

MINI PRESS FOR DISCRETE WIRE
ディスクリートワイヤ用 ミニプレス
P/N 723860-1

注記：英語版は、411-5102 です。
NOTES : English version is 411-5102.

1. 各部名称と概要

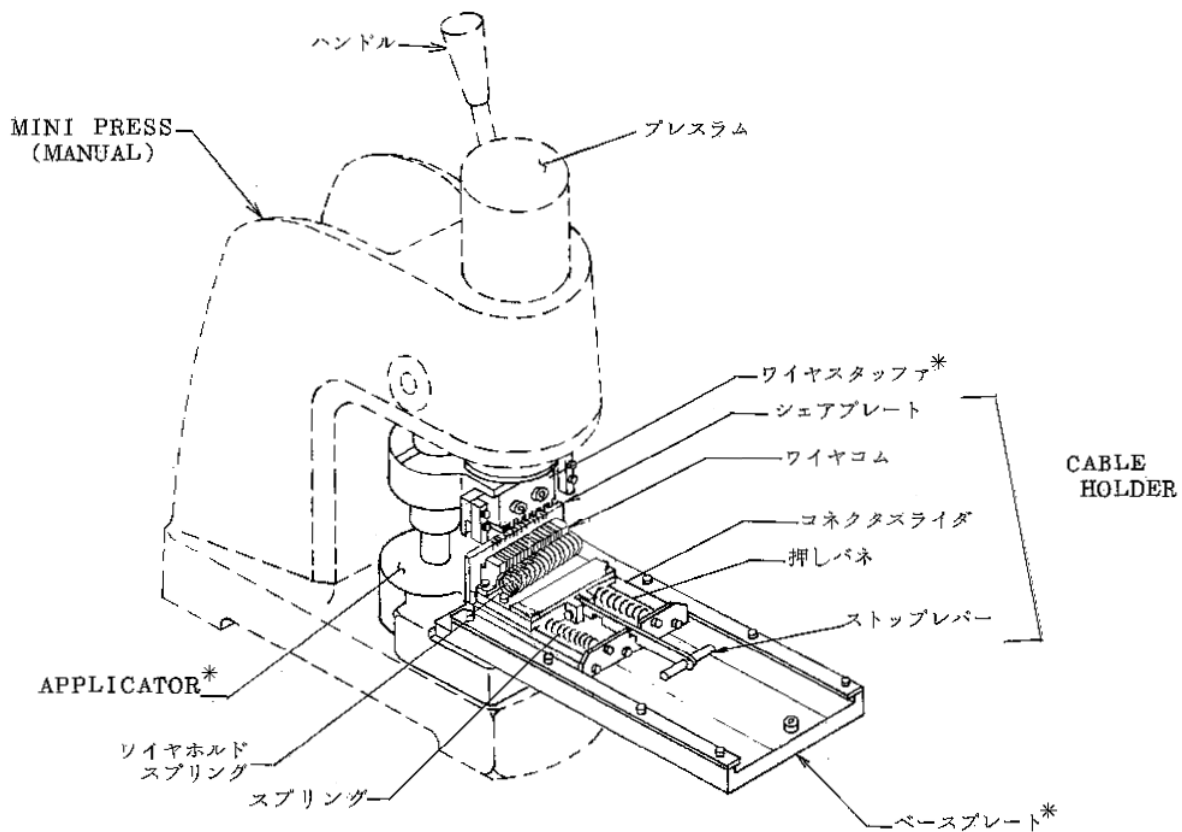


図 - 1

(1) 手動ミニプレス

アプリケータを搭載するツールベース、プレスラムおよびラムを上下させるハンドルなどから構成され、全体は鋳造フレームになっている。

(2) アプリケータ

ダイセット方式の圧接部で、上部には圧接を行なうためのワイヤスタッファ、シェアプレートを案内するシェアガイドプレートおよびプレスラムとアプリケータを連結するためのシャンクなどがあり、下部にはケーブルホルダがスライドできるベースプレートが取付けられている。

(3) ケーブルホルダ

ディスクリットワイヤをセットする部分であり主要部としては、シェアプレート、ワイヤコム、ワイヤホールドスプリング、コネクタスライダ、ストップレバーがある。ケーブルホルダ全体はミニプレスのラム下から手前へ引出すことができ、ワイヤやコネクタのセットおよび取外しを容易にしている。

