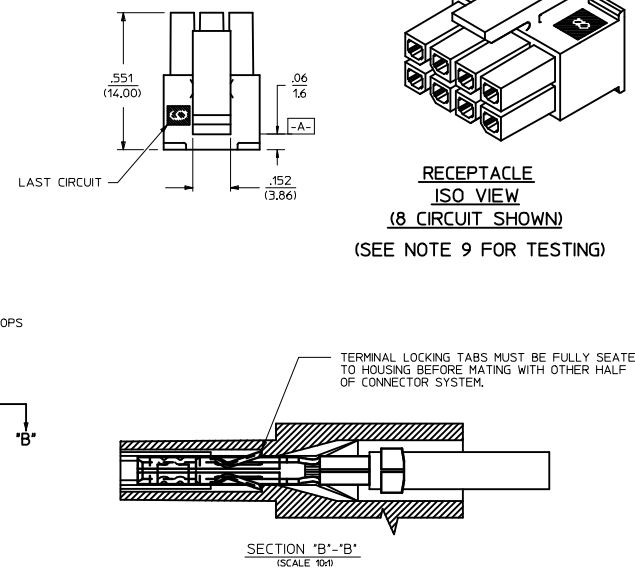
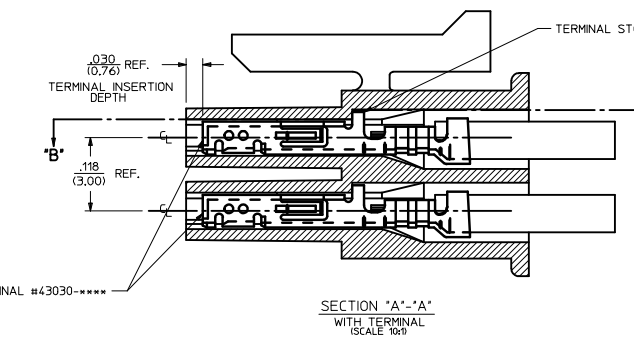
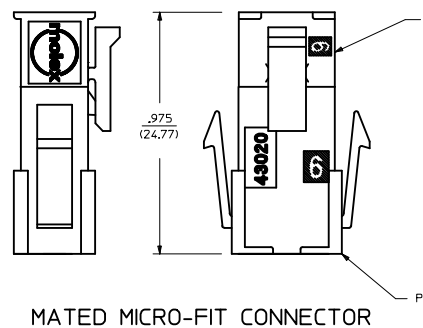
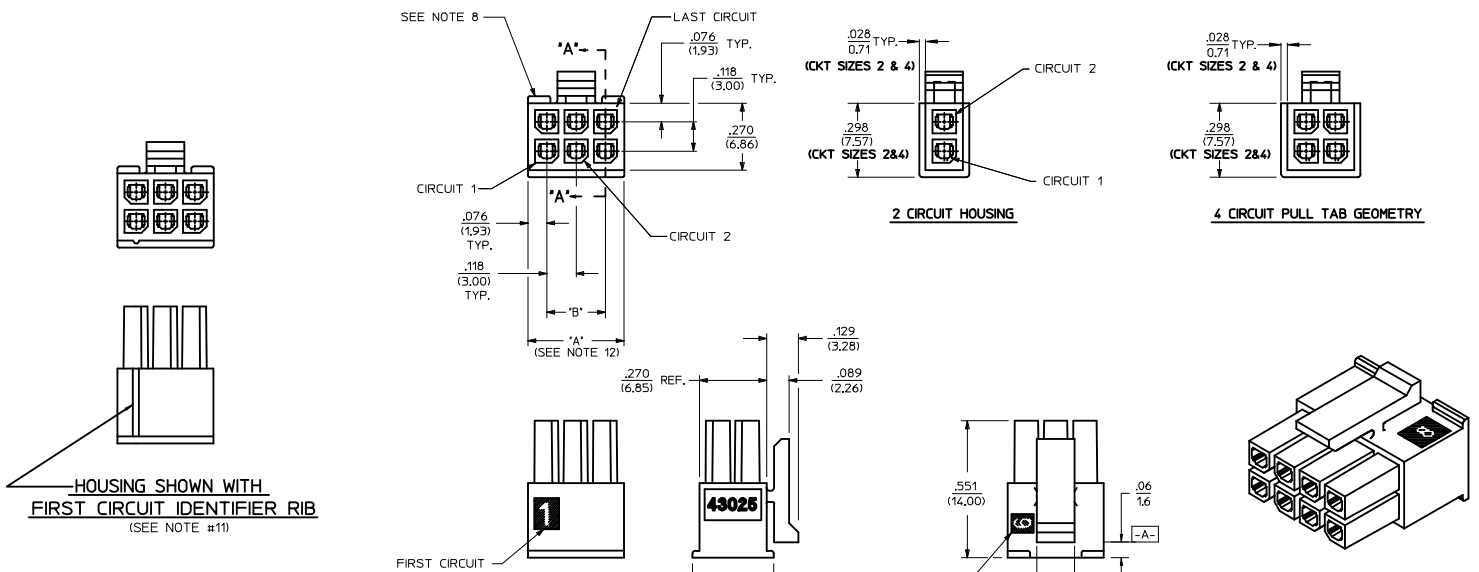


