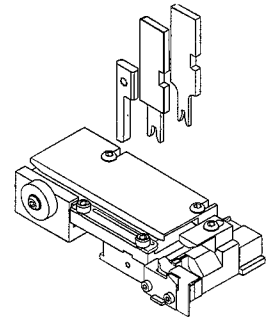




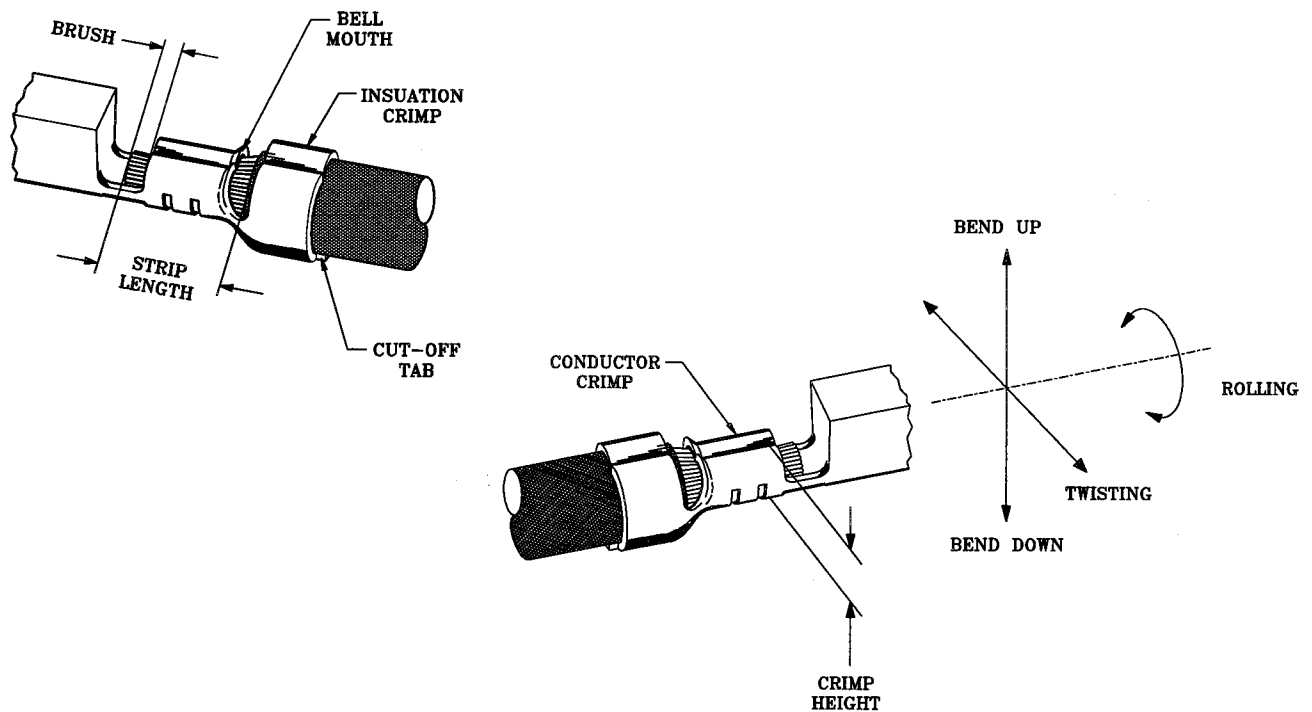
SPECIFICATION SHEET
T2 Terminator
63850-8800
REVISION A



SCOPE

Terminal Series No	Wire Size		Insulation Diameter		Strip Length	
	Awg	(mm ²)	mm	(in)	mm	(in)
5225	22-28	(0.35-0.08)	1.20-2.60	(.047-.102)	3.00-3.50	(.118-.138)

DEFINITION OF TERMS



The above terminal drawing is a generic terminal representation. It is not an image of a terminal listed in the scope



SPECIFICATIONS

Terminal Series No.		Bellmouth mm (in)		Cut-Off Tab Max. mm (in)		Conductor Brush mm (in)	
5225		0.20-0.70	(.008-.028)	0.40	(.016)	0.00-1.00	(.000-.039)

Terminal Series No.		Bend Up	Bend Down	Twist	Roll	Punch Width mm	
		Degree		Degree		Conductor	Insulation
5225		6	0	3	8	1.40	2.50

The above specifications are guidelines to an optimum crimp.

