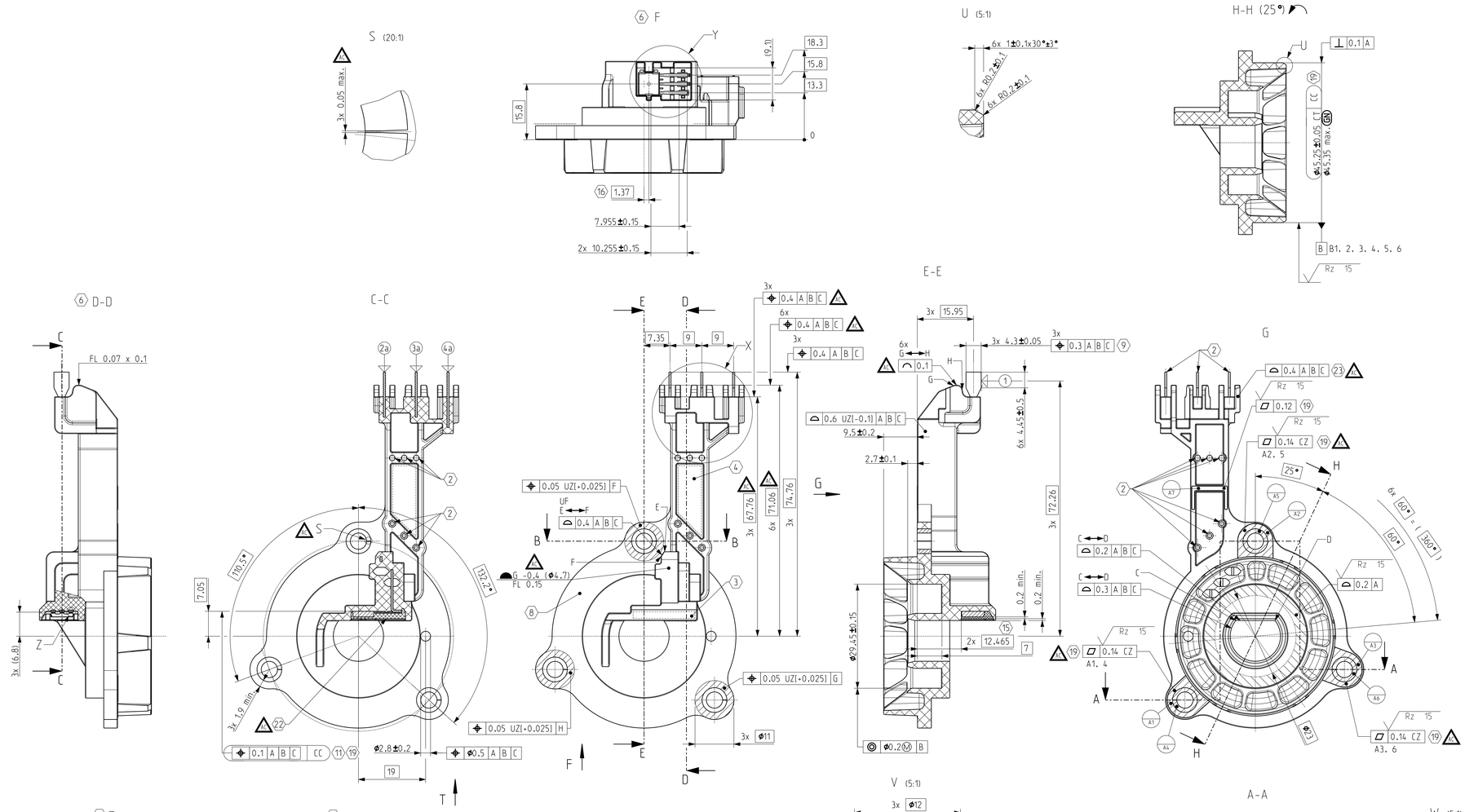

Für alle Bezüge ohne zusätzliche Angaben gilt das Auswerteverfahren nach der Least Squares Methode.

All datums to be established by the least squares method unless otherwise specified.

