

LOC	DIST	REVISIONS					
		P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
GP	00		G1	REVISED PER ECO-11-016901	05APR2012	KH	AS
			G2	ADD MODULE EXTRACTION GUIDE	10JUL2012	AY	SZ

1. PART NUMBER CHANGES AND OR DESIGN CHANGES AFFECTING ITEM INTERCHANGEABILITY REQUIRE PRIOR TYCO ELECTRONICS APPROVAL AND AUTHORIZATION BY REVISION TO THIS DRAWING.

2. MATERIAL:
HOUSING: GLASS FILLED POLYESTER, COLOR-BLACK
UL94V-0 FLAMMABILITY RATED
LATCHES: THERMOPLASTIC, GLASS REINFORCED,
COLOR: BLACK, UL94V-0 FLAMMABILITY RATED
CONTACTS: COPPER ALLOY
RETENTION POST: COPPER ALLOY

3. FINISH:
SIGNAL CONTACTS:
MATING AREA-0.76µm MIN GOLD OVER 3.81µm MIN NICKEL
0.64µm MIN NICKEL PLATE OVER REMAINDER
SMT TAILS-3.81µm MIN MATTE TIN OVER NICKEL PLATE
POWER CONTACTS:
1.27µm MIN NICKEL PLATE ALL OVER
MATING AREA-0.76µm MIN GOLD OVER NICKEL PLATE
SMT TAILS-3.05µm MIN TIN OVER NICKEL PLATE
RETENTION POSTS:
3.05µm MIN MATTE TIN OVER 0.63µm MIN NICKEL

4. ITEMS PROVIDED TO THIS SPECIFICATION TO BE PERMANENTLY IDENTIFIED WITH PART NUMBER AND DATE CODE.

5. MAXIMUM BURR OF 0.013 ON CARD TAB AREA.

6. SET TRACE BACK FROM PC BOARD EDGE. NO SOLDERMASK ALLOWED BETWEEN PC BOARD EDGE AND TRACE.

7. CONNECTOR ACCEPTS 1.57±0.13 THICK PC BOARD.

8. KEEP OUT AREA FOR COMPONENTS ONLY.

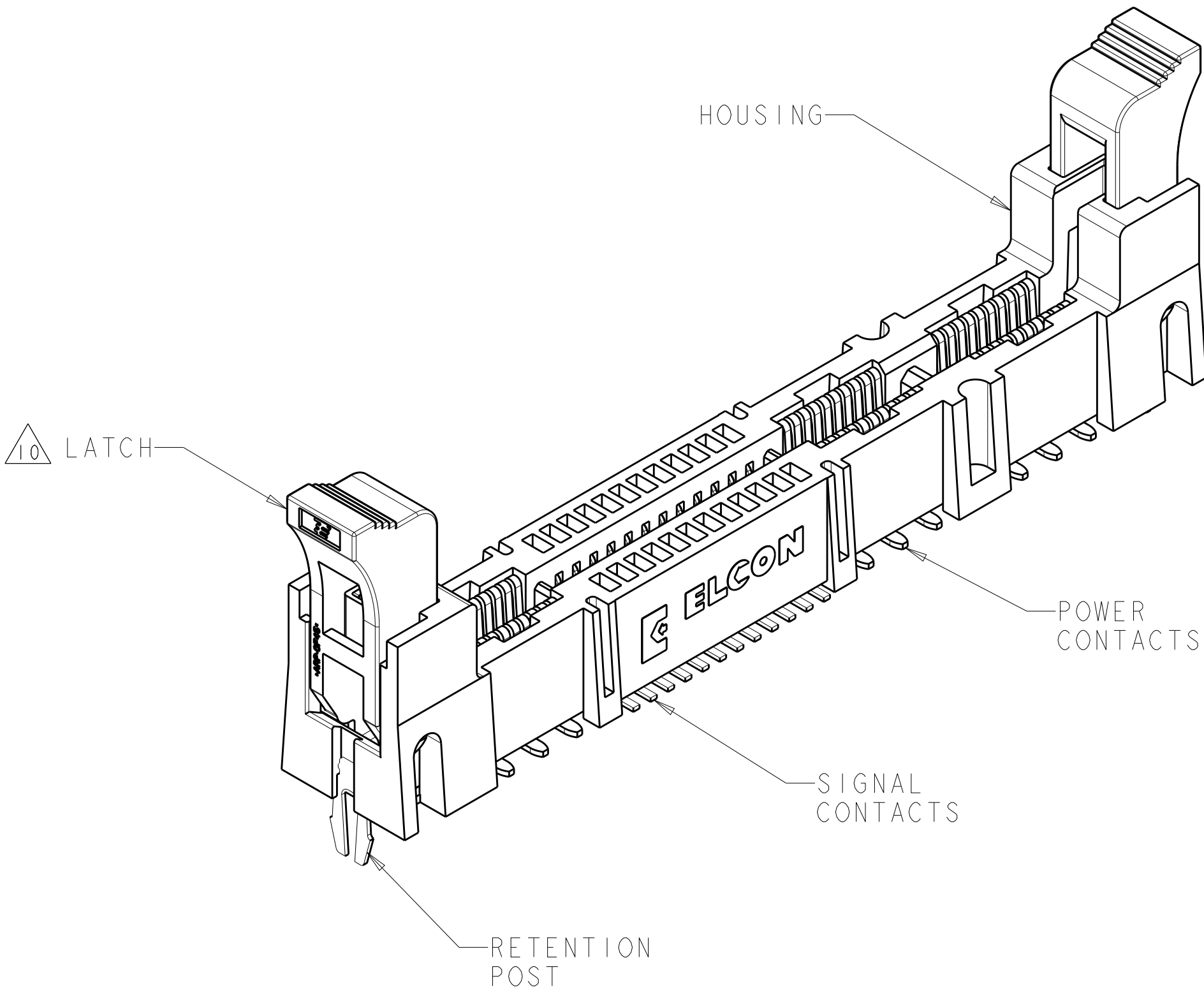
9. FEATURE REQUIRED FOR USE WITH EJECTOR.

