

Part Name MCON 1.2 CB TAB STC SN Cust. Part Number n/a

Shown on Drawing Number C-1718398 Org. Part Number 1718348-1

Engineering Change Level B11 Dated 08.02.2022

Additional Engineering Changes n/a Dated n/a

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No Purchase Order No. n/a Weight (kg) 0.274 g

Checking Aid Number n/a Checking Aid Engineering Change Level n/a Dated n/a

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION

TYCO ELECTRONICS AMP GMBH / 323462481

Organization Name and Supplier Code

AMPERESTR 14

Street Address

Woert

City

Region

73499

Postal Code

DE

Country

CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION

Nursan Kablo Donanımları

Customer Name/Division

n/a

Buyer/Buyer Code

All Models

Application

MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substance of Concern information been reported
Submitted by IMDS or other customer format

☒ Yes ☐ No ☐ n/a

70381535

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?

☐ Yes ☐ No ☒ n/a

REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)

- ☒ Initial submission
☐ Engineering Change(s)
☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional
☐ Correction of Discrepancy
☐ Tooling Inactive > than 1 year

- ☐ Change to Optional Construction or Material
☐ Sub-Supplier or Material Source Change
☐ Change in Part Processing
☐ Parts Produced at Additional Location
☐ Other - please specify

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)

- ☐ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.
☒ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer.
☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer.
☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer.
☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location.

SUBMISSION RESULTS

The results for ☒ dimensional measurement ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package
These results meet all design record requirements: ☒ Yes ☐ No (If "No" - Explanation Required)

Mold / Cavity / Production Process

Stamping

DECLARATION

I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of proprietary / 8 hours
I also certify that documented evidence of such compliance is on file and is available for review. I have noted any deviations from this declaration below.

EXPLANATION/COMMENTS

PSW coversheet is additional to Report No. 22/194932

Report is still valid, no form-fit-function changes on this part.

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Organization Authorized Signature

Vedak

Date 04.11.2022

Print Name Veda Kulkarni

Phone No. +91 080 67022590

Fax n/a

Title Quality Engineering

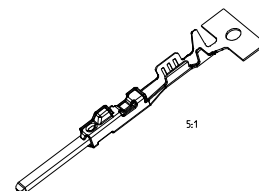
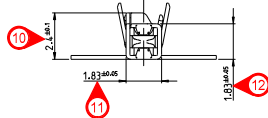
Email vedak@te.com

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

PPAP Warrant Disposition : ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

Customer Signature _____ Date _____

Print Name _____ Customer Tracking Number (optional) _____



⚠	LASER WELDED Lasergeschweisnet
⚠	REVISION STATUS Revisionsstand
⚠	CONTACT AREA TAB MIN. 0.8 μm SELECTIV GOLD OVER NI Kontaktzone selektiv vergolddet min. 0,8 μm unter Ni
⚠	CONTACT AREA TAB MIN. 2.0 μm SELECTIV SILVER Kontaktzone selektiv versilbert min. 2,0 μm
5	RETENTION FORCE INSERT TAB PUSHED INSIDE BODY MIN. 40N Haltekräfte Insert in Body "gedrückt" min. 40N
⚠	DIFFERENT FORM OF THE SERATIONS AND WIRE-CRIMP POSSIBLE unterschiedliche Ausführung der Rillen und des Draht-Crimps möglich
⚠	SEE APPLICATION SPECIFICATION siehe Verarbeitungsanforderungen
	TE-SPEC. 114-18464

[illegible]



ORGANIZATION	PART NUMBER	1718348-1
SUPPLIER/VENDER CO TYCO ELECTRONICS AMP GMBH	PART NAME	MCON 1.2 CB TAB STC SN
INSPECTION FACILITY	DESIGN RECORD CHANGE LEVEL	C-1718398
WOERT	ENGINEERING CHANGE DOCUMENT	B11

Blanked statements of conformance are unacceptable for any test results	
---	--

<u>SIGNATURE</u>	<u>TITLE</u>	<u>DATE</u>
Veda Kulkarni	Quality Engineering	11.08.2022



Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 3.1

Kunde TE Connectivity Germany GmbH Ampèrestrasse 12-14 64625 Bensheim	Unsere Auftrags-Nr.	71635 / 20	Ausdruck vom	21.07.2022
	Unsere Artikel-Nr.	95-077-24847	Lieferschein / Pos	80845526 / 10
	Ihre Bestell-Nr.	2550202181	Liefermenge	2586 KG ✓
	Ihre Artikel-Nr.	4-705703-2 B	Gieß-Charge	1000120168
Werkstoff KHP®15, CuSn0.15, C14415, CW117C	Packstück-Nr.		Kundennorm	TEC-100-1343-E1 R420
	CN116664 CN116680			TEC-112-20-3 Rev.AF
Abmessung 0,620 x 19,500 mm				

