

**AMP 070 EJ-II (+) 用スーパーチャンプ**  
**SUPER CHAMP FOR AMP 070 EJ-II (+)**  
**TOOL P/N: 918253-1**

(WAS IS-588J)

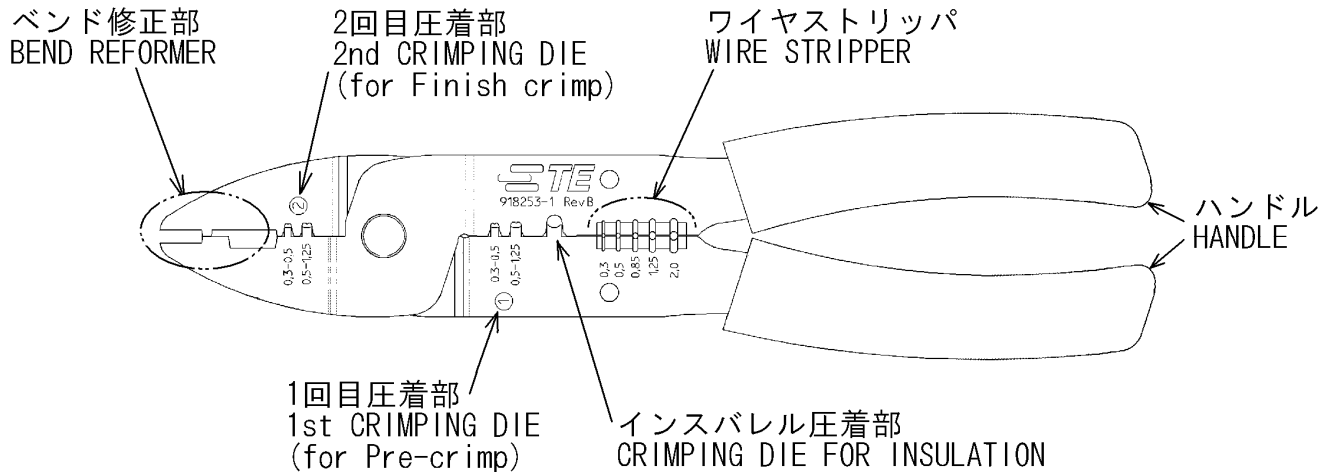


FIG.1

**注意**

この工具は下記の端子を圧着するための応急修理用簡易圧着工具です。指定端子以外には、絶対に使用しないで下さい。

本工具で圧着した端子は、正規工具で圧着した端子の70%程度の性能を持っています。

**NOTE**

AMP Super CHAMP crimping tool can crimp contacts listed below. This tool can be used for EMERGENCY MESURE ONLY. Contact crimped by this tool has approx.70% mechanical performance compared with contact crimped by the standard tool.

適用端子 (Applicable contact)

型番 (Part No.)	形状 (Style)	電線サイズ/圧着位置 (Wire size/Crimp pos.)	適用ゴム栓 (Rubber collar)
171699-1		リセ (Receptacle) 0.3-0.5mm <sup>2</sup>	172746-1 (黒 Black)
173600-1		タブ (Tab) 0.3-0.5mm <sup>2</sup>	
173706-1		リセ (Receptacle) 0.5-1.25mm <sup>2</sup>	172888-2 (灰 Gray)
173707-1		タブ (Tab) 0.5-1.25mm <sup>2</sup>	

