

注意: この説明書は、408-9442 の翻訳版です。英文オリジナルの最新 Rev.が本書と異なる場合はオリジナルを優先使用願います。

適正工具使用の注意

手動工具を長時間又は長期に渡り使用すると人体に損傷を与える事があります。AMP の手動工具は保守、試作、少量の生産の為に使用して下さい。AMP はお客様の使用条件に合うように幅広い工具、自動機を準備しております。

**注記** : 寸法は全てミリメートルです。図及びイラストは識別するためのもので、一定の比例に拡大又は縮小して描かれたものではありません。

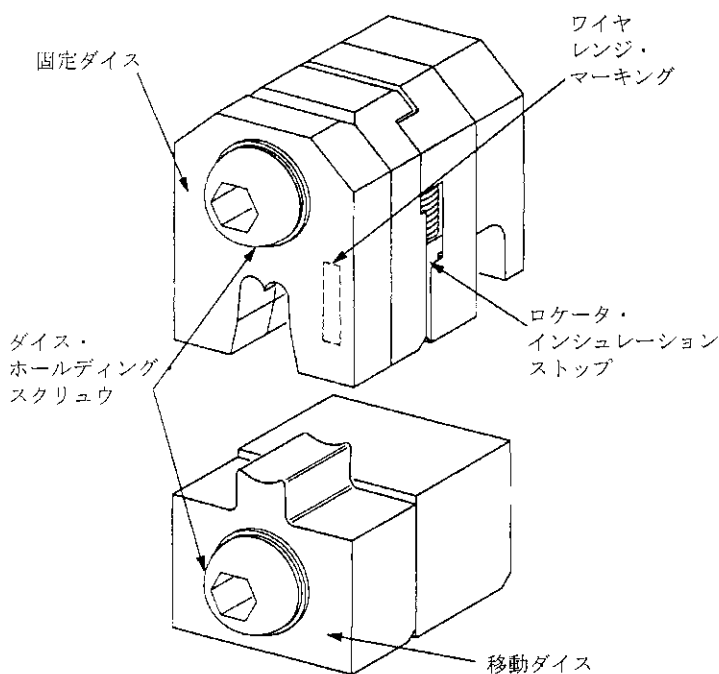
本書の改訂履歴は第7項に記載されています。

2. 概説

各々の圧着ダイスのアセンブリは Fig.1 に示されているように移動ダイスと固定ダイスよりなっています。移動ダイスは工具のヘッドの下の部分にあって、ダイス・ホールディング・スクリューによって移動ダイスホルダが付いています。固定ダイスは工具のヘッドの上半分にある固定ダイスホルダを堅固にします。

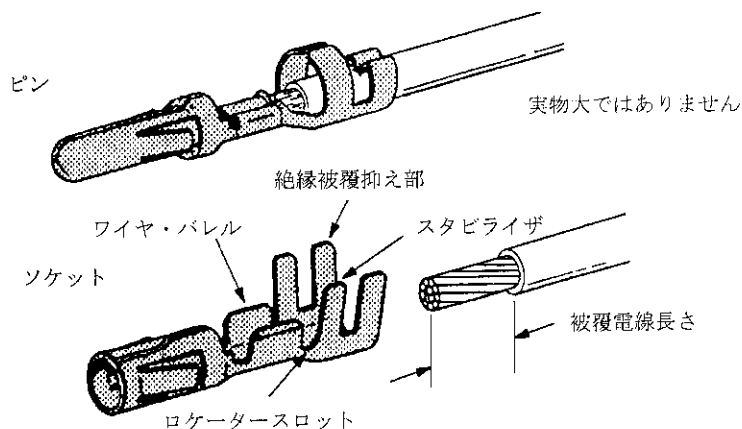
3. ダイスの挿入

手動工具を使用する時は、第3.1項に示すようにダイスを設置して、空圧式工具の時は第3.2項に示すようにダイスを設置して下さい。



1. はじめに

AMP\*インターチェンジャブル・クリンピング・ダイス・アセンブリ 58373-1 と 58374-1 はメイトンロックばら状ピンと Fig.2 で示されているソケット・コンタクトを圧着するための手動工具 69710-1 と AMP 空圧式工具 69365、69365-2 と 69365-3 を使用するよう設計されています。始める前によくこの取扱説明書を読んで下さい。



