

AMP

Instruction Sheet

PISTOL-GRIP
Handzange für

2x3- polige
TS-Gehäuse

PN 539 624-1

Instruction Sheet

PISTOL-GRIP
Hand Tool for

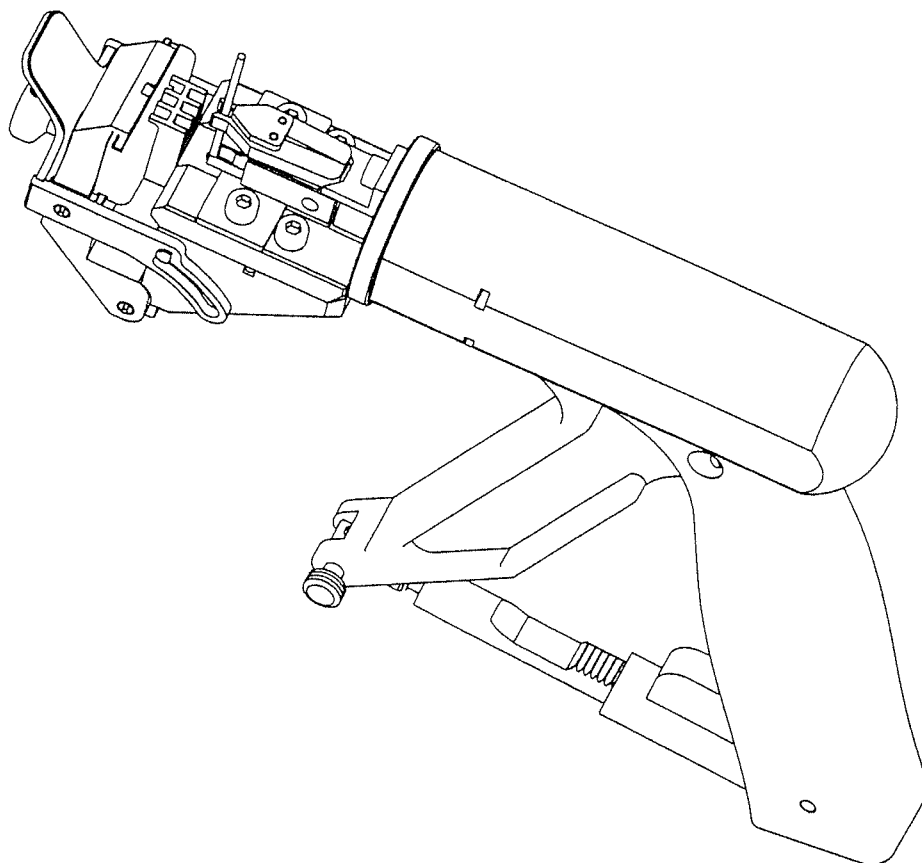
2x3-position
TS-Connector

P/N 539 624-1

AMP

411-18088

08/98 HN



AMP PISTOL-GRIP Handzange

1. Einleitung

Die PISTOL-GRIP Handzange 539 624-1 wurde zur rationellen Verarbeitung der 2x3-poligen TS-Stiftgehäuse PN 966 906 und TS-Buchsengehäuse PN 966 907 entwickelt.

Für die Qualität der Schneidklemm-Verbindung sind die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien maßgebend. Es wird ausschließlich 7-adrige Litze mit 0,35 mm² 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
- Weitertransport des Gehäuses

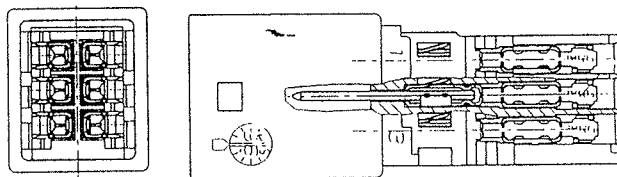
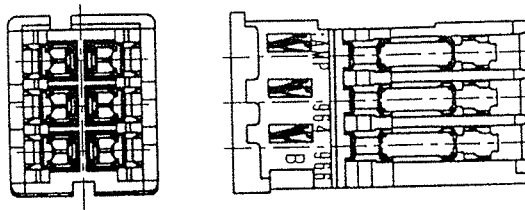
Zur Positionierung eines Leiterdrahtes befindet sich vor dem Eindrückstempel und Messer eine Einführbohrung. Der in diese Bohrung eingeführte Leiter wird durch die Schneidplatte im Werkzeug unmittelbar vor dem Eindrücken in den Schneid-Klemm-Kontakt auf richtige Länge abgeschnitten.

