

本取扱説明書の第1部には圧着ダイスの端子組合せと、使用方法を説明しています。

また、第2部には圧着ダイスの保守と検査方法について説明しています。

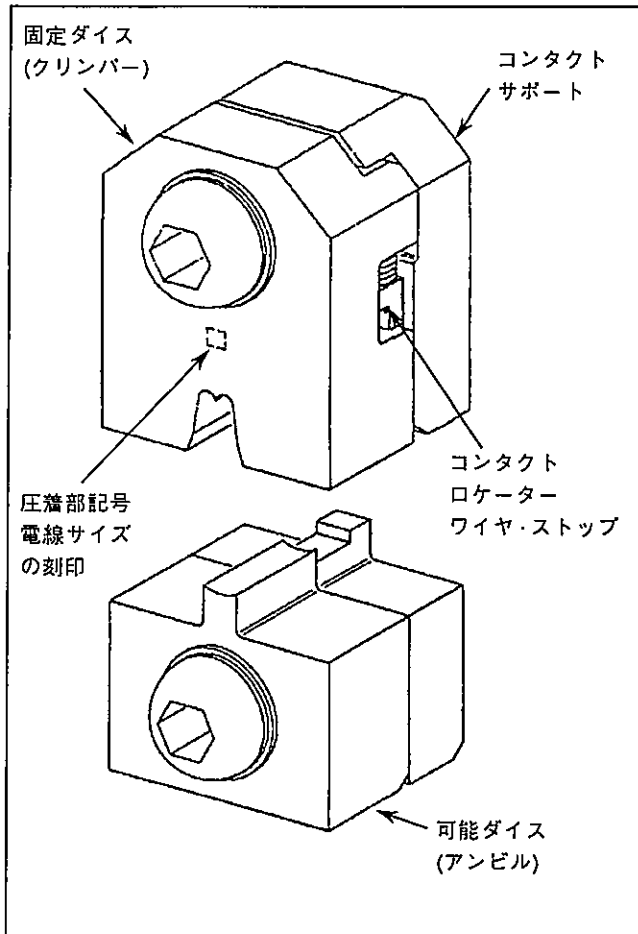


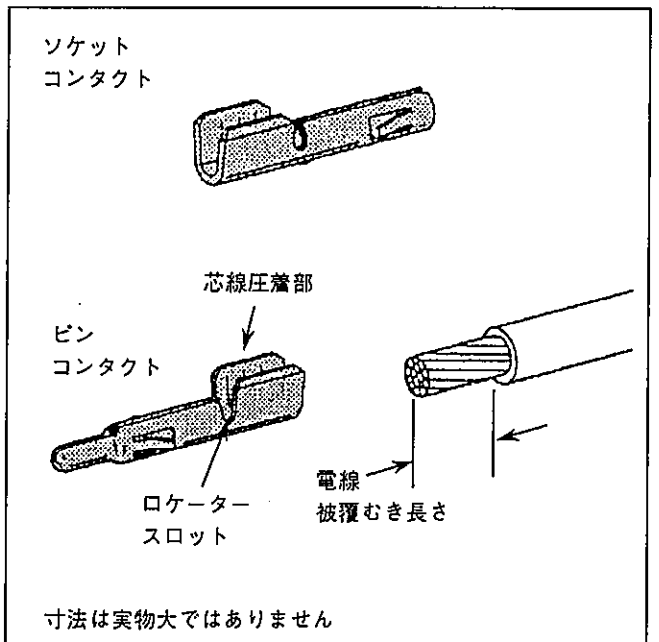
Fig. 1-1

第1部 組合せと使用方法

1-1 はじめに

AMP圧着ダイス型番 58380-1 及び -2 は、アンプ・ポータパワー空圧工具 69365 又は手動工具 69710 に取付けて、Fig. 1-2 のメイテンロックのバラ端子を圧着するように設計されています。

御使用前に本書をよくお読み下さい。



寸法は実物大ではありません

電 線 サイズ (AWG) mm <sup>2</sup>	被覆むき 長さ mm	コンタクト		ダイス型番
		形 式	型 番	
#12 3.0	6.4~7.1	ピン	770246	58380-1
		ソケット	770247	
#10 5.0	6.4~7.1	ピン	770246	58380-2
		ソケット	770247	

