
Double Action Hand Tool 755336-1 for Faston Terminals
ファストン端子用手動圧着工具
TOOL P/N: 755336-1 工具型番 : 755336-1

Contents

First 3 pages following this top sheet : English version
Next 3 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 3 ページ : 英語版
次の 3 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)
B	FJC0-0144-03	27 MAY 2003
C	--	31 JUL 2006
D	--	02 AUG 2006
E	--	02 AUG 2010
F	--	17 SEP 2013
G	--	21 OCT 2013

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

English: Column 7. Former hand tool P/N 20590-1 into 720590-1.

Remove Minimum required handle pressure.

Japanese: 6 項削除。7 項・備考を 6 項・備考に変更。

- The tool (See Fig. 1) covered by this Instruction Sheet crimps the applicable terminals listed in the chart (Fig. 2) below.
These terminals may be crimped on the stranded wires of the noted wire range.

Use only these terminals purchased as "LOOSE PIECE FORM" from TE.
Read this Instruction Sheet carefully before you crimp terminals.

2. CRIMP SECTION

This tool has two crimping sections. To select the proper section:

- Choose the proper wire size and insulation range for your application from Fig. 2.
- Match the crimp symbols in Fig. 2 for the wire size you have chosen. These symbols will correspond with the markings stamped on the tool head. Mismatched selection will result improper and unstable wire connection.

3. WIRE STRIPPING

Strip the wire end in lengths shown in Fig. 2.
Do not cut or damage the strands when stripping.

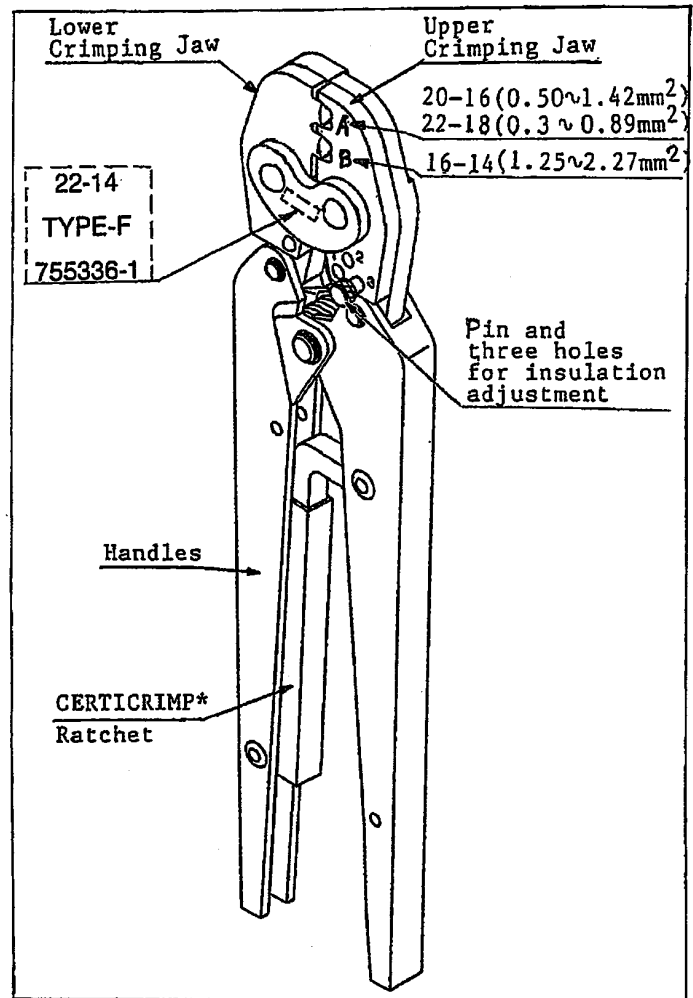


Fig. 1

Crimp Symbols	Terminal No.		Wire Size mm ² (AWG)	Wire Barrel Crimp Height	Insulation Range mm(inch)	Strip Length mm
	Strip	L.P.				
A	170181-□	170182-□	0.3-0.56 (22-20)	1.22-1.42 mm	2.16-3.18	5.6 mm (7/32")
	170037-□	170038-□	0.75-0.89 (18)	1.22-1.52 mm	(.085-.125)	
B	170083-□	170084-□	0.5-0.89 (20-18)	1.22-1.42 mm	2.29-3.30	6.4 mm (1/4")
			1.25-1.42 (16)	1.22-1.52 mm	(.090-.130)	
			1.25-1.42 (16)	1.58-1.85 mm	3.05-3.68	
			2.0-2.27 (14)	1.58-2.00 mm	(.120-.145)	

