

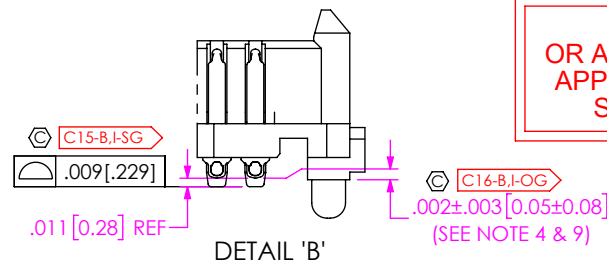
REVISION

A	MS	K Ashley
2/21/2011	ECN-148957	
RELEASE FOR PRODUCTION		
B	JS	T WILD
8/3/2013	ECN-209022	
TOP VIEW: DEL C1; CHG 2.450 TO 2.4500, ADD ".01" & ".04"; FRONT VIEW: CHG .181 TO .221 REF, CHG .034 TO .034 REF, DEL C10 & C13, CHG C11-F MV TO C11-BJ-OG, CHG DIA .044 TO DIA .044 REF, CHG C12-B-MV TO C12-B-CP, DET "B": DEL .0270 (SEE NOTE 4) & DEL C14, CHG C15-F-OG TO C15-BJ-SG, ADD .011 REF, CHG .004 (SEE NOTE 4) TO .002 +/- .003 (SEE NOTE 4 & 9), CHG C16-B-MV TO C16-BJ-OG, NOTES: CHG NOTE 3 FROM "MINIMUM PUSHOUT FORCE: 0.75 LBS." TO "MINIMUM PUSHOUT FORCE: 0.50 LBS.", CHG NOTE 4 FROM "DIMENSION ... ALL FOUR CORNERS." TO "DIMENSION C16 MUST BE ... FOR PROCESS.", DEL NOTE 7 "SOLDER CHARGE VOLUME ...", ADD NOTE 9 & C22; BOM - ITEM 1: CHG MATERIAL FROM "TERMINAL: COPPER ALLOY" TO "TERMINAL: COPPER ALLOY/LEAD FREE SOLDER" & ADD C23; MATERIAL BLOCK: DEL "SOLDER COMPOSITION ...", SHT 2, SECT "A"; ADD (TYP) TO .056 + .002/- .004, CHG C17-B-MV TO C17-BJ-OG, CHG .016 +/- .003 (TYP) TO .0175 +/- .0030 (TYP) & CHG C18-B-MV TO C18-D-AM, CHG .044 (TYP) TO .0470/.0410 (TYP), CHG .056 +/- .003 TO .0590/.0530 & CHG C20-B-MV TO C20-BJ-OG, ADD .186 (INCL. K DOT) & C21; ADD CPC INSPECTION TABLE.		
C	SC	J FREEMAN
5/30/2018	ECN-328888	
BOM - ITEM 1: CHG S-SEAM-50-2.0-L-04-2-A-GP-K TO S-SEAM-50-2.0-S-04-2-A-GP-K; TITLE BLOCK - PLATING: CHG "... .000010 MIN GOLD..." TO "... .000030 MIN GOLD...".		

