



AMP ダブル・アクション型手動工具

型番 46564及び90062

取扱説明書

IS 1588	
作成年月日	11・18・58
改訂年月日	3・12・68

1. はじめに

これらの手動工具は図2の表にのせてある端子を圧着する為に用いられます。型番90062には完全な圧着を保證するサーティ・クリンプ圧力規制装置がついています。この装置では、ラチェットが一度かゝると、ハンドルに規定以上の圧力を加えない限り解放せぬようになっています。

一方型番46564は、熟練者による保守修理用に作られ、圧着頭部の構造は型番90062と同じですが、操作を簡単にする為にサーティ・クリンプ装置がなく、またハンドルも短いものを使っています。

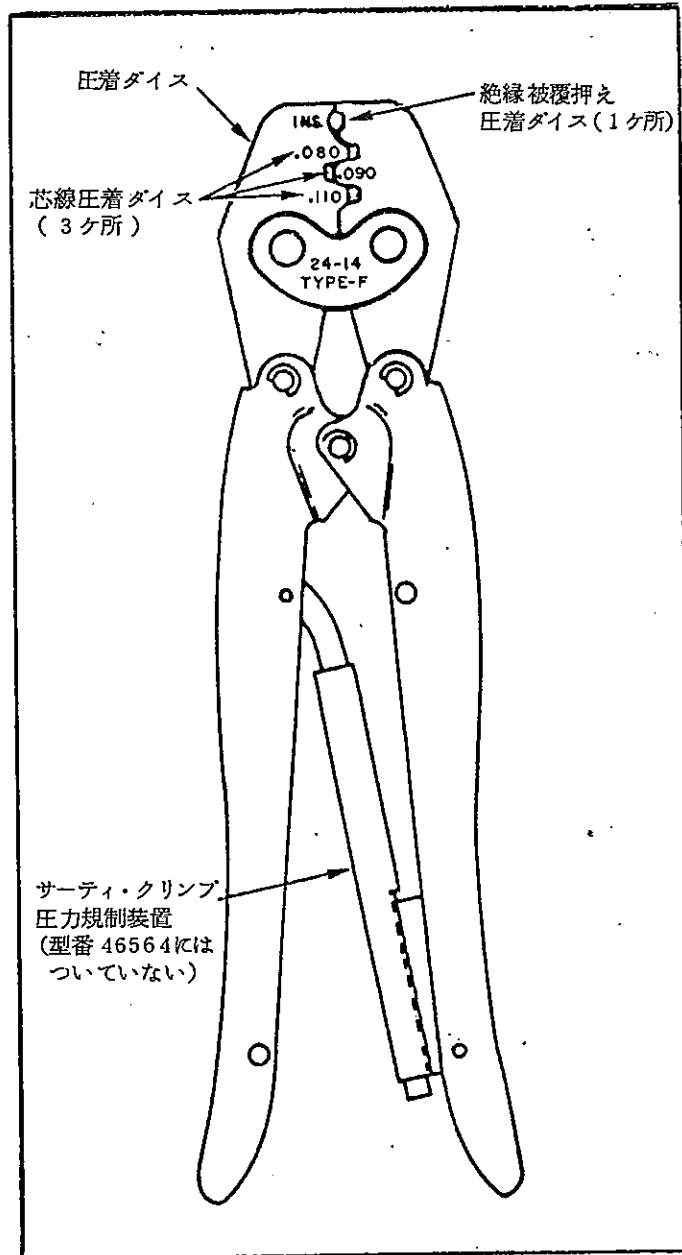
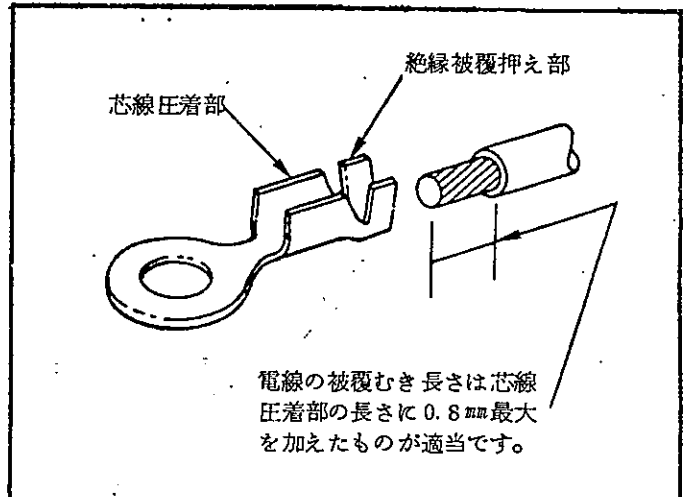


図 1



端子型番	電線サイズ mm (AWG)	圧着ダイス サイズ	端子型式
42676-1 (42036-0 LP)	0.50~0.89 (20-18)	.090	丸型
42676-2 (42037-0 LP)	0.50~0.89 (20-18)	.090	"
42679-1 (34812 LP)	0.75~2.27 (18-14)	.110	"
42679-2 (40594 LP)	0.75~2.27 (18-14)	.110	"
42691-1 (40897 LP)	0.30~0.89 (22-18)	.090	先開型
42691-2 (41077 LP)	0.30~0.89 (22-18)	.090	"
60731-□ (42554-□ LP)	0.20~0.56 (24-20)	.080	テーパータブリセブタクル
42396 (42257 LP)	0.20~0.22 (24)	.090	テーパビン