10. CAUTION:
LATCHES ARE INTENDED FOR RETENTION OF PC BOARD TO CONNECTOR. DO NOT ATTEMPT TO FULLY EJECT PC BOARD FROM CONNECTOR WHILE DISENGAGING LATCHES, DAMAGE TO LATCHES AND OR CONNECTOR MAY OCCUR.

11. RECOMMENDED GOLD FINGER LENGTH FOR RELIABLE CONTACT.

12. DATUMS AND BASIC DIMENSIONS ESTABLISHED BY CUSTOMER.

13. FOR DESIGN OBJECTIVES SEE 108-2301.

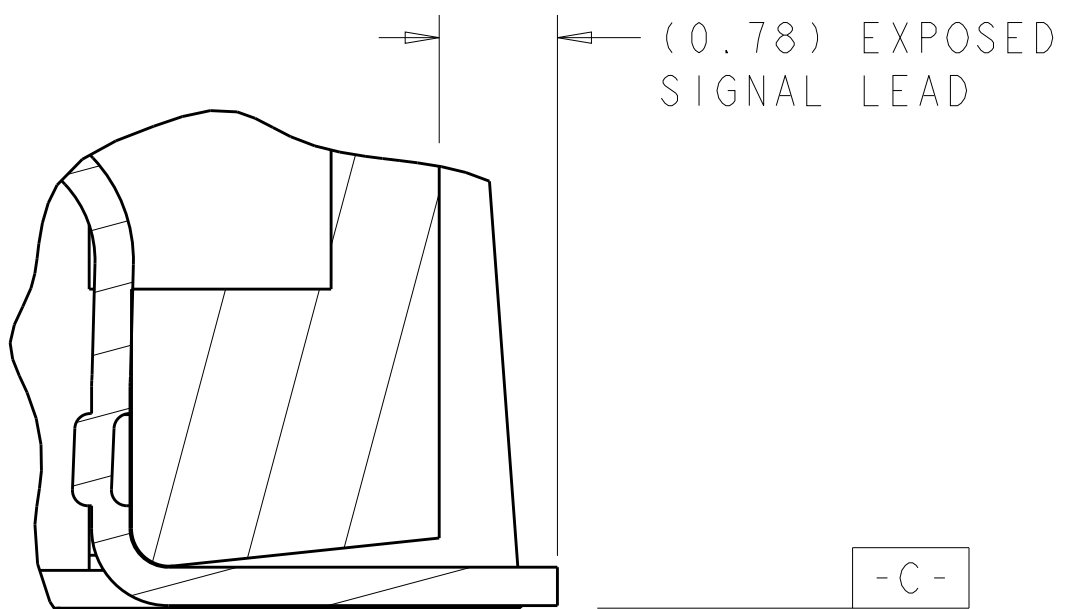
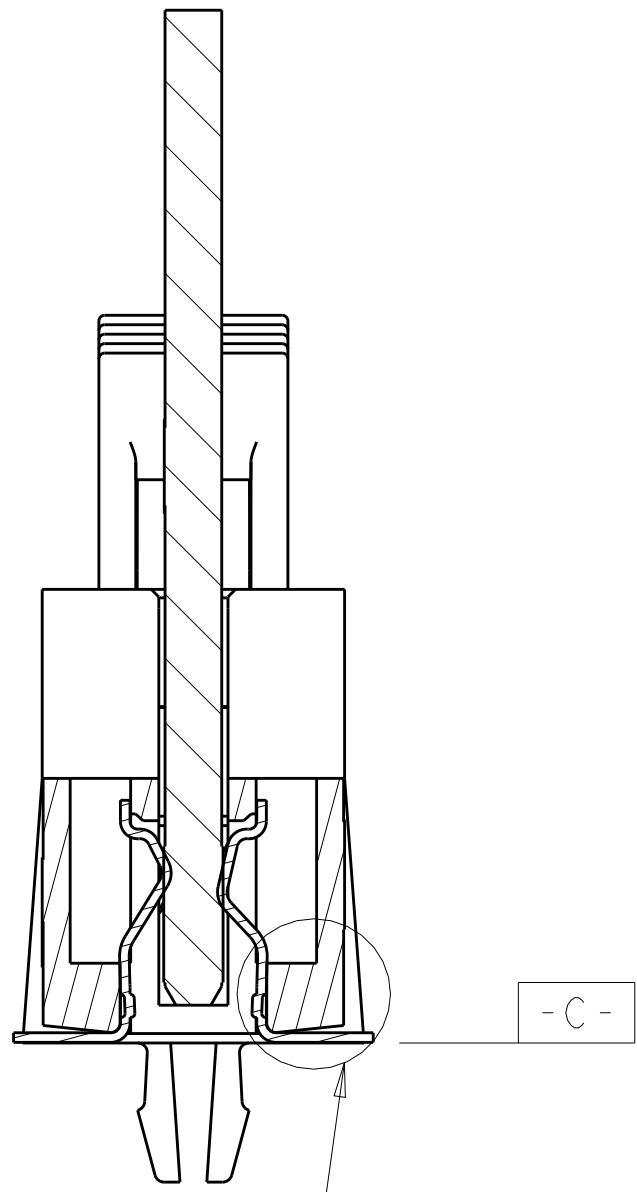
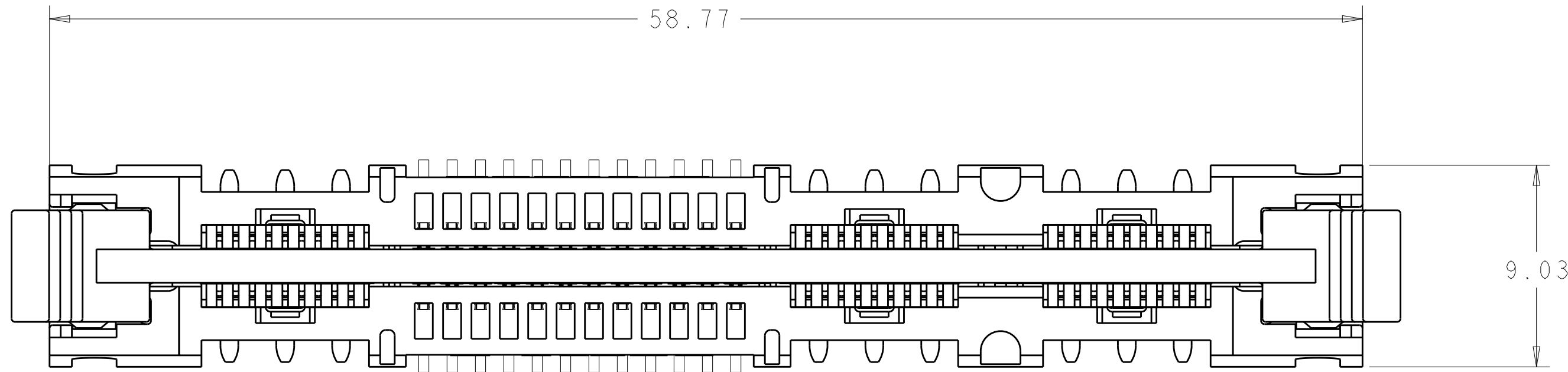


