

411-18490  
28.10.2008, CW, Rev. A

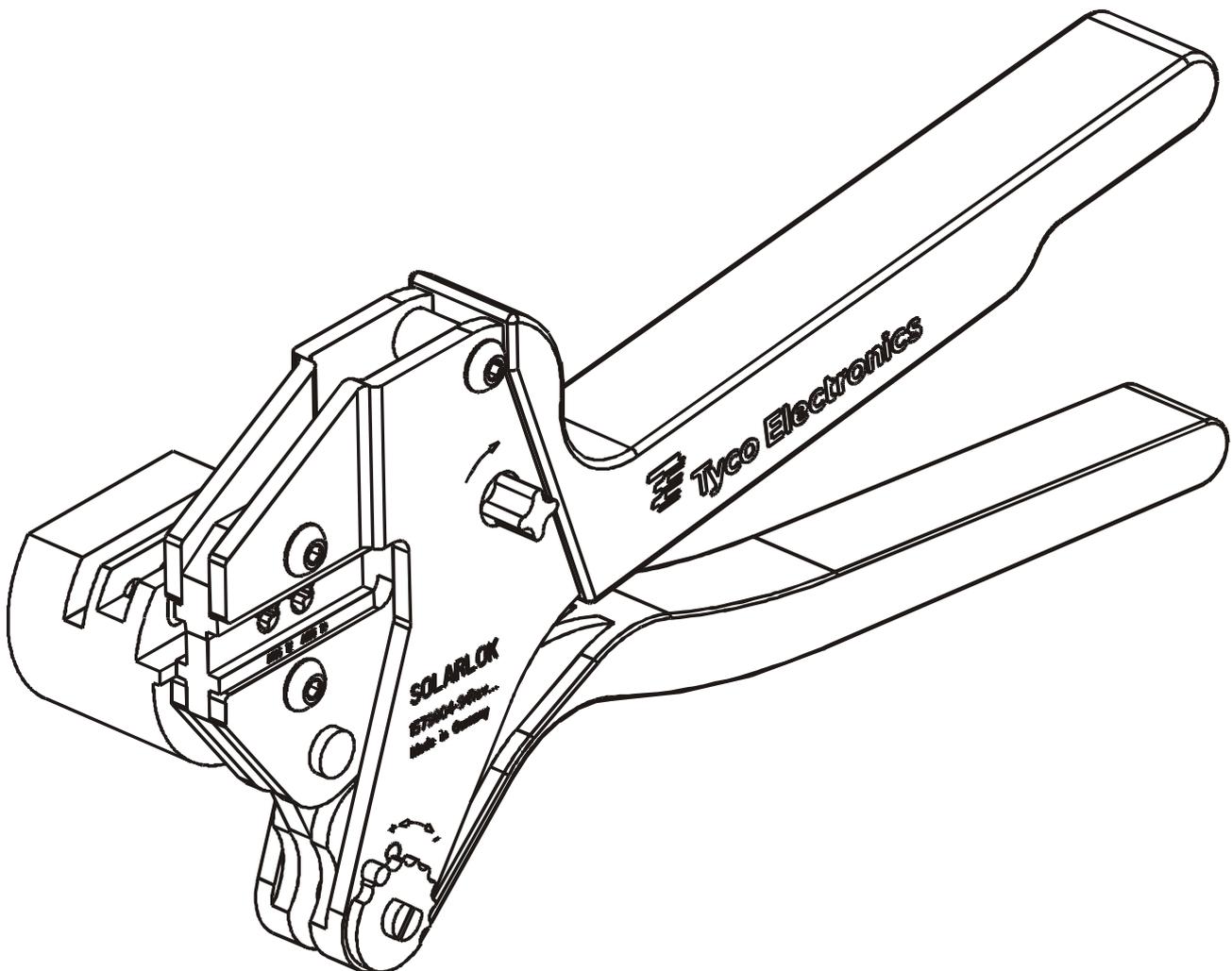


Abbildung 1 / Figure 1

## Inhaltsverzeichnis

1	Umgang mit der Betriebsanleitung	3
2	Grundlegende Sicherheitshinweise	3
2.1	Zuständigkeiten	3
2.2	Hinweise zum Einrichten und Betreiben der Handzange	3
2.3	Hinweise zum Inhalt dieser Bedienungsanleitung	4
3	Verwendungszweck	5
4	Beschreibung der Handzange	6
5	Aus- und Einbau der Matrize	7
5.1	Matrizen-Ausbau	7
5.2	Matrizen-Einbau	7
6	Crimpverfahren	9
7	Wartung, Instandhaltung	11
7.1	Tägliche Wartung	11
7.2	Periodische Überprüfung	11
8	Ersatz- und Verschleißteile	12

