





图 1

1. 简介

不带微调功能的 HV 模块化冲模座 (PN 2326378-1) 是一种能为客户提供多样化平台的产品系列，可使用多个模块化模具组压接多个高压端子。本冲模座旨在配合使用 AT-66 设备；PN 1-528008-4 和 528008-4。

阅读本说明书时，要注意危险、小心和注意等说明：


 **危险**
指可能导致中等或严重人身伤害的危险。

 **小心**
指可能导致产品或设备损坏的状况。

 **注意**
指特殊或重要信息。

2. 一般安全说明

对于包含移动部件的产品，请小心所有夹点。除所在组织和行业规定的安全标准外，须遵循压机上显示的所有安全标识。

 **危险**
不带微调功能的 HV 模块化冲模座的运作原理是，将来自 AT66 的高达 15 tons 的力传输至压接口，其可引起严重损害和/或分解。确保所有保护设备（联锁）和防护装置均已安装到位且能正常工作。

3. 主要特性

HV 模块化冲模座（不带微调功能）适用于多种压接冲模和线缆尺寸以及放线位置。

3.1. 可互换冲模

HV 模块化冲模座（不带微调功能）能互换压接冲模，以提高冲模座的多样性。



小心

在冲模座上执行任何操作之前，检查并确认压机已与电源装置断开。

1. 拆除冲模

拧开图 2 中标出的固定螺丝，拆除冲模座上的冲模。**确保**拆除冲模的工具**不会**接触压接表面。

2. 安装冲模

请参阅冲模说明书，了解冲模定向以及冲模在冲模座中的适当位置。紧固图 2 中显示的固定螺丝，以将冲模固定到冲模座上。



注意

固定螺丝位于冲模座前部。

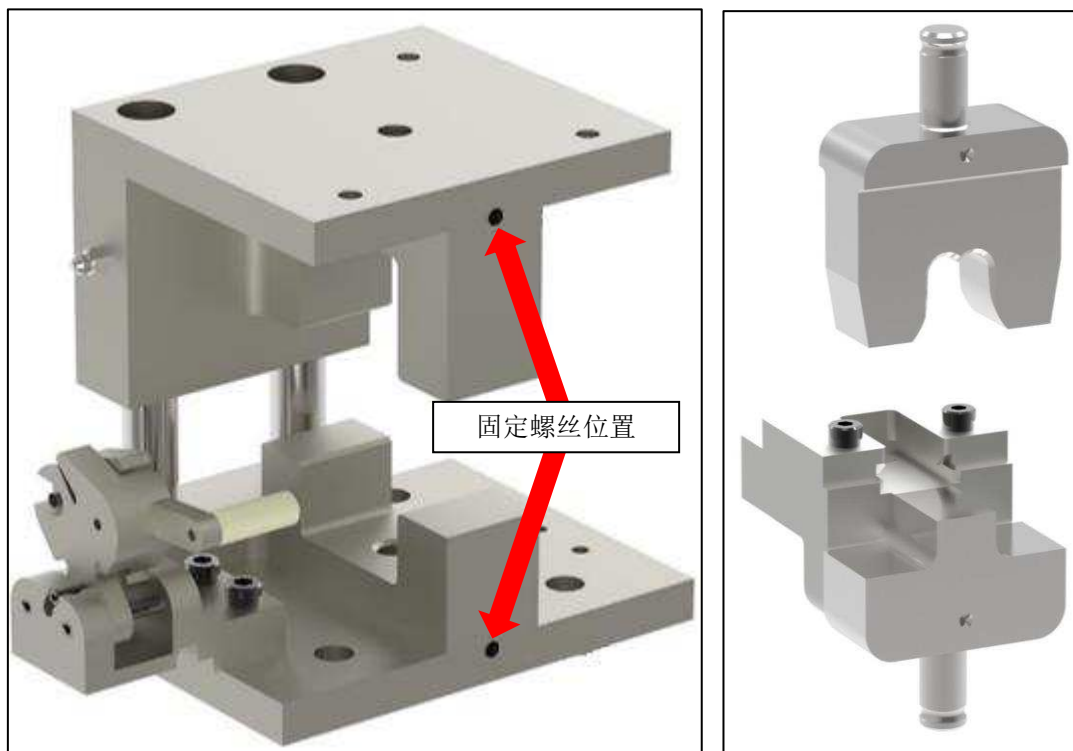


图 2

3.2. 电线钳

HV 冲模座准许将电线钳安装在冲模座的任一侧（请参阅图 3）。如此可提高压接定向的多样性以及扩大压接选择范围。电线钳也是如此，设计用于冲模座的任一侧。



