

4

3

2

1

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION

© COPYRIGHT - By - ALL RIGHTS RESERVED.

SUGGESTED MATING TAB

SHOULDER MAY BE ELIMINATED IF NOT FEASIBLE

11.30 $\left[\begin{smallmatrix} .445 \\ \text{MIN CLEARANCE} \end{smallmatrix} \right]$

$\frac{1.02}{0.76} \left[\begin{smallmatrix} .040 \\ .030 \end{smallmatrix} \right]$

0.25 $\left[\begin{smallmatrix} .010 \\ \text{MAX CUT-OFF} \end{smallmatrix} \right]$

8.25 $\left[\begin{smallmatrix} .325 \\ \text{MIN} \end{smallmatrix} \right]$

$\frac{6.43}{6.27} \left[\begin{smallmatrix} .253 \\ .247 \end{smallmatrix} \right]$

$\frac{2.03}{1.65} \left[\begin{smallmatrix} .080 \\ .065 \end{smallmatrix} \right]$ DIA HOLE

$\frac{1.14}{0.89} \left[\begin{smallmatrix} .045 \\ .035 \end{smallmatrix} \right] \times 45^\circ$

$\frac{3.48}{3.33} \left[\begin{smallmatrix} .137 \\ .131 \end{smallmatrix} \right]$

$\frac{4.72}{4.32} \left[\begin{smallmatrix} .186 \\ .170 \end{smallmatrix} \right]$

$\frac{8.05}{7.80} \left[\begin{smallmatrix} .317 \\ .307 \end{smallmatrix} \right]$

$\frac{0.84}{0.79} \left[\begin{smallmatrix} .033 \\ .031 \end{smallmatrix} \right]$

0.13 $\left[\begin{smallmatrix} .005 \\ \text{R MAX} \end{smallmatrix} \right]$ BOTH SIDES

$10^\circ \pm 2'$

1 - MATL: $\frac{1}{2}$ H BRASS OR NICKEL PL STEEL.

2 - NO BURRS PERMISSIBLE AT HOLE.

3 - MUST BE FLAT WITHIN 0.076 $\left[\begin{smallmatrix} .003 \end{smallmatrix} \right]$ OVER THIS LENGTH.

4 - TIN PLATING IS REQUIRED ON BRASS WHEN TERMINAL TEMP. IS OVER 225°F

5 - HOLE MUST BE SYMMETRICAL ABOUT TAB ϕ WITHIN 0.076 $\left[\begin{smallmatrix} .003 \end{smallmatrix} \right]$
* TO BE USED ONLY WHEN SHOULDER IS ELIMINATED.

1 FOR USE WITH MKII POSITIVE LOCK, LOW INSERTION FORCE FASTON RECEPTACLES AND MOST BUDGET FASTON RECEPTACLES.

2 PRELIMINARY - NOT FOR PRODUCTION

3 PREPRODUCTION - FASR REQUIRED

4 OBSOLETE PARTS: OBSOLETE CIS STREAMLINING PER D.RENAUD/D.SINISI

5 HOUSING MATERIAL MEETS MINIMUM GLOW WIRE FLAMMABILITY INDEX OF 850°C PER IEC 60695-2-12 AND MINIMUM GLOW WIRE IGNITION TEMPERATURE OF 775°C PER IEC 60695-2-13.

6 NYLON, GWT 750°C.

.860

.362
2 PLC

1.080 REF

.380

.362
2 PLC

.595

.290 REF

LOC	DIST	REVISIONS			
P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
G	01	P11 REVISED PER ECO-13-016534	22OCT13	JR	PD

.040

1.135 $\pm .015$

6 NYLON V0, NATURAL	2-520935-4
66 NYLON V0, NATURAL	2-520935-3
6 NYLON V2 RED	2-520935-2
6 NYLON V2 NATURAL	2-520935-1
4 OBSOLETE	
V0 GREEN	1-520935-9
V0 BLACK	1-520935-8
V0 BROWN	1-520935-7
V0 YELLOW	1-520935-6
V0 BLUE	1-520935-5
V0 RED	1-520935-2
V0 NATURAL	1-520935-1
BLACK	520935-8
BROWN	520935-7
YELLOW	520935-6
BLUE	520935-5
GREEN	520935-4
WEATHER RESIST BLACK	520935-3
RED	520935-2
NATURAL	520935-1
COLOR	PART NO

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN	JR RUTH	4/14/88	 TE Connectivity	
DIMENSIONS: INCHES		CHK	M FEHER	4/14/88		
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		APVD	R KUZO	4/14/88		
0 PLC ± - 1 PLC ± - 2 PLC ± - 3 PLC ± .010 4 PLC ± - ANGLES ± -		PRODUCT SPEC	NAME			
MATERIAL: 6/6 NYLON		FINISH	SEE TABLE		APPLICATION SPEC	
WEIGHT		-		SIZE	A2	
CUSTOMER DRAWING		SCALE	4:1		CAGE CODE	00779
SCALE		4:1		DRAWING NO	C=520935	
SHEET		1 of 1		RESTRICTED TO	-	
REV		P11				

1471-9 (3/11)



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.