

Instruction Sheet

PISTOL-GRIP
Handzange für

1x5- polige
TS-Gehäuse

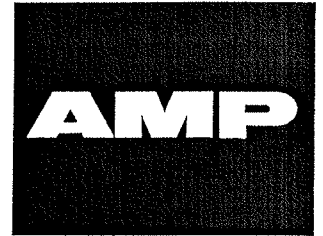
PN 539 638-1

Instruction Sheet

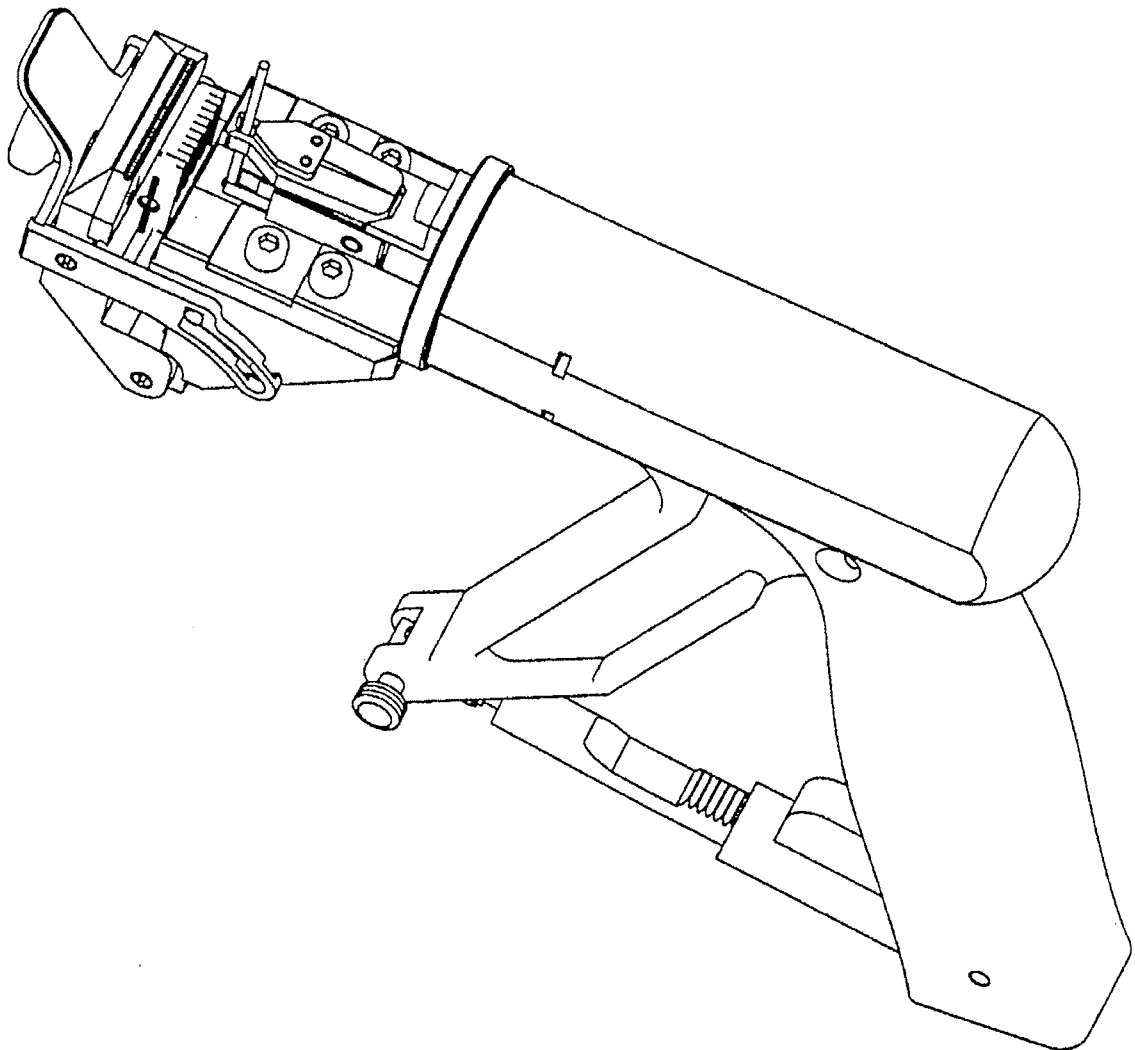
PISTOL-GRIP
Hand Tool for

1x5-position
TS-Connector

P/N 539 638-1



411-18068
25 Sep 98 HN, Rev. A



AMP PISTOL-GRIP Handzange

1. Einleitung

Die PISTOL-GRIP Handzange 539 638-1 wurde zur rationellen Verarbeitung der 1x5-poligen TS-Stiftgehäuse PN 969 697 und TS- Buchsengehäuse PN 969 695 entwickelt.

Für die Qualität der Schneidklemm-Verbindung sind die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien maßgebend. Es wird ausschließlich 7-adrige Litze mit 0,35 mm² DGB und einem maximalen Isolationsdurchmesser von 1,3 -0,1 mm verarbeitet.

2. Beschreibung

Mit dem Zangenhebel der Pistole wird ein im Werkzeug integrierter Mechanismus aktiviert, der den Vorschub des Eindrückstempels und somit den Eindrückvorgang bewirkt.