ダイス圧着型番	電線サイズ (AWG)	絶縁径範囲*	圧着部分電線サイズ印	コンタクト型番	
				連続端子	バラ端子
58374-1	14-12	2.54-4.06	14-12	350200	350390
58373-1	10		10	350201	350391

\*絶縁被覆径の範囲は 2.54-3.78 で電線被覆長さは 6.35、絶縁被覆径の範囲が 3.81-4.06 の時、電線被覆長さは 7.92 です。

Fig.2

### 3.1. 手動工具

1. 固定ダイスホルダに固定ダイスを嵌め込み、移動ダイスホルダに移動ダイスホルダを嵌め込みます。Fig.3 参照。ダイス・ホールディング・スクリューはダイスを支えるために強すぎない程度にしっかり固定して下さい。
2. ダイスの底までハンドルを閉じ、両方のホールディング・スクリューを締めます。工具は電線でコンタクトを圧着します。

**注意** : ダイスアライメントとダイス・ホールディング・スクリューを確認して下さい。

### 3.2. 空圧式工具

AMP 空圧式工具 69365 をご使用の場合は、付属品の 307569-1 を使って圧着の前に工具を取付けて下さい。

1. 空気の供給を止めて下さい。
2. 固定ダイスホルダに固定ダイスを、移動ダイスホルダに移動ダイスを置いて下さい。Fig.1 参照。ダイス・ホールディング・スクリューはダイスを支えるために強すぎない程度にしっかり固定して下さい。
3. 空気の供給を再接続して、ダイスの底までデプレッシング・トリガークアフト・スイッチで工具を動かして下さい。ダイスが底にある間、両方のホールディング・スクリューを完全に締めて下さい。

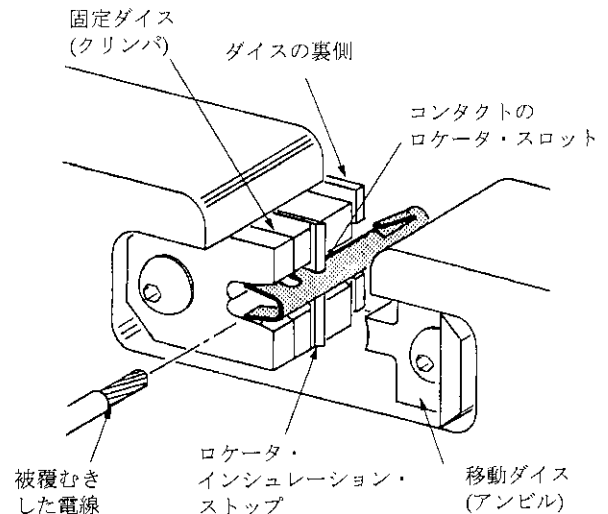
**警告** : 圧縮空気が接続されている間は常に指を圧着部分から離している事。指がはさまれてけがをする危険があります。

**注意** : ダイス・アライメントをチェックして、ダイス・ホールディング・スクリューを締めて下さい。

### 4. 圧着手順

Fig.2 に示しているようにコンタクトに電線を圧着する方法です。次のような工程です。

1. Fig.2 を参照して電線の芯線サイズ、絶縁被覆径などがコンタクトに合っているかお確かめ下さい。規定寸法で電線を被覆して下さい。より線に傷をつけないように注意して下さい。
2. 表側を手前に向けて方向を決めて下さい。  
Fig.3 参照。
3. コンタクト(はじめに絶縁被覆抑え部)を圧着部分の裏側に挿入して下さい。クリンパにコンタクトを嵌め込んで、ロケータ・スロットに差し込んで下さい。
4. このままコンタクトを保持して、ダイスを閉めて下さい。コンタクトを変形させないようにして下さい。



5. ロケータのワイヤースロットを通して、適当に被覆した電線を挿入し、ロケータ・インシュレーション・ストップに対して、インシュレーション・パットまで芯線圧着部に電線を挿入して下さい。

**注意** : 手動工具を使うときは、圧着ダイスはラチェットが開放する前に上下が合います。これは圧着状態が電氣的・機械的に最良の状態となるよう設計されている為です。ラチェットは調整しないで下さい。

6. 電線をこのまま保持し、完全なサイクルに乗せる為工具を動かす。手動工具はラチェットが開放するまでハンドルを締め付け、空圧式工具はトリガークアフトスイッチどちらかを押し下げて下さい。
7. 上下ダイスの間から圧着コンタクトを移して下さい。工具はたくさんのコンタクトを圧着することが出来ます。

