

Fig. 1-1

1. はじめに

本取扱説明書は Tyco 025 IDCコネクタ(MAX12Pコネクタ限定)にワイヤーの圧接及びバレルクリンプを行なう『0.64 IDC E-タイプハンドプレス』の取扱について説明するものです。

作業の前に必ずお読み下さい。

また、取付適用規格 114-5276-□ 及び 製品取扱説明書 411-5912 も併せてご参照下さい。

注意

本取扱説明書に記載されている工具の絵は分かりやすく説明するため実寸とは異なる場合がございます。

2. 仕様

[1]適用コネクタ : 025 IDC コネクタ

P/N 1717248-1 (4P コネクタ P/N)

P/N 1473809-1 (6P コネクタハウジング P/N)

P/N 1318690-1 (8P コネクタ P/N)

P/N 1717249-1 (10P コネクタ P/N)

P/N 1473803-1 (12P コネクタハウジング P/N)

[2]適用ケーブル: CAVS 0.3/0.5sq

※ その他詳細は、取付適用規格

114-5276-□ による。

[3]外観寸法 : 470(H) × 250(W) × 300(D) mm

[4]重量 : 約40kg

[5]最短ワイヤ長 : 150 mm

この書類は当社により変更管理されており、必要に応じ変更されます。

最新の改訂に関しては当社本支店にお問い合わせ下さい。

This Tyco controlled document is subject to change. For latest revision call local Tyco representative.