Folgende Verarbeitungsschritte sind notwendig:

- Öffnen des Werkzeuges
- Einlegen des Gehäuses
- Schließen des Werkzeuges
- Zuführung der anzuschlagenden Leitung
- Anschlagen der Leitung

Zur Positionierung eines Leiterdrahtes befindet sich vor dem Eindrückstempel und Messer eine Einführbohrung. Der in diese Bohrung eingeführte Leiter wird durch die Schneidplatte im Werkzeug unmittelbar vor dem Eindrücken in den Schneid-Klemm-Kontakt auf richtige Länge abgeschnitten.

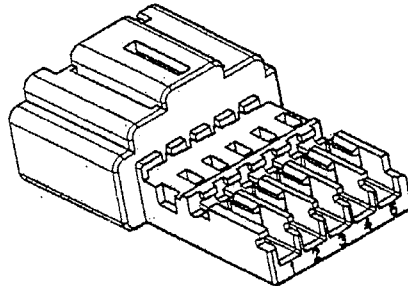
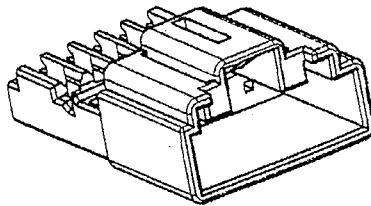
Nach dem Einschlagen eines Leiterdrahtes in das Gehäuse wird dieses entsprechend seinem Kontaktraster automatisch in die nächste Stellung gebracht.

Nach Betätigung des Zangenhebels kann die Handzange nur dann gelöst bzw. in Ausgangsstellung zurückgebracht werden, wenn der Eindrückstempel über den vollen Eindrückweg verschoben wurde. Anderenfalls bleibt die Zange durch den Ratschenmechanismus der Zahnstange arretiert.

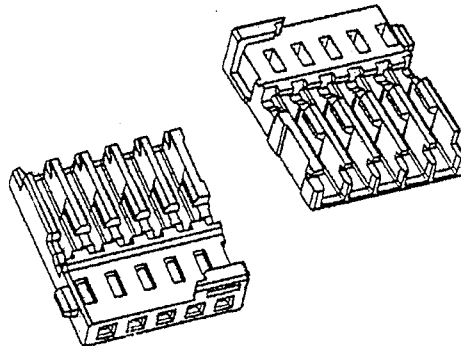
Hinweis:

Sollte ausnahmsweise der Transportschlitten nicht genau im Raster positioniert worden sein, dann lösen Sie bitte den Entriegelungsstift, um eine Beschädigung des Gehäuses zu vermeiden. Danach können Sie die Zange ganz durchdrücken und neu indexieren.

PN 969 697



PN 969 695



AMP PISTOL-GRIP Hand Tool

1. Introduction

The PISTOL-GRIP Hand Tool 539 638-1 is used to terminate the 1 x 5- position TS- Connector PN 969 697 (male) and PN 969 695 (female).

Determinative for the quality of IDC connection is the common product specification. Only 7-strand wires with a wire size of 0,35 mm² and a maximum insulation diameter of 1,3 -0,1 mm must be processed.

2. Description

When the hand grip is depressed, an integrated mechanism advances the insertion die completely the insertion process.

The following process steps are required:

- Open the tool
- Insert the housing with crimped wire
- Close the tool
- Insertion the wire to be connected
- Crimp the wire

The feed-in hole for wire positioning is located in front of the cutting blade. This blade, which is enclosed in the tool, cuts the wire to the exact length immediately before terminating the wire into the contact slot.

After the termination the housing is automatically moved into the next termination position.

After depressing the hand grip, the hand tool can only be returned to the starting position when the insertion die has been completely advanced. Otherwise the tool will be locked in mid-stroke by the control ratchet.

Note:

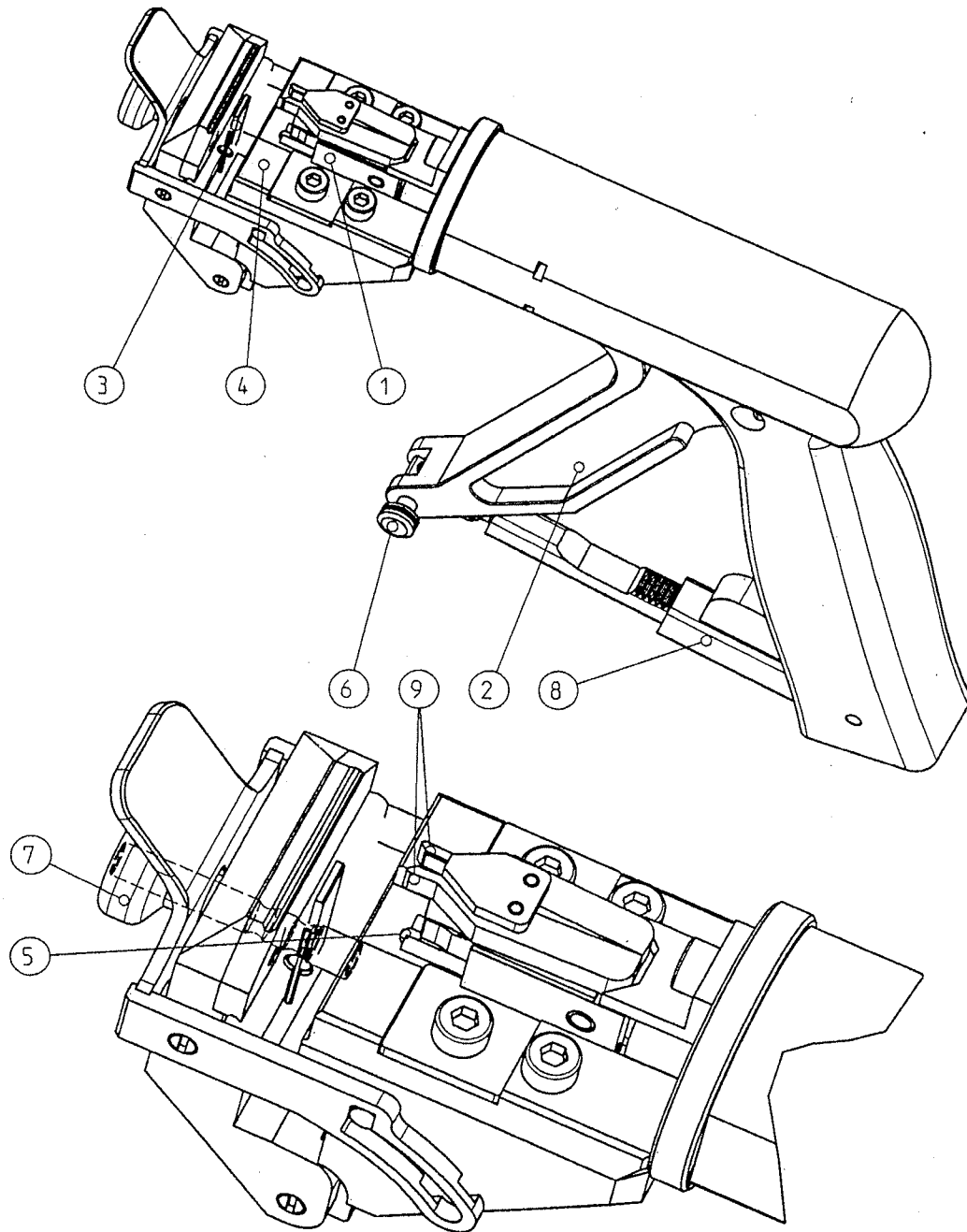
Should the transport slide for any reason not have been correctly positioned (center spacing), please loosen the release pin to prevent the housing from being damaged. After that, you can operate the handtool completely and re-index it.

3. Bedienung der Handzange

3. Operation the Hand tool

3.1 Funktionselemente

3.1 Operating Elements



Pos. Benennung

1	Eindrückstempel
2	Zangenhebel
3	Gehäuseaufnahme
4	Schneidplatte
5	Einführbohrung
6	Entriegelungsstift
7	Auswerferstift
8	Ratsche
9	Halteklauen

Item Description

1	Insertion die
2	Hand grip
3	housing locator
4	Cutting plate
5	Feed-in hole
6	Release pin
7	Ejector
8	Ratchet
9	Retaining clips

3.2 Einsetzen des Gehäuses

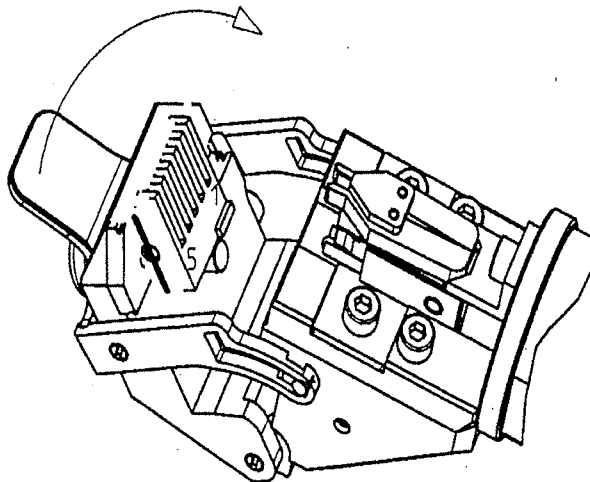
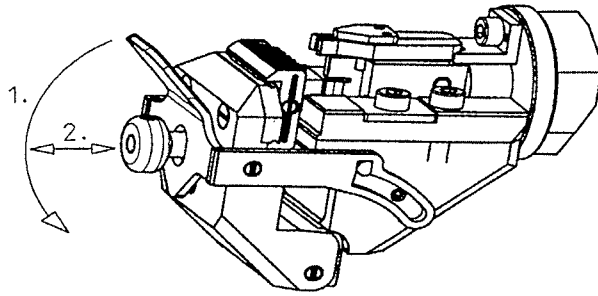
1. Öffnen der Gehäuseaufnahme:
Hebel in Pfeilrichtung nach unten drücken.
Gehäuseaufnahme verbleibt in geöffneter Stellung.

2. Auf richtige Position des Auswerfers achten!
Stiftgehäuse:
Auswerfstift aus dem Werkzeug herausziehen; rastet in richtiger Stellung ein.
Buchsengehäuse:
Auswerfstift in das Werkzeug schieben; rastet in gewünschter Stellung ein und dient als Tiefenanschlag für das Gehäuse.

3. Einlegen des Gehäuses:
Auf richtige Orientierung des Gehäuses achten.
Geschlitzte Seite des Gehäuses nach oben ausrichten.

4. Schließen der Gehäuseaufnahme:
Hebel in Pfeilrichtung nach oben bewegen.

5. Schieben Sie den Transportschlitten mit dem Gehäuse bis zum Anschlag nach links, sodaß die rechte äußere Kammer (Nr.1) des Gehäuses vor dem Eindrückstempel steht.