CONDITIONS

After crimping, the conductor profile should measure the following.

Terminal Series		Wire Size Awg (mm ²)		Crimp Height mm (in)		Pull Force Min N (lbs)	
5225		22	(0.35)	0.91-0.96	(.036-.038)	39.1	(8.8)
5225		24	(0.20)	0.83-0.88	(.033-.035)	29.3	(6.6)
5225		26	(0.12)	0.78-0.83	(.031-.033)	19.6	(4.4)
5225		28	(0.08)	0.75-0.80	(.030-.032)	9.8	(2.2)

Pull Force measured with no influence from the insulation crimp

CRIMP

PARTS LIST

Item Number	Order Number	Eng Number	Description	Qty	Kit Part
1	634441417	634441417	Conductor Punch	1	Y
2	634451436	634451436	Conductor Anvil	1	Y
3	634462522	634462522	Insulation Punch	1	Y
4	634452535	634452535	Insulation Anvil	1	Y
5	634430002	634430002	Cut-Off Plunger	1	Y
6	634430012	634430012	Front Plunger Retainer	1	Y
7	11-24-1067	4996-4	Cut-Off Plunger Spring	1	
8	11-40-4039	8302-5	Front Plunger Striker	1	
9	634430021	634430021	Lower Tooling Key	1	
10	634436003	634436003	Rear Cover	1	
11	11-18-4083	60707-8	Front Cover	1	
12	634432409	634432409	Anvil Mount	1	
13	634434005	634434005	Wire Stop	1	
14	634430009	634430009	Scrap Chute	1	
15	638008500	638008500	T2 Terminator	1	
70	638508870	638508870	Tool Kit (All "Y" Items)	0	

