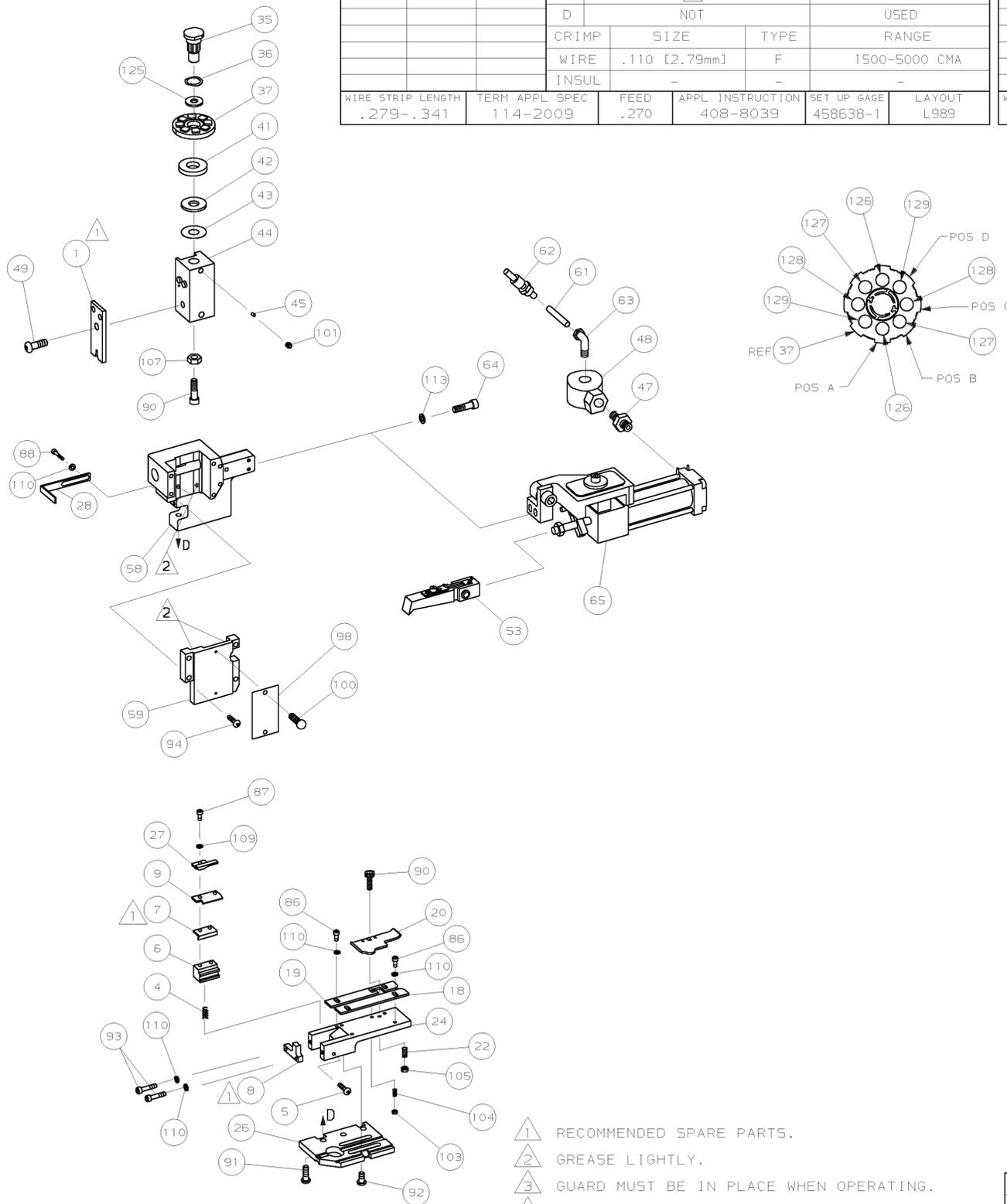


PART NUMBER	REV	PART USED
680513	A	356462-1

TERMINAL NAME: AMPLIVAR™ THRU SPLICE			
41765	CRIMPING DATA		
41899	PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE COMBINATION
42119	A	△	3600-5000 CMA
140778	B	△	2200-3600 CMA
140837	C	△	1500-2000 CMA
	D	NOT	USED
	CRIMP	SIZE	TYPE
	WIRE	.110 [2.79mm]	F
	INSUL	-	-
WIRE STRIP LENGTH	TERM APPL SPEC	FEED	APPL INSTRUCTION
.279-.341	114-2009	.270	408-8039
			SET UP GAGE
			458638-1
			LAYOUT
			L989