3.2 Inserting the Connector

1. To open the housing fixture:
Push lever down in direction of arrow. Housing fixture engages in open position.

2. Observe the correct position of the ejector!
Pin housing:
Pull ejector out of the tool; locks in the correct position.
Receptacle housing:
Push ejector in to the tool; locks in desired position and is used as depth stop for the housing.

3. To insert the housing:
Observe the contact orientation of housing.
Adjust slotted side of the housing upside.

4. Close the housing fixture.
Move lever upwards in direction of arrow.

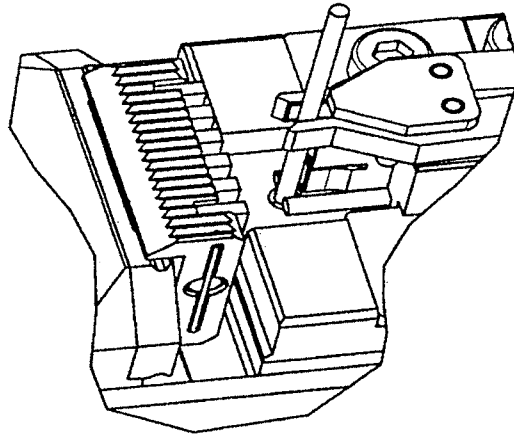
5. Move the transport slide with the connector to the left stop, so the outer right cavity of the housing (Nr.1) is positioned in front of the stuffer.

3.3 Verdrahtungsvorgang

1. Schieben Sie einen Leiterdraht ausgerichtet zwischen den Halteklaue des Eindrückstempels hindurch in die Einführbohrung.
2. Drücken Sie nun den Zangenhebel zügig und fest bis zum Anschlag zusammen; halten Sie hierzu den Draht solange fest, bis die Halteklaue schließen. Achten Sie bitte darauf, daß bei diesem Vorgang das freie Drahtstück in der Stempelmitte liegt.
3. Lassen Sie den Zangenhebel langsam zurückgleiten - vermeiden Sie ein Zurückschnellen des Hebels. Mit dem Lösen des Zangenhebels kehrt der Eindrückstempel in seine Ausgangsposition zurück. Der Transportmechanismus des Werkzeuges schiebt die Gehäuseaufnahme, in die nächste Raststellung, sodaß die nächste Kammer des Gehäuses vor dem Eindrückstempel steht.
4. Wiederholen Sie die Arbeitsschritte 3.3.1 bis 3.3.3, bis alle Leitungen am Gehäuse angeschlagen sind.
5. Öffnen Sie das Werkzeug wie unter 3.2.1 beschrieben.
6. Entnehmen Sie den Stecker. Beim Stiftgehäuse den Auswerferstift betätigen.

3.4 Draht-Eindrücktiefe

Die Handzange ist werkseitig auf die in der Verarbeitungsanweisung vorgegebene Eindrücktiefe eingestellt. Sollte jedoch eine abweichende Eindrücktiefe gefordert werden, so ist das Werkzeug mit dem entsprechenden Draht an AMP zur Neueinstellung zurück zu senden.



3.3 Wire Termination

1. Insert a single wire between the retaining clips of the insertion die into the feed-in hole.
2. Depress the hand grip rapidly and firmly, holding the wire until the retaining clips close; also check, that the loose wire is centered in the middle of the die.
3. Do not release the hand grip too fast - avoid bouncing. - When releasing the hand grip the insertion die returns to starting position and the connector is automatically transported to the next contact position.
4. Repeat steps 3.3.1 to 3.3.3 until all wires are terminated.
5. Open the housing fixture, see 3.2.1.
6. Take the connector out. With the pin housing use the ejector.

3.4 Insertion depth

The hand tool will be preadjusted at factory side for a specific insertion depth as stated in the according instruction sheet. Is a different insertion depth required, the tool together with the wire should be sent to AMP for adjustment.

4. Werkzeugpflege

Die PISTOL-GRIP Handzange ist robust und wartungsfrei. Zur Erhaltung der Funktionstüchtigkeit empfehlen wir jedoch, die Handzange regelmäßig zu reinigen und vor grober Verschmutzung zu schützen.

5. Service

Bei erforderlicher Reparatur oder Neueinstellung senden Sie bitte die Handzange mit genauer Fehlerbeschreibung an:

AMP Deutschland GmbH
Abteilung Kundendienst
AMPerestraße 12-14
64625 Bensheim

6. Technische Daten

Gewicht:
(Zange ohne Koffer)
450 g

Größtabmessungen LxBxT:
185x120x35

4. Maintenance

The Pistol Grip hand tool is ruggedly built and requires no maintenance. However, we recommend periodic cleanings to ensure smooth mechanical operation over the life of the tool.