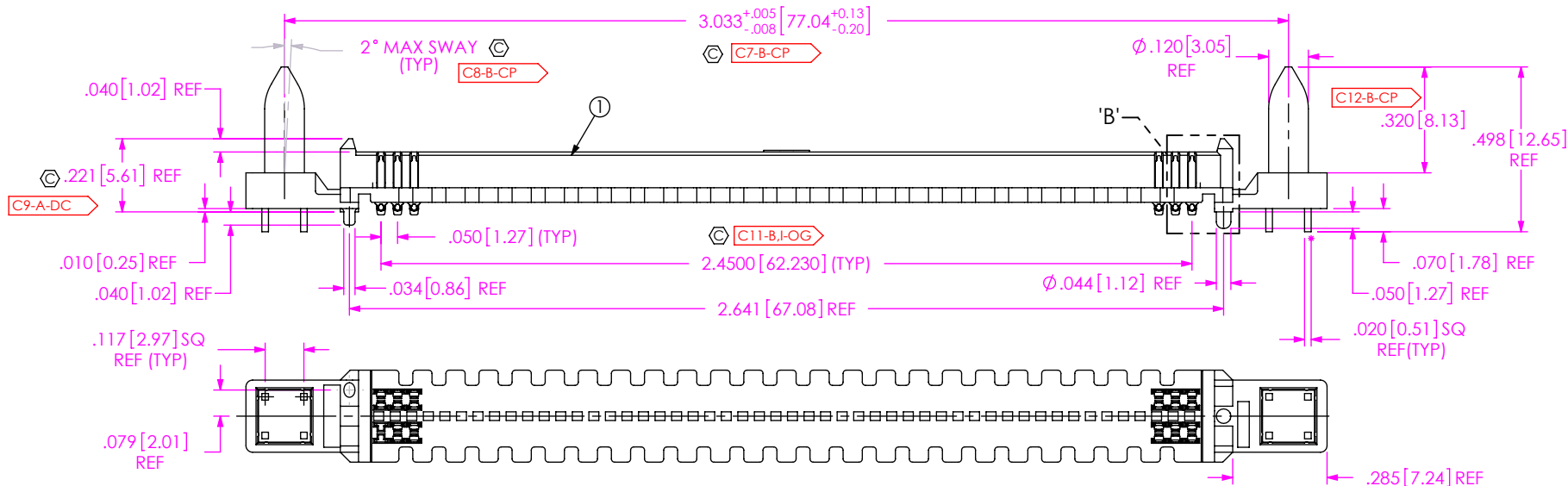
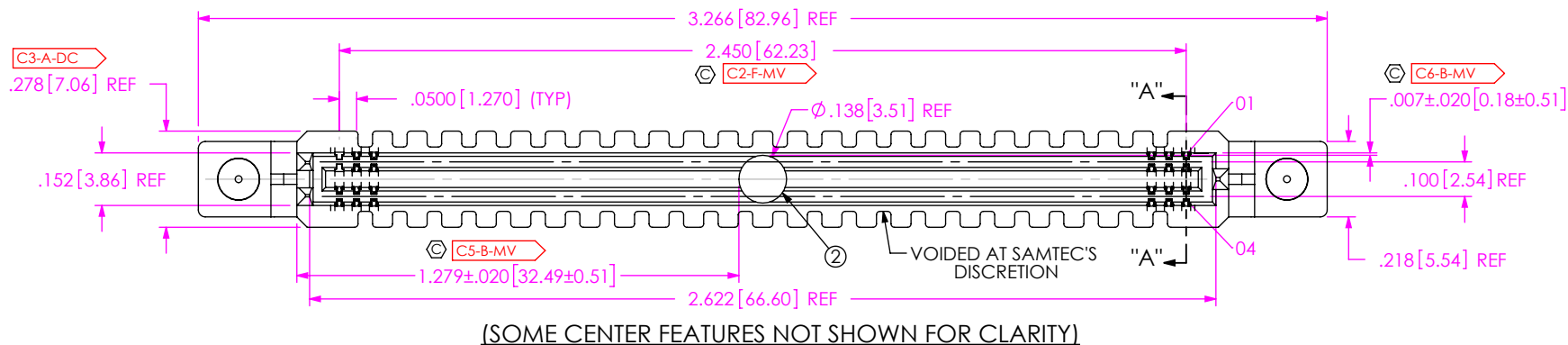
NOTES:

1. STANDARD PART SET UP AS ASP FOR VITA74.
2. Ⓢ REPRESENTS A CRITICAL DIMENSION.
3. MINIMUM PUSHOUT FORCE: 0.50 LBS.
4. DIMENSION C16 MUST BE MEASURED USING INSPECTION FIXTURE AT-1817-836-1, USE CO-AU-WI-2003-M FOR PROCESS.
5. ATTACH LABEL "SEAX-0001" TO EACH TAPE & REEL PACKAGE.
6. SEE RECOMMENDED FOOTPRINT DRAWING FOR STENCIL REQUIREMENTS.
7. NOTE DELETED.
8. PARTS TO BE PACKAGED IN TAPE AND REEL.
9. MAXIMUM ROW TO ROW VARIATION .003[0.08], MEASURED FIRST & LAST POSITIONS ONLY, ALL ROWS.

DO NOT UPDATE
OR ADD REVISION WITHOUT
APPROVAL THROUGH THE
STANDARDS GROUP



C22-BJ-OG



C

ITEM NO.	PART NUMBER	QUANTITY	MATERIAL
1	S-SEAM-50-2.0-S-04-2-A-GP-K	1.0000	INSULATOR: LCP, COLOR: BLACK TERMINAL: COPPER ALLOY/LEAD FREE SOLDER
2	K-DOT-.138-.250-.005	1.0000	POLYIMIDE FILM
3	CT-SEAM082TP	.00571	CONDUCTIVE POLYMER
4	SEAX-0001	.01000	LABEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED,
DIMENSIONS ARE IN INCHES.