3. 設置

(1) 本工具は、水平な場所に置き、プレス本体横のプレス固定穴を利用し必ず左右(2箇所)とも作業台等に固定して下さい。

<Fig. 1-1>

注意

作業に支障の無い様回りに危険な物を置かないで下さい。

4. 各部名称

<Fig. 4-1><Fig. 4-2>

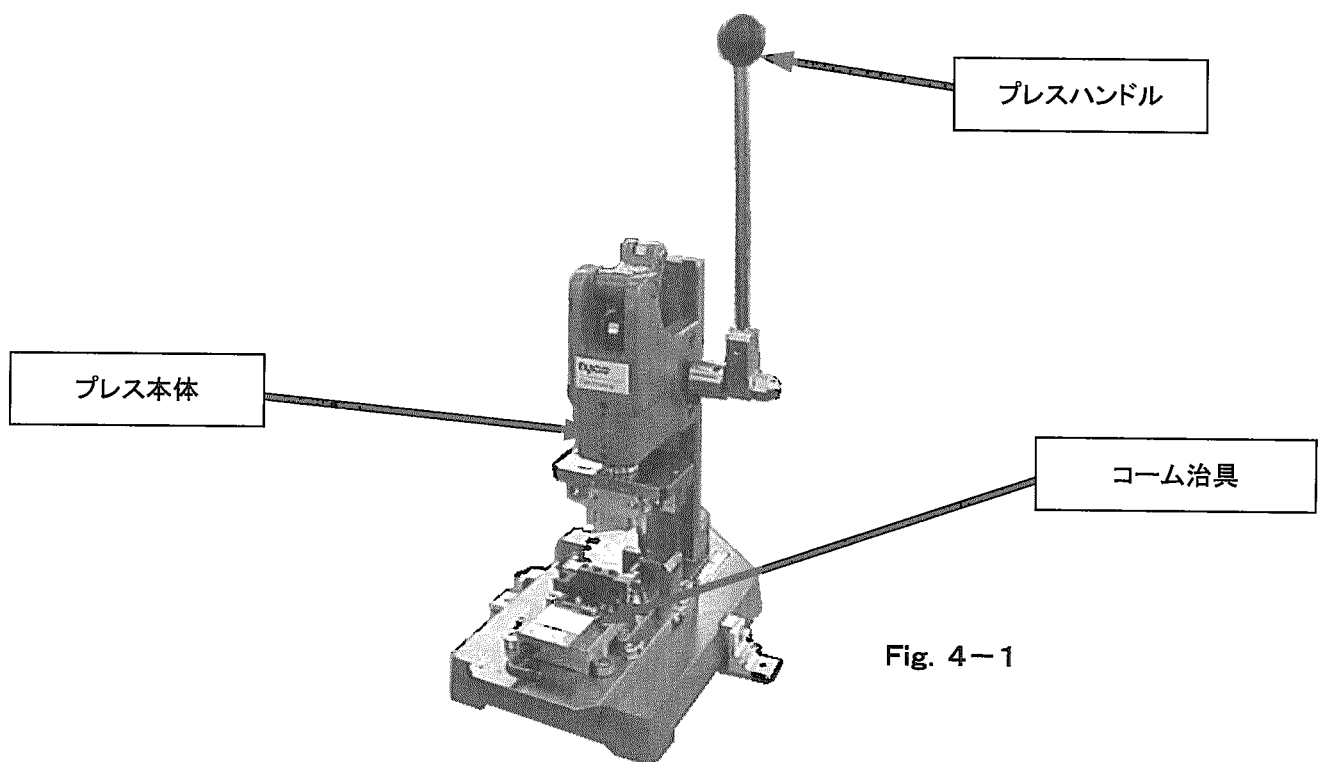


Fig. 4-1

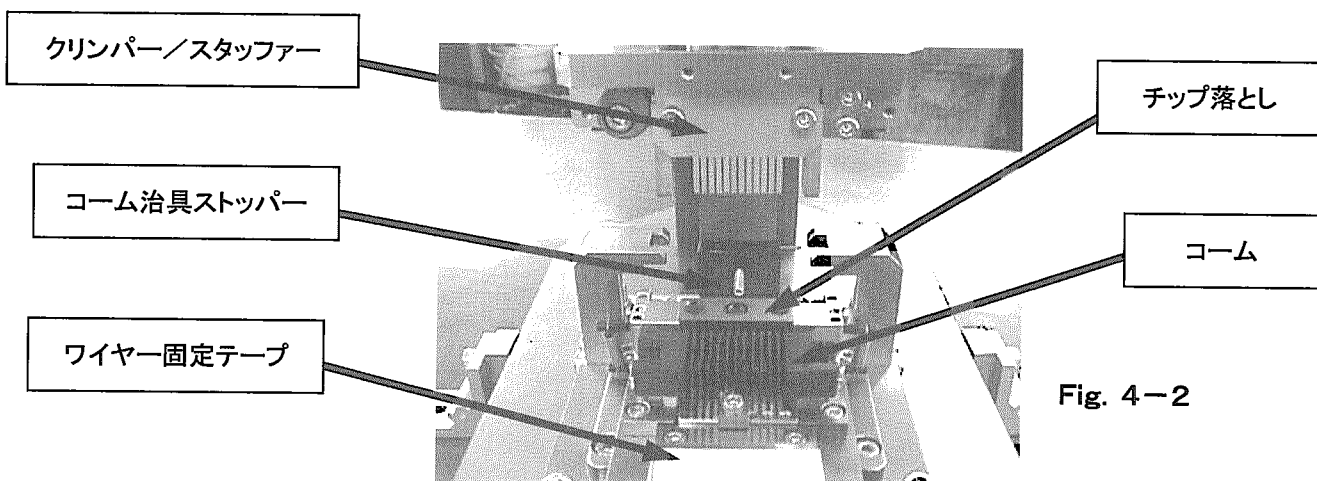


Fig. 4-2

5. 操作

- (1) コームを持ち上げ、ツールのコネクタセット部にコネクタの向きに注意し、コネクタをセットして下さい。

<Fig. 5-1>

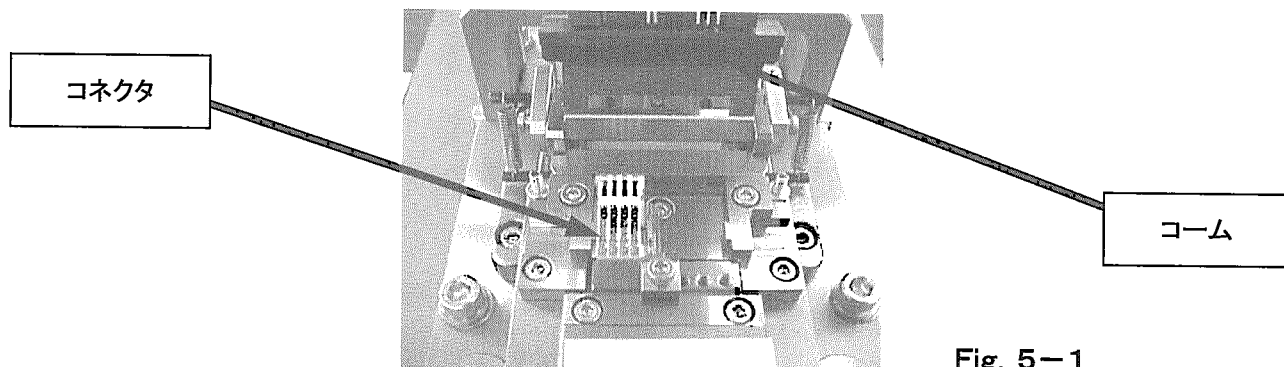


Fig. 5-1

- (2) コネクタの上にワイヤコームを降ろして下さい。
 (3) ワイヤの先端をコームの溝(突起部の下)にセットして下さい。
 この時、ワイヤの先端は突き当て部に当たるまで挿入して下さい。

