



AMP 手動工具 型番 753780-1, 753814-1, 753815-1
(250 FLAG POSITIVE LOCK CONNECTOR)

取扱説明書

IS-215J	
発行年月日	13-2-84
改訂年月日	11-27-84

RFA-810

1. 概要

- (a) この工具(図1参照)は、表1に示す各種端子を撚線に圧着するのに使用されます。
- (b) 端子は“LP”端子をAMP社より購入し、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により正しく行なって下さい。その長さが不足したり、導線自身を切ったりすると圧着性能が不安定になりますのでご注意ください。
- (c) 工具には図1に示すように、芯線圧着部が2箇所、INS圧着部が1箇所あり、芯線圧着部は使用端子に対する芯線圧着箇所を示しています(表1参照)。圧着箇所が違えば工具が損傷したり、圧着性能が低下しますので御注意ください。

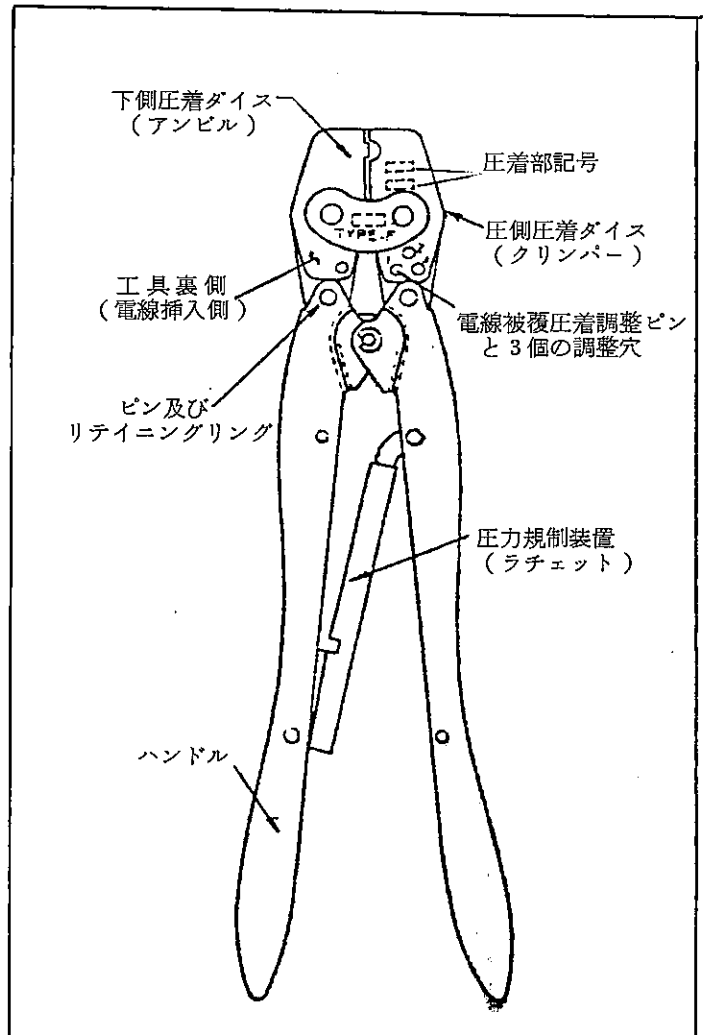


図 1

圧着部記号	端子型番		適用電線 mm (AWG)	被覆むき長さ mm	絶縁被覆径 mm	芯線圧着高 mm	適用工具番 型
	連続端子	バラ端子 (LP端子)					
22-20	-	172762	0.3-0.56 (22-20)	7.5~8.5	1.5~2.8	1.20-1.44	753814-1
18			0.75-0.89 (18)			1.31-1.62	
INS			-			-	
18-16	-	172764	0.75-1.42 (18-16)	7.5~8.5	2.8~5.2	1.35-1.52	753780-1
14			2.00-2.27 (14)			1.60-1.88	
INS			-			-	
14	-	172766	2.00-2.27 (14)	7.5~8.5	2.8~5.2	1.60-1.91	753815-1
12			3.08-3.37 (12)			1.80-2.25	
INS			-			-	

