

Instruction Sheet

**PISTOL-GRIP**  
Handzange für

1x5- polige  
TS-Gehäuse

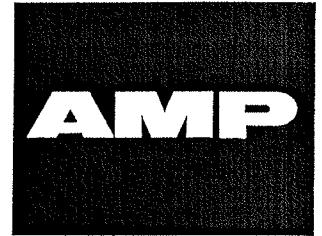
PN 539 638-1

*Instruction Sheet*

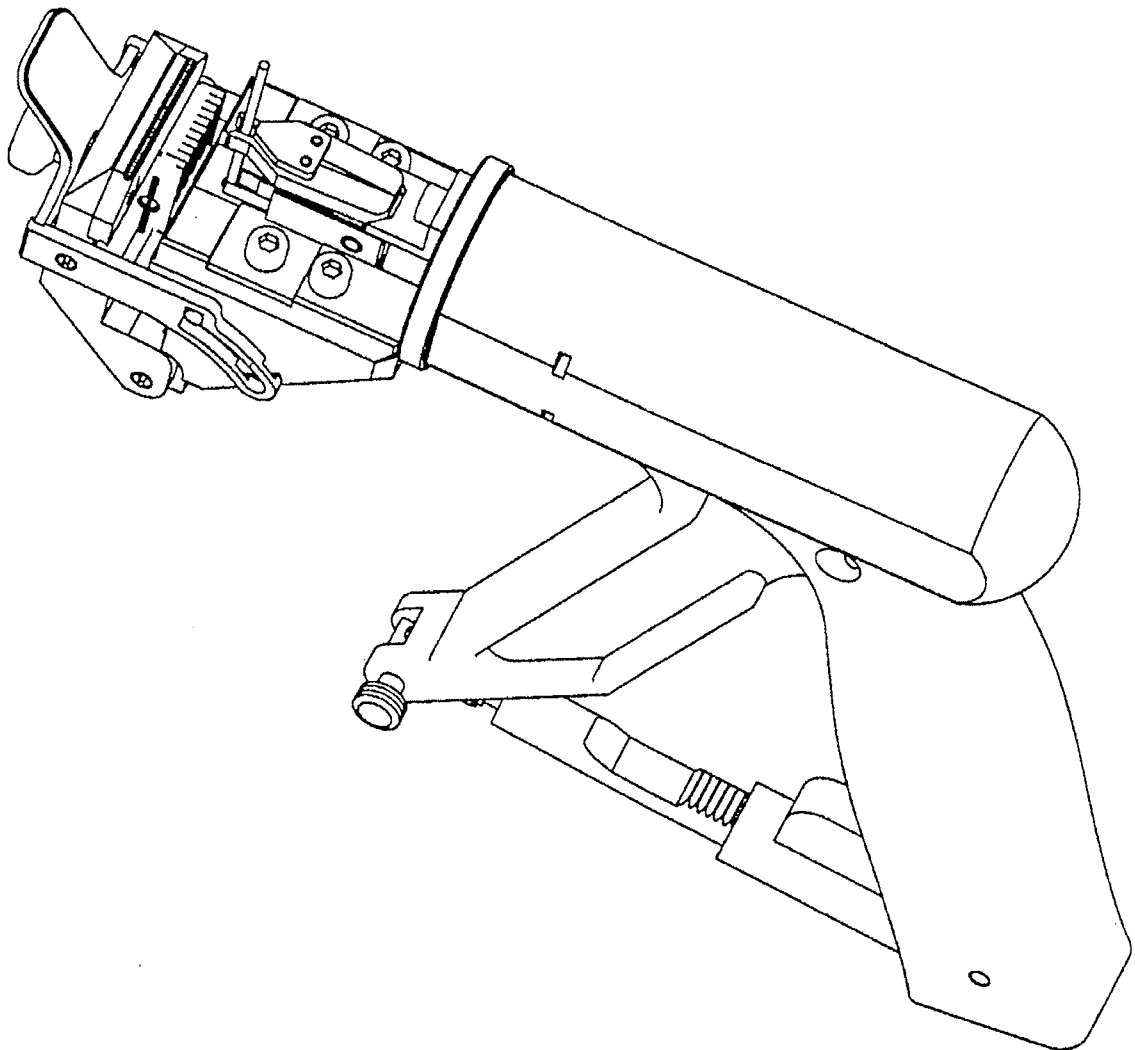
***PISTOL-GRIP***  
*Hand Tool for*

*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 mm<sup>2</sup> 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.

