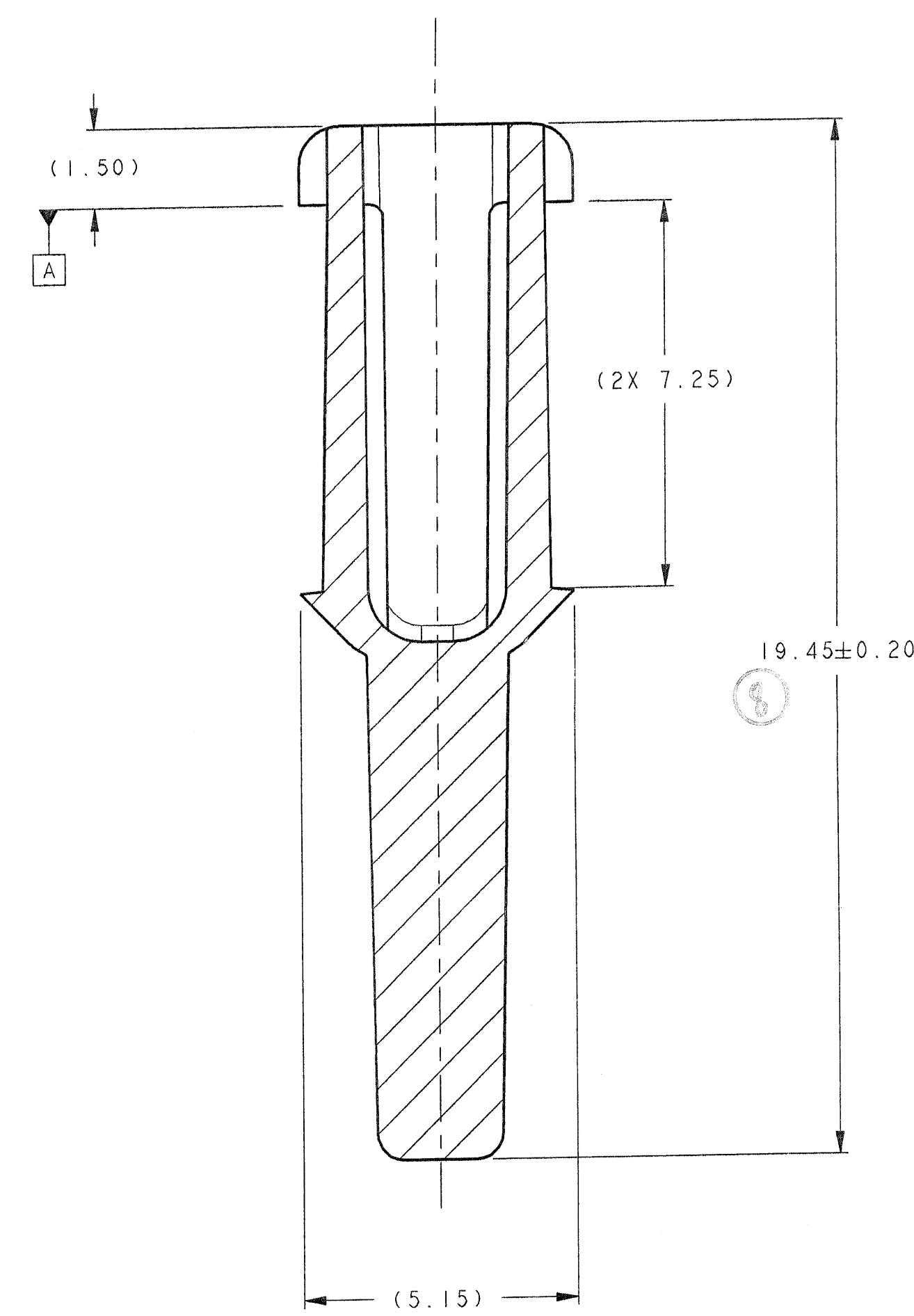
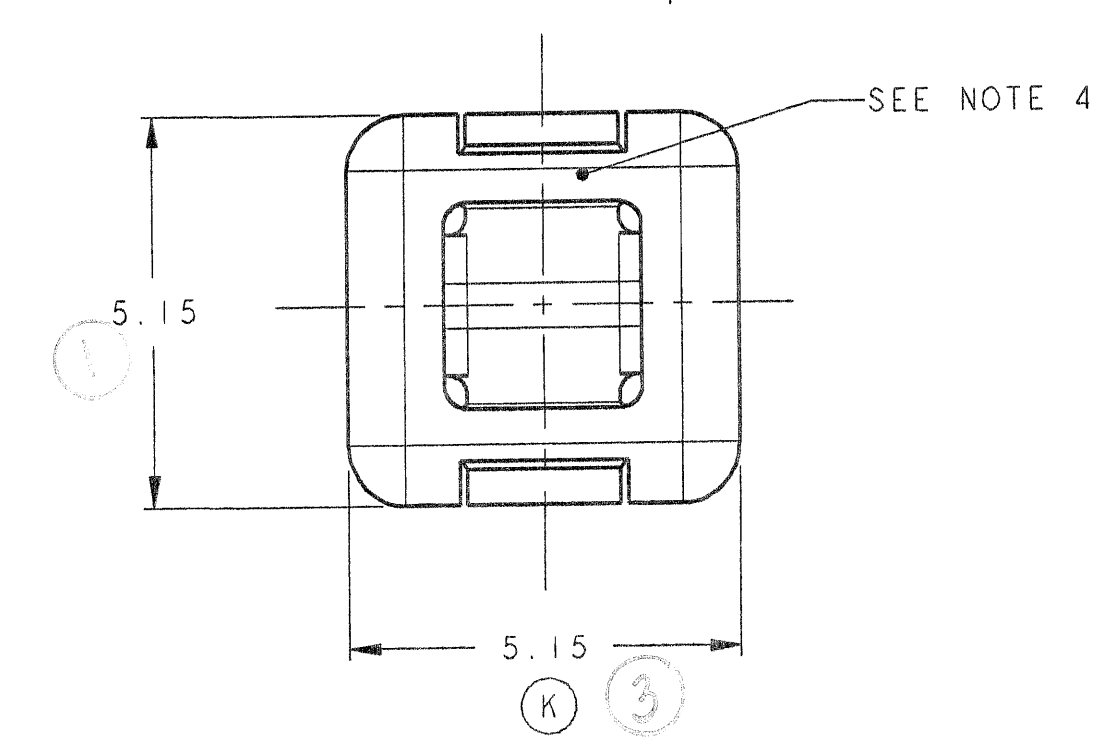
