

Figure 1 consists of two technical drawings. The left drawing, titled 'AMP-O-ELECTRIC K TERM GUARD', shows a perspective view of a U-shaped metal frame assembly. Labels include 'MACHINE FRAME (REF)' pointing to the main frame, 'RAM RETAINING PLATE (REF)' pointing to a plate on top, and 'GUARD BRKT (REF)' pointing to a bracket. A detail view of a corner is shown with dimensions 79 and 3. The right drawing, titled 'G TERMINATOR GUARD', shows a perspective view of a similar U-shaped metal frame assembly. A label 'MACHINE GUARD (REF)' points to the main frame. A detail view of a corner is shown with dimensions 78 and 3.

CRIMPING DATA				
PAD	LTR	CRIMP	HEIGHT	WIRE SIZE
A		.103	±.002	14
B		.096	±.002	16
C		.091	±.002	18
D		NOT		USED
CRIMP	SIZE	TYPE	RANGE	
WIRE	.130	F	18-14	
INSUL	.180	0	.080-.160	
FEED	APPL INST	SET UP GAGE	LAYOUT	
.500	408-8039	458638-1	L1556	
WIRE STRIP	LENGTH	.125-.155		

1	1	1	—	22594-8	NUT, HEX	70
1	1	1	—	240628-1	PLATE, ADJ	69
1	1	1	—	240626-1	SHAFT, PIVOT	68
1	1	1	—	240633-1	BUSHING	67
1	1	1	—	455680-1	LEVER, INTERMEDIATE	66
1	1	1	—	240629-1	BLOCK, PIVOT	65
1	1	1	—	1804311-1	SCR, ADJ	64
1	1	1	—	240659-3	PIN, CAM ROLLER	63
1	1	1	—	240658-1	CAM, ROLLER	62
1	1	1	—	454398-1	ROD, FEED	61

1	1	1	—	454220—1	CAP, RAM	59
1	1	1	—	453736—1	HOUSING	58
1	1	1	—	1804300—1	APPLICATOR COUNTER ASSEMBLY	57
1	1	1	—	1804299—1	SPACER, MAGNET	56
1	1	1	—	240624—1	PIN, FEED FINGER	55
1	1	1	—	691499—1	SPRING, FEED FINGER	54
1	1	1	—	240635—1	FINGER, FEED	53
1	1	1	—	240634—1	LEVER, TERMINAL	52
1	1	1	—	1804310—1	MAGNET, RING	51
1	1	1	—	1804303—1	BRACKET, COUNTER MOUNTING	50
1	—	—	—	690602—6	CAM, PRE—FEED 1 5/8 ST	49
—	1	—	—	690602—5	CAM, PRE—FEED 1 1/8 ST	48
—	—	1	—	690501—4	CAM, POST—FEED 1 5/8 ST	47

1	1	1	—	690191—1	PLUG, NYLON	45
1	1	1	—	455674—3	RAM	44
1	1	1	—	690125—1	WASHER, LAMINATED	43
1	1	1	—	690124—4	WASHER, RAM	42
1	1	1	—	690686—1	BOLT, CRIMPER(5/16—24x1.00)	41
1	1	1	—	23241—6	BALL, STEEL	40
1	1	1	—	690170—1	SPRING, COMPRESSION	39
1	1	1	—	690142—1	DISC, INSULATION	38
1	1	1	—	354777—1	WIRE DISC, PLASTIC	37
1	1	1	—	22480—5	WASHER, SPRING	36
1	1	1	—	690212—1	POST, RAM	35

1	1	1	—	2-690451-7	SPACER, STRIPPER	29
1	1	1	—	1-690451-3	SPACER, STRIPPER	28
1	1	1	—	240639-1	STRIPPER	27
1	1	1	—	459717-1	PLATE, BASE	26
2	2	2	—	22354-8	DRAG, STUD	25
1	1	1	—	122913-1	PLATE, STRIP GUIDE	24
1	1	1	—	240825-3	PLATE, STRIP HOLD DOWN	23
2	2	2	—	4-22281-1	SPRING, DRAG	22

1	1	1	—	454177-3	DRAG, STOCK	20
1	1	1	—	122912-1	GUIDE, STRIP (REAR)	19
1	1	1	—	1-454204-0	GUIDE, STRIP (FRONT)	18
1	1	1	—	1804305-2	GUIDE, FEED ROD	17
1	1	1	—	4-22284-9	SPRING, FEED RETURN	16

1	1	1	—	240644—3	PLATE, REAR SHEAR	11
2	2	2	—	240645—5	SPACER, SHEAR PLATE	10
						9
1	1	1	—	122911—1	ANVIL	8
1	1	1	—	459722—1	BLADE, SLUG	7

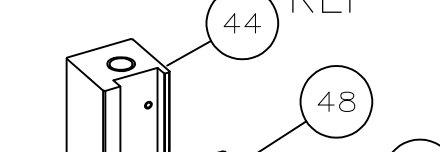
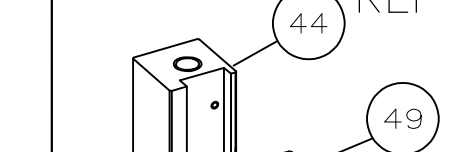
	1					5
1	1	1	—	238009-6	SPACER, BLOCK CRIMPER	4
1	1	1	—	461296-4	CRIMPER, INSULATION	3
1	1	1	—	455888-5	SPACER, CRIMPER	2
1	1	1	—	1-456410-4	CRIMPER, WIRE	1

[illegible][illegible]

1	1	1	1	—	240644-3	PLATE, REAR SHEAR	11
	2	2	2	—	240645-5	SPACER, SHEAR PLATE	10
1	1	1	1	—	122911-1	ANVIL	8
	1	1	1	—	459722-1	BLADE, SLUG	7

		1					5
1	1	1	1	—	238009-6	SPACER, BLOCK CRIMPER	4
	1	1	1	—	461296-4	CRIMPER, INSULATION	3
1	1	1	1	—	455888-5	SPACER, CRIMPER	2
	1	1	1	—	1-456410-4	CRIMPER, WIRE	1

[illegible]

POST-FEED 1 5/8 STROKE		PRE-FEED 1 1/8 STROKE		PRE-FEED 1 5/8 STROKE	
 Diagram showing the T Terminating Unit Leadmaker. A vertical block (44) is connected to a horizontal arm (47) which is pivoted at the bottom (99). A triangle (2) is at the end of the arm. A reference point (REF) is indicated.		 Diagram showing the K Terminating Unit Bench Machine. A vertical block (44) is connected to a horizontal arm (48) which is pivoted at the bottom (99). A triangle (2) is at the end of the arm. A reference point (REF) is indicated.		 Diagram showing the G Terminating Unit Bench Machine. A vertical block (44) is connected to a horizontal arm (49) which is pivoted at the bottom (99). A triangle (2) is at the end of the arm. A reference point (REF) is indicated.	
T TERMINATING UNIT LEADMAKER		K TERMINATING UNIT BENCH MACHINE		G TERMINATING UNIT BENCH MACHINE	
LOC A					
DIST 66					

- 1 RECOMMENDED SPARE PARTS.
- 2 GREASE LIGHTLY.
- 3 GUARD MUST BE IN PLACE WHEN OPERATING APPLICATOR IN A BENCH MACHINE.
- 4 LUBRICATE DAILY USING NO. 20 MACHINE OIL.
- 5 RUN -3 APPLICATOR ON SPLIT CYCLE MODE.
- 6 SET FEED ON TERMINAL INSULATION BARREL.

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