2. ワイヤ圧接法

2.1. コネクタおよびワイヤの用意

圧接を行なうコネクタとそれに適合するワイヤを用意する。
(適用コネクタ 型番 172051～172054)

2.2 圧接前の準備

圧接するコネクタの極数によってコネクタロケータ(左・右)の位置決めを行なう。
調整方法は 3.2 (6 ページ) 参照。

2.3 圧接手順

- (1) ストップレバーを持上げて手前に引きケーブルホルダ全体をプレスラム下から手前方向に移動させる。ストップに当たってからさらにストップレバーを引きシェアプレートとワイヤコムの間を大きく開く(図-2 参照)。
- (2) 用意したコネクタを左右のコネクタロケータ間にセットする(図-2, 3 参照)。

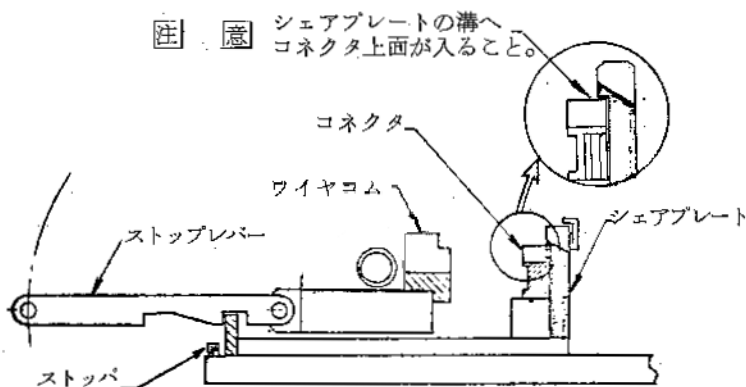


図 - 2

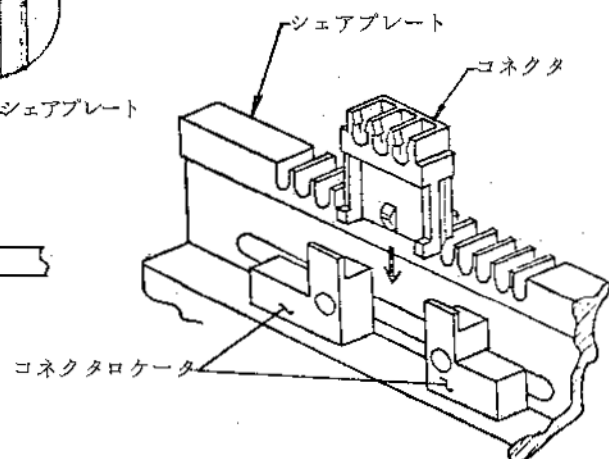


図 - 3

- (3) ストップレバーを持上げてコネクタをワイヤコムで押える（図-4参照）。

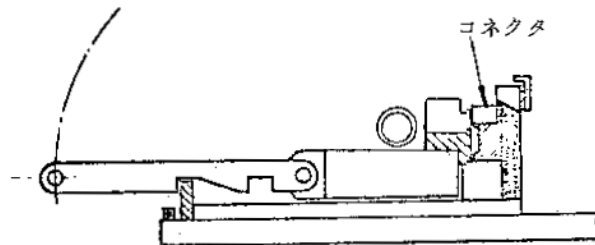


図 - 4

- (4) ワイヤを一本取上げ、シェアプレートの溝へ入れ真直ぐ引張りワイヤコムの溝へ押込む。この時ワイヤの先端はワイヤストップへ突当たっていること。さらにコネクタ上部のワイヤを指で押しコネクタのワイヤサポートへ接するようにする。（図-5, 6参照）同様にコネクタ極数分のワイヤをセットする。

