

Series 811 Mighty Mouse High Density (HD) Contacts and Tools Band-Master™ Advanced Termination System Bands and instructions



Mighty Mouse
High Density

Glenair Band-Master™ Advanced Termination System: How To Order



Fast, cost-effective shield termination. Attach cable shields to backshells with **Band-Master™ ATS** stainless steel straps. The **Band-Master™ ATS** system offers fast termination and the flexibility to handle a wide range of parts with just one band size. Approved for aerospace and defense, these straps have successfully passed rigorous shock, vibration and environmental testing.

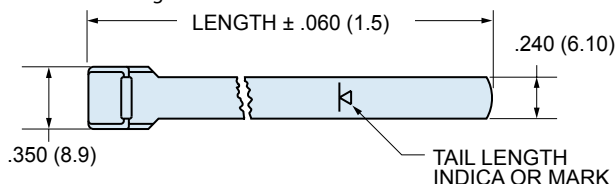
1 Band installation Tool. Use with .240" (6.10 mm) wide bands. 6.75 inches (172 mm) length, 1.2 pounds (0.6 Kg.)

2 Standard Band, .240" (6.10 mm) wide. Available in two lengths, flat or pre-coiled. Stainless steel.

Figure	Description	Part Number
1	Band installation Tool	600-058

Figure	Length		Part Number		Accommodates Diameter	
	in.	mm	Flat	Pre-Coiled	in.	mm
2	14.250	362.1	600-052	600-052-1	1.8	45.7
2	18.000	457.2	600-090	600-090-1	2.5	63.5

Contact Glenair or visit our website (glenair.com) to view our complete line of **Band-Master™ ATS** products, including pneumatic tools for high volume production and calibration kits.



Band-Master™ ATS Shield Termination instructions

1. Prepare Cable Braid for termination process (Figure 1).
2. Push Braid forward over Adapter Retention Lip to the Adapter incline Point (or .4" [10.2mm] minimum braid length). Milk Braid as required to remove slack and insure a snug fit around the shield termination area (Figure 2).
3. Prepare the Band in the following manner:
IMPORTANT: Due to Connector/Adapter circumference, it may be necessary to prepare the Band around the Cable or Retention Area.
A. Roll Band through the Buckle Slot twice. (Bands must be double-coiled.)
B. Pull on Band until Mark (▶) is within approximately .250 inch (6.4mm) of Buckle Slot (Figure 3). The Band may be tightened further if desired.

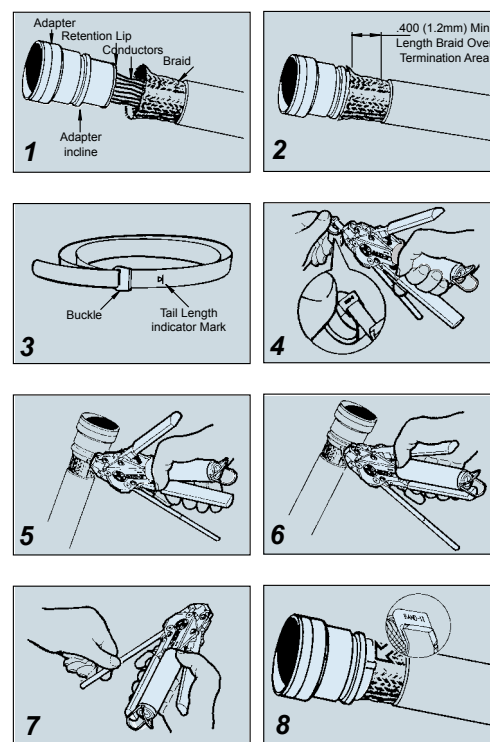
NOTE: Prepared Band should have (▶) Mark visible approximately where shown in Figure 3.

Shield Termination

Clamping Process (Figures 4 thru 8)

NOTE: To free Tool Handles, move Holding Clips to center of Tool.

4. Squeeze Gripper Release Lever and insert Band into the front end opening of the Tool. (NOTE: Circular portion of looped band must always face downward.)
5. Aligning the Band and Tool with the Shield Termination Area, squeeze Black Pull-Up Handle repeatedly using short strokes until it locks against Tool Body. (This indicates the Band is compressed to the Tool Pre-calibrated Tension.)
NOTE: If alignment of band and shield is unsatisfactory, tension on band can be relaxed by pushing on slotted release lever on top of tool. Make adjustments as necessary and again squeeze black pull-up handle.
6. Complete the Clamping Process by squeezing the Gray Cut-Off Handle.
7. Remove excess band from tool and dispose.
8. inspect Shield Termination.



Dimensions in Inches (millimeters) are subject to change without notice.



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.