5. Service

If repair is necessary, please return the handtool with a written description of the problem to:

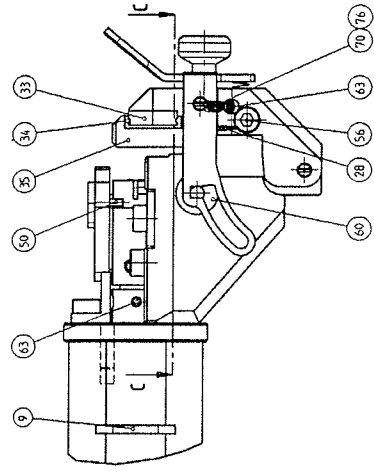
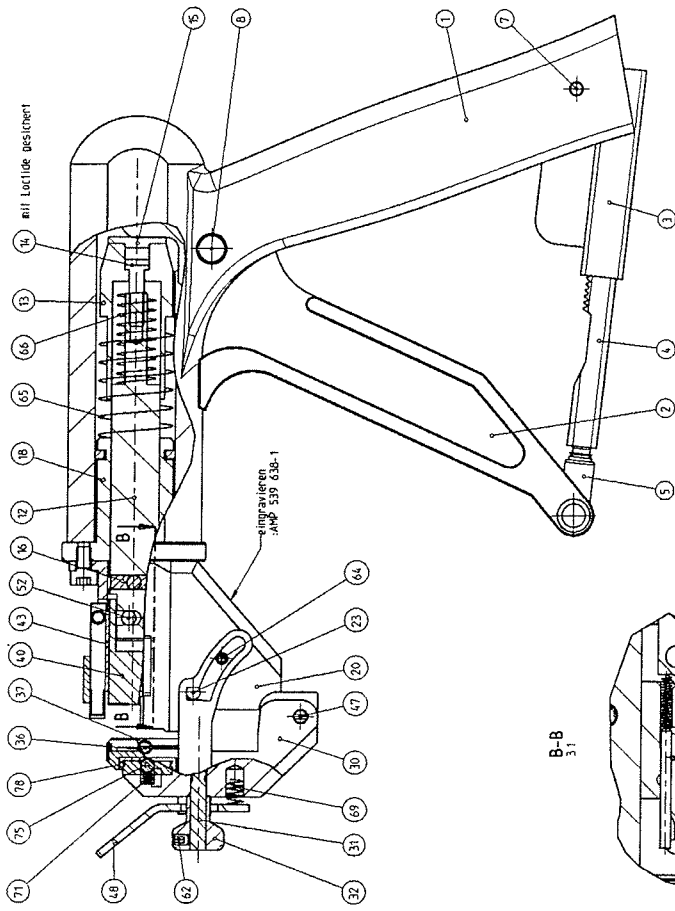
AMP Deutschland GmbH
Customer Service
AMPerestraße 12-14
64625 Bensheim

6. Technical Data

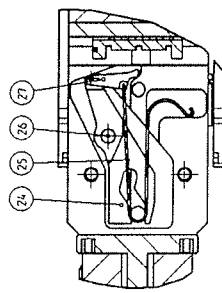
Weight:
(Tool without suitcase)
450 g

Size LxWxH:
185x120x35

A-A



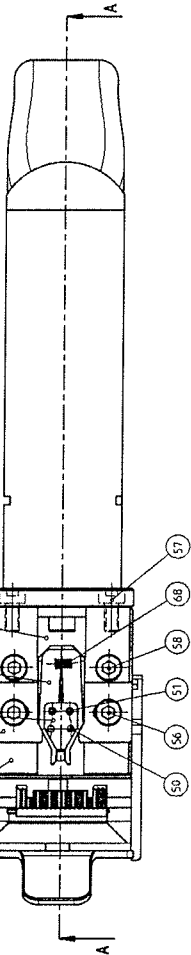
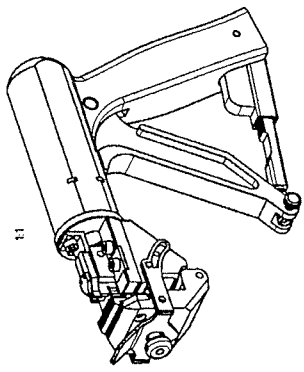
C-C



B-B
3.1

Werkzeug mit geschlossener Gehäuseaufnahme
Tool with closed housing intake

Werkzeug mit offener Gehäuseaufnahme
Tool with open housing intake



Handgeze verpackt im Koffer PN 873 342-1 (Pos. 80)
mit Schaumstoffeinlage PN 5-539 448-5 (Pos. 81)
Halterei (für Koffer) PN 4-549 569-1 (Pos. 82)
und Betriebsanleitung Nr. 411-10068 (Pos. 83).

Handgeze liefert in der PN 873 342-1 Box 80
mit dem PN 5-539 448-5 (Pos. 81),
dem PN 4-549 569-1 (Pos. 82)
und Instruktion über Nr. 411-10068 (Pos. 83).

Folgende Produkte können mit dieser Pistol Grip verarbeitet werden:
969 695 5-pol 15-Gehäuse (Büchsengehäuse)
969 697 5-pol 15-Gehäuse (Stiftgehäuse)

969 695 Pistol Grip 5-pol 15-Gehäuse
969 697 Pistol Grip 5-pol 15-Gehäuse (mit Montage)

DIN 7168-11		DIN 7168-11	
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32
33	34	35	36
37	38	39	40
41	42	43	44
45	46	47	48
49	50	51	52
53	54	55	56
57	58	59	60
61	62	63	64
65	66	67	68
69	70	71	72
73	74	75	76
77	78	79	80
81	82	83	84
85	86	87	88
89	90	91	92
93	94	95	96
97	98	99	100

539638-1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT

FOR NO CONDITION TAKES NO RESPONSIBILITY FOR THE USE OF THIS DRAWING IN ANY MANNER WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION FROM AMP INTERNATIONAL, WARRINGTON, WA.