TERMINAL NAME: AMPLIVAR™ THRU SPLICE			
42076	CRIMPING DATA		
42192	PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE COMBINATION
140723	A	.079 ±.001 [2.0 ±0.02mm]	4200 CMA △
140780	B	.072 ±.001 [1.83 ±0.02mm]	2800 CMA △
170152	C	.064 ±.001 [1.63 ±0.02mm]	1400 CMA △
1217384	D	.057 ±.001 [1.45 ±0.02mm]	1200 CMA △
	CRIMP	SIZE	TYPE
	WIRE	.110 [2.79mm]	F
	INSUL	-	-
WIRE STRIP LENGTH	TERM APPL SPEC	FEED	APPL INSTRUCTION
.279-.341	114-2009	.270	408-8039
			SET UP GAGE
			458638-1
			LAYOUT
			L989



- 1 RECOMMENDED SPARE PARTS.
- 2 GREASE LIGHTLY.
- 3 GUARD MUST BE IN PLACE WHEN OPERATING.
- 4 SEE DRAWING FOR COMPONENTS.
- 5 USE MANUAL PRECISION ADJUSTMENT LEVER ON G TERMINATOR TO ACHIEVE PROPER CRIMP HEIGHT.
- 6 SOLID WIRE ON BOTTOM
- 7 SEE SHEET 2 FOR CRIMP HEIGHT INFORMATION.



2	-	C	2-354779-2	PIN, WIRE DISC (.3100)D	129
2	-	C	354779-4	PIN, WIRE DISC (.3010)C	128
2	-	C	8-354778-7	PIN, WIRE DISC (.2930)B	127
2	-	C	7-354778-3	PIN, WIRE DISC (.2860)A	126
1	-	A	986950-1	WASHER, FLAT PRECISION	125
1	-	A	217238-1	GENERAL INSTRUCTION PACKAGE	124
1	-	-	4088039	EF APPL INST 408-8039	123
					122
					121
					120
					119
					118
					117
					116
					115
					114
2	-	A	21024-5	WASHER, LOCK (NO.10) SHEAR PL	113
					112
					111
8	-	A	21024-4	WASHER, LOCK (NO.8) SHEAR BL	110
2	-	A	21024-3	WASHER, LOCK (NO.6) STRIP & SHEAR	109
					108
1	-	A	21019-1	NUT, HEX (1/4-20) RAM	107
					106
2	-	A	21022-4	NUT, HEX SL (1/4-20) DRAG STUD	105
2	-	A	5-21061-5	SCR, SKT SET (8-32x.88) DRAG	104
2	-	A	21018-6	NUT, HEX (8-32) DRAG	103
					102
1	-	A	21009-2	SCR, SKT SET (1/4-20x.25) RAM	101
2	-	A	21017-2	SCR, DRIVE (#2x.19) ID PLATE	100
					99
1	-	B	461264-1	PLATE, IDENTIFICATION	98
					97
					96
					95
4	-	A	2-21002-9	SCR, BHC (10-32x.75) CAP	94
2	-	A	2-21000-7	SCR, SKT CAP (8-32x.50) ANVIL	93
2	-	A	3-21002-3	SCR, BHC (1/4-20x.50) ST 6D PL	92
3	-	A	2-22733-8	SCR, BHC (1/4-20x.62) H5G	91
2	-	A	21001-7	SCR, SHC (1/4-20x1.25) DRAG & RAM	90
					89
2	-	A	2-21000-6	SCR, SHC (8-32x.38) STRIPPER	88
2	-	A	2-21000-0	SCR, SHC (6-32x.50) STRIPPER&SHEAR	87
4	-	A	1-21000-8	SCR, SHC (6-32x.25) STRIP. GUIDE	86
					85
					84
					83
					82
					81
					80
1	-	A	1213015-1	GUARD ASSY	79
					78
					77
					76
					75
					74
					73
					72
					71

-3		BENCH MODEL G	AIRFEED		ITEM NO	
					70	
					69	
					68	
					67	
					66	
4	1	-	B	460277-1	AIR FEED ASSY	65
						64
						63
						62
15.00	IN	A	A	27319-4	TUBING, POLY-FLO 1/4 DIA	61
						60
						59
						58
						57
						56
						55
						54
4	1	-	B	460680-1	FEED FINGER ASSY	53
						52
						51
						50
						49
						48
						47
						46
						45
						44
						43
						42
						41
						40
						39
						38
						37
						36
						35
						34
						33
						32
						31
						30
						29
						28
						27
						26
						25
						24
						23
						22
						21
						20
						19
						18
						17
						16
						15
						14
						13
						12
						11
						10
						9
						8
						7
						6
						5
						4
						3
						2
						1
4	1	-	C	456408-4	CRIMPER, WIRE	1

