

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.	RELEASED FOR PUBLICATION	- , - .
(C) COPYRIGHT - BY TYCO ELECTRONICS CORPORATION. ALL RIGHTS RESERVED.		

PART NUMBER	REV	FIRST USED
567111-1	Z	122500-1
567111-2	Z	565435-5
567111-3	Z	354500-1
7-567111-7	T	-

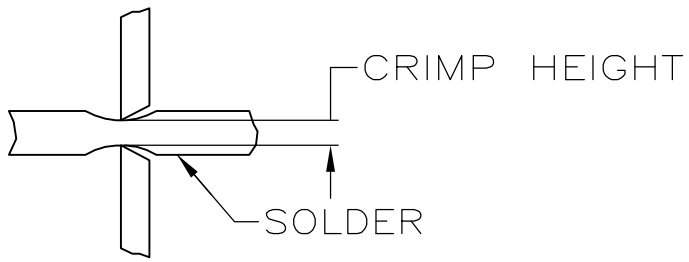
TERMINAL NAME: ULTRA FAST PLUS FULLY INSULATED FASTON™			CRIMPING DATA			
		520401	PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE SIZE	SOLDER ϕ ⁵
		520403	A	.070±.002	18	Ø.12
		520405	B	.065±.002	20 OR 22	Ø.12
		521055	C	NOT	USED	—
		521360	D	NOT	USED	—
		521361	CRIMP	SIZE	TYPE	RANGE
			WIRE	.176	D	22–18
			INSUL	.218	PIDG	.060–.135
			FEEED	.785–.940 ¹⁰	APPL INST	SET UP GAGE
				AI 8079		LAYOUT
					458637–1	1213
TERM APPL SPEC	114–2123		WIRE STRIP LENGTH	.265–.297		

LOC	DIST	REVISIONS					
A	66	P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
			Z1	ECR-09-009221	4-2009	MY	CB

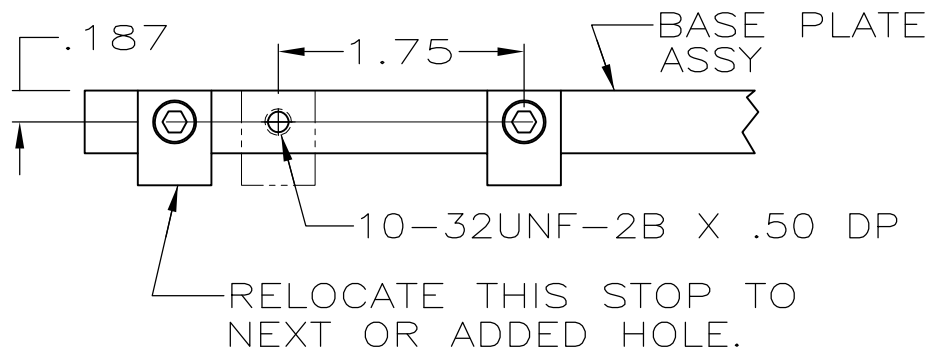
-1	LEADMAKER	AIRFEED	-77	SPARE TOOLING KIT
-2	BENCH MODEL K	AIRFEED		
-3	BENCH MODEL G	AIRFEED		

