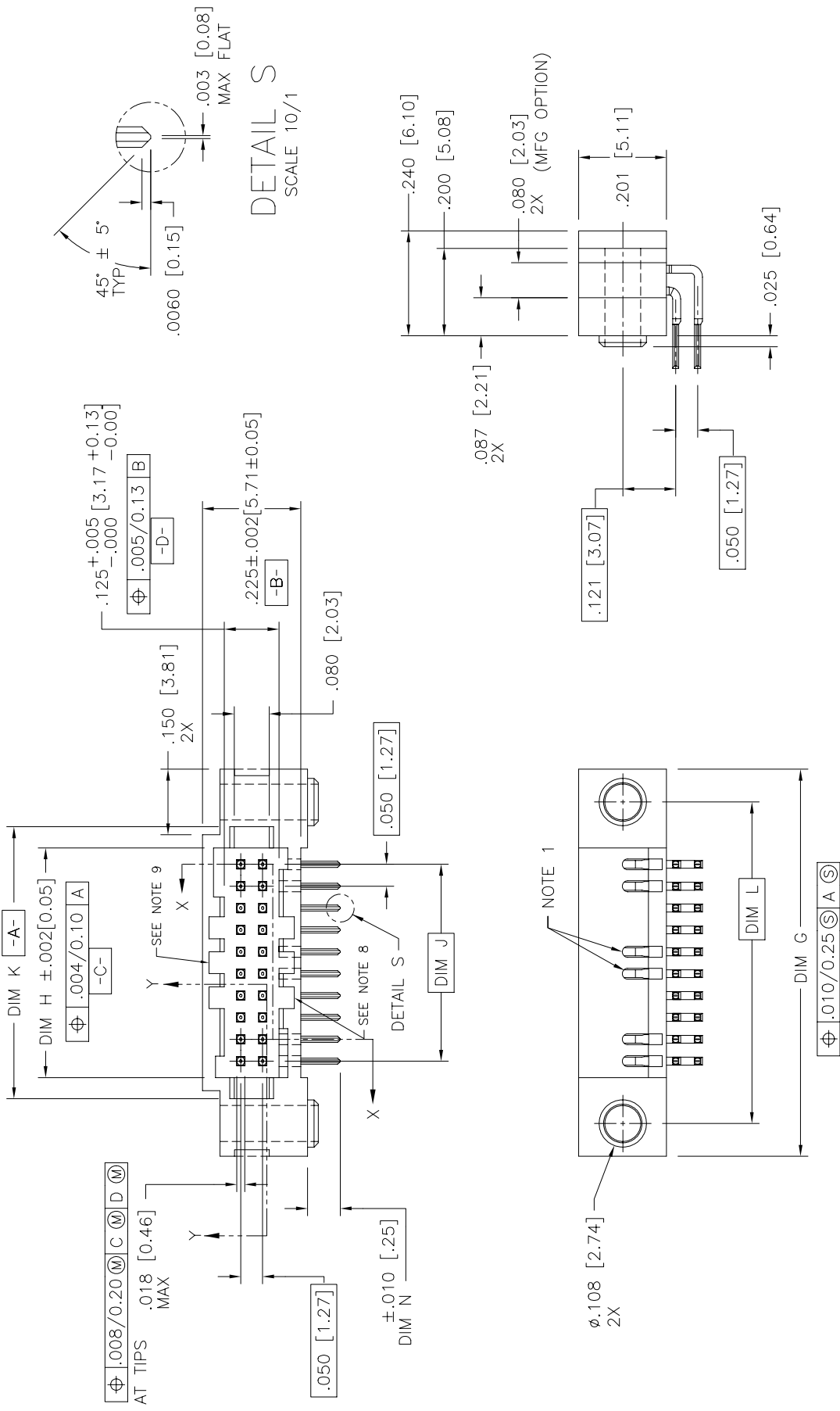
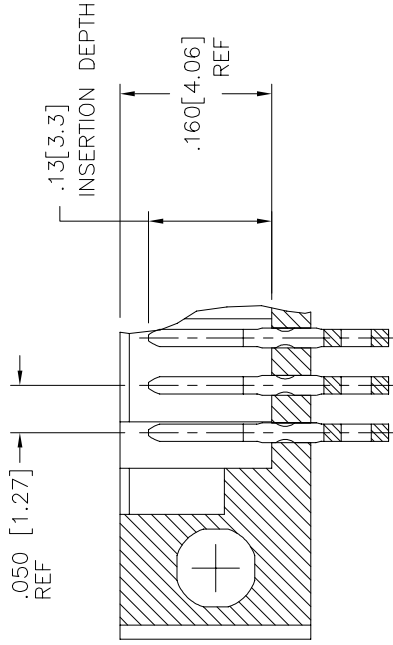
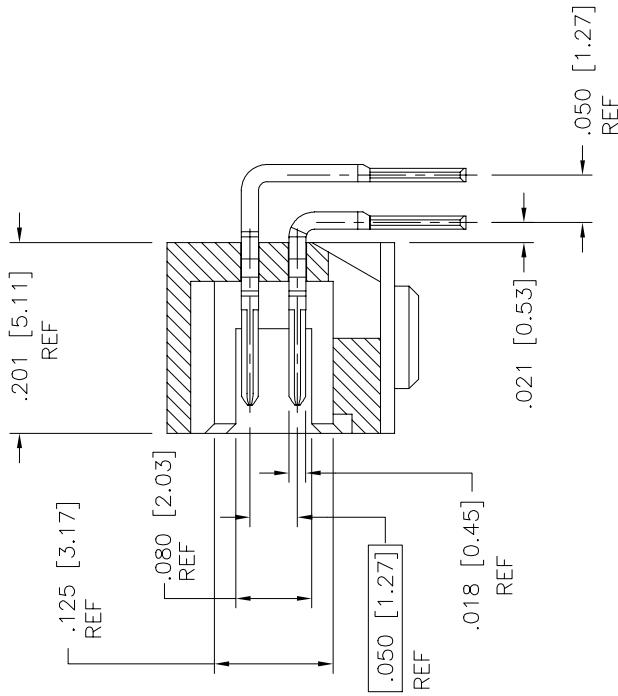