<Fig. 5-2>

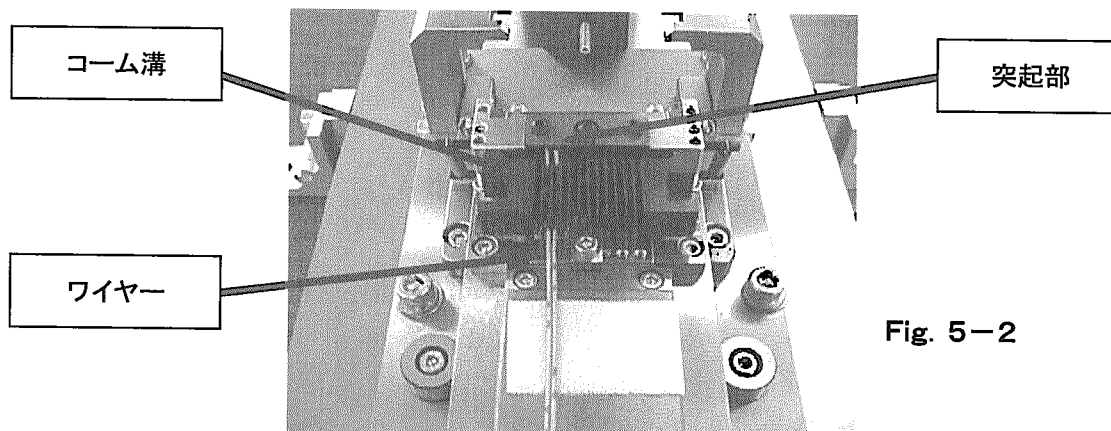


Fig. 5-2

- (4) ワイヤー根元をワイヤー保持テーピングで固定して下さい。

<Fig. 5-3>

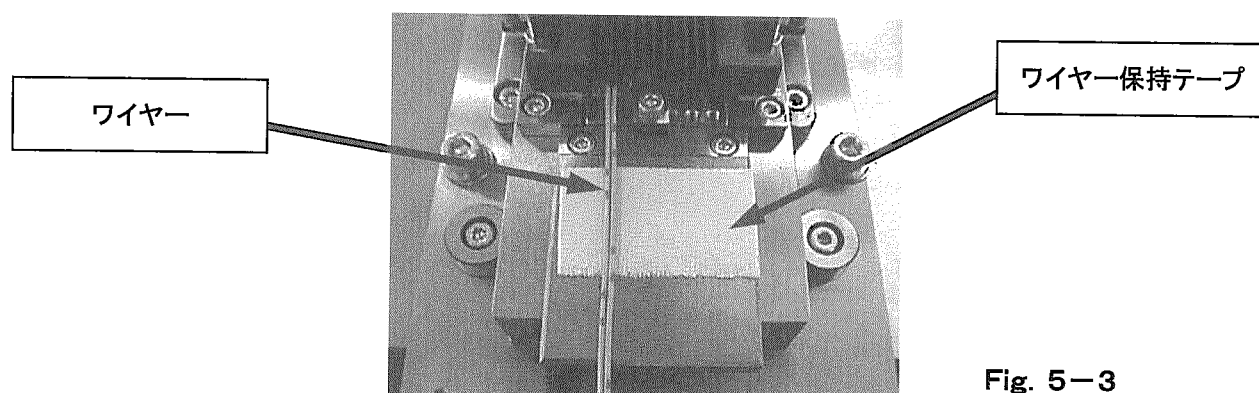


Fig. 5-3

- (5) ハンドルが上昇端に有る事を確認し、コーム治具を奥まで押込んで下さい。

<Fig. 5-4>

注意

コーム治具を押込んだ際、押込みが重い、または硬い等の症状が有る場合は、コネクタのセットまたはワイヤーのセット不具合が原因による可能性が有ります。
無理にコーム治具を押し込まず、コーム治具を一度手前に引き出し、コネクタのセットまたはワイヤーのセットに問題がないか確認後、再度コーム治具を押込んで下さい。

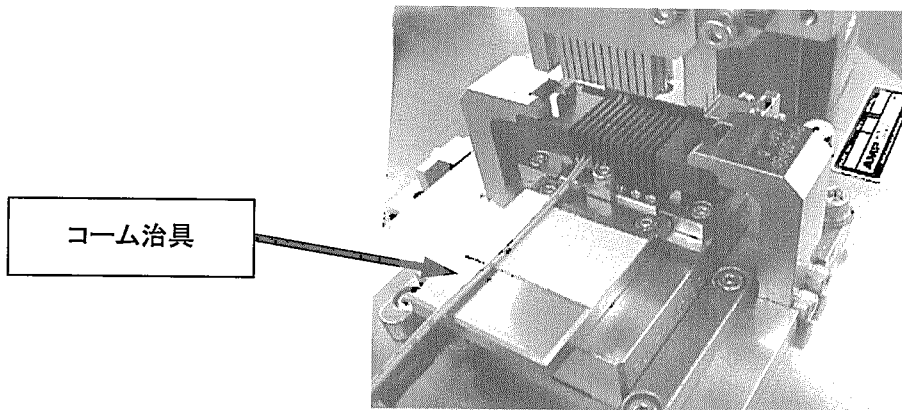


Fig. 5-4

- (6) プレスハンドルを下死点まで下ろし、圧着及びバレルクリンプを行なって下さい。
(7) ハンドルを上げ、コーム治具を引き出してください。
(8) ワイヤコームを持ち上げ、圧接及びバレルクリンプ済みコネクタ(製品)を取出して下さい。
(9) 取付適用規格 114-5276-□ で問題が無い事を確認して下さい。
(10) 続けて作業する場合は、(1)～(9)を繰り返して下さい。

注意

本ツールはハウジングを搭載した状態で調整等を行なってあります。ハウジングを載せない状態でハンドル(プレスラム)を下げないで下さい。
また、コーム治具を押込まない状態でプレスを下げないで下さい。