注意

电线钳为手动操作装置，可在执行压接操作的同时，将线缆保持在固定位置。操作电线钳时需要用户向下按压控制杆，以打开钳夹。松开控制杆，钳夹将闭合（请参阅图 4）。

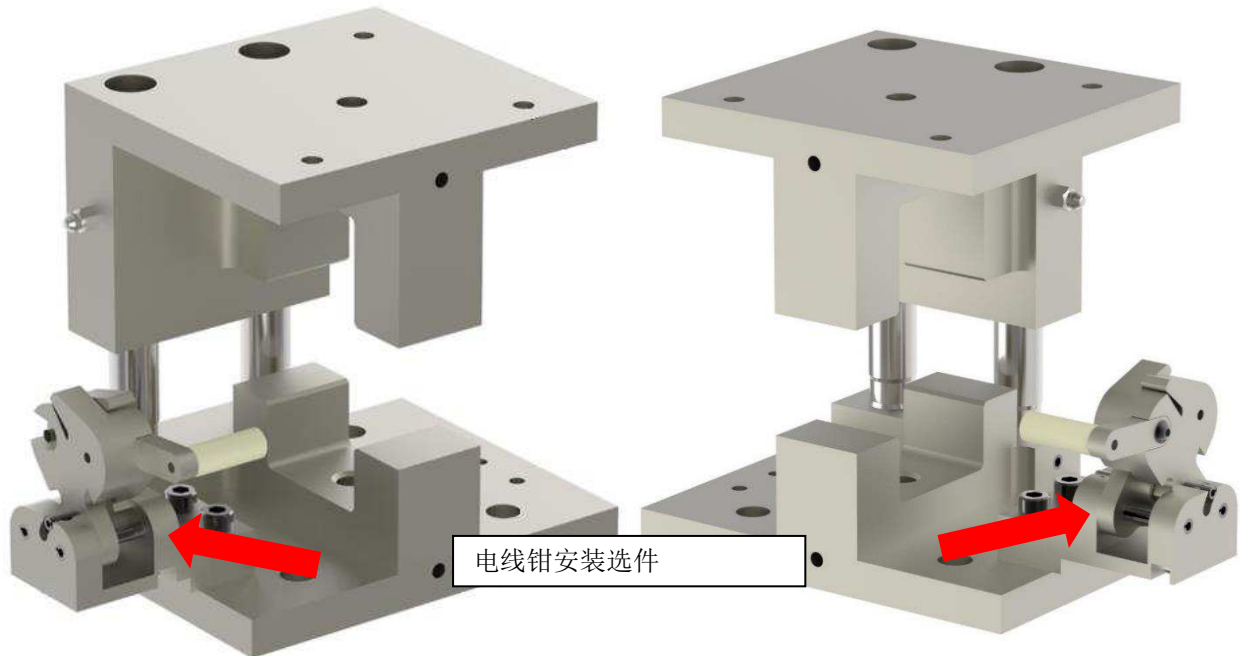


图 3

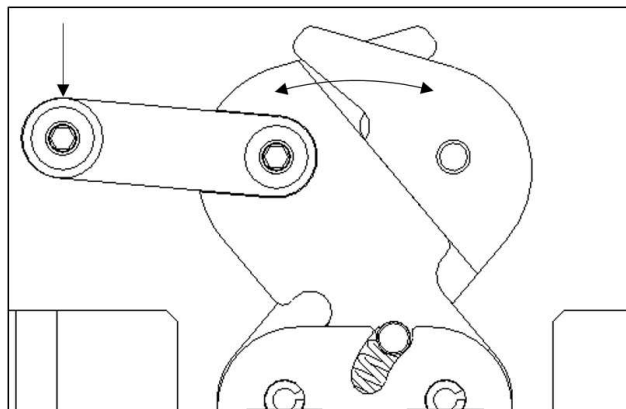


图 4

要更改电线钳位置，松开图 5 所示的螺栓。

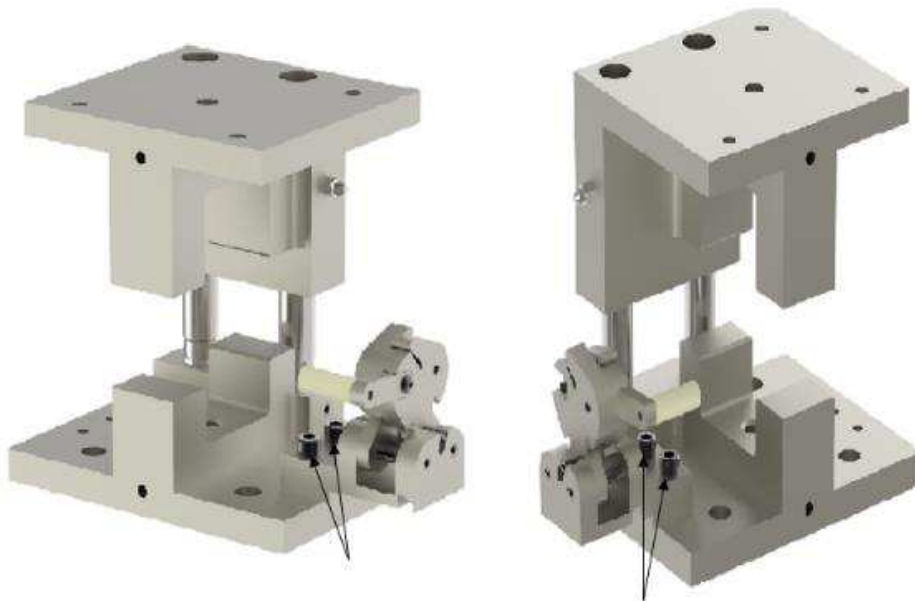


图 5

3.3. 冲模座的润滑

机器的活动件需要定期润滑，以确保其运行可靠，经久耐用。

1. 首选润滑脂：

Chevron Ultra-Duty EP NLGI 2、Chevron Ulti-Plex EP NLGI 2 和 Caltex Ultra-Duty EP NLGI 2。