Nach dem Einschlagen eines Leiterdrahtes in das Gehäuse wird dieses entsprechend seinem Kontaktraster durch Verschieben der Gehäuseaufnahme 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.



AMP PISTOL-GRIP Hand Tool

1. Introduction

The PISTOL-GRIP Hand Tool 539 624-1 is used to terminate the 2 x3- position TS- Connector PN 966 906 (male) and PN 966 907 (female).

Determinative for the quality of IDC connection is the common product specification. Only 7-strand wires with a wire size of 0,35 mm² 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 completing 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
- Transport of the housing

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 moved into the next termination position by pushing the housing carrier.

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:

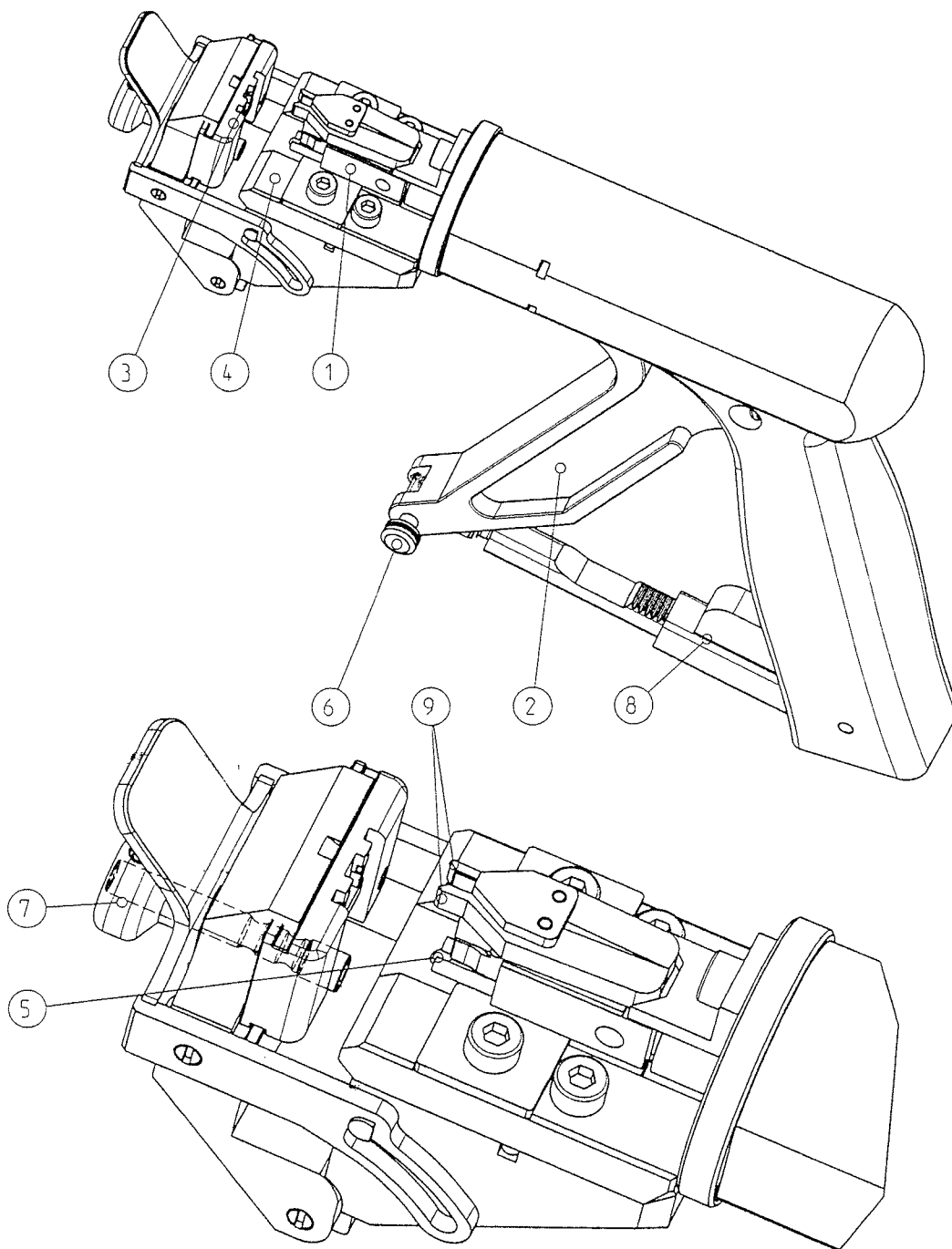
Should the transport slide for any reason not have been correctly positioned (center spacing), please loosen the release pin to prevent the housing from being damaged. After that, you can operate the handtool completely and re-index it.

