



---

**Double Action Hand Tool for MIC Mark II**  
**MIC マーク II 用ハンドツール**  
**TOOL P/N: 755400-1, 755402-1**

---

## Contents

First 3 pages following this top sheet : English version  
Next 3 pages : Japanese version

When only one of above versions is supplied to customers, this top sheet shall be attached.

## 目次

このシートに続く最初の 3 ページ : 英語版  
次の 3 ページ : 日本語版

カスタマーに英語または日本語版の片方のみを提出する場合は、このトップシートが必ず添付されなければならない。

## Revision Record (改訂記録)

Revision Letter (改訂記号)	Date (日付)
B	27 JUN 2006
C	08 NOV 2018

## Outline of the latest revision (最新改訂の概要)

ハンドツール755402-1追加。  
Added hand tool 755402-1.

---

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.

**Double Action Hand Tool for MIC Mark II**  
**MIC マーク II 用ハンドツール**  
**TOOL P/N: 755400-1, 755402-1**

1. Introduction

- (a) The tool (shown in Fig. 1) is used for crimping terminals (shown in Fig. 2) on to stranded wires (shown in Fig. 2).
- (b) Crimp the LP terminals from AMP to adequate wires.
- (c) Read through this manual carefully before using the tool.

2. Preparation for Crimping

- (a) Before crimping, be sure that the terminals and the wires are in accordance with Fig. 2.

- (b) Strip the wires adequately according to Fig. 2. Crimping quality may be poor if the stripping length is not sufficient or strands are cut off.
- (c) The tool is provided with two crimping sections marked A and B as in Fig. 1. Crimp terminals by adequate crimping sections according to Fig. 2. If a wrong crimping section is used, the tool may be damaged or the crimping quality may be deteriorated.

(Note) Don't introduce the wire into the contact before setting the contact in the dies. Otherwise, the contact may be crimped poorly.

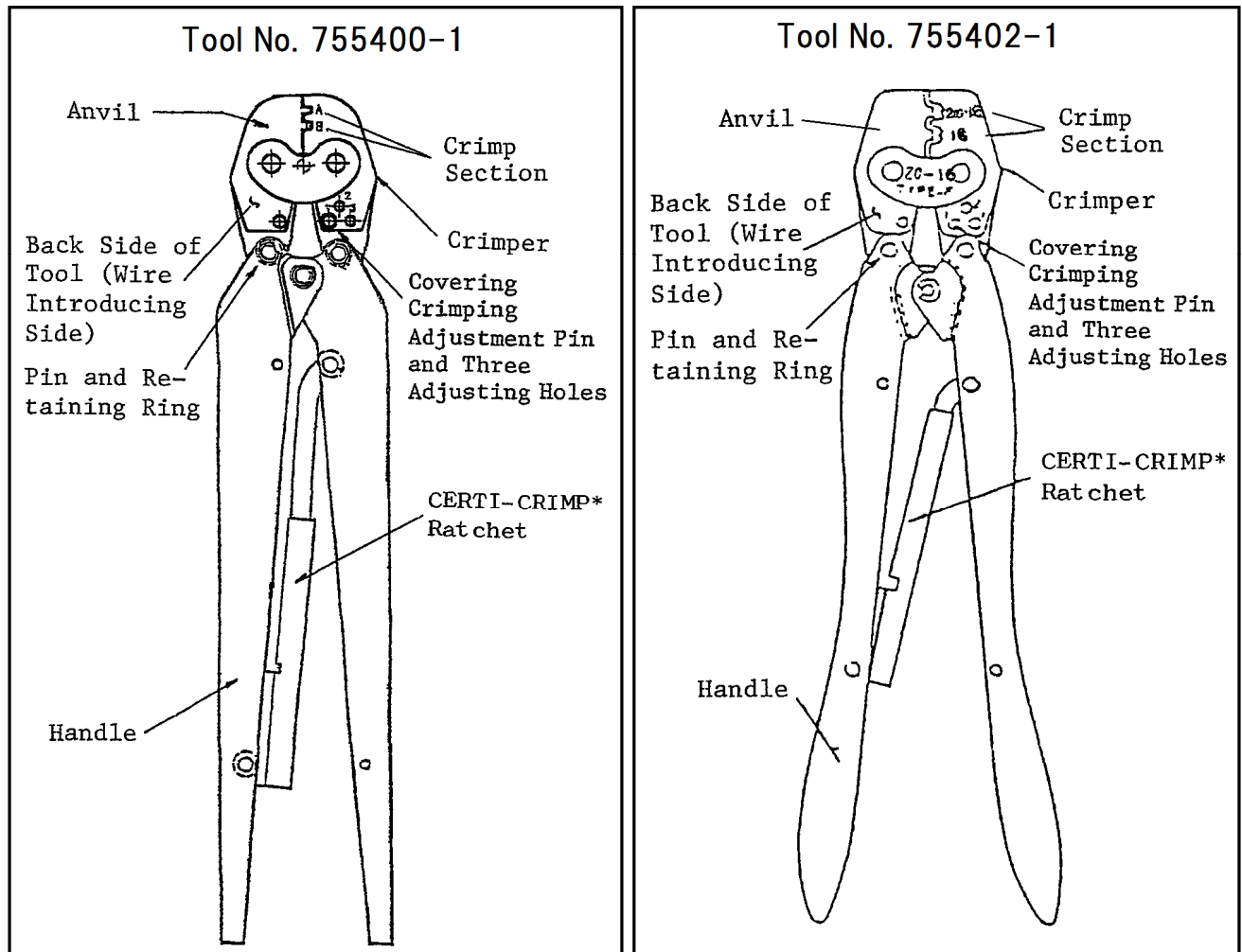


Fig. 1

Tool No.	Crimping Section Code	Terminal No.		Applicable Wires	Wire No.	Stripping Length	Wire Crimp Height
		Strip	L.P.				
755400-1	A	<del>#</del>	172774	0.5 ~ 0.89 0.5 x 2	2.1 - 3.4	3.5 - 5.5	1.25 - 1.45
	B	<del>#</del>	172774	1.25 ~ 2.27 0.5 + 0.85	2.6 - 3.4		1.45 - 1.70
755402-1	A	<del>#</del>	172778	0.5	2.1 - 3.0	3.5 - 4.5	1.20 - 1.35
				0.85			
				0.5 + 0.5			
	B	<del>#</del>	172778	1.25	2.6 - 3.4		1.45 - 1.65
				2.0			
				0.5 + 0.85			