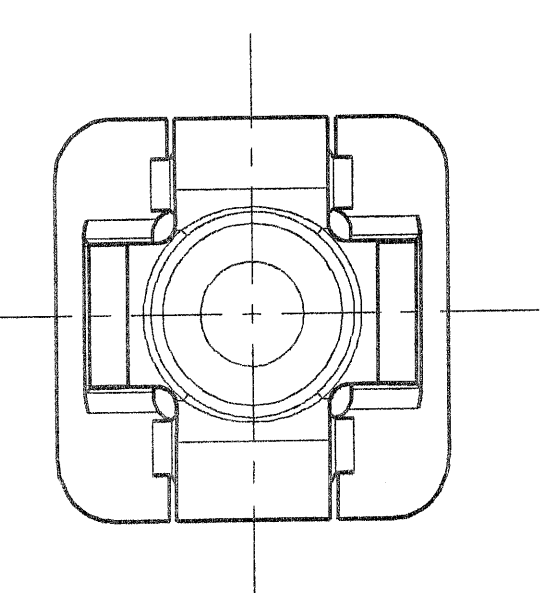
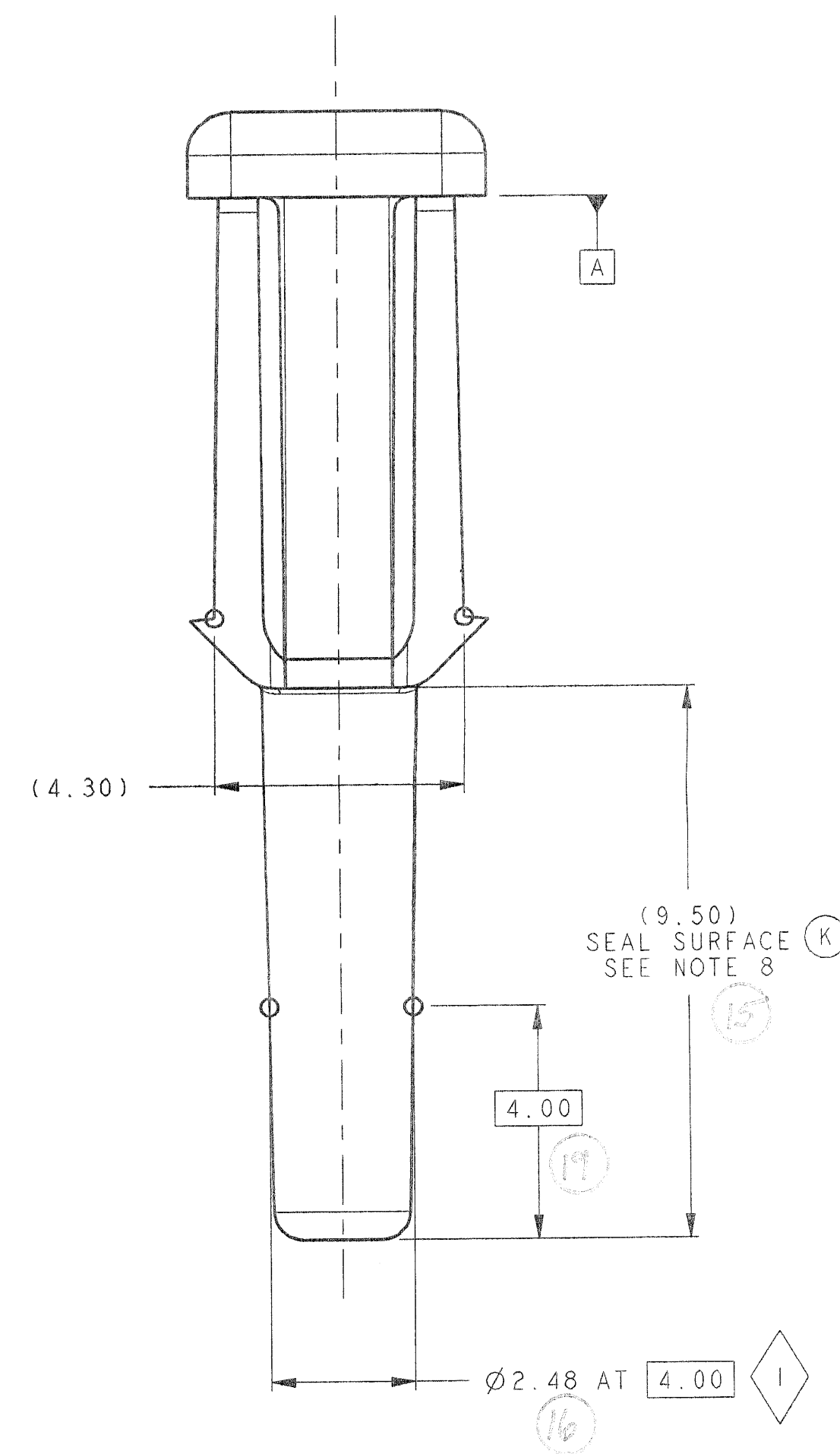
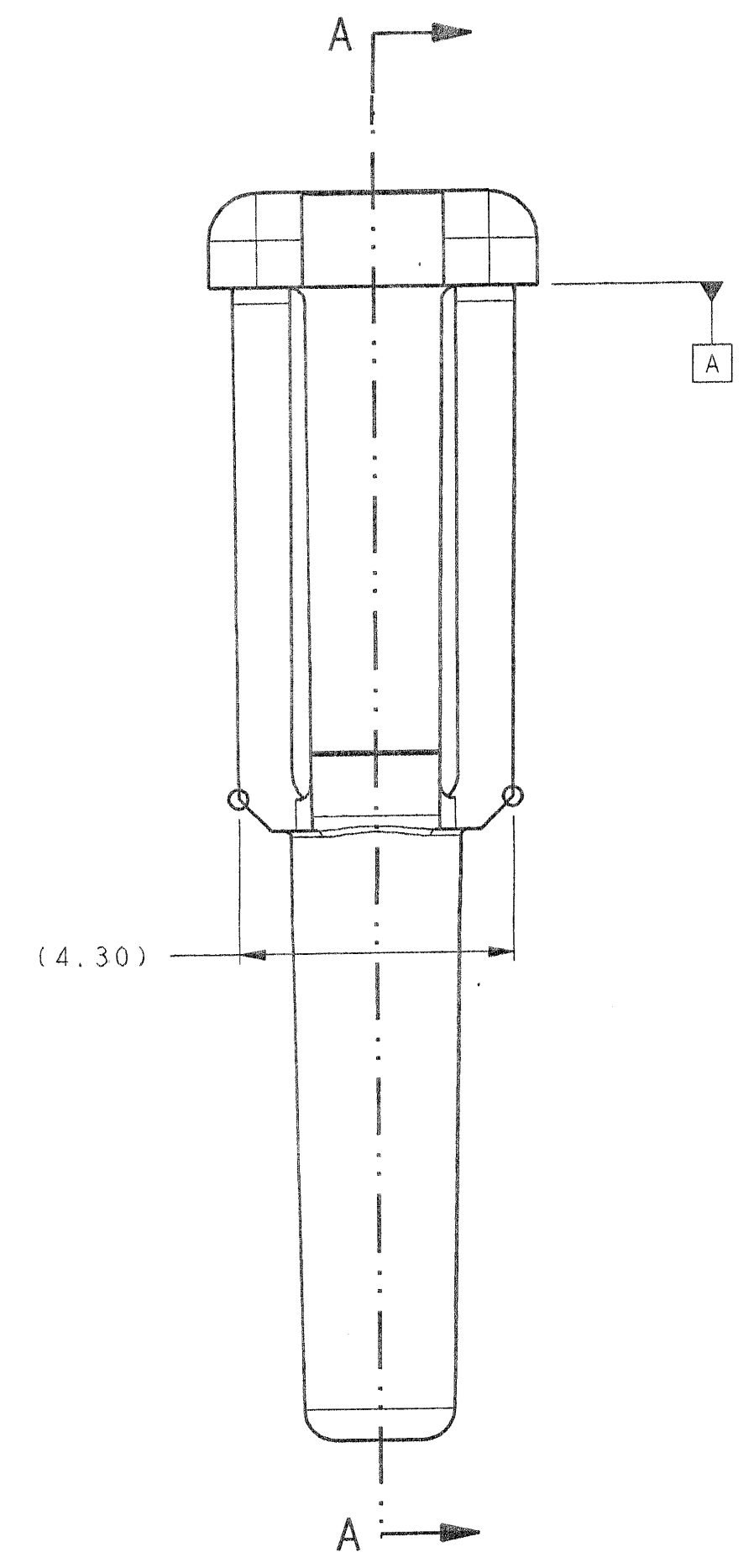