Fig. 2

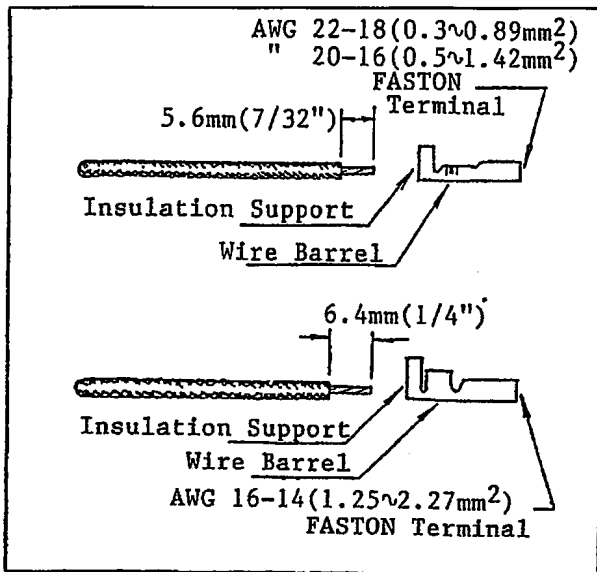


Fig. 3

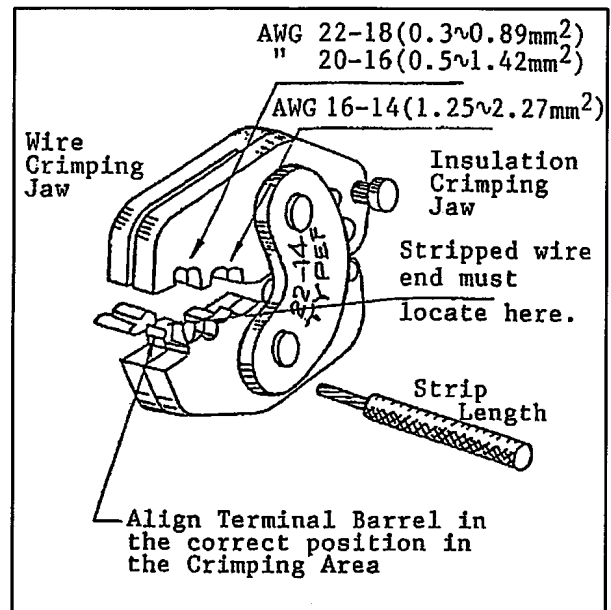


Fig. 4

4. CRIMPING PROCEDURE

- (a) This tool having CERTI-CRIMP Ratchet can assure you constant and reliable wire crimping.
To open handles, close them and squeeze until the ratchet releases. Note that once the ratchet is engaged handles can not be opened until they are fully closed.
- (b) Insert the terminal into the crimping area as shown in Fig. 4. Cautions must be taken cared that the wire barrel and insulation barrel of the terminal are placed on the right position and direction in the area respectively.
- (c) Squeeze handles to close jaws to retain terminals.
DO NOT DEFORM TERMINAL WIRE BARREL AND INSULATION BARREL.
- (d) Insert stripped wire end into the barrels just enough to be located in the right position.
- (e) Hold wire in place and finish crimping by closing handles as far as they go, until CERTI-CRIMP Ratchet releases.

- (f) Open tool handles and remove the crimped terminal from the tool.

5. MAINTENANCE

Lubricate all pins, pivot points and bearing surfaces of the tool with motor oil of good quality. (SAE #20 or equivalent may be recommended.) Brush or wipe dirt off from the crimping surfaces and oil to prevent them from stains.

Ask TE field engineers to calibrate handle pressure and crimp heights of the jaws after long period of use in order to maintain the tool in good condition for correct crimping.

6. Note for use.

Don't use excessive pressure for a handle. It becomes a cause of tool breakage.
After ratchet release must not put pressure on a handle. It becomes a cause of tool breakage.