3. Bedienung der Handzange

3.1 Funktionselemente

3. Operation the Hand tool

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

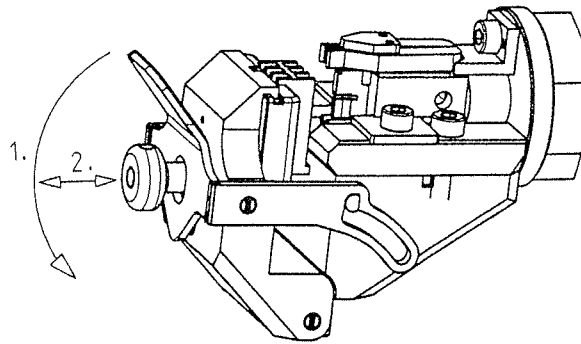
1. Öffnen der Gehäuseaufnahme:
Hebel in Pfeilrichtung nach unten drücken.
Gehäuseaufnahme verbleibt in geöffneten Stellung.

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 vor die Markierung in Anschlagposition 3.



3.2 Inserting the Connector

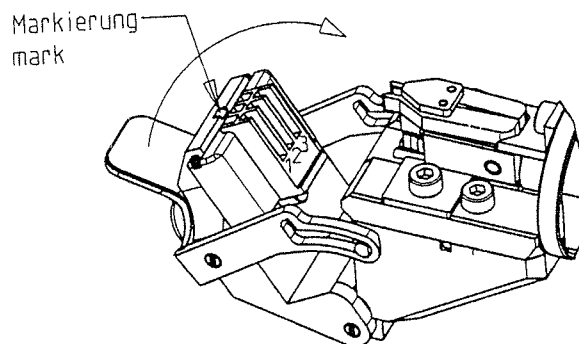
1. To open the housing fixture:
Push lever down in direction of arrow. Housing fixture engages in open position.

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 forward to terminating position in front of the mark 3.

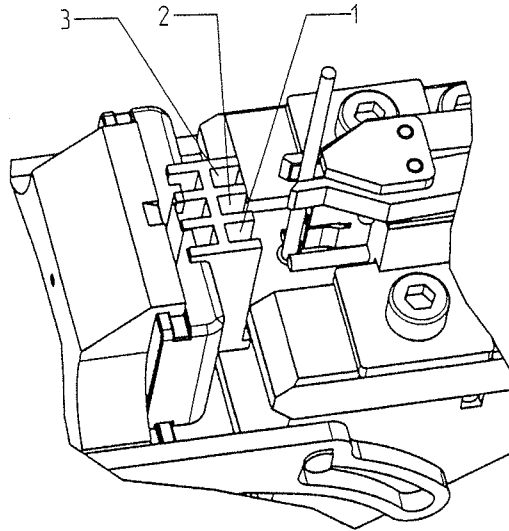


3.3 Verdrahtungsvorgang

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.
4. Schieben Sie den Transportschlitten mit dem Gehäuse vor die Markierung in Anschlagposition 2 und wiederholen Sie die Arbeitsschritte 3.3.1 bis 3.3.3.
5. Schieben Sie den Transportschlitten mit dem Steckverbinder vor die Markierung in Anschlagposition 1 und wiederholen Sie die Arbeitsschritte 3.3.1 bis 3.3.3.
6. Öffnen Sie das Werkzeug wie unter 3.2.1 beschrieben.
7. Entnehmen Sie den Stecker. Beim Stiftgehäuse den Auswerferstift betätigen.
8. Drehen Sie den Stecker um 180° und wiederholen Sie die Arbeitsschritte 3.2 und 3.3.

