

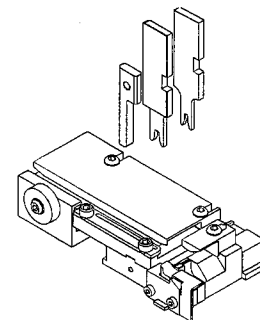


SPECIFICATION SHEET

T2 Terminator

63850-2200

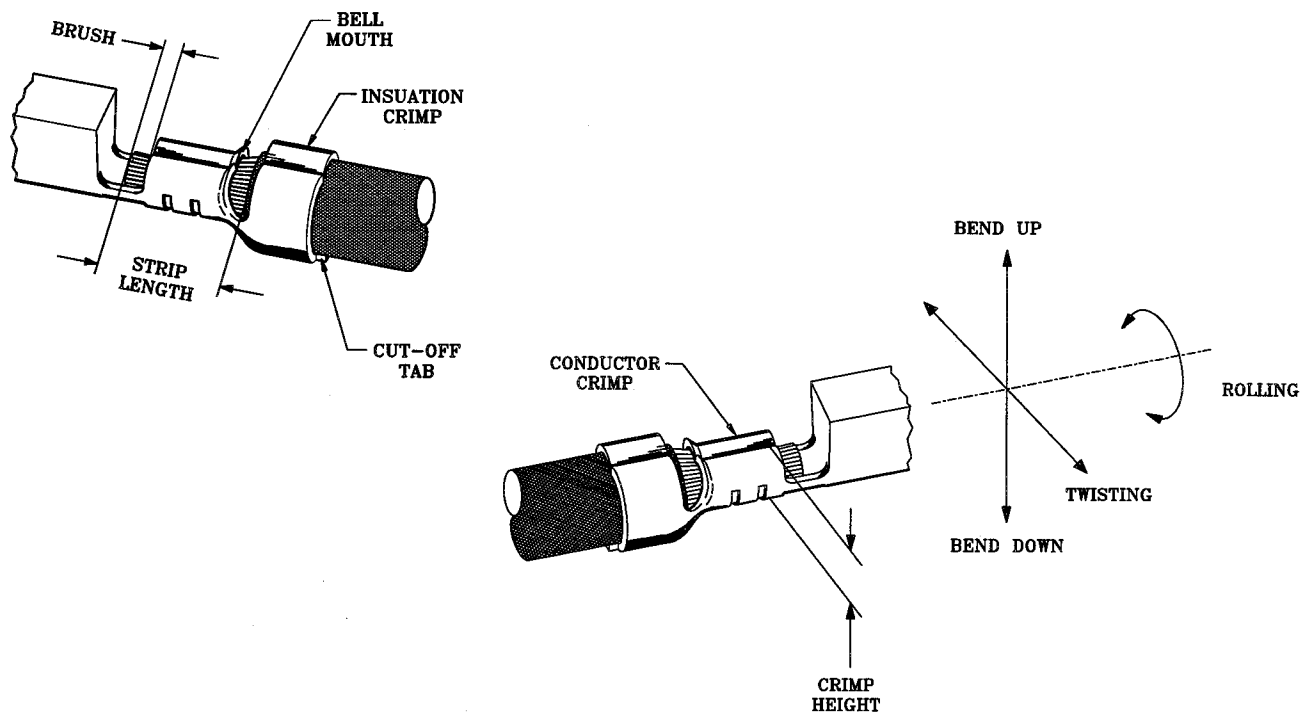
REVISION A



SCOPE

Terminal Series No		Wire Size		Insulation Diameter		Strip Length	
		Awg	(mm²)	mm	(in)	mm	(in)
70058-00**		32-36	(0.03-0.01)	0.43-0.64	(.017-.025)	3.17-3.56	(.125-.140)
71851-001*		32-36	(0.03-0.01)	0.43-0.64	(.017-.025)	3.17-3.56	(.125-.140)

DEFINITION OF TERMS



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

SPECIFICATIONS

Terminal Series No.	Bellmouth		Cut-Off Tab Max.		Conductor Brush	
	mm	(in)	Front mm (in)	Rear mm (in)	mm	(in)
70058-00**	0.20-0.50	(.008-.020)	0.13 (.005)	0.08 (.003)	0.00-1.00	(.000-.039)
71851-001*	0.20-0.50	(.008-.020)	0.13 (.005)	0.08 (.003)	0.00-1.00	(.000-.039)

Terminal Series No.		Bend Up	Bend Down	Twist	Roll	Punch Width mm	
		Degree		Degree		Conductor	Insulation
70058-00**		3	3	3	8	0.90	1.40
71851-001*		3	3	3	8	0.90	1.40

The above specifications are guidelines to an optimum crimp.

