

Table with 6 columns: PART NUMBER, REV, FIRST USED, TERMINATOR, FEED TYPE, DESCRIPTION. Lists various terminal parts like Bench G, Bench K, Leadmaker, etc.

Terminal specifications table including AMP TERM PN (1572646-1), GROTE & HARTMAN TERM PN (26934.306.009), CRIMP SIZE, TYPE, RANGE, WIRE (.125 [3.18mm]), INSUL (.170 [4.32mm]), and WIRE STRIP LENGTH (.219-.250).

- 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.

* WARNING: ON INSTALLATION, SET WIRE DISC TO LARGEST WIRE SIZE SETTING. USE OF SETTINGS BELOW MIN REQUIRED CRIMP HEIGHT SETTING WILL CAUSE DAMAGE TO CRIMP TOOLING.

Main parts list table with columns for terminal number (e.g., 129-101), wire size (12, 14, 16, 18, 20, 22, 24), and description (e.g., GENERAL INSTRUCTION PACKAGE, WASHER, LOCK, STRIPPER).

Secondary parts list table with columns for terminal number (e.g., 21024-8, 454220-1), wire size (12, 14, 16, 18, 20, 22, 24), and description (e.g., WASHER, LOCK (3/8) FEED BRKT, CAP, RAM).

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

20

RELEASED FOR PUBLICATION ALL RIGHTS RESERVED.

