

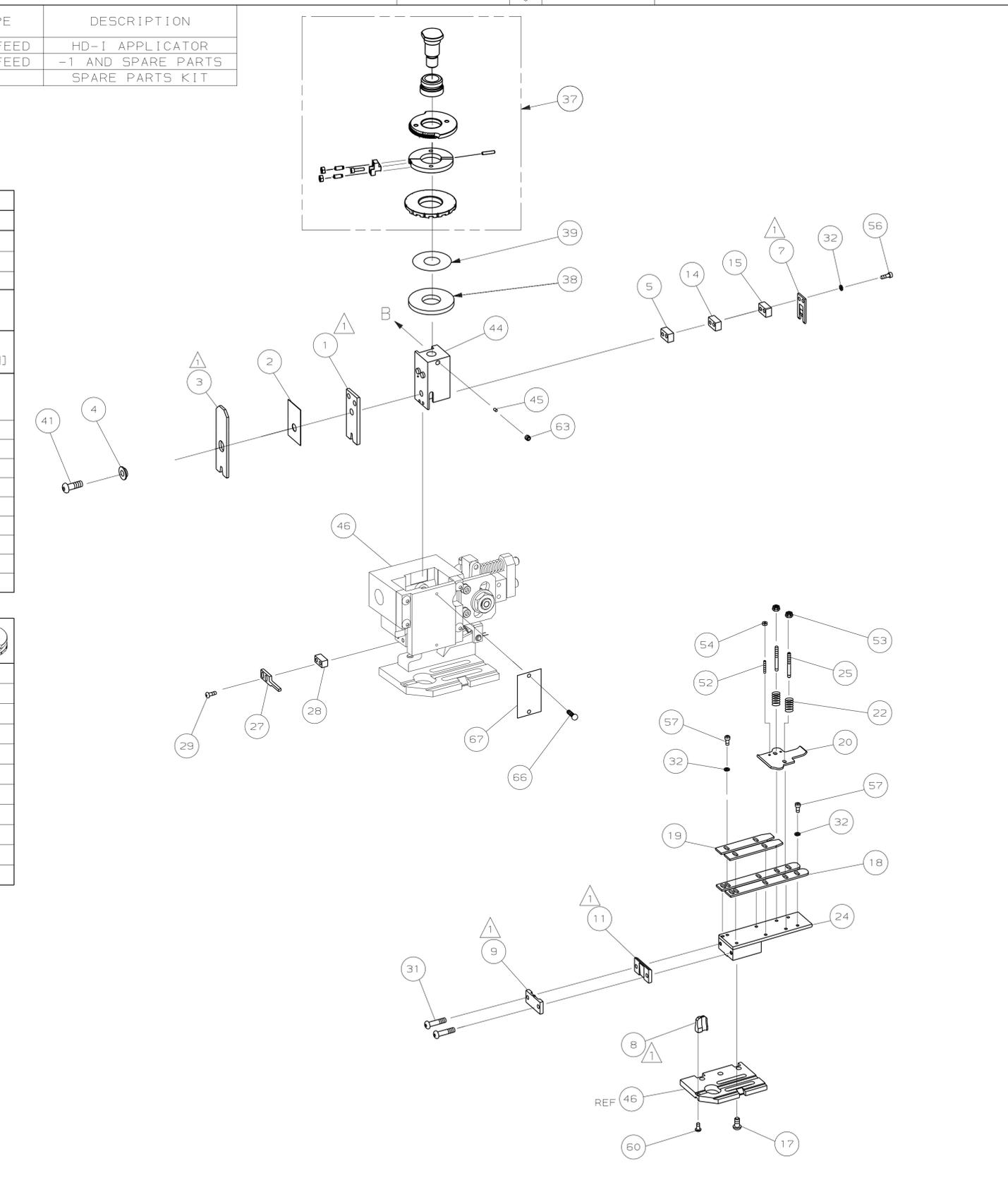
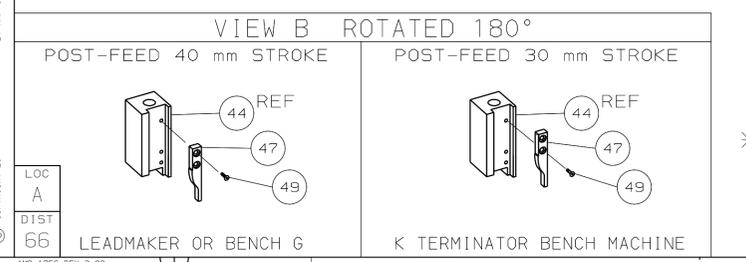
PART NUMBER	REV	FIRST USED	TERMINATOR	FEED TYPE	DESCRIPTION
1529106-1	B		- BENCH & LEADMAKER	MECH POST FEED	HD-I APPLICATOR
7-1529106-1	B		- BENCH & LEADMAKER	MECH POST FEED	-1 AND SPARE PARTS
7-1529106-7	A		-	-	SPARE PARTS KIT