図 2

2. 端子・電線・ダイスの組合せ選定について

端子を圧着する前に図2のデータとよく照合して下さい。

端子型番 — 端子型番の各欄上部の番号がバラ端子(LP)のもので、この番号の端子を使用します。連続端子を切り離して代りに使用しないようにして下さい。

電線サイズ — 圧着しようとする電線の断面積がこの範囲にあるか、よく確かめて下さい。

圧着ダイス・サイズ — 工具には3ヶ所の芯線圧着部があって、各種類のサイズの端子はそれぞれダイスの大きさに合わせて使い分けます。絶縁被覆押え部のダイスは全種類共通です。表をよく見てサイズ別に指定のダイスで圧着して下さい。

電線被覆むき長さ — 電線から絶縁被覆をむき取る長さは端子の芯線圧着部の長さに 0.8 mm (最大) を加えたものが適当です。被覆むきをするとき芯線の一部を切ったり、また傷をつけぬようご注意ください。

3. 圧着の手順

以下の手順で端子を圧着して下さい。

- (1) 工具のハンドルを開いて、端子の芯線圧着部を図3のように適合する圧着ダイスに、正しくのせます。
- (2) 圧着ダイスの中で端子が挟まって保持されるまで、ゆるやかに半分ほどハンドルを閉じます。このとき芯線圧着部を大きく変形させてはいけません。
- (3) 芯線圧着部に絶縁被覆むきした芯線を挿入します。このとき絶縁被覆が芯線圧着部の中に入らぬよう注意します。
- (4) 電線を端子に挿入した位置に支えたまふ、サーティクリンプ圧力規制装置が解放するまで、ハンドルを一杯に閉じます。型番 46564 にはこの装置がありません。
- (5) ハンドルを開き圧着した端子を取り出します。
- (6) 次に端子の絶縁被覆押え部を、図4に示す様に工具の INS の刻印のついている絶縁被覆押え用ダイスの中心に合わせて正しく置きます。
- (7) 端子をこの位置に保持したまま、サーティクリンプ圧力規制装置が解放するまで、ハンドルを一杯に閉じます。但し、型番 46564 にはこの装置がありません。
- (8) ハンドルを開けて圧着の済んだ端子を取出します。

4. 保守手入れ

工具のピン廻りや全褶動面には SAE No.20 相当の良質の機械油をつけます。しかし決してつけ過ぎぬようにして下さい。使用しない時は圧着ダイスに異物が入らぬようにハンドルを閉じ、埃のない湿気の少ない所に保管します。再使用する前にはよく油を拭きとって下さい。余分な油が端子の接触導通面につくと、油膜によって良好な圧着性能が損なわれます。

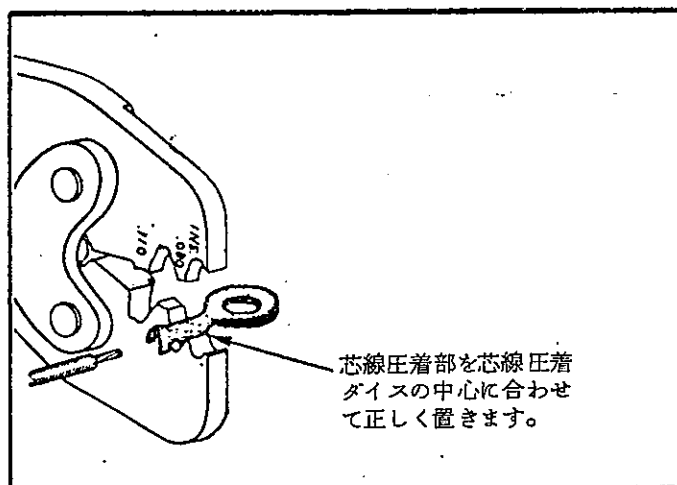


図 3

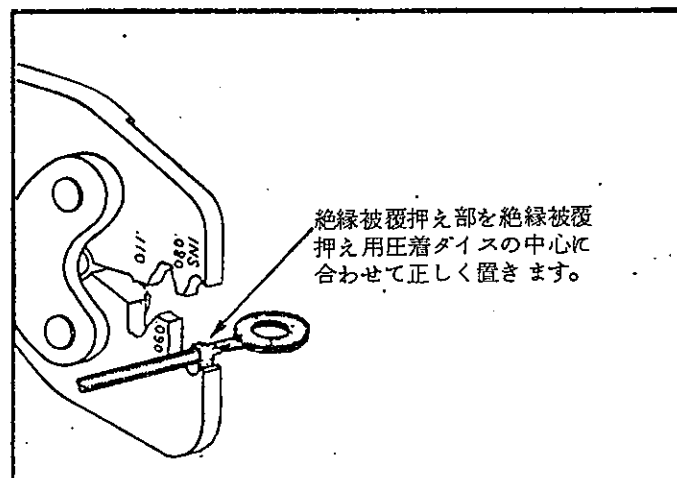


図 4

工具をハンマーの代用にしたり、床に強く落したりしないように注意して取扱うと、永い間規定の性能を維持することができます。ピンヤリティニング・リング以外の箇所の故障修理は弊社技術渉外部又は最寄りの営業所にご相談の上その指示をうけて下さい。