4	-	-	1	-	-	692655-5	AIR FEED VALVE ASSY	70
	-	-	REF	-	-	24042-2	VALVE, SHUT OFF	69
	-	-	REF	-	-	692655-6	AIR FEED VALVE ASSY	68
	-	1	1	1	-	461065-1	AIR FEED ASSEMBLY	67
	-	2	2	2	-	3-21000-9	SCR,SHC 10-32x1.00 AIR ASSY	66
								65
								64
								63
								62
								61
	-	1	-	1	-	692655-7	AIR FEED VALVE ASSY	60
	-	1	1	1	-	454220-1	CAP, RAM	59
	-	1	1	1	-	454485-1	HOUSING	58
								57
	-	1	1	1	-	462427-1	PAWL, FEED	56
								55
								54
4	-	1	1	1	-	461062-2	FEED FINGER ASSY	53
								52
	-	1	1	1	-	459610-3	MOUNT,FEED BRACKET	51
								50
								49
								48
								47
	-	8	8	8	-	1-22280-2	SPRING, WIRE DISC	46
	-	1	1	1	-	690191-1	PLUG, NYLON	45
	-	1	1	1	-	455673-1	RAM	44
	-	1	1	1	-	690125-1	WASHER, LAMINATED	43
	-	1	1	1	-	690124-1	WASHER, RAM	42
	-	1	1	1	-	690686-2	BOLT, CRIMPER(5/16x1.00)	41
	-	2	2	2	-	23241-6	BALL, STEEL	40
	-	2	2	2	-	690170-1	SPRING, COMPRESSION	39
	-	1	1	1	-	690142-5	DISC,INSULATION	38
	-	1	1	1	-	808834-1	DISC, WIRE	37
	-	1	1	1	-	22480-5	WASHER,SPRING	36
	-	1	1	1	-	690212-1	POST, RAM	35
								34
	-	1	1	1	-	808835-1	PLATE, BASE	33
	-	1	1	1	-	690432-3	SCREW, ADJUSTMENT	32
								31
	-	1	1	1	-	455689-1	BLOCK, STRIP GUIDE ADJ	30
	-	1	1	1	-	684045-2	PLATE, STRIP GUIDE	29
								28
	-	2	2	2	-	22281-9	SPRING, DRAG	27
	-	1	1	1	-	240793-4	LEVER, DRAG RELEASE	26
	-	1	1	1	-	240792-6	DRAG, TERMINAL	25
	-	1	1	1	-	690438-1	GUIDE, STRIP (REAR)	24
	-	1	1	1	-	684042-2	GUIDE, STRIP (FRONT)	23
	-	1	1	1	-	817682-1	SPACER,FRONT STRIP GUIDE	22
								21
								20
	-	1	1	1	-	690472-2	STRIPPER	19
	-	1	1	1	-	463460-3	HOLDER, TERMINAL	18
	-	1	1	-	-	467590-1	HOLDER, SHEAR (REAR)	17
6	-	-	-	1	-	803925-1	GUIDE, CARRIER STRIP	16
1	-	1	1	1	-	803926-1	PLATE, SHEAR (REAR)	15
1	-	-	-	1	-	467590-2	HOLDER, SHEAR (REAR)	14
1	-	1	1	1	-	469542-3	SHEAR, FLOAT (REAR)	13
	-	1	1	1	-	3-22280-3	SPRING, SHEAR	12
	-	1	1	1	-	1-690461-1	STOP, SHEAR	11
								10
1	1	1	1	1	-	1-454766-4	ANVIL,INSULATION	9
	1	1	1	1	-	808025-2	ANVIL, WIRE	8
	-	1	1	1	-	240641-9	SPACER, DEPRESSOR (REAR)	7
	-	1	1	1	-	690468-6	DEPRESSOR, SHEAR (REAR)	6
								5

1. RECOMMENDED SPARE PARTS.
2. GREASE LIGHTLY.
3. GUARD MUST BE IN PLACE WHEN OPERATING APPLICATOR IN A BENCH MACHINE.
4. SEE DRAWING FOR COMPONENTS.
5. TO CHECK CRIMP HEIGHT, CRIMP SOLDER (Ø.12 60/40 SOLID CORE) AND MEASURE AT CENTER OF SLUG.