PRODUCT NUMBER
SEE TABLE



mat'l. code		surface		tolerance		projection		product family	
-		ISO 1302		ISO 406		1st angle		RIBCAGE	
-		tolerances unless otherwise specified		.xxx±.01/.03		INCH/MM		title	
-		angles		.xxx±.005/0.13		scale 3:1		RIBCAGE HORIZONTAL HEADER ASSEMBLY	
-		0°±2°		.xxxx±.0020/0.051		-		dwg no 10124054	
-		dr		GM SUN		2013-01-15		sheet 1 of 4 size A3	
-		engr		GM SUN		2013-01-15		type Product Customer Drawing	
-		chr		RICK BIAN		2013-01-15			
-		appd		RICK BIAN		2013-01-15			
sheet index		revision		A		A			
1		2		3		4			
1		2		3		4			

PRODUCT NUMBER
SEE TABLE



mat'l. code		surface		tolerance		projection		product family	
---		ISO 1302		ISO 406		FIRST ANGLE		RIBCAGE	
itr		ecn no		date		INCH/MM		title	
A						scale 3:1		RIBCAGE HORIZONTAL HEADER ASSEMBLY	
								dwg no	
								10124054	
								sheet 2 of 4	
								size	
								A3	
								type	
								Product Customer Drawing	
sheet		revision							
index		sheet							



PRODUCT NO. NOTE 5	SIZE	DIM G	DIM H	DIM J	DIM K	DIM L	TAIL LENGTH DIM N
10124054-105	2X5	.635/16.13	.275/6.90	.200/5.08	.380/9.65	.485/12.32	.075/1.90
	2X10	.885/22.48	.525/13.34	.450/11.43	.630/16.00	.735/18.67	
	2X15	1.135/28.83	.775/19.68	.700/17.78	.880/22.35	.985/25.02	
	2X20	1.385/35.18	1.025/26.03	.950/24.13	1.130/28.70	1.235/31.37	
	2X25	1.635/41.52	1.275/32.38	1.200/30.48	1.380/35.05	1.485/37.72	
	2X30	1.885/47.88	1.525/38.74	1.450/36.83	1.630/41.40	1.735/44.07	
	2X35	2.135/54.23	1.775/45.08	1.700/43.18	1.880/47.75	1.985/50.42	
	2X40	2.385/60.58	2.025/51.43	1.950/49.53	2.130/54.10	2.235/56.77	
	2X45	2.635/66.93	2.275/57.78	2.200/55.88	2.380/60.45	2.485/63.12	
	2X50	2.885/73.28	2.525/64.14	2.450/62.23	2.630/66.80	2.735/69.47	.075/1.90
	2X50	2.885/73.28	2.525/64.14	2.450/62.23	2.630/66.80	2.735/69.47	.125/3.18
	2X5	.635/16.13	.275/6.90	.200/5.08	.380/9.65	.485/12.32	.085/2.16
	2X10	.885/22.48	.525/13.34	.450/11.43	.630/16.00	.735/18.67	
	2X20	1.385/35.18	1.025/26.03	.950/24.133	1.130/28.70	1.235/31.37	
	2X30	1.885/47.88	1.525/38.74	1.450/36.83	1.630/41.40	1.735/44.07	
	2X45	2.635/66.93	2.275/57.78	2.200/55.88	2.380/60.45	2.485/63.12	.085/2.16
	2X10	.885/22.48	.525/13.34	.450/11.43	.630/16.00	.735/18.67	.125/3.18
	2X15	1.135/28.83	.775/19.68	.700/17.78	.880/22.35	.985/25.02	
	2X20	1.385/35.18	1.025/26.03	.950/24.13	1.130/28.70	1.235/31.37	
	2X25	1.635/41.52	1.275/32.38	1.200/30.48	1.380/35.05	1.485/37.72	
10124054-530	2X30	1.885/47.88	1.525/38.74	1.450/36.83	1.630/41.40	1.735/44.07	.125/3.18

