

A-MP* 手動工具
 型番 755435-1
 755436-1
 (250 POSITIVE LOCK REC)

1. 概 要

- (a) この工具 (Fig.1参照) は、Fig.2に示す各種端子を熱線に圧着するのに使用されます。
- (b) 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。
- (c) 工具は使用する前にこの取扱説明書を良く読んでからご使用下さい。

2. 圧着の準備

- (a) 圧着する前に使用端子と適用電線の関係が、Fig.2の通り合致していることを確かめて下さい。
- (b) 電線の被覆むきはFig.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ご注意ください。
- (c) 工具には、Fig.1に示す様に圧着部が2箇所あり、22-20、18等の記号で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 (Fig.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ご注意ください。

☒ ダイス内にコンタクトをセットする前に、WIREをコンタクトにさし込むことは避けてください。圧着不良を起こすことがあります。

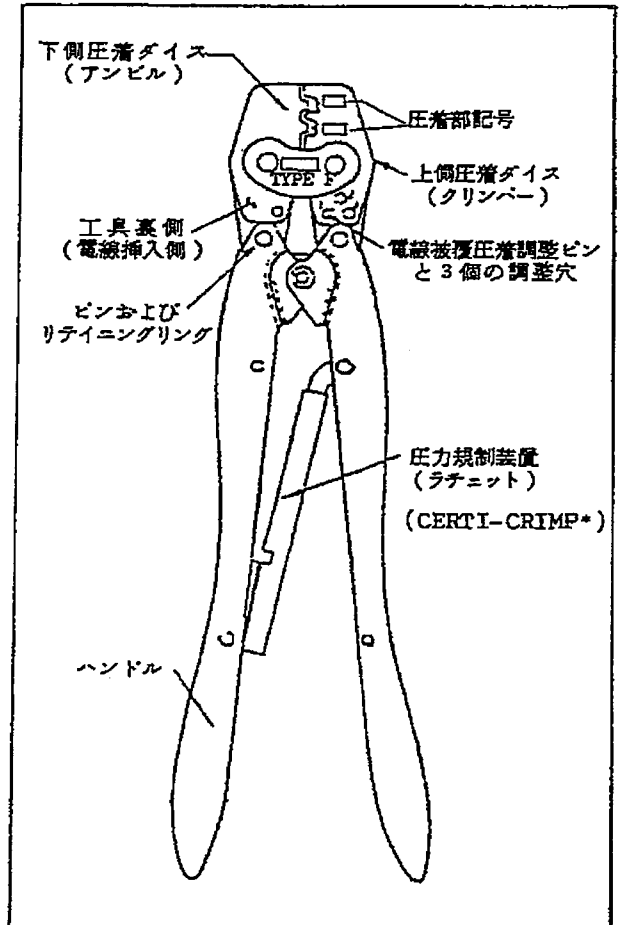


Fig. 1

適用手動工具 型番	圧着部 記号	端子 型番		電線範囲 mm	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.				
755435-1	22-20	---	170333	0.3-0.56 (#22-20)	1.5-3.1	6 ± 0.5	1.25-1.45
	18	---	170333	0.75-0.89 (#18)	1.5-3.1		1.40-1.60
755436-1	18-16	---	170334	0.75-1.42 (#18-16)	2.2-3.4	6 ± 0.5	1.35-1.55
	14	---	170334	2.0-2.27 (#14)	2.2-3.4		1.55-1.75

Fig. 2

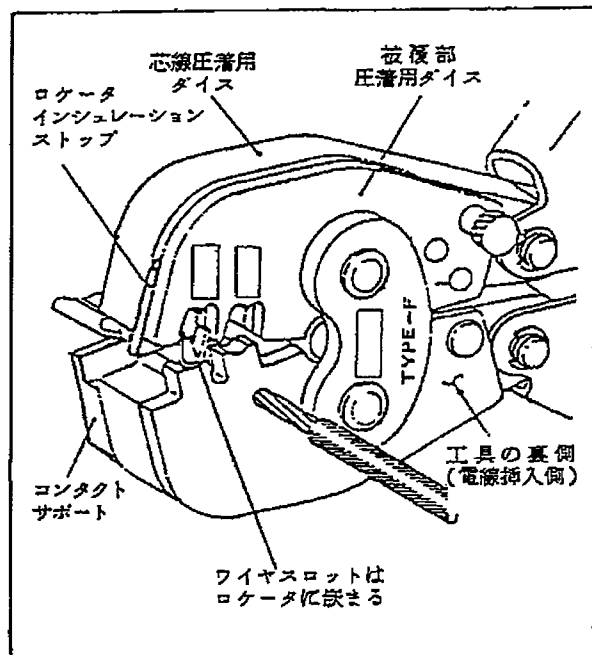


Fig. 3

3. 圧着方法 (Fig.3 参照)

- (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入します。クリンバ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、圧着部がクリンバーの中にわずかに入った状態で一旦止めます。
- (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へ挿入します。絶縁被覆がロケータ・インシュレーション・ストップに当た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迄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ご利用頂くために、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) Fig.2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) ビン、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、圧着ダイス部分にゴミ等が入らぬようハンドルを閉じておいて下さい。
- (e) ビン及びリテイニング・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。

5. 絶縁被覆抑え部圧着高さの調整

絶縁被覆抑え部圧着高さは、調整ピンを移動させて行います。適正な高さを決めるには、先ず被覆むきしていない電線を圧着部に挿入し、ピンを3の位置(大)にして圧着してみます。この端子の電線を前後にねじって見て、抜けるようであればピンを2の穴(中)に両方共さしかえて同様に繰り返して圧着します。こうして1の穴(小)までのうちで、適正な位置がわかります。適正な位置とは、絶縁被覆を損傷せずしっかりと保持する位置です。

* AMP Inc. 登録商標