

4

3

2

1

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.

RELEASED FOR PUBLICATION

© COPYRIGHT

ALL RIGHTS RESERVED.

LOC

DIST

REVISIONS

P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
	D2	ECR-13-017851	12DEC13	RS	LZ

REPLACED BY OCEAN STYLE APPLICATOR PART
NUMBER 2151630-1

FOR REPLACEMENT PARTS FOR APPLICATOR 1385625
REFER TO ADDITIONAL PAGE(S). SPARE PARTS KIT (IF LISTED)
WILL REMAIN AVAILABLE.

THE REPLACEMENT OCEAN STYLE APPLICATOR HAS THE
SAME TERMINATOR/PRESS INTERFACE AS APPLICATOR
1385625

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN R.SHEN		 TE Connectivity	
DIMENSIONS:		CHK LJ.ZHANG			
		APVD U.GUO		NAME SIDE FEED HDM APPLICATOR	
		PRODUCT SPEC			
		MATERIAL		APPLICATION SPEC	
FINISH		WEIGHT		CAGE CODE	
				DRAWING NO C- 1385625	
		CUSTOMER ACCESSIBLE PRODUCTION DRAWING		RESTRICTED TO	
		SCALE		SHEET 1 OF 3	
				REV D2	

Dimensioning and tolerancing per ASME Y14.5M-2009

8

7

6

5

4

3

2

1

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.

RELEASED FOR PUBLICATION

BY TYCO ELECTRONICS CORPORATION. ALL INTERNATIONAL RIGHTS RESERVED.

PART NUMBER	REV	FIRST USED	POWER UNIT	FEED TYPE	DESCRIPTION
1385625-1	D	122500-1	LEADMAKER	MECH POST FEED	CUTS CARRIER
1385625-2	D	565435-5	BENCH MODEL K	MECH PRE FEED	CUTS CARRIER
1385625-3	D	354500-1	BENCH MODEL G	MECH PRE FEED	CUTS CARRIER
1385625-6	D	122500-1	LEADMAKER	MECH POST FEED	CONT CARRIER
7-1385625-7	D	-	-	-	SPARE PARTS

TERMINAL NAME: FEMALE TAXI TERM W/P 150

SEAL	TERMINAL	CRIMP DATA (NON-AMP TERMINAL-AMP SPEC)																											
286867	286866	<table><thead><tr><th>PAD LTR</th><th>CRIMP HEIGHT</th><th>WIRE SIZE</th></tr></thead><tbody><tr><td>A</td><td>.053 ±.002 [1.35 ±0.05mm]</td><td>16</td></tr><tr><td>B</td><td>.047 ±.002 [1.20 ±0.05mm]</td><td>18</td></tr><tr><td>C</td><td>NOT</td><td>USED</td></tr><tr><td>D</td><td>NOT</td><td>USED</td></tr><tr><td>CRIMP</td><td>SIZE</td><td>TYPE</td><td>RANGE</td></tr><tr><td>WIRE</td><td>.078 [1.98mm]</td><td>F</td><td>16-18</td></tr><tr><td>INSUL</td><td>.145 [3.68mm]</td><td>0</td><td>.080-.112</td></tr></tbody></table>	PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE SIZE	A	.053 ±.002 [1.35 ±0.05mm]	16	B	.047 ±.002 [1.20 ±0.05mm]	18	C	NOT	USED	D	NOT	USED	CRIMP	SIZE	TYPE	RANGE	WIRE	.078 [1.98mm]	F	16-18	INSUL	.145 [3.68mm]	0	.080-.112
PAD LTR	CRIMP HEIGHT	WIRE SIZE																											
A	.053 ±.002 [1.35 ±0.05mm]	16																											
B	.047 ±.002 [1.20 ±0.05mm]	18																											
C	NOT	USED																											
D	NOT	USED																											
CRIMP	SIZE	TYPE	RANGE																										
WIRE	.078 [1.98mm]	F	16-18																										
INSUL	.145 [3.68mm]	0	.080-.112																										
WIRE STRIP LENGTH	TERM APPL SPEC	FEED	APPL INSTRUCTION	SET UP GAGE	LAYOUT																								
.203-.234	NONE	.485	408-8040	458637-1	L2378 SIM																								

LOC A

DIST 66

REVISIONS

P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
D1		ECR-08-015892	6-2008	MY	TE

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. ITEMS WITH QTY OF REF SPECIFIED (EXCEPT ITEMS 78 AND 79) ARE USED ON ITEM 46.

6 THIS APPLICATOR APPLIES TERMINAL WITH A SEAL

7 APPLY TORQ-SEAL IN ALLEN SOCKET TO FILL HOLE AFTER FLAT HD HAS BEEN ADJUSTED TO CORRECT HEIGHT AT QUALIFICATION. APPLY #1-23419-5 LOC-TITE TO THREADS.

8 CUT TO LENGTH AT ASSY

MACHINE FRAME (REF)

RAM RETAINING PLATE (REF)

MACHINE GUARD (REF)

GUARD BRKT (REF)

AMP-O-LECTRIC™ TERM GUARD

78

3

G TERMINATOR GUARD

POST FEED 1 5/8 STROKE

PRE FEED 1 1/8 STROKE

PRE FEED 1 5/8 STROKE

44 (REF)

47

91

2

ROTATED 180°

B

LEADMAKER

44 (REF)

48

91

2

ROTATED 180°

B

K TERMINATOR

44 (REF)

49

91

2

ROTATED 180°

B

G TERMINATOR

22

19

H

LEADMAKER & BENCH MACHINE

129

128

127

126

125

124

123

122

121

120

119

118

117

116

115

114

113

112

111

110

109

108

107

106

105

104

103

102

101

100

99

98

97

96

95

94

93

92

91

90

89

88

87

86

85

84

83

82

81

80

79

78

77

76

75

74

73

72

71

70

69

68

67

66

65

64

63

62

61

60

59

58

57

56

55

54

53

52

51

50

49

48

47

46

45

44

43

42

41

40

39

38

37

36

35

34

33

32

31

30

29

28

27

26

25

24

23

22

21

20

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

DWN C.ERISMAN 19AUN03

CHK C.ERISMAN 19AUN03

APVD T.ELBIN 19AUN03

Tyco Electronics Corporation

Harrisburg, PA 17105-3608

NAME

SIDE FEED HDM APPLICATOR

SIZE

CASE CODE

DRAWING NO

RESTRICTED TO

11

00779

1385625

-

CUSTOMER DRAWING

SCALE

SHEET

1

2

REV

D1

[illegible]

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