ISOMETRIC VIEW 1926155-2
SCALE 4:1

4.61	1926155-4
4.19	1926155-3
3.68	1926155-2
DIM "A"	PART NUMBER

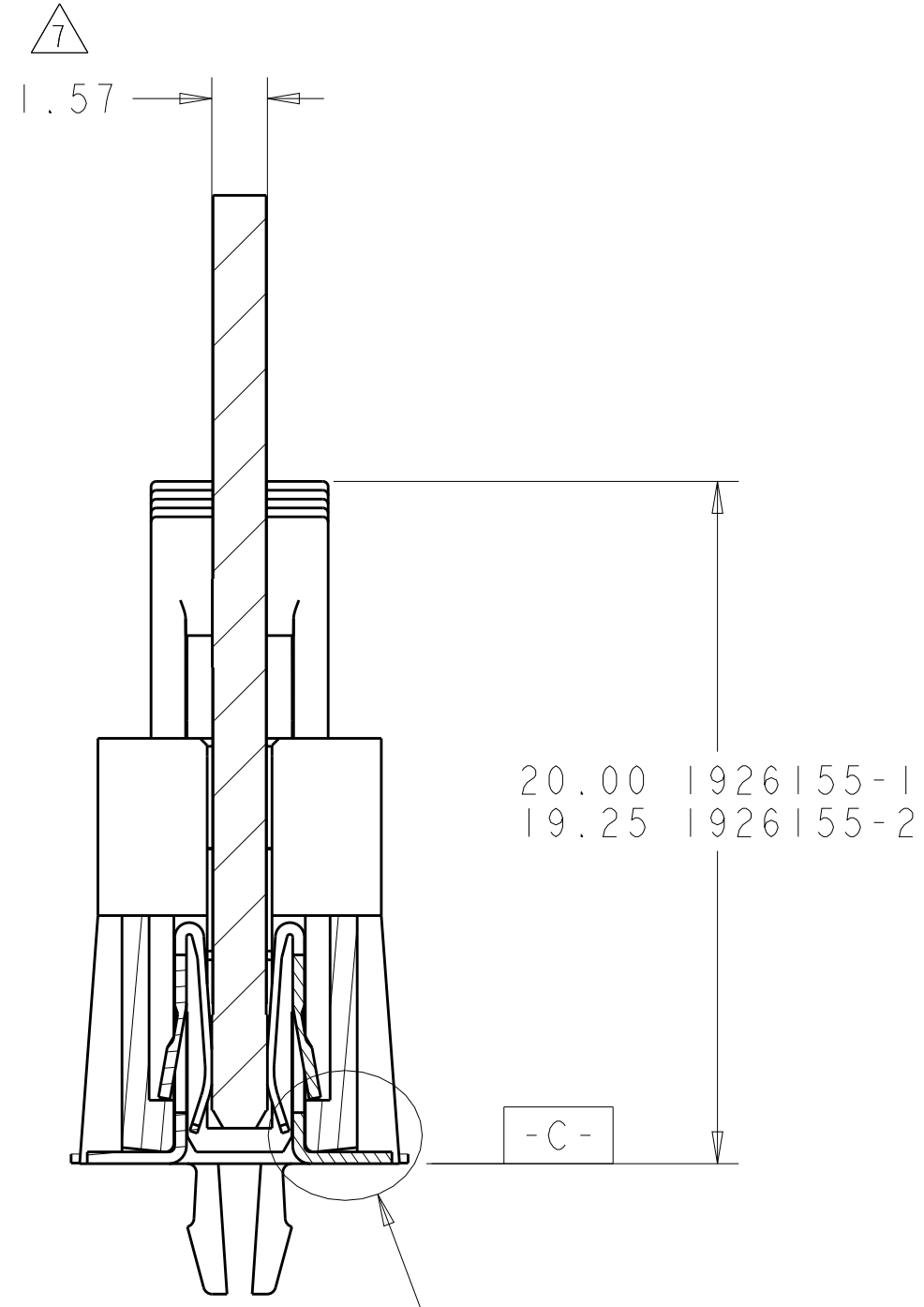
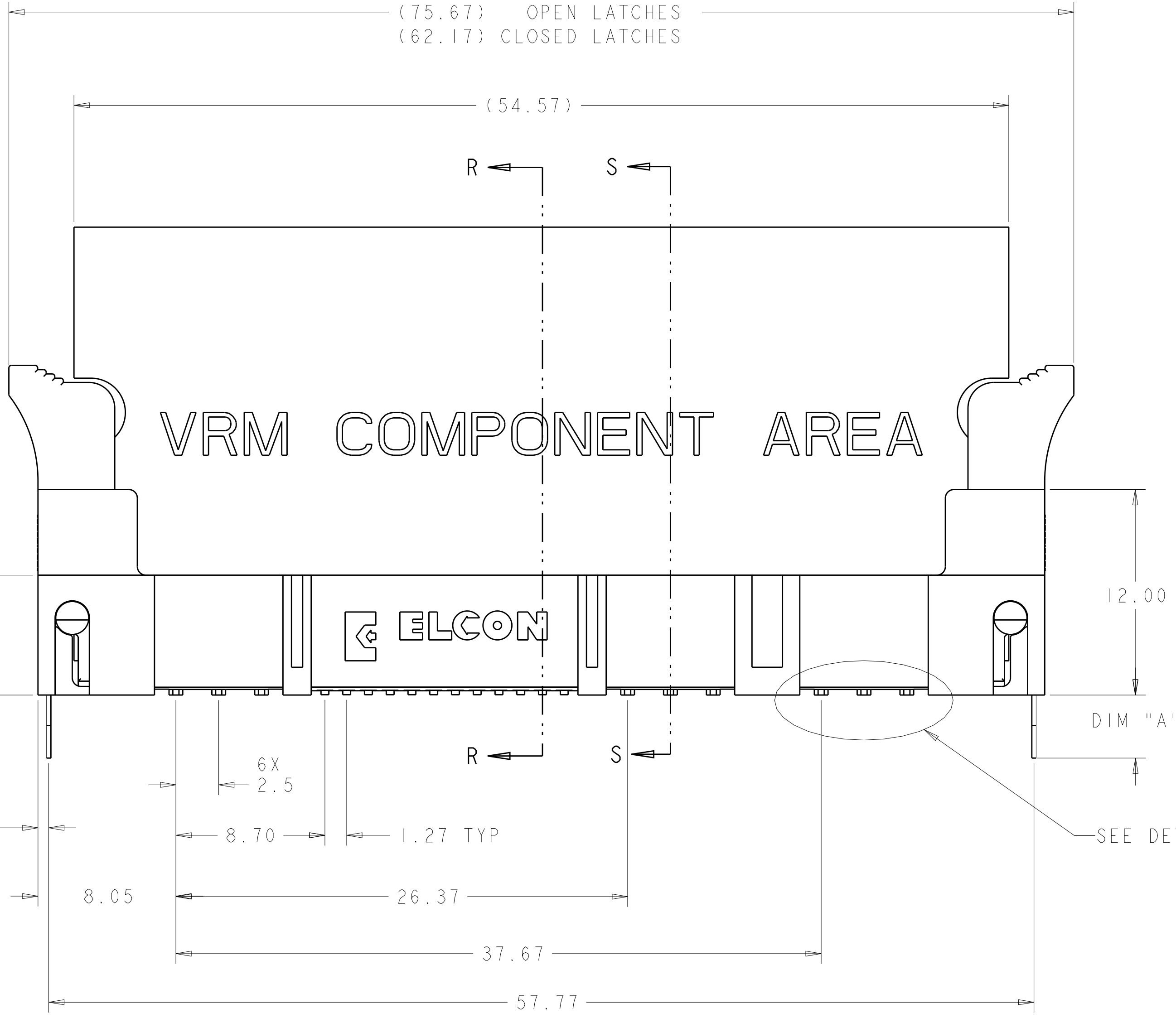
THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN G. PETERS/DTI	25MAY2006		 TE Connectivity		
DIMENSIONS:		CHK -					
mm	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		APVD W. REESER	25MAY2006	NAME SOCKET CONNECTOR WITH LATCH, SMT P2-S24-P4 MINI CROWN EDGE		
	0 PLC ±.5		PRODUCT SPEC				
	1 PLC ±.5		APPLICATION SPEC				
	2 PLC ±.25		SIZE				
MATERIAL	3 PLC ±.5		CAGE CODE		DRAWING NO		
	4 PLC ±.5		WEIGHT				
ANGLES		#2	A100779C=		1926155	RESTRICTED TO	
FINISH			CUSTOMER DRAWING		SCALE 1:1	SHEET 1 OF 5	REV G2

