

Series 811 Mighty Mouse High Density (HD)
Contacts and Tools
Band-Master™ Advanced Termination System
Bands and instructions



Glenair Band-Master™ Advanced Termination System: How To Order



Fast, cost-effective shield termination. Attach cable shields to backshells with **Band-Master™ ATS** stainless steel straps. The **Band-Master™ ATS** system offers fast termination and the flexibility to handle a wide range of parts with just one band size. Approved for aerospace and defense, these straps have successfully passed rigorous shock, vibration and environmental testing.

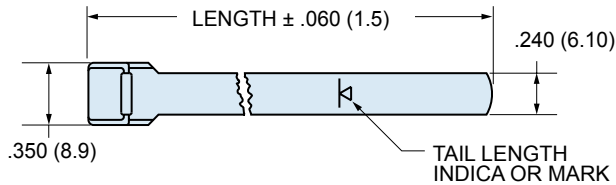
1 Band installation Tool. Use with .240" (6.10 mm) wide bands. 6.75 inches (172 mm) length, 1.2 pounds (0.6 Kg.)

2 Standard Band, .240" (6.10 mm) wide. Available in two lengths, flat or pre-coiled. Stainless steel.

| Figure | Description | Part Number |
|--------|------------------------|----------------|
| 1 | Band installation Tool | 600-058 |

| Figure | Length | | Part Number | | Accommodates Diameter | |
|--------|--------|-------|----------------|------------------|-----------------------|------|
| | in. | mm | Flat | Pre-Coiled | in. | mm |
| 2 | 14.250 | 362.1 | 600-052 | 600-052-1 | 1.8 | 45.7 |
| 2 | 18.000 | 457.2 | 600-090 | 600-090-1 | 2.5 | 63.5 |

Contact Glenair or visit our website (glenair.com) to view our complete line of **Band-Master™ ATS** products, including pneumatic tools for high volume production and calibration kits.



Band-Master™ ATS Shield Termination instructions

1. Prepare Cable Braid for termination process (Figure 1).
2. Push Braid forward over Adapter Retention Lip to the Adapter Incline Point (or .4" [10.2mm] minimum braid length). Milk Braid as required to remove slack and insure a snug fit around the shield termination area (Figure 2).
3. Prepare the Band in the following manner:
IMPORTANT: Due to Connector/Adapter circumference, it may be necessary to prepare the Band around the Cable or Retention Area.
 - A. Roll Band through the Buckle Slot twice. (Bands must be double-coiled.)
 - B. Pull on Band until Mark (▶) is within approximately .250 inch (6.4mm) of Buckle Slot (Figure 3). The Band may be tightened further if desired.

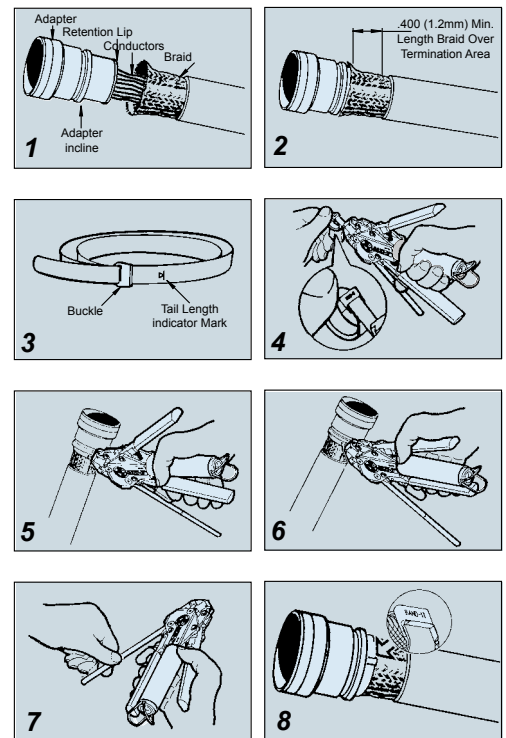
NOTE: Prepared Band should have (▶) Mark visible approximately where shown in Figure 3.

Shield Termination

Clamping Process (Figures 4 thru 8)

NOTE: To free Tool Handles, move Holding Clips to center of Tool.

4. Squeeze Gripper Release Lever and insert Band into the front end opening of the Tool. (NOTE: Circular portion of looped band must always face downward.)
5. Aligning the Band and Tool with the Shield Termination Area, squeeze Black Pull-Up Handle repeatedly using short strokes until it locks against Tool Body. (This indicates the Band is compressed to the Tool Pre-calibrated Tension.)
NOTE: If alignment of band and shield is unsatisfactory, tension on band can be relaxed by pushing on slotted release lever on top of tool. Make adjustments as necessary and again squeeze black pull-up handle.
6. Complete the Clamping Process by squeezing the Gray Cut-Off Handle.
7. Remove excess band from tool and dispose.
8. inspect Shield Termination.



Dimensions in Inches (millimeters) are subject to change without notice.



**Стандарт
Электрон
Связь**

Мы молодая и активно развивающаяся компания в области поставок электронных компонентов. Мы поставляем электронные компоненты отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших складов мира.

Благодаря сотрудничеству с мировыми поставщиками мы осуществляем комплексные и плановые поставки широчайшего спектра электронных компонентов.

Собственная эффективная логистика и склад в обеспечивает надежную поставку продукции в точно указанные сроки по всей России.

Мы осуществляем техническую поддержку нашим клиентам и предпродажную проверку качества продукции. На все поставляемые продукты мы предоставляем гарантию .

Осуществляем поставки продукции под контролем ВП МО РФ на предприятия военно-промышленного комплекса России , а также работаем в рамках 275 ФЗ с открытием отдельных счетов в уполномоченном банке. Система менеджмента качества компании соответствует требованиям ГОСТ ISO 9001.

Минимальные сроки поставки, гибкие цены, неограниченный ассортимент и индивидуальный подход к клиентам являются основой для выстраивания долгосрочного и эффективного сотрудничества с предприятиями радиоэлектронной промышленности, предприятиями ВПК и научно-исследовательскими институтами России.

С нами вы становитесь еще успешнее!

Наши контакты:

Телефон: +7 812 627 14 35

Электронная почта: sales@st-electron.ru

Адрес: 198099, Санкт-Петербург,
Промышленная ул, дом № 19, литера Н,
помещение 100-Н Офис 331