

250 ファスティン・ファストン*タブ用ハンドツール(型番 755413-1)
Hand Tool for 250 Fastin-Faston* Tab Contact (P/N 755413-1)

適正工具使用の注意

手動工具を長時間または、長期に渡り使用すると人体に損傷を与えることがあります。AMPの手動工具は保守、試作、少量生産の為に使用してください。AMPはお客様の使用条件に合うように幅広い工具、自動機を準備しております。

Proper Use Guideline

Cumulative Trauma Disorders can result from the prolonged use of manually powered tools. AMP hand tools are intended for occasional use and low volume applications. AMP offers a wide selection of powered application equipment for extended-use, production operations.

1. はじめに

この取扱説明書はFig.1に示すAMP*250ファスティン・ファストン*用ハンドツールを使用して、Fig.2に示すコンタクトを圧着する手順を説明するものです。作業の前にこの説明書をよくお読みください。

1. Introduction

This instruction sheet covers the use of AMP* hand tool for 250 Fastin-Faston* contact (Fig.1), which crimps the contacts listed in Fig.2. Read this instruction carefully before using the hand tool.

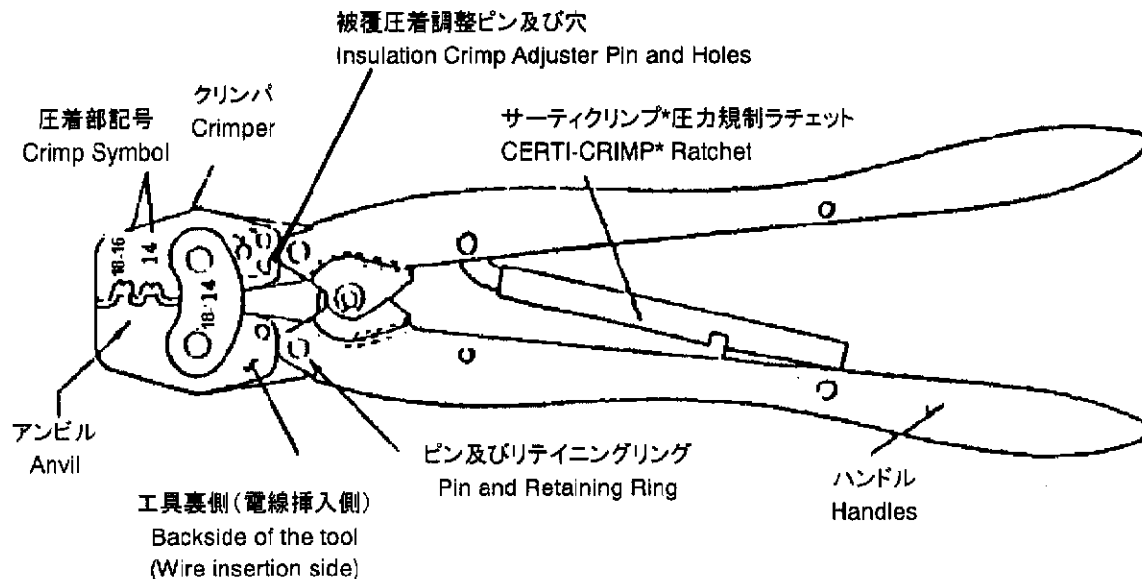


Fig. 1

工具型番 Tool P/N	圧着部記号 Crimp Symbol	コンタクト型番 Contact P/N	電線サイズ Wire Size mm ²	被覆外径 Insulation Diameter mm	被覆剥き長 Wire Strip Length mm	芯線圧着部高さ Wire Barrel Crimp Height mm
755413-1	18-16	170153-x	0.5-0.56	3.05-3.7	5.0-6.0	1.54-1.68
			0.75-0.89			1.60-1.80
	14		0.5+0.5	3.3-4.06		1.92-2.07
			1.25-2.27 0.5+0.85			

Fig. 2

2. 圧着準備

- 1) 圧着する前にコンタクトと適用電線が Fig.2 に合致していることを確認してください。
- 2) 電線の被覆剥きは Fig.2 の指定長に従って正しく行ってください。長さが不足したり、芯線を切断または損傷させていると圧着不良になります。
- 3) Fig.1、Fig.2 を参照し、適用電線に合わせて使用する圧着箇所を確認してください。

3. 圧着手順 (Fig.3 参照)

- 1) 工具の圧力規制ラチェットがかかっている場合、一旦ハンドルを閉じて十分な力を加えラチェットを解放させてハンドルを十分開いてください。
- 2) 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被覆押え部を先にしてコンタクトをダイス内に挿入してください。クリンパの下でロケータがコンタクトのロケータスロットに入る位置にコンタクトを合わせ、ハンドルを軽く閉じてコンタクトを固定してください。この時点ではコンタクトが変形するまでハンドルを閉じないで下さい。
- 3) 被覆剥きした電線の先端をロケータの下を通して芯線圧着部に挿入してください。被覆がロケータ・インスレーションストップに当たるまで挿入してください。
- 4) 電線をそのまま保持して、ラチェットが開放されるまでハンドルを握って下さい。
- 5) ハンドルを開いて圧着されたコンタクトを取り出してください。
- 6) 圧着検査を行ってください。

2. Preparation

- 1) Make sure that the combination of the wire, contact and hand tool meets the requirements in accordance with Fig. 2.
- 2) Strip the wire to the dimension provided in Fig.2. Do not use wire with nicked or missing conductors.
- 3) Refer to Fig.1 and Fig.2, determine the crimp position (symbol) in accordance with the wire size.

