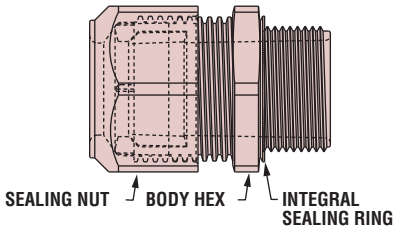
# Heyco® Liquid Tight Cordgrips

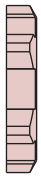
## INSTALLATION INSTRUCTIONS for THREADED mounting holes:

*For torque information, see page 3-58 or visit the Cordgrips section on* ***www.heyco.com****.*

1. Be sure that hole is free of burrs and panel surface around hole is smooth and free of debris.
2. Using the hex portion on the body (not the sealing nut), screw the fitting tightly into the threaded mounting hole.
3. Insert the cable through the fitting to the desired position.
4. Hand-tighten the SEALING nut as far as possible. Hold the BODY hex stationary with a wrench. Using a second wrench, tighten the SEALING nut until the wire is securely held in place.
5. Using a wrench on the BODY hex, check to make sure the fitting is still screwed tightly into the panel.
6. To disassemble for cable replacement, use a wrench to hold the BODY hex stationary and loosen the SEALING nut with a second wrench. Grip the disconnected cable and pull while turning the cable in the counter-clockwise direction.

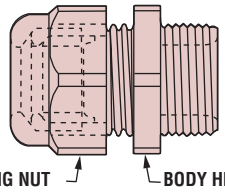
**Heyco-Tite**

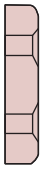


LOCKNUT
(optional with NPT thread)

**Original Series-35**



LOCKNUT
(optional with NPT thread)

# Heyco® PG Thread Taps

For Steel Conduit Threads per DIN 40430*

| THREAD TYPE AND SIZE | TAP DRILL DIAMETER mm. | DESCRIPTION | PART NO. Starting | PART NO. Finishing | PART DIMENSIONS Major Diameter mm. | Length Overall mm. | Length Thread mm. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PG 7 | 11,5 | PG T 7 | **0150** | **0151** | 12,5 | 63,0 | 20,0 |
| PG 9 | 14,0 | PG T 9 | **0153** | **0154** | 15,2 | 70,0 | 20,0 |
| PG 11 | 17,3 | PG T 11 | **0156** | **0157** | 18,6 | 80,0 | 22,0 |
| PG 13.5 | 19,0 | PG T 13.5 | **0159** | **0160** | 20,4 | 80,0 | 22,0 |
| PG 16 | 21,3 | PG T 16 | **0162** | **0163** | 22,5 | 80,0 | 22,0 |
| PG 21 | 27,0 | PG T 21 | **0165** | **0166** | 28,3 | 90,0 | 22,0 |
| PG 29 | 35,5 | PG T 29 | **0168** | **0169** | 37,0 | 110,0 | 25,0 |

*See page 3-49 for DIN 40430 Specifications.

- Use a starting tap for through-hole applications.
- For blind holes, thread first with a starting tap; finish bottoming the threads with a finishing tap.
- Flank angle 80°.
- Made of high-speed steel with ground threads for greater accuracy to assure optimum performance.
- Suitable for cutting alloy steel, bronze, and stainless.

Общество с ограниченной ответственностью «МосЧип» ИНН 7719860671 / КПП 771901001
Адрес: 105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107

**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