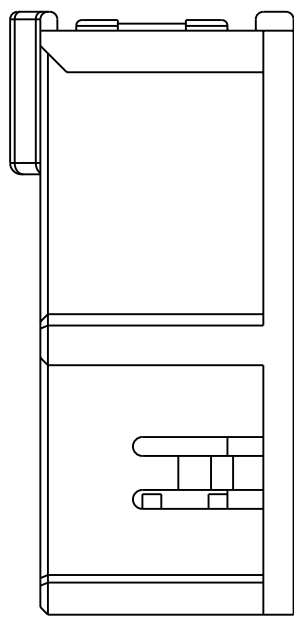
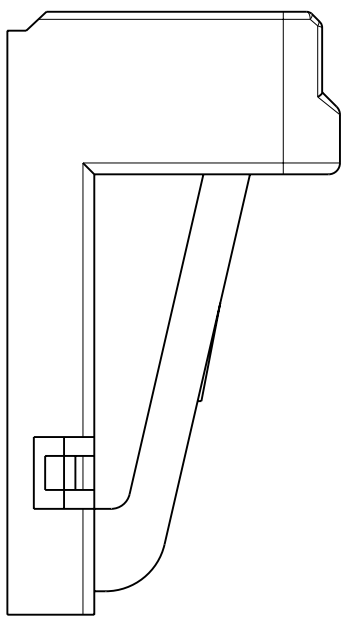
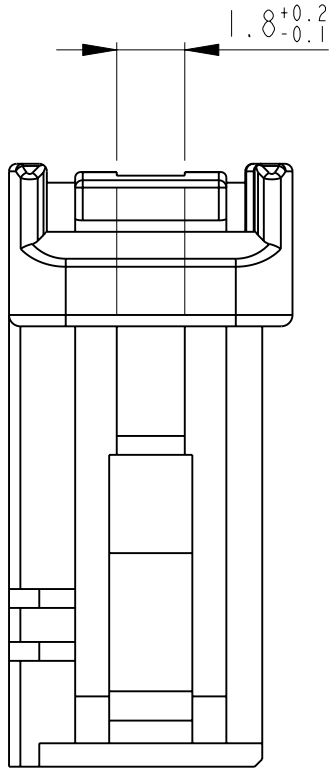