SCALE 1:1



SECTION A-A



- NOTES:
1. UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
TOLERANCE ON:
1 PLACE DIMENSIONS: ± 0.25
2 PLACE DIMENSIONS: ± 0.10
ANGULAR DIMENSIONS: $\pm 3^\circ$
 2. PART TO BE MOLDED FREE FROM FLASH, VOIDS, STRESSES, IMPERFECTIONS, AND TOOL MARKS, THAT AFFECT FUNCTION, OR HANDLING OF THE PART.
 3. ALL EJECTOR MARKS TO BE RAISED + 0.25MM OR RECESSED -0.25MM BELOW THE SURFACE OF THE PART.
 4. SOURCE ID, MOLD ID, CAVITY ID AND RECYCLE CODE TO BE SHOWN LEGIBLY WITH RAISED OR DEPRESSED CHARACTERS TO BE (1.0 HIGH X 0.30 WIDE) MINIMUM.
 5. MOLD VENDOR TO SUBMIT FOR ENGINEERING APPROVAL, LOCATION AND TYPES OF PULLER RINGS, GATING, PARTING LINES AND EJECTION MARKS PRIOR TO CONSTRUCTION OF TOOLING.
 6. MATERIAL: PER MS-DB41 NYLON 66 35% GF H.S. & LUBRICATED BASE ULTRAMID A3EG7 OR EQUIVALENT, 100% REGRIND ALLOWED.
COLOR: NATURAL
RECYCLE CODE: >PA66-GF35<
 7. PART VOLUME: 127.098 MM³
 8. NO PARTING LINE OR TOOLING MARKS PERMISSIBLE ON SEALING SURFACE.
 9. INDICATES QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS SPC DATA REQUIRED: I
 10. INDICATES IN PROCESS INSPECTION FOR MANUFACTURING; DIMENSIONS OR SPECIFICATION IS REQUIRED.
 11. MUST CONFORM TO USCAR 2, REV 4

FCI AUTOMOTIVE

OCT - 5 2007

AMERICAS

MASTER COPY
WHEN
IN RED

9785	9-29-07	B	J11.F6	ADDED BALLOON TO DIM 5.15 AND 19.50	RCB	AGB	AGB
				D7 DIM Ø2.48 WAS (Ø2.35)			
				D7 ADDED SPC CHARACTER TO DIM Ø2.48			
				F13 REMOVED SPC DIAMOND FROM DIM 19.45			
				- REMOVED INSPECTION BALLOONS			
				E4 ADDED NOTES 10, 11, REMOVED 2, 3			
				- REVISED DRAWING VIEWS ORIENTATION			
				G5 REVISED NOTE 5			
				ADDED RECYCLE CODE TO NOTE			
9326	2-23-07	A		RELEASED	AGB	AGB	AGB
E-NUMBER	DATE	M-D-Y	REVISION	ZONE	CHANGE DESCRIPTION	DRAWN BY	CHK. BY
PRODUCT SPEC:	PACKAGING SPEC:		APPLICATION SPEC:		THIS DRAWING AND ALL OTHER INFORMATION CONTAINED THEREIN IS PROPRIETARY AND THE PROPERTY OF FCI. This drawing may not be copied, reproduced or disclosed to any third party without the expressed written permission of FCI. © FCI April 1999		
TOLERANCES	X ± 0.10 TO ANGLES $\pm 3^\circ$		X		X		
CONTOUR NO.	X		MATERIAL		SURFACE FINISH		
			AS NOTED		AS NOTED		
			COLOR		NATURAL		
			DO NOT SCALE DRAWING		TOOL NO. M425-CUST		
			DATE		FILED		
			DRAWN BY		DATE		
			CHECKED BY		NAME		
			APPROVED BY		A BUTCHER		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		
			DATE		20070223		



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.