

Copying of this document, and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent or registration of a utility model or design.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts sind nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung

D

C

B

A

6

5

4

3

2

1

SPECIFICATION

ACTUATING FORCE : 2.5N MAX.

RELEASE FORCE : 0.3N MIN.

FREE POSITION : 9.2 MAX.

OPERATING POSITION : 8.4±0.3

MOVEMENT DIFFERENTIAL : 0.1 MAX.

SPECIAL FEATURE :

TESTED AND STAMPED TO U.L., ENEC AND C.S.A. REQUIREMENTS
FOR PRINTING SEE CLICHE B 837

APPROVAL RATING: -

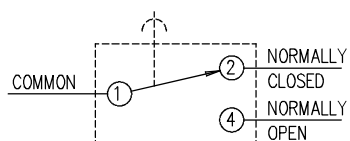
0.5 A - 125 OR 250V AC
0.5 A 250V AC

AUTOMATED ASSEMBLY
SPECIFICATION FROM DATUM "A"

FREE POSITION : 11.7 MAX

OPERATING : 10.8±0.3
POSITION

DIAGRAM OF CONNECTIONS



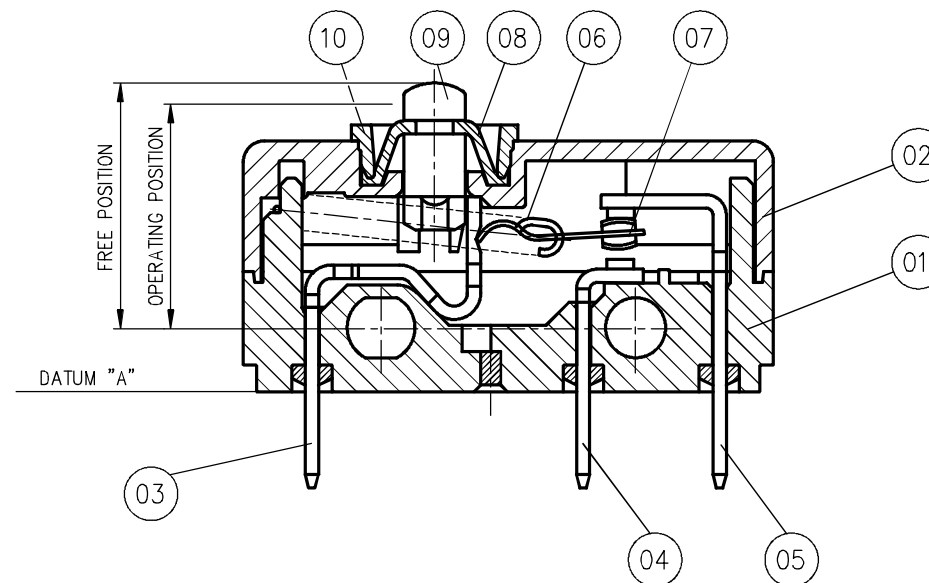
FINAL ASSEMBLY

TERMINALS SECURED & SEALED IN POSITION USING
U.V. CURED ADHESIVE IN ACCORDANCE WITH MS 40839
ADHESIVE MUST NOT PROTRUDE BEYOND DATUM "A"

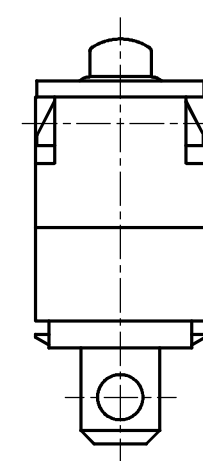
LID SUB ASSEMBLY TO BE SEALED IN POSITION

SWITCH TO BE VACUUM TESTED 0.2 BAR

AIR TEST HOLE TO BE SEALED USING
U.V. CURED ADHESIVE IN ACCORDANCE
WITH MS 40839.



No Off	ITEM No	DRG No	DESCRIPTION
1	01	MS 42358	BASE MOULDING
1	02	MS 42364	LID
1	03	MS 34834	ANCHOR (CO TERMINAL)
1	04	MS 42143	BOTTOM CONTACT (NO TERMINAL) GMS2005107
1	05	MS 42142	TOP CONTACT (NC TERMINAL) GMS2005157
1	06	MS 34519	EXTENSION SPRING
1	07	MS 41991	MOVING CONTACT
1	08	MS 34131	COWL V4NS (SILICONE)
1	09	MS 41743	PLUNGER V4NSGP/2925
1	10	MS 42356	RETAINING RING



Product specification data taken from drawing V4NST7UL

		<input checked="" type="checkbox"/> SPC Kontrollmasse muessen SPC-gefuehrt werden (nach Pruefplan pruefen) control dimensions must be SPC-documented (in accordance to test schedule)	
		<input type="checkbox"/> Kontrollmasse muessen nicht SPC-gefuehrt werden (bei Produktionsanlauf pruefen) control dimensions have not to be SPC-documented (examine only at production start)	
Fertigungs- bzw. Bearbeitungshinweise Production and manufacturing notes			
Aenderungen duerfen nur im CAD System durchgefuehrt werden Drawing only to be amended on CAD system		Erstellt 14.12.07 A.Bu	General Tolerance: DIN 16901 - ISO 2768 -
Geprueft 14.12.07 Schulte		Datum Date Name Sign 14.12.07 A.Bu	
Normung Standardization		Historie 14.12.07 A.Bu	
Freigabe Approved		Zusatz Zeichn. Drg. Inc.	
Werkstoff: Material:		Zeichnung Nr.: Drg. No.: V4NST7XUL	
Benennung: Title: V4NST7XUL		Index Issue 01	
Nur der deutsche Text ist massgebend. Only the german version of the text shall be binding.		Masstab: Scale: 5:1	
Verwendung in: Typ V4N Use by:		Ersatz für: Repl. for:	
CAD Nr.: V4NST7XUL CAD No.:			

6

5

4

3

2

1