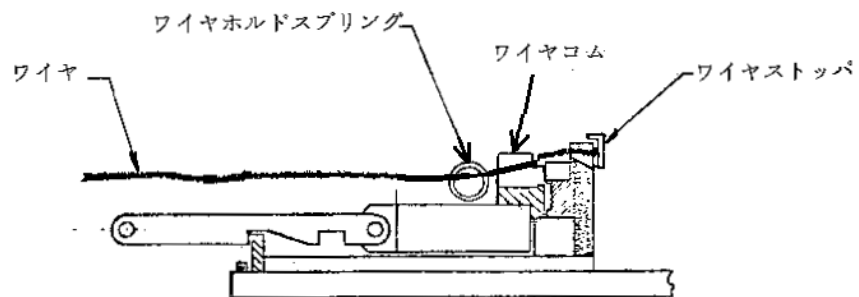


図 - 5

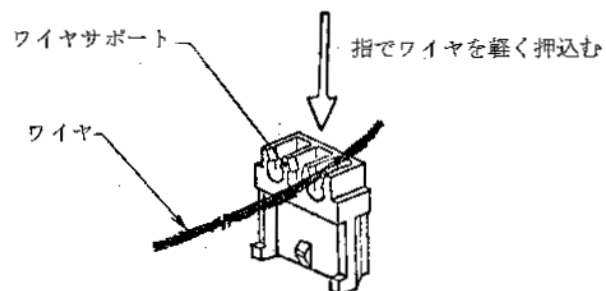


図 - 6

- (5) ストップレバーを押して静かにケーブルホルダをプレス下へ移動させ、ボールプランジャに突当てて止める（図-7参照）。

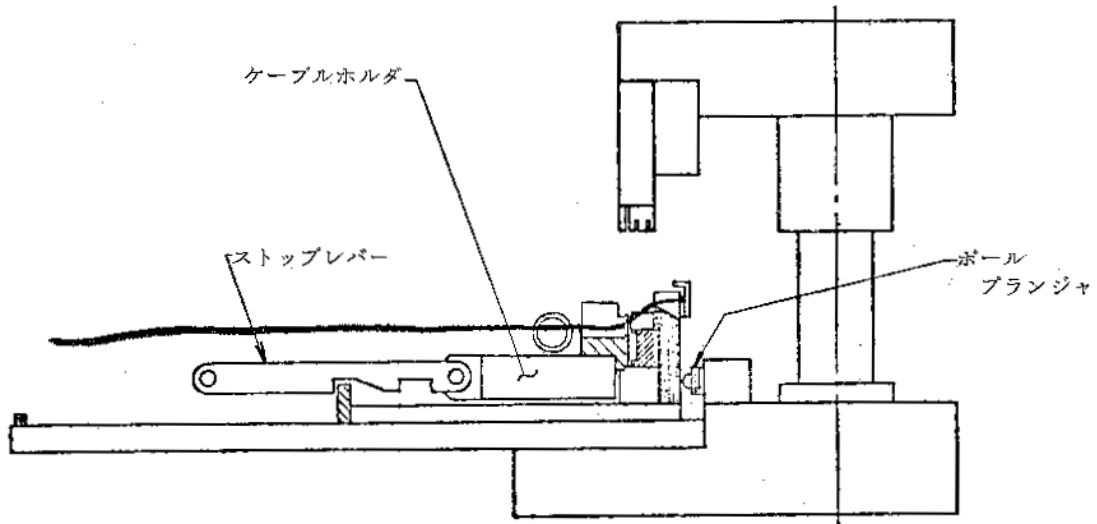


図 - 7

- (6) ワイヤのはずれがないかどうかチェックして、ハンドルを静かに手前へ倒し円滑にプレスラムを下降させる。ラムが下死点まで達したことを確認してプレスハンドルを元へ戻す。（図-8参照）