TOLERANCES ARE:

DECIMALS

ANGLES

.XX: ±.01 [.3]
.XXX: ±.005 [.13]
.XXXX: ±.0020 [.051]

2°

PROPRIETARY NOTE

THIS DOCUMENT CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION AND ALL DESIGN, MANUFACTURING, REPRODUCTION, USE, PATENT RIGHTS AND SALES RIGHTS ARE EXPRESSLY RESERVED BY SAMTEC, INC. THIS DOCUMENT SHALL NOT BE DISCLOSED, IN WHOLE OR PART, TO ANY UNAUTHORIZED PERSON OR ENTITY NOR REPRODUCED, TRANSFERRED OR INCORPORATED IN ANY OTHER PROJECT IN ANY MANNER WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SAMTEC, INC.

PLATING: DO NOT SCALE DRAWING
TERMINAL: .000030 MIN GOLD OVER .000050 NICKEL
REMAINDER: .000100 TIN + .000050 NICKEL

SHEET SCALE: 2:1

GUIDE POST:
ENTIRE CONTACT: .000100 TIN OVER .000050 NICKEL

samtec

520 PARK EAST BLVD, NEW ALBANY, IN 47150
PHONE: 812-944-6733 FAX: 812-948-5047
e-Mail: info@SAMTEC.com code 55322

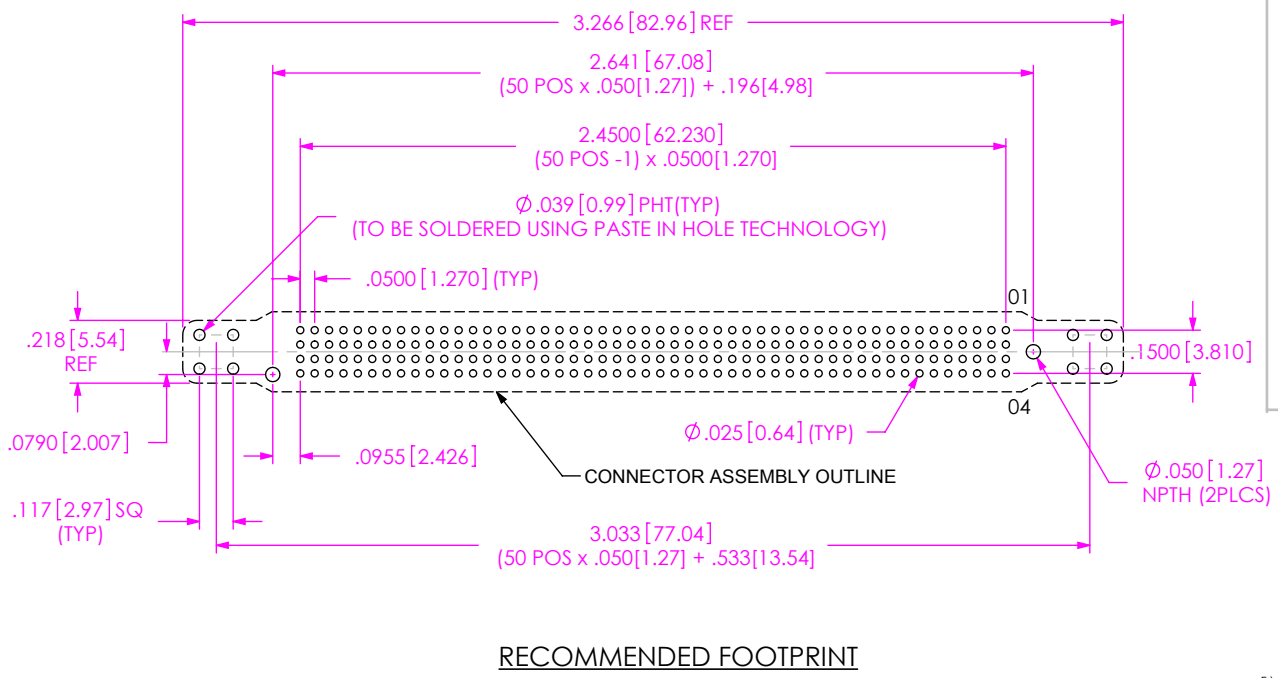
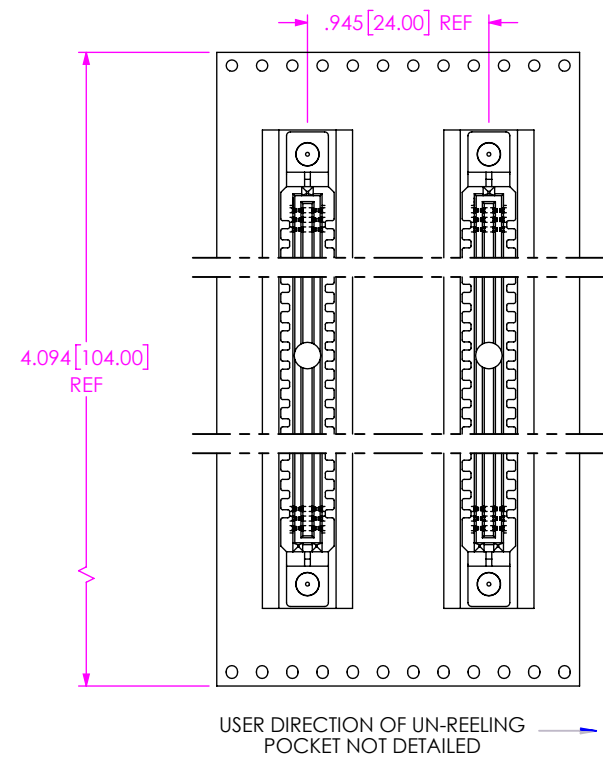
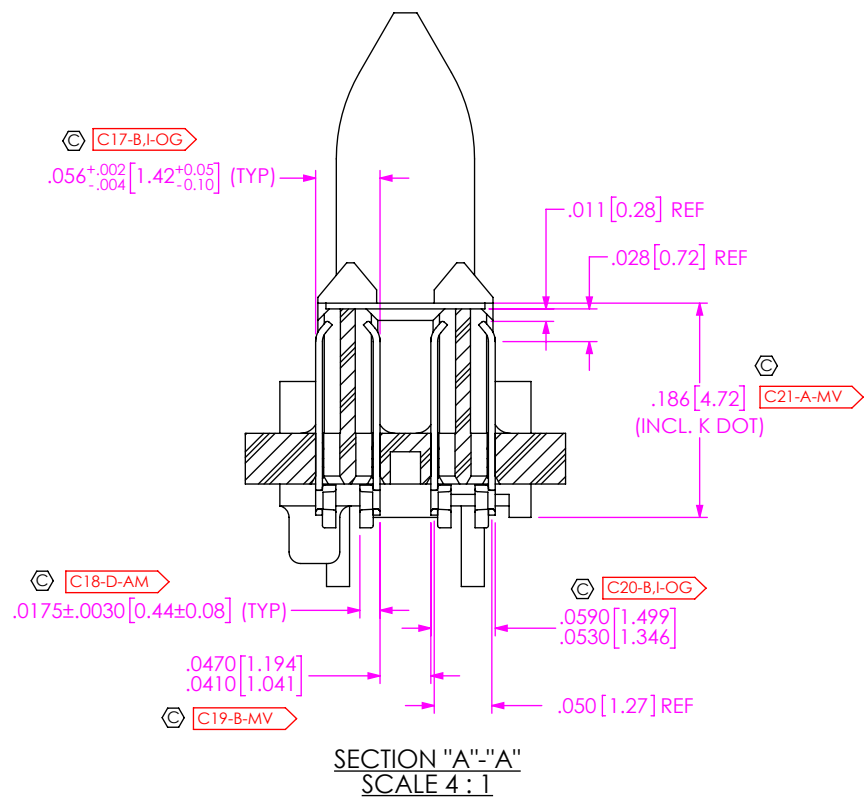
DESCRIPTION:
.050 PITCH TERMINAL ARRAY ASSEMBLY