PART CHARACTERISTICS		CKT. NO.	DIM. 'A'	DIM. 'B'
NUMBER OF POSITION	ASSEMBLY ITEM NUMBER			
		2	.152/(3.86)	N/A
02	43025-0208	4	.270/(6.85)	.118/(3.00)
04	43025-0408	6	.388/(9.85)	.236/(6.00)
06	43025-0608	8	.506/(12.85)	.354/(9.00)
08	43025-0808	10	.624/(15.85)	.472/(12.00)
10	43025-1008	12	.742/(18.85)	.591/(15.00)
12	43025-1208	14	.860/(21.85)	.709/(18.00)
14	43025-1408	16	.978/(24.85)	.827/(21.00)
16	43025-1608	18	1.096/(27.85)	.945/(24.00)
18	43025-1808	20	1.215/(30.85)	1.063/(27.00)
20	43025-2008	22	1.333/(33.85)	1.181/(30.00)
22	43025-2208	24	1.451/(36.85)	1.299/(33.00)
24	43025-2408			

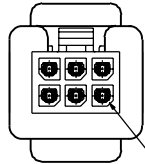
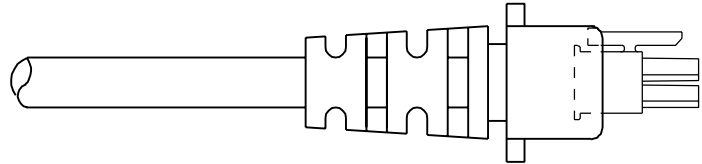


- NOTES:**
- HOUSING MATERIAL: UNFILLED NYLON, RATED UL 94V-0, IEC 60335-1, 4TH EDITION GLOW WIRE CAPABLE. COLOR IS BLACK.
  - FINISH: N/A
  - PRODUCT SPECIFICATION: PS-43045
  - PACKAGING SPECIFICATION: PK-43025-001
  - THIS RECEPTACLE MATES WITH 43020, 43045.
  - THIS RECEPTACLE TO BE USED WITH MOLEX FEMALE TERMINAL SERIES 43030 OR 46235. SEE SECTION 'A'-'A' FOR TERMINAL ORIENTATION IN HOUSING.
  - FOR OVERMOLDING PARAMETERS SEE ENGINEERING SPECIFICATION #SDES-43025-1000.
  - TOP PULL TABS ARE NOT AVAILABLE ON 2 AND 4 CIRCUIT PARTS.
  - MOLEX RECOMMENDS THE USE OF MICRO-FIT TEST PLUG, SERIES NO. 44242-\*\*\*\* WHENEVER TESTING IS PERFORMED. TEST PLUGS MUST NOT BE USED FOR MAKE OR BREAK UNDER LOAD. MOLEX DOES NOT RECOMMEND USING STANDARD MATING COMPONENTS FOR HARNESS TESTING PURPOSES.
  - SOME HOUSINGS MAY HAVE A SMALL GATE BLEMISH NEAR THE GATE THAT DOES NOT AFFECT FUNCTIONALITY.
  - HOUSINGS HAVE EITHER AN IDENTIFIER RIB OR ENGRAVED '\*' SYMBOL TO INDICATE CIRCUIT #1. IDENTIFIER TYPE IS TOOL DEPENDENT AND NOT SELECTABLE.
  - DIMENSION 'A' MEASURED AT DATUM [A].
  - THIS PART CONFORMS TO CLASS 'B' REQUIREMENTS OF COSMETIC SPECIFICATION PS-45499-002.