## Table of contents

1	<i>Using the instruction sheet</i>	3
2	<i>Basic safety instructions</i>	3
2.1	<i>Responsibilities</i>	3
2.2	<i>Notes on setting up and operating the Hand tool</i>	3
2.3	<i>Notes to the content of this manual</i>	4
3	<i>Application</i>	5
4	<i>Description of the hand tool</i>	6
5	<i>Removal and installation of die set</i>	7
5.1	<i>Die set removal</i>	7
5.2	<i>Die set installation</i>	7
6	<i>Crimping procedure</i>	9
7	<i>Maintenance, Inspection</i>	11
7.1	<i>Daily maintenance</i>	11
7.2	<i>Periodic inspection</i>	11
8	<i>Spare and wear parts</i>	12

## 1 Umgang mit der Bedienungsanleitung

Diese Bedienungsanleitung muss ständig bei der Handzange verfügbar sein.

Jeder, der mit der Handzange arbeitet, muss die Bedienungsanleitung kennen und beachten.

Die Firma Tyco Electronics lehnt jede Haftung für Schaden ab, der durch Nichtbeachten von Hinweisen in der Bedienungsanleitung entsteht.

Die Bedienungsanleitung ist vom Benutzer der Handzange um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

## 2 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Handzange ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

### 2.1 Zuständigkeiten

Die Handzange darf nur von eingewiesenem und autorisiertem Personal betrieben werden.

Die Zuständigkeit des Personals für Bedienen, Warten und Instandhalten ist vom Benutzer der Handzange klar festzulegen und einzuhalten.

Eigenmächtige Veränderungen an der Handzange schließen eine Haftung des Herstellers bzw. Lieferers für daraus resultierende Schäden aus.

### 2.2 Hinweise zum Einrichten und Betreiben der Handzange

Die Handzange darf nur im technisch einwandfreien Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewußt benutzt werden.

Die Handzange ist ausschließlich für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.

Für Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung entstehen, haftet der Hersteller bzw. Lieferer nicht: Das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

## 1 Using the instruction sheet

*This instruction sheet must be constantly within reach at the hand tool.*

*Each person who is working with the hand tool must be familiar with the instruction sheet and strictly observe the instructions therein.*

*Tyco Electronics declines to accept any liability for any damages incurred due to the fact that the instruction sheet has been disregarded.*

*The user is responsible for supplementing the instruction sheet with any instructions resulting from current national regulations for accident prevention and protection of the environment.*

## 2 Basic safety instructions

*The hand tool has been constructed according to state-of-the-art technology and the acknowledged technical safety regulations.*

### 2.1 Responsibilities

*The hand tool may only be operated by trained and authorized personnel.*

*The user must clearly define and observe the responsibilities of the personnel for operation, maintenance and service.*

*Should the user make any changes to the hand tool without consulting the manufacturer or the supplier, the latter will not be liable for any damage that may result.*

### 2.2 Notes on setting up and operating the hand tool

*The hand tool may only be set up and operated in perfect technical condition, observing all the safety regulations and considering any possible danger.*

*The hand tool may only be used for the purpose specified in the instruction sheet.*

*The manufacturer and supplier will not be liable for any damages which may result due to the hand tool being used for a purpose other than that for it was intended. This is done entirely at the users own risk.*

### 2.3 Hinweise zum Inhalt dieser Bedienungsanleitung

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der SOLARLOK Crimp-Handzange **TE P/N 1579004-9** für den Einsatz mit der austauschbaren SOLARLOK Crimp-Matrize **TE P/N 6-1579001-7** sowie erforderliche Wartungsmaßnahmen.

Für Informationen, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind, sowie zur technischen Unterstützung, wenden Sie sich bitte direkt an:



Kundendienst  
Ampèrestraße 12-14  
64625 Bensheim

### 2.3 Notes to the content of this manual

*This instruction sheet describes the use and the operation of the SOLARLOK crimp hand tool **TE P/N 1579004-9** with the interchangeable SOLARLOK crimp die set **TE P/N 6-1579001-7** as well as necessary maintenance measures.*

*For further information, not included in this instruction sheet and for technical assistance, please contact:*



Field Service  
Ampèrestraße 12-14  
64625 Bensheim

### 3 Verwendungszweck

Mit dieser SOLARLOK Crimp-Handzange können folgende Crimpkontakte verarbeitet werden:

Kontakttyp:	Kontakt TE P/N
HVT-C Stiftkontakt	5-1105300-1
HVT-C Buchsenkontakt	5-1105301-1
HVT-C Stiftkontakt	7-1105300-2
HVT-C Buchsenkontakt	7-1105301-2

Die Verarbeitung der Crimpkontakte erfolgt nach Verarbeitungsspezifikation 114-74013.