CRIMP DATA GROTE & HARTMANN TERMINAL AMP CRIMP SPECS			
TERMINAL NAME: CLAW TERMINAL RING TYPE			
CRIMP	SIZE	TYPE	RANGE
WIRE	3.30 [1.30 IN]	F	1.00-2.50mm ²
INSUL	4.57 [1.80 IN]	0V	1.90-3.00 [0.075-.118 IN]
WIRE STRIP LENGTH	APPL INSTRUCTION		
5.25-6.05 [2.07-.239 IN]	408-8323 & 408-8490		
TERMINAL APPL SPEC	-	-	FEED 29.90 [1.177 IN]

TERMINALS APPLIED				
AMP PN	MFR PN	AMP PN	MFR PN	
1572499-1	25219.213.004	1572900-1	25221.123.011	-
1572499-2	25219.213.320	1572900-2	25221.213.011	-
1572499-3	25219.123.014	1572900-3	25221.212.179	-
1572499-4	25219.123.011	1572900-4	25221.214.009	-
1572499-5	25219.123.322	1572900-5	25221.214.321	-
1572499-6	25219.123.009	1572900-6	25221.122.323	-
1572499-7	25219.411.031	1572900-7	25221.123.014	-
		1572900-8	25221.123.009	-

WIRE SIZE mm ² AWG	CRIMP HEIGHT	REF SETTING
2.50mm ²	2.41 ±0.05 [0.095 ±0.002 IN]	B5
2.00mm ²	2.29 ±0.05 [0.090 ±0.002 IN]	C4
1.50mm ²	2.16 ±0.05 [0.085 ±0.002 IN]	D3
1.00mm ²	2.03 ±0.05 [0.080 ±0.002 IN]	E5
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

- 1 RECOMMENDED SPARE PARTS.
- 2. GREASE RAM, CAM, CAM FOLLOWER AND FEED ROD LIGHTLY.
- 3. LUBRICATE DAILY PER THE APPLICATOR INSTRUCTION SHEET SUPPLIED WITH THE APPLICATOR.
- 4 ALL CRIMP DATA CALCULATED BY TYCO ELECTRONICS UK LTD.



* WARNING:
ON INSTALLATION, SET WIRE DISC TO LARGEST WIRE SIZE SETTING.
USE OF SETTINGS BELOW MIN REQ'D CRIMP HEIGHT SETTING WILL CAUSE DAMAGE TO CRIMP TOOLING.