CC/SC/IC	Merkmalsklassifizierung nach S 102012-1	CC/SC/IC	Classification of characteristics acc. to S 102012-1
	Stoffbeschränkungen nach S 132030-1 - zusätzlich Silikonverbot -		Restricted substances acc. to S 132030-1 - plus prohibition of silicone -
	Oberflächenunvollkommenheiten nach DIN EN ISO 8785. Ausgewertet nach O_811_69700.		Surface imperfections acc. to DIN EN ISO 8785. Evaluated acc. to O_811_69700.
	SIMsh = 10µm. SIMsd = 50µm. SIMe = 1mm		SIMsh = 10µm. SIMsd = 50µm. SIMe = 1mm

Merkmalskatalog nach AS004719 — Characteristic catalog acc. to AS004719

Sauberkeitsanalyse gemäß S 252012-55. Sauberkeitsklasse gemäß S 252001-1: SKK 2B. G_A gemäß SKK Klasse Oberfläche: 175.7 cm²	IC	Cleanliness analysis acc. to S 252012-55. Cleanliness class acc. to S 252001-1: SKK 2B. G_A acc. to SKK class Surface: 175.7 cm²	IC
Globale Definition des Formtrenngrat wenn nicht anders angegeben: FL 0.1x0.1		Global definition of mold separation burr unless otherwise specified: FL 0.1x0.1	
Abnahmebedingungen nach S 262001 Standard		Acceptance conditions acc. to S 262001 Standard	
Abstand zwischen umspritze metallische Pins > 0.5 mm Abstand zwischen offenen metallische Pins > 2 mm		gap between overmolded metallic pins > 0.5 mm gap between open metallic pins > 2 mm	
(19) Leiterwiderstand bei 20°C: - je geschweisste Leadframe (10) max. 0.02 Ohm Messstellen jeweils zwischen: 2a bis 2b. 3a bis 3b. 4a bis 4b.	IC	Conductor resistance 20°C: - per welded Leadframe (10) max. 0.02 Ohm Measuring points respectively between: 2a to 2b. 3a to 3b. 4a to 4b.	IC
Mitgeltende Dokumnete: 1. Sensor programmiert nach AS000978 (programmiert im Fertigteil-Zustand)	SC	Further applicable documents: 1. Sensor programmed acc. AS000978 (programmed in the finished part level)	SC
(1) = Die theoretisch exakte Geometrie ist dem 3D-Datensatz zu entnehmen.		(1) = The theoretical exact geometry is to be taken from the 3D-model.	
ESDS-Handlingsanweisung nach AS000965		ESDS-Handling instructions acc. to AS000965	
(2) = Schutzklasse B		(2) = Protection class B	
Alle weiteren Komponenten = Schutzklasse C		All other components = Protection class C	
Relevant für Schaeffler Zur Information für Lieferanten		Relevant for Schaeffler For information for supplier	
(3) = Werkstoffkennzeichnung nach DIN EN ISO 11469 >PA66/6T-GF35< Schrift DIN 1451 - 2 B 1.8 Schrift erhaben max. 0.3 mm		(3) = Material designation acc. to DIN EN ISO 11469 >PA66/6T-GF35< Typeface DIN 1451 - 2 B 1.8 Typeface raised max. 0.3 mm	
(4) = Datumkennzeichnung (Jahr. Monat)		(4) = Date marking (year. month)	
(5) = Schweißbereich unbeschichtet		(5) = Welding area without coating	
(6) = Darstellung ohne Vergussmasse (30)		(6) = View without potting (30)	
(7) = Laserschweißen Leadframe (10) - Sensor		(7) = Laser welding Leadframe (10) - Sensor	
(19) Min. Abreißkraft / Verbindung = 15 N	IC	(19) Min. tear-off force / connection = 15 N	IC
(8) = Data-Matrix-Code signiert mit ECC200 gemäß ISO IEC 16022. Für Direktbeschrift ergänzend gemäß ISO IEC TR 29158. Größe des DMC exkl. Ruhezone. Ruhezone umlaufend min. 1 Modul. Modulgröße gemäß Inhalt maximiert. aber min. 0.4 mm. Lesbarkeit gemäß ISO IEC 15415 min. Grad 3.		(8) = Data-Matrix-Code signiert with ECC200 acc. to ISO IEC 16022. For direct labeling additionally acc. to ISO IEC TR 29158. Size of DMC excl. quiet zone. Quiet zone around min. 1 module. Module size acc. to content maximized. but min. 0.4 mm. Readability acc. to ISO IEC 15415 min. grade 3.	

