

压接模具总成	电线范围	金属箍零件号 (应用规范)	模块化冲模座 (说明书)
2326506-1	5mm ²	2103942-1 (内金属箍) 2103943-1 (外金属箍) (114-162012)	2305470-1 (408-35048) 2326378-1 (408-35049)
2326507-1	12mm ²	2103942-2 (内金属箍) 2103943-2 (外金属箍) (114-162012)	

图 1

1. 简介

压接冲模总成 (PN 2326506-1、PN 2326507-1) 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 PCON 12 金属箍。

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

每个压接冲模总成包括金属箍上刀、金属箍底刀和定位器总成 (包含定位器支架和端子定位器)。

定位器总成用于在压接过程中维持端子位置。定位器总成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，请参阅工具适配器随附的 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）。

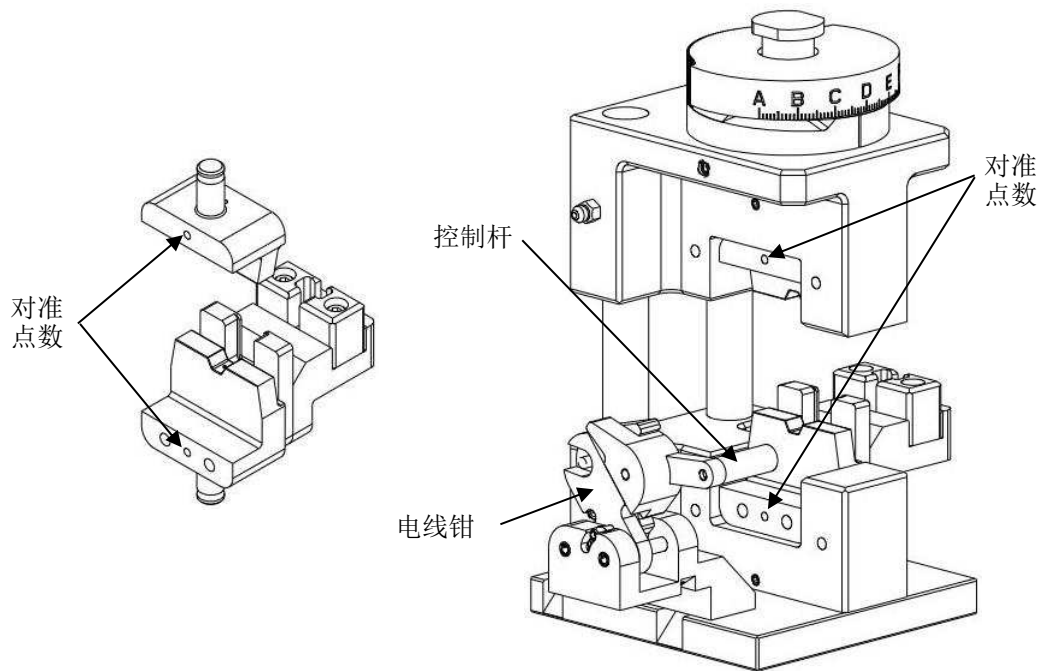


图 2

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 提及的适用 114 系列应用规范。



小心

如工具适配器配有压接高度（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。

1. 根据图 1 提及的 114 系列应用规范，将金属箍组装在预备的线缆装置中。
2. 向下按压控制杆，以打开电线钳（请参阅图 2）。
3. 将预备的电线和端子总成插入压接冲模，以便：
 - 外金属箍插入金属箍定位器，同时
 - 端子插接部放入端子定位器。**注意：**端子插接部应安装在标识的表面内，以确保保持适当间隙和定向（请参阅图 3）。

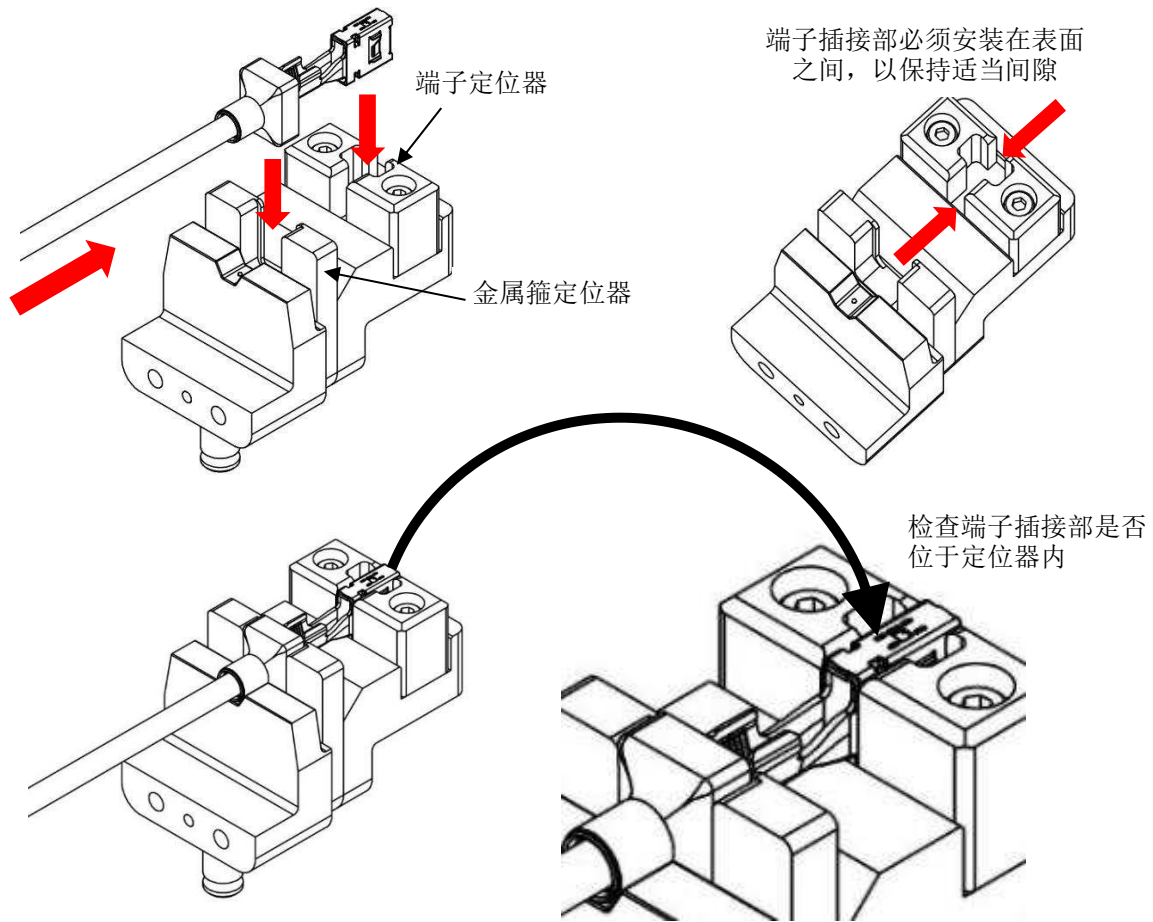


图 3

4. 松开控制杆，将线缆夹住。
5. 触动压机，完成压接。

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