

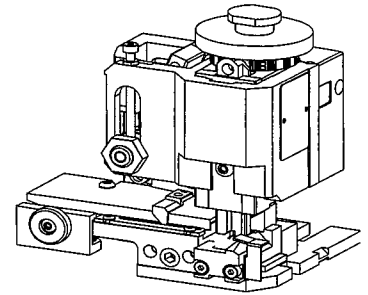


SPECIFICATION SHEET

FineAdjust Applicator

63860-3000

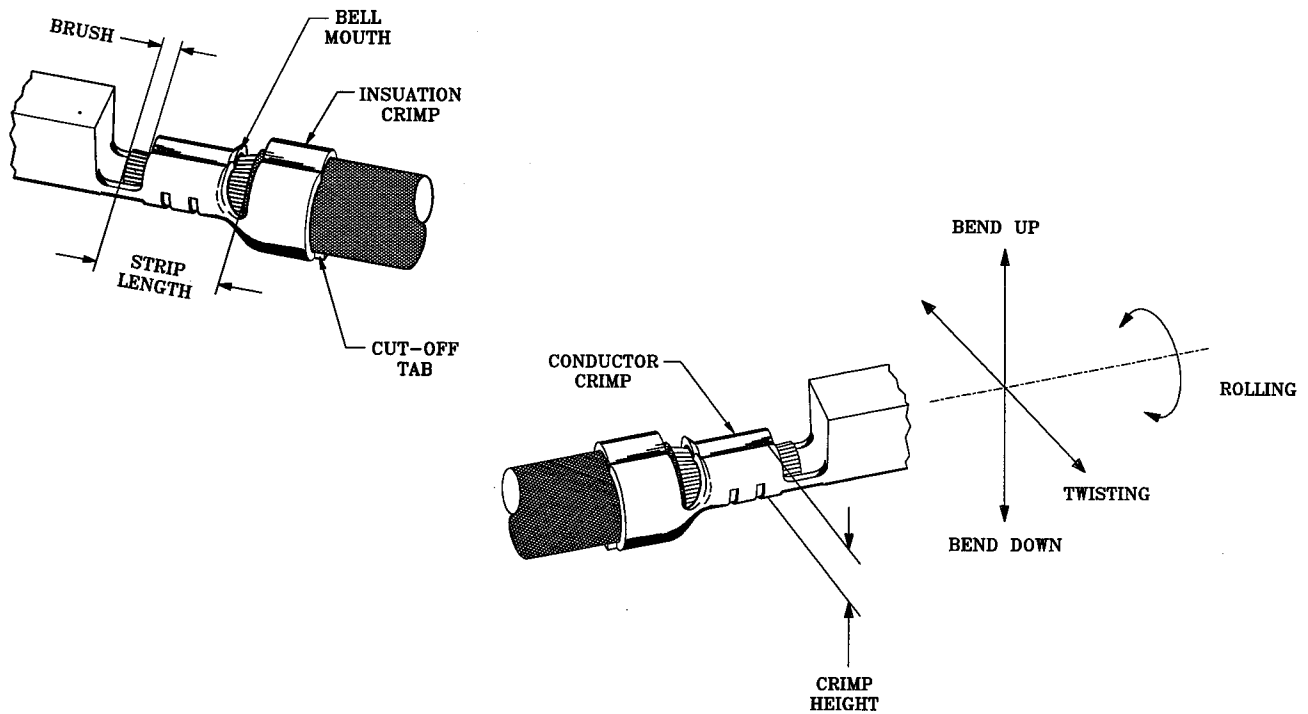
REVISION A



SCOPE

| Terminal Series No | Wire Size | | Insulation Diameter | | Strip Length | |
|--------------------|-----------|--------------------|---------------------|-------------|--------------|-------------|
| | Awg | (mm ²) | mm | (in) | mm | (in) |
| 50217-**** | 18-24 | (0.80-0.20) | 1.40-3.00 | (.055-.118) | 3.00-3.50 | (.118-.138) |
| 50539-**** | 18-24 | (0.80-0.20) | 1.40-3.00 | (.055-.118) | 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 | | Cut-Off Tab Max. | | Conductor Brush | |
|---------------------|-----------|-------------|------------------|--------|-----------------|-------------|
| | mm | (in) | mm | (in) | mm | (in) |
| 50217-**** | 0.20-0.70 | (.008-.028) | 0.30 | (.012) | 0.00-1.00 | (.000-.039) |
| 50539-**** | 0.20-0.70 | (.008-.028) | 0.30 | (.012) | 0.00-1.00 | (.000-.039) |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| Terminal Series No. | Bend Up | Bend Down | Twist | Roll | Punch Width mm | |
|---------------------|---------|-----------|-------|------|----------------|------------|
| | Degree | Degree | | | Conductor | Insulation |
| 50217-**** | 4 | 2 | 3 | 8 | 1.90 | 2.80 |
| 50539-**** | 4 | 2 | 3 | 8 | 1.90 | 2.80 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

The above specifications are guidelines to an optimum crimp.

CONDITIONS

After crimping, the conductor profile should measure the following.

| Terminal Series | Wire Size | | Crimp Height | | Pull Force Min | |
|-----------------|-----------|--------------------|--------------|-------------|----------------|--------|
| | Awg | (mm ²) | mm | (in) | N | (lbs) |
| 50217-**** | 18 | (0.80) | 1.08-1.18 | (.043-.047) | 88.2 | (19.8) |
| 50217-**** | 20 | (0.50) | 0.96-1.06 | (.038-.042) | 58.8 | (13.2) |
| 50217-**** | 22 | (0.35) | 0.91-0.96 | (.036-.038) | 39.2 | (8.8) |
| 50217-**** | 24 | (0.20) | 0.87-0.92 | (.034-.036) | 29.4 | (6.6) |
| | | | | | | |
| 50539-**** | 18 | (0.80) | 1.08-1.18 | (.043-.047) | 88.2 | (19.8) |
| 50539-**** | 20 | (0.50) | 0.96-1.06 | (.038-.042) | 58.8 | (13.2) |
| 50539-**** | 22 | (0.35) | 0.91-0.96 | (.036-.038) | 39.2 | (8.8) |
| 50539-**** | 24 | (0.20) | 0.87-0.92 | (.034-.036) | 29.4 | (6.6) |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Pull Force measured with no influence from the insulation crimp

PARTS LIST

| Item Number | Order Number | Eng Number | Description | Qty | Kit Part |
|-------------|--------------|------------|--------------------------|-----|----------|
| 1 | 634441905 | 634441905 | Conductor Punch | 1 | Y |
| 2 | 634451943 | 634451943 | Conductor Anvil | 1 | Y |
| 3 | 634462810 | 634462810 | Insulation Punch | 1 | Y |
| 4 | 634452811 | 634452811 | 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 | 634433160 | 634433160 | 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 | 638004900 | 638004900 | FineAdjust Applicator | 1 | |
| 70 | 638603070 | 638603070 | 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 Applicator before crimping under power.
3. Slugs , Terminals, Dirt and Oil should be kept clear of work area.
4. This Applicator should only be used in a press with a shut height of 135.8 mm (5.346"). Tooling damage could result at a lower setting.
5. **** CAUTION**** To prevent injury never operate this Applicator without the guarding supplied with the press or wire processing machine in place. Reference the press or wire processing manufacturer's instruction manual.
6. Wear safety glasses at all times.



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.