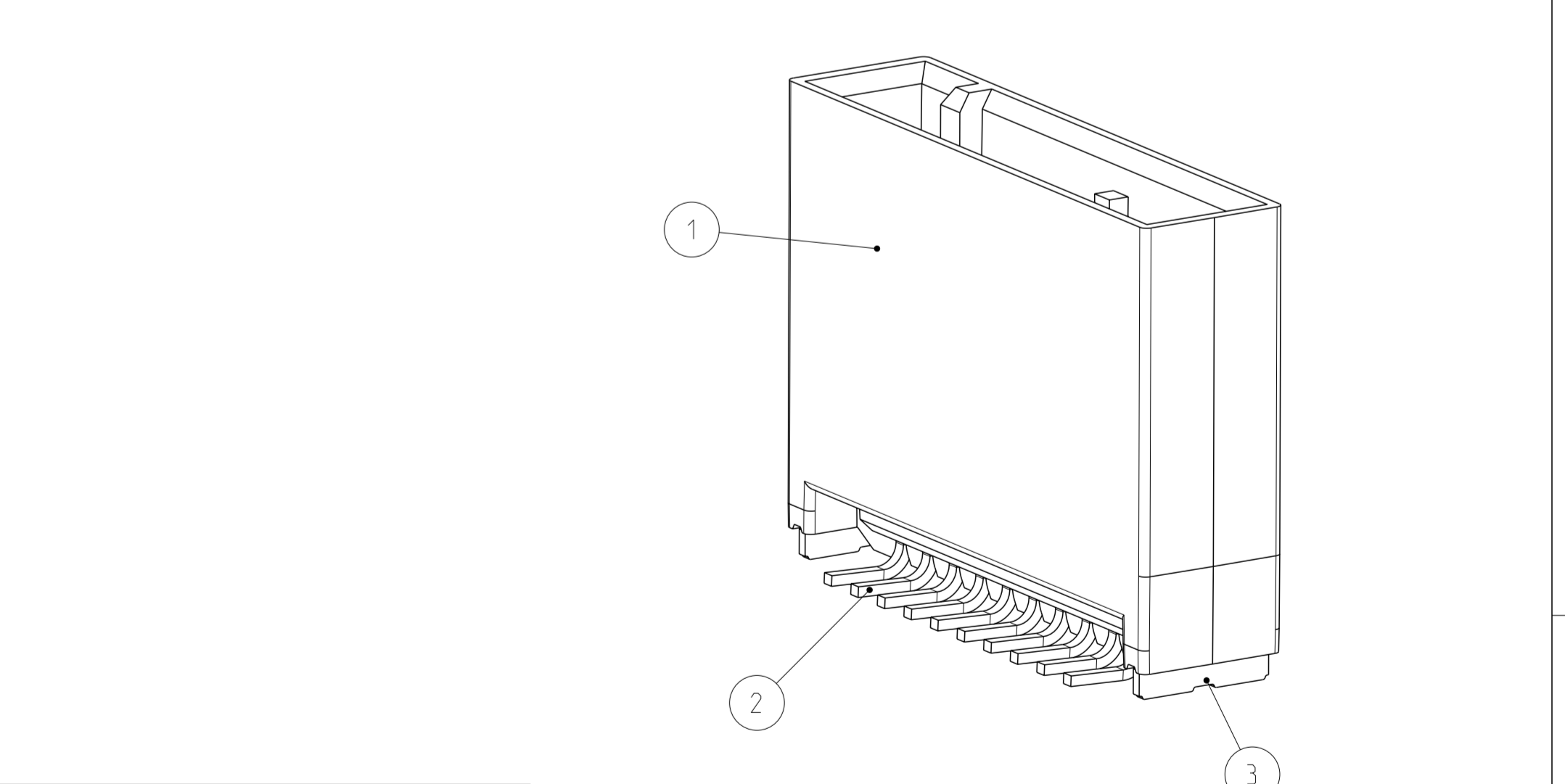


REVISIONS			
NO.	DATE	BY	APPV
A5	ECR-18-006432	27APR2018	AN KK
A6	ECR-19-006563	26APR2019	KK AB
A7	DEFINITION OF GOOD PART MARKING	20APR2021	MAH, SCHO
AB	PCN-22-142062	07JUL2022	FRAN SCHO