Fig. 1-2

本書では圧着ダイス・アセンブリと適合コンタクトについて説明しています。搭載する空圧工具については工具に添付の取扱説明書 CM 1983 を、また手動工具については同じく IS 2095 を併せてお読み下さい。

圧着ダイスの取扱方法、コンタクトの圧着や工具の性能全般について説明しています。

[注意] 本書の寸法はすべてインチ建て設計をミリメートル換算したものです。

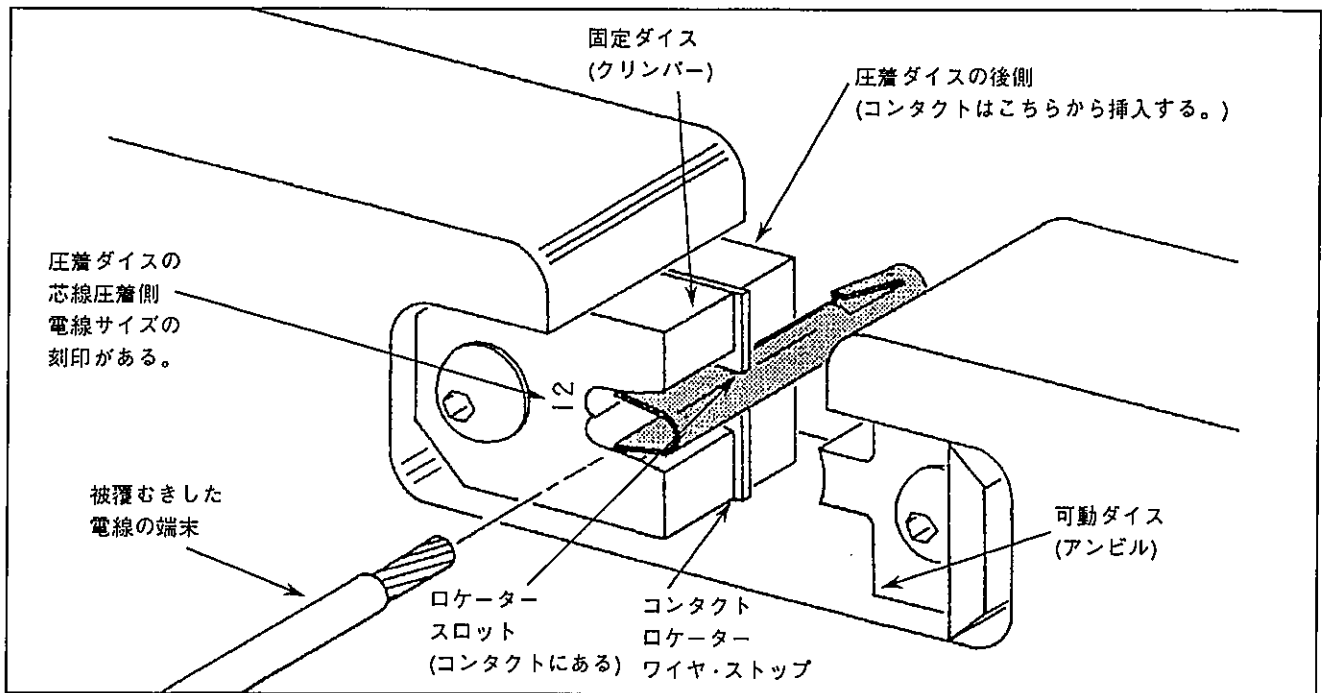


Fig. 1-3

### 1-2 圧着ダイスの説明 (Fig. 1-1~1-3)

圧着ダイスは固定ダイス(クリンバー)と可動ダイス(アンビル)、コンタクトロケータ/ワイヤ・ストップ及びコンタクトサポートから成っています。

固定ダイスは角が面取りしてあり、圧着部上部に電線サイズの刻印がつけてあり、可動ダイスは角が四角いままになっています。

コンタクトロケータ/ワイヤ・ストップには2つの役目があり、1つはコンタクトを圧着ダイスの中で正しく位置決めすることであり、もう1つは圧着する電線の挿入の深さを正しく位置決めすることです。挿入したコンタクトのロケータースロットに嵌め合せて位置決めをし、またコンタクトサポートは圧着中にコンタクトが曲るのを防いでいます。(Fig. 1-2及びFig. 1-3参照)