3. Crimping Procedure

- 1) Make sure ratchet is released. - squeeze tool handles together and allow them to open fully.
- 2) Hold the tool so backside is facing you. Insert the contact into dies from the tool front, so the insulation barrel is inserted first. Position the contact so the locator can be insert to the contact's locator slot. Close the handle slowly until the tool can hold the contact. DO NOT close the handle until the contact is deformed at this point.
- 3) Insert properly stripped wire(s) into the terminal through the locator. Insert until the insulation strip end(s) touches to the locator insulation support.
- 4) Keep the wire and squeeze the tool handles until the Cirti-Crimp Ratchet is released.
- 5) Open the tool handles then remove crimped contact.
- 6) Inspect the crimped terminal.

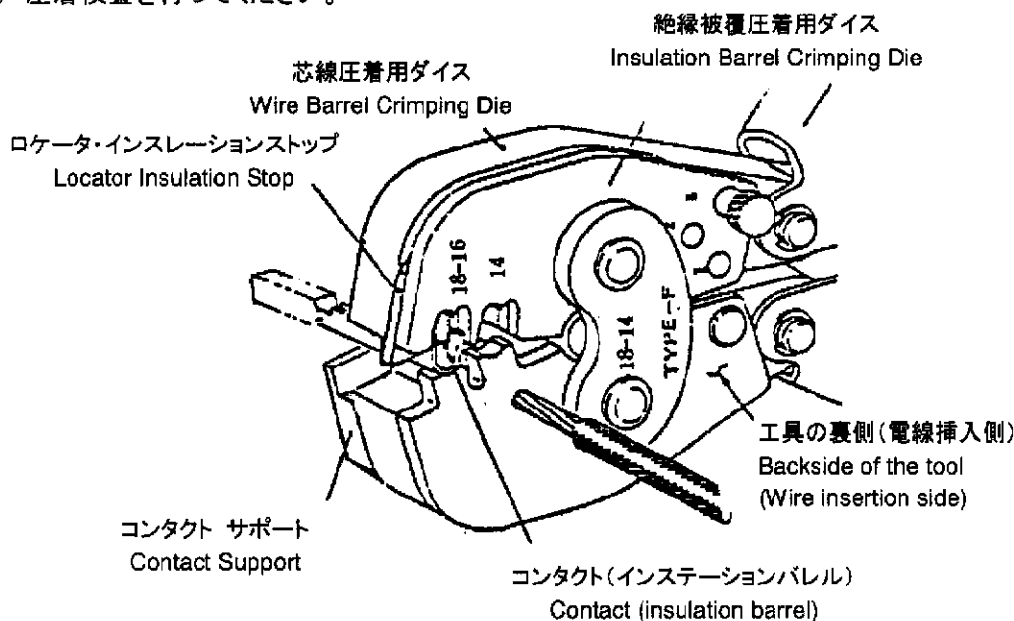


Fig. 3

4. 被覆圧着高さの調整

被覆抑え部の圧着高さの調整は、調整ピンを 3 つの位置から選んで調整します。

- 1) 調整ピンを 3 の位置に差し込んでください。コンタクトを圧着手順に従って工具に挿入してください。
- 2) 被覆剥きしていない電線をコンタクトの被覆抑え部(インスレーションバレル)に挿入し、圧着してください。
- 3) 電線を前後に 1 回曲げてみて抜けるようであれば調整ピンを 2 の位置に差し替えて同様に圧着します。
- 4) まだ緩いようであれば、同様に 1 の位置に差し替えます。

5. 保守

工具を故障無く長くご利用頂くために、次の事を守り適切に保守を行ってください。

- 1) 工具を投げたり、ハンマー代わりに使わないでください。
- 1) Fig.2に示す以外のコンタクトを圧着したり、規定の圧着部以外で圧着しないで下さい。
- 1) ピン、ピボット等の作動部分には適量の良質な機会油を注油してください。
- 1) 使用後は、工具を軟らかで毛羽立たない布等で清掃し、ハンドルを閉じて乾燥したきれいな場所に保管してください。
- 1) ピン、リテイニングリング以外の部品交換や修理は、特殊なラチェットの圧力調整が必要ですので購入先へ修理を依頼してください。

4. Insulation Crimp Adjustment

The insulation barrel crimp height is regulated by placing the insulation adjustment pin in one of three positions.

- 1) Place adjustment pin in #3 position. Insert contact in the same procedure of crimping.
- 2) Insert UNSTRIPPED wire into the contact insulation barrel. Crimp contact and remove from the tool.
- 3) Check insulation crimp by bending wire back and forth once. If wire pulls out, place adjustment pin in #2 position and repeat above procedure.
- 4) If insulation crimp is still loose, move adjustment pin to #1 position.

5. Maintenance

Proper daily/periodic maintenance is recommended to ensure dependable and uniform terminations.

- 1) Do not throw nor drop the hand tool, nor strike things with tools.
- 1) Avoid crimping contacts that are not listed in Fig.2 and crimping at wrong crimp position.
- 1) Make certain that all pins, pivot points and bearing surfaces are protected with a thin coat of any good motor oil. Do not apply the oil excessively.
- 1) After use, clean up the tool with soft, clean, lint-free cloth. Keep handles closed and store the tool in clean and dry area after use.
- 1) Except replacement of pin and retaining rings, special calibration must be provided. Send back the tool to AMP or distributor when the tool requires repair or special maintenance.

6. 変更履歴 (Revision Record)

Rev.	EC#	Date	Description (内容)
		22 October, 1984	Released as IS-276J (IS-276J にて制定)
		5 November, 1985	Revised (改訂)
A	FJ00-0689-00	25 April, 2000	Revised (改訂)

最新改訂時の主な改訂内容 (Description of major changes at previous revision)

英訳を追加した。文書番号を IS-276J から 411-5276 に変更。最新フォーマットに変更。

Add English version. Change document number from IS-276J to 411-5276. Change document form.