Bad examples

Don't use a pipe for a handle. Fig.5

Don't use a vise. Fig.6

Don't apply weight to a handle. Fig.7

Don't use it combining the bad above-mentioned example. Fig.8

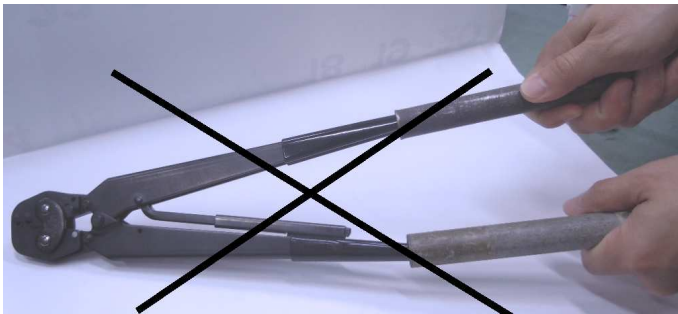


Fig. 5

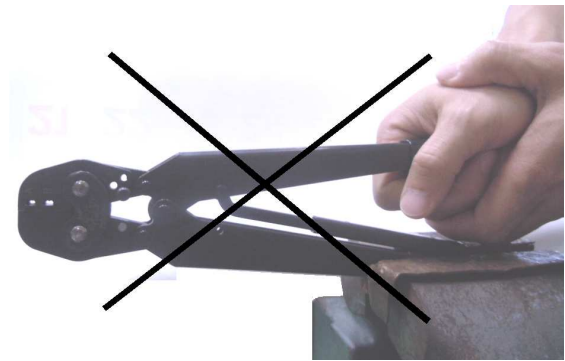


Fig. 6

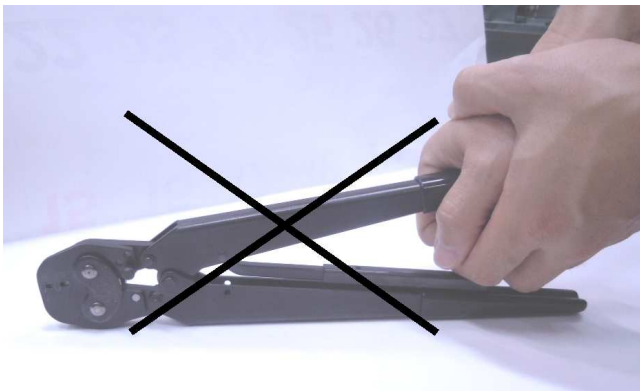


Fig. 7

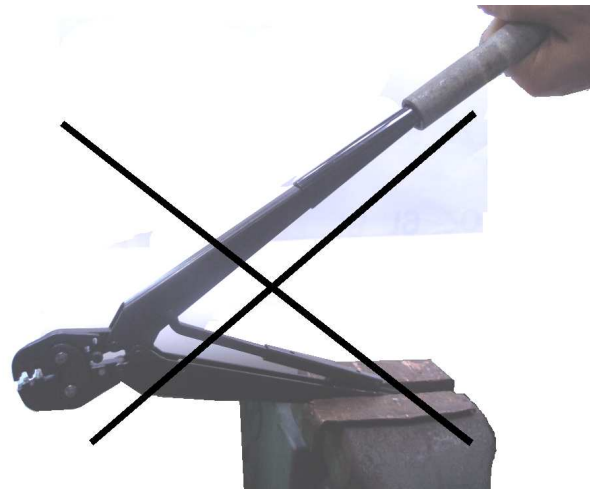


Fig. 8

7. REMARKS:

Application Specification Number:

114-5084

Former Hand Tool P/N:

720590-1

1. 概要

- (a) この工具（図1参照）は表1に示す各種端子を熱線に圧着するのに使用されます。
- (b) 端子は“LP”端子をTE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により正しく行なつて下さい。その長さが不足したり導線自身を切つたりすると、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、A、B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。

