
AMP CRIMPING HEAD P/N 752940-1, 752941-1
POSITIVE LOCK CONNECTOR CONTACTS
USED ON BATTERY-POWERED HAND CRIMPING TOOL

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	FJ00-0747-02	05 APR 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 HEADS P/N'S 752940-1, 752941-1
 POSITIVE LOCK CONNECTOR CONTACTS
 USED ON BATTERY-POWERED HAND CRIMPING TOOL
 INSTRUCTION SHEET

411-5189 (was IS-189J)	
Released	3-8-82
Rev. 01	04 Apr 02

1. INTRODUCTION:

This instruction sheet covers procedure of crimping operation, inspection and maintenance of AMP Crimping Heads P/N's 752940-1 and 752941-1, to be used on AMP battery-powered hand crimping tool. The selection chart for terminals 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.

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. 2 for correct placement of contact against crimping dies.

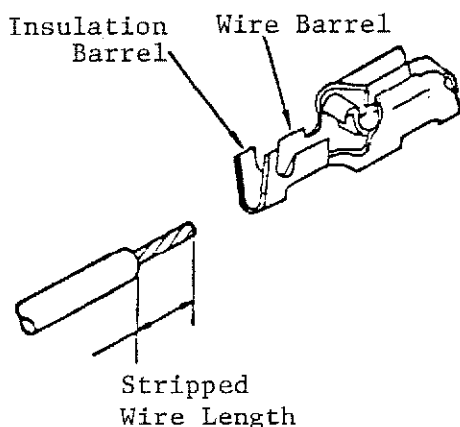


Fig. 1

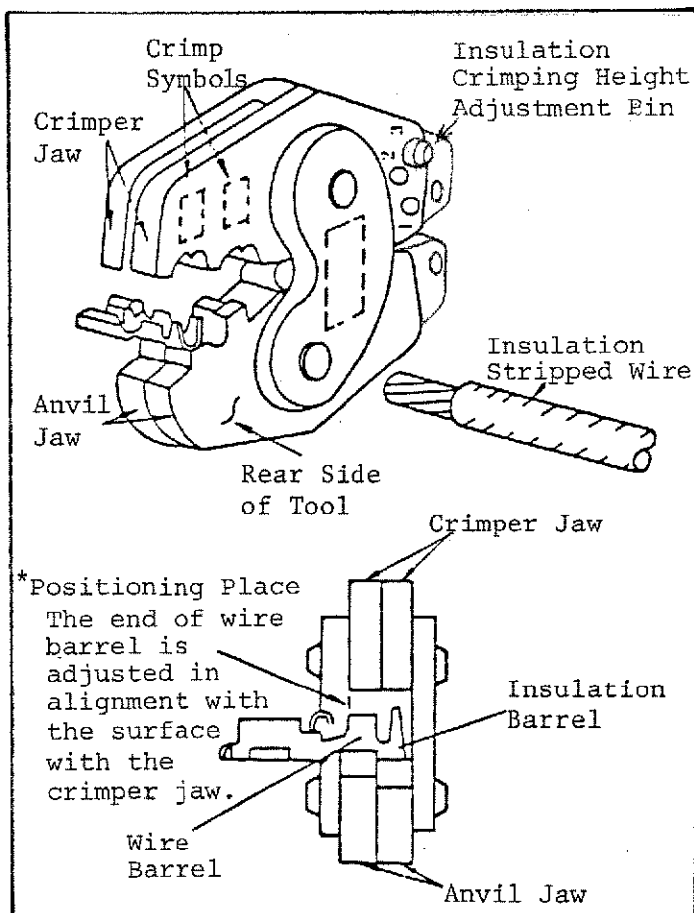


Fig. 2

Crimping Head Number	Crimp Symbols	Terminal Number		Wire Size (mm ²)	Insulation Diameter (mm)	Stripped Wire Length (mm)
		Loose Piece	Strip Form (Ref.)			
752940-1	A	170265	170233	0.5-1.4	2.2-2.8	5.5
	B	170265	170233	2-2.3	3.0-3.4	
752941-1	12	170266	--	3.3-3.6	3.8-5.1	5.5
	10	170266	--	5.2-5.6	3.8-5.1	

Table 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. 3. Modification of micrometer is usually difficult and costly. It is recommended that customers would purchase the micrometer modified by AMP-Japan. 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. 3. And the obtained value conforms to the listing of Fig. 3, 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.
- 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.