Chemische Zusammensetzung des Grundwerkstoffes

min.			0,10	0,005		
max.		0,020	0,25	0,020	0,050	0,0200
	Cu %	Pb %	Sn %	P %	Fe %	Ag %
	99,86	0,003	0,12	0,006	0,001	0,0016

Mechanische Werte

Nr.	Merkmal	Soll-Wert		Ist-Wert	
		min.	max.	min.	max.
1	Säbel - mm /1m		2,0	0,6	1,2
2	Breite - mm	19,45	19,55	19,52	19,53
3	Dicke - mm - SC	0,610	0,630	0,620	0,624
4	Streckgrenze (Rp0,2) - N/mm2	350		405	406
5	Zugfestigkeit (Rm) - N/mm2	420	490	429	431
6	Bruchdehnung (A50) - %	2		5	6
7	Härte (HV) -			127	128
8	Elektrische Leitfähigkeit - m/Ohm mm2	45,0		49,3	49,3
9	Rautiefe Ra - µm		0,35	0,10	0,12
10	Korngröße - µm		30	17	17
11	Biegeprüfung 180°II - R=1,55 b=17			i.O.	i.O.
12	Biegeprüfung 180°_ - R=1,24 b=17			i.O.	i.O.
13	Schneidgrat max. - 0,062 mm			i.O.	i.O.
14	Sn feuerverzinkt Dicke - µm	0,80	1,50	0,88	1,36
15	Kugerverschleißtest -			i.O.	i.O.

Bemerkungen

Konformitätserklärung: Hiermit bestätigen wir, dass die gelieferten Erzeugnisse die in der Auftragsbestätigung genannten Forderungen erfüllen.

Bestätigung spezieller Anforderungen	Directive 2011/65/EU „RoHS“ Directive 2000/53/EG „End-of-Life Vehicles Directive“
--------------------------------------	--

geprüft und freigegeben (Datum, Name) **16.07.2022, Michael Weber** (Abnahmebeauftragter)

Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.



Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 3.1

23.6.
2022

Kunde TE Connectivity Germany GmbH Ampèrestrasse 12-14 64625 Bensheim	Unsere Auftrags-Nr.	71632 / 10	Ausdruck vom	22.06.2022
	Unsere Artikel-Nr.	95-077-24607	Lieferschein / Pos	80813275 / 10
	Ihre Bestell-Nr.	2550163680	Liefermenge	6806 KG ✓
	Ihre Artikel-Nr.	7-704492-9 AS	Gieß-Charge	1000115678
	Packstück-Nr.	CN112950 CN113005 CN113016	Kundennorm	TEC-100-1343-E1 R420 TEC-112-20-5 Rev.AF
Werkstoff	KHP®15, CuSn0.15, C14415, CW117C			
Abmessung	0,200 x 22,000 mm			

Chemische Zusammensetzung des Grundwerkstoffes

min.			0,10	0,005		
max.		0,020	0,25	0,020	0,050	0,0200
	Cu %	Pb %	Sn %	P %	Fe %	Ag %
	99,87	0,001	0,11	0,006	0,009	0,0020

Mechanische Werte

Nr.	Merkmal	Soll-Wert		Ist-Wert	
		min.	max.	min.	max.
1	Säbel - mm /1m		2,0	0,3	0,7
2	Breite - mm	21,95	22,05	22,01	22,03
3	Dicke - mm - SC	0,190	0,210	0,198	0,203
4	Streckgrenze (Rp0,2) - N/mm2	350		452	452
5	Zugfestigkeit (Rm) - N/mm2	420	490	470	471
6	Bruchdehnung (A50) - %	2		4	5
7	Härte (HV) -			138	138
8	Elektrische Leitfähigkeit - m/Ohm mm2	45,0		49,9	49,9
9	Rautiefe Ra verzinkt - µm		0,35	0,08	0,10
10	Korngröße - µm		30	18	18
11	Biegeprüfung 180°II - R=0,50 b=17			i.O.	i.O.
12	Biegeprüfung 180° - R=0,40 b=17			i.O.	i.O.
13	Schneidgrat max. - 0,020 mm			i.O.	i.O.
14	Sn feuerverzinkt Dicke - µm	1,00	3,00	2,03	2,14
15	Kugelverschleißtest -			i.O.	i.O.
16	Löttest DIN IEC68 T2-20-1 -			i.O.	i.O.

Bemerkungen

Konformitätserklärung: Hiermit bestätigen wir, dass die gelieferten Erzeugnisse die in der Auftragsbestätigung genannten Forderungen erfüllen.

Bestätigung spezieller Anforderungen	Directive 2011/65/EU „RoHS“ Directive 2000/53/EG „End-of-Life Vehicles Directive“
--------------------------------------	--

geprüft und freigegeben (Datum, Name) **10.06.2022, Fahrettin Top** (Abnahmebeauftragter)

Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