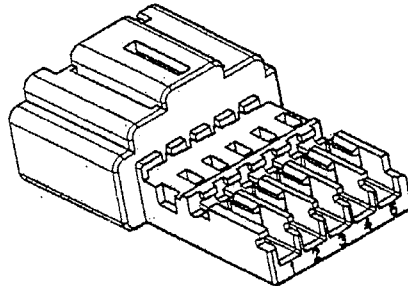
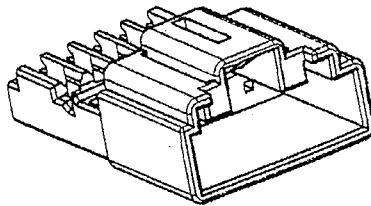
Nach dem Einschlagen eines Leiterdrahtes in das Gehäuse wird dieses entsprechend seinem Kontaktraster automatisch in die nächste Stellung gebracht.

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.

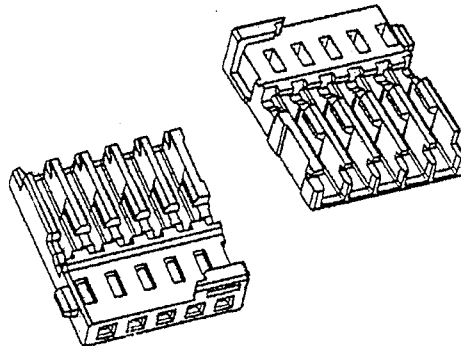
#### Hinweis:

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 mm<sup>2</sup> 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:

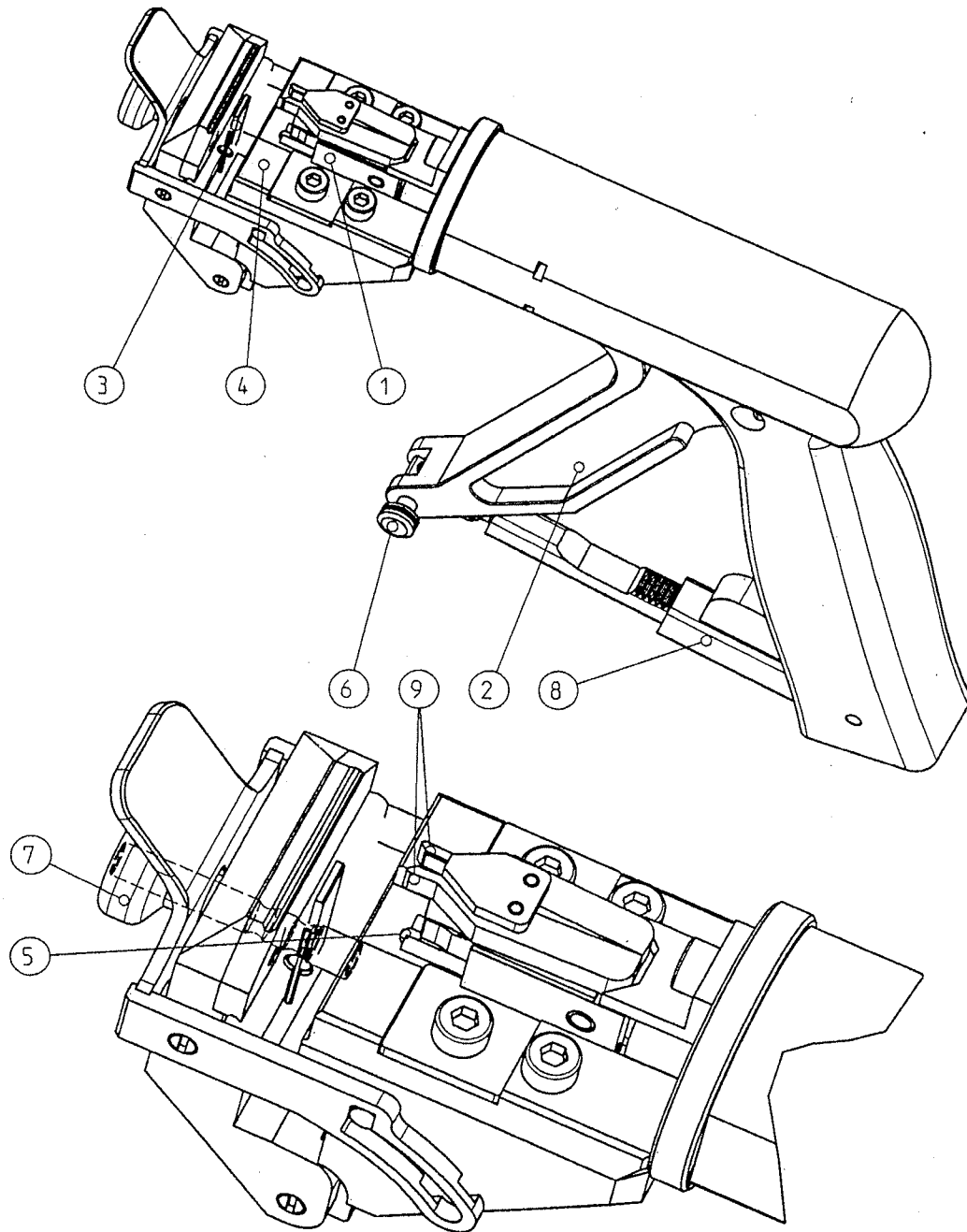
Should the transport slide for any reason not have been correctly positioned (center spacing), please loosen the release pin to prevent the housing from being damaged. After that, you can operate the handtool completely and re-index it.

