
Double Action Hand Tool
ダブルアクション ハンドツール
TOOL P/N: 755339-1

適正工具使用の注意

手動工具を長時間または、長期に渡り使用すると人体に損傷を与えることがあります。TE の手動工具は保守、試作、少量生産の為に使用してください。TE はお客様の使用条件に合うように幅広い工具、自動機を準備しております。

Proper Use Guideline

Cumulative Trauma Disorders can result from the prolonged use of manually powered tools. TE hand tools are intended for occasional use and low volume applications. TE offers a wide selection of powered application equipment for extended-use, production operations.

This tool is for crimping Multi-Interlock Connector (MIC*) contacts for wires other than automotive purpose. Refer to 411-5369 for crimping on automotive wires.

このツールは、マルチ・インターロック・コネクタ (MIC) 端子を自動車用電線を除く一般電線に圧着するためのものです。自動車電線用は、411-5369 を参照ください。

Page 2-3 : English, Page 4-5 : Japanese

この取扱説明書の 2 - 3 ページは、英文。4 - 5 ページは日本語です。

1. INTRODUCTION:

This instruction sheet covers crimping procedure and maintenance of AMP Double Action Hand Tool, P/N 755339-1 for crimping Multi-interlock connector contacts of the part numbers shown in Fig. 2. Read this instruction sheet carefully, before you start crimping. Use the loose piece contacts only, purchased as preformed loose piece from TE, and proper size of stranded copper wires as specified in Fig. 2.

2. CRIMP SECTION:

This tool has two crimping sections. To select proper crimping section:

- Check your wire size and contact numbers you are going to crimp, and see if they are applicable each other.
- Match the crimp symbols in Fig. 2 for the wire size you have chosen. These symbols must correspond with the markings stamped on the tool head. Mismatched application will result improper and unstable termination.

3. WIRE STRIPPING:

Strip the wire end in the length shown in Fig. 2. Do not cut, nick or damage the strands when stripping.

4. CRIMPING PROCEDURE:

- This tool having CERTI-CRIMP® Ratchet can assure you constant and reliable wire crimping. To open handles, close them and squeeze until the ratchet releases. Note that once the ratchet is engaged, the handles