### 1-3 圧着の手順

工具に添付された取扱説明書に従って圧着ダイスを工具に取付けてください。

Fig. 1-2の表により、適合する電線サイズを確かめた上、電線の端末を規定された長さに被覆むきをします。このとき芯線を切ったり傷つけたりせぬように注意して下さい。

圧着するパラ端子コンタクトの型番を確かめFig. 1-3を見ながら次の手順で行ないます。

1. 圧着部を前から見ながら、コンタクトを芯線圧着部を先にして、ダイスの後側から圧着ダイスの中に挿入します。クリンバーの方に上を向けるとロケータがコンタクトのロケータースロットに嵌め合います。

2. コンタクトをその場所に保持しながら、ダイスを軽く閉じます。このときコンタクトはまだ変形させてはいけません。

3. 被覆むきした電線の端末を芯線圧着部に先端がコンタクトロケータ/ワイヤ・ストップに当たって止るまで一杯に挿入します。

4. 電線を挿入箇所保持したまま、工具を添付された取扱説明書に従って一杯に作動させて圧着します。

5. ダイスを開放して圧着したコンタクトを取り出して下さい。

### 1-4 日常の保守手入れ

工具の使用後は清潔でケバ立たない布か刷毛を使用して異物を払い、拭き取ります。ダイスを損傷するおそれのあるものは使用しないで下さい。

取れにくい汚れや交換部品が無い時は、取扱責任者に圧着ダイスを返却して下さい。

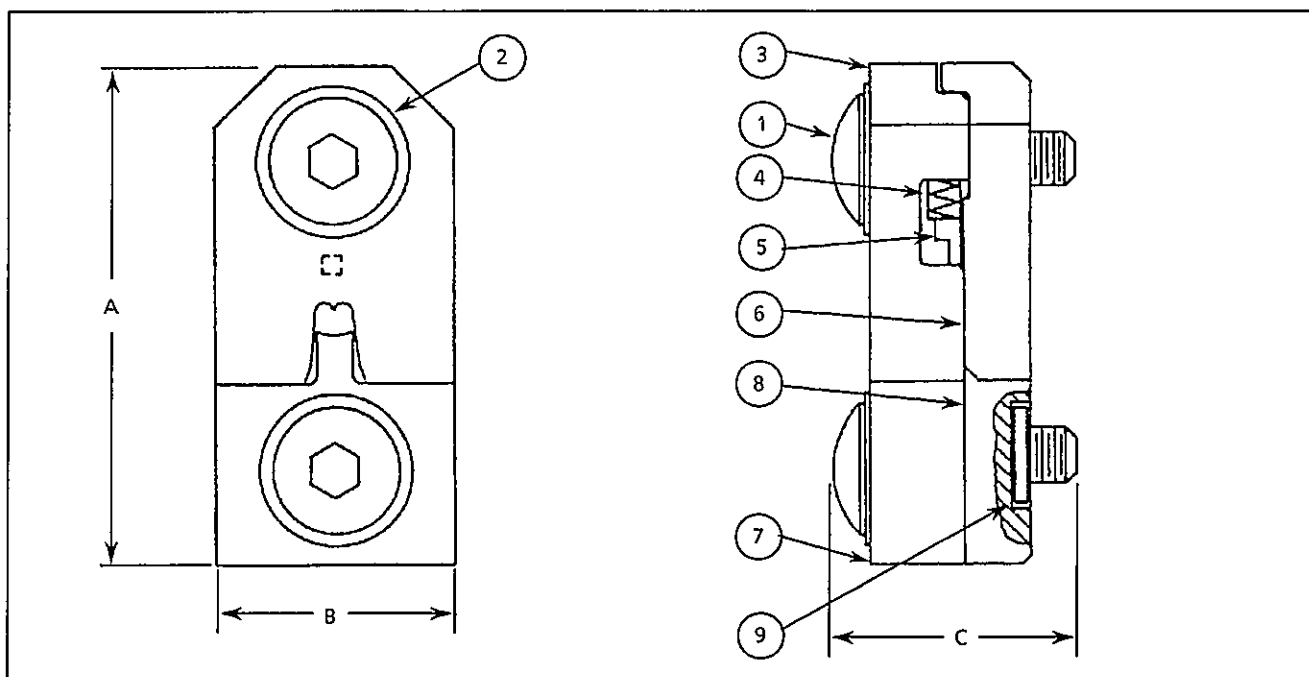
ダイスの芯合せ状態やねじの締め具合は定期的に1日2回検査して下さい。

工具の全摺動部や、磨耗部分には、SAE#20相当の上質の潤滑油を薄く塗布して拭きます。但し、つけ過ぎてはいけません。

圧着ダイスを使用しない時は、清潔で乾燥した場所に保管して下さい。

本取扱説明書の第1部には圧着ダイスの端子組合せと使用方法を説明しています。

また、第2部には圧着ダイスの保守と検査方法について説明しています。



ダイス仕様			交換部品				
			項番	型番		品名	数量
寸法		圧着ダイス 58380-1		圧着ダイス 58380-2			
	mm	(吋)					
A	33.32	(1.312)	1	1-306593-4	1-306593-4	ダイ・ホールディング・スクリュー	2
B	15.88	(.625)	2	24088-7	24088-7	スプリング・ワグシャー	2
C	16.26	(.640)	3	314101-1	314101-2	ワイヤ・クリンバー	1
