

---

**Double Action Hand Tool for  
250 Series Positive Lock Receptacle contact  
250 シリーズ・ポジティブロック・リセ・コンタクト用手動圧着工具  
TOOL P/N: 911775-1, 911776-1**

---

**Contents**

First 3 pages following this top sheet	:	English version
Next 2 pages	:	Japanese version

When only one of above versions is supplied to customers, this top sheet shall be attached.

**目次**

このシートに続く最初の 3 ページ	:	英語版
次の 2 ページ	:	日本語版

カスタマーに英語または日本語版の片方のみを提出する場合は、このトップシートが必ず添付されなければならない。

**Revision Record (改訂記録)**

Revision Letter (改訂記号)	Date (日付)
A	30 MAR 2006
B	21 JAN 2014

**Outline of the latest revision (最新改訂の概要)**

Remove 4.(f) Minimum handle pressure.  
項4.(f)最小荷重削除。

1. Introduction:

AMP\* Double Action Hand Tool, P/N 911775-1 & 911776-1 have been designed to crimp AMP\* 250 Series Positive Lock Receptacle Contact on the wires of the sizes specified in Fig. 2 below. Contacts to be crimped by this tool should be purchased from TE in loose piece form. Read this instruction sheet carefully before you crimp contacts.

2. Preparation for Crimping:

- a) Correct contact numbers vs. wires to be crimped should be selected properly by referring to Fig. 2. Confirm contact part number which is marked on packaging.
- b) Wire end must be stripped neatly to a length specified in Fig. 2. When stripping, care must be taken not to nick, cut and damage the strands. If defective wires are crimped, reliability of termination deteriorates greatly.