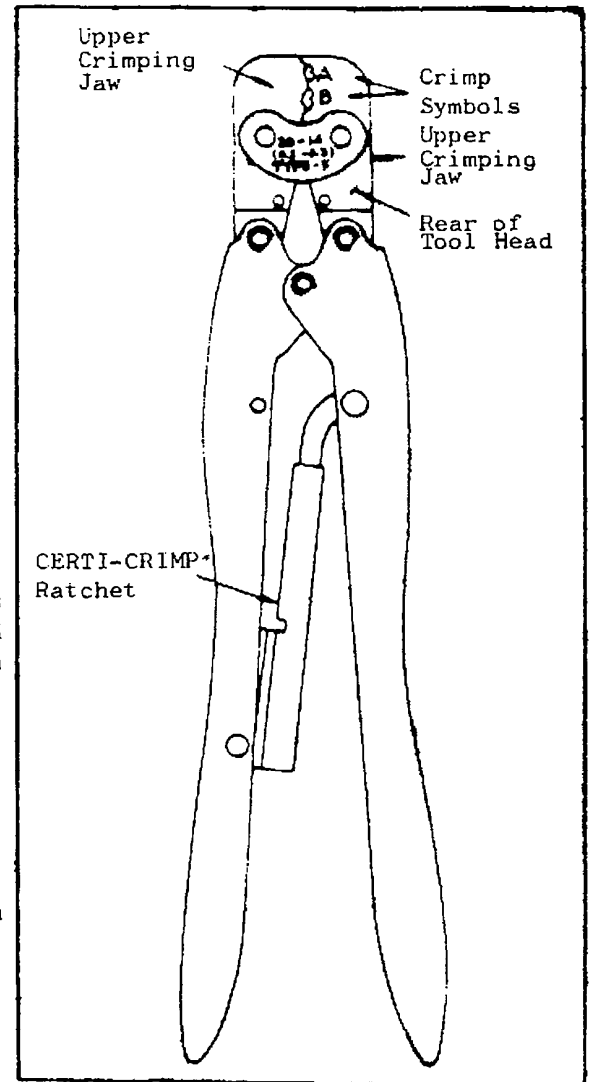


Fig. 1

Crimp Symbols	Contact Part Numbers		Wire Size mm ² (AWG)	Insulation Diameter Range mm	Insulation Stripping Length mm (Ref.)	Wire Barrel Crimp Height mm
	Loose Piece	Strip Form				
A	170222-X	///	0.5 - 1.25 (#20-16)	2.1 - 3.0	3.5 - 4.0	1.25 - 1.37
B	170189-X		2.0 - 2.3 (#14)	2.6 - 3.4		1.68 - 1.79
A	170467-X	///	0.75 - 1.42 (#18-16)	2.16-2.85	3.5 - 4.0	1.25 - 1.37
B			2.0 - 2.3 (#14)	2.65-3.43		1.68 - 1.79

Fig. 2

- can not be opened until they are fully closed.
- (b) Insert the contact into the crimping area as shown in Fig. 3. Cautions must be taken care that the wire barrel and insulation barrel of the contact are placed on the right position and direction in the area respectively.
- (c) Squeeze handles to close jaws to retain contact lightly in place.
DO NOT DEFORM CONTACT WIRE BARREL AND INSULATION BARREL AT THIS STAGE OF CRIMPING.
- (d) Insert stripped wire end into the barrel just enough to be seated in the right position.
- (e) Hold the wire in place and finish crimping by closing handles as far as they go, until CERTI-CRIMP Ratchet releases.

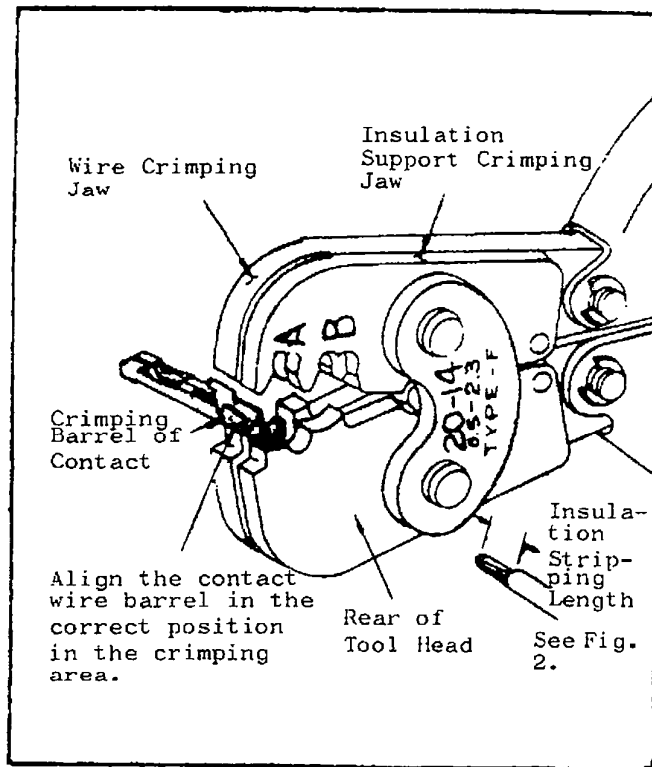


Fig. 3

Crimped contact must appear normal and neat with the rear bellmouth formed out in the range of dimension between 0.2 and 0.7mm as shown below.

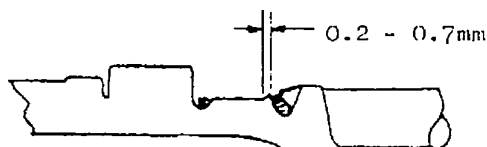


Fig. 4

- (f) Open tool handles and remove the crimped contact from the tool head.

5. MAINTENANCE:

Lubricate all pins, pivot points and bearing surfaces of the tool with motor oil of good quality. (SAE #20 or equivalent may be recommended.)
Brush or wipe dirt off from the crimping surfaces and oil to prevent them from stains.

Ask TE field engineers to calibrate handle pressure and crimp heights of the jaws after long period of use, in order to maintain the tool in good condition for correct and reliable crimping.

