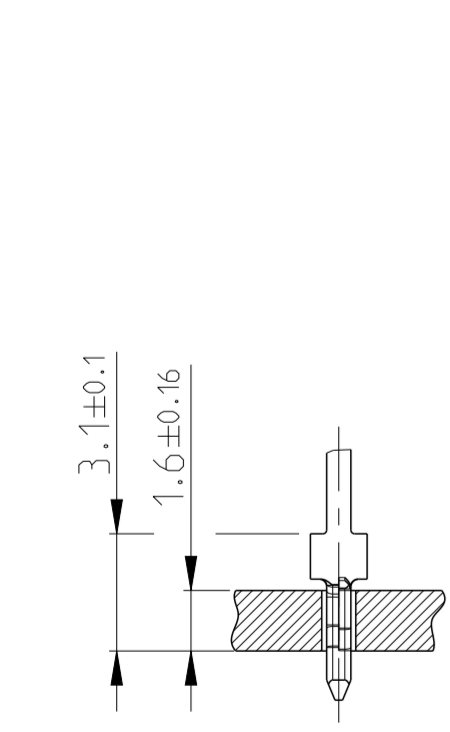
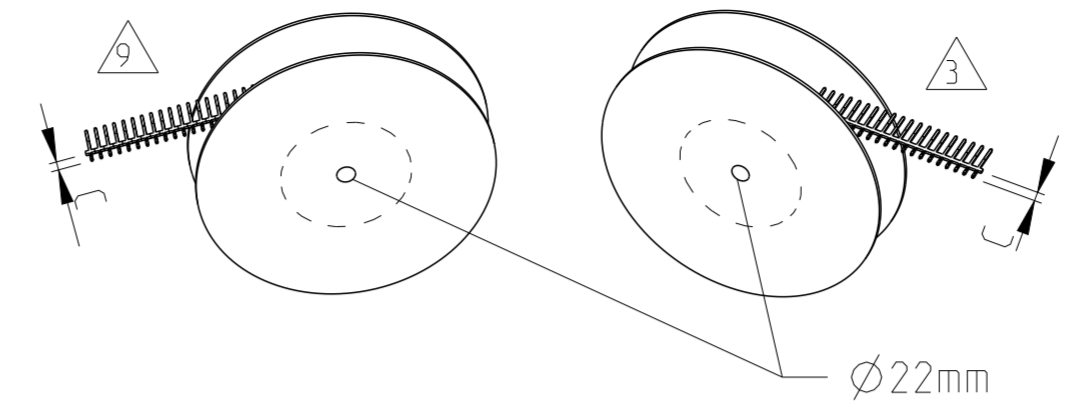