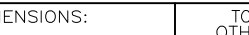


- 6 ITEM 16 MUST BE REMOVED IF APPLICATOR IS REMOVED FROM LEADMAKER AND PLACED IN A BENCH TERMINATOR.
- 7 ITEM 76 REQUIRED WHEN APPLICATOR IS REMOVED FROM LEADMAKER AND PLACED IN A BENCH MODEL K TERMINATING UNIT.
- 8 INSTALL ITEM 75 IN CHIP RELIEF HOLE OF T-TERM UNIT BEFORE INSTALLING APPLICATOR.
- 9 IT MAY BE NECESSARY TO MODIFY THE T-TERMINATING UNIT'S BASE PLATE BEFORE INSTALLING THIS APPLICATOR BY ADDING A 10-32 HOLE TO RELOCATE THE FORWARD STOP AS SHOWN:

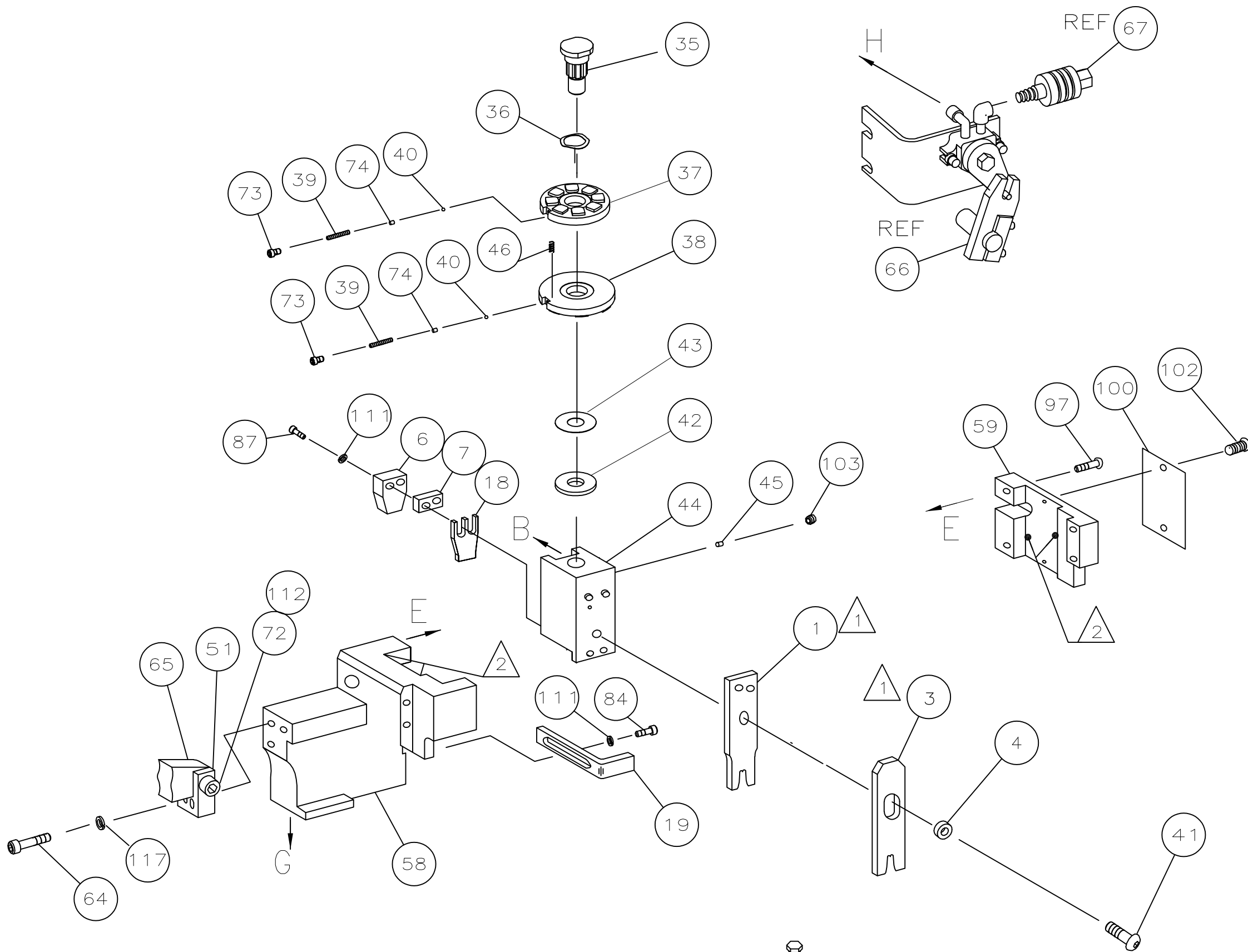
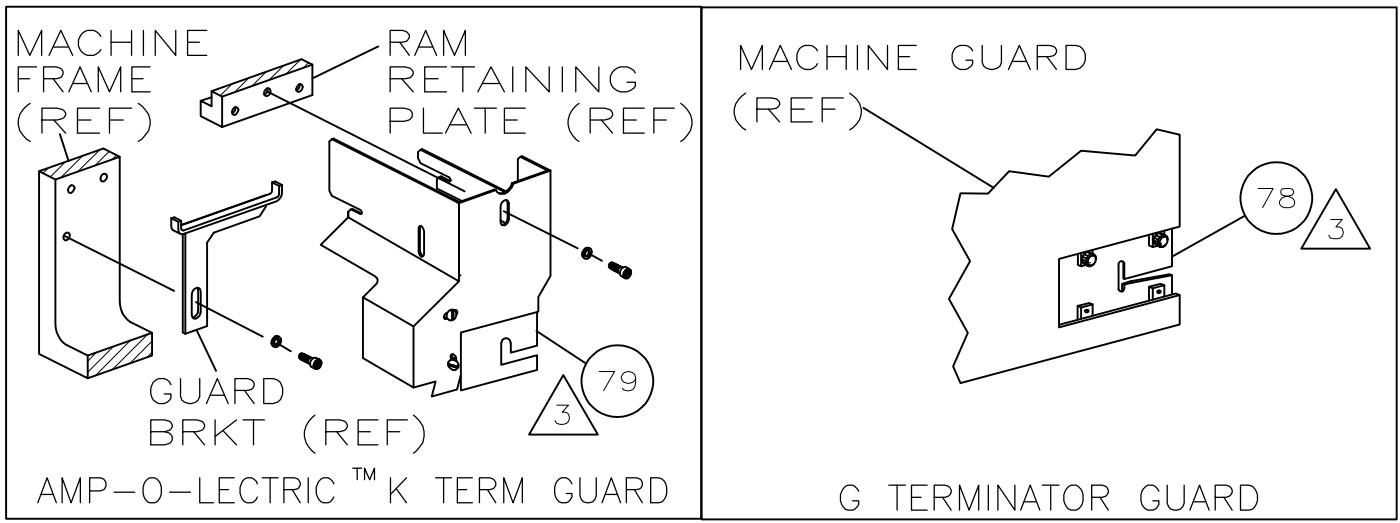