注意

有关备选润滑脂，请联系 TE 工程部。



注意

如在低于 10 °C (50 °F) 的温度下操作，则必须使用首选润滑脂。

2. 建议的润滑时间表：

每运行 50,000 个循环，在图 6 所示的每个位置涂抹一次润滑脂（通过润滑脂枪）。

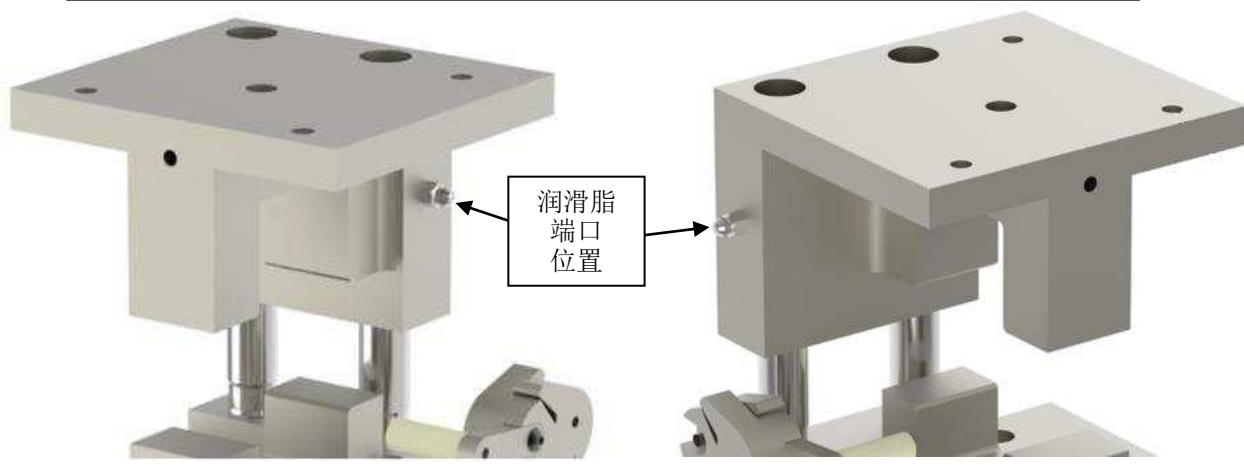


图 6

4. 冲模座安装和拆除



危险

为了避免人身伤害，在安装和拆除冲模座之前，确保已关闭机器气源并且切断电源/气源。



注意

在将冲模座安装到机器上之后，请确保始终拆除压头运输环（如果有），同时确保在拆除机器的冲模座之前，将压头运输环安装在冲模座压头上。



注意

当将冲模座安装在 AT66 中时，在未将冲模座准确安装以前，切勿尝试在通电情况下操作机器。如本部分所述；否则将损坏压具。



危险

为了避免人身伤害，冲模座仅限用于适当的终端设备。

4.1. 安装

1. 将冲模座置于机器底座中心。
2. 开始将 (3) M6 螺钉置于机器底座中—切勿完全紧固。
3. 抬升冲模座上半部分，然后将 (3) M6 螺丝置于压机压头中，然后紧固。
4. 紧固机器底座的 (3) M6 螺钉。

4.2. 移除

1. 拆除机器底座的 (3) M6 螺钉。
2. 拆除压机压头的 (3) M6 螺丝：



危险

切勿让冲模座上部分跌落，防止夹到手指。

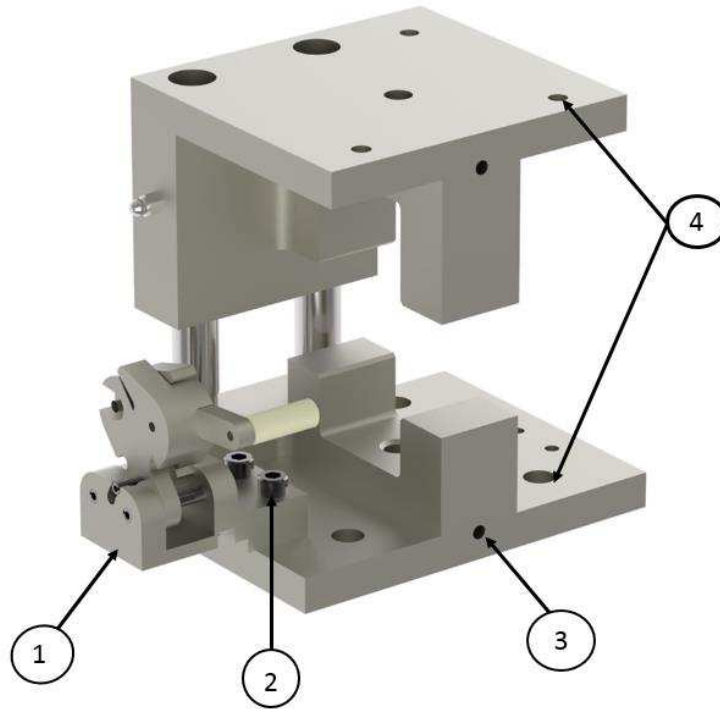
3. 拆除机器的冲模座。

5. 更换与维修

图纸和文档包指明了更换零件和推荐备件（请参阅图 10）。要订购更换冲模，请联系 +86 21 33259030，或者发送邮件至：TEFE1AP@te.com

亚太服务热线
泰科电子（上海）有限公司
中国上海桂平路 688 研发中心
邮编：200233

请致电 +86 21 33259030 获取客户维修服务。



项目	项目名称	TE 产品料号	数量
1	电线钳	2305445-3	1
2	螺丝 M6 x 20	2-18023-9	2
3	螺丝 M4 x 6.0	992763-6	2
4	螺丝 M6 x 16	2-18023-8	6

图 7

6. 处理

联系 TE 进行处置。

7. 修订摘要

- 修订第 1 部分
- 修订了图 7
- 新增修订摘要 [第 7 部分]