- NOTES  
Bemerkungen
- PRESS OUT FORCE FOR NANOMDS CONTACT +5N WITH FEED RATE 25mm/min  
Kontaktausdruckkraft fuer NanoMDS Kontakt +5N mit Vorschubgeschwindigkeit 25mm/min
  - PRESS OUT FORCE FOR SOLDER BRACKET +60N WITH FEED RATE 25mm/min  
Kontaktausdruckkraft fuer Lotblech +60N mit Vorschubgeschwindigkeit 25mm/min
  - INTERFACES ACC. TO 208-18060, REV. A1 AND 114-94000-17, REV. B1  
Schnittstellen nach 208-18060, Rev. A1 und 114-94000-17, Rev. B1
  - INTERFACE IS NOT PART OF PPAP; TE CONNECTIVITY IS RESPONSIBLE FOR CONNECTOR SYSTEM  
Schnittstelle ist nicht Bestandteil des PPAP. TE Connectivity ist verantwortlich fuer Stecksystem
  - TOLERANCES ACC. TO DIN EN ISO 8015, DIN EN ISO 14405-1  
GENERAL TOL. ACC. TO DIN 16742 TGS, EXCEPT ANGLE DIM. (SEE TITLE BLOCK)  
Tolerierung nach DIN EN ISO 8015, DIN EN ISO 14405-1  
Allgemeintoleranzen nach DIN 16742 TGS, ausser Winkelmasse (siehe Schriftkopf)
  - PACKAGING IN TAPE & REEL ACC. TO V2314513  
Verpackung in Tape & Reel nach V2314513
  - SOLDER BRACKET SURFACE 3-8µm Sn OVER 1.0-2.5µm Ni  
Lotblechoberflaeche 3-8µm Sn ueber 1.0-2.5µm Ni
  - CONTACT SURFACE SOLDER SIDE 3-8µm Sn OVER 1.0-2.5µm Ni, MATING SIDE Sn ACC. 114-94201  
KontaktOberflaeche Lotseitig 3-8µm Sn ueber 1.0-2.5µm Ni, Steckseite Sn nach 114-94201
  - FOR MISSING DIMENSION SEE CAD-MODEL 2314513-x.  
Fehlende Masse sind dem CAD-Model 2314513-x, zu entnehmen
  - AREA OF GOOD PART MARKING: WITH PUNCH MARK OR LASER MARKING  
Bereich der Guetteilmarkierung: Mit Koernerpunkt oder Lasermarkierung
  - ELECTRICAL 100% FINAL INSPECTION FOR CONTINUITY AND SHORT CIRCUIT  
AS WELL AS EXISTENCE OF ALL CONTACTS  
Elektrische 100% Endruefung auf Durchgang und Kurzschluss,  
sowie das Vorhandensein aller Kontakte
  - REFERENCE POINTS A5,6,7,8 ARE ON OPPOSITE SITE OF A1,2,3,4  
Bezugspunkte zu A5,6,7,8 auf gegenueberliegender Seite von A1,2,3,4
  - SOLDERING PROCESS: LEAD-FREE REFLOW SOLDERING IN REFERENCE TO JEDEC J-STD-020D  
Lotprozess: Bleifreies Loten in Anlehnung an JEDEC J-STD-020D
  - COLOURED IDENTIFICATION MARK FOR C-SAMPLES  
Farbliche Markierung fuer C-Muster
  - 
  - CUT OUT WITH PLAIN STAMPING EDGES  
Ausschnitt mit blanken Stanzkanten
  - 
  - FURTHER VARIANT SEE FAMILY DRAWING 2331612  
Weitere Varianten siehe Familien Zeichnung 2331612
  - PINS OPTIONAL ALLOWED, BUT AT CPA-CONNECTOR WITHOUT ELECTRIC FUNCTION  
Pins optional zulaessig, aber bei CPA-stecker ohne elektrische Funktion



SERIES							PN: 2282268 - suitable Receptacle Housing w/o CPA						
x- -1	x- -2	x- -3	x- -4	n/a	n/a	x- -9	PN: 2333108 - suitable Receptacle Housing w/ CPA						
2	2	2	2	2	2	2	Solder Brackets	-	A	Copper-Alloy	-	3	
10	10	10	10	10	10	10	NanoMDS Pin	-	A	Copper-Alloy	-	2	
-	-	-	-	-	-	1	10pos Header Assy	Z	A	PA4T-GF30	waterblue	5021	1
-	-	-	-	-	-	-	10pos Header Assy	F	A	PA4T-GF30	brown	1bd	1
-	-	-	-	-	-	-	10pos Header Assy	E	A	PA4T-GF30	green	1bd	1
-	-	-	-	-	-	-	10pos Header Assy	D	A	PA4T-GF30	claret-violet	4004	1
-	-	-	-	-	-	-	10pos Header Assy	C	A	PA4T-GF30	blue	5005	1
-	1	-	-	-	-	-	10pos Header Assy	B	A	PA4T-GF30	nature	-	1
1	-	-	-	-	-	-	10pos Header Assy	A	A	PA4T-GF30	black	9011	1
							DESCRIPTION	COD. REV.	MATERIAL	SURFACE/COLOR	RAL (similar)	POS.	
							Asy. Rev.						
							TE PART NUMBER						
							Theoretical Weight (g)						
A	A	A	A	A	A	A							
0-x-1	0-x-2	0-x-3	0-x-4	0-x-5	0-x-6	0-x-9							
1.77	1.77	1.74	1.74	1.77	1.77	1.72							

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

DATE: 03JAN2017  
BY: J.JAY\_MAH  
CHK: J.JAY\_MAH  
DATE: 03JAN2017  
BY: J.JAY\_MAH  
CHK: J.JAY\_MAH  
DATE: 05JAN2017  
BY: J.JAY\_MAH  
CHK: J.JAY\_MAH

100% Inspection

cmk  $\gg 1.67$

Gauge Inspection

TE Connectivity

10pos NanoMDS 180 DEG SMD, Assembly

SCALE: 5:1

SHEET: 1 of 1

0-2314513-1 AS SHOWN  
wie gezeichnet