1. 圧着手順

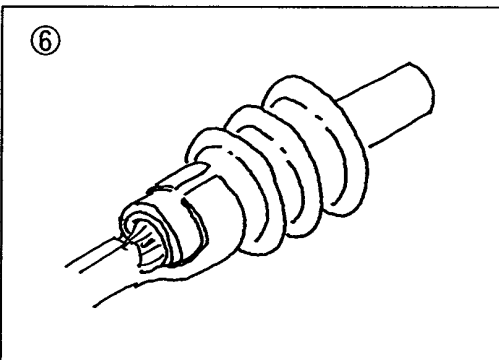
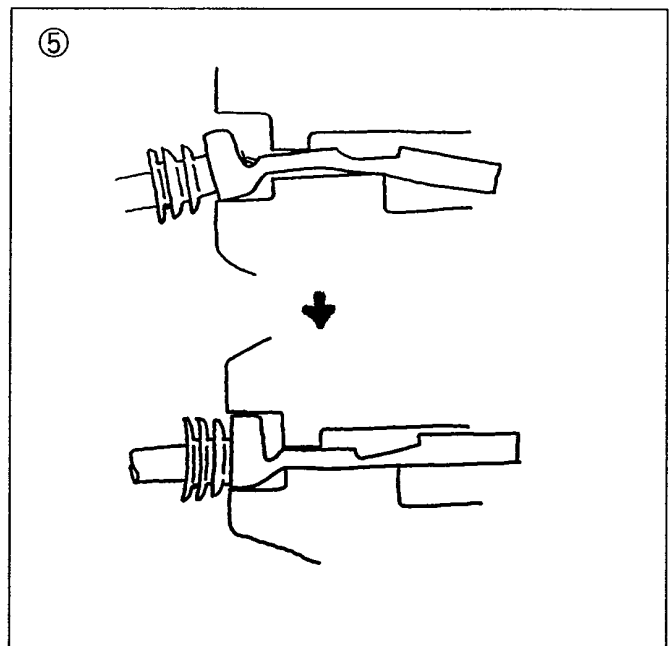
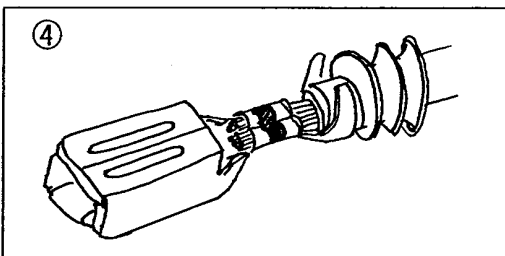
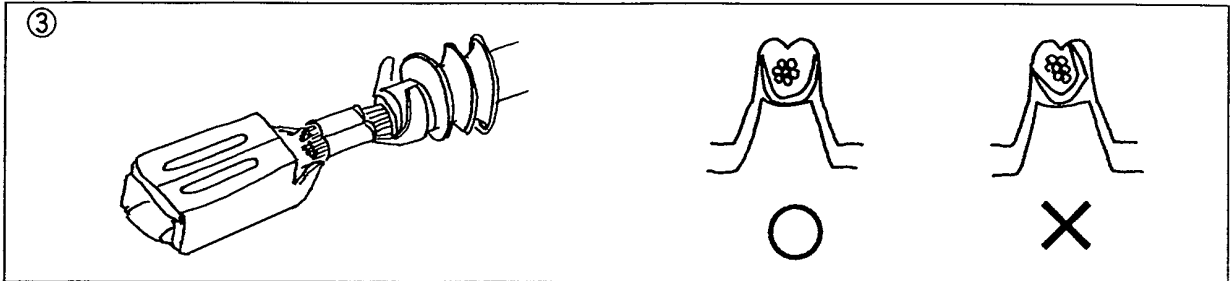
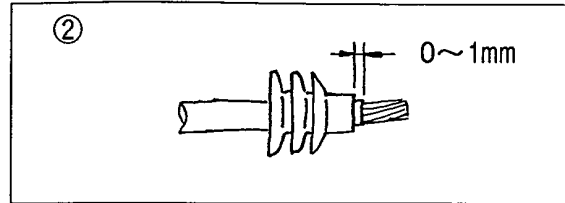
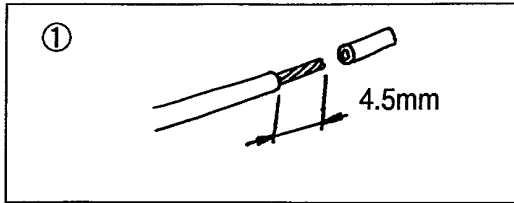
図を参照し、以下の手順で圧着して下さい。

- ①電線の被覆をむく (電線サイズに合ったストリッパの箇所を使用する)
- ②電線にゴム栓を通す
- ③1回目圧着部で圧着する (端子に合った圧着部を使用する)
- ④2回目圧着部で圧着する
- ⑤ベンド修正部で曲がりを修正する
- ⑥インスバレル圧着部で圧着する

1. Crimping procedure

Refer to Figures and proceed as follows;

- ①Strip wire (Use wire stripper, Do not cut or nick wire conductor)
- ②Insert the rubber collar to the wire
- ③Crimp the wire barrel at 1st crimp die (Use correct crimp position)
- ④Crimp the wire barrel again at 2nd crimp die
- ⑤Reform bend
- ⑥Crimp the insulation barrel



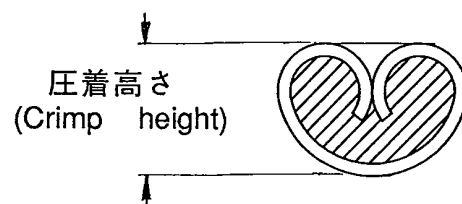
**注意**

**NOTE**

1. 圧着の際はハンドルの根元の部分が完全に閉じるまで強く握って下さい。
2. 軸受け部がガタガタする用になったら工具の寿命ですので新規工具を購入して下さい。この状態で使用すると不良圧着になります。
3. 定期的に圧着部高さが以下の範囲にあるか確認し、高すぎる場合は直ちに新規工具に交換して下さい。

1. Squeeze tool handle together until the root of handle touched together.
2. When the clearance between pivot pin and plates appeared by wear, replace the tool. Other wise the tool makes rejects.
3. Periodic crimp height inspection should be performed. If the crimp height does not suit following list, replace the tool.

