

使用指南

持续使用手动手工工具可导致累积性损伤故障。手工工具仅限临时性使用和小批量应用。生产操作中，可选择各种可持久使用的电动应用设备。

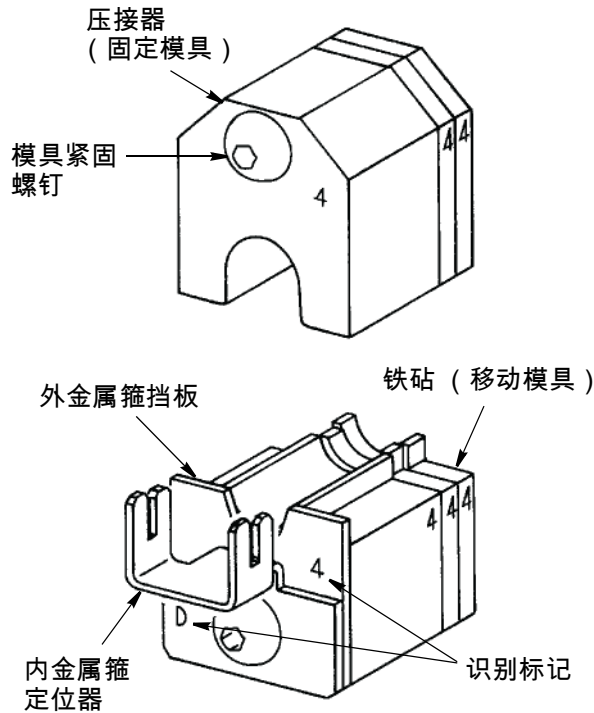


图 1

1. 简介

压接模具组件 543013-[] 专用于手动压接工具架组件 543344-1，以接与屏蔽电缆夹工具配用的内金属箍和外金属箍，以供 AMPLIMITE* 重型连接器使用。

本说明图表对压接程序、绝缘压接调整及维护与检查进行了描述。关于工具架和模具安装信息，请参见工具架随附的说明图表 408-9315。使用模具组件之前，请仔细阅读这些说明和参考材料。

注意 尺寸以毫米为单位 (括号内是等值英寸)。各图形和插图仅供参考，并非按规定比例绘制。

关于说明书再版原因，请参见第 6 节的修订摘要。

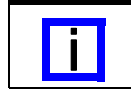
2. 产品描述

每个模具组件由一个铁砧 (移动模具) 和一个压接器 (固定模具) 组成。铁砧包括一个内铁砧定位器和一个外铁砧挡板。每个模具由一颗独立的螺钉固定到工具架上。参见图 1。

固定好后，模具会形成一个压接槽，用于同时压接电缆上的内金属箍和外金属箍。模具和定位器均印有识别标记，确保为要压接的金属箍选择合适的模具。

3. 压接步骤

注意 压接触头之前，必须选压接金属箍。



确定所用电缆的外直径，然后参考图 2 选择合适的内外金属箍以及相应模具组件。注意图 2 所列的内金属箍定位器上的识别标记。

根据金属箍附带的说明图表制备电缆。如下所述进行操作：

注意 剥皮电缆前，外金属箍必须置于电缆上。



1. 根据工具架附带的说明图表安装模具组件。握住工具，以使其正面朝向您。
2. 同时压下工具手柄，直到松开棘齿控制，以打开模具。
3. 打开拉盖式工具闩锁，并将电缆从工具后侧插入压接槽。
4. 确保内金属箍的凸缘插入定位器的狭槽，外金属箍的凸缘紧贴挡板。参见图 3。
5. 两个金属箍安装到位后，关闭拉盖式工具闩锁。
6. 把电缆组件固定到位，并压下工具手柄，直到棘齿松开。
7. 完全打开工具手柄，打开拉盖式闩锁，并将压接过的组件从模具上取下。



不得使用损坏的金属箍。若金属箍明显损坏，则应更换一个新的。请勿反复压接金属箍。

2. 确保模具正确对齐且模具装配螺钉固定到位。
3. 确保所有表面使用优质 SAE (美国汽车工程师学会) 20 机油薄膜防护。不要过量注油。
4. 不使用模具时，将其成对储存于洁净干燥的区域。