LOC	DIST	REVISIONS					
GP	00	P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
			-	SEE SHEET 1	-	-	-

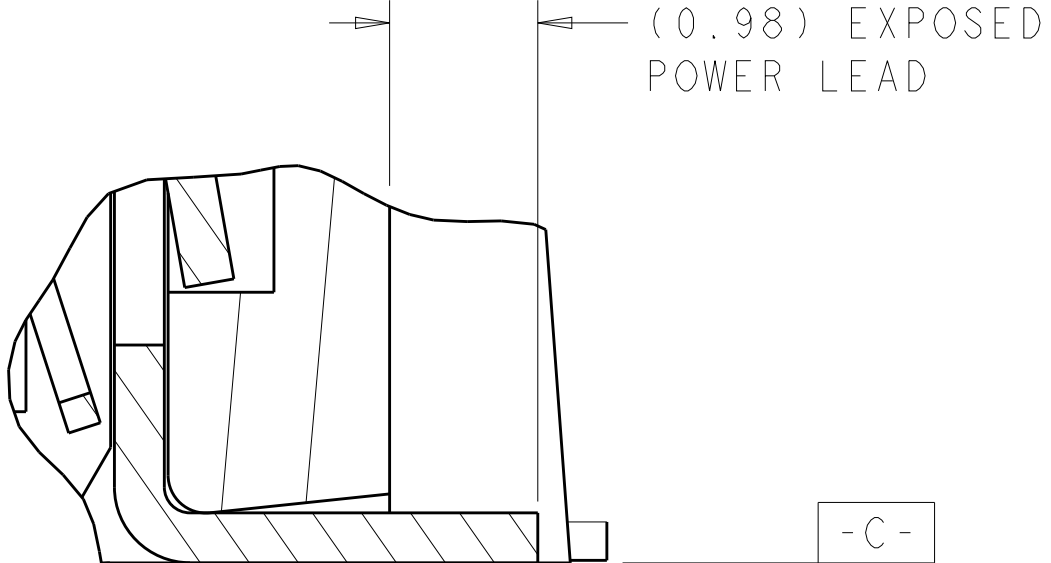


SECTION R-R

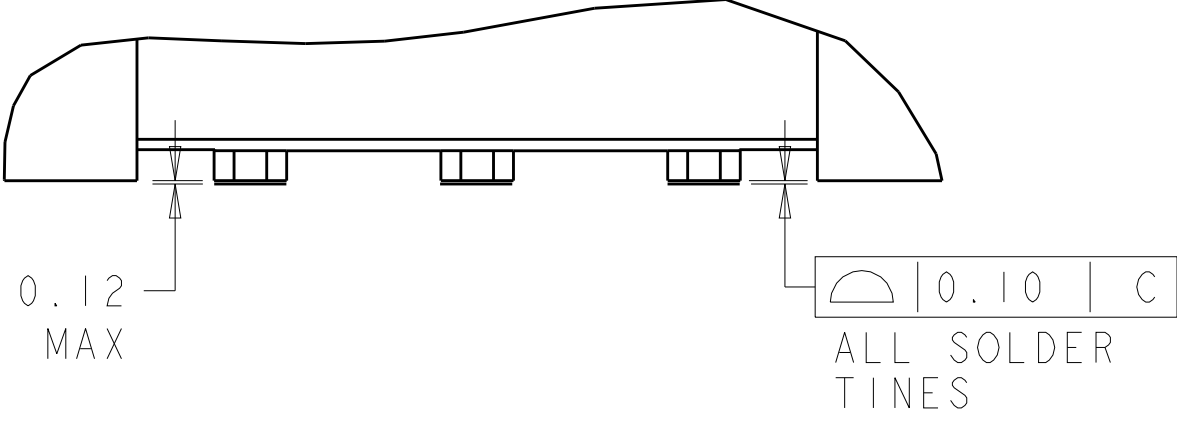
DETAIL H
SCALE 20:1



SECTION S-S

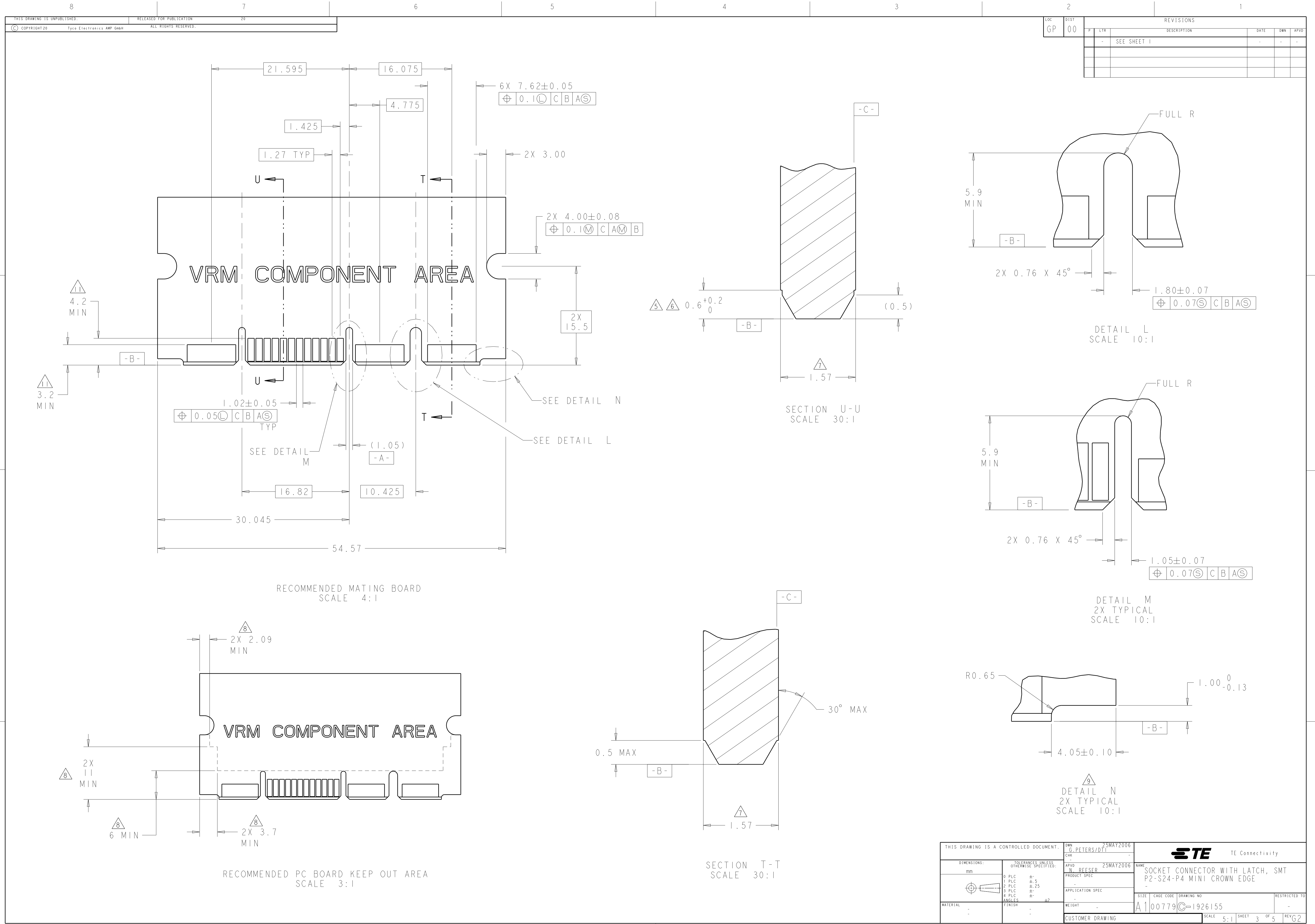


DETAIL G
SCALE 20:1



DETAIL Z
SCALE 12:1

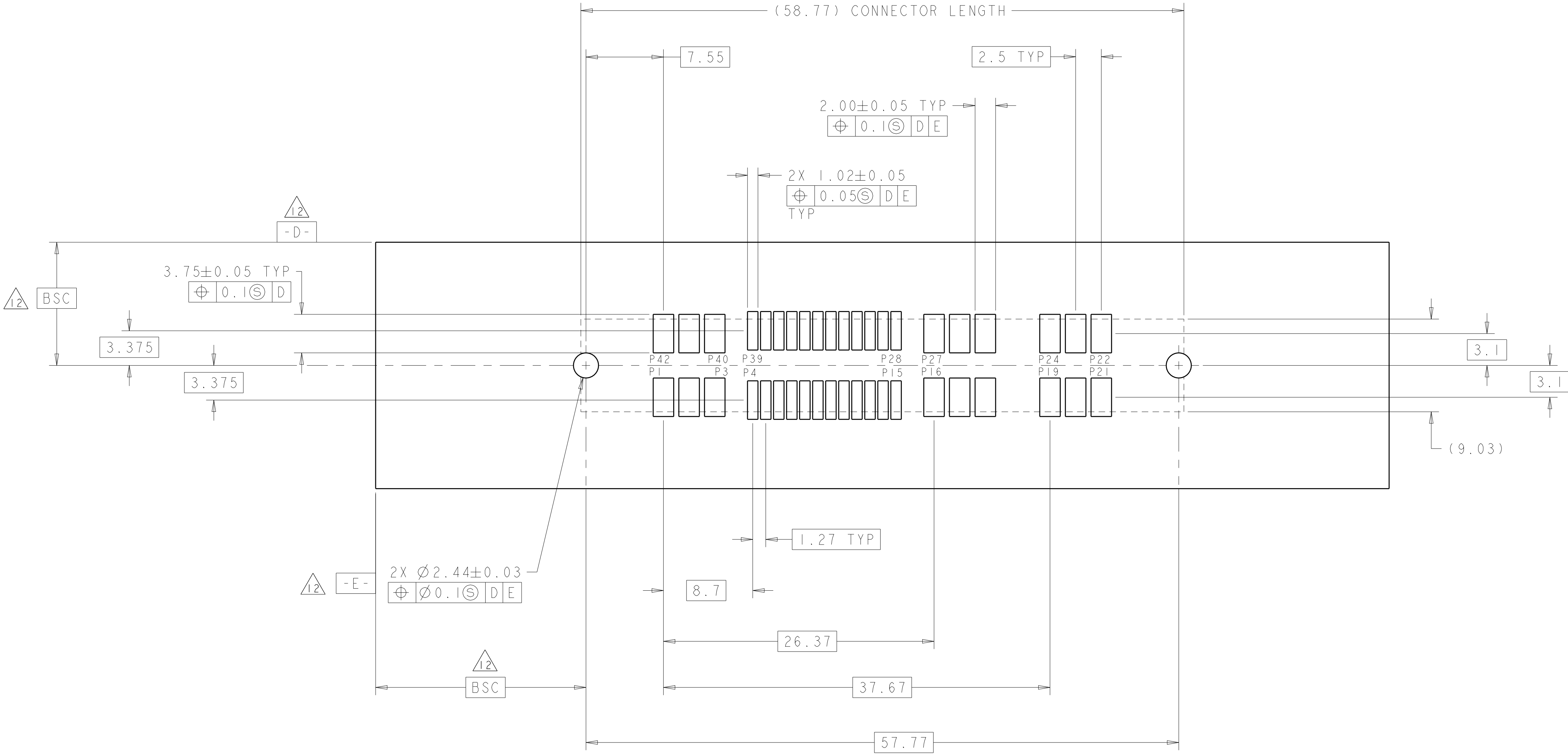
THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN	G. PETERS/DTI	25MAY2006	 TE Connectivity	
		CHK	-	-		
DIMENSIONS:		APVD	N. REESER	25MAY2006	NAME SOCKET CONNECTOR WITH LATCH, SMT P2-S24-P4 MINI CROWN EDGE	
mm		PRODUCT SPEC				
		APPLICATION SPEC			SIZE CODE DRAWING NO RESTRICTED TO	
		WEIGHT				
		CUSTOMER DRAWING				
		SCALE				
		SHEET				
MATERIAL		FINISH			OF	
					5	
					2	
					REV	
					G2	