- 10 FEED ADJ MAY BE REQUIRED WHEN SWITCHING TERMINALS.
- 11 ITEMS 75 AND 77 MUST BE INSTALLED IN THE G—TERMINATING UNIT CHIP RELIEF HOLE BEFORE INSTALLING APPL.
- 12 ITEM NOT SHOWN.
- 13 LOCATE HOLD DOWN BRACKET ON RIGHT SIDE OF APPLICATOR AND FASTEN TO BASEPLATE OF TERMINATING UNIT.

[illegible]

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWG. 5-9-95 D. SALTZER 5-17-95 C. E. RISSMAN APPROV. 5-17-95 T. BERDMAN		 Tyco Electronics Corporation Harrisburg, PA 17105-3608	
DIMENSIONS: INCHES 		TOLERANCES, UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: 0 PLC ± - 1 PLC ± - 2 PLC ± .25 3 PLC ± .005 4 PLC ± - ANGLES ± - FINISH - -		NAME SIDE FEED HDM APPLICATOR PRODUCT SPEC - APPLICATION SPEC -	
MATERIAL - -		WEIGHT - -		SIZE CASE CODE DRAWING NO RESTRICTED TO A1 00779 C=567111 -	
CUSTOMER DRAWING		SCALE -		SHEET 1 OF 2 REV Z1	

LOC	DIST	REVISIONS				
		REV	DATE	BY	APPD	
A	66	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—



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