### 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

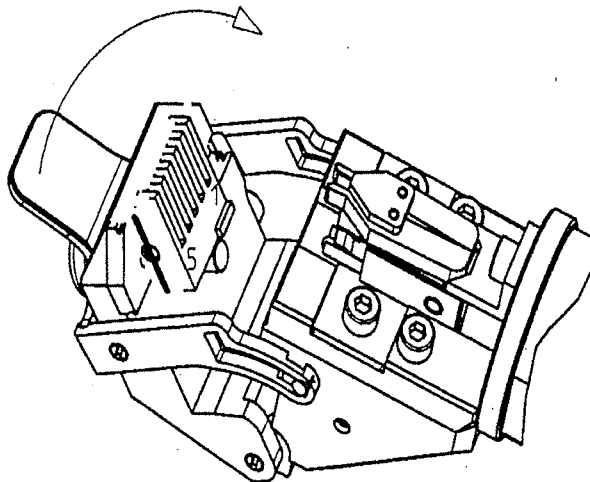
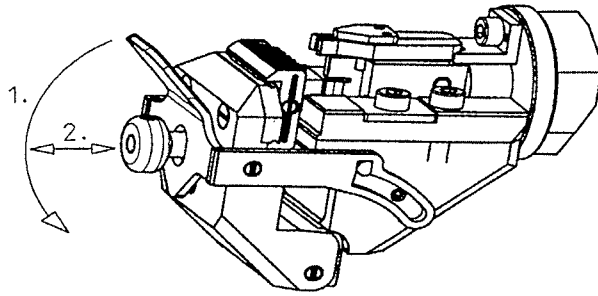
1. Öffnen der Gehäuseaufnahme:  
Hebel in Pfeilrichtung nach unten drücken.  
Gehäuseaufnahme verbleibt in geöffneter Stellung.

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 Eindruckstempel 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 Halteklauen 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 Halteklauen 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.

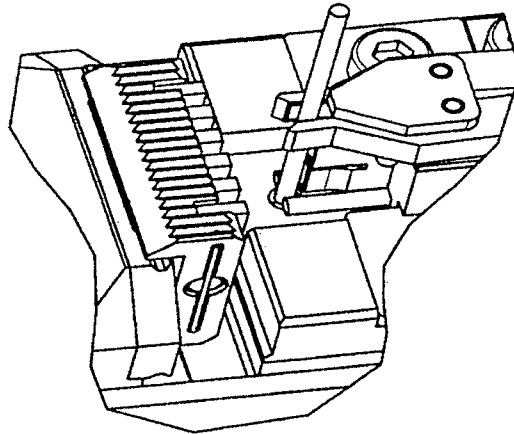
4. Wiederholen Sie die Arbeitsschritte 3.3.1 bis 3.3.3, bis alle Leitungen am Gehäuse angeschlagen sind.