電線サイズ (Wire size)	圧着高さ (Crimp height)
0.3	1.2 以下 (Max.)
1.25	1.65 以下 (Max.)



## 2. コネクタの組立

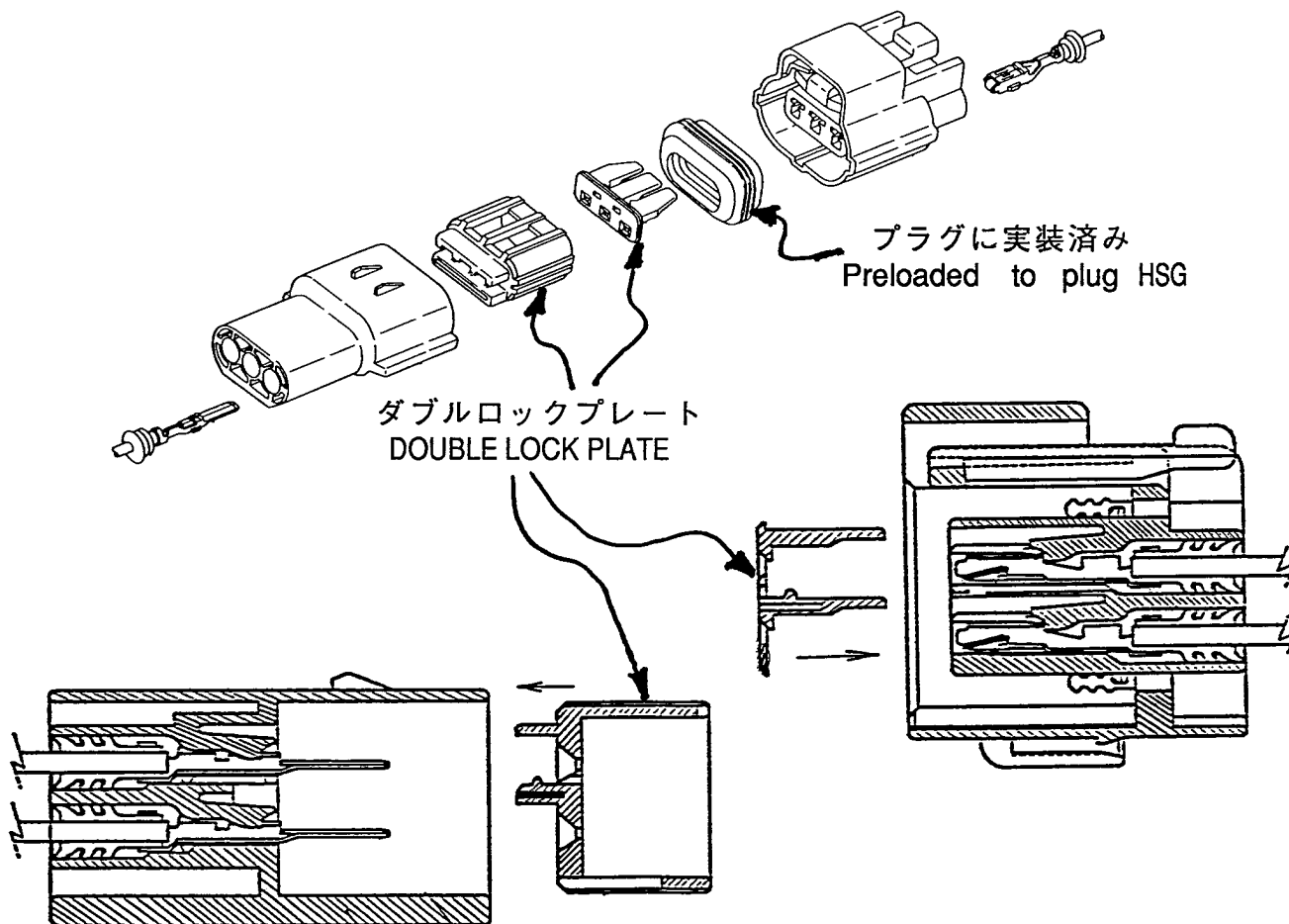
圧着した端子は以下の手順でハウジングに挿入し、コネクタを組み立てて下さい。

- ①方向性を確認し端子をハウジングに挿入します。
- ②挿入後電線を軽く引っ張りロックしたか確認します。(抜けなければ良い)
- ③ダブルロックプレートを挿入します。

## 2.Connector ass'y procedure

After crimping contact insert leads and ass'y connector as following procedure;

- ①Insert leads to the housing, refer to figures to make sure the direction.
- ②After insert, pull the wire to make sure the contact is locked.
- ③Insert the double lock plate.