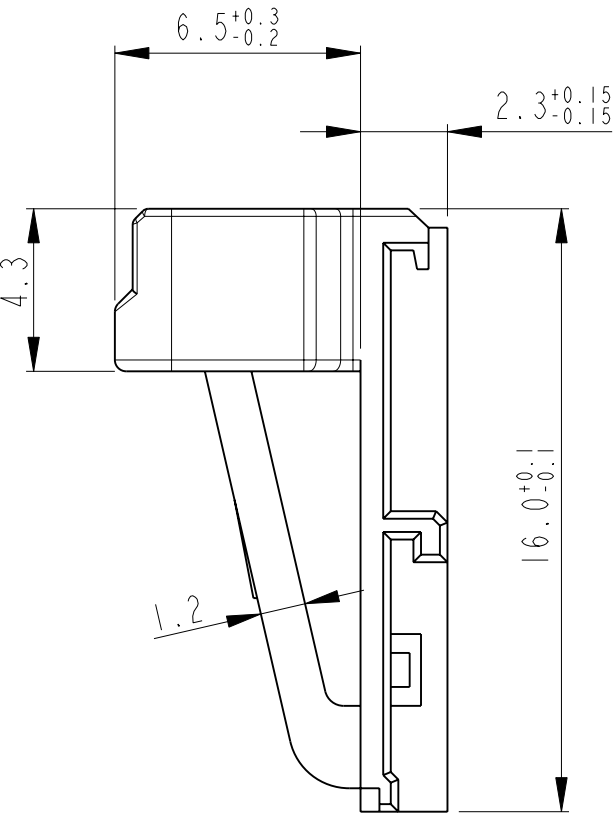
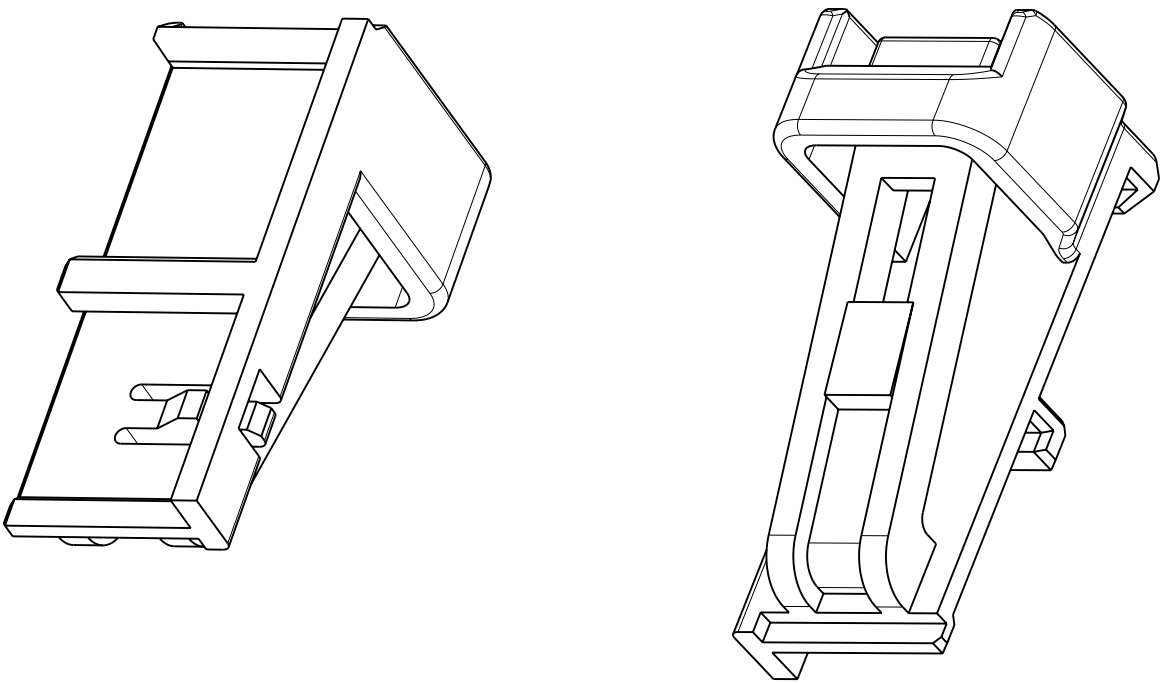
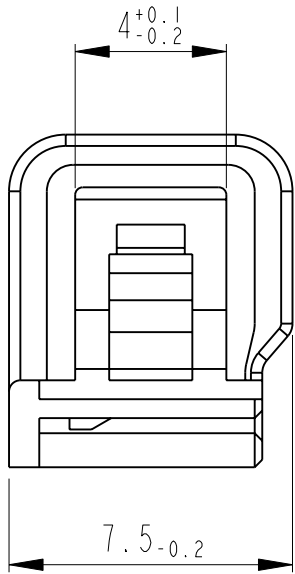