6. 調整／ワイヤー保持テープ交換／極数変更

(1) クリンプハイト調整【下死点調整】

- ① 下死点ストッパーセットネジを緩め、下死点ストッパーネジ高さを調整して、下死点ストッパーセットネジを締めて下さい。

<Fig. 6-1>

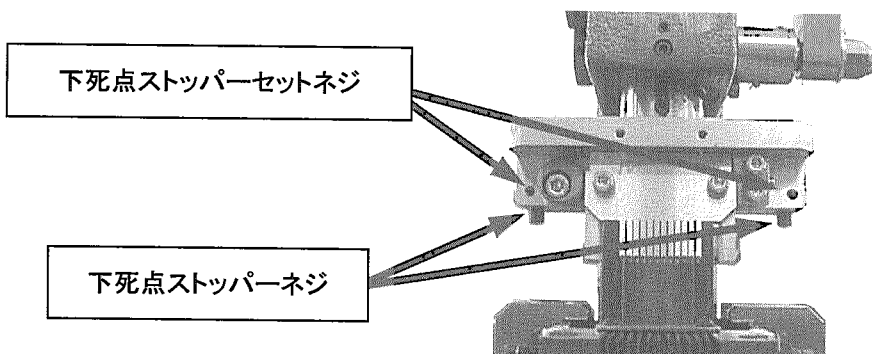


Fig. 6-1

- ② ハンドルを下げて下さい。
- ③ 下死点調整固定ネジを緩めて下さい。
- ④ ハンドルを上下し、上ユニットを動かして下死点調整固定ネジを締めて下さい。

<Fig. 6-2>

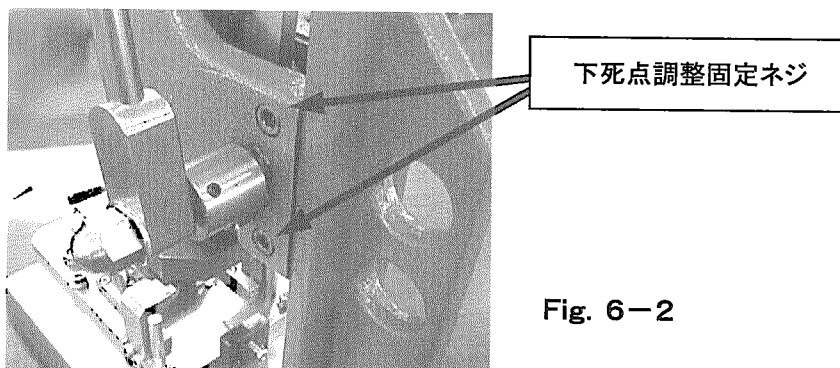


Fig. 6-2

- ⑤ 圧接及びバレルクリンプを行い、クリンプハイトを確認し再調整の場合は①～⑤を繰り返して下さい。

注意

下死点ストッパーネジは左右同じ高さにして下さい。
左右が異なる高さの場合部品を破損させる事が有ります。
またワイヤーの構成及び本数を変更した場合は特にクリンプハイト(圧接深さ)の確認が必要です。
(規格外の場合は調整が必要です。)

(2) 極数変更 <Fig. 6-3>

- ① 生産するコネクタをコネクタセット部にセットして下さい。
- ② 極数変更駒取付けネジを外し、極数変更駒を左（コネクタ側面）に軽く押し付けて下さい。
- ③ 極数変更駒取付けネジを締め、極数変更駒を固定して下さい。
- ③ 圧接及びバレルクリンプを行い、製品取付適用規格 114-5276-□で問題が無い事を確認して下さい。再調整が必要な場合は①～③を繰り返して下さい。

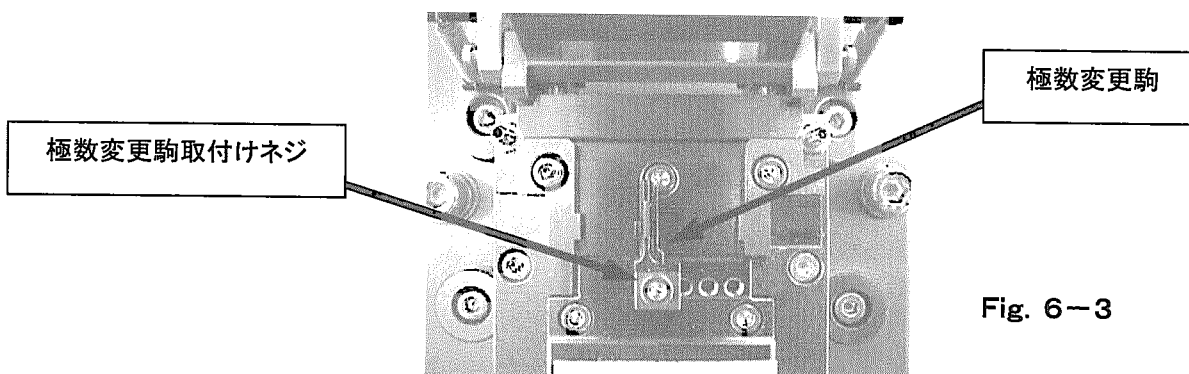


Fig. 6-3

(3) ワイヤ保持テープ交換 <Fig. 6-4>

- ① コネクタセット部手前側に貼り付けてあるワイヤ保持テープを剥がして下さい。
- ② 日東電工 No.523 同等品両面テープを3センチ×2センチ程度の大きさにカットし、剥がしたテープと同様の位置に貼り付けて下さい。