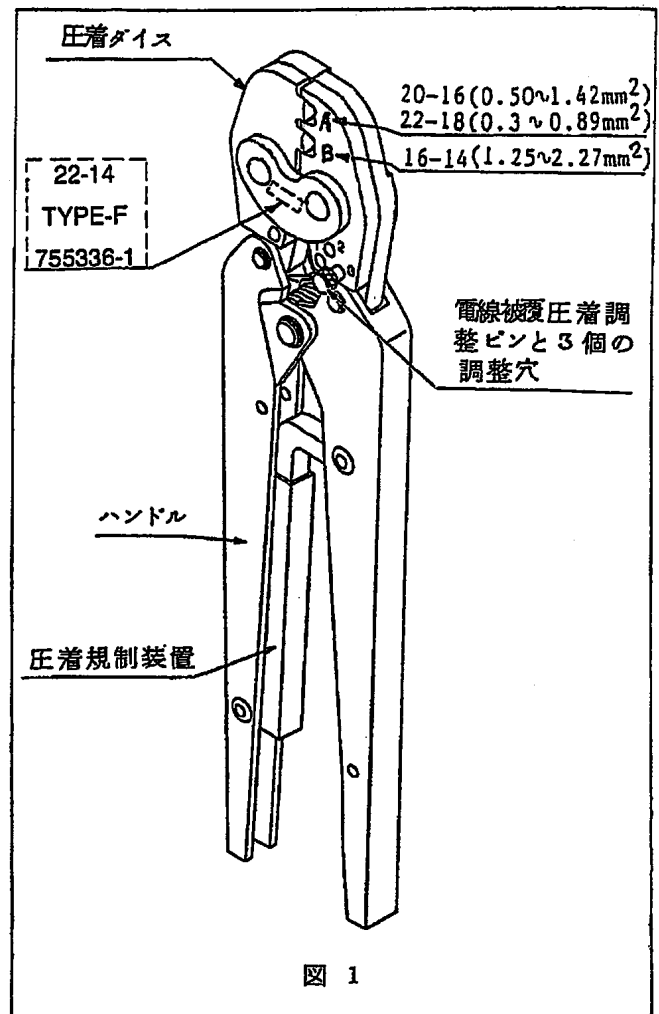


図 1

圧着部記号	端子型番		電線範囲 mm ² (AWG)	心線圧着高さ (mm)	絶縁被覆外径	絶縁被覆むきの長さ mm
	ストリップ	L. P.				
A	170181-□	170182-□	0.3-0.56(22-20) 0.75-0.89 (18)	1.22-1.42 1.22-1.52	2.16-3.18 (.085-.125)	5.6 mm [7/32"]
	170037-□	170038-□	0.5-0.89(20-18) 1.25-1.42 (16)	1.22-1.42 1.22-1.52	2.29-3.30 (.090-.130)	
B	170083-□	170084-□	1.25-1.42 (#16) 2.0-2.27 (#14)	1.58-1.85 1.58-2.00	3.05-3.68 (.120-.145)	6.4 mm (1/4")

表 1

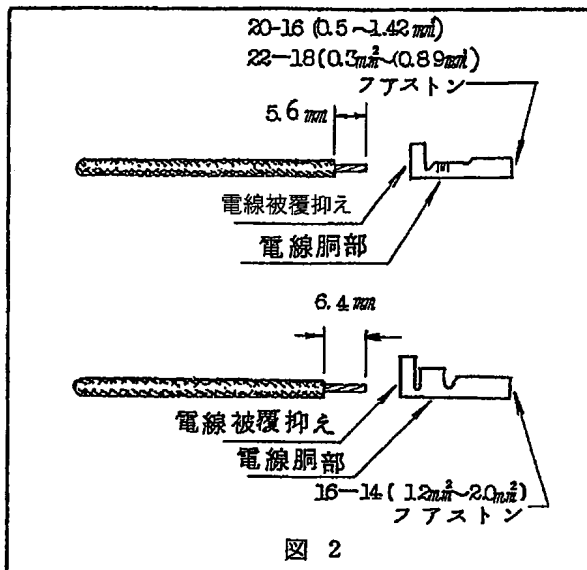


図 2

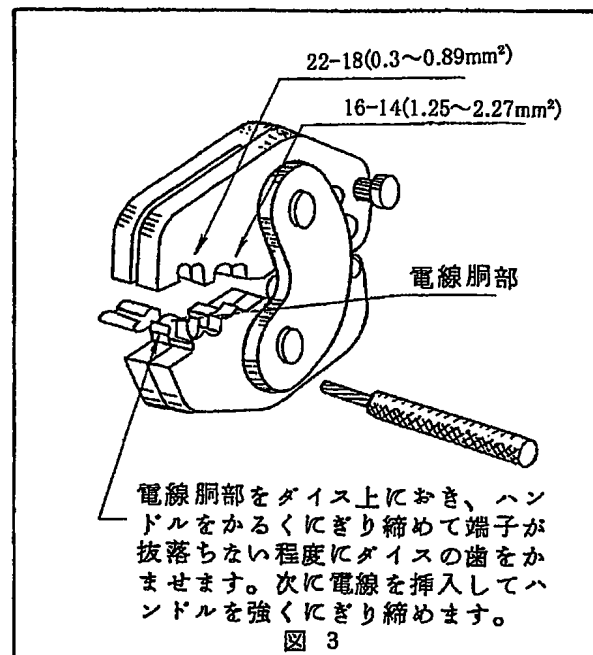


図 3

3. 圧着方法

- (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迄ハンドルをしめつけて下さい。
- (b) 工具を開いて図3に示す位置に端子を入れ、電線圧着部の中心とダイスの中心を合わせてハンドルを軽く閉じ、端子を圧着ダイスで保持させます。
この場合強く締めすぎて圧着部分を変形しない様注意して下さい。
- (c) 用意した電線（絶縁被覆をむいた電線）の端部が保持された端子の圧着部の前部（工具へ表側）より0.5～1.0mm位突出る様な位置迄電線を挿入して下さい。
- (d) 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く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御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) 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。
 - (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。
 - (e) ピン及びブリテイング・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. 使用上の注意