THIS DRAWING IS UNAPPROVED. COPYRIGHT 20

8

LOC A, DIST 66

02-MAR-05 10:40:59 us016926

7

6

5

4

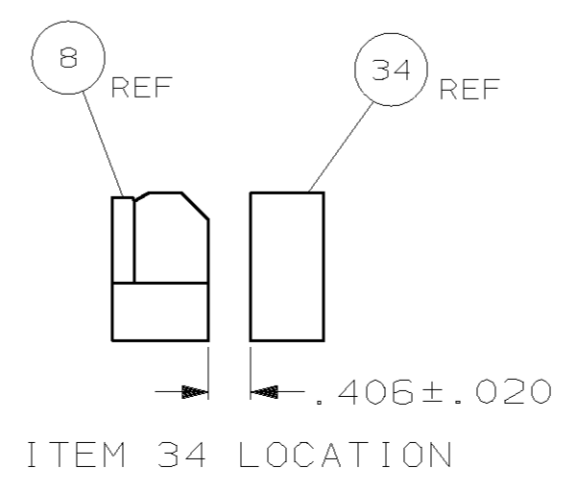
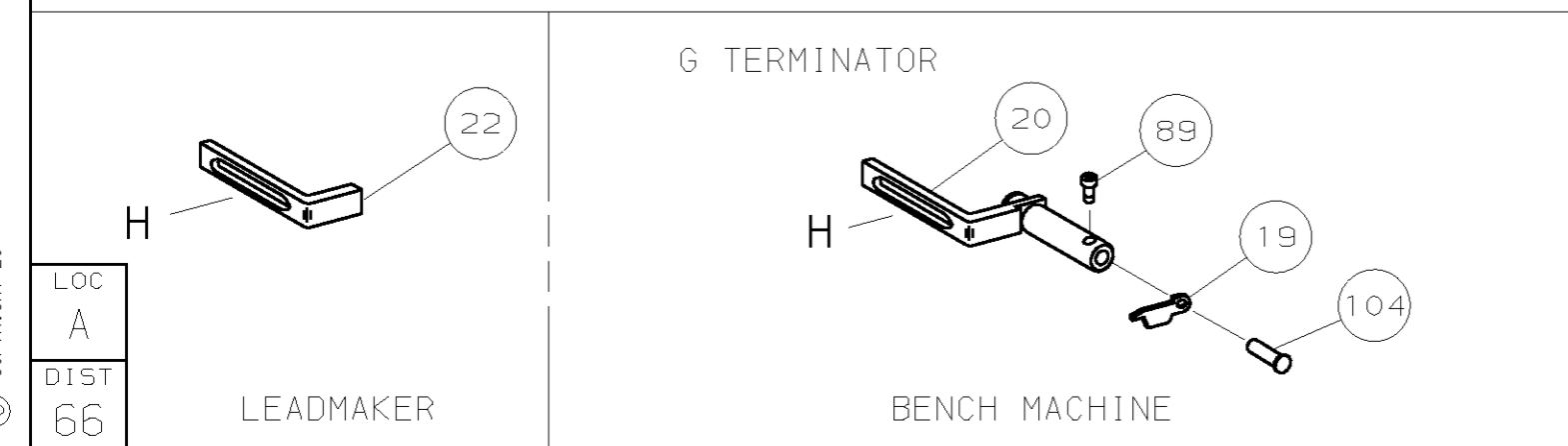
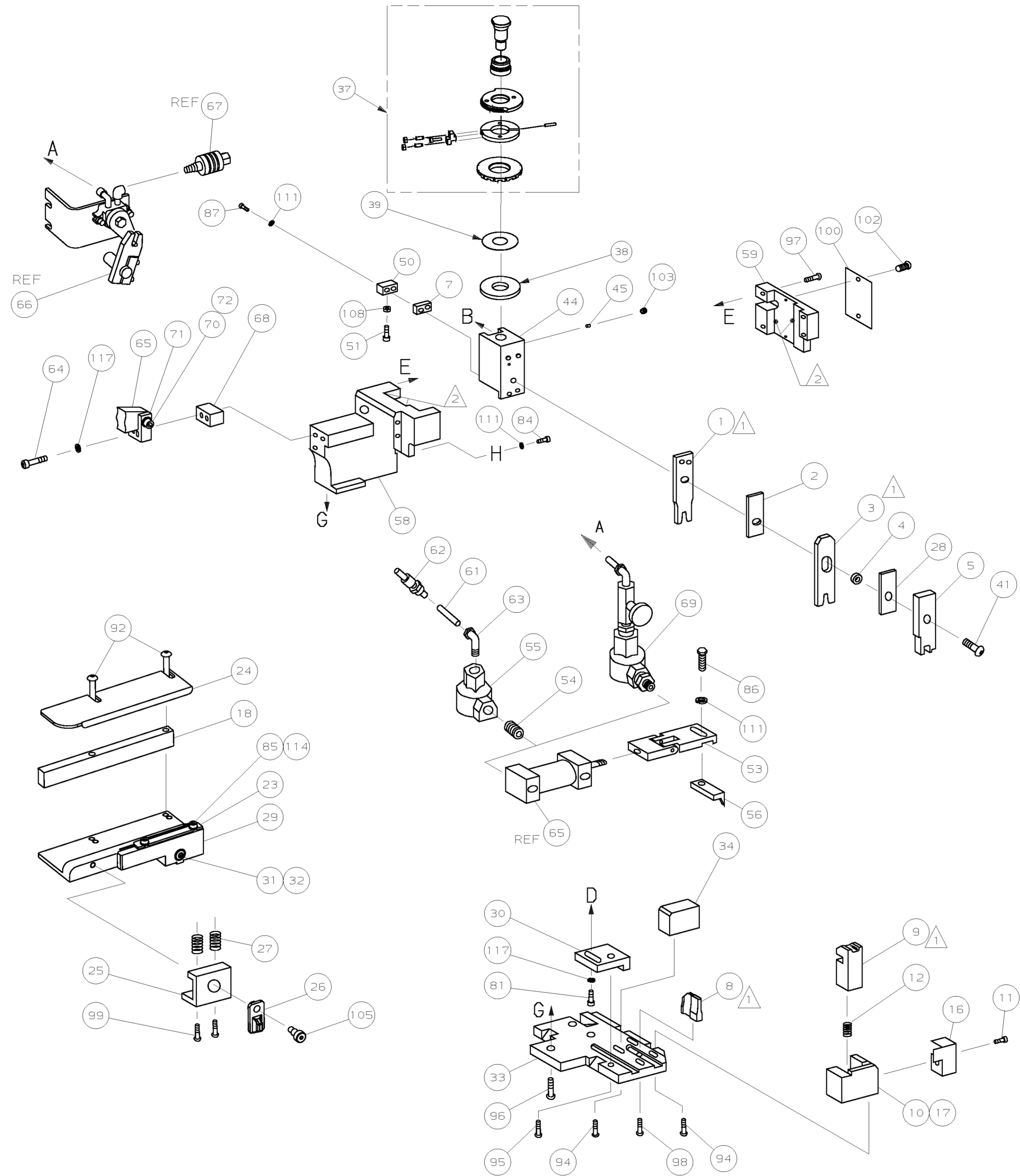
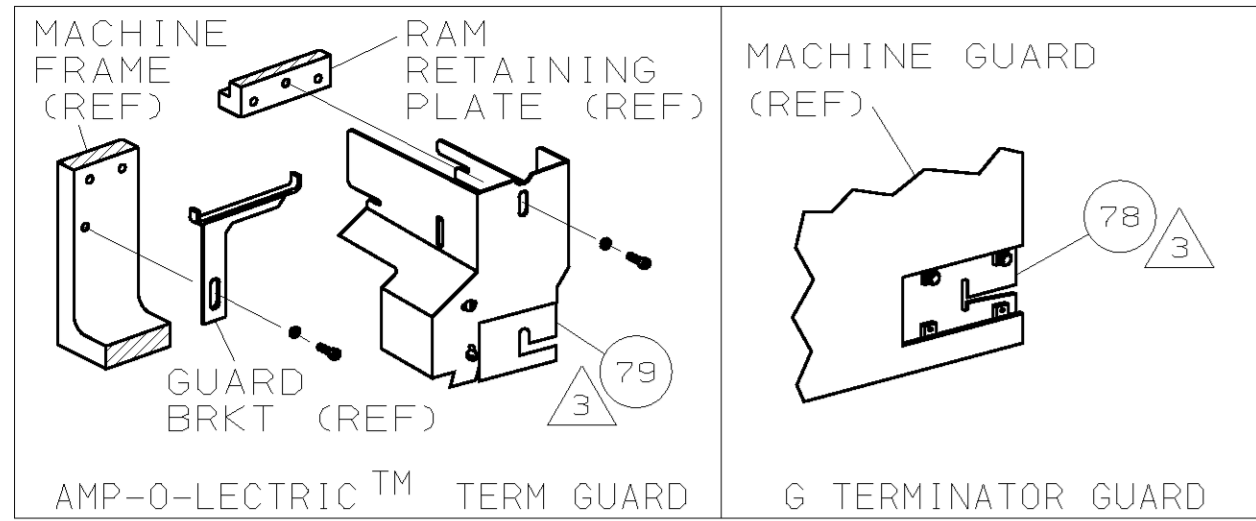
3