4. 维护与检查

4.1. 维护

1. 使用洁净的刷子或无绒软布，除去灰尘、水分和其他污物。不要使用可能损坏模具的物件。

连接器规格 (位置编号)	线缆直径范围	内金属箍 745129 后缀		外金属箍 745130 后缀		模具组件 543013 后缀	定位器 - 模具标记
		含铅	无铅	含铅	无铅		
9	4.83-6.10 [.190-.240]	—	—	-8	-38	-1	A-1
		-18	-70	-8	-38	-2	B-1
	5.84-7.11 [.230-.280]	-34	-79	-16	-45	-17	B-8
	8.13-9.40 [.320-.370]	-17	-69	-10	-40	-6	B-3
15	4.83-6.10 [.190-.240]	-18	-70	-8	-38	-2	B-1
		-21	-73	-8	-38	-3	C-1
	5.84-7.11 [.230-.280]	-32	-78	-16	-45	-16	C-8
	7.62-8.89 [.300-.350]	-20	-72	-9	-39	-4	C-2
	8.00-9.27 [.315-.365]	-17	-69	-10	-40	-6	B-3
9.65-10.92 [.380-.430]	-19	-71	-11	-41	-7	C-4	
25	4.83-6.10 [.190-.240]	-21	-73	-8	-38	-3	C-1
	5.84-7.11 [.230-.280]	-32	-78	-16	-45	-16	C-8
	7.62-8.89 [.300-.350]	-20	-72	-9	-39	-4	C-2
		—	—	-9	-39	-5	D-2
	9.65-10.92 [.380-.430]	-19	-71	-11	-41	-7	C-4
		-23	-75	-11	-41	-8	D-4
11.94-13.46 [.470-.530]	-22	-74	-12	-42	-10	D-5	
37	4.83-6.10 [.190-.240]	-21	-73	-8	-38	-3	C-1
	5.84-7.11 [.230-.280]	-32	-78	-16	-45	-16	C-8
	7.62-8.89 [.300-.350]	-20	-72	-9	-39	-4	C-2
	9.65-10.92 [.380-.430]	-19	-71	-11	-41	-7	C-4
		—	—	-11	-41	-9	E-4
	11.81-13.34 [.464-.525]	-26	-76	-12	-42	-11	E-5
14.99-16.51 [.590-.650]	—	—	-13	-43	-13	E-6	
50	4.83-6.10 [.190-.240]	-18	-70	-8	-38	-2	B-1
	7.62-8.89 [.300-.350]	—	—	-9	-39	-5	D-2
	8.00-9.27 [.315-.365]	-17	-69	-10	-40	-6	B-3
	9.65-10.92 [.380-.430]	-23	-75	-11	-41	-8	D-4
	11.94-13.46 [.470-.530]	-22	-74	-12	-42	-10	D-5
		—	—	-12	-42	-12	F-5
	15.24-16.51 [.600-.650]	-29	-77	-13	-43	-14	F-6
17.78-19.05 [.700-.750]	—	—	-14	-44	-15	F-7	

图 2

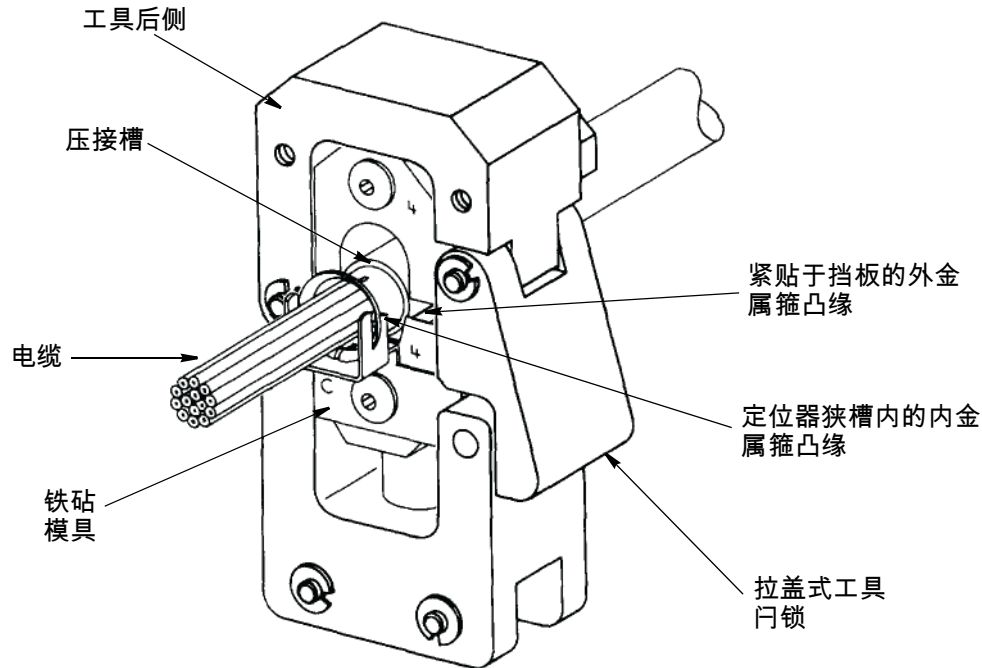


图 3

4.2. 检查

应定期检查模具组件，并做检查记录，随模具和 / 或由负责检查的人员保管。Tyco Electronics 建议每月进行一次检查；不过，工具使用频率、工作环境、操作员培训与技能以及公司制定的标准等应作为确定检查频率的依据。检查应按以下顺序进行：