注意

ワイヤ保持テープは定期的に貼り替えて下さい。

ワイヤの保持力が無くなると突き出し寸法がばらつく原因になります。

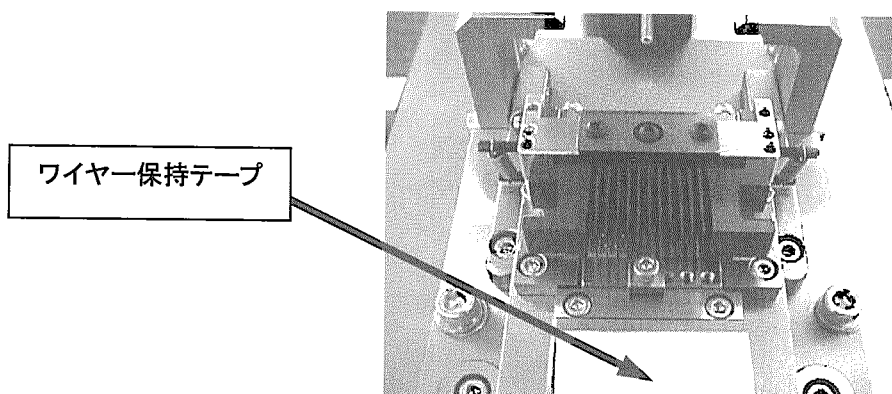


Fig. 6-4

7. スペアーパーツ

(1)スタッファー <Fig. 7-1>

: P/N 1729564-1

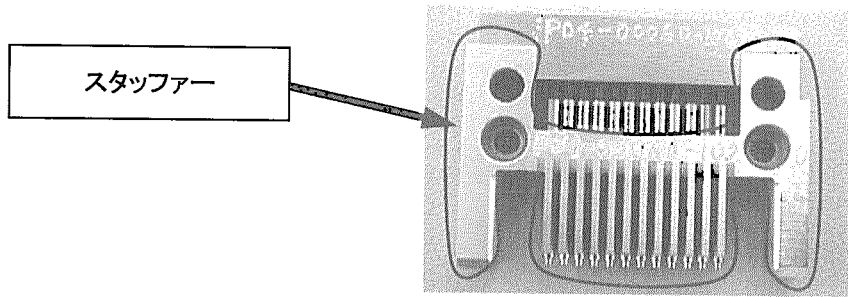


Fig. 7-1

(2)クリンパー <Fig. 7-2>

: P/N 1729565-1

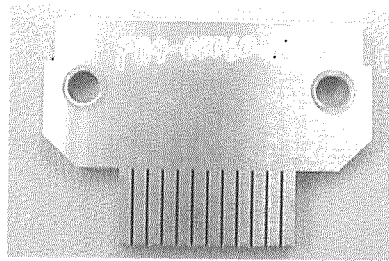


Fig. 7-2

(3)コームワイヤー <Fig. 7-3>

: P/N 1729563-1

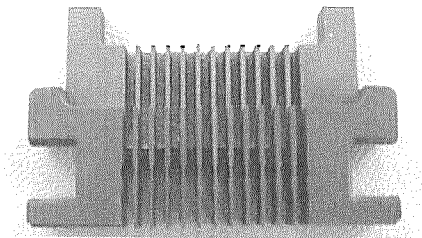


Fig. 7-3

(4)プレートチップ <Fig. 7-4>

: P/N 1729566-1

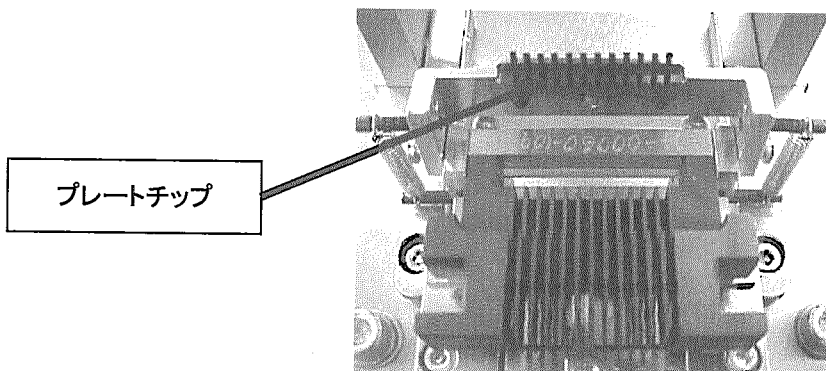


Fig. 7-4

(5)ピンコンタクト <Fig. 7-5>
: P/N 1276884-2

ピンコンタクト

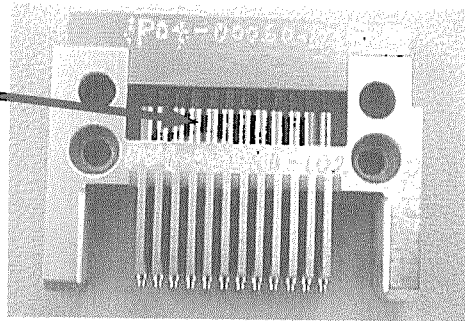


Fig. 7-5

(6)スプリング <Fig. 7-6>
: P/N 1596615-1

スプリング

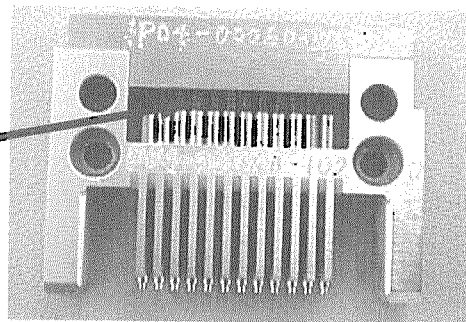


Fig. 7-6

8. スペーパーパーツ交換

注意

スタッファー、クリンパーまたはコームワイヤー部品の交換(調整)を行なった際は、破損防止の為、ワイヤーを入れないで(コネクタはセットして下さい)、プレスラム(プレスハンドル)をゆっくり上下させ噛み合わせ等が正しく行なわれているか必ず確認して下さい。