### 3 Application

*This SOLARLOK crimp hand tool applies the following crimp contacts:*

Contact type:	Contact TE P/N
<i>HVT-C Pin Contact</i>	<i>5-1105300-1</i>
<i>HVT-C Socket Contact</i>	<i>5-1105301-1</i>
<i>HVT-C Pin Contact</i>	<i>7-1105300-2</i>
<i>HVT-C Socket Contact</i>	<i>7-1105301-2</i>

*Processing of crimp contacts take place according to Application Specification 114-74013.*

#### HINWEIS

Alle Abmessungen in dieser Betriebsanleitung werden in Millimeter "mm" angegeben. Die abgebildeten Komponenten sind nicht maßstabgetreu dargestellt.

#### NOTE

*Dimensions on this sheet are in millimeters "mm". Figures and illustrations are not drawn to scale.*

#### HINWEIS ZUR ANWENDUNG

Kumulative traumatische Beschwerden können die Folge einer dauerhaften Anwendung von Handzangen sein. Handzangen sind für gelegentliche Anwendungen und geringe Stückzahlen vorgesehen. Für den gesteigerten Bedarf bzw. für die Produktion bietet Tyco Electronics eine große Auswahl entsprechender Werkzeuge.

#### PROPER USE GUIDELINES

*Cumulative trauma disorders can result from a prolonged use of manually powered hand tools. Hand tools are intended for occasional use and low volume applications. For extended use or production operations, Tyco Electronics offers a wide selection of powered application equipment.*

#### HINWEIS

Die Crimp-Handzange ist ausschließlich für den hier beschriebenen Zweck zu verwenden!

#### NOTE

*The hand tool may only be used for the described purpose!*

Crimp-Handzange TE P/N Crimp Hand Tool TE P/N	Kontakt TE P/N Contact TE P/N	Größe AWG Size AWG	Leitung TE P/N Cable TE P/N	Abisolierlänge (mm) Strip length (mm)
1579004-9	5-1105300-1	AWG12	Siehe Verarbeitungs- Spezifikation 144-74013	7,5
	5-1105301-1	AWG12		7,5
	7-1105300-2	AWG10	See Application	7,5
	7-1105301-2	AWG10	Specification 114-74013	7,5

Zum Abisolieren der zu verarbeitenden SOLARLOK Leitungen wird die Abisolierzange **TE P/N 4-1579002-2** empfohlen.

*For stripping of processed SOLARLOK cables will be recommended the use of stripping hand tool **TE P/N 4-1579002-2**.*

#### 4 Beschreibung der Handzange

Die Crimp-Handzange besteht im wesentlichen aus zwei Crimpbacken, einer einstellbaren Ratsche, zwei selbstöffnenden Handgriffen, zwei Befestigungsschrauben für Matrizen und der Ratschen-Notauslösung. Die geschlitzte Backenkonstruktion erlaubt den einfachen Ein- und Ausbau von Crimp-Matrizen. Die Verstellung des Ratschenmechanismus erlaubt die Einstellung der erforderlichen Crimpkraft der Matrizen.

#### 4 Description of the hand tool

The crimp hand tool consists of two crimp jaws, an adjustable ratchet, spring-actuated handles, two die retaining screws and an emergency ratchet release. The slotted design of the crimping jaws permits easy installation and removal of crimping dies. The adjustable ratchet allows handle pressure to be set for optimum crimping die performance

