AMP INCORPORATED
HARRISBURG, PA., U.S.A.

A-MP* MINIATURE COAXICON* CONTACT CRIMPING DIES

FOR USE IN PNEUMATIC TOOLS NO. 69365† AND 69365-2 OR HAND TOOL NO. 69710

IS 1770-3	
RELEASED	8-30-71
REVISED	

MINIATURE CONTACT CRIMPING DIES		
69220-2	69315-4	69675
69222-2	69373	69675-1
69227-2	69440	
69230-1	69672	

1. A-MP Miniature COAXICON Contact Crimping Dies can be used in any of the tools listed above. First read instructions shipped with tools for information concerning Die Insertion, Crimping Procedure and General Tool Performance. Then refer to selection charts on AMP Instruction Sheet IS 1770 for proper Contacts and Cables to use. IS 1770 also contains information concerning Cable Stripping Lengths and assembly of contacts for crimping.

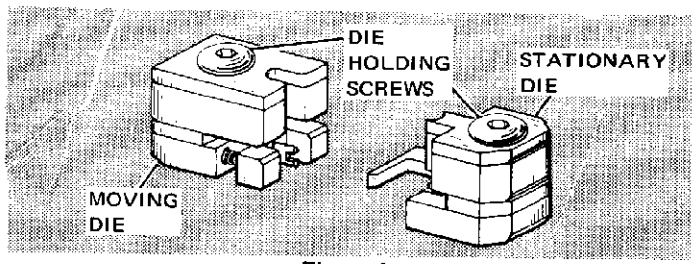

Figure 1

2. CRIMPING PROCEDURE

(a) Place Crimping Dies in Tool.

(b) Most Die Assemblies have three sets of Crimping Dies - one for Inner Wire Barrel of Contact, one for Braid Section of Ferrule and another for Outer Insulation Section of Ferrule. See Figure 2. All three crimps are made at the same time.

(c) Place Contact in Upper Crimping Die as shown in Figure 3.

(d) Line up Crimping Ports with Barrel Crimping Dies.

(e) Push Contact "up" so that Upper Barrel Crimping Die enters Crimping Port and Ferrule bottoms against Braid-Ferrule Crimping Die. See Figure 3.

(f) Make sure that Lower Barrel-Crimping Die is lined up with Crimping Port.

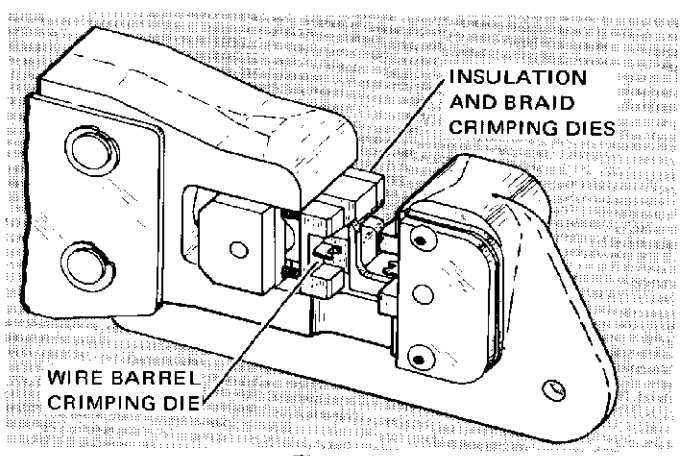

Figure 2

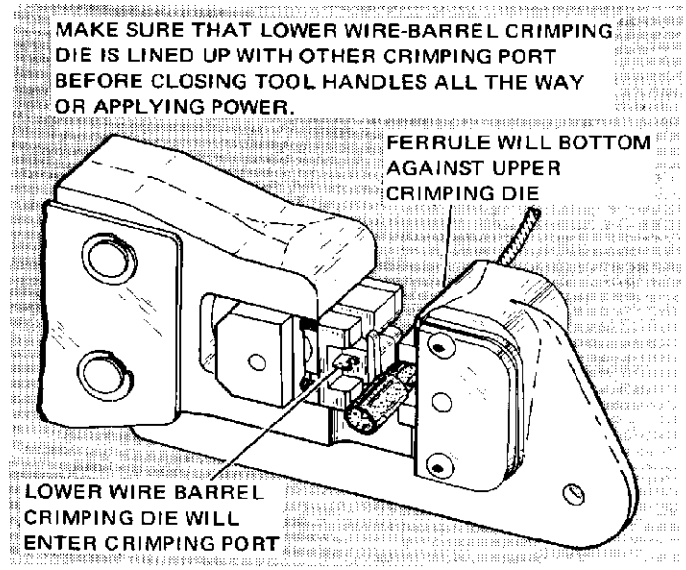

Figure 3

(g) If Hand Tool No. 69710 is being used, observe Lower (spring-loaded) Crimping Die as Handles are closed part way. When Wire Barrel Crimping Die has entered Crimping Port, close Handles until CERTI-CRIMP* Ratchet releases to complete crimp.

(h) If Pneumatic Tool No. 69365 is to be used, Manual Take-Up Attachment No. 69689 should be installed on Tool. This device will allow lower Crimping Die to be manually closed on the Contact while observing entrance of wire barrel Crimping Die in Crimping Port. Refer to Instruction Sheet shipped with Manual Take-Up Attachment No. 69689 for installation instructions for this accessory. Proceed as follows after Take-Up Attachment has been installed. This procedure also applies to Tool No. 69365-2.

1. Place Contact on Stationary Die as previously described. See Figures 3 and 4.
2. Pull handle on Take-Up Attachment forward to close Die on Contact.
3. After Die has entered Crimping Port, Crimping Button can be pressed to complete crimp.

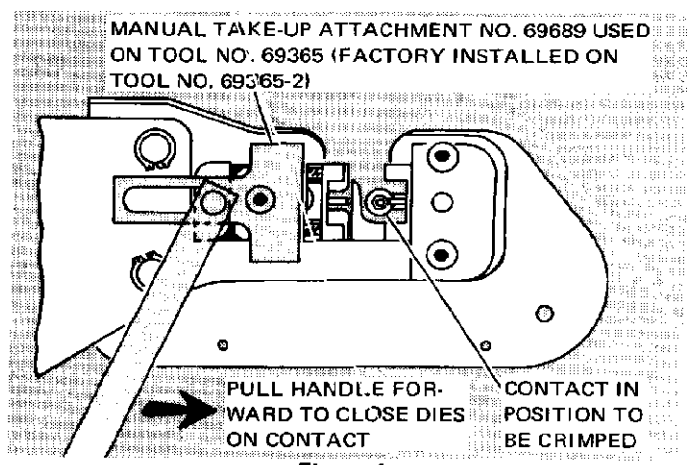

Figure 4

© by AMP Incorporated, 1961, 1963, 1967, 1971. All international rights reserved. A-MP® products covered by U. S. and foreign patents and/or patents pending.

* TRADEMARK OF AMP INCORPORATED

† WITH THE USE OF MANUAL TAKE-UP ATTACHMENT NO. 69689

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.