Pos.	Stk. Zahl	Artikel-Nr. A M P	Benennung		Ersatz- und Verschleißteil kostenlos	kostenpflichtig
1	1	0-0549283-4	GRIFF (NACHARBEIT)		JA	
2	1	0-0871973-1	HEBEL		JA	
3	1	0-0049958-2	RATSCHENGHÄUSE KOMPLETT		JA	
4	1	0-0871974-1	RATSCHEN		JA	
5	1	0-0871979-1	GEWINDEHÜLSE		JA	
6	1	0-0871972-1	STIFT		JA	
7	1	0-0549299-1	ROHRNIET		JA	
8	1	4-0021029-3	SPANNHÜLSE		JA	
9	1	0-0258526-1	SICHERUNGSSCHEIBE		JA	
12	1	0-0872522-2	STÖSSEL		JA	
13	1	3-0539468-4	FEDERGEHÄUSE		JA	
14	1	0-0872524-1	ZYLINDERSCHRAUBE		JA	
15	1	0-0872525-1	DRUCKSCHEIBE		JA	
16	1	0-0578563-1	FÜHRUNGSTIFT		JA	
18	1	0-0578562-1	HALTER		JA	
19	1	4-0539468-4	DECKPLATTE		JA	
20	1	0-0578565-1	GEHÄUSE		JA	
21	2	0-0871962-1	FÜHRUNGSPLATTE		JA	
22	1	0-0871960-1	WINKEL		JA	
23	2	0-0578569-1	EINPRESSTIFT		JA	
24	1	3-0539468-7	KURVENPLATTE		JA	
25	1	0-0578568-1	RÜCKZUGFEDER		JA	
26	1	0-0873389-3	EXZENTERBOLZEN		JA	
27	1	0-0578567-1	HÄKCHEN		JA	
28	1	4-0539468-0	FEDER		JA	
30	1	3-0539468-9	ENDPLATTE		JA	
31	1	4-0539468-2	RASTBOLZEN		JA	
32	1	4-0539468-3	HUELSE		JA	
33	1	3-0539468-6	GEWINDEPLATTE		JA	
34	1	3-0539468-5	MESSINGPLATTE		JA	
35	1	3-0539468-8	GEHÄUSEAUFNAHME			JA
36	1	4-0539468-7	BOLZEN			JA
37	1	4-0539468-5	FEDERDRAHT		JA	
40	1	0-0877912-5	EINDRÜCKSTEMPEL			JA

Bemerkung: PRODUKT 1X5-POLIG 969695 (BUCHSENGEHÄUSE)
969697 (STIFTGEHÄUSE) Ersteinsatz in (AMP-Nummer):

Blatt 1 = A1

Ausdruck vom: 23.09.1998

				Datum	04.08.1998	A M P D e u t s c h l a n d GmbH, Langen b. Ffm. Ersatz- und Verschleißteilliste		
				Name	REISSIG			
				Benennung: PISTOL GRIP FÜR TS 1X5-POLIG			Blatt	Rev.
Zust.	Änderung	Datum	Name	A 4	Zeichnungs-Nr.:	0-0539638-1	2/4	0

Pos.	Stk. Zahl	Artikel-Nr. A M P	Benennung			Ersatz- und Verschleißteil kostenlos	kosten- pflichtig
41	2	0-0873769-1	ZENTRIERSTIFT				JA
42	1	0-0873770-1	STIFT			JA	
43	1	0-0578599-1	STEMPELBEILAGE			JA	
44	2	0-0871964-1	DRAHTHALTER			JA	
45	1	0-0871963-1	DECKPLATTE			JA	
47	4	0-0578570-1	GEWINDESTIFT			JA	
48	1	4-0539468-6	BUEGEL			JA	
50	4	0-0519051-1	ZYL.-STIFT 1,5M6*6 DIN 6325 -ST				JA
51	2	0-0519051-3	ZYL.-STIFT 1,5M6*10 DIN 6325 -ST				JA
52	1	3-0519051-0	ZYL.-STIFT 3M6*10 DIN 6325 -ST				JA
54	1	1-0548469-1	NADELROLLE			JA	
56	4	1-0519000-0	ZYLINDERSCHR. M3*5 DIN 912 -10.9 GAL NI				JA
57	2	1-0519000-1	ZYLINDERSCHR. M3*6 DIN 912 -10.9 GAL NI				JA
58	2	1-0519000-4	ZYLINDERSCHR. M3*12 DIN 912 -10.9 GAL NI				JA
59	2	2-0519074-7	SENKSCBRAUBE M2,5*6 DIN 963 -5.8 GAL NI				JA
60	1	0-0519039-1	SCHEIBE A 3,2 DIN 9021 -ST GAL NI				JA
62	1	1-0519014-9	GEWINDESTIFT M3*3 DIN 916 -45H GAL NI				JA
63	2	2-0519014-0	GEWINDESTIFT M3*4 DIN 916 -45H GAL NI				JA
64	1	2-0519014-2	GEWINDESTIFT M3*6 DIN 916 -45H GAL NI				JA
65	1	1-0547505-1	DRUCKFEDER (SONDERANFERTIGUNG)			JA	
66	1	4-0659650-0	DRUCKFEDER D-232 D			JA	
67	1	3-0659650-6	DRUCKFEDER D-2062			JA	
68	1	3-0659650-9	DRUCKFEDER D-027			JA	
69	1	2-0510500-6	DRUCKFEDER D-090 O			JA	
70	1	9-0653861-8	DRUCKFEDER D-042 D			JA	
71	1	0-0547505-9	DRUCKFEDER			JA	
72	2	8-0659650-1	DRUCKFEDER			JA	
75	1	0-0871975-1	KUGEL 3MM			JA	
76	1	0-0871975-6	KUGEL 2,381MM			JA	
77	1	0-0871975-2	KUGEL 1.588			JA	
78	14	1-0871975-0	KUGEL 1.5MM			JA	
80	1	0-0873362-1	KOFFER KLEIN			JA	
81	1	5-0539468-5	SCHAUMSTOFFEINLAGE			JA	
82	1	4-0549569-1	HAFTETIKETT			JA	

