

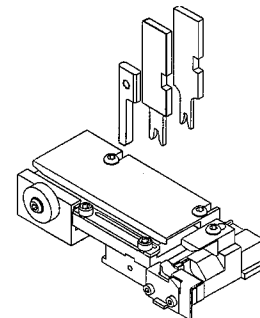


SPECIFICATION SHEET

T2 Terminator

63850-7500

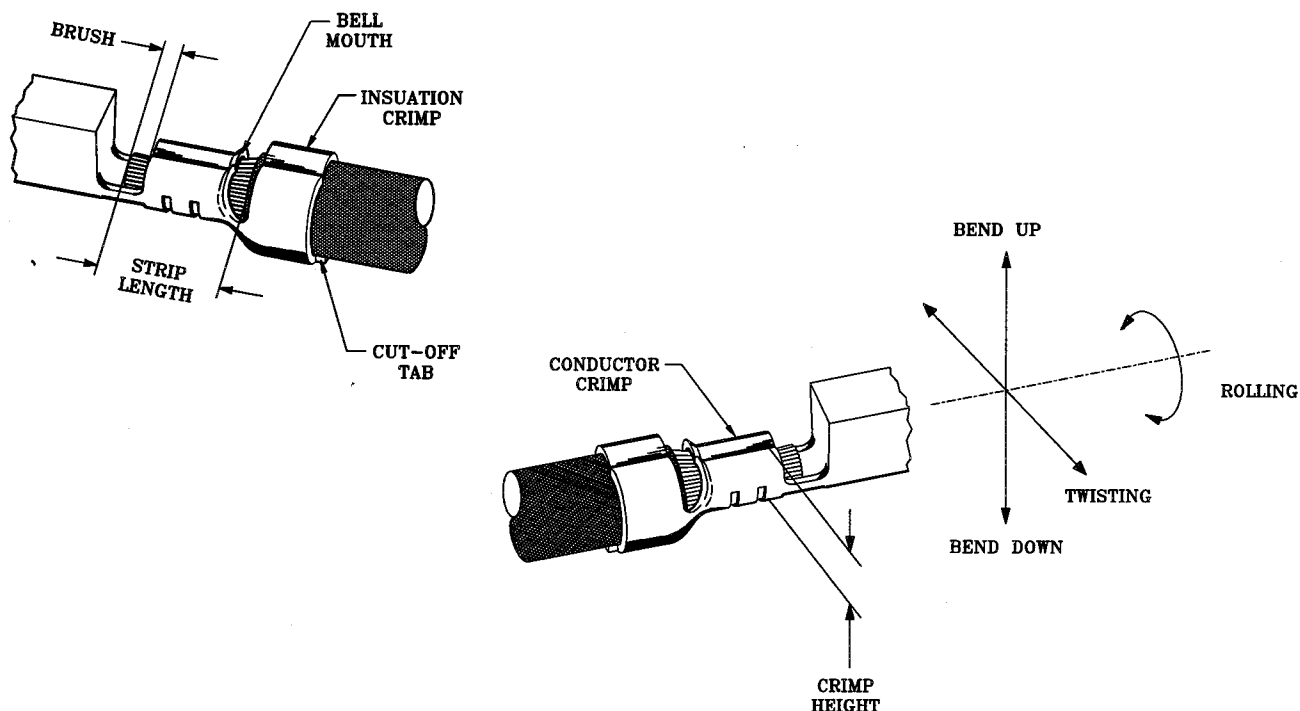
REVISION A



SCOPE

Terminal Series No	Wire Size		Insulation Diameter		Strip Length	
	Awg	(mm ²)	mm	(in)	mm	(in)
50212-8*00	24-30	(0.20-0.05)	0.80-1.40	(.031-.055)	1.30-1.80	(.051-.071)
50394-8***	24-30	(0.20-0.05)	0.80-1.40	(.031-.055)	1.30-1.80	(.051-.071)

DEFINITION OF TERMS



The above terminal drawing is a generic terminal representation. It is not an image of a terminal listed in the scope

CRIMP

SPECIFICATIONS

Terminal Series No.	Bellmouth mm (in)	Cut-Off Tab Max. mm (in)	Conductor Brush mm (in)
---------------------	----------------------	-----------------------------	----------------------------

50212-8*00	0.05-0.35 (.002-.014)	0.20 (.008)	0.00-0.50 (.000-.020)
50394-8***	0.05-0.35 (.002-.014)	0.20 (.008)	0.00-0.50 (.000-.020)

Terminal Series No.	Bend Up Degree	Bend Down Degree	Twist Degree	Roll	Punch Width mm Conductor Insulation
---------------------	-------------------	---------------------	-----------------	------	--

50212-8*00	4	3	3	4	1.00 1.40
50394-8***	4	3	3	4	1.00 1.40

The above conditions are guidelines to an optimum crimp.