A. 目视检查

1. 将模具浸泡于合适的商用涂脂剂中除去润滑油和累积薄膜，同时不得对模具涂层和塑性材料产生影响。
2. 确保模具上所有装配螺钉固定到位。
3. 检查所有压接表面是否有磨损。更换磨损的模具。参见第 5 节的更换。
4. 检查压接槽是否平整，有无裂痕、缺口、磨损或断裂区。若损坏明显，必须更换模具。参见第 5 节的更换。

B. 检查模孔

该检查需要使用游标卡尺。如下所述进行操作：

1. 匹配各模具，直到压接面处于底部，然后将其保持在这个位置。
2. 如图 4 所示，使用游标卡尺测量模孔。

若模孔符合图 4 所示要求，则模具合格，应使用优质 SAE 20 机油薄膜润滑模具。否则，必须更换模具。参见第 5 节的更换。

5. 更换

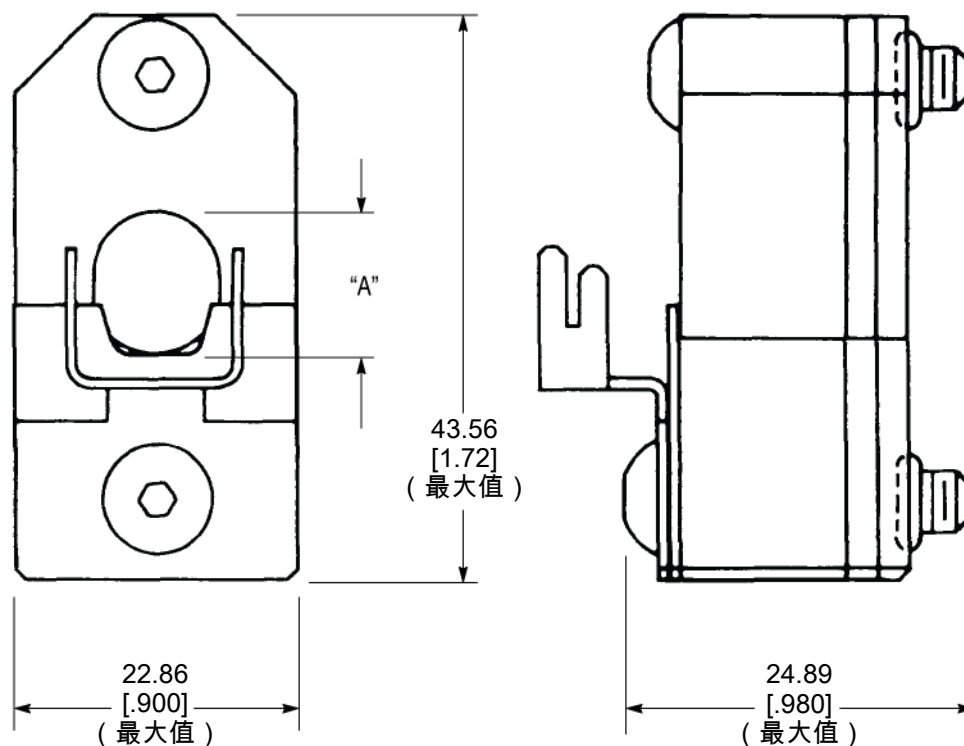
您可以通过多种方式订购替换模具，如授权代表、致电 1-800-526-5142、传真订购单至 717-986-7605 或寄信至：

CUSTOMER SERVICE (38-35)
 TYCO ELECTRONICS CORPORATION
 PO BOX 3608
 HARRISBURG PA 17105-3608

6. 修订摘要

对本说明书所做修订包括：

- 符合公司要求的新版说明书



模具规格

模具组件 543013 后缀	定位器 / 模具标记	模孔 直径 "A" (± 0.13 [± 0.005])
-1	A-1	6.10 [.240]
-2	B-1	
-3	C-1	
-4	C-2	8.51 [.335]
-5	D-2	
-6	B-3	9.19 [.362]
-7	C-4	
-8	D-4	10.59 [.417]
-9	E-4	
-10	D-5	13.34 [.525]
-11	E-5	
-12	F-5	
-13	E-6	16.48 [.649]
-14	F-6	
-15	F-7	19.02 [.749]
-16	C-8	6.78 [.267]
-17	B-8	

图 4