


压接 模具总成	电线 范围	端子零件号 (应用规格)	模块化冲模座 (说明书)
2305854-1	25mm ²	2177473-1 (114-94125)	2305470-1 (408-35048) 2326378-1 (408-35049)
2326571-1	35mm ²	2177590-1 (114-94125)	
2305856-1	50mm ²	2177592-1 (114-94125)	


图 1

1. 简介

压接冲模总成（PN 2305854-1、2326571-1 和 2305856-1）设计安装在模块化冲模座中（如图 1 所示）。本设备设计用于压接 HV800-180 端子。

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. 描述

每个冲模总成包含一个底刀、上刀和端子定位器。

端子定位器用于在压接过程中维持端子位置。端子定位器预安装在压接冲模上。

3. 冲模总成安装

有关冲模安装和/或拆除以及模块化冲模座通用性能的信息，请参阅冲模座随附的 408 系列说明书。



危险

为了避免人身伤害，在将冲模总成安装至冲模座之前，始终关闭机器的电源和气源。

为在安装期间，冲模安装方向准确，请确保：

- 对准点朝向模块化冲模座上的电线钳（请参阅图 2）。

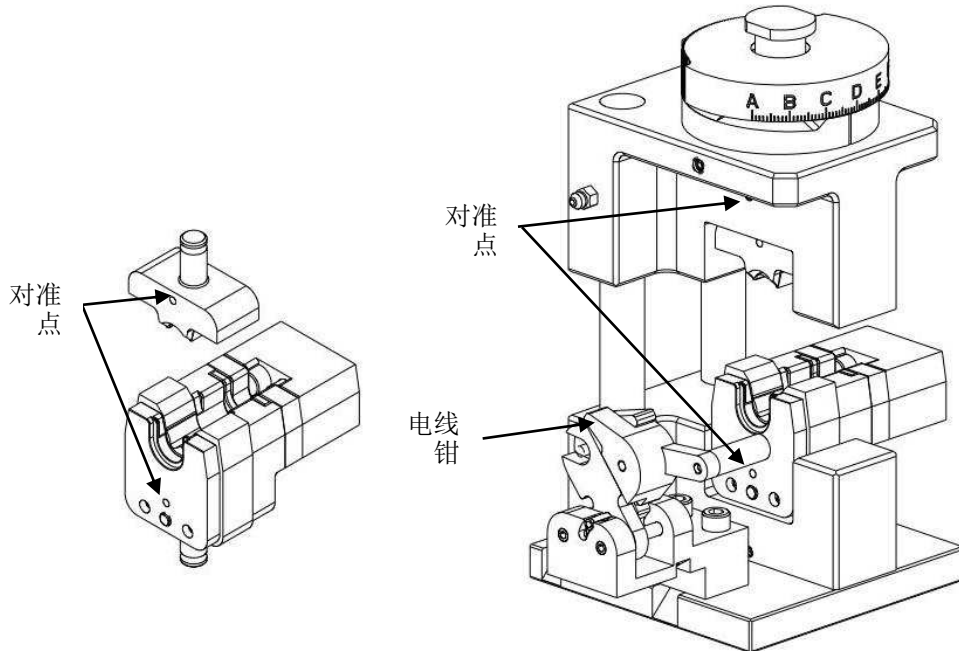


图 2

4. 压接步骤



注意

有关每个端子的剥线长度和特定压接信息，请参阅图 1 提及的 114 系列应用规范。



小心

如冲模座配有压接高度（微调）调整功能，可将压接高度盘设定为“A”，逐步调节至指定压接高度，以避免损坏压机、模块化冲模座或冲模总成。如机器配有压接高度/闭合高度调整功能，请参阅适当的 412 系列客户手册，以获取指导意见。

1. 将端子插入冲模总成，其中端子插接部抵住弹性销。（请参阅图 3a）。
2. 向下按压控制杆，以打开电线钳。将适当剥皮的线缆插入端子压接部（请参阅图 3b）。确保没有暴露的芯线。松开控制杆，将线缆夹住。
3. 触发压机，以完成压接。
4. 从模具中取出压接好的线束。