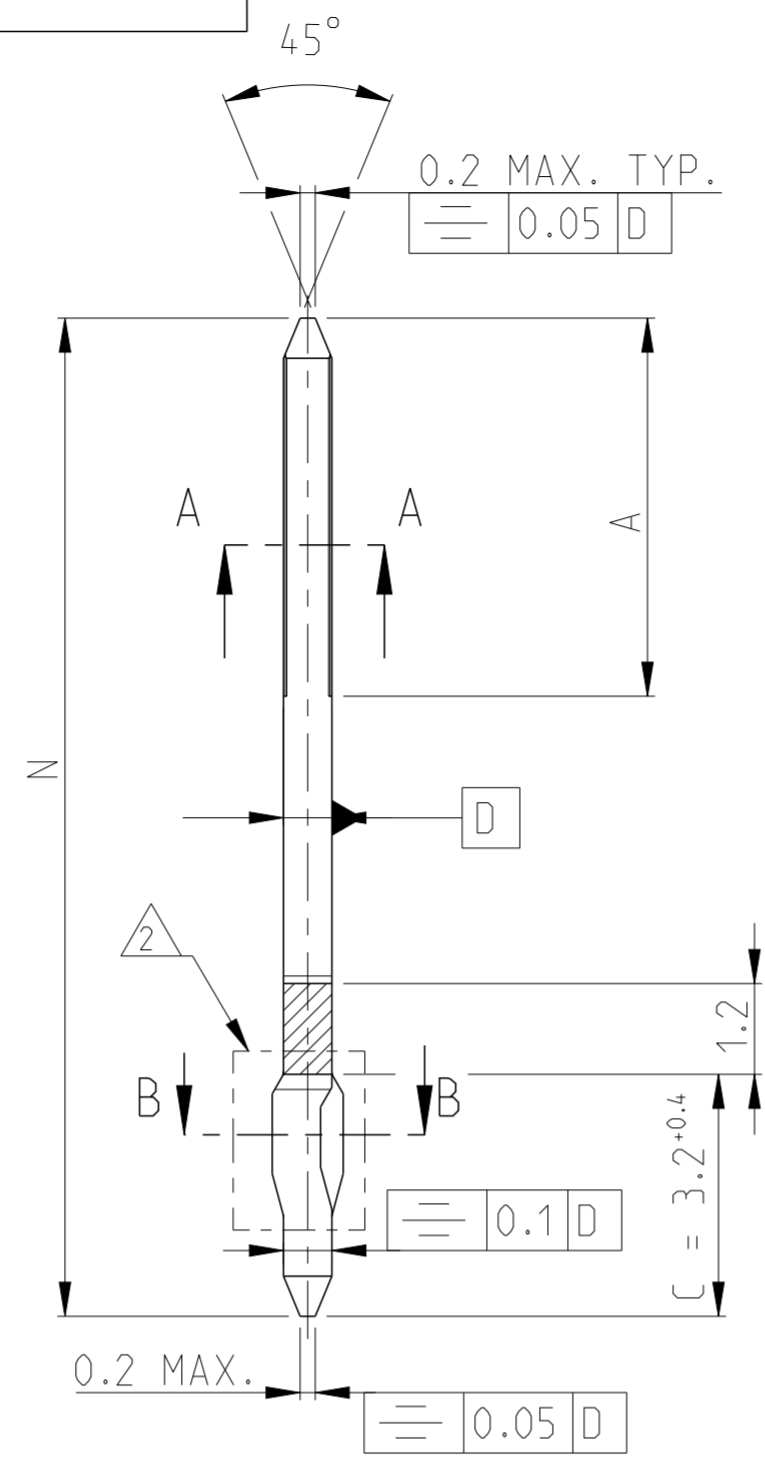
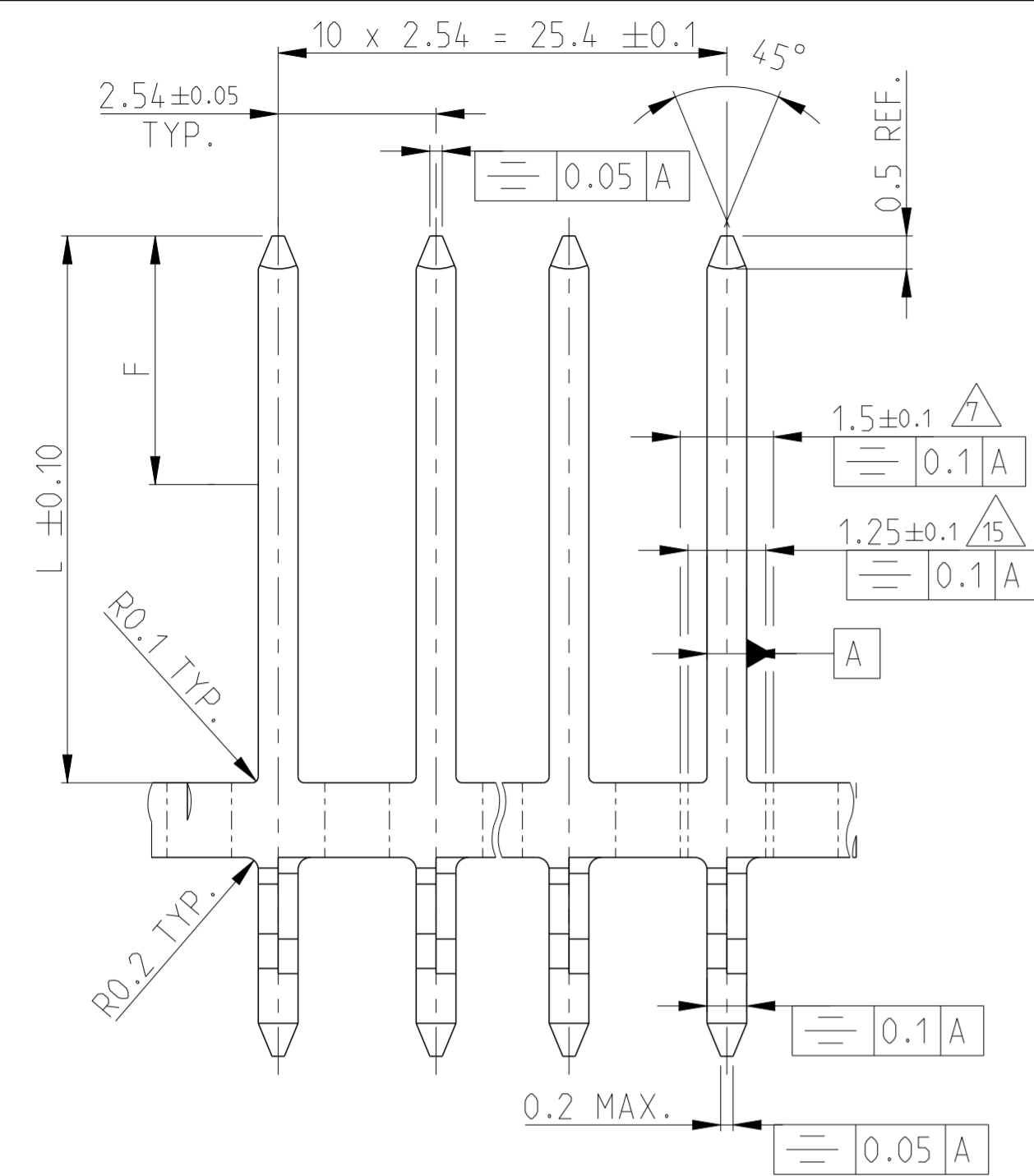
