
AMP CRIMPING HEAD P/N 752857-1 FOR
CRIMPING FASTON CONTACTS P/N 752861-1

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	FJ00-0237-02	30 JAN 2002

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

Combine two language versions into one document. No change was made on product specification. Change document number to current format.

2ヶ国語の文書を一括管理とした。仕様内容に変更なし。

AMP CRIMPING HEAD P/N 752857-1
FOR CRIMPING FASTON CONTACTS
P/N 752861-1
INSTRUCTION SHEET

(INTRODUCTION)

This instruction sheet covers procedure of crimping operation, inspection and maintenance of AMP crimping head P/N 752857-1, to be used on AMP battery-powered hand crimping tool, P/N 752861-1.

The selection chart for contacts versus hand tools with proper crimping dies, Table 1, assists you to determine which wire and tool to use for operation.

Read this instruction sheet carefully before you start operation.

(1) Applicable Contacts, Wires, and Wire-stripping Length

Crimp Symbol	Applicable Contacts		Wire Size (mm ²)	Insulation Diameter (mm)	Wire Stripping Length (mm)
	Loose Piece	Strip Form (Ref.)			
A	170182	170181	0.3 ~0.39	2.2~3.2	5.6
	170038	170037	0.5 ~1.42	2.3~3.3	
B	41445-1 60129-1	41202	1.25~2.27	3.0~3.7	6.4
	41729	41274			
	42019 60129-2	41678			
	42025-0	41773			
	42025-1	41774			
	42025-2	41775			
	42025-4	41832			
	170084	170083			

Table 1

(2) Crimping Procedure

Refer to Paragraph 4, Page 3 of 4 of Instruction Sheet, 411-5166, for crimping procedure by using battery-powered hand crimping tool. See Fig. 1 for correct placement of contact in crimping dies.

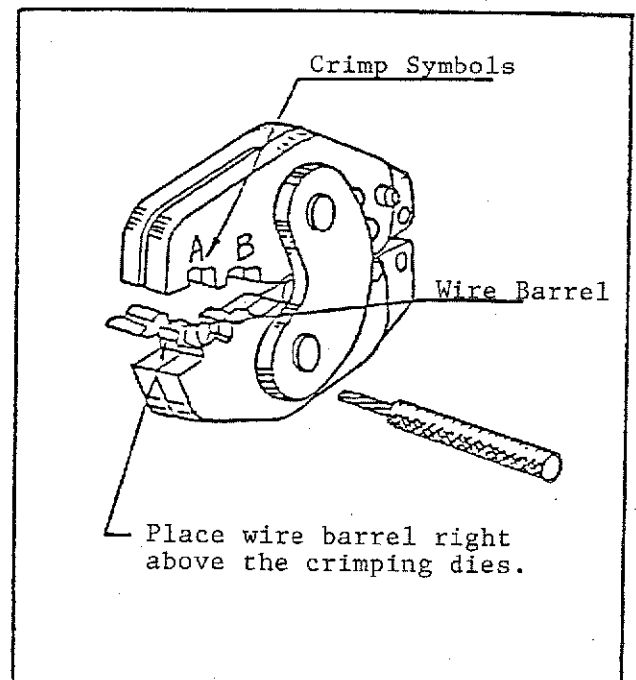


Fig. 1

(3) Adjustment of Insulation Crimp Height

This crimping dies is capable of adjusting the insulation crimp height in three settings. Use No. 3 slot of adjustment pin for large insulation wire, No. 2 for medium insulation wire and No. 1 for small insulation wire.

(4) Inspection of Wire Barrel Crimp Height

For checking crimp height of wire barrel, a micrometer with modified anvil is used as shown in Fig. 2. Modification of micrometer is usually difficult and costly. It is recommended that customers would purchase the micrometer modified by Tycoelectronics. The modification drawing can be supplied to the customer freely upon request. Contact AMP-Japan if any of the users would try to modify by in-house facilities.