CONDITIONS

After crimping, the conductor profile should measure the following.

Terminal Series	Wire Size		Crimp Height		Pull Force Min	
	Awg	(mm ²)	mm	(in)	N	(lbs)
70058-00**	32	(0.03)	0.64-0.66	(.025-.026)	4.4	(1.0)
70058-00**	34	(0.02)	0.61-0.64	(.024-.025)	2.7	(0.6)
70058-00**	36	(0.01)	0.61-0.64	(.024-.025)	1.8	(0.4)
71851-001*	32	(0.03)	0.64-0.66	(.025-.026)	4.4	(1.0)
71851-001*	34	(0.02)	0.61-0.64	(.024-.025)	2.7	(0.6)
71851-001*	36	(0.01)	0.61-0.64	(.024-.025)	1.8	(0.4)

Pull Force measured with no influence from the insulation crimp

CRIMP

PARTS LIST

Item Number	Order Number	Eng Number	Description	Qty	Kit Part
1	634440914	634440914	Conductor Punch	1	Y
2	634450931	634450931	Conductor Anvil	1	Y
3	634461419	634461419	Insulation Punch	1	Y
4	634451425	634451425	Insulation Anvil	1	Y
5	634430003	634430003	Cut-Off Plunger	2	Y
6	634430012	634430012	Front Plunger Retainer	1	Y
16	634431402	634431402	Cut-off Die Blade	1	Y
20	634431002	634431002	Rear Plunger Retainer	1	Y
7	11-24-1067	4996-4	Cut-Off Plunger Spring	2	
8	11-40-4039	8302-5	Front Plunger Striker	1	
9	634430021	634430021	Lower Tooling Key	1	
10	634436003	634436003	Rear Cover	1	
11	11-18-4094	60709A111	Front Cover	1	
13	638008503	638008503	Wire Stop	1	
15	638008500	638008500	T2 Terminator	1	
32	638008502	638008502	Rear Plunger Striker	1	
36	634432102	634432102	Front Spacer	1	
37	634432103	634432103	Rear Spacer	1	
38	11-24-1149	4996-37	Shank	1	
39	11-40-4274	8331-8	Hold Down Blade	1	
42	11-17-0022	1739-21	Hold Down Spring	1	
50	638602015	638602015	Drag Frame	1	
70	638502270	638502270	Tool Kit (All "Y" Items)	0	

