
Double Action Hand Tool for .070 New Shield Contacts
.070 New シールドコンタクト用ハンドツール
TOOL P/N: 755241-1, 755262-1

Contents

First 2 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 2 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) | EC number (改訂記録番号) | Date (日付) |
|---------------------------|-----------------------|--------------|
| O1 | FJ00-1742-99 | 19 OCT 1999 |
| A | ++ | 16 JAN 2014 |

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

Remove 4.(f) Minimum handle pressure. Only Japanese version.
日本語版のみ、項4.(f)最小荷重を削除。

1. INTRODUCTION:

AMP Double Action Hand Tools, P/N 755241-1 and 755262-1 have been designed to crimp AMP .070 Series, New Sealed Contacts of the part numbers shown in Fig. 2. The contacts to be crimped by the tools should be purchased from AMP prepared in loose piece form. Read this instruction sheet carefully, before you start crimping.

2. PREPARATION FOR CRIMPING:

- a) The correct contact numbers vs. wires to be crimped should be selected from the data in Fig. 2. properly. Confirm correct contact part number which is marked on packaging.
- b) Wire end must be stripped neatly to the length specified in Fig. 2. When stripping the wire, care must be taken not to nick, cut or damage the strand. If defective wires are crimped, reliability of the termination deteriorates largely. Avoid using defective wires.
- c) Two crimping sections are provided on these tools, where the markings of 20-18 or 16 are indicated. They indicate that the applicable wires are crimped on so marked section respectively. When the wrong crimping section is used, the termination performance becomes defective. Select correct crimping sections.

Note: Avoid insertion of wire in wire barrel, prior to crimping. It often results defective crimping.