CONDITIONS

After crimping, the conductor profile should measure the following.

Terminal Series	Wire Size Awg (mm ²)	Crimp Height mm (in)	Pull Force Min N (lbs)
-----------------	-------------------------------------	-------------------------	---------------------------

50212-8*00	24 (0.20)	0.60-0.65 (.024-.026)	29.3 (6.6)
50212-8*00	26 (0.12)	0.59-0.64 (.023-.025)	19.6 (4.4)
50212-8*00	28 (0.08)	0.56-0.61 (.022-.024)	9.8 (2.2)
50212-8*00	30 (0.05)	0.53-0.58 (.021-.023)	4.9 (1.1)
50394-8***	24 (0.20)	0.60-0.65 (.024-.026)	29.3 (6.6)
50394-8***	26 (0.12)	0.59-0.64 (.023-.025)	19.6 (4.4)
50394-8***	28 (0.08)	0.56-0.61 (.022-.024)	9.8 (2.2)
50394-8***	30 (0.05)	0.53-0.58 (.021-.023)	4.9 (1.1)

Pull Force measured with no influence from the insulation crimp

CRIMP

PARTS LIST

Item Number	Order Number	Eng Number	Description	Qty	Kit Part
1	634441003	634441003	Conductor Punch	1	Y
2	634451013	634451013	Conductor Anvil	1	Y
3	634461406	634461406	Insulation Punch	1	Y
4	634451410	634451410	Insulation Anvil	1	Y
5	634430003	634430003	Cut-Off Plunger	1	Y
6	634430012	634430012	Front Plunger Retainer	1	Y
7	11-24-1067	4996-4	Cut-Off Plunger Spring	1	
8	11-40-4039	8302-5	Front Plunger Striker	1	
9	634430021	634430021	Lower Tooling Key	1	
10	634436003	634436003	Rear Cover	1	
11	11-18-4083	60707-8	Front Cover	1	
12	634432402	634432402	Anvil Mount	1	
13	634434025	634434025	Wire Stop	1	
14	634430009	634430009	Scrap Chute	1	
15	638008500	638008500	T2 Terminator	1	
70	638507570	638507570	Tool Kit (All "Y" Items)	0	