### 5. 保守・点検手順

**警告** : 保守又は点検手順を行なう場合は、油圧ホース、電源などを外し全ての動力源を切ってください。けがの危険があります。

保守・点検プログラムは均一で信頼性のある圧着ができるよう、定期的実施される事を AMP はお勧めしています。少なくとも月一回の点検をお勧めします。以下の諸条件を考え合わせて下さい

点検の回数は使用者の経験などによって要求にあった調整をして下さい。

1. 管理の度合、使用回数や圧着したダイスの取扱い。
2. 製品の圧着のタイプやサイズ。
3. 使用者の熟練度。
4. 使用現場の環境、塵埃の有無。
5. 独自に設定している管理基準。

圧着ダイスは出荷する前に点検してありますが、輸送中に損傷する場合がありますので、到着次第検収されることをお勧めします。

5.1. 毎日の手入れ

1. 埃、湿気やその他汚れはきれいなブラシ又は柔らかい布で取り除いて下さい。ダイスに損傷をあたえる事のないようにして下さい。
2. ダイスには SAE20 の機械油で添付して下さい。あまり塗り過ぎないようにして下さい。
3. ダイスを使用しないときは清潔で乾燥した所で嵌合しておいて下さい。

5.2. 定期検査

定期的に工具の検査を行い、検査の結果は工具について使用している方又は管理責任者の検査記録を併せて貴社の品質管理部門で記録しておかれるとよいでしょう。月 1 回位をお勧めしますが、使用頻度と環境条件作業者の熟練度やユーザ側で独自に設定された基準等を考慮して定期検査の頻度を設定して下さい。この定期検査の際には以下の手順で行って下さい。

A. 目視検査の手順

1. 工具のハンドルを半分閉じてから、プラスチック部品や塗料に害を及ぼさない適当な市販の脱脂剤に漬けて油分や固着した異物の薄層などを除去します。
2. 交換が必要なときは、Fig.5 の交換部品表を参照して下さい。
3. 全体をチェックして、除去するか取り換えて下さい。
4. 圧着部分が平らになっているか、削ったり割ったり壊れた部分が無いか点検して下さい。  
もし損傷があったら、使用者に戻す前に修理をして下さい。(第 6 項、"交換と修理"参照)

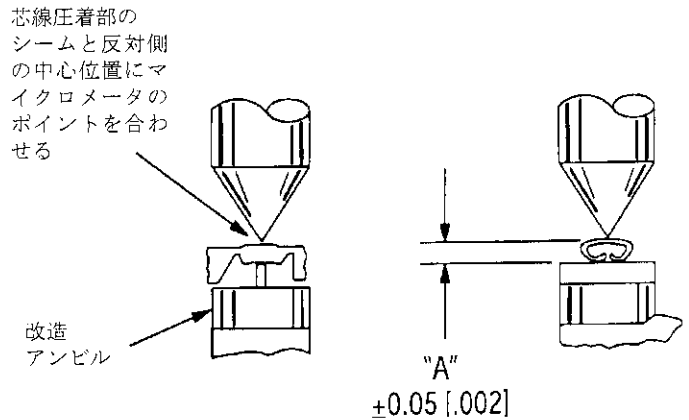
B. クリンプ・ハイトの検査

クリンプ・ハイト(圧着部高さ)の検査には、Fig.4 に示すような改造したマイクロメータを使用します。アンブは圧着高さ測定器、RS-1019-5LP をお勧めします。市販のクリンプハイトマイクロメータを御使用下さい。

手順は次の通りです。

1. Fig.2 を参照して、コンタクトと電線サイズを選びます。圧着には最大の電線サイズをご使用下さい。
2. 第 4 項の、"圧着手順"を参照して、それぞれに応じて圧着して下さい。
3. 圧着高さを測定するマイクロメータで Fig.4 のように芯線圧着部を測定し、その測定値が Fig.4 の値に合致していれば合格です。もし適当していない時は、工具を再調整又は修理をしなければならないのでご返送ください。第 6 項、"交換と修理"を参照して下さい。

