



A-MP* 手動工具
 型番 753898-1
 (187 POSITIVE LOCK REC)

IS 261J
 作成年月日 7-10-84
 改訂年月日 9-24-84
 RFA-786

取扱説明書

1. 概要

- (a) この工具 (Fig. 1 参照) は, Fig. 2 に示す各種端子を撚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. 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。
- (c) 工具には, Fig. 1 に示す様に圧着部が 2 箇所あり, 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 (Fig. 2 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。

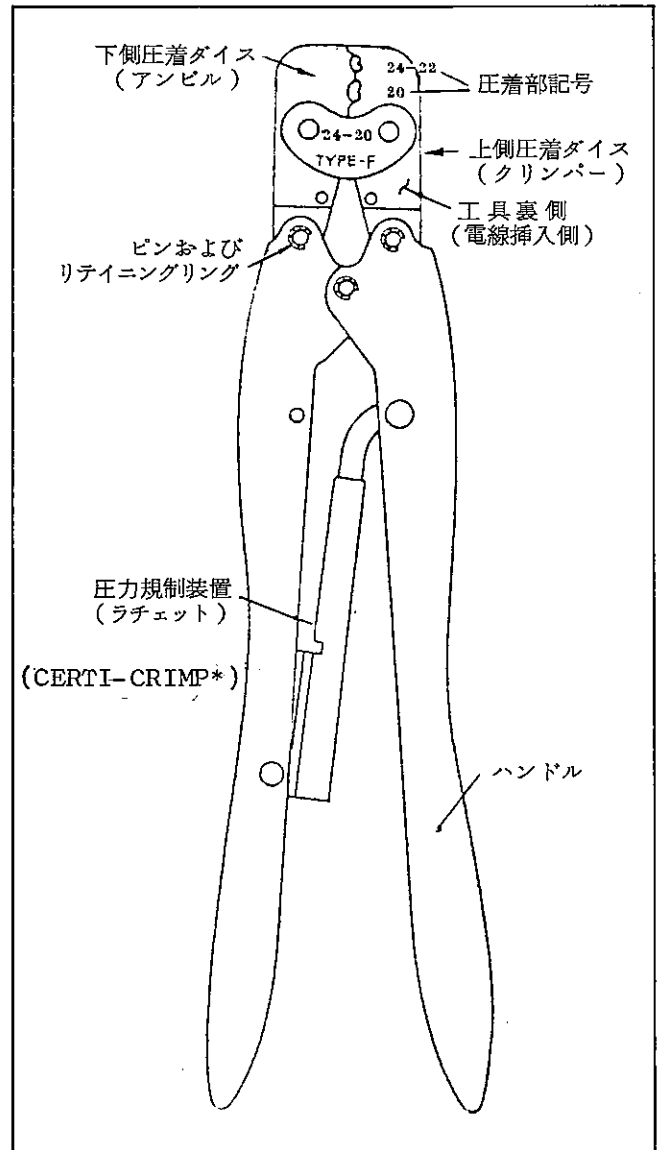


Fig. 1

圧着部記号	端子型番		電線範囲 mm (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	—	170330	0.22~0.35 (24-22)	1.5~1.9	4.5±0.5	0.90-1.05
20	—	170330	0.50~0.53 (20)	2.0~2.7	4.5±0.5	1.00-1.20

Fig. 2

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まで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。

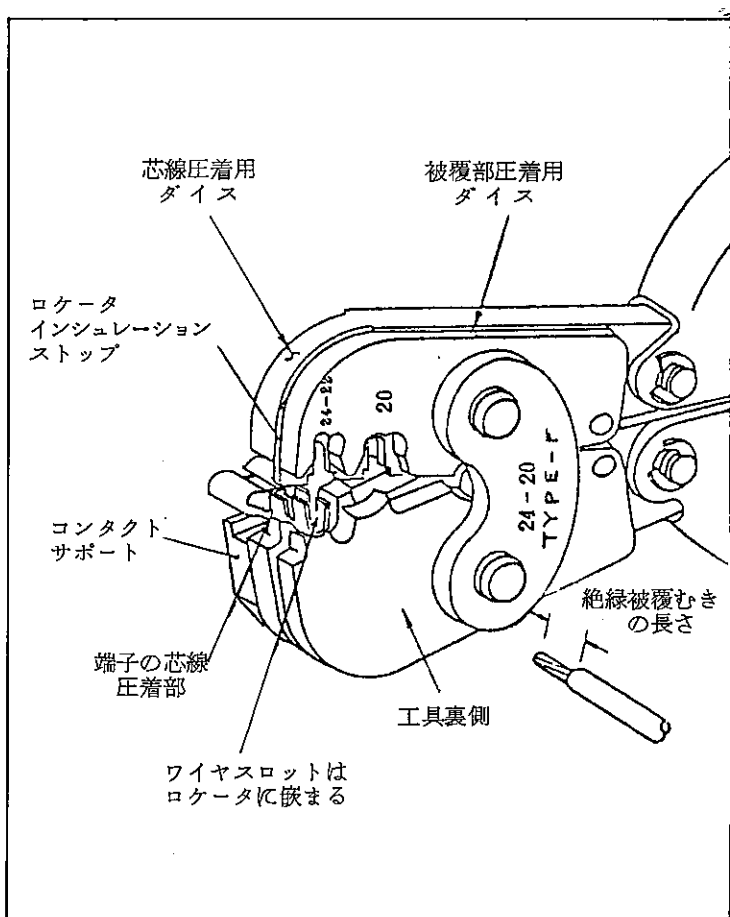


Fig. 3

4. 保守

工具を故障なしに長くご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) 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、当社工場にお申し付け下さい。

* AMP Inc. 登録商標