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. Remove a single wire and insert it 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. Move the transport slide with the connector forward to terminating position 2 in front of the mark and repeat steps 3.3.1 to 3.3.3.
5. Move the transport slide with the connector forward to terminating position 1 in front of the mark and repeat steps 3.3.1 to 3.3.3.6.
6. Open the housing fixture, see 3.2.1.
7. Take the connector out. With the pin housing use the ejector.
8. Turn the connector 180° and repeat steps 3.2 and 3.3.

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. Should another insertion depth be required, please return the hand tool with the according wire to AMP for readjustment.

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

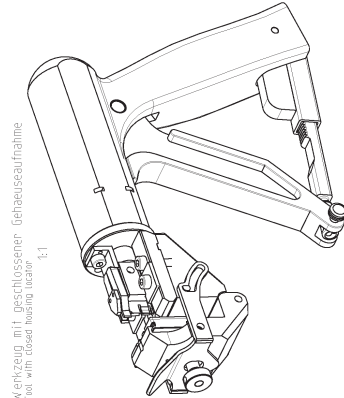
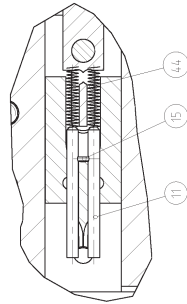
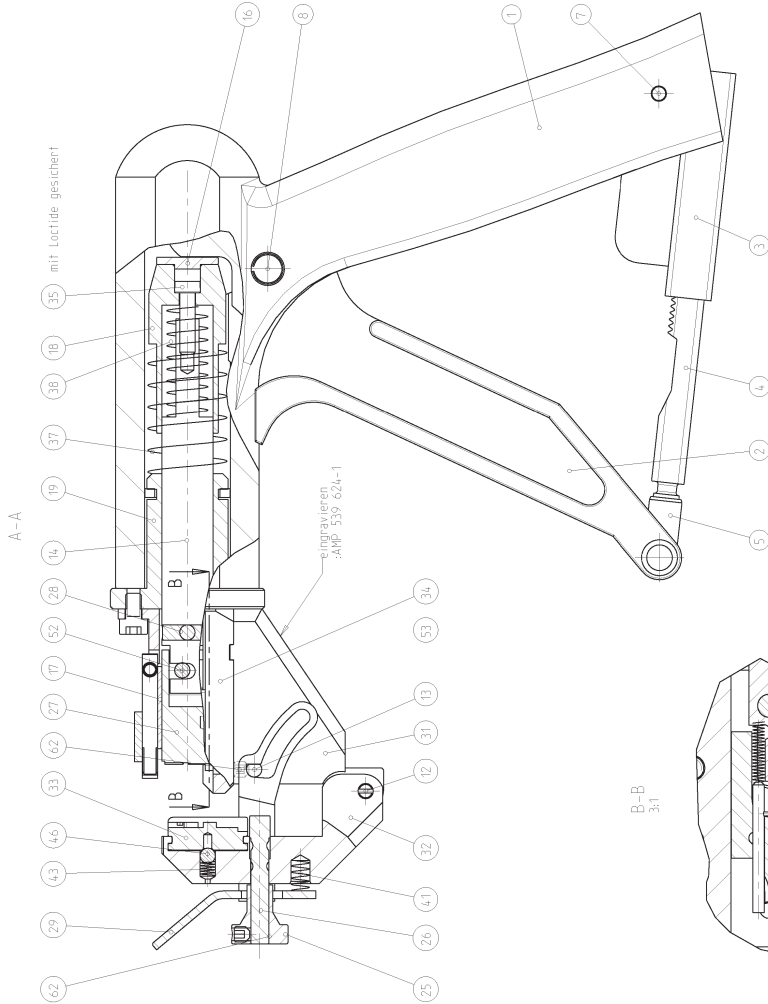
If repair is necessary, please return the handtool with a written description of the problem to:

AMP Deutschland GmbH
Customer Service
AMPerestraße 12-14
64625 Bensheim

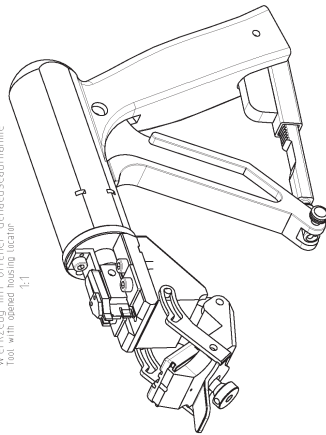
6. Technical Data

Weight:
(Tool without suitcase)
450 g

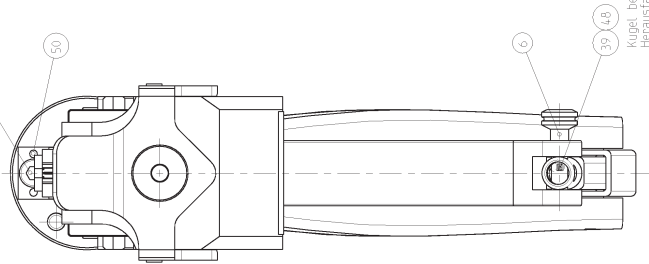
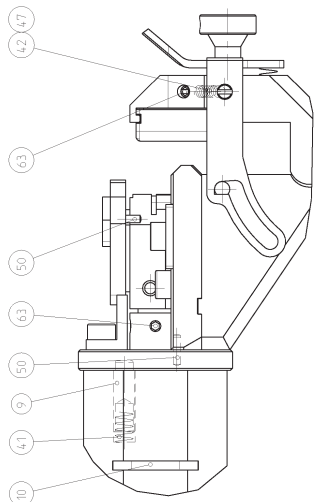
Size LxWxH:
185x120x35



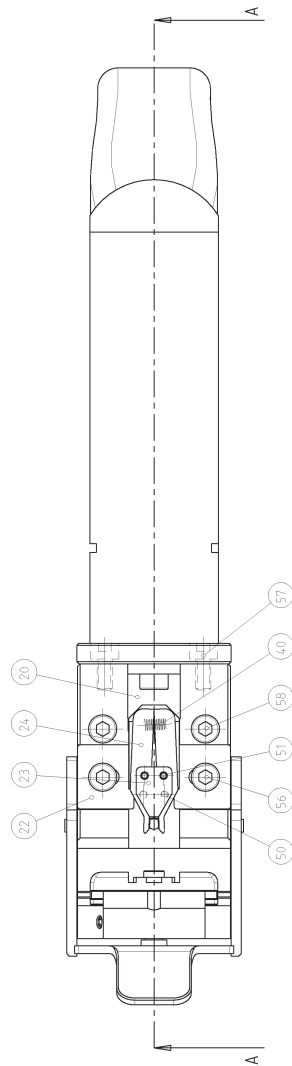
Werkzeug mit geschlossener Gehäuseaufnahme
Tool with closed housing locator



Werkzeug mit offener Gehäuseaufnahme
Tool with opened housing locator



Kugel bei Montage gegen Herausfallen gesichert



Handzange verpackt im Koffer PN 873 362-1 (Pos 65)
mit Schaumstoffeinlage PN 5-539 468-5 (Pos 66).
Hafteilkett (fuer Koffer) PN 4-549 569-0 (Pos 67)
und Betriebsanleitung Nr. 411-18088 (Pos.68).

Folgende Produkte koennen mit dieser Pistol Grip verarbeitet werden:

966 906	3-pol TS-Gehaese (Stiftgehaeuse)
966 907	3-pol TS-Gehaese (Buchsengehaeuse)

Following products can be terminated:

966 906	3-pos TS housing (male)
966 907	3-pos TS housing (female)

DATE	11/11/98	BY	D. Reissig	APPROVAL	-	DATE RECD	-
REV	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
1	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
2	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
3	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
4	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
5	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
6	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
7	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
8	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
9	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
10	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
11	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
12	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
13	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
14	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
15	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
16	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
17	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
18	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
19	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
20	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
21	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
22	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
23	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
24	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
25	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
26	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
27	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
28	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
29	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
30	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
31	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
32	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
33	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
34	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
35	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
36	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
37	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
38	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
39	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
40	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
41	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
42	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
43	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
44	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
45	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
46	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
47	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
48	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
49	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
50	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
51	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
52	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
53	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
54	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
55	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
56	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
57	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
58	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
59	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
60	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
61	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
62	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
63	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-
64	-	BY	-	APPROVAL	-	DATE	-