重量	約 113.4g (4 oz.)		4	305182	305182	スプリング	2
			5	127005-2	127005-2	ワイヤ・ストップ・ロケター	1
			6	314102-1	314102-1	上側サポート	1
			7	314104-1	314104-2	ワイヤ・アンビル	1
			8	314103-1	314103-1	ワイヤ・アンビル・サポート	1
			9	1-21046-3	1-21046-3	リテイニング・リング	2

Fig. 2-1

## 第2部 保守と検査

### 2-1 圧着ダイスの認定証明

本取扱説明書は、AMP Corporate Policy No. 3-3 に従って、保守および検査を行なうために、AMP の設計、製造および品質管理のエンジニアによって承認された文書であります。

この取扱説明書に述べる方法は、研究室における実験および製品の検査に基づいて、AMP 圧着ダイスの品質および信頼性を確保するための基準として確立されたものです。Fig. 2-1 に示す部品はユーザーが自由に購入できる交換部品であります。これを購入されたら工具故障のロスタイムを最小限にするために、必要ないつでも入要な部分が直ちにに取り出せるよう、部品の保管を管理しておいて下さい。キットを注文されるときは、Fig. 2-1 にリストされた番号で願います。

### II-2 検査の手順

#### A. 日常の保守手入れ

ご使用になるオペレーターの方々には、ダイスの機能を熟知して頂き、以下の手順で日常の保守手入れを実施して下さい。

1. 埃、汚れ、湿気、異物を清潔で柔らかい刷毛か、清潔でケバ立っていない柔らかい布で取り去ります。工具を破損するようなものは使用してはなりません。
2. 規定の箇所にリテイニング・ピンやリテイニング・リングが欠落することなく、正しくついているかどうか確かめます。

3. 工具の全摺動摩擦面にはSAE 20番の良質の機械油を注油してください。油は薄い油膜でおおってれば充分で、つけ過ぎはいけません。
4. ダイスを使用しない時には、ハンドルを閉じて圧着ダイス中に異物が侵入しないようにし、工具は清潔な乾燥した箇所に保管します。

B. 定期検査

定期的に品質管理部門によって工具の検査を行い検査の結果は工具と共に保管するか又は管理責任者を於て保管しておいて下さい。経験的には月1回で良いとされていますが、使用頻度と環境条件、作業者の熟練度やユーザー側で独自に設定された基準等を加味して定期検査の頻度を設定して下さい。この定期検査の際には、以下の手順で検査を行って下さい。