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

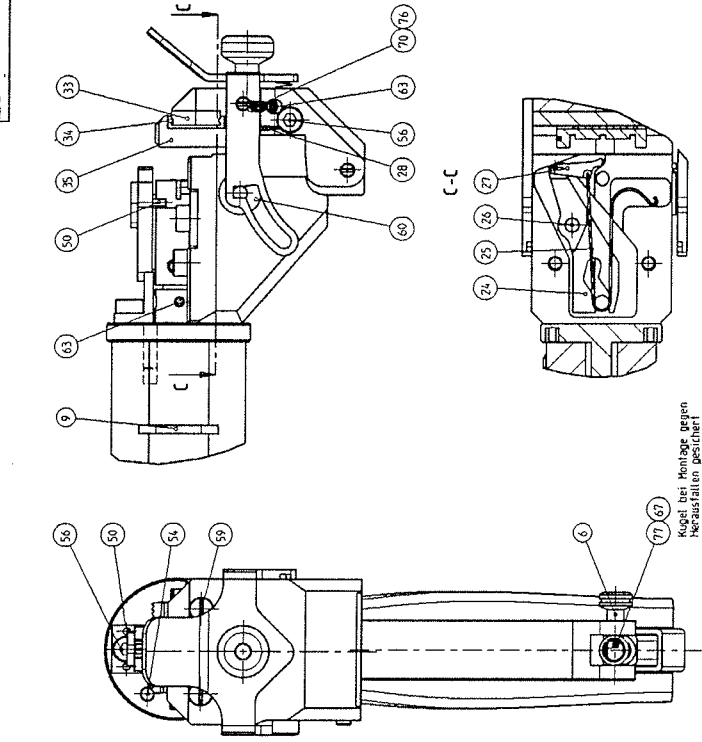
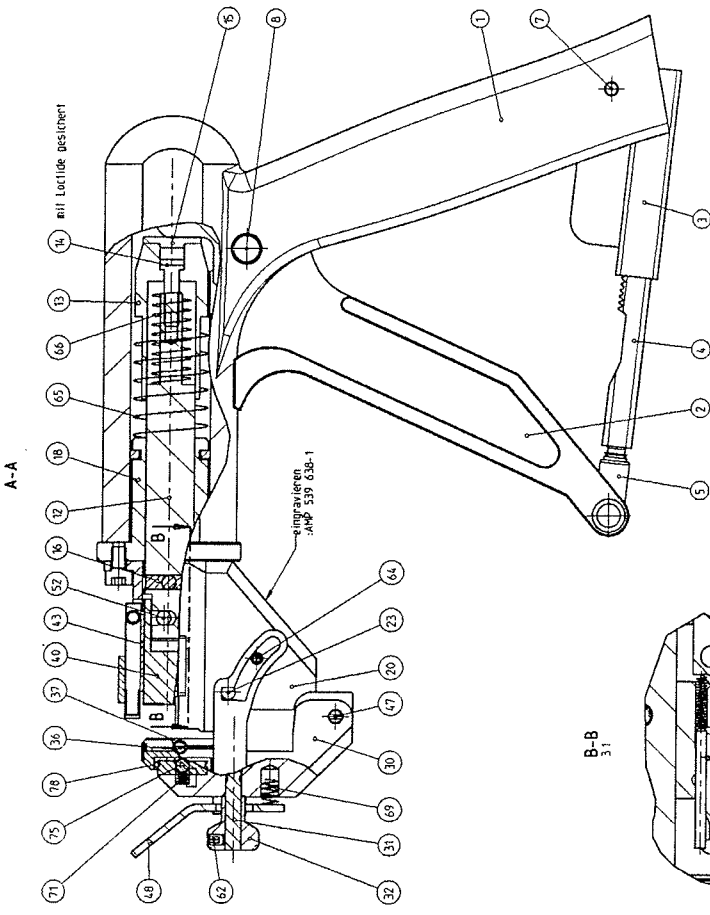
*If repair is necessary, please return the handtool with a written description of the problem to:*