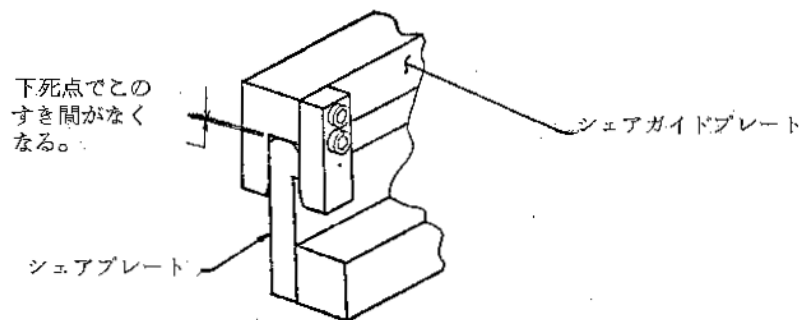


図 - 8

- (7) 製品の取出しを本項 2.3 (1)と同様の手順で行なう。

3. 各部調整方法

3.1 スタッファの位置出し

ワイヤスタッファを交換したり、取付ネジをゆるめた場合は必ず位置出しを行なう必要がある（図-9参照）。

手 順

- (1) フロントガイドプレート（左右各1枚）取外し
- (2) スタッファフロントプレート取外し
- (3) ワイヤスタッファの取付ネジをゆるめる。または新規スタッファを仮付けする。
- (4) プレスラムを下降しシェアプレートとワイヤスタッファを噛合わせ、それぞれの山と谷の中心を目視で合わせその位置でワイヤスタッファを固定する（拡大図参照）。
- (5) 次にスタッファフロントプレートをワイヤスタッファの外形上面および側面を一致させて固定する。
- (6) フロントガイドプレート（左右各1枚）取付け

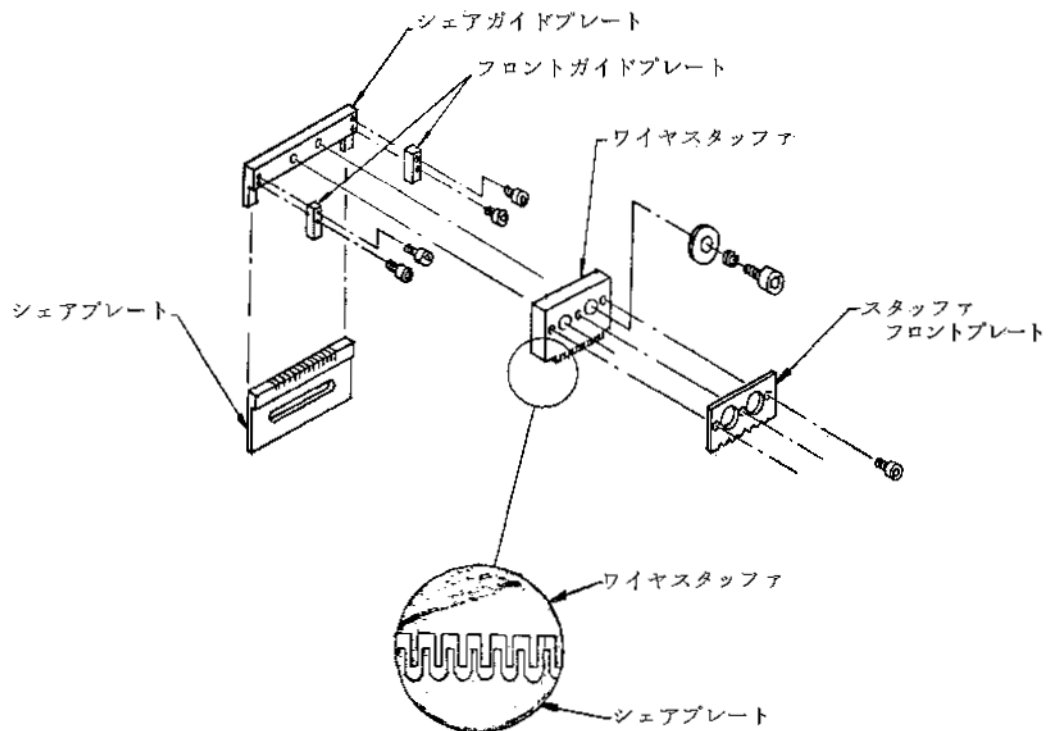


図 - 9

3.2 コネクタロケータの位置決め

ワイヤスタッファの位置出しを行なった場合、およびコネクタの極数を変更したり、コネクタロケータの取付ネジがゆるんだ場合実施する。また、使用中ワイヤスタッファがコネクタに当たる時すみやかにこの位置決めを行なうこと。

手 順

- (1) コネクタロケータ（左・右）を開いて配置し、その間に左右中心割振りでコネクタを置く。
（図-10 参照）
ワイヤコムは外しておく。

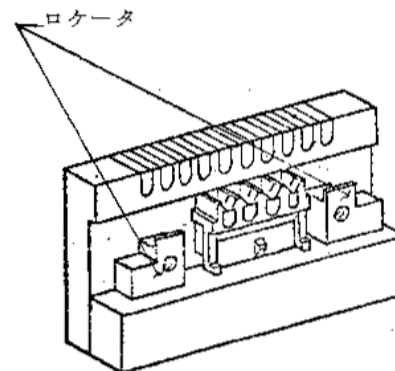


図 - 10

- (2) スタッファがコネクタに無理なく入るようコネクタ位置を調整しながらプレスラムを下降させ左右のコネクタロケータをコネクタ側面に寄せてコネクタロケータを仮留めする。
（図-11 参照）