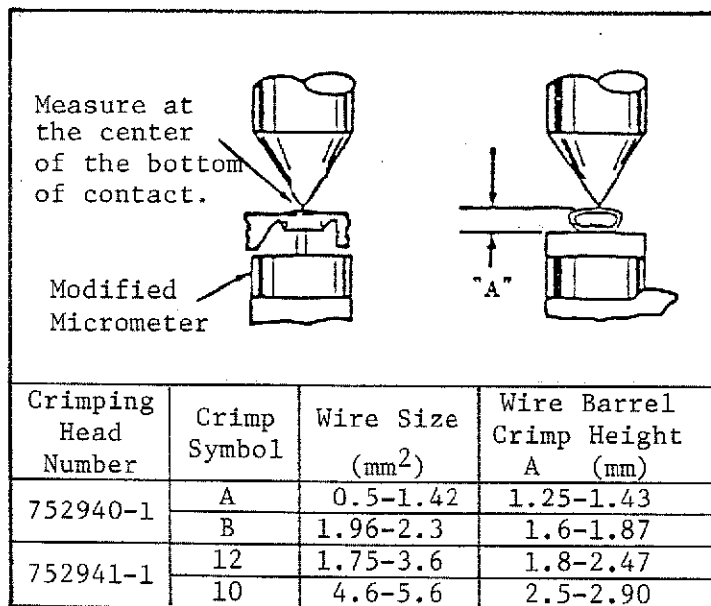


Fig. 3

AMP

AMP 電動圧着工具装着用 ポジティブロック・コンタクト圧着ダイス 752940-1, 752941-1

取扱説明書

411-5189
(was IS-189J)

作成年月日 3-8-82

改訂年月日 04 Apr 02

Rev. 01

(はじめに)

本取扱説明書は、電動圧着工具 752861-1 に使用されるポジティブロック・コンタクト用圧着ダイス 752940-1 および 752941-1 の取扱いについて説明してあります。ご使用になる前に、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、正しくご使用されるようお願い致します。