QTY	RECD	PER	ASSY	PARTS LIST

QTY	RECD	PER	ASSY	PARTS LIST

A2	ECN	0150-0413-03	TE	4-03
A1	ECN	0150-0557-01	TE	5-01
A	REVISED		CE	11/97
P/F	LTR	REVISION RECORD	APP	DATE

DIMENSIONS IN INCHES. DO NOT SCALE PRINT. TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		MATL	HT TR	FIN
2 PLC DEC ±.25	3 PLC DEC ±.10			
4 PLC DEC ±.05	ANGLES ±.005			
SURF TEXTURE: √	REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES R.015 MAX			
DR 8-13-97	APP 8-14-97			
R.O.WILSON	T.ELBIN			
CHK 8-14-97	REL -			
C. ERISMAN				
NAME: END FEED HDM APPLICATOR		MACHINE REF: MINI APPL		
SCALE: -	DWG NO: 680513	SHEET 1 OF 2		REV A2

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

THIS DRAWING IS UNRELEASED. RELEASE FOR PUBLICATION BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED. COPYRIGHT 1999

TERMINAL NUMBER		CRIMPING DATA		
PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE SIZE		
41765				
41899				
42119				
140778				
140837				
A	.083 ±.002 [2.12 ±0.05mm]	5000 CMA		
A	.082 ±.002 [2.08 ±0.05mm]	4800 CMA		
A	.081 ±.002 [2.06 ±0.05mm]	4600 CMA		
A	.080 ±.002 [2.03 ±0.05mm]	4400 CMA		
A	.079 ±.002 [2.01 ±0.05mm]	4200 CMA		
A	.078 ±.002 [1.98 ±0.05mm]	4000 CMA		
A	.077 ±.002 [1.96 ±0.05mm]	3800 CMA		
A	.076 ±.002 [1.93 ±0.05mm]	3600 CMA		
B	.075 ±.002 [1.91 ±0.05mm]	3400 CMA		
B	.074 ±.002 [1.88 ±0.05mm]	3200 CMA		
B	.073 ±.002 [1.85 ±0.05mm]	3000 CMA		
B	.072 ±.002 [1.83 ±0.05mm]	2800 CMA		
B	.071 ±.002 [1.80 ±0.05mm]	2600 CMA		
B	.070 ±.002 [1.78 ±0.05mm]	2400 CMA		
B	.069 ±.002 [1.75 ±0.05mm]	2200 CMA		
C	.067 ±.002 [1.70 ±0.05mm]	2000 CMA		
	.066 ±.002 [1.68 ±0.05mm]	1800 CMA		
	.065 ±.002 [1.65 ±0.05mm]	1600 CMA		
	.064 ±.002 [1.63 ±0.05mm]	1400 CMA		

TERMINAL NUMBER		CRIMPING DATA		
PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE SIZE		
42076				
42192				
140723				
140780				
170152				
C	.066 ±.002 [1.68 ±0.05mm]	3000 CMA		
C	.065 ±.002 [1.65 ±0.05mm]	2800 CMA		
C	.064 ±.002 [1.63 ±0.05mm]	2600 CMA		
C	.063 ±.002 [1.60 ±0.05mm]	2400 CMA		
C	.062 ±.002 [1.57 ±0.05mm]	2200 CMA		
C	.061 ±.002 [1.55 ±0.05mm]	2000 CMA		
C	.060 ±.002 [1.52 ±0.05mm]	1800 CMA		
D	.059 ±.002 [1.50 ±0.05mm]	1600 CMA		
D	.058 ±.002 [1.47 ±0.05mm]	1400 CMA		
D	.057 ±.002 [1.45 ±0.05mm]	1200 CMA		
D	.056 ±.002 [1.42 ±0.05mm]	1000 CMA		
D	.054 ±.002 [1.37 ±0.05mm]	800 CMA		

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

THIS DRAWING IS UNRELEASED. RELEASE FOR PUBLICATION BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED. COPYRIGHT 19

A
66

P	F	LTR	REVISION RECORD	APP	DATE

DWG SIZE	PART NO	DESCRIPTION	ITEM NO
QTY REQD PER ASSY			
PARTS LIST			
DIMENSIONS IN INCHES. DO NOT SCALE PRINT. TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:	MATL	HT TR	FIN
2 PLC DEC ±.25	-	-	-
3 PLC DEC ±	-	-	-
4 PLC DEC ±	-	-	-
ANGLES ±	-	-	-
SURF TEXTURE: ✓			
REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES R.015 MAX			
DR 8-13-97	APP 8-14-97	AMP Incorporated Harrisburg, PA 17105-3608	
R.O.WILSON	T.ELBIN		
CHK 8-14-97	REL -		
C. ERISMAN	-		
NAME	END FEED HDM APPLICATOR		MACHINE REF MINI APPL
SCALE	DWG NO	680513	SHEET 2 OF 2 REV A2
CASE CODE 00779	CUSTOMER AND ASSEMBLY DRAWING		RESTRICTED TO

680513

D

C

B

A

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