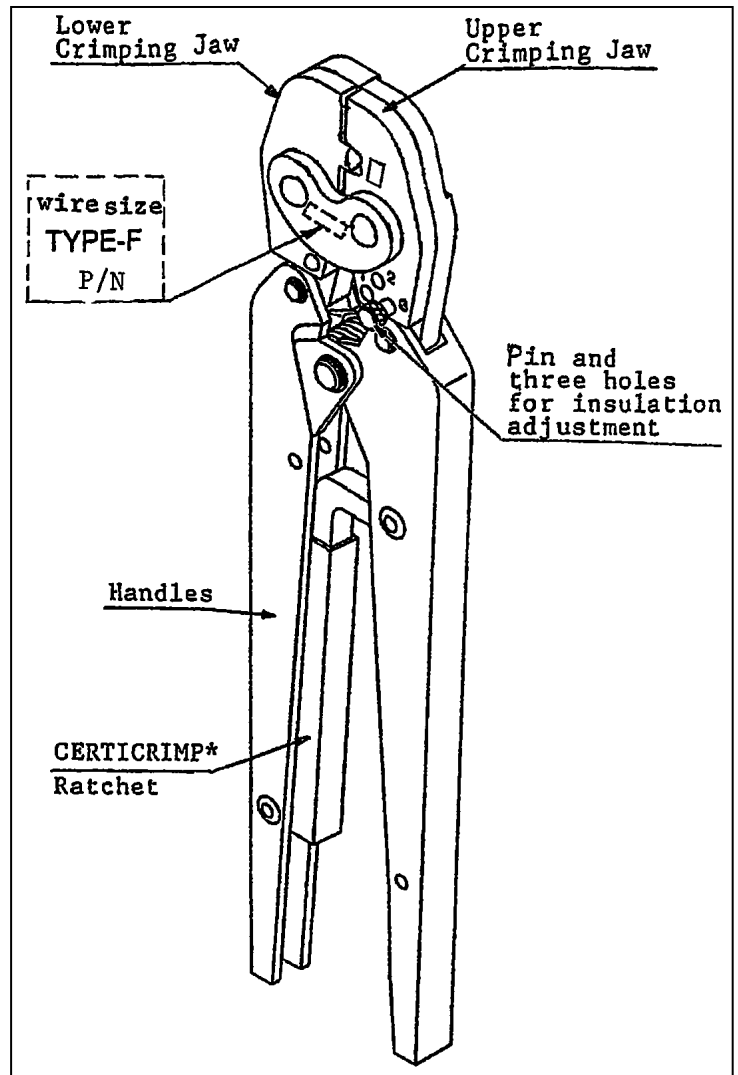


Fig. 1

Applicable Hand Tool Part No.	Crimp Symbols	Contact Strip Form	Part No. Loose Piece	Wire Size (mm <sup>2</sup> )	Insulation Diameter (mm)	Insulation Stripping Length (mm)	Wire Barrel Crimp Height (mm)
911775-1	15 - 14	—#—	170335	1.75 ~ 2.27	3.0 ~ 4.0	Note 2) 6±0.5	1.8 ~ 1.92
911776-1	12 - 10	—#—	170335	3.08 ~ 5.27	3.8 ~ 5.1	6±0.5	2.10 ~ 2.27

Fig. 2

- Notes
- 1) Hand tool P/N 911775-1 shall be used for 2-wire crimp of AWG #20 + #16, and 3-wire crimp of AWG #20 + #20 + #16.
  - 2) Insulation stripping length shall be 6.3 mm for both 2-wire crimp and 3-wire crimp.

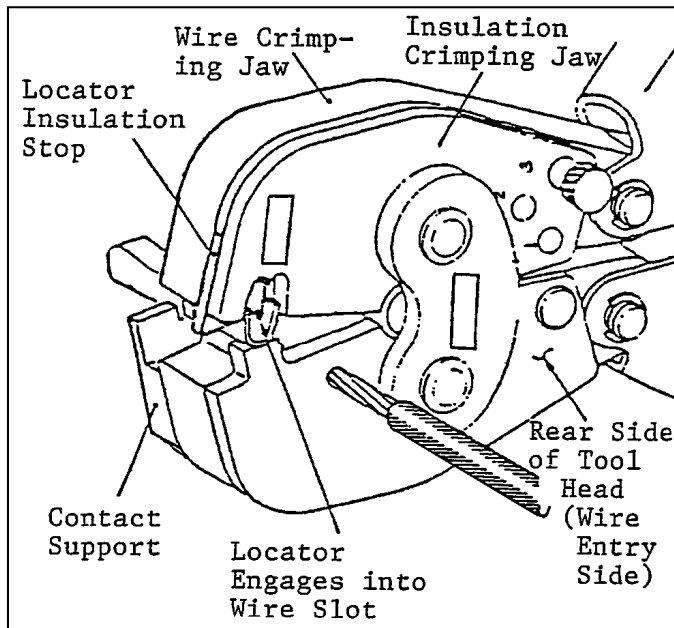


Fig. 3

3. Crimping Procedure: (See Fig. 3.)

- a) 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.
- 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 and wire barrel. Then, close the handles lightly enough to retain contact

in position, and hold them half-way in crimping stroke. Do not DEFORM contact in this step of procedure.

- d) 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.
- e) Hold the wire and contact in place, close the handles as far as they go and apply pressure on them until the ratchet releases.
- f) 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) Never handle roughly, such as throwing onto rigid floor or striking things with like a hammer.
- b) Do not attempt crimping wires and contacts other than specified in Fig. 2.
- c) Make certain all pins, pivot points and bearing surfaces are protected with a thin film of oil. Do not oil excessively.
- d) After using this tool, remove dust, moisture and other contaminants with a clean brush or lint-free soft cloth. When not in use close handles and keep in dry and clean place.
- e) For parts replacement other than indicated, return the tool to TE Japan factory.

#### 5. Adjustment of Insulation Crimping Height:

Adjust the insulation crimping height by moving the adjusting pin. To determine an adequate height, insert unstripped wire into the crimping dies, and crimp with the pin set to position "3" (large). Twist the wire at this contact. If it slips, change the pin to "2" hole (medium), and crimp. Repeat this to "1" hole (small). Then, an adequate position will be found which holds the wire firmly without damaging the insulation.

