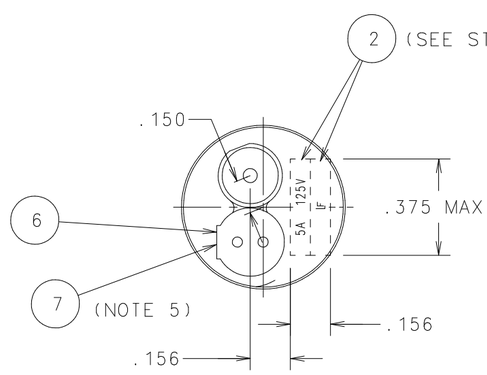
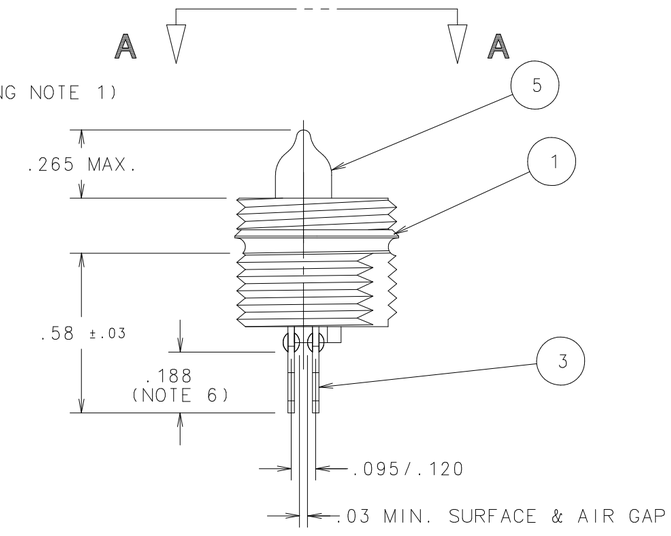
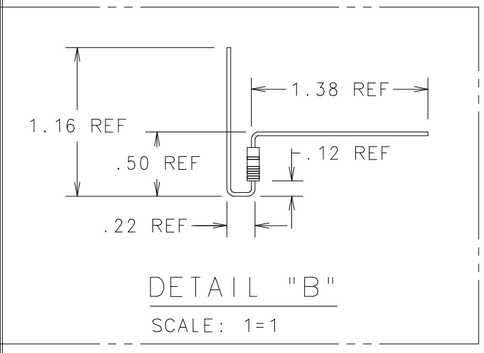
| LTR | DATE | REVISION | CHK | APD |
|---|---|---|---|---|
| G | 10/25/02 | 82332C- REVISED & REDRAWN ON NEW FORMAT JMB | | |
| H | 03/07/07 | 85292B-CHG 692227 TO 692469 PJM | | |

STAMPING NOTE:
1. INK PRINT: 1/16" CHARACTERS FOR TWO LINE STAMPING & 5/64" FOR ONE LINE. "LF" TRADEMARK TO HAVE 1/16" CLEARANCE BETWEEN LETTERS. SEE CHART FOR DETAILS.

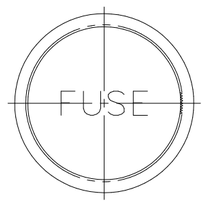


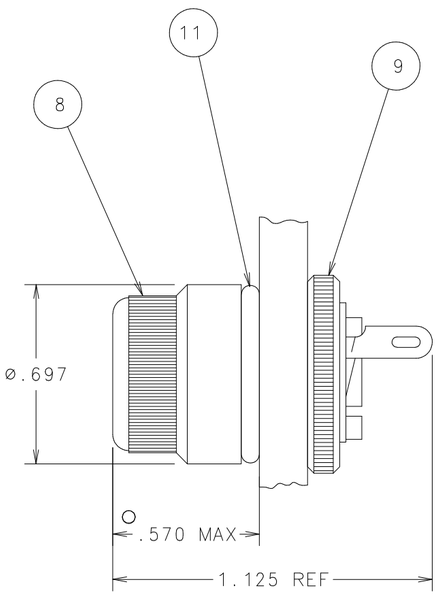

VIEW A-A
(KNOB REMOVED)



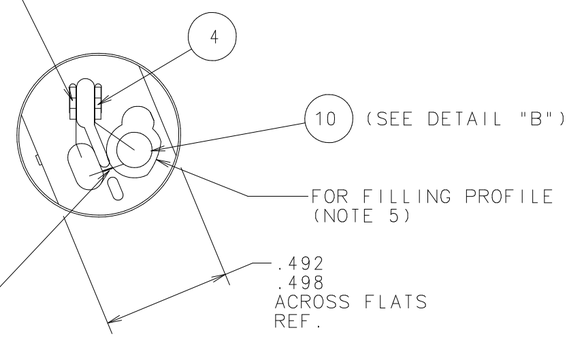




DETAIL "B"
SCALE: 1=1




PROCESS NOTE:
WIRE LEADS MUST TIGHTLY CONTACT 3 SURFACES OF THE TERMINALS. START WITH THE EDGE OR SURFACE NEXT TO THE BARRIER STRIP, THEN PROCEED THROUGH THE CUT-OUT (NOTCH) OF THE TERMINALS TO THE OUTSIDE SURFACES AND SOLDER. (NOTE 4)




PROCESS NOTE:
LAMP LEADS TIGHTLY WRAPPED TO WIRE OR RESISTOR LEAD, BENT DOWN TOWARD RESISTOR AS FAR AS POSSIBLE & BELOW THE SURFACE OF THE MOLDED HOLDER, IF POSSIBLE. CAUTION MUST BE EXERCISED TO PREVENT BREAKAGE OF LAMPS GLASS ENVELOPE AT WIRE LEAD SEAL. SOLDER DIP TERMINALS AND LEAD INTERFACES.