LOC	DIST	REVISIONS						
				ÄNDERUNGEN				
		P	LYR	DESCRIPTION		DATE	DWN	APVD
				BESCHREIBUNG				
PROJECT NO.: EG00101120		A1		ZEICHNUNG NEU ERSTELLT		09JAN2002	GF	BK
		A2		DRAWING UPDATE		22JUL2003	PS	PS
		A3		REVISED PER ECO-11-005294		30APR2011	RK	HMR
		B1		DESIGN ALTERATION		30NOV2011	PC	MZ

勝特力電材超市-龍山店 886-3-5773766
勝特力電材超市-光復店 886-3-5729570
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
<http://www.100y.com.tw>

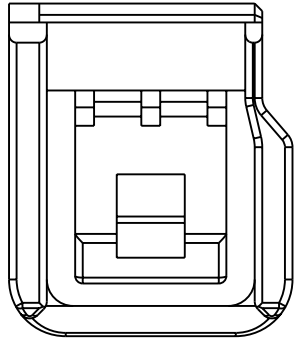


Bemerkungen

- Verwendet mit Buchsengehaeuse 1534113
- Gegenstecker nach Zeichnung 114-18489

NOTES

- USED WITH REC.HSG. 1534113
- MATING PART EXECUTION ACC. TO DRAWING 114-18489



1534112-1	B	I	I	PBT-GF10	BLACK/ schwarz	RETAINER/ Verriegelung
Teil-Nr. PART no.	REV.	STK. QTY.	POS.	MATERIAL	Oberfläche/ Farbe SURFACE/ COLOUR	Benennung DESCRIPTION

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT. DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT. ÄNDERUNGEN, DIE DEM TECHNISCHEN FORTSCHRITT ZUEHRE, SIND VORBEHALTEN. THE AMPLAULT TECHNICAL ADVANCEMENT STANDARDS ARE APPLIED.		DWN S. Fischer	09JAN02	TE Connectivity		
DIMENSIONS MASSEINHEITEN: mm		CHK B. Kirsch	09JAN02	NAME RETAINER, 2 POSN., REC.HSG., MOS Verriegelung, 2 pol., Buchsengeh., MOS		
TOLERANCES, UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALL DIMENSIONS IN TOLERANCES		APVD -	-	PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ.		
TOLERANCES, UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALL DIMENSIONS IN TOLERANCES		APPLICATION SPEC VERARBEITUNGSSPEZ.		SIZE CAGE CODE DRAWING NO. ZEICHNUNGS-NR.		
MATERIAL -		WEIGHT GEWICHT		A1 00779 1534112		
FINISH/SURFACE/FARBE -		CUSTOMER DRAWING		/KUNDENZEICHNUNG		
		SCALE MASSSTAB		5:1		
		SHEET BLATT		1 OF 1		
		REV B1				

1 SCOPE

- 1.1 Content
- 1.2 Qualification

2 APPLICABLE DOCUMENTS

- 2.1 AMP Documents
- 2.2 Other Documents

3 REQUIREMENTS

- 3.1 Design and Construction
- 3.2 Materials
- 3.3 Ratings
- 3.4 Performance and Test Description
- 3.5 Test Requirements and Procedures Summary

4 QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

- 4.1 Qualification Testing
- 4.2 Requalification Testing
- 4.3 Acceptance
- 4.4 Quality Conformance Inspection

1 ANWENDUNGSBEREICH

- 1.1 Inhalt
- 1.2 Qualifikation

2 ANWENDBARE UNTERLAGEN

- 2.1 AMP Unterlagen
- 2.2 Allgemeine Unterlagen

3 ANFORDERUNGEN

- 3.1 Entwurf und Konstruktion
- 3.2 Werkstoffe
- 3.3 Technische Daten
- 3.4 Leistungsmerkmale und Testbeschreibung
- 3.5 Anforderungen und Prüfungen

4 QUALITÄTSSICHERUNGSMASSNAHMEN

- 4.1 Qualifikationsprüfung
- 4.2 Requalifikationsprüfung
- 4.3 Abnahme
- 4.4 Prüfung der Qualitätskonformität

* Trademark of AMP Incorporated

Product Code : 0537

-	-	-	-	DR	18.09.00	 AMP Deutschland GmbH D-64625 Bensheim		
-	-	-	-	Holland-Cunz				
-	-	-	-	CHK	18.09.00			
-	-	-	-	Woller				
A3	Voltage updated (3.3)	HHC	13.01.20	APP		NO	REV	LOC
A2	Retention force for 2position updated according LV214	HHC	29.09.15	Stegmayer		108-18620-1	A3	AI
A1	Note on page 6 added	HHC	13.03.15	PAGE	TITLE	Socket Housings Buchsengehäuse Micro Quadlok System		
A	EC EG00-2205-00	Woller	18.9./00	1 OF 9				
LTR	REVISION RECORD	APP	DATE					

1 SCOPE

1.1 Content

This specification covers the performance, tests and quality requirements for the

Pin- and Socket housings Micro Quadlok System
Stift- und Buchsengehäuse Micro Quadlok System

1.2 Qualification

When tests are performed the following specified specifications and standards shall be used. All inspections shall be performed using the applicable inspection plan and product drawing.