(1) スタッファー(P/N 1729564-1) 交換

- ① スタッファー幅寄せネジを緩めて下さい。

〈Fig. 8-1〉

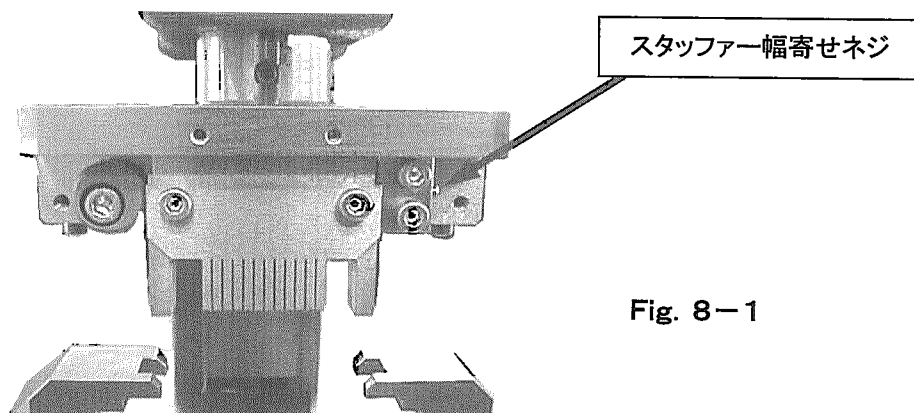


Fig. 8-1

- ② クリンパー取付けネジを外し、クリンパーを外して下さい。

〈Fig. 8-2〉

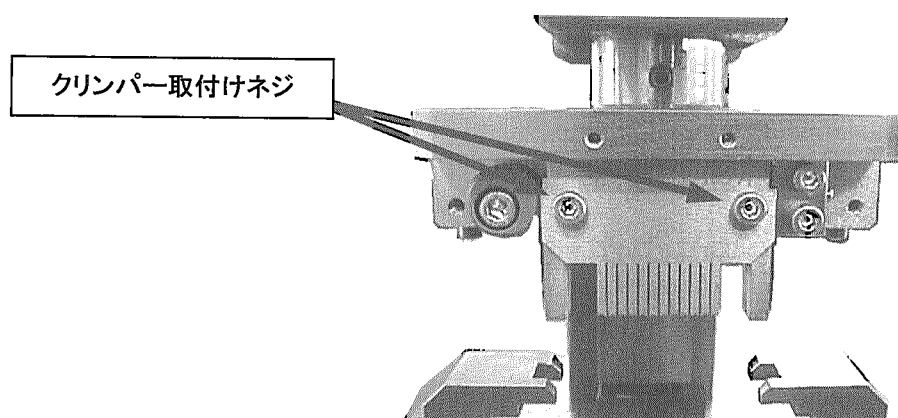


Fig. 8-2

- ③ スタッファーワイヤー取付けネジを外し、スタッファーを外して下さい。

〈Fig. 8-3〉

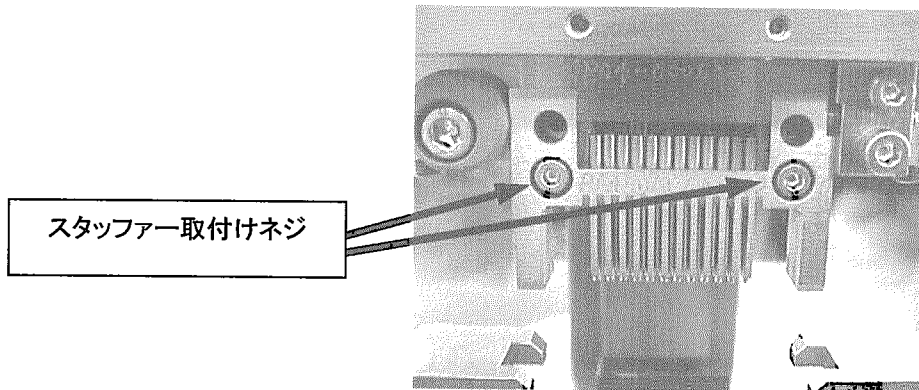


Fig. 8-3

- ④ スプリングホルダー取付けネジを外し、スタッファー上側についているスプリングホルダーを外して下さい。
この時スプリングを無くさない様、注意して下さい。

〈Fig. 8-4〉

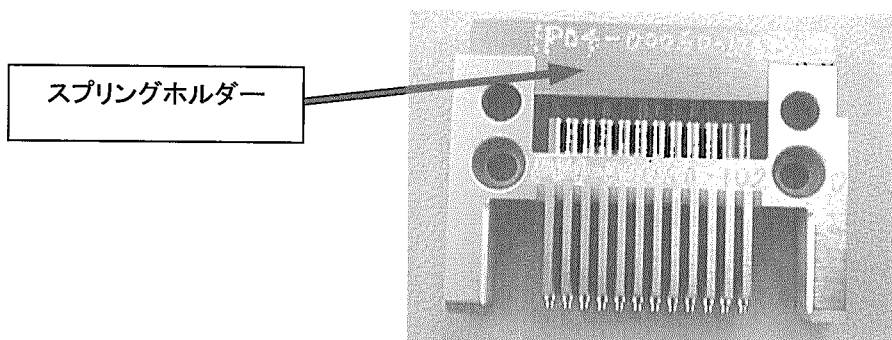


Fig. 8-4

- ⑤ スプリングおよびコンタクトピンを抜いて下さい。
⑥ 新規スタッファーにコンタクトピンを挿入して下さい。
⑦ スプリングをセットし、スプリングホルダーを取付けて下さい。
この時スプリングの片側がスプリングホルダーの穴に入っている事(全数)を確認して下さい。
⑧ また、クリンパー取付け面からスプリングホルダーが飛出さない様に取付けて下さい。
⑨ スタッファーを取付け、スタッファーを上側に押し付けながらスタッファー幅寄せネジを軽く締めて下さい。

注意

スタッファーには裏表が有ります。(取付け時は、右上に切り欠けが来る様取付けて下さい。)

尚、裏向きでの取付けは出来ません。

- ⑩ スタッファーを上側に押し付けた状態でスタッファーワイヤー取付けネジを締めて下さい。