When not in use for a long time, close the handles and keep in clean, dry place. Never attempt to throw over the floor or onto the work bench, and do not strike things with the tool like a hammer.

Replacement of parts other than retaining rings, pins and spring, must be done at TE Factory, because fine adjustment of handle pressure is required with respect to the replacement of crimping parts.

In case of any abnormalities taking place, ask your supervisor to take care of the tool.

6. REMARKS:

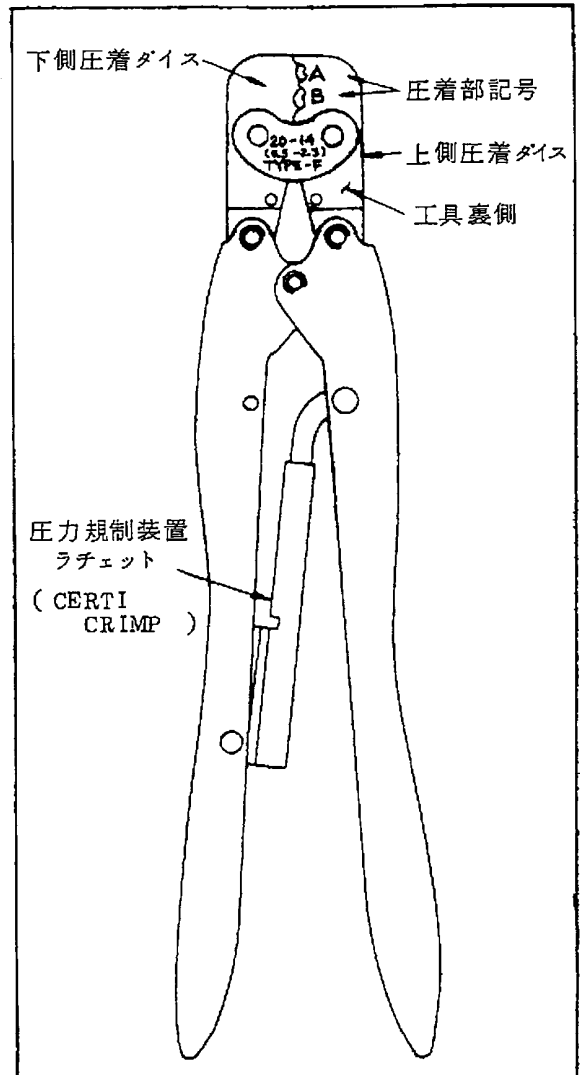
Application Specification No. : 114-5004

1. 概 要

- この工具（図 1 参照）は、図 2 に示す各種端子を熱線に圧着するのに使用されます。
- 端子は“LP”端子を TE 社より購入し、又、決められた適切な電線に圧着して下さい。
- 工具は、使用する前にこの取扱説明書を良く読んでから御使用下さい。

2. 圧着の準備

- 圧着する前に、使用端子と適用電線の関係が、表 1 の通り合致していることを確かめて下さい。
- 電線の被覆むきは、表 1 により正しく行なって下さい。その長さが不足したり導線自身を切ったりすると、圧着性能が不安定になりますので御注意下さい。
- 工具には、図 1 に示す様に圧着部が 2箇所あり、それぞれ A、B の記号で指示されております。これは使用端子に対する圧着箇所を示しております。（表 1 参照）
圧着箇所が違う場合は、工具が損傷したり、圧着性能が低下しますので御注意下さい。