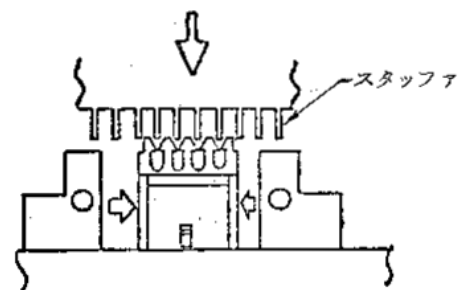


図 - 11

- (3) 一度プレスラムを上げ、再び下降させてスタッファをコネクタへ挿入させる。この時注意深く音を聞いて、スタッファがコネクタのコンタクトを削る音がするかどうかチェックする。さらに、コネクタを取外してコンタクトを観察し、図-12に示すような傷があるかどうかをチェックする。

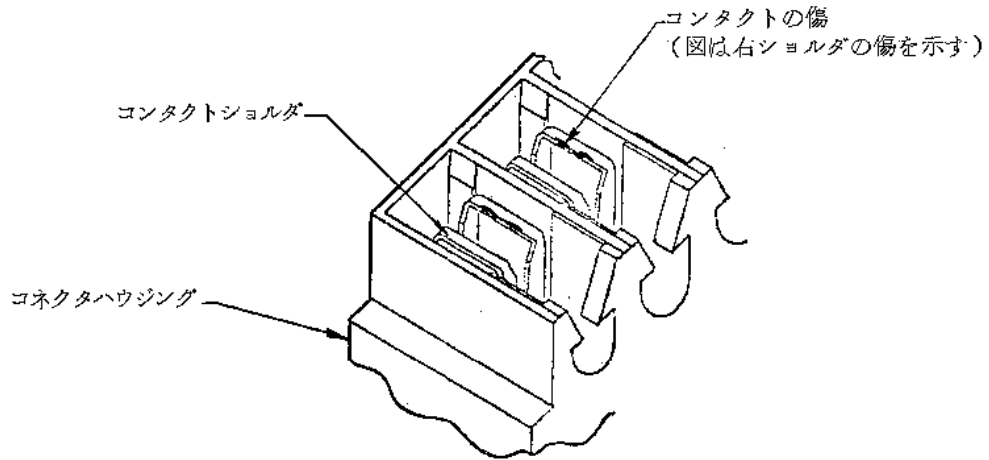


図 - 12

(4) 全く音がなく、しかも上図の様な傷がない場合は次の(5)を行ない、僅かでも音がしたり、コンタクトの傷がある場合、下記調整を行なう。

(イ) 右側のショルダに傷がある場合、コネクタを右方向へ0.2 mmずらせばよい。従って、右ロケータをゆるめ、図-13の位置へ0.2 mmのスペーサを入れて右ロケータを固定する。次に、スペーサを取り去って左ロケータをコネクタ側面に接して固定し、再度(3)を実施する。

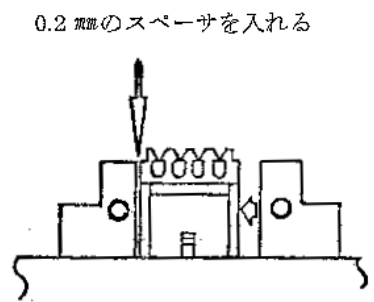


図 - 13

- (ロ) 左側のショルダに傷がある場合コネクタを左方向へ0.2 mmずらす。従って、左ロケータをゆるめ、図-14の位置へ0.2 mmのスペーサを入れて左ロケータを固定する。次にスペーサを取去って右ロケータをコネクタ側面に接して固定し、再度(3)を実施する。

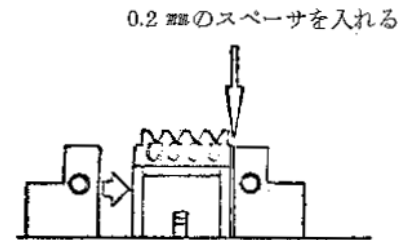


図 - 14

- (5) 左右のコネクタロケータを固定し、新しいコネクタで(3)を再々実施する。
(6) ワイヤコムを取付け、目視でコムの溝センタとコネクタのワイヤサポートセンタが一致する様に固定する。