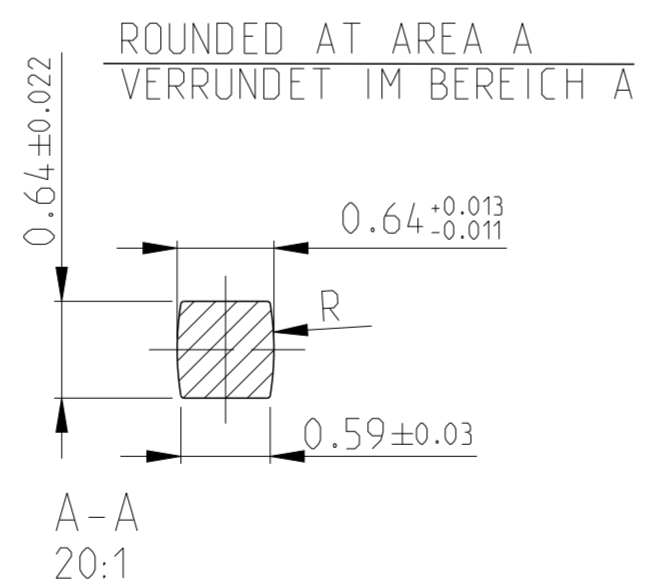
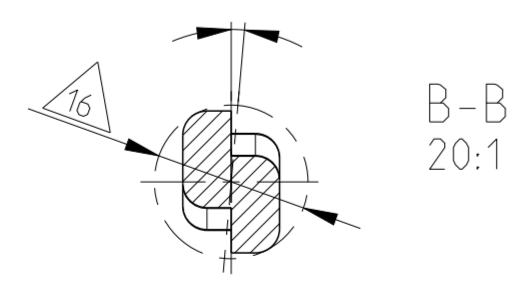


THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION 2007  
 © COPYRIGHT 2007 ALL RIGHTS RESERVED.

| REVISIONS |     |   |           |        |
|-----------|-----|---|-----------|--------|
| P         | LTR | DESCRIPTION   | DATE      | APVD   |
| Y9        |     | TIN PLATING RANGE ADDED AND NEW SILVER PLATED PRELIMINARY PART 3-928776-6 ADDED | 21MAR2017 | KJK PS |



ROTATION PERMITTED  
 VERDREHUNG ERLAUBT



| SURFACE | A    | F    | L    | REV. | ORDER NO. (STRIP) | ORDER NO. (LOOSE PIECE) | REEL THICKN. | ENVELOPE CIRCLE |
|---------|------|------|------|------|-------------------|-------------------------|--------------|-----------------|
| 20      | 11.4 | 7.0  | 12.4 | 1    | 3-928776-6        | -                       | 35           | Ø1.13±0.06      |
| 6       | 8.5  | 6.0  | 8.8  | A    | 4-928776-4        | -                       | 26           | Ø1.13±0.06      |
| 1       | 6.0  | 5.5  | 6.25 | Y    | 5-928776-8        | -                       | 30           | Ø1.05±0.04      |
| 1       | 6.7  | 6.7  | 7.05 | Y    | 5-928776-6        | -                       | 30           | Ø1.05±0.04      |
| 13      | 8.0  | 8.0  | 16.8 | Y    | 2-928776-7        | 2-928836-7              | 44           | Ø1.13±0.06      |
| 1       | 11.4 | 11.2 | 12.4 | Y    | 2-928776-6        | 2-928836-6              | 35           |                 |
| 1       | 8.5  | 5.5  | 8.8  | Y    | 5-928776-4        | 5-928836-4              | 32           |                 |
| 14      | 4.8  | 4.8  | 5.6  | A    | 3-928776-5        | -                       | 30           |                 |
| 6       | 8.5  | 6.0  | 8.8  | Y    | 3-928776-4        | 3-928836-4              | 32           |                 |
| 6       | 6.7  | 6.7  | 7.05 | Y    | 3-928776-2        | 3-928836-2              | 30           |                 |
| 12      | 4.8  | -    | 5.6  | Y    | 2-928776-5        | 2-928836-5              | 30           |                 |
| 10      | 8.0  | -    | 10.8 | Z    | 2-928776-3        | 2-928836-3              | 30           |                 |
| 5       | 6.7  | -    | 7.05 | Y    | 2-928776-2        | 2-928836-2              | 30           |                 |
| 10      | 19.0 | -    | 20.1 | Y    | 2-928776-1        | 2-928836-1              | 44           |                 |
| 1       | 6.0  | 5.5  | 6.25 | Y    | 2-928776-0        | 2-928836-0              | 30           |                 |
| 10      | 4.0  | -    | 4.0  | Y    | 1-928776-9        | 1-928836-9              | 30           |                 |
| 10      | 6.0  | -    | 8.3  | Y    | 1-928776-8        | 1-928836-8              | 32           |                 |
| 1       | 8.0  | 8.0  | 16.8 | Y    | 1-928776-7        | 1-928836-7              | 44           |                 |
| 10      | 11.4 | -    | 12.4 | Y    | 1-928776-6        | 1-928836-6              | 35           |                 |
| 19      | 4.8  | 4.8  | 5.6  | Y    | 1-928776-5        | 1-928836-5              | 30           |                 |
| 14      | 8.5  | 8.5  | 8.8  | Y    | 1-928776-4        | 1-928836-4              | 32           |                 |
| 14      | 8.0  | 8.0  | 10.8 | Y    | 1-928776-3        | 1-928836-3              | 35           |                 |
| 1       | 6.7  | 6.7  | 7.05 | Y    | 1-928776-2        | 1-928836-2              | 30           |                 |
| 1       | 19.0 | 19.0 | 20.1 | Y    | 1-928776-1        | 1-928836-1              | 44           |                 |

