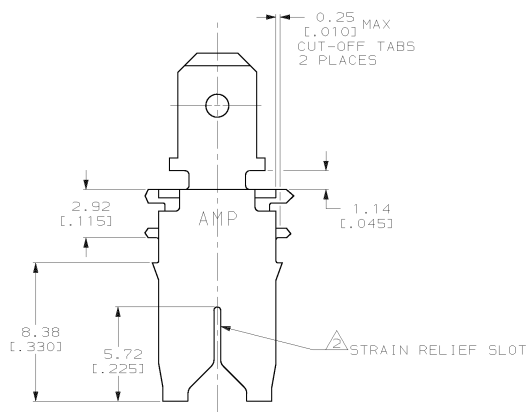
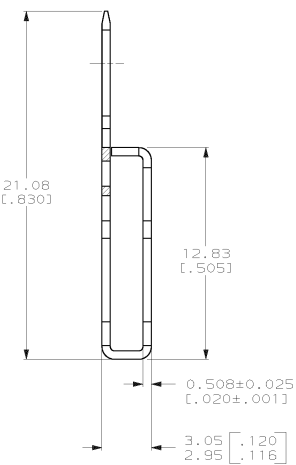
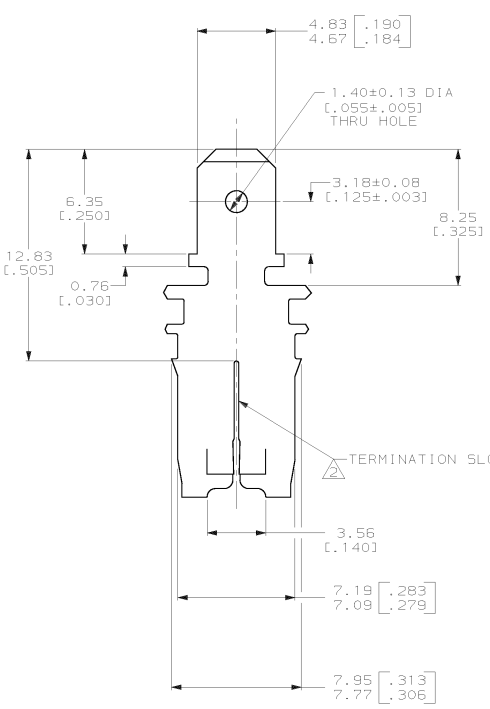
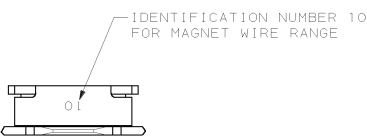


4 3 2 1

THIS DRAWING IS UNCLASSIFIED  
 (C) COPYRIGHT IS BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED.

REV	DATE	DESCRIPTION	DATE	BY	APP'D
AF	50				
B		DRAWN PER 063A-0563-01	15NOV01	JR	KR

- CONTINUOUS STRIP ON REELS WITH TERMINALS LOCATED ON  $8.38 \pm 0.08$  [ .330 ± .003 ] CENTERS.
- SLOT TERMINATES EITHER A SINGLE OR DOUBLE MAGNET WIRE OF THE SAME SIZE AND TYPE. COPPER RANGE: 0.36-0.57mm [#27-#23] AWG.
- AFTER INSERTION INTO PLASTIC HOLDER, TAB PORTION MUST BE BENT OVER 45° TO 90° OR POTTED-IN TO PREVENT PULL-OUT WHEN MATING RECEPTACLE IS DISCONNECTED.



1217042-1  
 PART NUMBER

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT		DR: JG_BUTL	15NOV01	AMP Incorporated Harrisburg, PA 17105-3608	1217042-1 PART NUMBER
APPROVED FOR FABRICATION		CHK: FURT A, RANDOLPH	15NOV01		
DIMENSIONS (INCHES)	REVISED DIMENSIONS	DR: FURT A, RANDOLPH	15NOV01	TAB, 4.75 [ .187 ] FASTON™ 500 SERIES MAG-MATE™	
0 PLG ±* 1 PLG ±* 2 PLG ±* 3 PLG ±* 4 PLG ±* 5 PLG ±* 6 PLG ±* 7 PLG ±* 8 PLG ±* 9 PLG ±* 10 PLG ±* 11 PLG ±* 12 PLG ±* 13 PLG ±* 14 PLG ±* 15 PLG ±* 16 PLG ±* 17 PLG ±* 18 PLG ±* 19 PLG ±* 20 PLG ±* 21 PLG ±* 22 PLG ±* 23 PLG ±* 24 PLG ±* 25 PLG ±* 26 PLG ±* 27 PLG ±* 28 PLG ±* 29 PLG ±* 30 PLG ±* 31 PLG ±* 32 PLG ±* 33 PLG ±* 34 PLG ±* 35 PLG ±* 36 PLG ±* 37 PLG ±* 38 PLG ±* 39 PLG ±* 40 PLG ±* 41 PLG ±* 42 PLG ±* 43 PLG ±* 44 PLG ±* 45 PLG ±* 46 PLG ±* 47 PLG ±* 48 PLG ±* 49 PLG ±* 50 PLG ±*	108-2053 PRODUCT SPEC APPLICATION SPEC 114-2066 REPORT	DATE: CASE CODE: DRAWING NO: A200779 C-1217042	RESTRICTED TO: -		
MATERIAL: 4M BRASS	FINISH: 0.002032 [ .000080 ] MIN TIN PLATE	CUSTOMER DRAWING	SCALE: 6:1	SHEET 1 OF 1	REV B