4. 検 査

2項で圧接された製品は“取付適用規格”(114-5046)の“マスターミネーションE Iシリーズコネクタの挿入結線条件”に従い圧接状態を検査すること。

5. 保 守

図-15で示す箇所を乾いた布で清掃し、マシン油を2～3滴注油する(約1週間毎)。またゴミやワイヤの切りくずは毎日除去すること。

6. 修 理

図-16, 17で示される部品は、TEのストックになっておりますので必要に応じ御購入の上客先にて部品交換を行なってください。また、図示以外の部品の交換は工具の性能を正しく保証するためにタイコエレクトロニクスジャパン(同)の工場に返送して、正しい修理を受けてください。返送先は、本社・工場または最寄りの弊社地方営業所をお願いします。

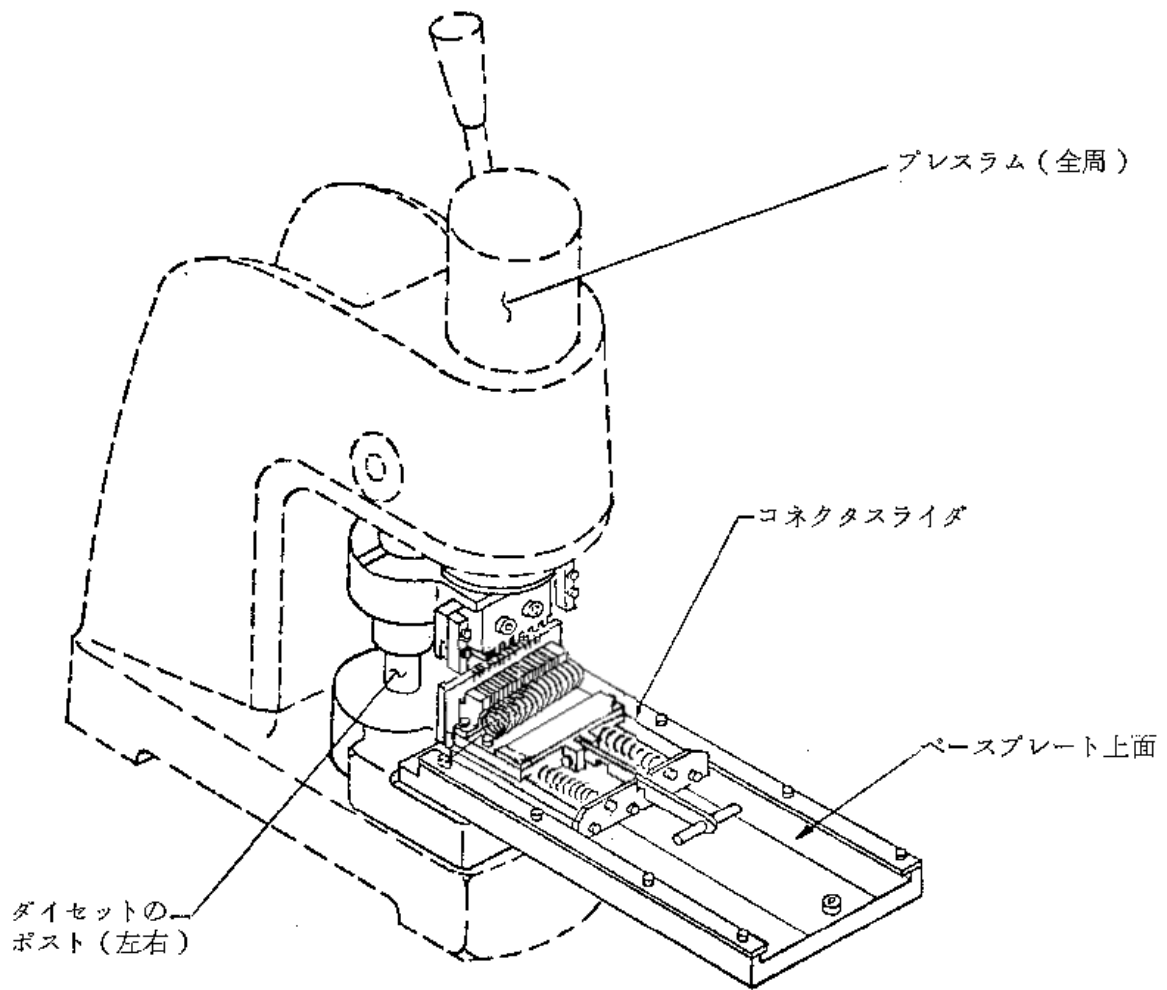
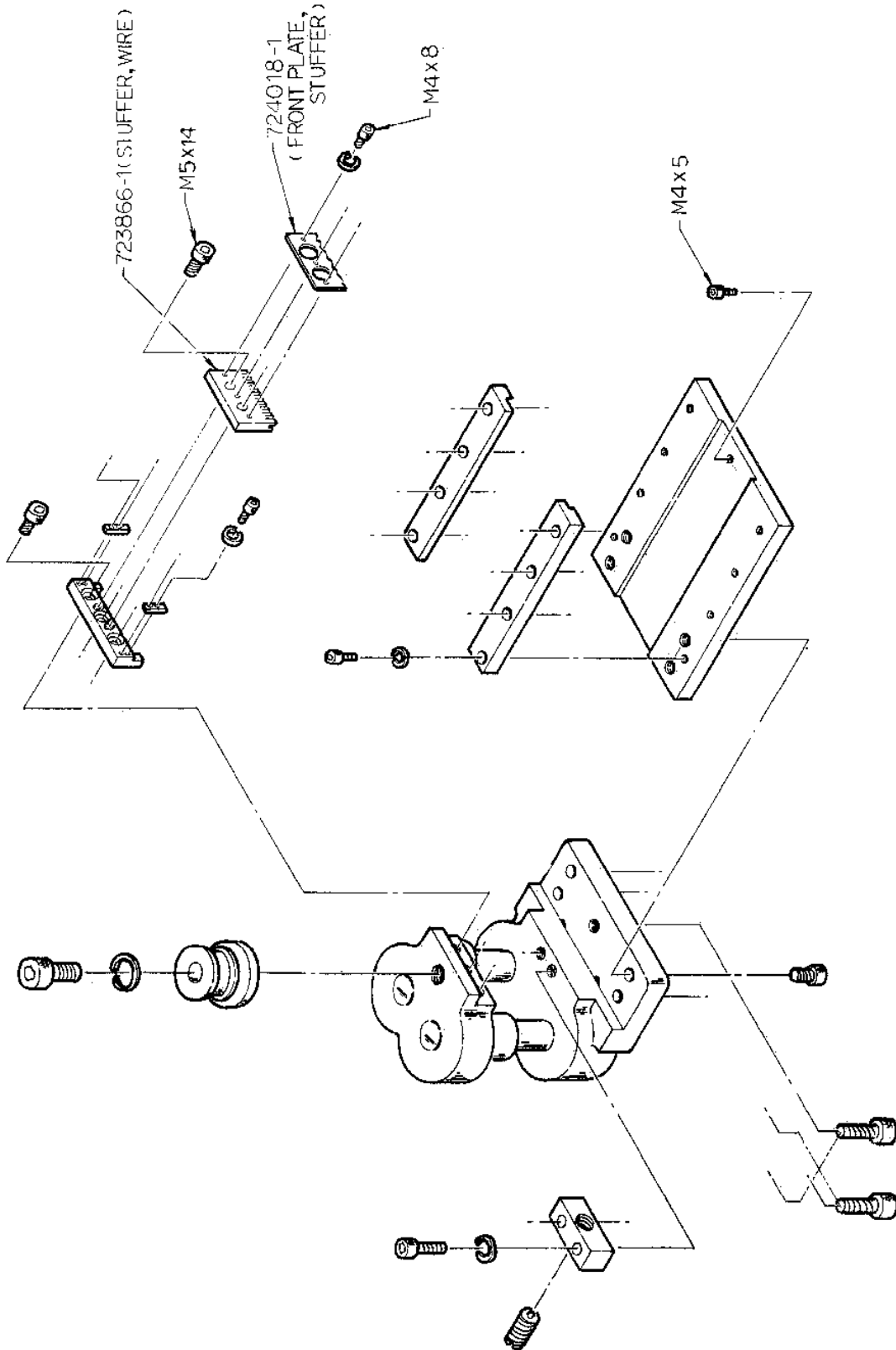


