

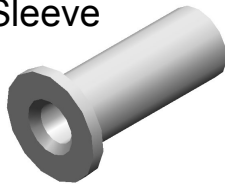
CRIMPING

- 1) Check Table A (page 2) and B (page 3) to assure that the contacts are the correct ones for your conductors. If the conductors are too small for your contacts, a range of reduction sleeves is available to reduce the crimping diameter of the contact (see Table 3 below). For other requirements, please contact the factory.

Table 3

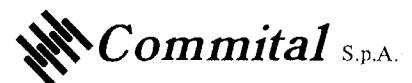
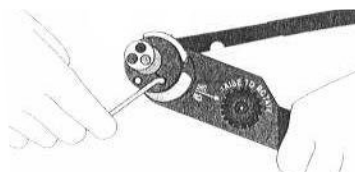
| Reduction Sleeve | Dimension | |
|------------------|---------------------|---------------------|
| | Contact | Conductor |
| 3001008004 | AWG 20 | AWG 26 |
| 3001008006 | AWG 16 | AWG 22 |
| 3001008060 | AWG 4 | 10 mm ² |
| 3001008061 | AWG 4 | 6 mm ² |
| 3001008062 | AWG 4 | 16 mm ² |
| 3001008063 | 190 mm ² | AWG 4/0 |
| 3001008064 | AWG 4 | 15 mm ² |
| 3001008065 | AWG 8 | AWG 12 |
| 3001008066 | AWG 0 | AWG 6 |
| 3001008067 | AWG 0 | AWG 2 |
| 3001008068 | AWG 8 | AWG 10 |
| 3001008069 | AWG 8 | AWG 18 |
| 3001008070 | AWG 8 | AWG 16 |
| 3001008071 | AWG 4 | 2,5 mm ² |
| 3001008075 | 70 mm ² | 25 mm ² |
| 3001008080 | AWG 0 | 16 mm ² |
| 3001008081 | AWG 0 | 35 mm ² |
| 3001008082 | AWG 0 | 25 mm ² |
| 3001008083 | AWG 0 | 10 mm ² |
| 3001008084 | AWG 0 | 50 mm ² |
| 3001008086 | AWG 2/0 | 70 mm ² |
| 3009008000 | AWG 2/0 | 50 mm ² |

Crimp
Reduction
Sleeve



- 2) The information provided by Tables A (page 2) and B (page 3) will help you to select the proper crimping/turret/insertion tooling.
- 3) Install the turret in the crimping tool (instructions continue on following page).

Figure 5: Turret closing

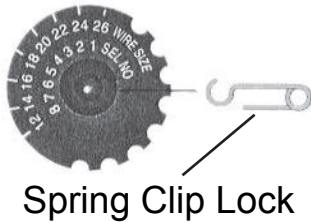


- 4) Adjust contact and conductor crimping depth using the crimping tool selector and turret pursuant to the Turret Table (below):

Figure 7: Turret Table

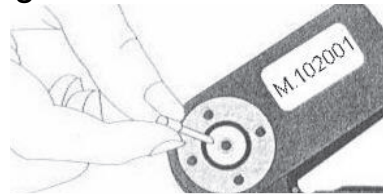
| Commital P.N. | Color | 6 | 4 | 12 3 | 2.5 | 14 1.9 | 1.5 | 16 1.2 | 18 1 | .75 | 20 .60 | .50 | AWG mm ² |
|---------------|-------|---|---|---------|-----|-----------|-----|-----------|---------|-----|-----------|-----|------------------------|
| | | | | 8 | 7 | 6 | | | | | | | |
| 10-40561 | RED | | | | | | | | | | 6 | | |
| -12 | | | | | | | | | | | 6 | | |
| -15 | | | | | | | | | 7 | 7 | 6 | 6 | |
| 10-40560 | | | | | | | | 8 | 7 | 6 | | | |
| -22 | | | | | | 6 | 5 | | | | | | |
| -30 | | | | | | | | | | | | | |
| -38 | | 8 | | | | | | | | | | | |
| 10-40556 | | | | | | | 7 | 6 | 5 | 4 | 4 | 3 | |
| 10-234-10S | | | | | | | | | 4 | | | | |
| 10-234-15S | | | | | | | 7 | 6 | 5 | | | | |
| 10-234-25P | | | | | | | | | | | | | |
| 10-234-25S | | | | 8 | 7 | | | | | | | | |
| 10-40557 | BLUE | | | | | | 7 | 6 | 5 | 4 | 4 | 3 | |
| 10-234-15P | | | | | | | 7 | 6 | 5 | | | | |
| 10-234-15SS | | | | | | | 7 | 6 | 5 | | | | |
| 10-40553 | GREEN | | | | | | 7 | 6 | 5 | | | | |
| 10-40552 | | | | | | | 7 | 6 | 5 | | | | |
| 10-234-15SP | | | | | | | 7 | 6 | 5 | | | | |

Figure 6:
Selector Knob



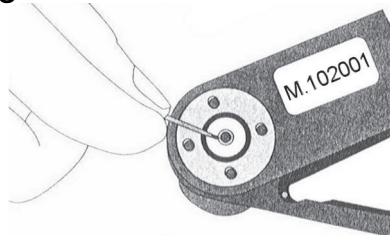
- 5) Insert the contact into the open tool in the same position as the turret and close the tool just enough to hold the contact without crushing it.

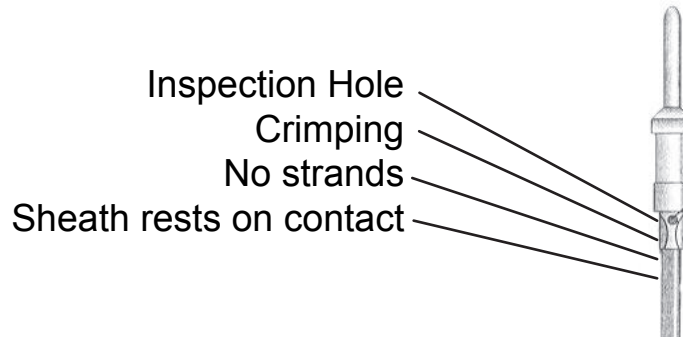
Figure 8: Contact Insertion



- 6) Insert the stripped conductor to dimension C (Table 2, Page 10) into the contact, being careful to assure that all individual wire strands are within the contact. Ensure wire is visible through the inspection hole. If not, the conductor strip length is too short. Activate crimp tool through a full cycle. Contact will not release unless the tool has closed completely.

Figure 9: Conductor Insertion





- 7) Remove the crimped contact from the tool and inspect it for the following:
- All wire strands are inside the contact.
 - Conductor is visible from the inspection hole.
 - Sheaths rest on the contacts.
 - No breaks are present near the deforming side.
 - Mechanical tightness of the contact on the conductor is to Table 4 (below):

TABLE 4: CRIMP RETENTION FORCES

| Cable AWG | Section mm ² | Min. conductor tightness | |
|------------|----------------------------|--------------------------|--------|
| | | Ag+Sn | Ni |
| 4/0 | 107 | 397 Kg | 356 Kg |
| 0 | 53 | 317 Kg | 285 Kg |
| 4 | 22 | 181 Kg | 163 Kg |
| 8 | 9 | 100 Kg | 90 Kg |
| 12 | 3 | 50 Kg | 45 Kg |
| 16 | 1.2 | 23 Kg | 16 Kg |



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.