

411-5097(was IS-097J)
Rev. 01
Instruction Sheet
(取扱説明書)
Crimping AMP Drawer Connector Contact
(ト・ロウ-コネクタ)

Following first 2 pages are English version and 2 pages are Japanese version. This top sheet is not part of the specification but explains both of English and Japanese versions are available.

このトップシートに続く最初の 2 ページは英語版で、その後の 2 ページは日本語版です。
このトップシートは、規格には含まれませんが、英語、日本語両方があることを説明しています。



AMP* DOUBLE ACTION HAND TOOL P/N 724632-1
FOR CRIMPING AMP DRAWER CONNECTOR CONTACT
INSTRUCTION SHEET

411-5097
(was IS-097J)
Released 9-27-74
Revised 09-17-99
Rev.01 FJ00-1602-99

1. INTRODUCTION:

AMP* Double Action Hand Tool, P/N 724632-1 has been designed to crimp AMP* Drawer Connector contact on the wires of the sizes specified in Table 1 below. Contacts to be crimped by this tool should be purchased from AMP in loose piece form. Read this instruction sheet carefully, before you start crimping.

2. PREPARATION FOR CRIMPING:

- Correct contact numbers vs. wires to be crimped should be selected properly by referring to Table 1. Confirm contact part number which is marked on packaging.
- Wire end must be stripped neatly to a length specified in Table 1. When stripping, care must be taken not to nick, cut and damage the strands. If defective wires are crimped, reliability of termination deteriorates greatly.
- Inside the tool head, two sets of crimping dies are provided, where crimp symbols (24-22 or 20) are marked on to indicate proper selection of dies. (See Fig. 1.)
To obtain reliable wire termination, correct selection of contact, wire size and crimping dies is very important.

3. CRIMPING PROCEDURE:

- This hand tool features AMP* CERTI-CRIMP* Ratchet to regulate handle pressure. This ratchet assures full crimping of the contact. Once this ratchet is engaged, it will not release until the tool handles have been fully closed.

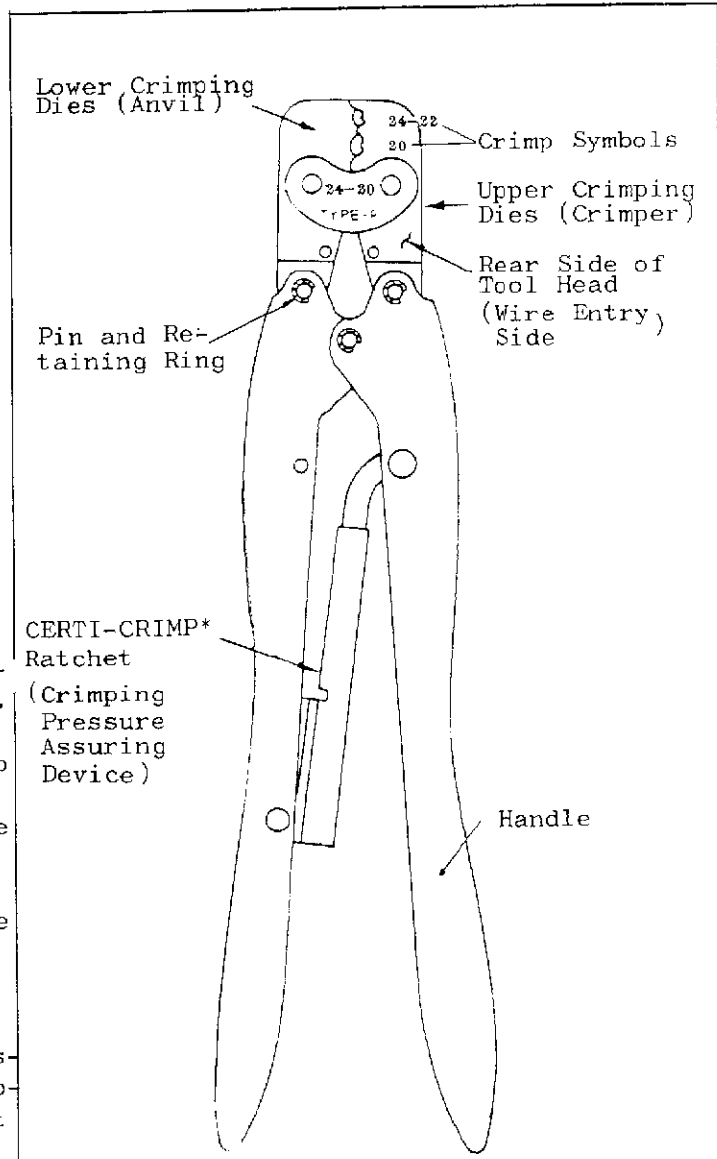


FIG. 1

Crimp Symbols	Contact Part Number		Wire Size mm ² (AWG)	Insulation Diameter (mm)	Insulation Stripping Length (mm)	Wire Barrel Crimp Height (mm)
	Strip Form	Loose Piece				
24-22	//	170313-1	0.20-0.22 (#24)	1.5-1.8	3.8 ± 0.5	0.82 - 0.92
			0.30-0.35* (#22)			
20	//	170313-1	0.50-0.56 (#20)	1.5-1.95	3.8 ± 0.5	0.93 - 1.05

*Asterisk marked wire includes application of UL-1007 wire.