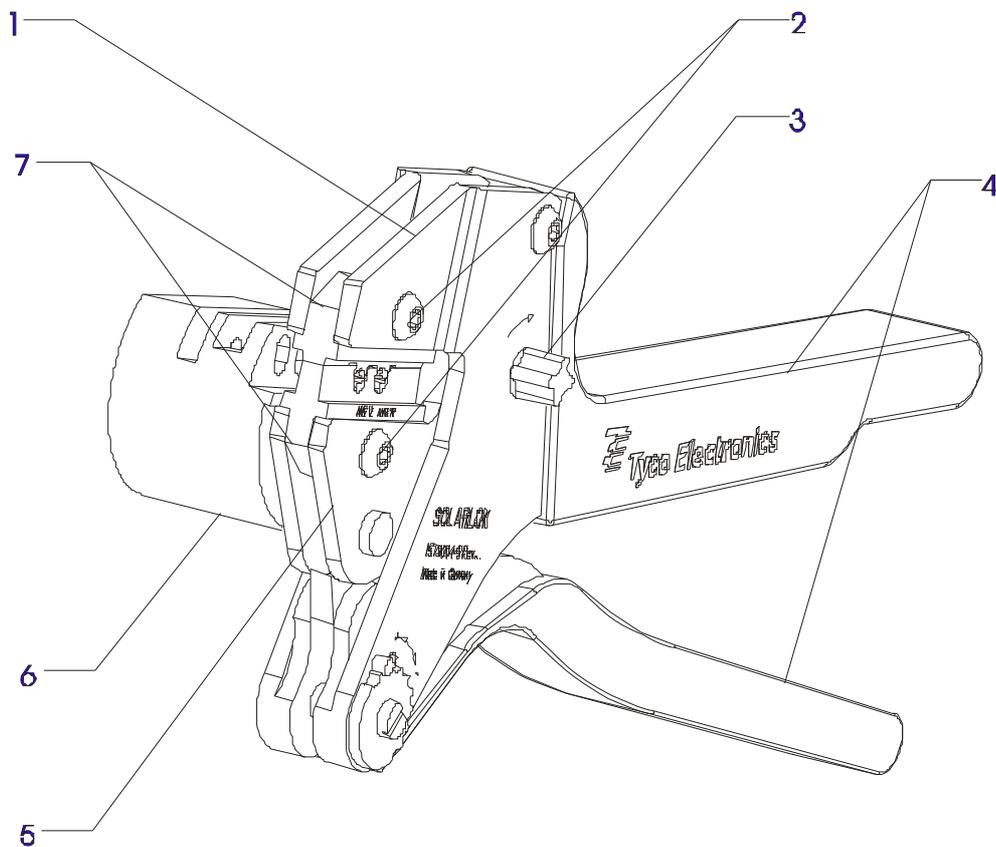


Abbildung 2 / Figure 2

#### SOLARLOK CRIMP-HANDZANGE

- 1 – Feststehende Crimpbacke
- 2 – Matrizen-Befestigungsschrauben
- 3 – Ratschen Not-Entriegelung
- 4 – Handzangengriffe
- 5 – Bewegliche Crimpbacke
- 6 – Kontaktpositionierer
- 7 – Matrizenteile

#### SOLARLOK CRIMP HAND TOOL

- 1 – Stationary jaw
- 2 – Die retaining screw
- 3 – Emergency release wheel
- 4 – Hand tool handles
- 5 – Movable jaw
- 6 – Contact locator
- 7 – Die set parts

## 5 Aus- und Einbau der Matrize TE P/N 6-1579001-7

### 5.1 Matrizen – Ausbau (Bild 3)

Zum Ausbau des Matrizensatzes schließen Sie die Handzange bis der Ratschenmechanismus auslöst und die Zangengriffe öffnen.

Lösen und entfernen Sie die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben (Pos.4) und schieben Sie die Matrizeile (Pos.1 und 2) aus den Crimpbacken.

### 5.2 Matrizen – Einbau (Bild 3)

1. Positionieren Sie das obere Matrizeile (Pos.1) in der feststehenden Crimpbacke (Pos.6) so, dass die Abschrägung des Matrizeile nach außen zeigt.
2. Drehen Sie die Matrizen-Befestigungsschraube (M4x11) (Pos.4) durch Backe und Matrizeile, ziehen Sie aber die Schraube noch nicht fest.
3. Positionieren Sie das untere Matrizeile (Pos.2) in der beweglichen Crimpbacke (Pos.3) der Handzange. Drehen Sie die Matrizen-Befestigungsschraube (M4x10) (Pos.4) durch Backe und Matrize, ziehen Sie die Schraube noch nicht fest.

#### HINWEIS

Der Ratschenmechanismus der Handzange besitzt Raststufen, die beim Schließen der Zangengriffe sechs hörbare "Klicks" ergeben. Beim sechsten Klick wird der Ratschenmechanismus ausgelöst (geöffnet).

4. Drücken Sie die Zangengriffe langsam zusammen, sodass die Matrizen aneinandergesetzt und ausgerichtet werden. Drücken Sie die Zangengriffe bis zum fünften Klick zusammen und ziehen Sie dann die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben fest.
5. Befestigen Sie den Kontaktpositionierer (Pos.7) indem Sie die entsprechende Innensechskantschraube (Pos.8) festziehen.

## 5 Removal and installation of die set TE P/N 6-1579001-7

### 5.1 Die set removal (Figure 3)

*To remove the die set, close the tool handles until the ratchet releases and allow the handles to open fully.*

*Loosen and remove the die set retention screws (Pos. 4) and die set parts (Pos.1 and 2) out of the tool jaws.*

### 5.2 Die set installation (Figure 3)

1. *Place the upper part of the die set (Pos.1) with the chamfer facing the front of the stationary jaw (Pos.6).*
2. *Insert the retention screw (M4x11) (Pos 4) through the jaw and die and tighten the screw so, that the die is held in place, but do not tighten the screw completely at this point.*
3. *Place the bottom part of the die set (Pos.2) in the moving jaw (Pos.3) of the tool frame. Insert the die retention screw (M4x10) (Pos.4) through the jaw and die, tighten the screw so, that the die is held in place. Do not tighten the screw completely at this point.*