B-1 目視検査の手順

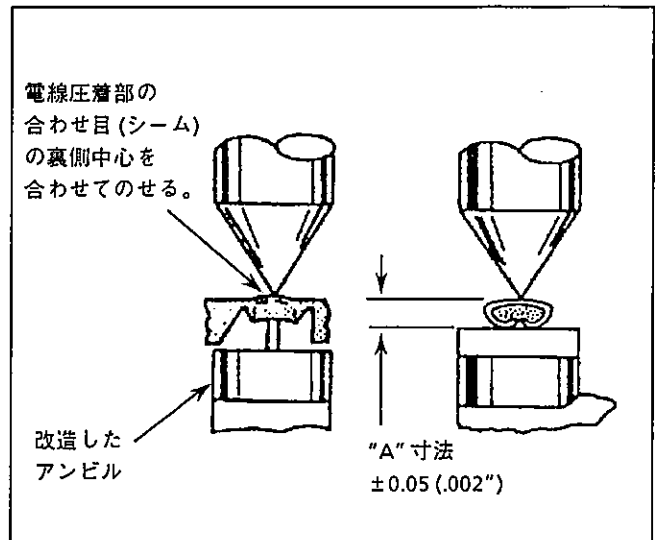
1. 圧着ダイスをプラスチック部品や塗料に害を及ぼさない適当な市販の脱脂剤に漬けて油分や、固着した異物の薄層などを除去します。
2. 留めてあるピン類は、リテイニング・リングで保持されているかどうか確認します。もし部品の交換が必要なら、Fig.2-1の部品表を参照して下さい。
3. 全摺動面に摩耗がないか目視検査して下さい。損耗のある部分は交換が必要です。
4. 圧着ダイスの圧着面に特に注意を払って扁平化していないか、ささくれ、ひび割れ、摩耗や欠損箇所がないかよく調べて見ます。もし、こんな欠陥が明らかに点検できる時は、工具はAMPの工場再調整又は修理をせねばなりませんので、直ぐ返送して下さい。2-3項参照。

B-2 クリップ・ハイトの検査

クリップ・ハイト(圧着高さ)の検査には、Fig.2-2に示すように、改造したマイクロメーターを使用します。日本エー・エム・ピーでは、特に希望されるユーザーに改造マイクロメーターを実費販売致しますが、ユーザー側で改造をされる場合には、改造用図面を提供致しますのでお申越し下さい。

以下の手順で検査をします。

1. ご使用の雄型、雌型、のコンタクトをそれぞれ全部の種類を1個宛とFig.2-2に示された最大電線寸法のものを準備します。



圧着ダイス型番	コンタクト型番(バラ端子)	電線サイズ(AWG)	圧着ダイス刻印	圧着高さ "A"寸法	
				mm	(インチ)
58380-1	770246	12	12	2.11	(.083)
58380-2	770247	10	10	2.44	(.096)

Fig.2-2

2. 圧着の手順は第1部を参照して適正にコンタクトを圧着して下さい。
3. 圧着高さを測定するマイクロメーターで、Fig.2-2の様に芯線圧着部を測定し、その測定値がFig.2-2の値に合致していれば合格です。もし合格していない時は、工具を再調整又は修理をせねばなりませんので直ぐ返送して下さい。2-3項参照。このほかクリップ・ハイトの検査用マイクロメーターについての詳細はIS 7424をご参照下さい。

2-3 修理

Fig.2-1に示す部品はユーザー側で交換可能なものです。これらを予備部品として在庫しておかれますと、不時の事故の際に直ちに修理できるので、生産に支障を生じないで済みます。

長期間ご使用のダイスの機能の調整と性能評価は弊社でも実施しています。

不具合が生じた時は、その旨書面で下記にご連絡ください。

日本エー・エム・ピー株式会社  
 川崎工場カスタマーサービス部  
 〒214 川崎市多摩区登戸3816  
 TEL 044-900-5026(代)  
 FAX 044-900-5192