NOTES:
1. WHEN KNOB IS HAND TIGHTENED IT MUST CONTACT O-RING TO PROVIDE A DRIPPROOF SEAL.
2. LAMP TEST MUST BE PERFORMED FOR EACH ASSEMBLY.
3. FINAL ASSEMBLIES MUST BE CAPABLE OF ACCEPTING A L/F MICROFUSE.
4. EXCESS FLUX & RESIDUE FROM SOLDERING MUST BE REMOVED FROM THE TERMINALS & BODY SURFACES BETWEEN & AROUND THE TERMINALS. WRAPPED WIRES & TERMINALS TO BE FULLY WETTED & COVERED WITHOUT EVIDENCE OF COLD SOLDERING, EXCESSIVE SOLDER OR EXCESSIVE HEAT.
5. AFTER DISK IS PRESSED IN BODY, APPLY AND SPREAD A CONTROLLED AMOUNT OF ADHESIVE WITH A SYRINGE AROUND THE PERIMETER OF THE DISK AND BODY JOINT. AFTER GLUEING, THE ASSEMBLY CAN NOT BE SUBMERSED IN CLEANING SOLUTIONS. NO ADHESIVE ALLOWED IN THE FUSE TERMINAL HOLES.
6. THERE MUST NOT BE EXCESS SOLDER BUILD-UP FOR THIS DISTANCE: TERMINAL THICKNESS PLUS SOLDER MUST NOT EXCEED .035 TOTAL THICKNESS.

PACKAGING NOTE:
1. PLACE ASSEMBLED FUSEHOLDERS (150 PIECES MAX) INTO CARTON 580509 LINED WITH BAG 890-620, CLOSE & SEAL WITH TAPE 088120. AFFIX LABEL 914-796 PRINTED TO GENERAL LABEL SPECIFICATION LS-000003. FOR SMALLER QUANTITIES, USE THE SAME PACKING MATERIALS AND ADD BROWN PAPER TO FILL THE EMPTY SPACE IN THE CARTON.

| NO | COMPONENT NO | DESCRIPTION | QTY/M | U/M |
|---|---|---|---|---|
| -- | 914-796 | LABEL | 6.700 | EAD |
| -- | 580509 | CARTON | 6.700 | EAD |
| -- | 580278 | PARTITION | 20.100 | EAD |
| -- | 580219 | FOAM | 6.700 | EAD |
| 11 | 901-104 | O-RING | 1000 | EA |
| 10 | 899-042 | RESISTOR | 1000 | EA |
| 9 | 903-067 | NUT | 1000 | EA |
| 8 | 284000-2 | KNOB | 1000 | EA |
| 7 | 087232 | ADHESIVE | .27 | LB |
| 6 | 281002-4 | ORIENTATION DISC | 1000 | EA |
| 5 | 915-017 | LAMP | 1000 | EA |
| 4 | 692469 | SOLDER (TIN DIP) | .20 | LB |
| 3 | 281002-3 | TERMINAL | 2000 | EA |
| 2 | 425502 | INK | .016 | FOZ |
| 1 | 284000-1 | BODY | 1000 | EA |

BILL OF MATERIAL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS DO NOT INCLUDE PLATING.

| | |
|---|---|
| O | DENOTES CRITICAL CHARACTERISTICS. |
| CPK | DENOTES CPK DIMENSIONS,-MINIMUM CPK VALUE |
| ST | DENOTES A CHARACTERISTIC THAT PROVIDES AN INDICATION OF PROCESS PERFORMANCE. PROCEDURE FOR MEASUREMENT AND TRACKING TO BE DEFINED IN LITTELFUSE INSPECTION INSTRUCTIONS. |
| CP | DENOTES CP DIMENSIONS,-MINIMUM CP VALUE MUST BE WITHIN THE DIMENSIONAL LIMITATIONS SHOWN ON DRAWING AND INITIALLY LOCATED TO ALLOW FOR MAXIMUM TOOL LIFE. |

COPIES TO
1 9 18
2 10 19
3 12 20
4 13 21
5 14 23
6 15 33
7 16 43
8 17 53

MATL SPEC
FINISH

| DRW | DATE | SCALE |
|---|---|---|
| JMB | 10/25/02 | 2=1 |
| CHK | DATE | SUPER DR |
| APPD | DATE | RAW STK WT LBS/M |

TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
TWO PLACE DEC ±.01 FRACTION ±
THREE PLACE DEC ±.005 ANGULAR ±1°

TITLE
INDICATING MICRO-FUSE HOLDER WITH STRAIGHT TERMINALS

Littelfuse®
DES PLAINES, ILLINOIS 60016

REVISION H
DRWG. NO. FINAL 02800003Z

CAD GENERATED DRAWING - NO PENCIL CHANGES ALLOWED

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