mat'l. code		surface		tolerance		projection		product family	
ISO 1302		ISO 406		ISO 1101				RIBCAGE	
itr		ecn		no		date		title	
A								RIBCAGE HORIZONTAL HEADER ASSEMBLY	
		angles		linear		INCH/MM		dwg no	
		.0°±2°		.xxx±.005/0.13		scale 3:1		sheet 3 of 4 size	
		dr		GM SUN		2013-01-15		10124054	
		engr		GM SUN		2013-01-15		A3	
		chr		RICK BIAN		2013-01-15		Product Customer Drawing	
		appd		RICK BIAN		2013-01-15			
sheet		revision							
index		sheet							

PRODUCT NUMBER
SEE TABLE

$\phi .023 \pm .003$ OPTIONAL
 0.58 ± 0.08 PAD LAYOUT

$\phi .010 / 0.25 \text{ } X-Y \text{ } \textcircled{S}$

$\phi .023 \pm .003$
 0.58 ± 0.08 TYP
PLATED THRU HOLES

$\phi .1160$
2X
-X-

$\phi .030 \pm .003$ OR SQUARE PADS
 0.76 ± 0.08
TYP - BOTH SIDES OF PCB

.050
1.27

.121
3.07

.100
2.54

DIM J
EDGE OF P.C.B.

DIM L $\pm .003$
 ± 0.08

RECOMMENDED P.C.B. LAYOUT
SCALE 20/1

NOTES:

1. HOUSING MATERIAL:
GLASS FILLED THERMOPLASTIC FLAME RETARDANT PER UL 94V-0.
COLOR: NATURAL.
2. TERMINAL PLATING:
30µ" MIN GOLD OVER 50µ" Ni ON CONTACT ZONES.
GOLD FLASH OVER 50µ" Ni ON OTHERWISE ALL ZONES.
3. CORING IN CENTER TO BE PRESENT ON PARTS THAT ARE 2X40 OR LARGER.
4. SUGGESTED FASTENERS:
#2 HI-LO THREAD 1/4" PANHEAD,
FASTECH INC.
(516) 242-5699
OR:
#1 CAPHEAD SCREW (3/8" LONG) AND NUT FOR (.062/1.57 BOARD).
5. ADD "LF" SUFFIX AT THE END OF PART NUMBER FOR LEAD FREE OPTION.
6. THIS PRODUCT MEETS EUROPEAN UNION DIRECTIVES AND OTHER COUNTRY REGULATION AS DESCRIBED IN GS-22-008.
7. THE HOUSING WILL WITHSTAND EXPOSURE TO 260°C PEAK TEMPERATURE FOR 15 SECONDS IN A WAVE SOLDER APPLICATION WITH A 1.5mm MINIMUM THICK CIRCUIT BOARD. SEE APPLICATION NOTES/PROCEDURES IF THEY ARE AVAILABLE.
8. MOLDING FLOW RESTRICTOR QUANTITY AND LOCATION IS MANUFACTURING OPTION.
9. VACUUM CAP SLOT REQUIRED ON ALL SIZES, SLOT MAY BE LOCATED ON OPPOSITE SIDE FOR 2 X 5.
10. PRODUCT SPEC PER BUS-12-087.

PROJECT NUMBER: 10124054
DATE: 2013-01-15
DRAWN: RICK BIAN
CHECKED: RICK BIAN
APPROVED: RICK BIAN

mat'l. code	surface	ISO 1302	tolerance	ISO 406 ISO 1101	projection	product family RIBCAGE
	itr	ecn	no	dr		
A				angles	INCH/MM	dwg no 10124054
				tolerances unless otherwise specified		
				linear	scale 3:1	type Product Customer Drawing
				0°±2'		
				dr	GM SUN	2013-01-15
				engr	GM SUN	2013-01-15
				chr	RICK BIAN	2013-01-15
				appd	RICK BIAN	2013-01-15
sheet index	revision	sheet				



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.