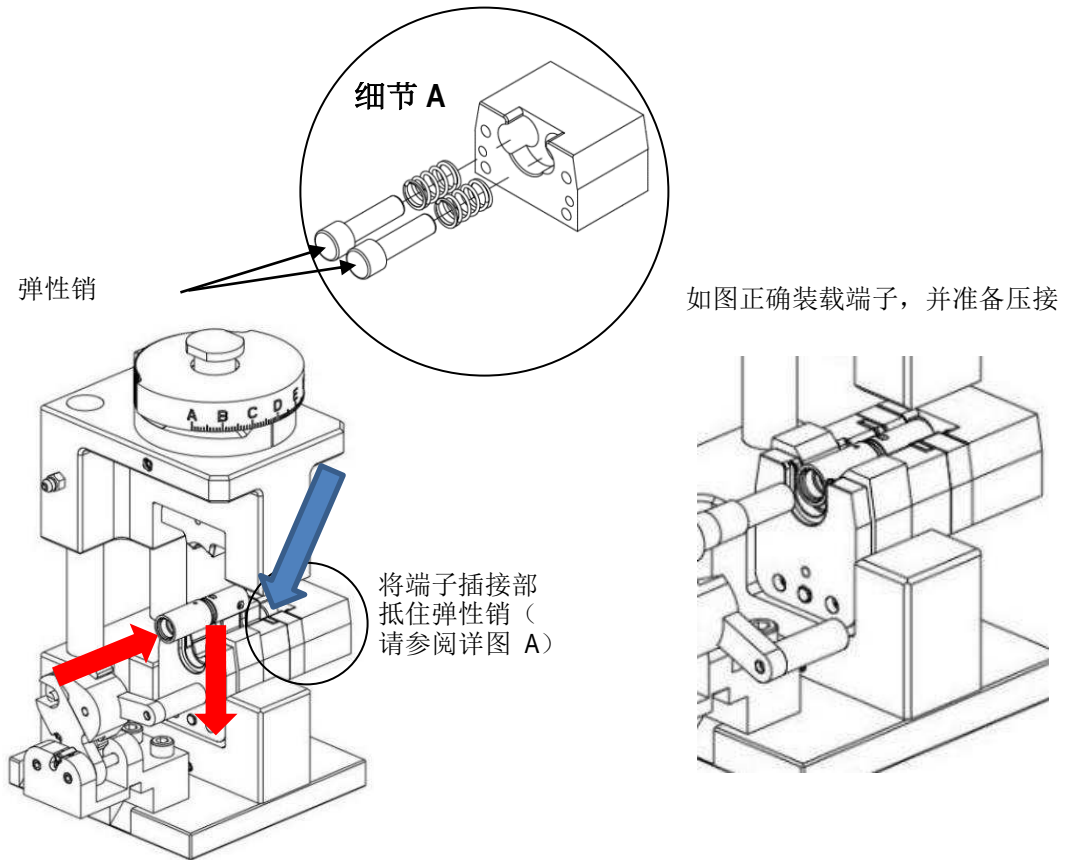


图 3a

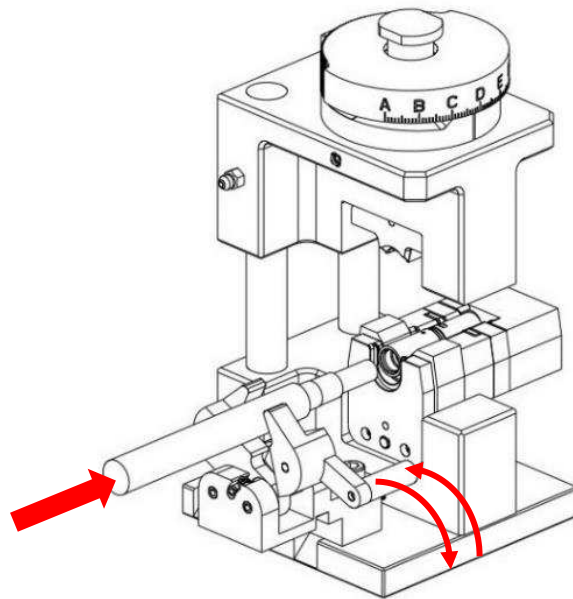


图 3b

5. 压接检验

有关压接检查信息，请参阅图 1 提及的适用于压接端子的 114 系列应用规范。

6. 维护与检查

在装运前检查每个冲模总成。TE Connectivity (TE) 建议在冲模总成抵达使用工厂之后，立即对其进行检查，以确保总成在运输期间未出现损坏。

6.1. 日常维护

每个压机操作人员必须了解并负责遵循以下日常维护步骤：

1. 使用洁净的刷子或无绒软布，除去灰尘、污垢和其他污物。不要使用可能损坏冲模的物件。
2. 不使用冲模时，将其成对储存于洁净干燥的区域。

6.2. 定期检查

质量控制人员须定期执行检查。检查记录应随冲模一同由负责检查的人员保管。建议每月至少进行一次检查，但可根据使用情况、工作环境调节、操作人员培训和技能情况以及既定公司标准来确定检查频次。应按照以下方法执行检查：

1. 使用洁净的刷子或无绒软布清除所有污物。
2. 检查压接区域是否平整，有无裂痕、缺口、磨损或断裂区。若损坏明显，必须更换冲模总成。

7. 更换与维修

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。

8. 修订摘要

首次发布