#### NOTE

*The hand tool ratchet has detents that are audible as six "clicks" as the handles are closed. The ratchet releases on the sixth click (open).*

4. *Slowly close the tool handles, allowing the dies to mate and/or align. Continue closing the tool handles until the ratchet makes the fifth click, then tighten both die retention screws until snug.*
5. *Install the contact locator (Pos.7) on the movable jaw and tighten the socket headed screw (Pos.8).*

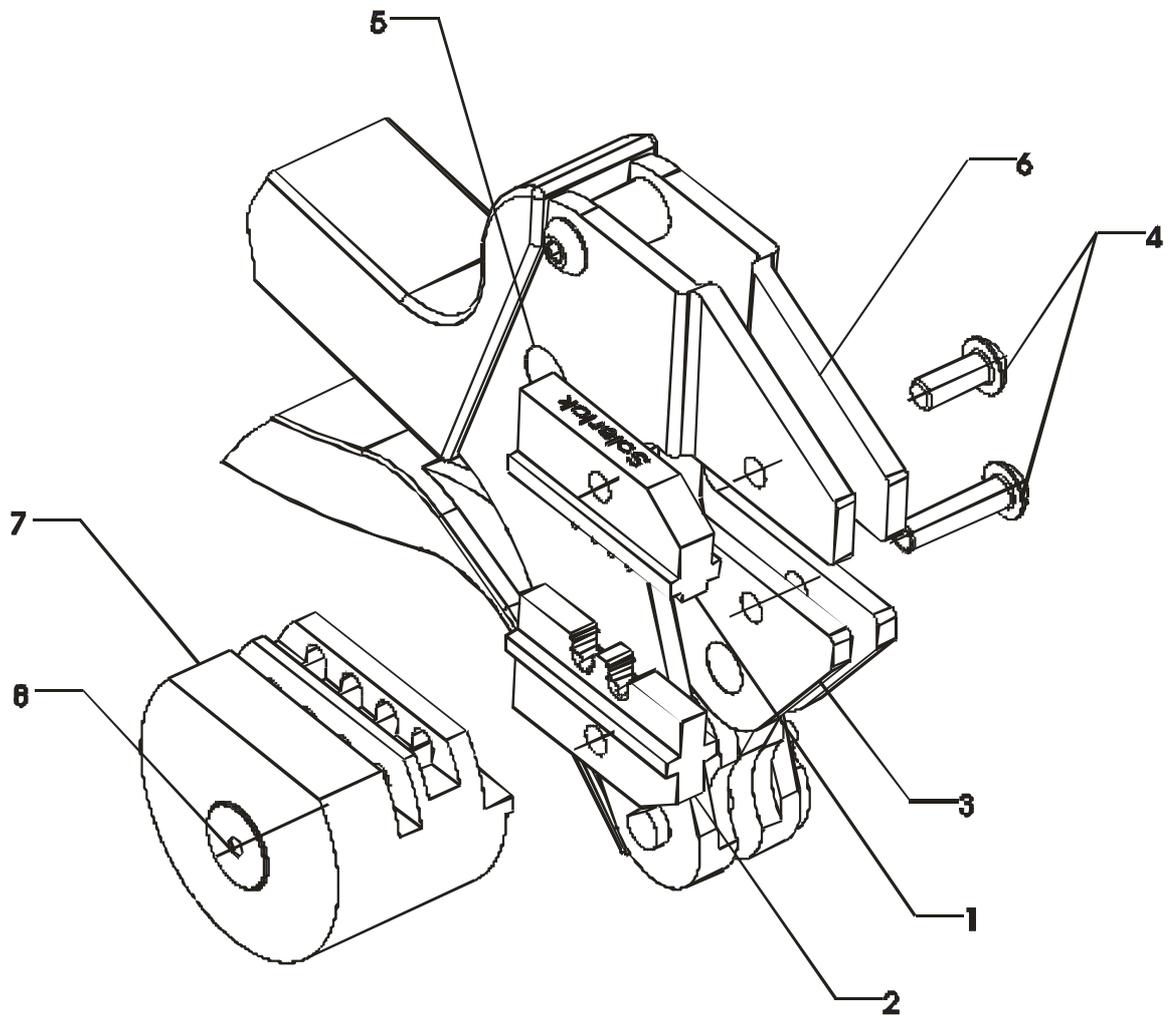


Abbildung 3 / Figure 3

#### AUS- UND EINBAU DER MATRIZE

- 1 – Matrizenoberteil
- 2 – Matrizenunterteil
- 3 – Bewegliche Crimpbacke
- 4 – Matrizen-Befestigungsschrauben
- 5 – Ratschenmechanismus
- 6 – Feststehende Crimpbacke
- 7 – Kontaktpositionierer
- 8 – Innensechskantschraube

#### REMOVAL AND INSTALLATION OF DIE SET

- 1 – Die upper part
- 2 – Die lower part
- 3 – Movable jaw
- 4 – Die retaining screw
- 5 – Ratchet
- 6 – Stationary jaw
- 7 – Contact locator
- 8 – Socket headed screw

## 6 Crimpverfahren

### HINWEIS

Die Crimphöhen und Crimpbreiten müssen zu Anfang, wie in der Verarbeitungsspezifikation 114-74013 spezifiziert, überprüft werden, bevor gewünschte Kontakte und Leitungsgrößen verarbeitet werden.