Measure the crimp height in the manner shown in Fig. 2. And the obtained value conforms to the listing of Fig. 2, the wire crimp is considered acceptable.

(5) Periodic Inspection

Regular inspection should be performed by the operator periodically, once every 500 cycles of crimping approximately. The checking should be visually performed to see the following points:

1. Refer to Paragraph 3.1, Page 2 of Instruction Sheet, 411-5169, for checking mounting hole distance of crimping head, and measure the distance of the holes.
2. Check to see if any abnormalities such as chip off of die edge, crack, damages and breakage took place in crimping dies.

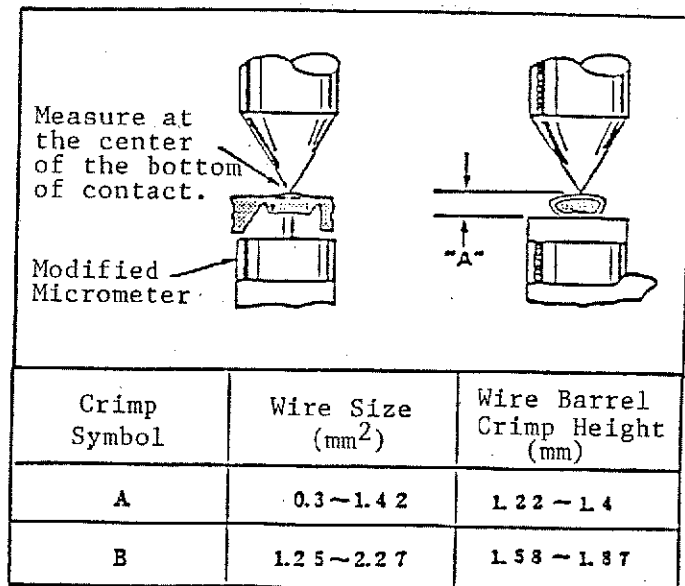


Fig. 2

3. Confirm if all the component parts including retaining pins and rings are all in attached places. If any of them is missing, it must be placed in with new parts.

(6) Repair

As a result of crimp height inspection and visual inspection of crimping dies, if any abnormalities are found, return the tool to AMP factory or sales representatives of your area with detailed descriptions of malfunction or problem you have found.

AMP

AMP 電動圧着工具装着用 ファストン端子圧着ダイス 752857-1

取 扱 説 明 書

411-5186
(was IS-186J)

作成年月日 3-8-82

改訂年月日 30 Jan 02

Rev. 01

FJ00-0237-02

〔はじめに〕

本取扱説明書は、電動圧着工具 752861-1 に使用されるファストン・ターミナル用圧着ダイス 752857-1 の取扱いについて説明してあります。

御使用になる前に圧着ダイス取扱説明書 411-5169 と合わせて本取扱説明書をよくお読みになり、正しく御使用されるようお願い致します。

〔1〕 適用ターミナルと適用電線及び被覆むき長さ

圧着部 記 号	適用ターミナル		電線サイズ (mm)	被覆径 (mm)	被覆むき 長さ (mm)
	バラ端子	連鎖端子 (参考)			
A	170182	170181	0.3 ~0.89	2.2~3.2	5.6
	170038	170037	0.5 ~1.42	2.3~3.3	
B	41445-1 60129-1	41202	1.25~2.27	3.0~3.7	6.4
	41729	41274			
	42019 60129-2	41678			
	42025-0	41773			
	42025-1	41774			
	42025-2	41775			
	42025-4	41832			
	170084	170083			