- b) To open tool handles, close them to the bottom with sufficient pressure, until the ratchet releases. When the ratchet releases, a small clicking sound is heard inside the ratchet housing. Handles can be opened automatically by spring action.
- c) Hold the tool in hands with the rear side of tool facing to you. Then, insert the contact between appropriate crimping dies from front side of tool with insulation support end of contact first, until locator of tool under crimper seats into locator slot between insulation barrel

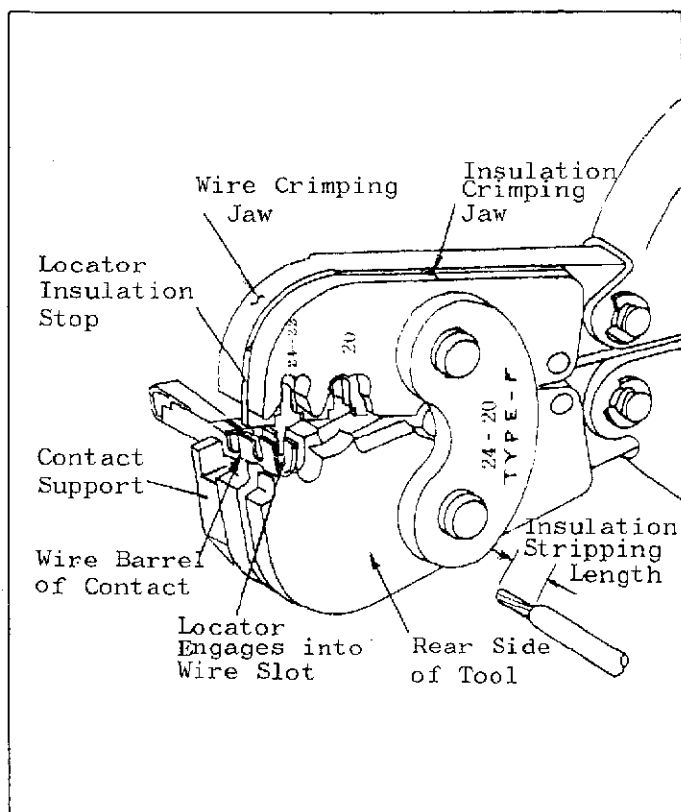


FIG. 2

- and wire barrel. Then, close the handles lightly enough to retain contact in position, and hold them halfway in crimping stroke. Do not DEFORM contact in this step of procedure.
- c) Insert stripped end of wire into wire barrel of contact until it bottoms on locator insulation stop at the edge of stripped insulation edge. this is where the wire is placed correctly on the contact.
- d) Hold the wire and contact in place, close the handles as far as they go and apply pressure on them until the ratchet releases.
- e) When the ratchet releases, handles will open automatically. Then, remove wire-crimped contact from the tool.

4. MAINTENANCE:

To maintain reliable performance of tool for long time, proper care for maintenance should be taken as described below.

- a) Remove dust, moisture and other contaminants with a clean brush or lint-free soft cloth.
- b) Never handle roughly, such as throwing onto rigid floor or striking things with like a hammer.
- c) Do not attempt crimping wires and contacts other than specified.
- d) When not in use, close handles and keep in dry and clean place.
- e) Inspect periodically if all pins and retaining rings are set in place. If missing of such parts is found, replace with new one.
- f) Make certain all pins, pivot points and bearing surfaces are protected with a thin coat of oil. If necessary, lubricate with any good S.A.E. No. 20 Motor Oil or equivalent. Do not oil excessively.
- g) For parts replacement other than indicated, return the tool to AMP-Japan factory.



Instruction Sheet
A-MP* 手動工具
型番 724632-1
(DRAWER CONNECTOR)
取扱説明書

411-5097 (was IS-097J)	
発行年月日	27-9-74
改訂年月日	09-17-99

FJ00-1602-99 Rev.01

1. 概要

- この工具(図1参照)は表1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AMP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箇所ありますが、24-22, 20の記号で指示されておりますが、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)。圧着箇所が違えば工具が損傷したり、圧着性能が低下しますので御注意下さい。