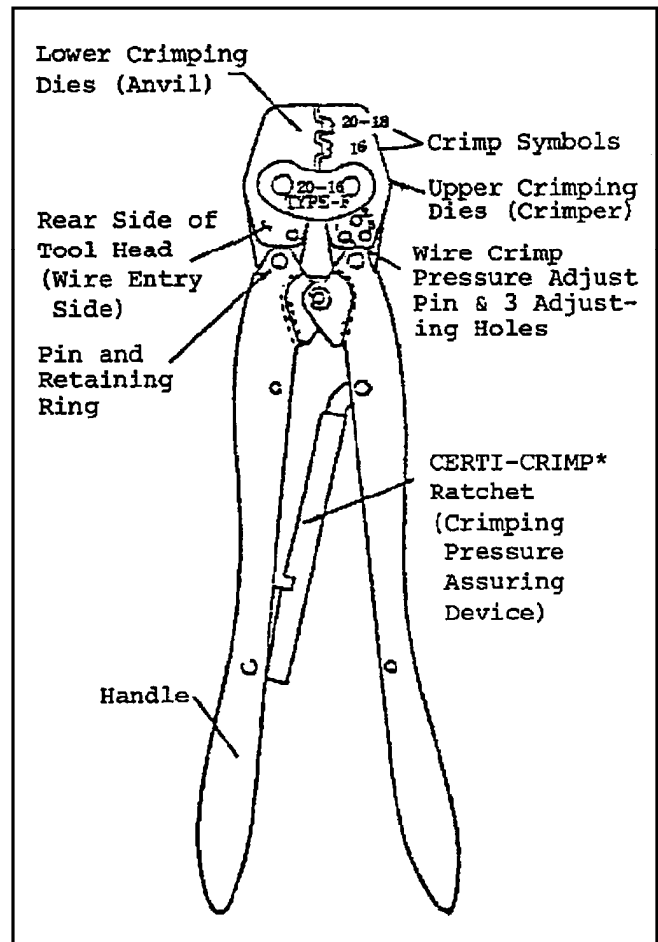


Fig. 1

| Hand Tool Catalog Numbers | Crimp Symbols | Contact Part No. | | Wire Size mm ² | Insulation Diameter (mm) | Insulation Stripping Length (mm) | Wire Barrel Crimp Height (mm) |
|---------------------------|---------------|------------------|-------------|---------------------------|--------------------------|----------------------------------|-------------------------------|
| | | Strip Form | Loose Piece | | | | |
| 755241-1 | 20-18 | —//— | 173706 | 0.5 - 0.89 | 2.0 - 2.7 | 4.5-5.0 | 1.20-1.32 |
| | 16 | —//— | 173706 | 1.25 - 1.29 | 2.0 - 2.7 | | 1.38-1.57 |
| 755262-1 | 20-18 | —//— | 173707 | 0.5 - 0.89 | 2.0 - 2.7 | 4.5-5.0 | 1.20-1.32 |
| | 16 | —//— | 173707 | 1.25 - 1.29 | 2.0 - 2.7 | | 1.38-1.57 |

Fig. 2

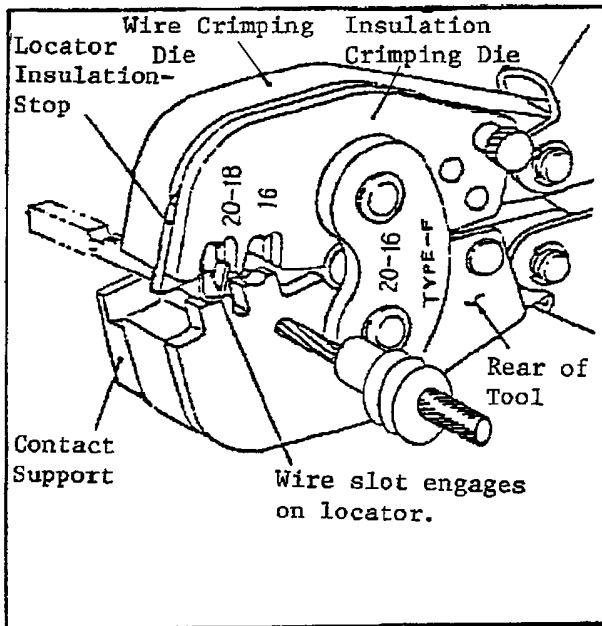


Fig. 3

3. CRIMPING OF CONTACT:

The tools are provided with CERTI-CRIMP* Ratchet that assures reliable wire crimp. Squeeze the handles until the ratchet releases to open the handles.

- a) Looking into the inside of the crimping die, insert the contact with U-barrel up and insulation support portion of the contact first into the crimping section until the position where the contact wire slot engages with the locator of the tool. With the contact placed on the anvil, close the handles lightly just enough to hold the contact in place. Hold the handles at which the anvil is just to start entering the wire crimper. DO NOT DEFORM THE CONTACT AT THIS STAGE.
- b) Insert stripped wire end into the contact barrel through under the locator of the tool, until the wire stops with the insulation cut end bumping against the locator. This is the correct wire insertion depth for crimping.
- c) Holding the wire in place, squeeze the handles until the ratchet releases. When the ratchet releases, a small clicking sound is heard. This completes wire crimping. When completed, the handles open automatically. Take out the wire-crimped contact from the tool.

4. INSULATION CRIMPING ADJUSTMENT:

- a) 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.

5. MAINTENANCE:

To maintain reliable performance of the tool for a long time, proper care for maintenance should be taken as described below.

- a) Remove dust, moisture and other contaminants with a clean brush or lint-free soft cloth.
- b) Never handle roughly, such as throwing onto rigid floor or striking things with like a hammer.
- c) Do not attempt crimping wires and contacts other than specified.
- d) When not in use, close handles and keep in dry and clean place.
- e) Inspect periodically, if all pins and retaining rings are set in place. If missing of such parts is found, replace with new one.
- f) Make certain all pins, pivot points and bearing surfaces are protected with a thin coat of oil. If necessary, lubricate with any good S.A.E. No. 20 Motor Oil or equivalent. Do not oil excessively.
- g) For parts replacement other than indicated, return the tool to TE-Japan factory.