Wählen Sie eine Leitung mit spezifizierter Größe. Entfernen Sie die Leitungsisolation um die angegebene Länge ohne die Drahtlitzen zu beschädigen. Wählen Sie einen passenden Kontakt und bestimmen Sie die korrekte Kontaktaufnahme entsprechend der markierten Leitungsgröße auf dem Matrizenunterteil.

Verfahren Sie nun wie folgt (Bild 4):

1. Halten Sie die Crimpzange so, dass die Leitungsseite der Zange zu Ihnen zeigt. Drücken Sie die Zangengriffe (Pos.3) zusammen und lassen Sie die Zange vollständig öffnen.
2. Schieben Sie den zu crimpenden Kontakt (Pos.4) bis zum Anschlag in den Kontaktpositionierer (Pos.1).
3. Halten Sie den Kontakt in Position und drücken Sie die Zangengriffe soweit zusammen, bis der Ratschenmechanismus entsprechend verriegelt und der Kontakt in der Zange gehalten wird. Achten Sie darauf, dass der Kontakt nicht deformiert wird.
4. Führen Sie die abisolierte Leitung (Pos.2) in die Drahtcrimpöhse des Kontaktes ein.
5. Halten Sie die Leitung in dieser Stellung und drücken Sie die Zangengriffe zusammen, bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet. Lassen Sie die Zange vollständig öffnen und entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt.
6. Überprüfen Sie die Crimphöhe bzw. Crimpbreite des gecrimpten Kontaktes nach Verarbeitungsspezifikation 114-74013.

## 6 Crimping procedure

### NOTE

*Initially, the crimp height and crimp width of processed contacts should be verified according to application specification 114-74013, before using the tool to crimp desired contacts and wire sizes.*

*Select a wire of specified size. Strip the wire to the length indicated, taking care not to bend or damage the wire strands. Choose a fitting contact and identify the appropriate crimp station according to the wire size marked on the lower part of the die set.*

*Proceed as follows (Figure 4):*

1. *Hold the tool so that the wire side is facing you. Squeeze tool handles (Pos.3) together and allow them to open fully.*
2. *Insert the crimp contact (Pos.4) up to the stop in the contact locator (Pos.1).*
3. *Hold the contact in position and squeeze the tool handles together until ratchet engages sufficiently to hold the contact in position. Do not deform the contact.*
4. *Insert the stripped wire (Pos.2) into the contact wire barrel.*
5. *Holding the wire in place, squeeze tool handles together until ratchet releases. Allow tool handles to open and remove the crimped contact.*
6. *Check the contact crimp height and crimp width against the values specified on application specification 114-74013.*



## 7 Wartung / Instandhaltung

### 7.1 Tägliche Wartung

Zur täglichen Wartung der Handzange sind folgende Schritte durchzuführen:

1. Entfernen Sie vom Werkzeug Staub, Feuchtigkeit und andere Rückstände mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen das Werkzeug beschädigt werden könnte.
2. Stellen Sie sicher, dass der Lagerbolzen eingesetzt und durch die Sicherungsscheibe gehalten wird. Die Schaftschraube zur Sicherung des Einstellrades muss fest sein.
3. Wird die Zange nicht benötigt, dann schließen Sie die Zangengriffe und lagern Sie die Zange sauber und trocken.

### 7.2 Periodische Überprüfung

Eine Überprüfung der Crimpzange sollte durch qualifiziertes Personal regelmäßig (je nach Nutzung) durchgeführt und aufgezeichnet werden.

1. Entfernen Sie jegliche Rückstände, die die Funktion der Handzange bzw. Matrize beeinträchtigen können.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Lagerbolzen eingesetzt und durch Sicherungsscheiben gehalten werden.
3. Schließen Sie die Zangengriffe bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet und lassen Sie die Zangengriffe frei öffnen. Öffnen die Zangengriffe nicht schnell und vollständig, dann ist die Feder beschädigt und muss ersetzt werden.
4. Überprüfen Sie die Zange auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpbacken, Matrize und Drehzapfen.
5. Crimpen Sie Kontakte und messen Sie die Crimphöhe und Crimpbreite. Prüfkriterium für eine richtige Funktion der Handzange sind die Angaben der Verarbeitungsspezifikation 114-74013.