LOC		DIST		REVISONS			
GP		00		P	LTR	DESCRIPTION	DATE
				-	-	SEE SHEET 1	-

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN G. PETERS/DTI	25MAY2006		
DIMENSIONS:		CHK -	-		
mm		APVD W. REESER	25MAY2006	NAME SOCKET CONNECTOR WITH LATCH, SMT	
		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		PRODUCT SPEC	
		0 PLC ±.5		APPLICATION SPEC	
		1 PLC ±.5		SIZE	
		2 PLC ±.25		CAGE CODE	
		3 PLC ±.25		DRAWING NO	
		4 PLC ±.25		A100779	
MATERIAL		FINISH		RESTRICTED TO	
-		-		-	
		WEIGHT		C=1926155	
		CUSTOMER DRAWING		SCALE 5:1	
				SHEET 3 of 5	
				REV G2	

LOC		DIST		REVISIONS					
GP		00		P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
				-	-	SEE SHEET 1	-	-	-



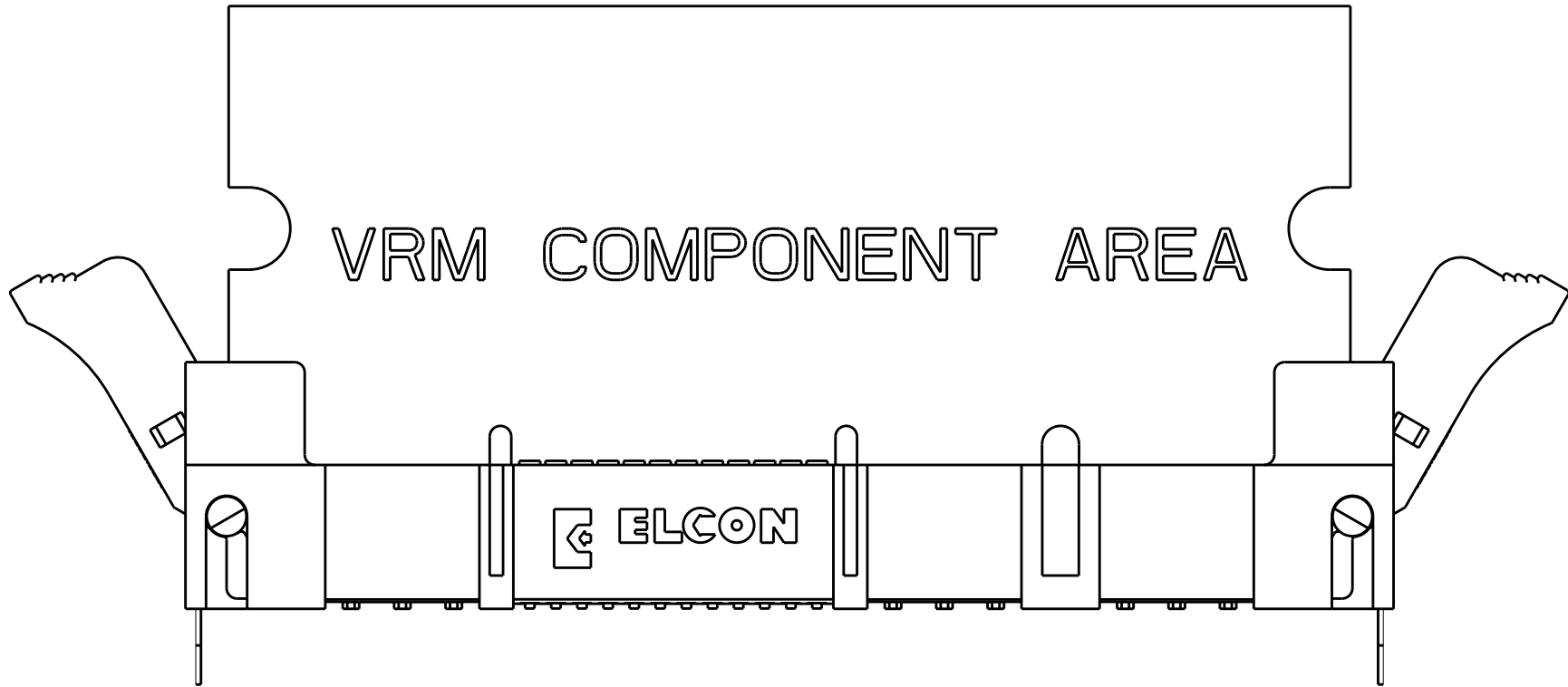
RECOMMENDED SOLDER LAND GUIDELINE
AS VIEWED FROM CONNECTOR SIDE
SCALE 4:1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN	G. PETERS/DTI	25MAY2006	 TE Connectivity	
		CHK	-	-		
DIMENSIONS:		APVD	N. REESER	25MAY2006	NAME	
mm		PRODUCT SPEC				