2 APPLICABLE DOCUMENTS

The following documents form a part of this specification to the extent specified herein. In the events of conflict between the requirements of this specification and the product drawing or of conflict between the requirements of this specification and the referenced documents, this specification shall take precedence.

1 ANWENDUNGSBEREICH

1.1 Inhalt

Diese Spezifikation beschreibt die Eigenschaften, Tests und Qualitätsanforderungen für die

1.2 Qualifikation

Bei der Prüfung der genannten Produkte sind die nachfolgend genannten Richtlinien und Normen zu verwenden. Alle Prüfungen müssen nach den zugehörigen Prüfplänen und Produktzeichnungen durchgeführt werden.

2 ANWENDBARE UNTERLAGEN

Die nachfolgend genannten Unterlagen, sofern darauf verwiesen wird, sind Teil dieser Spezifikation. Im Falle des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und der Produktzeichnung oder des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und den aufgeführten Unterlagen hat diese Spezifikation Vorrang.

2.1 AMP Documents

A 109-1: General Requirements for Test Specifications

B Customer Drawings and Name

C Product Specifications 108-18030-0 Micro Quadlok System

D Application Specification 114-18021-0 Micro Quadlok System

2.2 Other Documents

A DIN IEC 512 Elektrisch-mechanische Bauelemente für elektronische Einrichtungen, Meß- und Prüfverfahren Electromechanical components for electronic equipment, basic testing procedures and measuring methods Ausgabe / edition Mai 1994

3 REQUIREMENTS

3.1 Design and Construction

Product shall be of the design, construction and physical dimensions specified on the applicable production drawing.

3.2 Materials

Descriptions for material see in production drawings.

2.1 AMP Unterlagen

B Kundenzeichnungen und Benennung

C Produktspezifikationen

D Verarbeitungsspezifikationen

2.2 Allgemeine Unterlagen

3 ANFORDERUNGEN

3.1 Entwurf und Konstruktion

Das Produkt muß in seiner Ausführung und seinen physikalischen Abmessungen der Produktionszeichnung entsprechen.

3.2 Material

Angaben hierzu sind den Zeichnungsunterlagen zu entnehmen.

3.3 Ratings

- A Voltage <25V
- B Current carrying capability
see Specification for MQS-Contacts
108-18030-0.
- C Temperature -40 to +120 °C *)
- D Durability is dependently of the
surface of contactsystem see
specification 108-18030-0.

*) ambient temperature and
heating up by current
valid only for plastic parts.
Temperature range for contacts
see specification 108-18030-0.

3.4 Performance and Test Description

The product is designed to meet the electrical, mechanical and environmental performance requirements specified in Para. 3.5. All tests are performed at ambient environmental conditions per IEC 512 unless otherwise specified.

3.3 Leistungsmerkmale

- A Nennspannung <25V
- B Strombelastbarkeit
siehe Spezifikation für MQS-Kontakte
108-18030-0.
- C Temperaturbereich von -40 bis +120 °C *)
- D Steckhäufigkeit ist abhängig von der
Oberfläche des Kontaktsystems siehe
Spezifikation 108-18030-0.

*) Umgebungstemperatur und
Stromerwärmung gültig nur für
Kunststoffteile. Temperaturbereiche
für Kontakte sind der Spezifikation
108-18030-0 zu entnehmen.