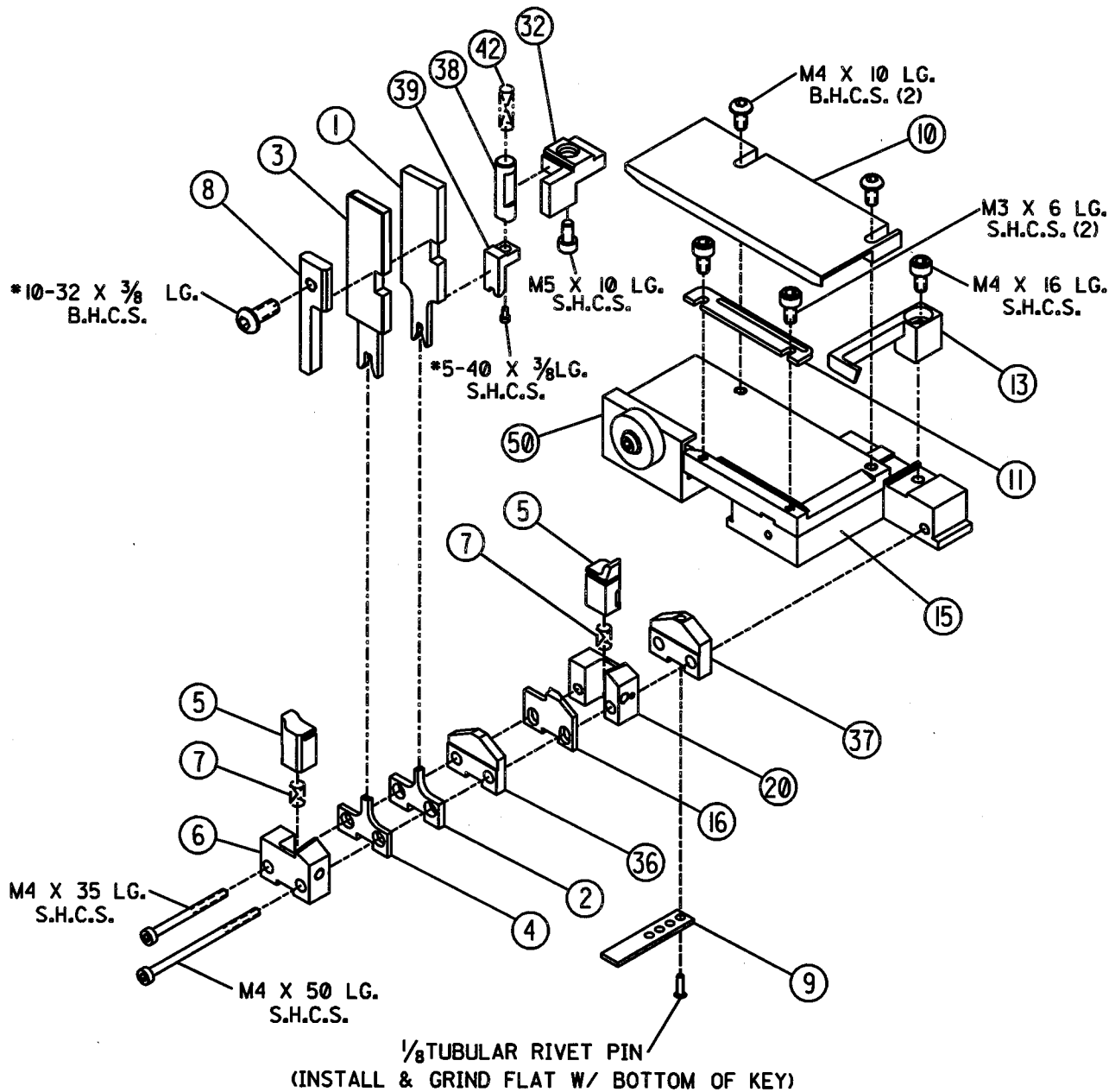
NOTES

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.

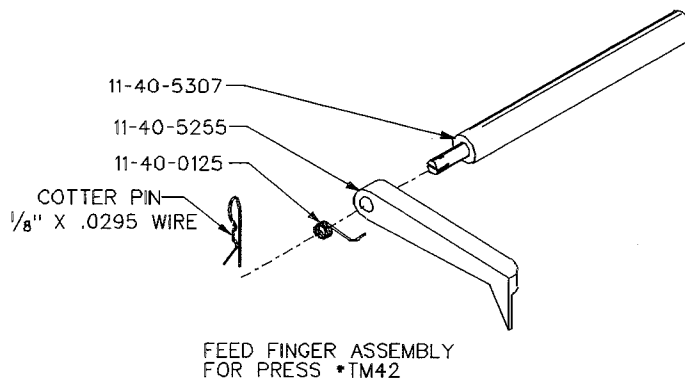


Note

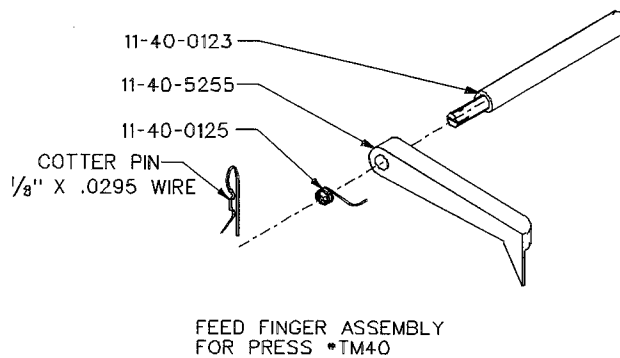
Depending on the press vintage a feed finger assembly is supplied with the T2 Terminator.

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



CRIMP

Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9