**AMP Deutschland GmbH**  
Customer Service  
AMPerestraße 12-14  
64625 Bensheim

#### 6. Technical Data

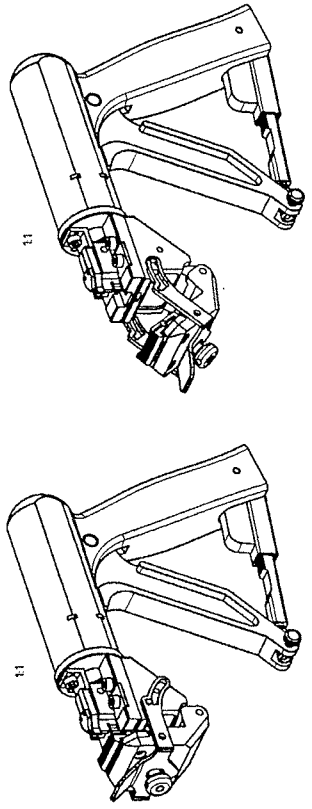
**Weight:**  
(Tool without suitcase)  
450 g

**Size LxWxH:**  
185x120x35



Werkzeug mit geschlossener Gehäuseaufnahme  
Tool with closed housing intake

Werkzeug mit offener Gehäuseaufnahme  
Tool with open housing intake

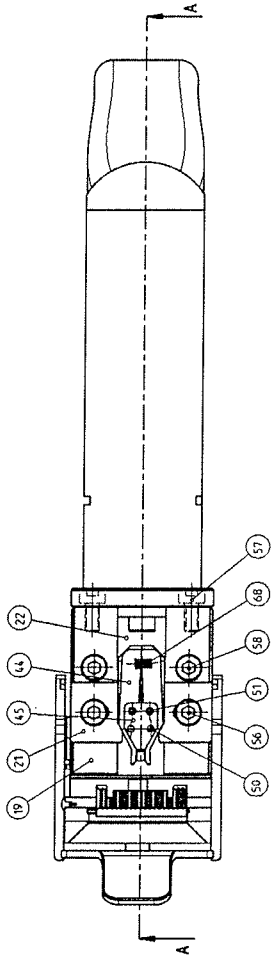


Handgezeichnet im Koffer PN 873 342-1 (Pos 80)  
mit Schaumstoffeinlage PN 5-539 448-5 (Pos 81)  
Halterei (für Koffer) PN 4-549 589-1 (Pos 82)  
und Betriebsanleitung Nr. 411-10068 (Pos 83).

Handgezeichnet in der PN 873 342-1 (Pos 80)  
mit dem PN 5-539 448-5 (Pos 81),  
mit dem PN 4-549 589-1 (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 (Blattspanner),  
969 697 5-pol 15-Gehäuse (Stiftgehäuse)

969 697 5-pol 15-Gehäuse (Blattspanner)  
969 697 5-pol 15-Gehäuse (Stiftgehäuse)



		539638-1	
Handgezeichnet im Koffer PN 873 342-1 (Pos 80) mit Schaumstoffeinlage PN 5-539 448-5 (Pos 81) Halterei (für Koffer) PN 4-549 589-1 (Pos 82) und Betriebsanleitung Nr. 411-10068 (Pos 83).		Handgezeichnet in der PN 873 342-1 (Pos 80) mit dem PN 5-539 448-5 (Pos 81), mit dem PN 4-549 589-1 (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 (Blattspanner), 969 697 5-pol 15-Gehäuse (Stiftgehäuse)		969 697 5-pol 15-Gehäuse (Blattspanner) 969 697 5-pol 15-Gehäuse (Stiftgehäuse)	
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		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	

Pos.	Stk. Zahl	Artikel-Nr. A M P	Benennung			Ersatz- und kostenlos	Verschleißteil kosten- pflichtig
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) Ersteinsatz in (AMP-Nummer):  
969697 (STIFTGEHÄUSE)

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	kostenpflichtig
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, Denmark  
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