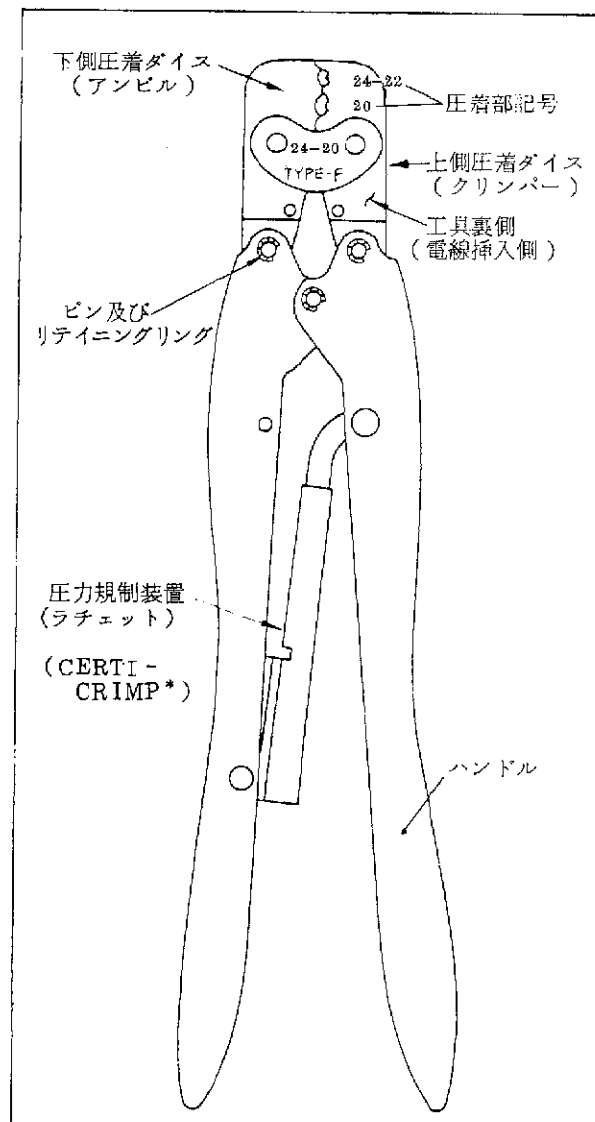


図 1

圧着部 記号	端子型番		電線範囲 (AWG)	絶縁被覆 外径 mm	絶縁被覆むき の長さ mm	ワイヤ圧着部高さ mm
	ストリップ	L.P.				
24-22	—	170313-1	0.20 ~ 0.22 (#24) 0.30 ~ 0.35* (#22)	1.5 ~ 1.8	3.8 ± 0.5	0.82 ~ 0.92
20	—	170313-1	0.50 ~ 0.56 (#20)	1.5 ~ 1.95	3.8 ± 0.5	0.93 ~ 1.05

* UL-1007を含む

表 1

3. 圧着方法（図2参照）

- (a) 工具には適正な圧着を得るための圧力規制装置（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) 工具の裏側から適用ダイスの内部をよく見ながら、表側から絶縁被覆抑え部を先にして、コンタクトをダイス内に挿

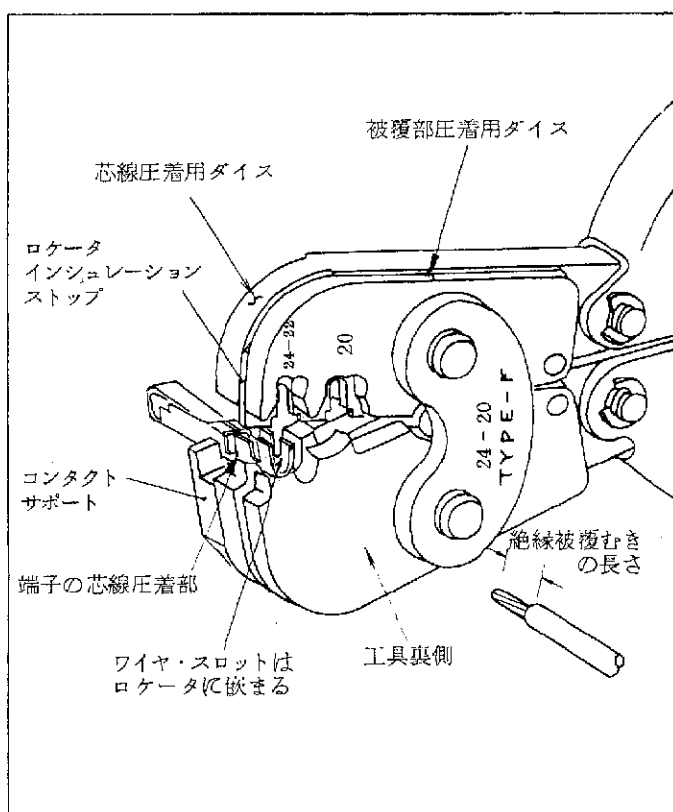


図 2

入します。クリンパーの下でロケータがコンタクトのロケータ・スロットに嵌まる位置にコンタクトを合わせます。コンタクトをその位置に合わせて手で持ちながらハンドルを軽く閉じて、圧着部がクリンパーの中にわずかに入った状態で一担止めます。

- (c) 被覆むきした芯線の先端をロケータの下を通して芯線圧着部の中に挿入します。絶縁被覆がロケータ・インシュレーション・ストップに当って止った所が適正位置です。
- (d) 電線をそのまま保持して、ラチェットが解放されるまでハンドルを締めつける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いただくために、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よう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つけ下さい。

* AMP Inc. 登録商標