REFER SHEET 2 FOR NOTES

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

DIMENSIONS: mm

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

|        |       |
|--------|-------|
| 0 PLC  | ± 0.2 |
| 1 PLC  | ± 0.2 |
| 2 PLC  | ± 0.2 |
| 3 PLC  | ± 0.2 |
| 4 PLC  | ±     |
| ANGLES | ± 3°  |
| FINISH |       |

MATERIAL: CuSn

SEE NOTES

APVD: G.FELDMER 15 JUN 1986

CHK: M.SCHAARSCHEMIDT 15 JUN 1986

DWN: A.HOFFMANN 15 JUN 1986

STE TE Connectivity

NAME: AMPMODU II ACTION PIN FOR HOLE DIAMETER 0.9mm

SIZE: A2

CAGE CODE: 00779

DRAWING NO: 928776

RESTRICTED TO: -

SCALE: 10:1

SHEET: 1 OF 2

REV: Y9

| LOC |     | DIST        |      | REVISIONS |      |  |  |
|-----|-----|-------------|------|-----------|------|--|--|
| P   | LTR | DESCRIPTION | DATE | DWN       | APVD |  |  |
|     |     | SEE SHEET 1 | -    | -         | -    |  |  |
|     |     |             |      |           |      |  |  |
|     |     |             |      |           |      |  |  |

NOTES:

1 AT AREA F MIN 0.8 µm GOLD OVER MIN 1.2 µm NICKEL AT AREA N;  
AT AREA C 3.0 -6.0 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

2 PRESS-IN AREA FOR 1.6mm PCB  
REQUIREMENTS FOR PCB HOLE

PLATED HOLE:  
DRILL-Ø: 1.0 ±0.025  
Cu-THICKN.: 25 - 50 µm  
Sn-THICKN.: 4 - 10 µm  
FINISHED HOLE-Ø: 0.9 ±0.07

UNPLATED HOLE:  
DRILL-Ø: 1.0 ±0.025  
FOR SOLDER APPLICATION

ALTERNATIVE-PLATING:  
Cu-THICKN.: 25 - 50 µm  
Ni-THICKN.: 1.3 - 5 µm  
Au-THICKN.: 0.05 - 0.2 µm

9 3 REEL UNIT 50.000 PIECES. REEL-Ø 600mm / Ø588mm  
REEL THICKNESS SEE TABLE

4 SOLDERABILITY ACC. TO IEC 60068 - 2 - 20; TEST Ta

5 AT AREA N 3.0-6.0 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

6 AT AREA F 1-2 µm TIN; AT AREA C 3.0-6.0 µm TIN  
OVER MIN 1.2 µm NICKEL

15 7 CUT AREA FOR LOOSE PIECE PARTS DURING THE STITCHING INTO PCB  
DIMENSION IS DETERMINED BY THE TOOL OF THE STITCHING MACHINE

8 1000 PIECES ARE PACKED INTO SHOCK-PROOF BOX  
AND CLOSED WITH COVER

10 AT AREA N MIN. 2.5 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

12 AT AREA N 1-2 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

13 AT AREA F 2-4 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL AT AREA N;  
AT AREA C MIN. 1.2 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

14 AT AREA F MIN 0.8 µm GOLD OVER MIN 1.2 µm NICKEL AT AREA N;  
AT AREA C 1.3-2.5 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

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

18 OBSOLETE

19 AT AREA F MIN. 1.2 µm GOLD OVER MIN 1.2 µm NICKEL AT AREA N;  
AT AREA C 1.3-2.5 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

20 AT AREA F 1.5-5.0 µm SILVER (WEIGHT% ≥98.0) OVER MIN 1.2 µm NICKEL AT AREA N  
AT AREA C 3.0-6.0 µm TIN OVER MIN 1.2 µm NICKEL

21 PRELIMINARY PART

1 IM BEREICH F MIN. 0.8 µm GOLD ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL IM BEREICH N;  
IM BEREICH C 3.0-6.0 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