- ⑪ クリンパーを上側に押し付けた状態でクリンパー取付けネジを締めて下さい。
- ⑫ プレスハンドルを動かしてスタッファー(クリンパー)とコームワイヤーの位置関係(噛み合わせ)が正しく出来ているか確認して下さい。
- ⑬ ワイヤーを圧接及びバレルクリンプし製品取付適用規格 114-5276-□ で問題が無い事を確認して下さい。
再調整が必要な場合は①～⑬を繰り返して下さい。

(2) クリンパー(P/N 1729565-1)交換

- ① (1)スタッファー交換を参考にクリンパーを取外し、新規クリンパーを取付けて下さい。
- ② クリンパーを上側に押し付けながらクリンパー取付けネジを締めて下さい。
- ③ プレスハンドルを動かしてクリンパー(スタッファー)とコームワイヤーの位置関係が正しく出来ているか確認して下さい。
- ④ ワイヤーを圧接及びバレルクリンプし、製品取付適用規格 114-5276-□ で問題が無い事を確認して下さい。
再調整が必要な場合は①～④を繰り返して下さい。

(3) コームワイヤー(P/N 1729563-1)交換

- ① コームワイヤー取付けネジを外し、コームワイヤーを外して下さい。

〈Fig. 8-5〉

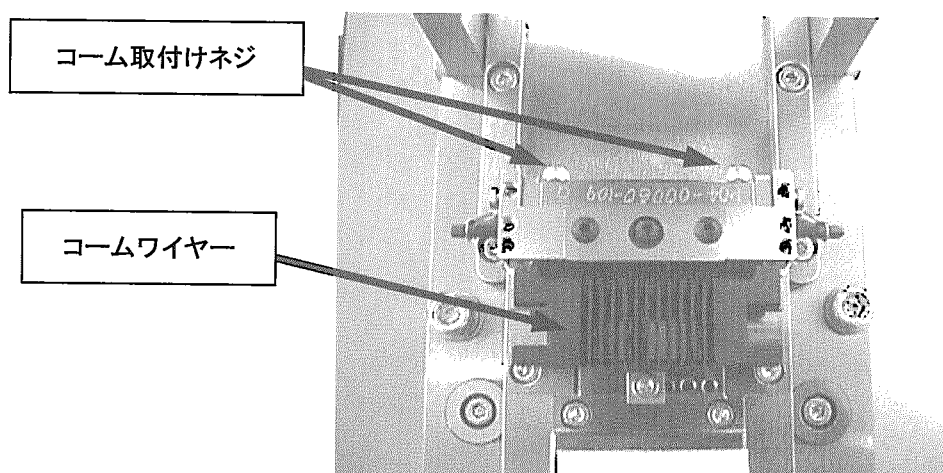


Fig. 8-5

- ② ハウジングをセットした状態で、コームワイヤー取付け部に新規コームワイヤーをセットして下さい。
- ③ コームワイヤーを下に軽く押し付けながら、コームワイヤー取付けネジでコームワイヤーを固定して下さい。
- ④ 操作ハンドルを動かし、プレスを数回上下させ、スタッファー(クリンパー)とコームワイヤーの噛み合わせに問題が無い事を確認して下さい。
- ⑤ ワイヤーを圧接及びバレルクリンプし製品取付適用規格 114-5276-□ で問題が無い事を確認して下さい。
再調整が必要な場合は①～⑤を繰り返して下さい。