- ・ハンドルに過度の圧力をかけて使用しないで下さい、工具破損の原因となります。
- ・ラチェットの解放後はハンドルに圧力をかけないで下さい、工具破損の原因となります。

悪い使用例

- ・ハンドルにパイプを付けて使用。図4
- ・ハンドルを万力に固定して使用。図5
- ・ハンドルに体重をかけて使用。図6
- ・上記悪い例を組み合わせて使用するなど。図7

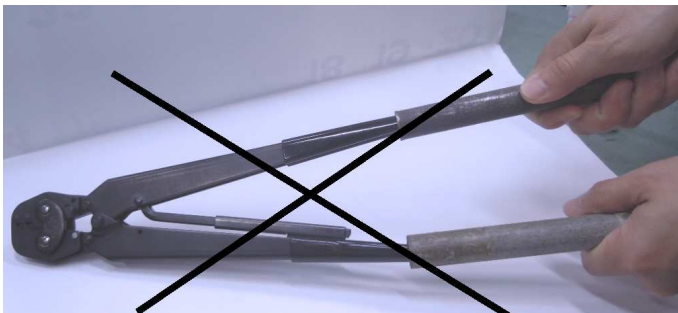


図4

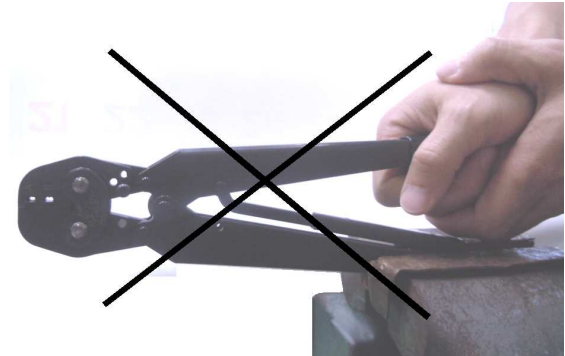


図5

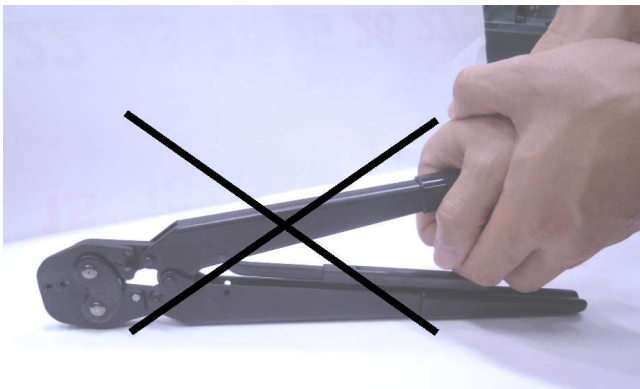


図6

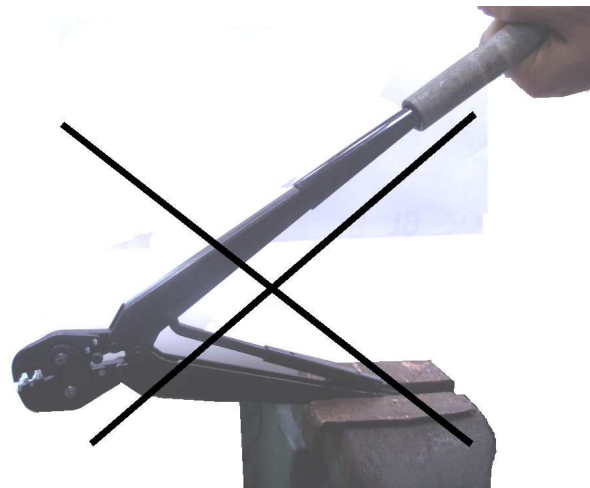


図7

6. 備考

1. 取付適用規格：114-5084 他
2. オリジナル手動工具：720590-1

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