PART NUMBER	REV	FIRST USED	TERMINATOR	FEED TYPE	DESCRIPTION
1529108-1	C		- BENCH & LEADMAKER	MECH POST FEED	HD-I APPLICATOR
7-1529108-1	C		- BENCH & LEADMAKER	MECH POST FEED	-1 AND SPARE PARTS
7-1529108-7	A		- -	-	SPARE PARTS KIT

CRIMP DATA INARCA TERMINAL INARCA CRIMP SPECS

TERMINAL NAME: 6.3 TAB (WITH TOOTH)

CRIMP	SIZE	TYPE	RANGE
WIRE	2.54 [.100 IN] △4	F	0.50-1.50mm²
INSUL	3.94 [.155 IN] △4	F	1.90-3.30 [.075-.130 IN]

WIRE STRIP LENGTH 5.70 [.224 IN]

APPL INSTRUCTION 408-8323 & 408-8490

TERMINAL	NONE	-	FEED
APPL SPEC	-	-	30.10 [1.185 IN]

TERMINALS APPLIED

AMP PN	MFR PN	-	-	-
1572526-1	0010980201	-	-	-
1572526-2	0010980001	-	-	-
1572526-3	0110980001	-	-	-
1572526-4	0110980201	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

WIRE SIZE mm² AWG	CRIMP HEIGHT ✳△4	REF SETTING
1.50mm²	1.65 ±0.05 [.065 ±.002 IN]	B5
1.00mm²	1.55 ±0.05 [.061 ±.002 IN]	C2
0.75mm²	1.45 ±0.05 [.057 ±.002 IN]	D0
0.50mm²	1.35 ±0.05 [.053 ±.002 IN]	D8
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

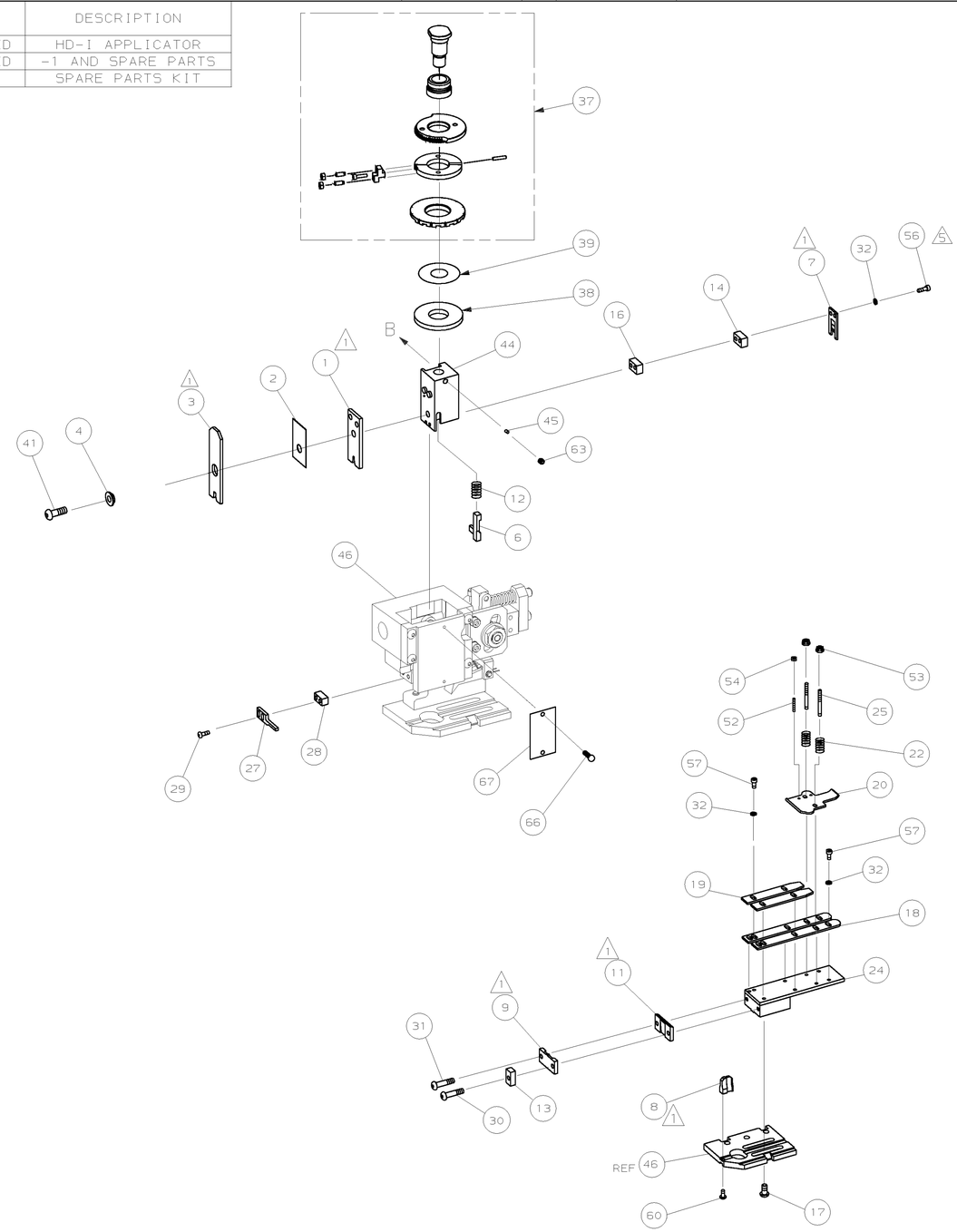
△1 RECOMMENDED SPARE PARTS.