Element des DMCs	Inhalt
Zeichnungsnummer	005202
Datum	JJMMDD
Anlagencode	XX
laufende Nummer	XXXX

element of the DMC s	content
drawing number	005202
date	YYMMDD
machine code	XX
serial number	XXXX

(9) = Gemessen in Messebene (1)		(9) = Measured in measuring level (1)	
Oberflächenunvollkommenheiten im Bereich (10) nach DIN EN ISO 8785. Ausgewertet nach O_811_69700. SIMn = 0		Surface imperfections in area (10) acc. to DIN EN ISO 8785. Evaluated acc. to O_811_69700. SIMn = 0	
(11) = Gültig für Kunststoffteil. Kein Spiel zwischen Sensor und Auflage.		(11) = Valid for plastic part. No gap between sensor and support surface.	
(12) = Kein überlaufendes Material außerhalb dieses Bereichs nach Schweißen.		(12) = No overflowing material outside of this area after welding.	
(15) = Abstand zwischen A und D		(15) = Distance between A and D	
(16) = Abstand zwischen B und E		(16) = Distance between B and E	
(17) = Galvanischer Überzug DIN EN ISO 27830 - CuNi3Si1Mg/Ni1.3-3.3sf/Sn0.8-1.5matt Unbeschichtete Stanzkanten sind zulässig. Außerhalb der Bereiche (5) und (17) ist Beschichtung zulässig.		(17) = Electroplated coating DIN EN ISO 27830 - CuNi3Si1Mg/Ni1.3-3.3sf/Sn0.8-1.5matt Uncoated punched edges are allowed. Outside of area (5) and (17) is coating permissible.	
(18) = Bezug auf der Hülse		(18) = Basis on sleeve	
(19) = Entwicklungsmerkmal entsprechend Herstellbarkeitsbestätigung (HSB): Beiblatt_Entwicklungsziele_ L61906005102-AC_L61906005202-AB.pdf		(19) = Development feature according to feasibility confirmation (HSB): Beiblatt_Entwicklungsziele_ L61906005102-AC_L61906005202-AB.pdf	
(20) = Stanzeinzug nach VDI 2906 Blatt 5		(20) = Die roll acc. to VDI 2906 sheet 5	
(21) = Galvanischer Überzug DIN EN ISO 19598-Fe//Zn8//An/TO		(21) = Electroplated coating DIN EN ISO 19598-Fe//Zn8//An/TO	
(22) = Shore Härte nach S131901; Shore A ≥ 15 Qualitätskriterien: siehe AS004719		(22) = Shore hardness acc. to S131901; Shore A ≥ 15 Quality criteria: see AS004719	
(23) = Betroffene Flächen nach EDA L-61906-0052-02_000-SUR		(23) = Relevant surfaces acc. to EDA L-61906-0052-02_000-SUR	
(24) = Breite der Kupferlagen in Lochbereichen 2x 0.675 min.		(24) = Width of the copper layers in hole areas 2x 0.675 min.	

Linear size ISO 14405 (GG) ((E). (M). (SX). (SN))
Angular size ISO 14405 (GG)

Lfd. Nr. item no.	Benennung Description	Werkstoff Material	Anzahl Quantity
50	Huelse/sleeve	1.0330 DC01+LC-MA (DIN10139)	3
40	Wegsensor/position sensor	Melexis MLX90423GVE-ACA-230-RE	1
30	Vergussmasse/potting (Gewicht/weight 0.26g ± 0.05g)	Polyacrylat Loctite AA5831M	1
20	Umspritzung/overmolding	Zytel PLS95G35 DH1EF BK314LM (S131226-1102)	1
10	Stanzgitter/Leadframe	CuNi3Si1Mg R620 (S130625)	3

Umfeld / Add. Data

Material.Sache / Item	301864187-0000
Ref.-Nr.	
Bezeichnung / Designation	L-61906-0052-02 Connector Mod.
Tolerierung / Tolerancing	ISO 8015 (AD) - ISO 1302:2002
Version / Version	AC
Datum / Date	2025-03-21
Vor-Vers. / Prev. ver.	AB
Änd.-Nr. / Modif. No.	C205328
Maßstab / Scale	2:1
Maße ohne Toleranzen / General tolerances	ISO 2768:1989-mH
Änderungsbeschreibung / Modification description	(36x) s. att.: Anpassung an Istzustand nach Diskussion mit Lieferant (36x) s. att.: Adjustment to current status after discussion with supplier
Benennung / Description	Steckermodul Connector Modul
Erweiterte Benennung / Additional description	
Zeichner / Prep. by	M.Cabiuk
Prüfer / Checked by	P.Pilvin
Labor/Büro / Lab /office	L50 AEA8HL-AC
Masse ca. / Mass approx.	34.82 g
Blatt / Sheet	1 / 1
Format / Size	AD
Werkstoff, Halbzeug / Mater., semi-finished prod.	
Fertigteilzeichnung / Finished-part drawing	
Dokument / Document	EDP L-61906-0052-02 000

© 2025 SCHAEFFLER
Schaeffler Automotive Buhl GmbH & Co. KG

Ref.no.: ECV 10000603667/000/AC/FR

CPIC_UC4 (CPIC_UC4) L-61906-0052-02 EDP 000 AC (#527655) EP1 24.03.2025 09:38:31 (CET) 1.000