Bemerkung: PRODUKT 1X5-POLIG 969695 (BUCHSENGEHÄUSE)
969697 (STIFTGEHÄUSE)

Ersteinsatz in (AMP-Nummer):

Blatt 1 = A1

Ausdruck vom: 23.09.1998

			Datum	04.08.1998	A M P D e u t s c h l a n d GmbH, Langen b. Ffm. Ersatz- und Verschleißteilliste			
			Name	REISSIG				
			Benennung: PISTOL GRIP FÜR TS 1X5-POLIG				Blatt	Rev.
Zust.	Änderung	Datum	Name	A 4	Zeichnungs-Nr.:	0-0539638-1	3/4 0	

The Americas

Regional Center
AMP
Harrisburg, PA, U.S.A.
Phone: ++1-717-564-0100
FAX: ++1-717-986-7575

AMP S.A. Argentina C.I.Y.F.
Buenos Aires, Argentina
Phone: ++54-1-733-2000
FAX: ++54-1-717-0988

AMP do Brasil, Ltda.
Sao Paulo, Brazil
Phone: ++55-11-861-1311
FAX: ++55-11-861-0397

AMP Incorporated
Harrisburg, PA, U.S.A.
Phone: ++1-800-522-6752
FAX: ++1-717-986-7575

AMP of Canada, Ltd.
Markham (Toronto)
Ontario, Canada
Phone: ++905-475-6222
FAX: ++905-474-5520

Connectware, Inc.
Richardson, TX, U.S.A.
Phone: ++1-214-907-1093
FAX: ++1-214-907-1594

AMP de Mexico, S.A.
Mexico City, Mexico
Phone: ++525-398-7611
FAX: ++525-398-7964

AMP Packaging Systems
Austin, TX, U.S.A.
Phone: ++1-512-244-5100
FAX: ++1-512-244-5109

Wholly Owned Companies

ARA - Applied Robotics and Automation
Rousset Cedex, France
Phone: ++33-4-42-29-12-00
FAX: ++33-4-42-29-12-12

Carroll Touch Inc.
Round Rock, TX, U.S.A.
Phone: ++1-512-244-3500
FAX: ++1-512-244-7040

Carroll Touch International
Japan Branch
Tokyo 160, Japan
Phone: ++81-3-345-8231

HTS-Elektrotechnik GmbH
Neunkirchen, Germany
Phone: ++49-2247-305-0
FAX: ++49-2247-305-22

M/A-COM, Inc.

Americas
Phone: ++1-800-366-2266
FAX: ++1-800-618-8883

Europe/Middle East/Africa
Phone: ++44-1344-869-595
FAX: ++44-1344-300-020

Asia/Pacific
Phone: ++81-03-3226-1671
FAX: ++81-03-3226-1451

Microwave Signal, Inc.
Clarksburg, MD, U.S.A.
Phone: ++1-301-428-5197
FAX: ++1-301-540-8512

Precision Interconnect Corporation
Portland, OR, U.S.A.
Phone: ++1-503-620-9400
FAX: ++1-503-620-7131

Asia/Pacific

Regional Center
AMP
Kawasaki, Kanagawa 213, Japan
Phone: ++81-44-813-8502
FAX: ++81-44-813-8500

Australian AMP Pty., Ltd.
Castle Hill, NSW 2154
Phone: ++61-2-680-3377
FAX: ++61-2-899-5649

AMP India Pvt., Ltd.
Bangalore, India
Phone: ++91-80-845-3014
FAX: ++91-80-845-3038

AMP (Japan), Ltd.
Kawasaki-shi, Japan
Phone: ++81-44-844-8111
FAX: ++81-44-812-3207

AMP Korea Ltd.
Seoul, South Korea
Phone: ++82-2-3274-0535
FAX: ++82-2-3274-0531

New Zealand AMP, Ltd.
Auckland, New Zealand
Phone: ++64-9-634-4580
FAX: ++64-9-634-4586

AMP Philippines Inc.
Metro Manila, Philippines
Phone: ++632-811-0437
FAX: ++632-811-0441

AMP Products (Malaysia) Sdn.Bhd.
Kuala Lumpur, Malaysia
Phone: ++603-282 8128
FAX: ++603-282-8951

AMP Products Pacific, Ltd.
Kowloon, Hong Kong
Phone: ++852-2-735-1628
FAX: ++852-2-735-0243

AMP Shanghai, Ltd.
Shanghai,
People's Republic of China
Phone: ++86-21-485-0602
FAX: ++86-21-485-0728

AMP Singapore Pte., Ltd.
Singapore
Phone: ++65-482-0311
FAX: ++65-482-1012

AMP Taiwan B.V.
Taipei, Taiwan
Republic of China
Phone: ++886-2-704-4815
FAX: ++886-2-704-4940