(4) プレートチップ(P/N 1729566-1)交換 <Fig. 8-6>

- ① プレート取付けネジを外し、プレートを外して下さい。
- ② プレートチップ取付けネジを外し、プレートチップを外して下さい。
- ③ 新規プレートチップを左右の位置に注意しながら取付けて下さい。
- ④ プレート取付けネジでプレートを固定して下さい。
プレートチップを上下に動かし、コーム溝内側の両サイドにこすっている場合は①～④を繰り返して下さい。

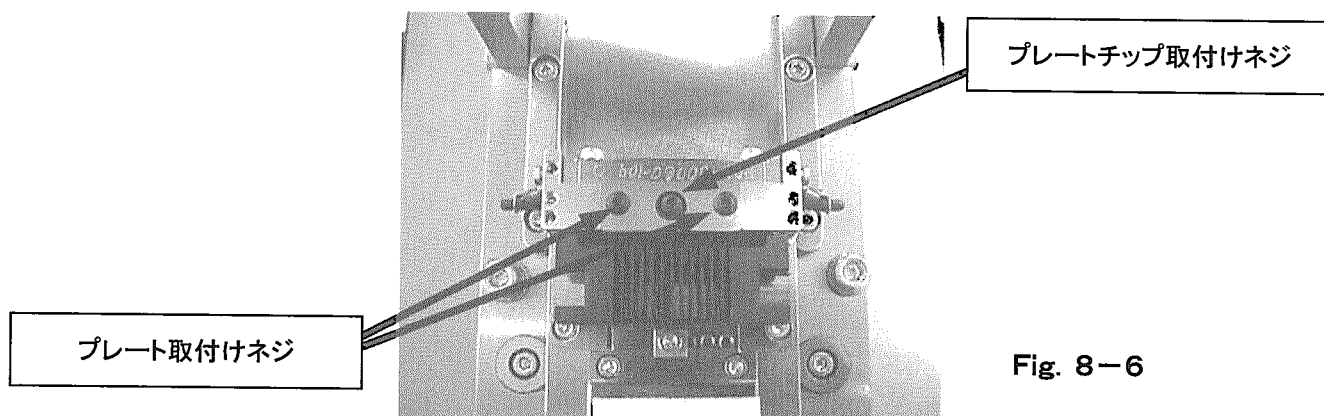


Fig. 8-6

9. 保守点検

弊社は工具の品質及び信頼性を保証するために、定期的な維持管理プログラムの実施をお勧めいたします。点検の頻度は使用者自身の経験に応じて条件に合うように各自で調整して下さい。

その際目安として;

1. 手入れ、使用量及び工具の取り扱い
2. 堆積したゴミの量と汚れの有無
3. オペレータの技能レベル
4. 貴社内の作業規格等の基準

工具は輸送の前に検査されていますが、弊社はお客様がお手元に本工具を入手したら直ちに輸送中に工具に損傷等が発生していないか確認されることをお勧めいたします。

(1) 日常保守

作業者は以下に示す点について認識し、責任をもって実施して下さい。

1. ツールは、ほこり、湿気、汚れを取り除いて常に清潔にして下さい。
清掃には、清潔で柔らかいブラシや毛羽立たない布を使用して下さい。工具を傷つけるような堅いものは使用しないで下さい。
保管時は布等をかぶせて防塵に努めて下さい。
2. 毎日の作業前に、破損等が無い事を確認し異音や不具合が無い事も併せて確認して下さい。

(2) 定期検査

1. 全ての構成部品が適切な位置に有り、固定されていることを確認して下さい。また目視にて工具の摩耗、損傷を検査して下さい。
もし損傷等がスペアパーツの場合、「部品交換」を参照して部品交換を行なって下さい。
スペアパーツ以外の場合、タイコエレクトロニクスアンプへご連絡下さい。
2. 設備の定期検査結果は設備を使用している方、または管理責任者が検査記録書を作成し、記録／保管しておく事をお勧め致します。
3. 毎月一回程度躍動部に潤滑油(呉工業: CRC5-56 相等品)を、塗布して下さい。

10. 主要部品構成表

お客様で交換できる部品は『8. スペーパーパーツ交換』
に示してあります。

修理を最短にするためにも部品はお客様で事前に御購
入下さい。それ以外の部品は品質、信頼性を保証するた
め当社にて交換修理します。

工具の修理、調整、交換部品の購入に関しては、当社の
本社、支店、営業所または代理店にお申しつけ下さい。

No.	部品名称 (PARTS NAME)	部品型番 (P/N)	備考 (NOTE)	使用数 (QTY)
1	STUFFER	1729564-1		1
2	CRIMPER	1729565-1		1
3	COMB, WIRE	1729563-1		1
4	PLATE, CHIP	1729566-1		1
5				
6				
7	PIN, CONTACT-D	1276884-2		12
8	SPRING	1596615-1		12
9				
10				
11	両面テープ	No,523	日東電工(株)	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				