## 3. 関係資料

## 3.Reference documentations

資料名(Name of document)	資料番号(No. of doc)
「EJ-II (+) コネクタ取扱説明書」 (INSTRUCTION MANUAL FOR EJ- II (+)CONNECTOR)	412-5325 (WAS CM-325J)
「ダブルロックプレート挿入工具取扱説明書」 (INSTRUCTION MANUAL FOR INSERTION TOOL FOR DOUBLE LOCK PLATE)	411-5377 (WAS IS-377J)
「ダブルロックプレート引き抜き工具取扱説明書」 (INSTRUCTION MANUAL FOR EXTRACTION TOOL FOR DOUBLE LOCK PLATE)	411-5375 (WAS IS-375J)

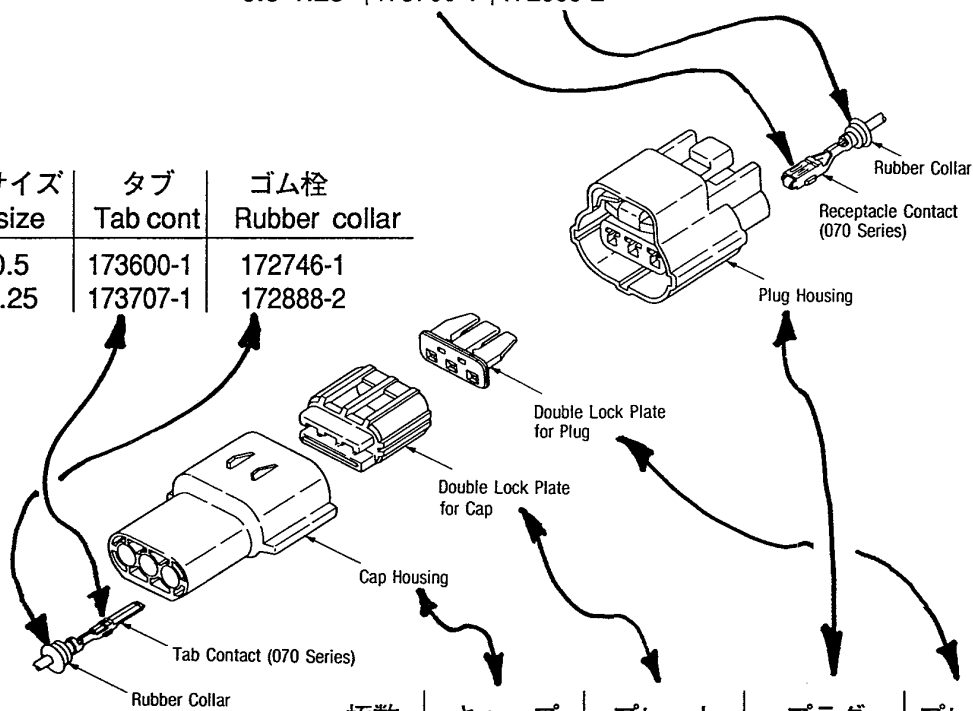
# 端子、ハウジングは TE 製をご使用下さい。

## REORDER TE CONNECTOR/TERMINAL

端子、ハウジング型番リスト  
PART NUMBER LIST

電線サイズ Wire size	リセ Rec cont	ゴム栓 Rubber collar
0.3-0.5	171699-1	172746-1
0.5-1.25	173706-1	172888-2

電線サイズ Wire size	タブ Tab cont	ゴム栓 Rubber collar
0.3-0.5	173600-1	172746-1
0.5-1.25	173707-1	172888-2



極数 No. of pos.	キャップ Cap HSG	プレート Plate	プラグ Plug HSG	プレート Plate
1	174879-2	174880-7	174877-2	174878-7
2	174354-2	174355-7	174352-2	174353-7
3	174359-2	174360-7	174357-2	174358-7
4	174259-2	174260-7	174257-2	174258-7
6	174264-2	174265-7	174262-2	174263-7
8	174984-2	174985-7	174982-2	174983-7
1 0	174657-2	174658-7	174655-2	174656-7
1 2	174663-2	174664-7	174661-2	174662-7

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.