AMP (Thailand), Ltd.
Bangkok, Thailand
Phone: ++662-513-9888
FAX: ++662-513-9889

Europe

Regional Center
AMP
Stoke Poges, SL2 4JL England
Phone: ++441-753-676-800
FAX: ++441-753-676-801

AMP Belgium
Zaventem (Brussels), Belgium
Phone: ++32-2-719-2511
FAX: ++32-2-725-4928

Bulgaria
AMP Deutschland GmbH
Representative Office Sofia
Sofia, Bulgaria
Phone: ++359-2-971-2152/7146-3163
FAX: ++359-2-971-2153

Croatia
AMP Österreich Ges.m.b.H.
Representation Office Zagreb
Zagreb, Croatia
Phone: ++385-1-67-04-46
FAX: ++385-1-69-16-04

AMP Czech s.r.o.
Kurim, Czech Republic
Phone: ++420-5-41-162-111
FAX: ++420-5-41-162-223

AMP Danmark
Viby, Danmark
Phone: ++45-86-295-055
FAX: ++45-86-295-133

AMP Deutschland GmbH
Bensheim, Germany
Phone: ++49-6251-133-0
FAX: ++49-6251-133-600

AMP Elektrik-Elektronik
Baglanti Sistemleri Ticaret Ltd. Sti.
Istanbul, Turkey
Phone: ++90-212-281-8181
FAX: ++90-212-281-8184

AMP Espanola S.A.
Barcelona, Spain
Phone: ++34-3-291-0330
FAX: ++34-3-201-7879

Estonia
AMP Eesti AS
Tallinn, Estonia
Phone: ++372-6410-028
FAX: ++372-6405-354

AMP Finland Oy
Helsinki, Finland
Phone: ++358-9-512-3420
FAX: ++358-9-512-34250

AMP de France S.A.
Pontoise, France
Phone: ++33-1-3420-8888
FAX: ++33-1-3420-8600

AMP of Great Britain, Ltd.
Stanmore
Middlesex, England
Phone: ++441-81-954-2356
FAX: ++441-81-954-6234

AMP-Holland B.V.
's-Hertogenbosch,
The Netherlands
Phone: ++31-73-624-6246
FAX: ++31-73-621-2365

AMP Hungary Trading Kft.
Budapest, Hungary
Phone: ++36-1-344-26-33
FAX: ++36-1-344-26-34

AMP Ireland, Ltd.
Dublin, Ireland
Phone: ++353-1-820-3000
FAX: ++353-1-820-9790

AMP Italia S.p.A.
Collegno (Torino), Italy
Phone: ++39-11-4012-111
FAX: ++39-11-4031-116

Lithuania
AMP Deutschland GmbH
Representative Office Vilnius
Vilnius, Lithuania
Phone: ++37-02-231-402
FAX: ++37-02-231-403

AMP Norge AS
Nesbru, Norway
Phone: ++47-66-77-88-50
FAX: ++47-66-77-88-55

AMP Österreich Ges.m.b.H.
Wien (Vienna), Austria
Inside Phone: (0222) 277-97-0
FAX: (0222) 270-26-61
Outside Phone: ++43-1-277-97-0
FAX: ++43-1-270-26-61

AMP Packaging Systems
Dublin, Ireland
Phone: ++353-1-806-6500
FAX: ++353-1-806-6501

AMP Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Poland
Phone: ++48-22-672-47-90/91/92
FAX: ++48-22-672-47-88

AMP Portugal, Lda.
Lisbon, Portugal
Phone: ++351-1-3877-016
FAX: ++351-1-3877-172

Romania
AMP Deutschland GmbH
Representative Office Bukarest
Bukarest, Romania
Phone: ++40-1-311-3479/3596
FAX: ++40-1-312-0574

Russia (Moscow)
AMP Deutschland GmbH
Representative Office Moscow
Moscow, Russia
Phone: ++7-095-926-5506/07/08/09
FAX: ++7-095-926-5505

Russia (St. Petersburg)
AMP Deutschland GmbH
Representative Office St. Petersburg
St. Petersburg, Russia
Phone: ++7-812-325-3083
FAX: ++7-812-325-3288

Slovakia
AMP Deutschland GmbH
Representative Office Slovakia
Banska Bystrica, Slovakia
Phone: ++421-88-761-120/121
FAX: ++421-88-761-122

AMP d.o.o. in Slovenia
Ljubljana, Slovenia
Phone: ++386-61-161-3270
FAX: ++386-61-161-3240

AMP Svenska AB
Järfälla (Stockholm), Sweden
Phone: ++46-8-580-833-00
FAX: ++46-8-580-194-70

AMP (Schweiz) AG
Steinach, Switzerland
Phone: ++41-71-447-0447
FAX: ++41-71-447-0444

For Middle East and Africa:

AMP Export S.a.r.l.
Pontoise, France
Phone: ++33-1-34-20-83-83
FAX: ++33-1-34-20-86-09/62

Israel
AMP Interconnection Products Israel Ltd.
Tel Aviv 61581, Israel
Phone: ++972-3-645-07-07
FAX: ++972-3-649-24-13

South Africa
AMP Products South Africa (Proprietary) Ltd.
Midrand 1685, South Africa
Phone: ++27-11-805-65-35
FAX: ++27-11-805-65-40