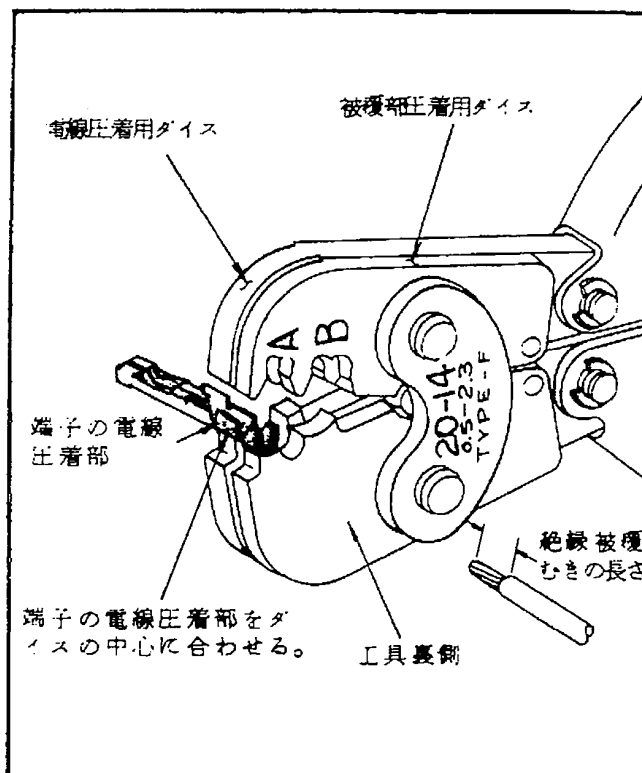
第 1 図

圧着部記号	端 子 型 番		電 線 範 囲 mm ² (AWG)	絶 縁 被 覆 外 径 mm	絶 縁 被 覆 む き 長 さ mm (参考)	芯 線 部 圧 着 高 さ mm
	バラ 端 子	連 続 端 子				
A	170222-X	///	0.5 - 1.25 (#20-16)	2.1 - 3.0	3.5 - 4.0	1.25 - 1.37
B	170189-X		2.0 - 2.3 (#14)	2.6 - 3.4		1.68 - 1.79
A	170467-X	///	0.75 - 1.42 (#18-16)	2.16-2.85	3.5 - 4.0	1.25 - 1.37
B			2.0 - 2.3 (#14)	2.65-3.43		1.68 - 1.79

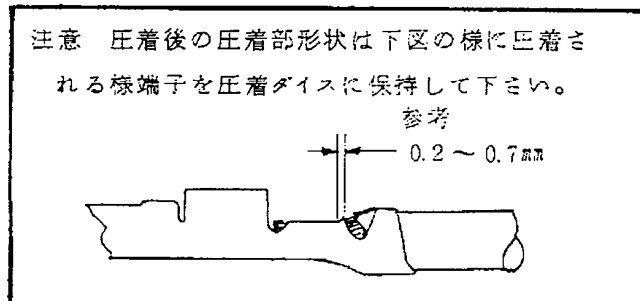
第 2 図

3. 圧着方法

- (a) 工具には適正な圧着を得るための圧力規制装置（以下ラチェットと呼ぶ）がついております。工具のハンドルを開くには、ラチェットが開放する迄ハンドルをしめつけて下さい。
- (b) 工具を開いて図2に示す位置に端子を入れ、電線圧着部の中心とダイスの中心を合わせてハンドルを軽く閉じ、端子を圧着ダイスで保持させます。
この場合強く締めすぎて、圧着部分を変形しない様注意して下さい。



第 3 図



第 4 図

- (c) 用意した電線（絶縁被覆をむいた電線）の端部が保持された端子の圧着部の前部（工具へ表側）より 0.5 ~ 1.0 mm 位突出る様な位置迄電線を挿入して下さい。
- (d) 電線をそのまま保持して、ラチェットが解放される迄ハンドルを締めつくと圧着は完了します。
ハンドルを開いて圧着された端子を取り出して下さい。

4. 保 守

工具を故障なしに長く御利用頂くために次のことをお守り下さい。

- (a) 工具を投げたり、ハンマー代りに使用しないで下さい。
- (b) 表1に示した以外の端子を使用したり規定の圧着部以外で端子を圧着したりしないで下さい。
- (c) ピン、ピボット等の作動部分には適量の良質な機械油をさして下さい。
- (d) 工具の使用後は圧着部を特に油布で拭いて錆やキズをつけない様注意するとともに圧着ダイス部分にごみ等が入らぬようハンドルを閉じておいて下さい。
- (e) ピン及びリテーニング・リングの部品交換以外の工具の修理は特殊な圧力規制装置の調整が必要ですので当社工場にお申し付け下さい。

備考 1. 取付適用規格 : 114-5004