POS.	STK.	FOR.	ARTIKEL-NR.	Rev.	BENENNUNG	GEFERTIGT AUS	HERST/LIEFER.	ARTIKEL-NR. HERST/LIEFER.
1	1	A3	0-0549283-5	A	GRIFF (NACHARBEIT)	0-0311158-1		
2	1	A4	0-0871973-1	A	HEBEL	0-0310216-1		
3	1	A4	0-0049958-2	A	RATSCHENGEHÄUSE KOMPLETT	0-0049958-1		
4	1	A4	0-0871974-1	A	RATSCHENGEHÄUSE	0-0305579-1		
5	1	A4	0-0871979-1	A	GEWINDEHÜLSE	0-0305578-1		
6	1	A4	0-0871972-1	A	STIFT			
7	1	A4	0-0549299-1	A	ROHRNIET			
8	1	A4	4-0021029-3	A	SPANNHÜLSE			
9	1	A4	0-0578630-1	A	RASTBOLZEN			
10	1	A4	0-0258526-1	A	SICHERUNGSSCHEIBE			
11	2	A4	0-0873769-1	A	ZENTRIERSTIFT			
12	4	A4	0-0578570-1	A	GEWINDESTIFT			
13	2	A4	5-0539468-3	A	EINPRESSSTIFT			
14	1	A4	0-0872522-2	A	STÖSSEL			
15	1	A4	0-0873770-1	A	STIFT			
16	1	A4	0-0872525-1	A	DRUCKSCHEIBE			
17	1	A4	0-0578599-1	A	STEMPELBEILAGE			
18	1	A4	0-0872523-1	A	FEDERGEHÄUSE			
19	1	A3	0-0871959-1	A	HALTER			
20	1	A4	0-0871960-1	A	WINKEL			

Bemerkung: PRODUKT 2X3 POL 966 906 UND 966 907					Ersteinsatz in: (tyco-Nummer)				
					Format :				
Ausdruck vom: 23.11.2005		Datum		07.03.1998		TYCO Electronics AMP GmbH D-91550 Dinkelsbühl			
Änderung:		Name		REISSIG					
		BENENNUNG			PISTOL GRIP FÜR TS 2X3-POLIG		Blatt: 2 / 4		Rev: A1
		Zeichnungs - Nr.:			0-0539624-1-A1		Blatt 1= A1		
Fertigungs- und Montagetückliste									

POS.	STK.	FOR.	ARTIKEL-NR.	Rev.	BENENNUNG	GEFERTIGT AUS	HERST/ LIEFER.	ARTIKEL-NR: HERST/LIEFER.
22	2	A4	0-0871962-1	A	FÜHRUNGSPLATTE			
23	1	A4	0-0871963-1	A	DECKPLATTE			
24	2	A4	0-0871964-1	A	DRAHTHALTER			
25	1	A4	4-0539468-3	A	HUELSE			
26	1	A4	4-0539468-2	A	RASTBOLZEN			
27	1	A3	0-0877912-5	A	EINDRÜCKSTEMPEL			
28	1	A4	0-0578563-1	A	FÜHRUNGSSTIFT	1-0548469-0		
29	1	A3	0-0578573-1	A	BUEGEL			
31	1	A2	5-0539468-2	A	GEHAEUSE			
32	1	A3	5-0539468-1	A	ENDPLATTE			
33	1	A3	5-0539468-0	A	GEHAEUSEAUFNAHME			
34	1	A3	5-0539468-4	A	DECKPLATTE			
35	1	A4	0-0872524-1	A	ZYLINDERSCHRAUBE	2-0519003-5		
37	1	A3	1-0547505-1	A	DRUCKFEDER (SONDERANFERTIGUNG)		GUTEKUNST	SIEHE ZCHNG.
38	1	A3	4-0659650-0	A	DRUCKFEDER D-232 D		GUTEKUNST	D-232 D
39	1	A3	3-0659650-6	A	DRUCKFEDER D-2062		GUTEKUNST	D-2062
40	1	A3	3-0659650-9	A	DRUCKFEDER D-027		GUTEKUNST	D-027
41	2	A3	2-0510500-6	A	DRUCKFEDER D-090 O		GUTEKUNST	D-090 O
42	1	A3	9-0653861-8	A	DRUCKFEDER D-042 D		GUTEKUNST	D-042 D
43	1	A3	0-0510500-8	A	DRUCKFEDER D-039 A		GUTEKUNST	D-039 A