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 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下さい。
- (c) 工具には、Fig. 1 に示す様に圧着部が 2箇所あり、20-18 16 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下さい。

注 ダイス内にコンタクトをセットする前にワイヤ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。

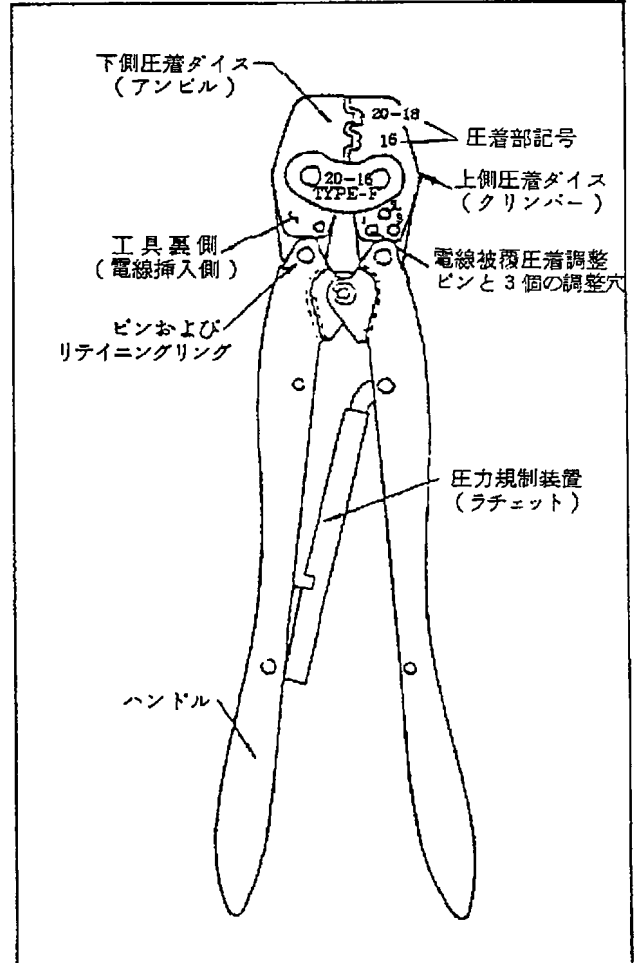


Fig. 1

| 適用手動工具 型番 | 圧着部 記号 | 端子型番 | | 電線範囲 mm ² | 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. | | | | |
| 755241-1 | 20-18 | // | 173706 | 0.5 - 0.89 | 2.0-2.7 | 4.5-5.0 | 1.20-1.32 |
| | 16 | // | 173706 | 1.25-1.29 | 2.0-2.7 | | 1.38 - 1.57 |
| 755262-1 | 20-18 | // | 173707 | 0.5 - 0.89 | 2.0-2.7 | 4.5-5.0 | 1.20-1.32 |
| | 16 | // | 173707 | 1.25-1.29 | 2.0-2.7 | | 1.38 - 1.57 |

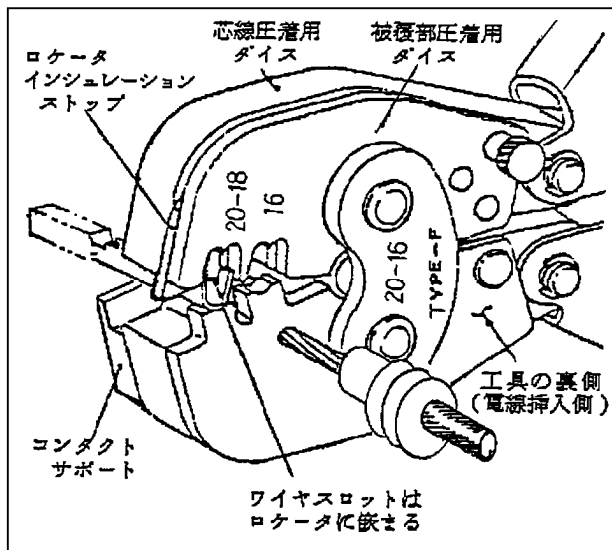


Fig. 3

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。

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) ピンおよびリテーニング・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せん。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。

備考： 取付適用規格 114-5082