## 7 Maintenance / Inspection

### 7.1 Daily Maintenance

*Following steps are recommended for daily maintenance of the hand tool:*

1. *Remove dust, moisture and any other contaminants from the tool with a clean, soft brush or a clean, soft lint-free cloth. Do not use hard or abrasive objects that could damage the tool.*
2. *Make certain that the pivot pin is in place and secured with the retaining ring. The screwed stop pin of the adjustment wheel must be tight.*
3. *When the tool is not in use, keep handles closed and store it in a clean, dry area.*

### 7.2 Periodic inspection

*Inspections of the tool should be recorded, scheduled and performed by qualified personnel. Inspection frequency should be based upon amount of usage.*

1. *Remove any arrears which affect the function of the hand tool or the die set.*
2. *Make certain that all pivot pins are in place and secured with retaining plates.*
3. *Close tool handles until ratchet releases and then allow them to open freely. If they do not open quickly and fully, the spring is defective and must be replaced.*
4. *Inspect tool frame for wear or damage, paying particular attention to the tool jaws, die set and pivot points.*
5. *Crimp contacts and measure the crimp height and crimp width. Test criterium for a correct function of the hand tool are the specified crimp data on application specification 114-74013.*

## 8 Ersatz- und Verschleißteile

In der folgenden Tabelle sind die Ersatzteile der SOLARLOK Crimp-Handzange aufgelistet.

Bedienungsanleitung **411-18490 / TE P/N 9-744013-1**

Defekte Stabfeder (Pos.3) wird durch Tyco Electronics Kundendienst ausgetauscht.

Die defekte Feder(Pos.3) kann auf eigene Verantwortung entsprechend der Umbauanleitung 411-18316 ausgetauscht werden.

## 8 Spare and wear parts

The spare parts of SOLARLOK crimp hand tool are listed in the following table.

Instruction sheet **411-18490 / TE P/N 9-744013-1**

Defective spring (Pos.3) will be replaced from Tyco Electronics customer service.

The defective spring (Pos.3) can be replaced under own responsibility according to the instruction sheet for replacement 411-18316.

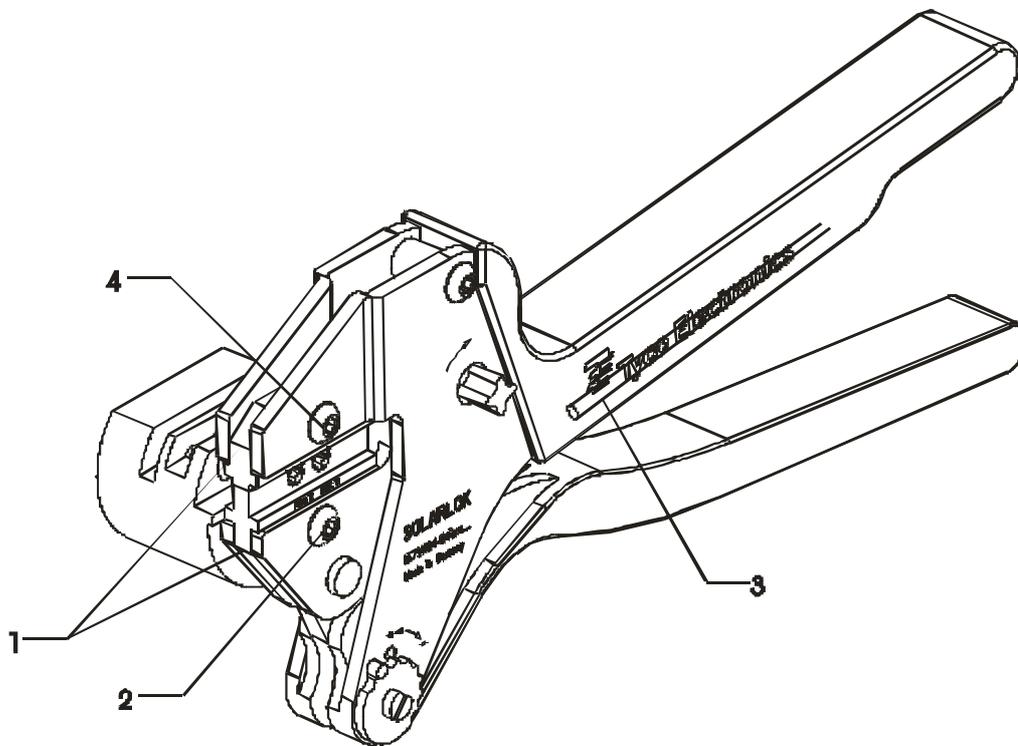


Abbildung 5 / Figure 5

Teil Part	Bezeichnung Description	TE P/N	Menge Quantity
1	Matrize komplett Die set complete	6-1579001-7	1
2	Matrizen-Befestigungsschraube M4x16 ISO 7380 Die set retaining screw M4x16 ISO 7380	1-0519151-1	1
3	Stabfeder Spring	0-1579005-1	1
4	Matrizen-Befestigungsschraube M4x11 ISO 7380 Die set retaining screw M4x11 ISO 7380	8-0539634-5	1