Bemerkung: PRODUKT 2X3 POL 966 906 UND 966 907					Ersteinsatz In: (tyco-Nummer)	
					Format :	
Ausdruck vom: 23.11.2005		Datum	07.03.1998		TYCO Electronics AMP GmbH D-91550 Dinkelsbühl Fertigungs- und Montagestückliste	
Änderung:		Name	REISSIG			
		BENENNUNG	PISTOL GRIP FÜR TS 2X3-POLIG		Blatt: 3 / 4	Rev: A1
		Zeichnungs - Nr.:	0-0539624-1-A1		Blatt 1= A1	

POS.	STK.	FOR.	ARTIKEL-NR.	Rev.	BENENNUNG	GEFERTIGT AUS	HERST/LIEFER.	ARTIKEL-NR: HERST/LIEFER.
44	2	A3	8-0659650-1	A	DRUCKFEDER		GUTEKUNST	SIEHE ZEICHNUNG
46	1	A4	0-0871975-1	A	KUGEL 3MM		SKF	RB-3
47	1	A4	0-0871975-6	A	KUGEL 2,381MM		SKF	RB-2.381
48	1	A4	0-0871975-2	A	KUGEL 1.588		SKF	RB-1.588
50	6	A4	0-0519051-1	A	ZYL.-STIFT 1,5M6*6 DIN 6325 -ST			
51	2	A4	0-0519051-3	A	ZYL.-STIFT 1,5M6*10 DIN 6325 -ST			
52	1	A4	3-0519051-0	A	ZYL.-STIFT 3M6*10 DIN 6325 -ST			
56	3	A4	1-0519000-0	A	ZYLINDERSCHR. SCREW			M3*5 DIN 912
57	2	A4	1-0519000-1	A	ZYLINDERSCHR. M3*6 DIN 912 -10.9 GAL NI			
58	2	A4	1-0519000-4	A	ZYLINDERSCHR. M3*12 DIN 912 -10.9 GAL NI			
62	3	A4	1-0519014-9	A	GEWINDESTIFT M3*3 DIN 916 -45H GAL NI			
63	2	A4	2-0519014-0	A	GEWINDESTIFT M3*4 DIN 916 -45H GAL NI			
65	1	A2	0-0873362-1	A	KOFFER KLEIN		JOOS	
66	1	A3	5-0539468-5	A	SCHAUMSTOFFEINLAGE			
67	1	A4	4-0549569-0	A	HAFTETIKETT	0-0549589-1		
68	1	-	6-0744001-0	A	INSTRUCTION SHEET 411-18088			

Bemerkung: PRODUKT 2X3 POL 966 906 UND 966 907				Ersteinsatz In: (tyco-Nummer)		
				Format :		
Ausdruck vom: 23.11.2005		Datum	07.03.1998	TYCO Electronics AMP GmbH D-91550 Dinkelsbühl Fertigungs- und Montagestückliste		
Änderung:		Name	REISSIG			
		BENENNUNG	PISTOL GRIP FÜR TS 2X3-POLIG		Blatt: 4 / 4	Rev: A1
		Zeichnungs - Nr.:	0-0539624-1-A1		Blatt 1= A1	



Detailed Product Information is available at the following Tyco Electronics Companies:

Europe, Middle East and Africa Wire Processing

Austria - Croatia - Serbia & Montenegro
Bosnia & Herzegovina - Macedonia - Yugoslavia
Sales and Field Service
Emil Zolnaritsch
Phone +43-1-90560-1235
emil-franz.zolnaritsch@tycoelectronics.com

Belgium - Netherlands - Luxembourg
Sales and Field Service
Henk van Hassel
Phone +31-(0)73-6246-108
HHassel@tycoelectronics.com

Product Information Center BeNeLux
Phone +31-(0)73-6246-999
Fax: +31-(0)73-6246-931
picbenelux@tycoelectronics.com

Czech - Slovakia
Sales and Field Service
Drahomir Bazant
Phone +420-541-162-150
dbazant@tycoelectronics.com

France - South Europe
Sales
Martin Rosten
Phone +33-(0)1-34208356
martin.rosten@tycoelectronics.com

France
Sales and Field Service
Dominique Versmee
Phone +33 (0)1-34208770
DVersmee@tycoelectronics.com