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 SUPPLIED BY INARCA S.p.A

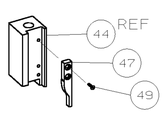
△5 CUT TO LENGTH AT ASSY.



ITEM NO	QTY REQD PER ASSY		PARTS LIST		
			-77 -71 -1	PART NO	DESCRIPTION
				← REVISION OF EACH ASSY NO (WHEN BLANK, USE DWG REVISION)	
73					
72	-	1	1529108	PRINT, APPLICATOR LOG SHEET	
71	-	1	1338705-4	DOCUMENTATION PACKAGE	
70					
69					
68					
67	-	1	461264-5	PLATE, IDENTIFICATION	
66	-	2	21017-2	SCR,DRIVE(#2X.19)ID PLATE	
65					
64					
63	-	1	3-18031-0	SCR,SKT SET(M6X6)RAM	
62					
61					
60	-	1	18024-7	SCR,BHC(M4X10)ANVIL	
59					
58					
57	-	6	18023-9	SCR,SHC(M4X6)STRIP GUIDE	
56	-	2	1-18023-5	SCR,SHC(M4X25)SLUG BLADE	
55					
54	-	2	18029-1	NUT,HEX(M3)DRAG	
53	-	2	986965-1	NUT,HEX SL(M4)DRAG STUD	
52	-	2	2-18032-2	SCR,SKT SET(M3X10)DRAG	
51					
50					
49	-	1	18024-3	SCR,BHC(M3X10)CAM	
48					
47	-	1	1338676-1	CAM, POST-FEED 30 & 40 mm ST	
46	-	1	1338662-1	APPLICATOR, BASIC (SUBASSY)	
45	-	1	690191-1	PLUG, NYLON	
44	-	1	1320998-1	RAM	
43					
42					
41	-	1	2-18024-6	SCREW,BHC(M8X25)CRIMPER	
40					
39	-	1	690125-1	SHIM SUBASSY	
38	-	1	469367-1	SPACER, FINE ADJUST	
37	-	1	879103-2	FINE ADJUST HEAD SUBASSY	
36					
35					
34					
33					
32	-	8	18025-2	WASHER,LOCK(M4)SHEAR BL	
31	-	1	1-18024-0	SCR,BHC(M4X20)SHEAR PL	
30	-	1	4-18024-7	SCR,BHC(M4X20)SHEAR PL	
29	-	2	18024-8	SCR,BHC(M4X12)STRIPPER	
28	-	1	3-690451-2	SPACER, STRIPPER	
27	-	1	240639-1	STRIPPER	
26					
25	-	2	1320906-1	DRAG, STUD	
24	-	1	1320995-1	PLATE, STRIP GUIDE	
23					
22	-	2	4-22281-1	SPRING, DRAG	
21					
20	-	1	1338665-1	DRAG, STOCK	
19	-	2	1338664-1	GUIDE, UPPER STRIP	
18	-	2	1338663-2	GUIDE, LOWER STRIP	
17	-	4	1-18024-8	SCR,BHC(M6X12)STRIP GD PL	
16	-	1	1338708-1	SPACER, SLUG BLADE	
15					
14	-	1	2-240641-6	SPACER, SLUG BLADE	
13	-	1	1-690481-0	SPACER, HOLD DOWN	
12	-	1	23846-1	SPRING, HOLD DOWN	
11	△1 -	1	240644-1	PLATE, REAR SHEAR	
10					
9	△1 -	1	690482-4	PLATE, FRONT SHEAR	
8	△1 1	2	1-1333218-6	ANVIL	
7	△1 -	1	690474-4	BLADE, SLUG	
6	-	1	8-455892-1	HOLD DOWN, TERMINAL	
5					
4	-	1	238009-1	SPACER, BLOCK CRIMPER	
3	△1 1	2	1-456134-2	CRIMPER, INSULATION	
2	-	1	1-455888-1	SPACER, CRIMPER	
1	△1 1	2	456407-6	CRIMPER, WIRE	

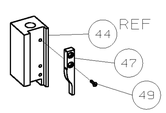
VIEW B ROTATED 180°

POST-FEED 40 mm STROKE



LEADMAKER OR BENCH G

POST-FEED 30 mm STROKE



K TERMINATOR BENCH MACHINE

LOC A

DIST 66

✳ 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.

P	F	LTR	REVISION RECORD	APP	DATE
		C	ECR-05-004946	RK	JUN05
		B	ECN 0150-1531-04	MY	12-04
		A	SEE ECN 015A-0652-04	MC	AUG04

DIMENSIONS: mm [INCHES]
DO NOT SCALE PRINT.
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
1 PLC DEC ±-
2 PLC DEC ±-
3 PLC DEC ±-
ANGLES ± -
SURF TEXTURE: √
REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES R0.38 MAX

MATL - HT TR - FIN -

DR M.CLIFFORD 24JUN04 APP F.BACKHURST 24JUN04

CHK - REL 06-08-04 M.CLIFFORD

AMP Tyco Electronics Harrisburg, PA 17105-3608

NAME FINE ADJ END FD HD-I APPL

MACHINE REF HD-I APPL

SCALE - D DWG NO 1529108 SHEET 1 OF 1 REV C

CAGE CODE 00779 CUSTOMER AND ASSEMBLY DRAWING RESTRICTED TO -

LAYOUT L1529108

SET UP GAGE 458638-3

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION .20 - .
© COPYRIGHT 20 BY AMP INCORPORATED. ALL RIGHTS RESERVED.

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