表 - 1

〔2〕 圧着方法

電動圧着工具取扱説明書 411-5166 の〔4〕-1項、圧着操作方法を参照のうえ圧着を行って下さい。

このとき、図-1のようにターミナルを圧着ダイス上に正しくおいて圧着して下さい。

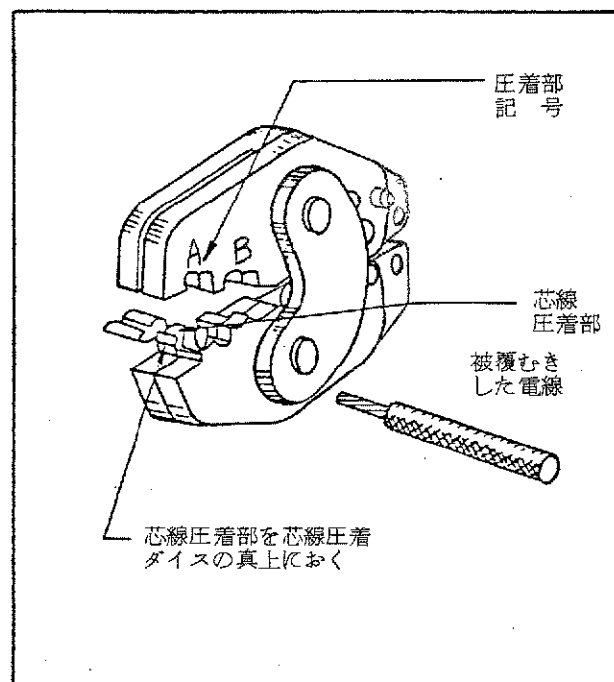


図 - 1

〔3〕 被覆圧着高さの調整

この圧着ダイスは、被覆の圧着高さを3段階に調節することができます。調節ピンの穴No.3は太い被覆の電線、No.2は中ぐらいの太さの被覆の電線、No.1は細い被覆の電線に対して使用して下さい。

〔4〕 芯線圧着高さの検査

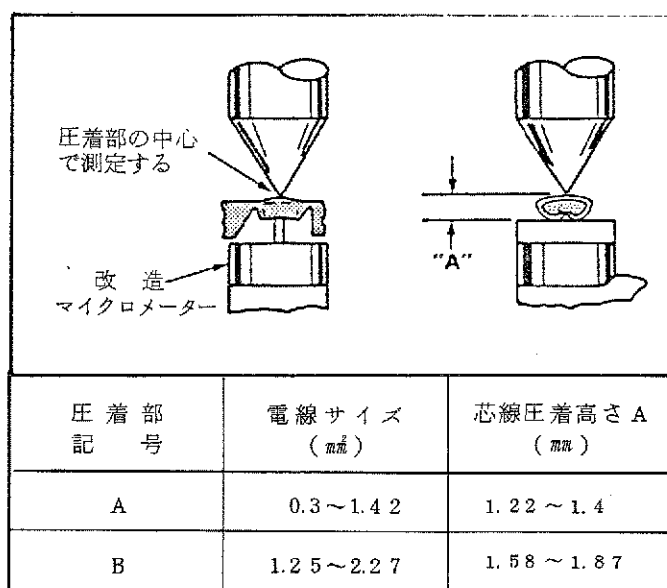
圧着部高さの検査には図-2に示す様な改造したマイクロメーターを使用します。タニエレクトロクスアンプ(株)では特に希望されるお客様には改造マイクロメーターを実費販売致しますが、お客様で改造される場合には改造用図面を提供致しますのでお申し下下さい。

圧着高さを測定し、その測定値が図-2に合致していれば合格です。もし、合格していないときは、修理する必要があります。

〔5〕 圧着ダイスの点検

正しい圧着が行われるために、次の圧着ダイスの点検を定期的（約500回圧着毎）に行って下さい。

1. 圧着ダイス取扱説明書 411-5169〔2〕－1項により、圧着ダイスの取付穴寸法を検査して下さい。
2. 圧着部に角部のだれ、又は欠損等がないか目視にて点検して下さい。
3. 所定の箇所に止めリングやピンが欠落していないか、点検して下さい。



図－2

〔6〕 修 理

〔4〕項芯線圧着高さの検査及び〔5〕項圧着ダイスの点検で異常を発見された場合、最寄りの タイムエレクトロニクス㈱ 営業所に故障内容を御明示のうえ修理を依頼して下さい。