LOC	DIST	REVISIONS					
GP	00	P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
		-	-	SEE SHEET 1	-	-	-

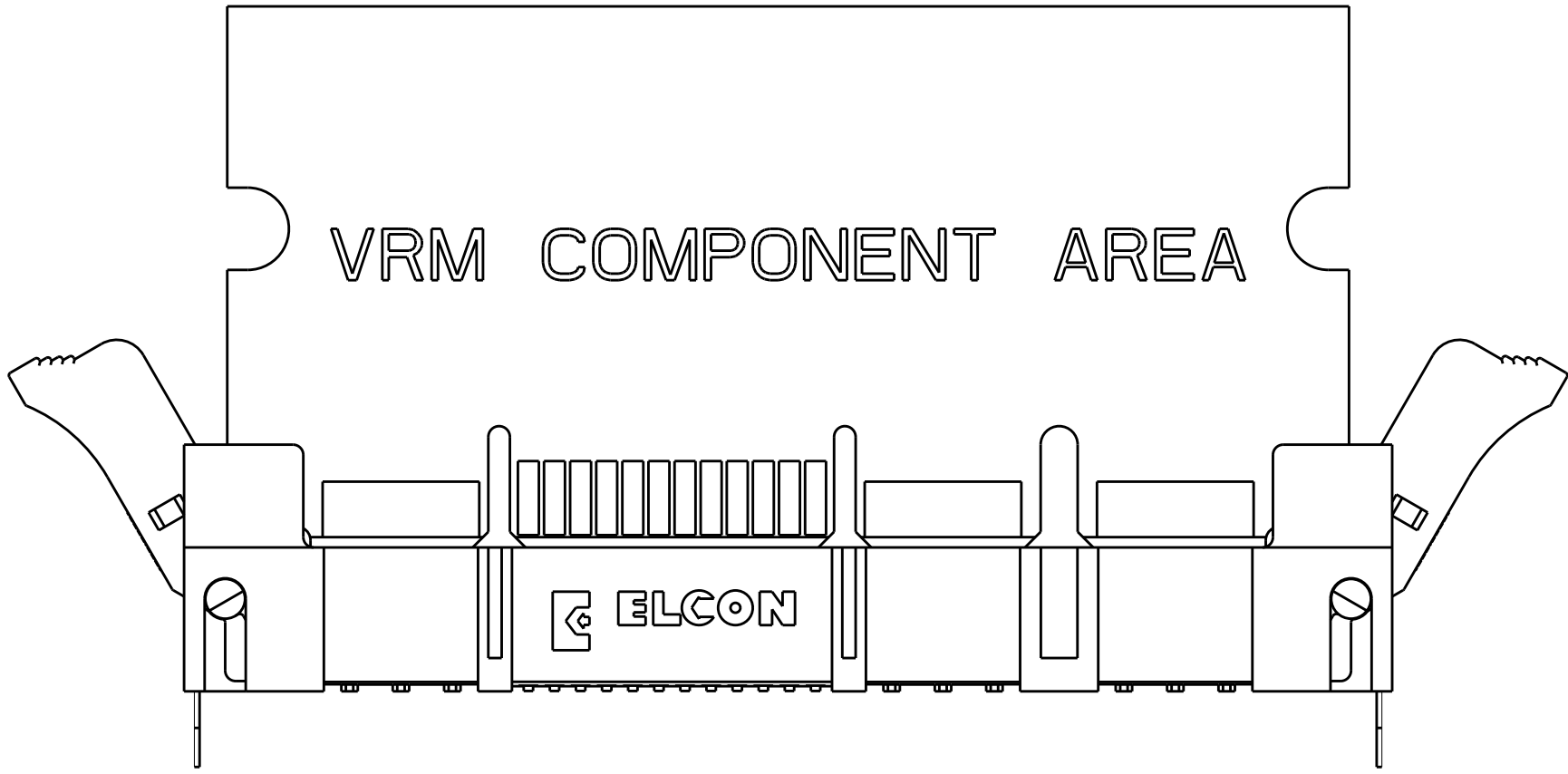
MODULE EXTRACTION GUIDE

STEP 1



THE MODULE IS REMOVED FROM THE SOCKET FIRST BY SIMULTANEOUSLY ROTATING EACH LATCH APPROXIMATELY 30 DEGREES AWAY FROM THE HOUSING END. AT FULL ROTATION OF THE LATCH, THE MODULE IS NOT COMPLETELY DISLODGED. THE MODULE WILL STILL BE APPROXIMATELY 15% ENGAGED.

STEP 2



THE COMPLETE REMOVAL OF THE MODULE WILL BE DONE BY PULLING IT STRAIGHT UP THROUGH THE BOARD SUPPORT TOWERS WITH TWO HANDS TO INSURE VERTICAL REMOVAL.

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)

Email: org@lifeelectronics.ru

www.lifeelectronics.ru