Reference: Application Specification  
114-5042

## 1. 概要

- (a) この工具 (Fig.1 参照) は、Fig.2 に示す各種端子を電線に圧着するのに使用されます。
- (b) 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。
- (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.2 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。

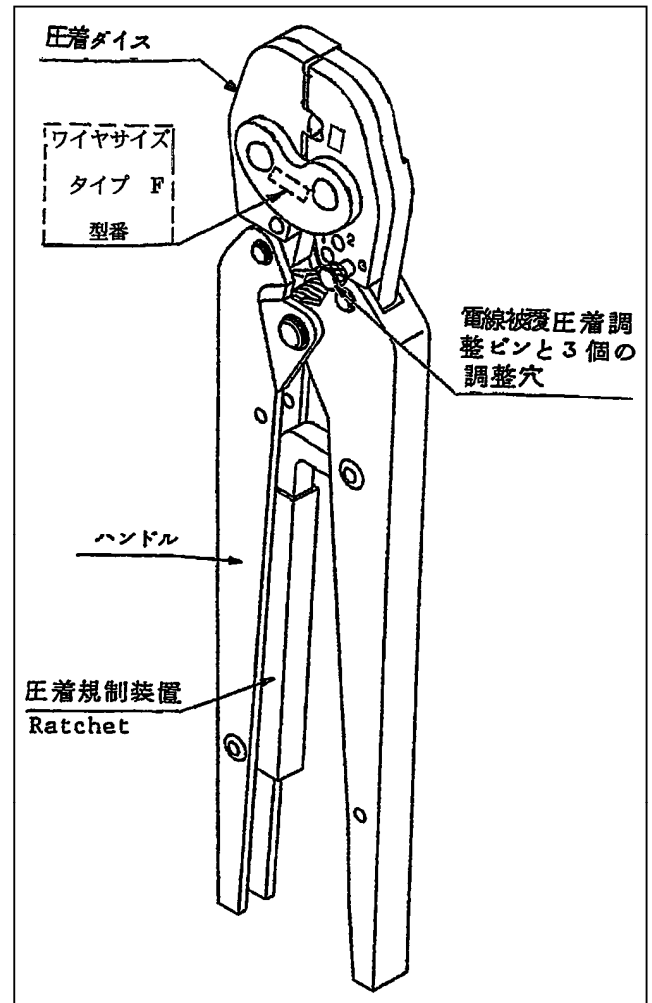


Fig. 1

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.				
911775-1	15 - 14	—  —	170335	1.75 ~ 2.27	3.0 ~ 4.0	注 (2) 6±0.5	1.8 ~ 1.92
911776-1	12 - 10	—  —	170335	3.08 ~ 5.27	3.8 ~ 5.1	6±0.5	2.10 ~ 2.27

Fig.2

(注)

- (1) #20+#16の2本の電線を同時に圧着するとき及び#20+#20+#16の3本の電線を同時に圧着する時は、911775-1で実施願います。
- (2) 2本圧着、3本圧着の時の絶縁被覆むき長さは6.3mmです。

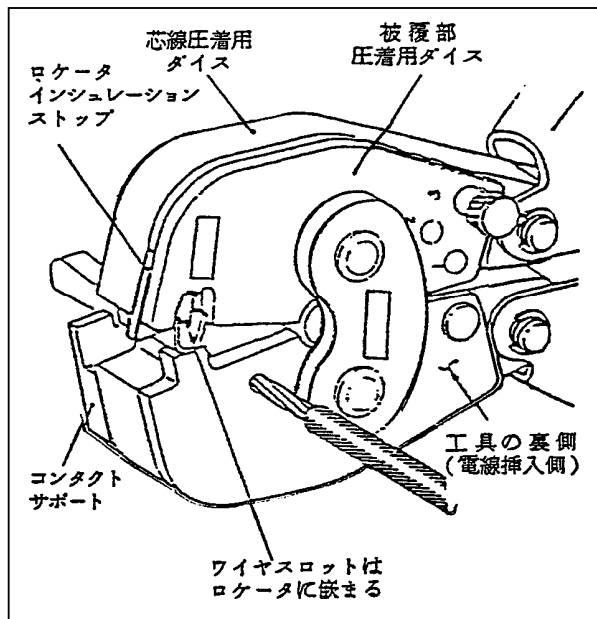


Fig. 3

### 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、コンタクトをダイス内に挿入します。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とり出して下さい。

### 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) 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、圧着ダイス部分にゴミ等が入らぬようハンドルを閉じておいて下さい。
- (e) ピン及びブリテンング・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にしっかりと保持する位置です。

備考：取付適用規格 114-5042