Revision record table with columns: P/F, LTR, REV, DATE, DESCRIPTION.

Production information table with columns: ECN, DATE, REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES.

Part list and drawing metadata table including MATERIALS (HT TR, FIN), DRAWING TITLE (SIDE FEED HDM APPLICATOR), SCALE (1:1), and SHEET INFORMATION.

CUSTOMER AND ASSEMBLY DRAWING



SEE SHEET 1

P	F	LTR	REVISION RECORD	APP	DATE

QTY RECD PER ASSY	REVISION OF EACH ASSY NO (WHEN BLANK, USE DWG REVISION)	DESCRIPTION	ITEM NO
PARTS LIST			
MATL	HT TR	FIN	
DIMENSIONS IN INCHES. DO NOT SCALE PRINT. TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			
DR	08DEC04	APP	09DEC04
R.O.WILSON	T.ELBIN		
2	PLC DEC ±		
3	PLC DEC ±		
4	PLC DEC ±		
ANGLES ± - SURF TEXTURE: ✓			
REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES R.015 MAX			
SCALE	DWG NO	1385864	SHEET 2 OF 2 REV B
CASE CODE 00779	CUSTOMER AND ASSEMBLY DRAWING		RESTRICTED TO

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

20

RELEASED FOR PUBLICATION
ALL RIGHTS RESERVED.

THIS DRAWING IS UNRELEASED.
COPYRIGHT 20

1385864

D

C

B

A



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.