(2) 圧着方法

電動工具取扱説明書 411-5166 の(4)-1項、圧着操作方を参照のうえ圧着を行って下さい。

このとき、図-2のように圧着ダイスに対してターミナルを正しくおいて圧着して下さい。

(1) 適用ターミナルと適用電線及び被覆むき長さ

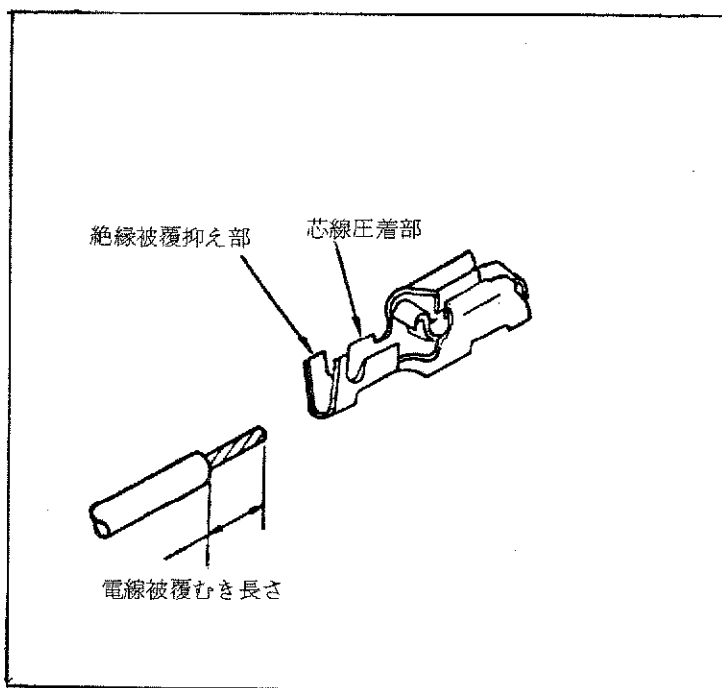


図 - 1

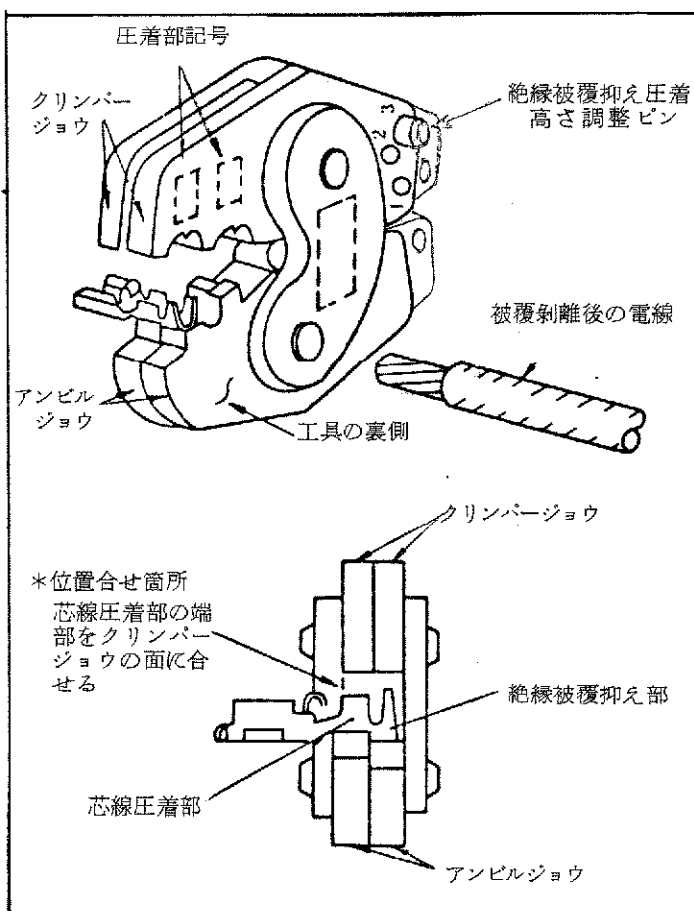


図 - 2

圧着ダイス 型 番	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	連続端子(参考)			
752940-1	A	170265	170233	0.5~1.4	2.2~2.8	5.5
	B	170265	170233	2 ~2.3	3.0~3.4	
752941-1	12	170266	—	3.3~3.6	3.8~5.1	5.5
	10	170266	—	5.2~5.6	3.8~5.1	

表 - 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出来ます。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-3に示すような改造したマイクロメーターを使用します。タイエレクトロニクスアンプ

(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さい。

圧着高さを測定し、その測定値が図-3に合致していれば合格です。もし、合格していない時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。

〔6〕 修 理

〔4〕項、芯線圧着高さの検査、および〔5〕項、圧着ダイスの点検で異常を発見されました場合、最寄りのタイエレクトロニクスアンプ(株)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。

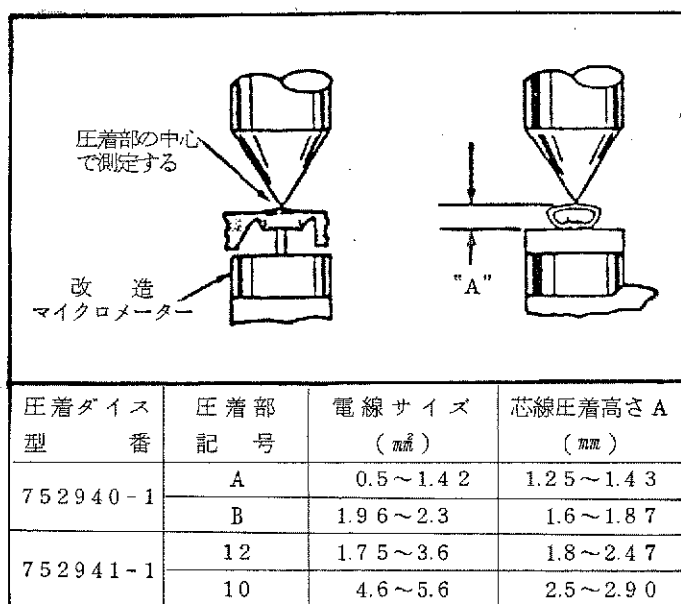


図 - 3