図 - 15 注油箇所



☑-16 APPLICATOR FOR STANDARD TYPE (724019-1)

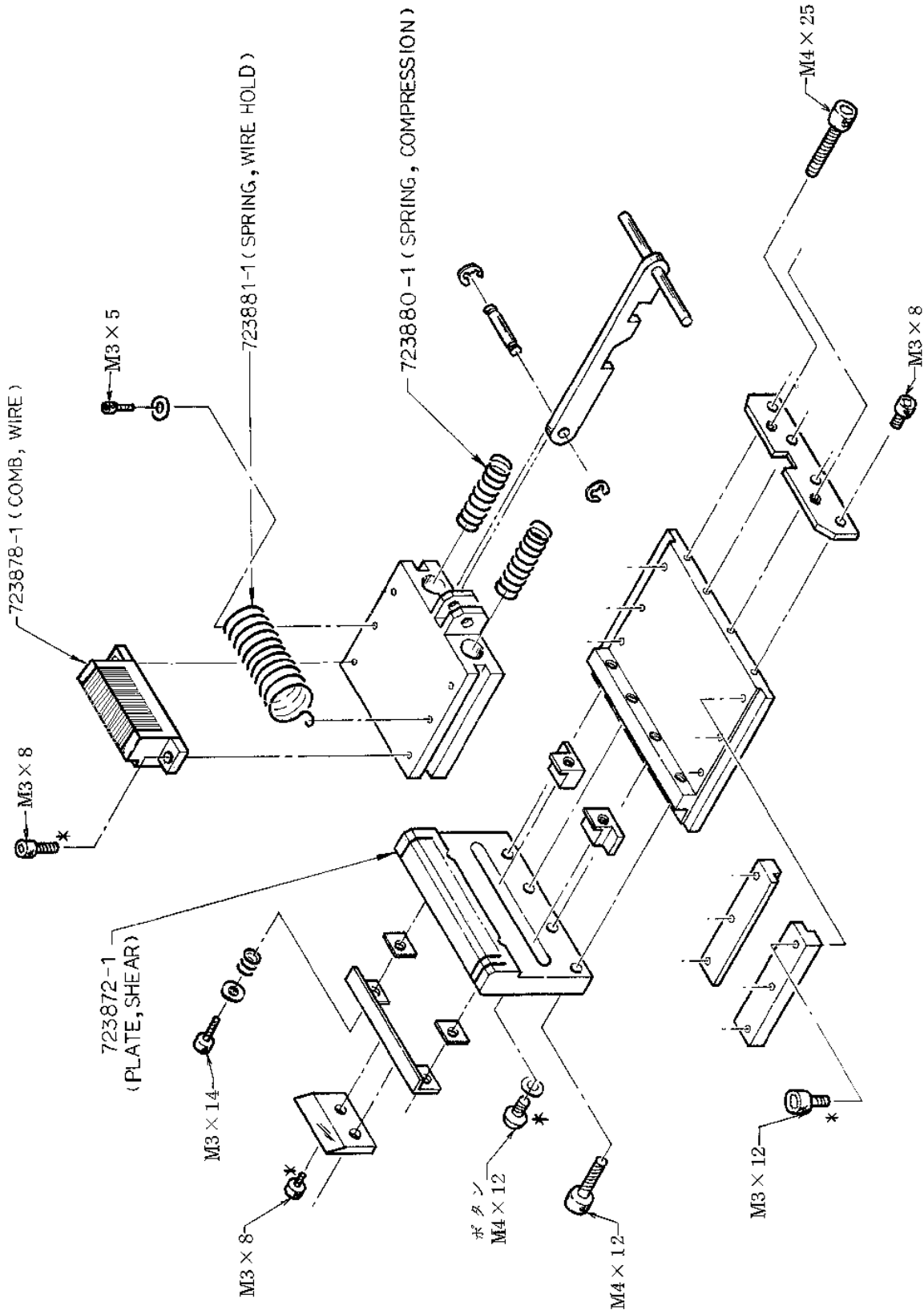


図 - 17 Tool Assembly for Discrete Wire Application (723860-3)

* —— WASHER, SPRING

改定履歴

Amendment history

改定 Rev	年月日 DATE	改定内容	The contents of amendment
A	06 MAR 14	制定／公開	RELEASED