QTY	REQD	PER ASSY	PART NO	DESCRIPTION	ITEM NO	
-	1	1	1529106	PRINT, APPLICATOR LOG SHEET	73	
-	1	1	1338705-4	DOCUMENTATION PACKAGE	72	
					70	
					68	
-	1	1	461264-5	PLATE, IDENTIFICATION	67	
-	2	2	21017-2	SCR,DRIVE (#2X.19) ID PLATE	66	
					65	
					64	
-	1	1	3-18031-0	SCR,SKT SET (M6X6) RAM	63	
					62	
					61	
-	1	1	18024-7	SCR,BHC (M4X10) ANVIL	60	
					59	
					58	
-	6	6	1-18023-0	SCR,SHC (M4X8) STRIP GUIDE	57	
-	2	2	1-18023-4	SCR,SHC (M4X20) SLUG BLADE	56	
					55	
-	2	2	18029-1	NUT, HEX (M3) DRAG	54	
-	2	2	986965-1	NUT, HEX SL (M4) DRAG STUD	53	
-	2	2	2-18032-2	SCR,SKT SET (M3X10) DRAG	52	
					51	
					50	
-	1	1	18024-3	SCR,BHC (M3X10) CAM	49	
					48	
-	1	1	1338676-1	CAM, POST-FEED 30 & 40 mm ST	47	
-	1	1	1338662-1	APPLICATOR, BASIC (SUBASSY)	46	
-	1	1	690191-1	PLUG, NYLON	45	
-	1	1	1320998-1	RAM	44	
					43	
					42	
-	1	1	2-18024-6	SCREW,BHC (M8X25) CRIMPER	41	
					40	
-	1	1	690125-1	SHIM SUBASSY	39	
-	1	1	469367-9	SPACER, FINE ADJUST	38	
-	1	1	879103-2	FINE ADJUST HEAD SUBASSY	37	
					36	
					35	
					34	
					33	
-	8	8	18025-2	WASHER, LOCK (M4) SHEAR BL	32	
-	2	2	1-18024-0	SCR,BHC (M4X20) SHEAR PL	31	
					30	
-	2	2	18024-8	SCR,BHC (M4X12) STRIPPER	29	
-	1	1	3-690451-2	SPACER, STRIPPER	28	
-	1	1	240639-1	STRIPPER	27	
					26	
-	2	2	1320906-1	DRAG, STUD	25	
-	1	1	1-1320995-2	PLATE, STRIP GUIDE	24	
					23	
-	2	2	4-22281-1	SPRING, DRAG	22	
					21	
-	1	1	1338665-1	DRAG, STOCK	20	
-	2	2	1338664-1	GUIDE, UPPER STRIP	19	
-	2	2	1338663-4	GUIDE, LOWER STRIP	18	
-	4	4	1-18024-8	SCR,BHC (M6X12) STRIP 6D PL	17	
					16	
-	1	1	7-240641-1	SPACER, SLUG BLADE	15	
-	1	1	1-240641-1	SPACER, SLUG BLADE	14	
					13	
					12	
1	1	1	240644-9	PLATE, REAR SHEAR	11	
					10	
1	1	1	690482-4	PLATE, FRONT SHEAR	9	
1	2	1	1-1333221-6	ANVIL	8	
1	1	1	690474-4	BLADE, SLUG	7	
					6	
-	1	1	2-240641-5	SPACER, SLUG BLADE	5	
-	1	1	238009-2	SPACER, BLOCK CRIMPER	4	
1	2	1	1-854830-9	CRIMPER, INSULATION	3	
-	1	1	455888-5	SPACER, CRIMPER	2	
1	2	1	3-456410-2	CRIMPER, WIRE	1	
-	77	-71	-1	PART NO	DESCRIPTION	ITEM NO

REVISION OF EACH ASSY NO (WHEN BLANK, USE DWG REVISION)

DR	03JUN04	APP	03JUN04	MATL	-	HT TR	-	FIN	-
M. CLIFFORD	F. BACKHURST								
CHK	REL	19-07-04	M. CLIFFORD						
1	PLC DEC ±								
2	PLC DEC ±								
3	PLC DEC ±								
NAME	FINE ADJ END FD HD-I APPL			MACHINE REF	HD-I APPL				
SCALE	DWG NO 1529106			SHEET	1 OF 1	REV	B1		

CAGE CODE 00779 CUSTOMER AND ASSEMBLY DRAWING

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

LAYOUT L1529106
SET UP GAGE 458638-3

RELEASED FOR PUBLICATION
BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED.
THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.
LOC A
DISTR 66
AMP 1756 REV 3-92
19-OCT-06 08:17:39 eb003653

1529106

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