Detailed Field Service Information is available at the following Tyco Electronics Companies:

**Europe, Middle East and  
Africa  
Wire Processing**

**Austria - Croatia - Serbia &  
Montenegro  
Bosnia & Herzegovina -  
Macedonia - Yugoslavia**  
Phone +43-1-90560-1238  
Herbert.Wiesinger@  
tycoelectronics.com

**BeNeLux**  
Phone +31-(0)73-8248-382  
nltoolingservicecentre@  
tycoelectronics.com

**BeNeLux  
Product Information Center**  
Phone +31-(0)73-8248-999  
Fax +31-(0)73-8248-931  
picbenelux@tycoelectronics.com

**Czech - Slovakia**  
Phone +420-541-162-150  
dbazant@tycoelectronics.com

**Denmark**  
Phone +45-40179779  
Bkristensen@tycoelectronics.com

**Finland**  
Phone +358-400413846  
hsuorsa@tycoelectronics.com

**France**  
Phone +33-(0)1-3420-8770  
DVersmee@tycoelectronics.com

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

**Germany**  
Phone +49-(0)8251-133-1376  
KD-Hotline.ampde@  
tycoelectronics.com

**Germany  
Product Information Center**  
Phone +49-(0)8251-133-1999  
Fax +49-(0)8251-133-1998  
germany-  
pic@tycoelectronics.com

**Great Britain and  
Republic of Ireland**  
Phone +44-(0)1237-428673  
gfaulkner@tycoelectronics.com

**United Kingdom  
Product Information Center**  
Phone +44-(0)800 267 886  
Fax +44-(0)208 420 8383  
PICUK@tycoelectronics.com

**Hungary**  
Phone +36-1-2891000  
gabor.toth@tycoelectronics.com

**India - Pune**  
Phone +91-20-58071700  
muppi@tycoelectronics.com

**Italy**  
Phone +39-011-4012-272  
eracca@tycoelectronics.com

**Norway**  
Phone +47-66778889  
tmikalsen@tycoelectronics.com

**Poland - Lithuania - Latvia -  
Belarus**  
Phone +48-52-32-50-131  
AOrbik@tycoelectronics.com

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

**South Africa**  
Phone +27-41-503-4509  
frikkies@tycoelectronics.com

**Spain & Portugal**  
Phone +34-93-291-0396  
JBaena@tycoelectronics.com

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

**Sweden**  
Phone +46-8-50725000  
landersson@tycoelectronics.com

**Switzerland**  
Phone +41-71-447-0284  
p.eigenmann@tycoelectronics.com

**Europe, Middle East  
and Africa  
Board Processing**

**Great Britain**  
Phone +44-(0)7801-303735  
ashley.dakin@tycoelectronics.com

**Americas  
Wire Processing**

**Brasil - Bragança Paulista,  
São Paulo**  
Phone +55-11-4034 8021  
Fax +55-11-4034 8088  
cclima@tycoelectronics.com

**Canada - Toronto**  
Phone +1-905-475-8222  
Fax +1-905-474-5520  
fieldservicenorthamerica@  
tycoelectronics.com

**Mexico - Mexico City**  
Phone +52-55-1108-0800  
Fax +52-55-1108-0910  
fieldservicenorthamerica@  
tycoelectronics.com

**USA - Harrisburg, PA**  
Phone +1-800-722-1111  
Fax +1-717-810-2861  
fieldservicenorthamerica@  
tycoelectronics.com

**Americas  
Board Processing**

**USA - Willow Grove, PA**  
Phone +1-215-857-6202  
Fax +1-215-706-3936  
teagsales@tycoelectronics.com

**Asia / Pacific  
Wire and Board Processing**

**Asia  
Central Asia**  
**China - Shenzhen**  
Phone +86-755-2515-4759  
Fax +86-755-2598-0416  
david.wang@tycoelectronics.com

**North Asia  
Japan - Kawasaki**  
Phone +81-44-900-5026  
Fax +81-44-900-5064  
jp\_tool@tycoelectronics.com

**North Asia  
Korea - GyungSang**  
Phone +82-53-850-0083  
Fax +82-53-850-0202  
kh.suh@tycoelectronics.com

**South Asia  
Thailand - Bangkok**  
Phone +66-2-955-0500  
Fax +66-2-955-0505  
tam.kwok@tycoelectronics.com

**Australia - Kingsgrove**  
Phone +61-2-9554-2870  
Fax +61-2-9150-7737  
terry.ghataora@tycoelectronics.com