改造マイクロメータをお使いの際は、AMP 取扱説明書 408-7424 を参照して下さい

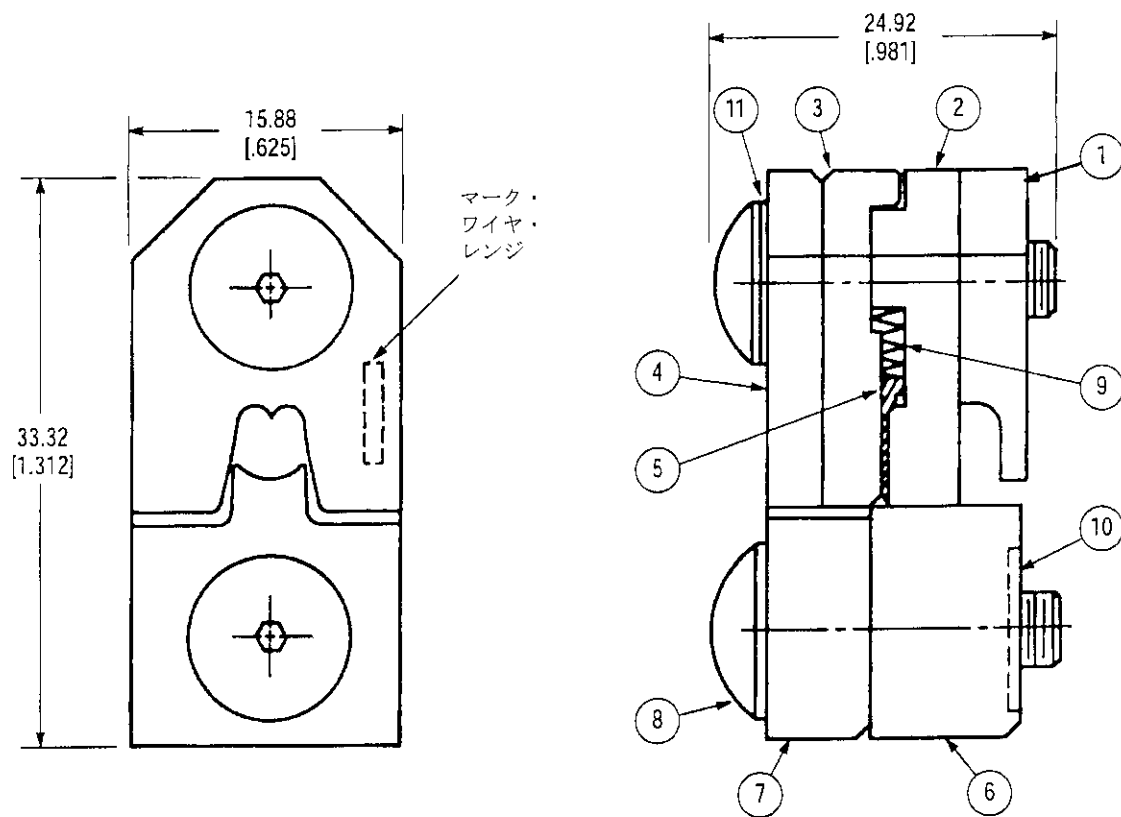


コネクタ型番 パラ端子	電線サイズ (AWG)	圧着部記号	"A"寸法
350390	10	10	2.41
350391	14	14-12	1.85
	12	14-12	1.91

Fig.4

6. 交換と修理

交換部品は Fig.5 に記されています。Fig.5 以外の部品については、工具の性能を正しく保証する為に AMP が修理を実施致します。交換品の注文・修理依頼は最寄りの当社営業部へお申しつけ下さい。



交換部品				
アイテム	ダイス・アセンブリ型番		名称	アセンブリ当たり
	58373-1	58374-1		
1	314079-1	314079-1	サポート、アッパ	1
2	314077-2	314077-1	クリンパ、ワイヤ	1
3	314075-1	314075-1	スタビライザ	1
4	314078-2	314078-1	インシュレーション、アッパ	1
5	314076-1	314076-1	ロケータ、ワイヤストップ	1
6	314081-2	314081-1	アンビル、ワイヤ	1
7	314080-1	314080-1	アンビル、インシュレーション	1
8	1-316105-1	1-316105-1	スクリュウ、スペシャル	2
9	305182	305182	スプリング	2
10	1-21046-3	1-21046-3	リング、リテイニング	2
11	24088-7	24088-7	ウォシャ、カーブド	1

Fig.5

7. 改訂履歴

この取扱説明書は前の改訂から次の事柄が変更されています。

EC 0990-1115-99

- ・会社の要求に従ってアップグレード。
- ・取り扱い説明書のタイトルを変更。
- ・第6項、交換品と修理の工具修理情報変更。