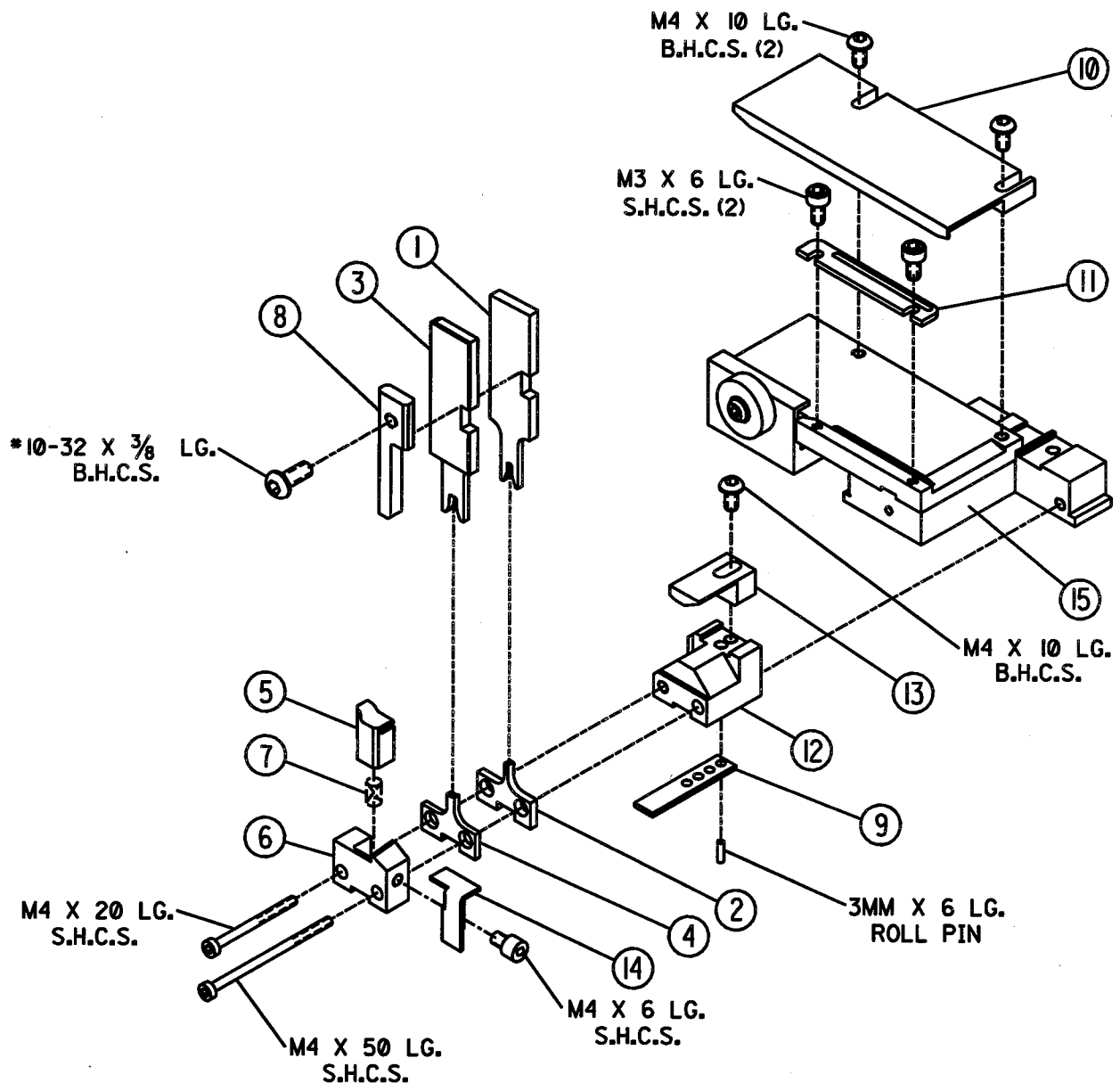
NOTES

1. We recommend an extra perishable tooling kit be maintained at your facility.
2. Verify tooling alignment by manually cycling the press and Terminator before crimping under power.
3. Slugs , Terminals, Dirt and Oil should be kept clear of work area.
4. This Terminator should only be used in a Molex TM42, TM40, or 3BF Press with a BaseUnit adaptor.
5. ** CAUTION** To prevent injury never operate this Terminator without the guarding supplied with the TM42 , TM40, or 3BF Press / Base Unit.
6. Wear safety glasses at all times.

CRIMP

ASSEMBLY DRAWING

The drawing below is a generic drawing representation. Some detail may not be shown.
The T2 Terminator assembly and parts list can be found in the T2 Terminator manual.

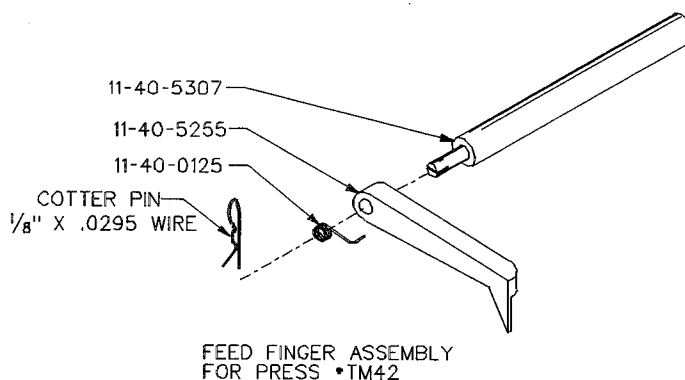


Note

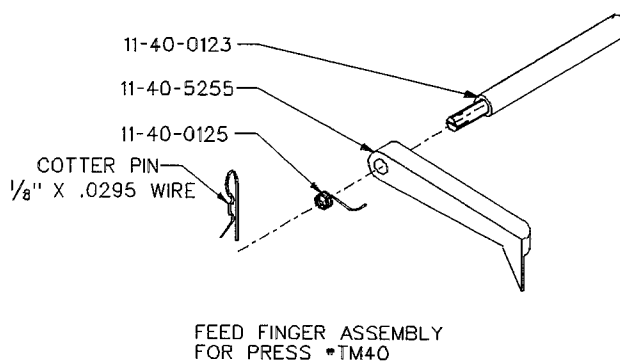
Depending on the press vintage a feed finger assembly is supplied with the T2 Terminator.

1. To remove the existing feed finger assembly loosen the M4 x 10 mm set screw in the feed lever.
2. Select T2 Feed finger assembly from Terminator box
3. Insert a screwdriver into to slot behind the feed lever and force the 12 mm spring to the right.
4. Slide the T2 feed finger shaft for TM42 (11-40-5307) or (11-40-0123) for TM40 /Base Unit into the feed lever and to the left of the 12 mm spring.
5. Release the 12 mm spring.
6. Position feed finger for selected product. (Ref fig 5.1 T2 Manual)

TM42 Press



TM40 Press & BaseUnit & Adaptor



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:

- Конкурентоспособные 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

www.lifeelectronics.ru