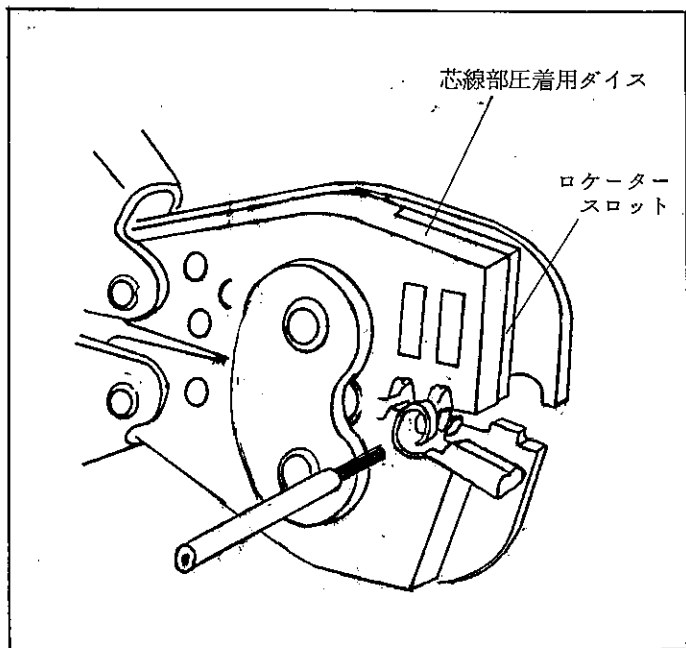


図 2

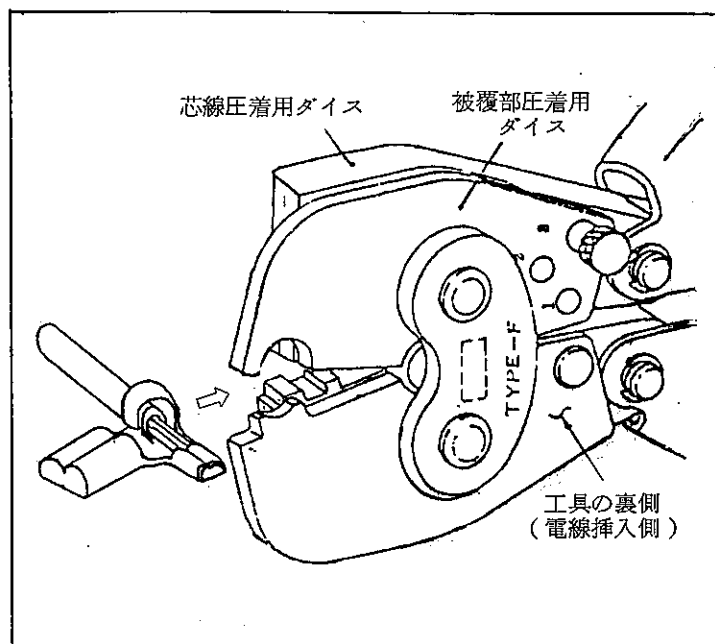


図 3

3. ワイヤーバレルの圧着

- (a) コンタクト部を手でつかみ、ワイヤーバレルをクリンパーの中に押し込み最初にラチェットがかかる位置で一度ハンドルを閉じるのを止めます。
- (b) ワイヤーをさし込みストッパーに軽く当てた位置から 0.5 mm 程度引きもどし、カットオフタブとワイヤー先端をほぼ一致させます。
- (c) ハンドルのラチェットが開放されるまでハンドルを閉じます。
- (d) 圧着された端子を取り出し、次にインシュレーションバレルの圧着を行います。

4. インシュレーションバレルの圧着

- (a) コンタクト部を手でつかみ、インシュレーションバレルを図のようにセットします。
- (b) コンタクトをアンビルに対し平行に保ちながらインシュレーションバレルがワイヤーを巻き込むまで静かにハンドルを閉じます。
- (c) 圧着された端子を取り出します。

注 絶縁被覆抑え部圧着高さは調整ピンを移動させて行います。適正な高さを決めるには、先ず被覆むきしていない電線を圧着部に挿入し、ピンを3の位置(大)にして圧着してみます。

この端子の電線を前後にねじって見て、抜けるようであればピンを2の穴(中)に両方共さしかえて同様に繰り返して圧着します。こうして1の穴(小)までのうちで適正な位置がわかります。適正な位置とは、絶縁被覆を損傷せずしっかりと保持する位置です。

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よう、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) ピン及びリテイニング・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。