

1. 概要

- (a) この工具(図1参照)は表1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御使用下さい。

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表1の通り合致していることを確かめて下さい。
- (b) 電線の被覆むきは表1により正しく行なって下さい。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御注意下さい。
- (c) 工具には図1に示す様に圧着部が2箇所あり、18-16, 14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(表1参照)。圧着箇所が違う場合は工具が損傷したり、圧着性能が低下しますので御注意下さい。

注) ダイス内にコンタクトをセットする前にWIRE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。

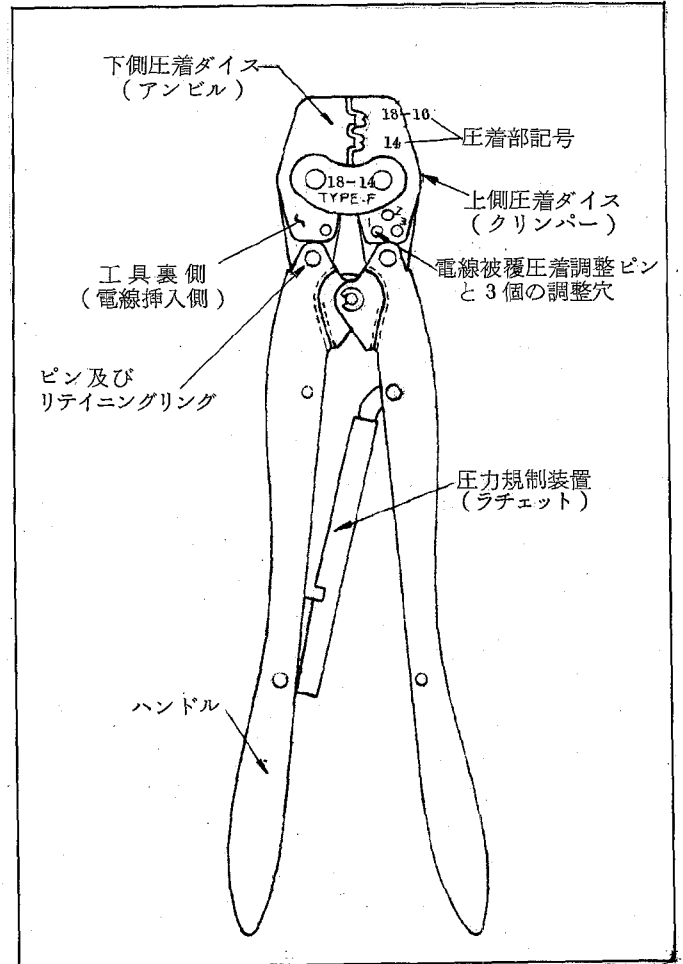


図 1

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.				
18-16	—	170314-1	0.75 ~ 0.89 (#18)	2.2 ~ 3.8	3.8 ± 0.5	1.33 ~ 1.43
			1.25 ~ 1.42 (#16)			
14	—	170314-1	2.00 ~ 2.27 (#14)	2.8 ~ 3.9	3.8 ± 0.5	1.72 ~ 1.89

表 1

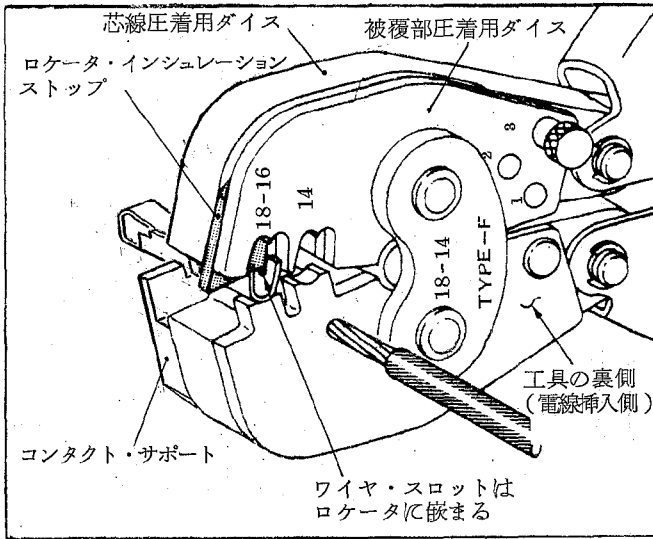


図 2

3. 圧着方法 (図2参照)

- 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迄ハンドルをしめつけて下さい。
- 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。
- 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・ストップに当って止った所が適正位置です。
- 電線をそのまま保持して、ラチェットが解放される迄ハン

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とり出して下さい。

4. 保 守

工具を故障なしに長く御利用頂くために、次のことをお守り下さい。

- 工具を投げたり、ハンマー代りに使用しないで下さい。
- 表1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。
- 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。
- 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様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。
- 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。

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ないます。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にしつかりと保持する位置です。

* AMP Inc. 登録商標