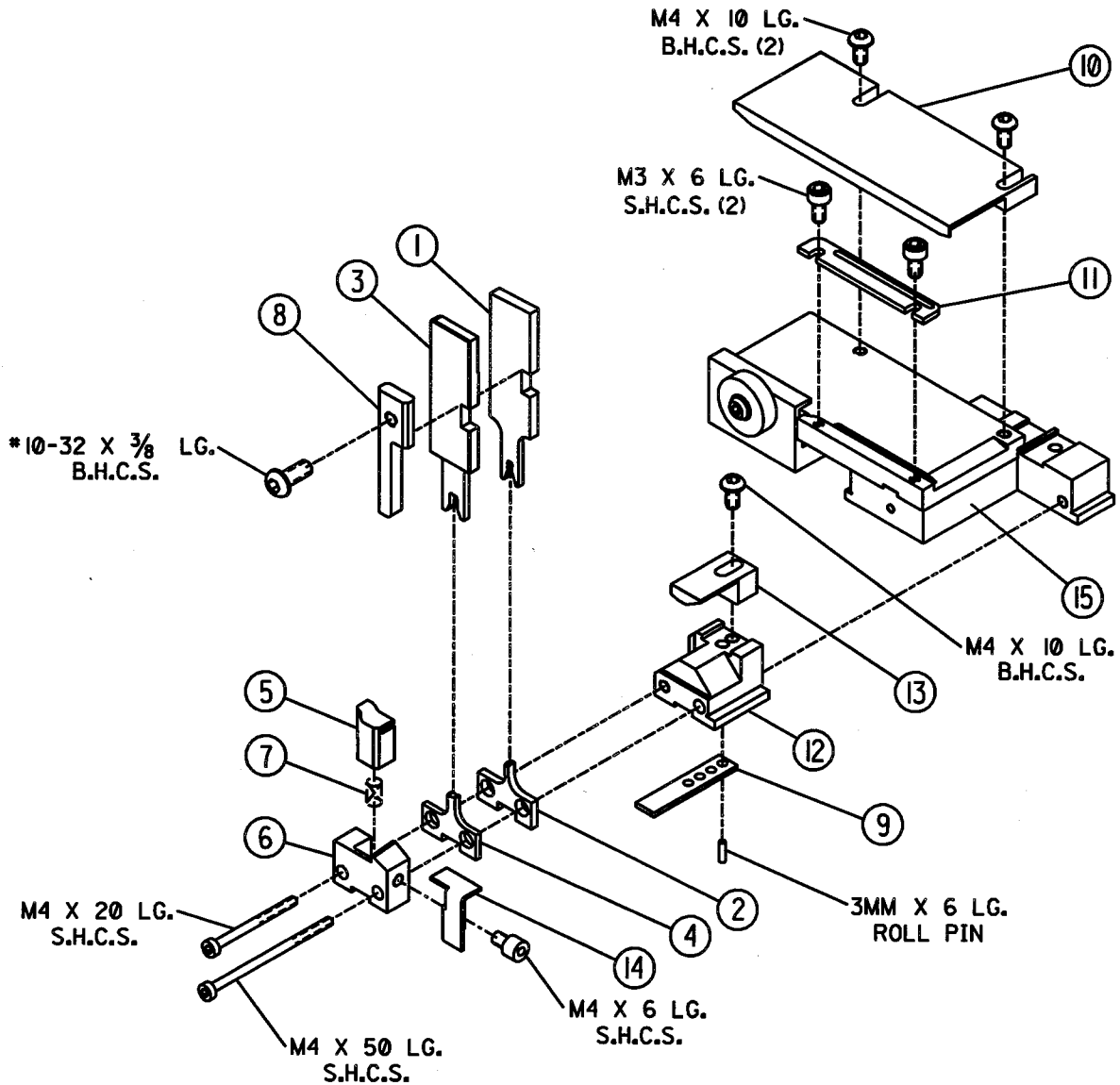
NOTES

1. We recommend an extra perishable tooling kit be maintained at your facility.
2. Verify tooling alignment by manually cycling the press and Terminator before crimping under power.
3. Slugs , Terminals, Dirt and Oil should be kept clear of work area.
4. This Terminator should only be used in a Molex TM42, TM40, or 3BF Press with a BaseUnit adaptor.
5. **** CAUTION**** To prevent injury never operate this Terminator without the guarding supplied with the TM42 , TM40, or 3BF Press / Base Unit.
6. Wear safety glasses at all times.

CRIMP

ASSEMBLY DRAWING

The drawing below is a generic drawing representation. Some detail may not be shown. The T2 Terminator assembly and parts list can be found in the T2 Terminator manual.



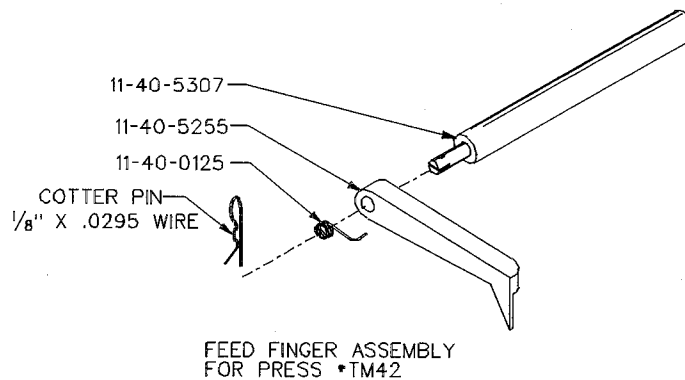
CRIMP

Note

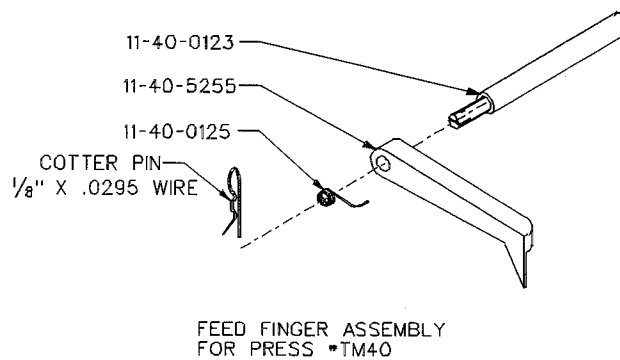
Depending on the press vintage a feed finger assembly is supplied with the T2 Terminator.

1. To remove the existing feed finger assembly loosen the M4 x 10 mm set screw in the feed lever.
2. Select T2 Feed finger assembly from Terminator box
3. Insert a screwdriver into to slot behind the feed lever and force the 12 mm spring to the right.
4. Slide the T2 feed finger shaft for TM42 (11-40-5307) or (11-40-0123) for TM40 /Base Unit into the feed lever and to the left of the 12 mm spring.
5. Release the 12 mm spring.
6. Position feed finger for selected product. (Ref fig 5.1 T2 Manual)

TM42 Press



TM40 Press & BaseUnit & Adaptor





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.