3.4 Merkmale und Testbeschreibung

Das Produkt erfüllt die in Abschnitt 3.5 aufgeführten elektrischen, mechanischen und klimatischen Anforderungen. Soweit nicht anders spezifiziert, sind alle Prüfungen unter den in der IEC 512 genannten Umweltbedingungen durchgeführt.

Test Description Beschreibung	Requirement Anforderung	Procedure Prüfung
Visual- and dimensional examination Sicht- und Maßprüfung	Meets requirements of product drawing Erfüllung der Anforderungen laut Produktzeichnung	Acc. IEC 512-2, Test 1a and 1b Nach IEC-512-2, Prüfungen 1a und 1b
ELECTRICAL INSPECTIONS ELEKTRISCHE PRÜFUNGEN		
Current-temperature capability Strombelastbarkeit	See AMP-Specification 108-18030-0, MQS-Contact Siehe AMP-Spezifikation 108-18030-0, MQS-Kontakt Dependent of the application and type, different values result for which reason reference should be made to examples in the specification. When a comparable example cannot be found, the application must be investigated and tested on an individual basis. Abhängig von der Anwendung und Ausführung ergeben sich verschiedene Werte, deshalb die Beispiele in der Spezifikation beachten. Wenn keine vergleichbaren Beispiele enthalten sind, muß der Anwender den Einzelfall testen bzw. prüfen lassen.	
Max. tempeature rise of contacts Max. Stromerwärmung		
Change of temperature rise at the end of lifetime Änderung der Stromerwärmung am Ende der Lebensdauer		
Voltage proof Spannungsfestigkeit	Value and nature of the test voltage/Wert und Art der Prüfspannung: 500 V~	Acc. IEC 512-2, Test 4a Nach IEC 512-2, Prüfung 4a Method to be used/Anschlußart: C Time of testing/Prüfdauer: 60 s
Insulation resistance Isolationswiderstand	Value and nature of the test voltage/Wert und Art der Prüfspannung: 500 V= =100 MO	Acc. IEC 512-2 Test 3a Nach IEC 512-2 Prüfung 3a Method to be used/Anschlußart: C

MECHANICAL INSPECTIONS MECHANISCHE PRÜFUNGEN		
Contact retention force in housing Haltekraft der Kontakte im Gehäuse	First locking device/ > 40 N *) erste Kontaktsicherung > 55 N Second locking device/ > 55 N zweite Kontaktsicherung > 55 N	Acc. IEC 512-8, Test 15a Nach IEC 512-8, Prüfung 15a, Permissible shift of contacts/ zulässige Verlagerung 1 mm Testing speed/ Prüfgeschwindigkeit 25mm/min
Min. retention force of specified interface without deformation Min. Haltekraft aus spezifizierten Anschlußkragen ohne Deformation	2 position > 60 N >2 position > 80 N	

*) lower value valid for contact cavities next to test pin recesses
e.g. 929080 cavity 1 or 969508 cavity 3
Niedrigerer Wert gültig für Kontaktkammern neben Prüfstiftaussparungen
z.B. 929080 Kammer 1 oder 969508 Kammer 3



AMP Deutschland GmbH
D-63225 Langen

PAGE

6

NO

108-18620-1

REV

A3

LOC

AI

3.6 Qualification and Requalification Test Sequence

3.6 Qualifikations- und Requalifikationsprüfungen

Test / Prüfung	Test Group, / Prüfgruppe ¹⁾			
	A	B	C	D
	Test Sequence / Prüfreihenfolge ²⁾			
Visual- and dimensional examination Sicht- und Maßprüfung	1	1, 3	1, 3	1, 3
Voltage proof Spannungsfestigkeit	2			
Insulation resistance Isolationswiderstand	3			
Contact retention force in housing Haltekraft der Kontakte im Gehäuse First locking device erste Kontaktsicherung		2		
Contact retention force in housing Haltekraft der Kontakte im Gehäuse Second locking device zweite Kontaktsicherung			2	
Min. retention force of specified interface without deformation Min. Haltekraft aus spezifizierten Anschlußkragen ohne Deformation				2

1) See Para. / Siehe Abs. 4.1 A

2) Numbers indicate sequence in which tests are performed / Die Zahlen geben die Reihenfolge an, in der die Prüfungen erfolgen.