DWG. NO.

ASP-161073-01

BY: M SOLANO 02-21-2011 SHEET 1 OF 2

F:\DWG\SW\ASP\161000\ASP-161073-01.SLDDRW



CRITICAL DIMENSION INSPECTION INSTRUCTION TABLE	
ASSEMBLY OPERATION	IN-PROCESS INSPECTION
FILL NEW-SUB-T-1M36	C2, C3, C9, C11, C15, C16, C17, C19, C20, C22
ADD PAD	C5, C6, C21
ADD -GP OPTION	C7, C8, C12
FINISHED GOOD INSPECTION	C23
CPCs INTENTIONALLY DELETED: C1, C10, C13, C14	

PROPRIETARY NOTE
THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION
CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY TO
SAMTEC, INC. AND SHALL NOT BE REPRODUCED
OR TRANSFERRED TO OTHER DOCUMENTS OR
DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY
PURPOSE OTHER THAN THAT WHICH IT WAS
OBTAINED WITHOUT THE EXPRESSED WRITTEN
CONSENT OF SAMTEC, INC.

DO NOT SCALE DRAWING

SHEET SCALE: 2:1



520 PARK EAST BLVD, NEW ALBANY, IN 47150
PHONE: 812-944-6733 FAX: 812-948-5047
e-Mail info@SAMTEC.com code 55322

DESCRIPTION:
.050 PITCH TERMINAL ARRAY ASSEMBLY

DWG. NO.
ASP-161073-01

BY: M SOLANO 02-21-2011 SHEET 2 OF 2



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.