Product Information Center France
Phone: +33 (0)1-3420-8943
Fax: +33 (0)1-3420-8623
pic.france@tycoelectronics.com

Germany North-East
Sales
Klaus Seiger
Phone +49-(0)4206-445652
kseiger@tycoelectronics.com

Germany North-West
Sales
Ernst Haase
Phone +49-(0)-4921-942843
ehaase@tycoelectronics.com

Germany South-East
Sales
Manfred Dürr
Phone +49-(0)-9727-8760
mduerr@tycoelectronics.com

Germany South-West
Sales
Manfred Schulz
Phone +49-(0)-241-4016813
manfred.schulz@tycoelectronics.com

Germany
Field Service
Michael Quick
Phone +49-(0)6521-133-1251
mquick@tycoelectronics.com

Product Information Center Germany
Phone +49-(0)-6251-133-1999
Fax +49-(0)-6251-133-1998
germany-pic@tycoelectronics.com

Great Britain and Republic of Ireland
Sales and Field Service
Garry Faulkner
Phone +44-(0)1237-428673
gfaulkner@tycoelectronics.com

Hungary
Sales and Field Service
Tibor Romány
Phone +36-1-289-1000
tromany@tycoelectronics.com

Italy
Sales
Mauro Papalini
Phone +39-011-4012-562
MPapalini@tycoelectronics.com

Italy
Field Service
Enrico Racca
Phone +39-011-4012-272
ERacca@tycoelectronics.com

Poland
Sales and Field Service
Andrzej Orbik
Phone +48-601-248474
AOrbik@tycoelectronics.com

Product Information Center Poland
Phone +48 (0) 22-4576-704
Fax +48 (0) 22-4576-720
jmatasz@tycoelectronics.com

Scandinavia
Sweden-Finland-Denmark Norway-Estonia
Sales
Mats Jansson
Phone +46-8-50-72-50-00
MJansson@tycoelectronics.com

Spain & Portugal
Sales
Jose Luis Nozal
Phone +34-9-166304225
JNozal@tycoelectronics.com

Spain & Portugal
Field Service
Jose Luis Baena
Phone +34-93-291-0396
JBaena@tycoelectronics.com

Product Information Center Spain
Phone +34 93 291 0330
Fax +34 93 200 3779
pic.spain@tycoelectronics.com

Switzerland
Sales
Marcel Dünner
Phone +41-7144- 0244
m.duenner@tycoelectronics.com

South Africa
Sales
Gerd Nolzen
Phone +49-6232-302342
gnolzen@tycoelectronics.com

South Africa
Field Service
Frikkie Swart
Phone +27 41 405 4509
frikkies@tycoelectronics.com

India - Pune
Sales and Field Service
Muppidathy V.
Phone +91-20-56071700
muppi@tycoelectronics.com

Europe, Middle East and Africa Board Processing

Ashley Dakin
Phone +44 (0) 7801 303735
ashley.dakin@tycoelectronics.com

Americas Wire Processing

USA - Harrisburg, PA
Phone +1-717-564-0100
Fax +1-717-810-2861
toolsales@tycoelectronics.com

Canada - Toronto
Phone +1-905-475-6222
Fax +1-905-474-5520
toolinggroupcanada@tycoelectronics.com

Brasil - Bragança Paulista, São Paulo
Celso C. Lima
Phone +55-11-4034 6021
Fax +55-11-4034 6088
cclima@tycoelectronics.com

Americas Board Processing

George Szekely
Phone +1-215-657-6202
Fax +1-215-706-3936
george.szekely@tycoelectronics.com

Americas Wire Processing

Mexico
Mexico City
Phone +52-55-1106-0800
Fax +52-55-1106-0910

Asia / Pacific Wire and Board Processing

North Asia
Japan - Kawasaki
Shinichi Takagi
Phone +81-44-900-5042
Fax +81-44-900-5037
stakagi@tycoelectronics.com

Central & South Asia
Thailand - Bangkok
Mike Tam
Phone +66-2-955-0500
Fax +66-2-955-0505
tam.kwok@tycoelectronics.com

Australia - Sydney
Phone +61-2-9554-2600
Fax +61-2-9502-1753

Korea - Seoul
Phone +82-2-3415-4586
Fax +82-2-3486-3595