4 QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

4.1 Qualification Testing

A Sample Selection

The samples shall be prepared in accordance with product drawings. They shall be selected at random from current production.

Test Groups shall consist of:

Test Group / Prüfgruppe A :
Test Group / Prüfgruppe B :
Test Group / Prüfgruppe C :
Test Group / Prüfgruppe D :

Test Group / Prüfgruppe A : 5
Test Group / Prüfgruppe B : 5
Test Group / Prüfgruppe C : 5
Test Group / Prüfgruppe D : 5

B Test Sequence

Qualification inspection shall be verified by testing samples as specified in Para. 3.6.

4 QUALITÄTSSICHERUNGSMASSNAHMEN

4.1 Qualifikationsprüfung

A Auswahl der Prüflinge

Die Prüflinge müssen den Zeichnungsunterlagen entsprechen. Sie sind der laufenden Produktion zufällig zu entnehmen.

Für die Prüfgruppen:

housing full loaded / Gehäuse voll bestückt
one contact per housing / ein Kontakt pro Gehäuse
one contact per housing / ein Kontakt pro Gehäuse
housing without contacts / Gehäuse ohne Kontakte

housings / Gehäuse
 housings per cavity / Gehäuse pro Kammer
 housings per cavity / Gehäuse pro Kammer
 housings / Gehäuse

B Prüfgruppen

Die Prüfungen müssen gemäß der unter Abs. 3.6 aufgeführten Prüfgruppen durchgeführt werden.

4.2 Requalification Testing

If changes significantly affecting form, fit, or function are made to the product or to the manufacturing process, product assurance shall coordinate requalification testing, consisting of all or part of the original testing sequence as determined by development/product, quality, and reliability engineering.

4.3 Acceptance

Acceptance is based on verification that the product meets the requirements of Para. 3.5. Failures attributed to equipment, test setup, or operator deficiencies shall not disqualify the product. When product failure occurs, corrective action shall be taken and samples resubmitted for qualification. Testing to confirm corrective action is required before resubmittal.

4.4 Quality Conformance Inspection

The applicable AMP quality inspection plan will specify the sampling acceptable quality level to be used. Dimensional and functional requirements shall be in accordance with the applicable product drawing and this specification.

4.2 Requalifikationsprüfung

Falls signifikante, die vereinbarten Eigenschaften berührende Änderungen der Form, Ausstattung oder Funktion des Produktes oder dessen Herstellungsverfahrens vorgenommen wurden, wird die zuständige Entwicklungsabteilung einen Requalifikationstest koordinieren.

Dieser besteht aus einem Teil oder den gesamten ursprünglichen Prüfgruppen, je nach Festlegung durch die Entwicklungs- und Qualitätssicherungsabteilung.

4.3 Abnahme

Die Abnahme basiert auf dem Nachweis, daß das Produkt den Anforderungen nach Abschnitt 3.5 genügt. Abweichungen, die Meßgeräte, Meßanordnungen oder Bedienungsängel zurückzuführen sind, dürfen nicht zum Entzug der Qualifikation führen. Tritt eine Abweichung auf, müssen korrigierende Maßnahmen ergriffen werden und die Qualifikation ist erneut nachzuweisen. Vor dieser Requalifikation ist durch entsprechende Prüfungen der Erfolg der Korrekturmaßnahme zu bestätigen.

4.4 Prüfung und Konformität

Die Konformitätsprüfung erfolgt nach dem zugehörigen Qualitätsinspektionsplan, der die annehmbare Qualitätsgrenzlage nach dem Stichprobenumfang festlegt. Maßliche und funktionelle Anforderungen müssen mit den Produktzeichnungen und dieser Spezifikation übereinstimmen.