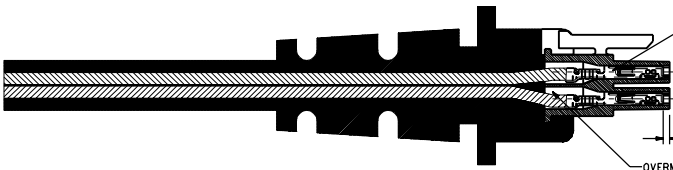
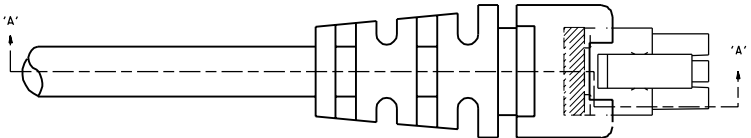
<b>ADD NOTE 12</b> IEC NO: LCP2013-4/30 DFWANWANGWEN CHIKOSUSEK APPROX SMITH 2012/10/12 <b>A6</b>	QUALITY SYMBOLS ▽=0 ▽=0 ▽=0	GENERAL TOLERANCES (UNLESS SPECIFIED)		DIMENSION STYLE		SCALE	DESIGN UNITS	THIRD ANGLE PROJECTION	
				IN/MM		---	METRIC		
		4 PLACES ± --- ± ---		DRAWN BY DATE		TITLE			
		3 PLACES ± --- ± ---		MKIPPER 2008/01/22		MICRO-FIT (3.0) 2 THRU 24 CIRCUIT RECEPTACLE, HALOGEN-FREE			
2 PLACES ± 0.25 ± 0.14		CHECKED BY DATE		<b>molex</b> MATERIAL NO. DOCUMENT NO. SHEET NO. SEE CHART SD-43025-001 1 OF 1					
1 PLACE ± 0.35 ± ---		SSOUSEK 2008/01/25							
0 PLACE ± --- ± ---		APPROVED BY DATE		THIS DRAWING CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INCORPORATED AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION					
		FSMITH 2008/02/02							
DRAFT WHERE APPLICABLE MUST REMAIN WITHIN DIMENSIONS		SIZE D							

NOTES:

- 1) OVERMOLDED MATERIAL SHOULD NOT ENCAPSULATE THE TERMINAL IN AND AROUND THE WIRE CRIMP AREA.
- 2) TERMINALS MUST BE CENTERED AND PERPENDICULAR INSIDE THE RECEPTACLE HOUSING BEFORE AND AFTER OVERMOLDING.
- 3) DEVICE USED TO CENTER TERMINALS MUST NOT EXCEED .020 SQUARE IN ORDER TO PREVENT TERMINAL DEFORMATION.
- 4) OVERMOLD TOOLING MUST NOT DAMAGE INTERNAL OR EXTERNAL FEATURES OF CABLE ASSEMBLY.
- 5) THE OVERMOLDING TEMPERATURES DURING PROCESSING MUST NOT EXCEED 320°F
- 6) REMOVAL OF CABLE ASSEMBLY FROM THE TOOLING MUST NOT IN ANY WAY DAMAGE THE SUPPLIED COMPONENTS.
- 7) MOLEX IS RESPONSIBLE ONLY FOR COMPONENTS SUPPLIED TO THE OVERMOLDER, BUT NOT FOR NONCONFORMANCES INDUCED DURING THE OVERMOLDING PROCESS, SUCH AS OVERMOLD MATERIAL IN THE CONTACT AREA, TERMINALS THAT ARE EITHER OUT OF CENTER OR LACK OF TERMINAL MOBILITY AFTER BEING OVERMOLDED, AND ANY DEFORMATION TO TERMINALS OR HOUSINGS IN GENERAL.



TERMINALS MUST BE CENTERED IN RECEPTACLE PRIOR TO OVERMOLDING



TERMINALS SHOULD BE FULLY SEATED (APPROXIMATELY .030/(0.76) FROM TOP OF SILOS) BEFORE OVERMOLDING

.030 (0.76) REF.

OVERMOLD MATERIAL SHOULD NOT PROCEED PASS WIRE CRIMP

SECTION 'A-A'

B	REVISED PER EEM 14-0172 01/31/95	BAP
A	REVISED PER EEM 14-0138 06/23/94	BAP

DIMS: SHOWN METRIC; DIMS: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		REVISE ONLY ON CAD SYSTEM
TITLE: MICRO-FIT (3.0) OVERMOLDING SPECIFICATIONS		DATE: 06/23/94
PART NO: NONE		REV: 1 OF 1
MATERIAL: SDES-43025-1000		SCALE: 4:1
DRAWN BY: BAP		DATE: 06/23/94
CHECKED BY: GF		DATE: 06/23/94
APPROVED BY: BAP		DATE: 06/23/94
MATERIAL: SDES-43025-1000		SCALE: 4:1

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:

- Конкуренеспособные 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](mailto:org@lifeelectronics.ru)