2 EINPRESSZONE FÜR 1.6mm LEITERPLATTE  
ANFORDERUNG AN DIE LEITERPLATTENBOHRUNG

PLATTIERTES LOCH:  
BOHR-Ø: 1.0 ±0.025  
Cu-DICKE: 25 - 50 µm  
Sn-DICKE: 4 - 10 µm  
FERTIGLOCH-Ø: 0.9 ±0.07

NICHT PLATTIERTES LOCH:  
BOHR-Ø: 1.0 ±0.025  
ZUM LÖTEN

ALTERNATIV-PLATING:  
Cu-DICKE: 25 - 50 µm  
Ni-DICKE: 1.3 - 5 µm  
Au-DICKE: 0.05 - 0.2 µm

9 3 ROLLENEINHEIT 50.000 STIFTE. ROLLEN-Ø 600mm / Ø588mm  
ROLLENDICKE SIEHE TABELLE

4 LÖTBARKEIT NACH IEC 60068 - 2 - 20; PRÜFUNG Ta

5 IM BEREICH N 3.0-6.0 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

6 IM BEREICH F 1-2 µm ZINN; IM BEREICH C 3.0-6.0 µm ZINN  
ÜBER JE MIN. 1.2 µm NICKEL

15 7 SCHNITTSTELLE FÜR EINZELSTIFT BEIM EINSETZEN IN PCB  
MAß IST DURCH WERKZEUG AN DER JEWEILIGEN  
EINSETZMASCHINE VORGEZEIGT

8 1000 STIFTE IN STOBSICHERE SCHACHTEL VERPACKT  
UND MIT DECKEL VERSCHLOSSEN

10 IM BEREICH N MIN. 2.5 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

12 IM BEREICH N 1-2 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

13 IM BEREICH F 2-4 µm ZINN ÜBER 1.2 µm NICKEL IM BEREICH N;  
IM BEREICH C MIN. 1.2 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

14 IM BEREICH F MIN. 0.8 µm GOLD ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL IM BEREICH N;  
IM BEREICH C 1.3-2.5 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL


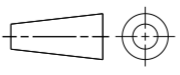
17 OBSOLETE PARTS: OBSOLETE CIS STREAMLINING PER D.RENAUD/D.SINISI

18 OBSOLETE

19 IM BEREICH F MIN. 1.2 µm GOLD ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL IM BEREICH N;  
IM BEREICH C 1.3-2.5 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

20 IM BEREICH F 1.5-5.0 µm SILBER (GEWICHT% ≥98.0) ÜBER MIN 1.2 µm NICKEL IM BEREICH N;  
IM BEREICH C 3.0-6.0 µm ZINN ÜBER MIN. 1.2 µm NICKEL

21 VORLÄUFIGER TEIL

|   |  |                         |             |   |                     |
|---|--|-------------------------|-------------|---|---------------------|
| THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.  |  | DWN<br>A. HOFFMANN      | 15 JUN 1986 |  TE Connectivity |                     |
| DIMENSIONS:<br>mm   |  | CHK<br>M. SCHAARSCHEIDT | 15 JUN 1986 |   |                     |
| TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:  |  | APVD<br>G. FELDMEIER    | 15 JUN 1986 |   |                     |
|  |  | PRODUCT SPEC            | 108-18012   |   |                     |
| MATERIAL<br>CuSn  |  | FINISH<br>SEE NOTES     | WEIGHT<br>- | NAME<br>AMP MODU II ACTION PIN<br>FOR HOLE DIAMETER 0.9mm   | RESTRICTED TO<br>-  |
|   |  | CUSTOMER DRAWING        |             | SIZE<br>A2  | CAGE CODE<br>100779 |
|   |  |                         |             | DRAWING NO<br>G-928776  | SCALE<br>10:1       |
|   |  |                         |             | SHEET<br>2  | OF<br>2             |
|   |  |                         |             | REV<br>Y9   |                     |



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](mailto:org@eplast1.ru)

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