Fig. 2

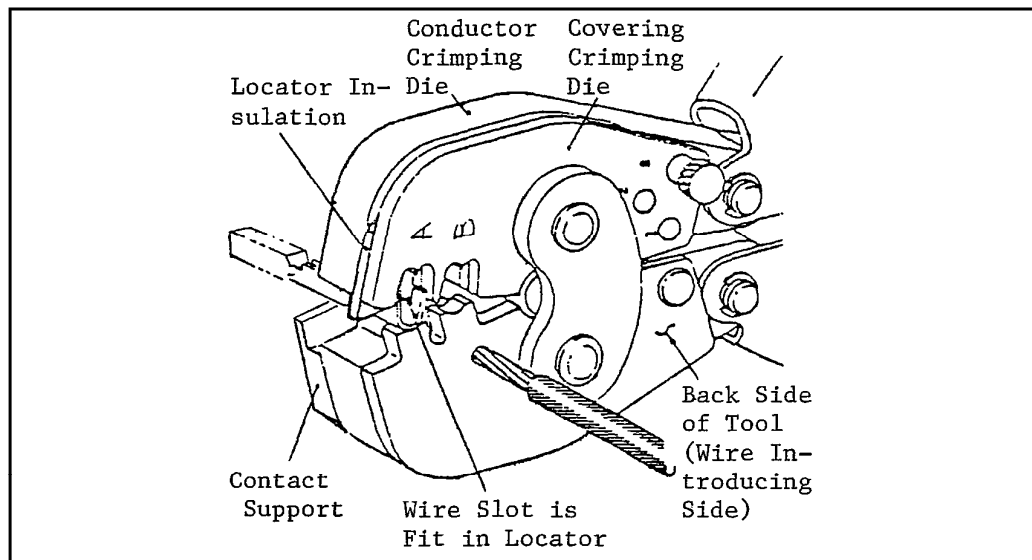


Fig. 3

3. Crimping Method (Refer to Fig. 3.)

- (a) The tool is provided with CERTI-CRIMP\* Ratchet, (hereinafter called the ratchet) for adequate crimping. To open the handles, grip the handles till the ratchet is released.
- (b) Insert the contact into the die with its wire crimping barrel end first while watching the inside of the using dies from the back side of the tool. Set the contact in position where the locator is fit into the locator slot of the contact under the crimper. Hold the contact in position with a hand and lightly close the handles. Stop closing at a point where the crimping section of the contact slightly enters the crimper.
- (c) Insert the tip of the stripped wire into the conductor crimping portion of the contact by passing under the locator. The wire is in the right position when it is stopped by the contact of the insulation covering with the locator insulation stop.
- (d) Hold the wire in position and grip the handles till the ratchet is released. Whereby crimping is completed. Open the handles and take out the terminal.

## 4. Maintenance

Observe the following points for operating the tool over a long period of time without troubles.

- (a) Don't handle the tool roughly and not use it in place of a hammer.
- (b) Don't crimp terminals other than those shown in Fig. 2. Crimp terminals by the specified crimping section only.
- (c) Lubricate the moving parts such as the pin and the pivot with an adequate quantity of high grade machine oil.
- (d) After use, clean the crimping section with cloth wet with oil for preventing rusting and blemishing. Close the handles so that dirt etc. should not enter the dies.
- (e) Kindly have AMP repair the tool except for the replacement of the pin and retaining ring, because the special adjustment of the pressure regulator is required.

## 5. Adjustment of Crimping Height of Covering Crimping Portion

Crimp height of the insulation crimping barrel can be adjusted by shifting the pin location.

Comply with the following steps for determining an optimum crimping height.

At first, set the pin to the hole 3 (Large). Introduce the wire not stripped into the crimping section and crimp the terminal. Twist the wire connected to the terminal to and fro.

If the wire comes off the terminal, shift the pin to the hole 2 (middle) and crimp the wire in the same method. Thus the most adequate pin position among the holes from 3 to 1 (small) is obtained. The adequate position is where the wire is held by the terminal firmly without damaging the covering of the wire.

\* AMP Inc. : Registered trade mark

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.

**Double Action Hand Tool for MIC Mark II**  
**MIC マーク II 用ハンドツール**  
**TOOL P/N: 755400-1, 755402-1**

1. 概要

- (a) この工具 (Fig. 1 参照) は, Fig. 2 に示す各種端子を熱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ご使用下さい。

- (b) 電線の被覆むきは Fig. 2 により正しく行って下さい。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下さい。
- (c) 工具には, Fig. 1 に示す様に圧着部が 2 箇所あり, A, B の記号で指示されておりますが, これは使用端子に対する圧着箇所を示しております (Fig. 2 参照)。圧着箇所が違う場合は工具が損傷したり, 圧着性能が低下しますのでご注意下さい。

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 Fig. 2 の通り合致していることを確かめて下さい。

**注** ダイス内にコンタクトをセットする前に WIRE をコンタクトにさし込むことは避けてください。圧着不良を起すことがあります。

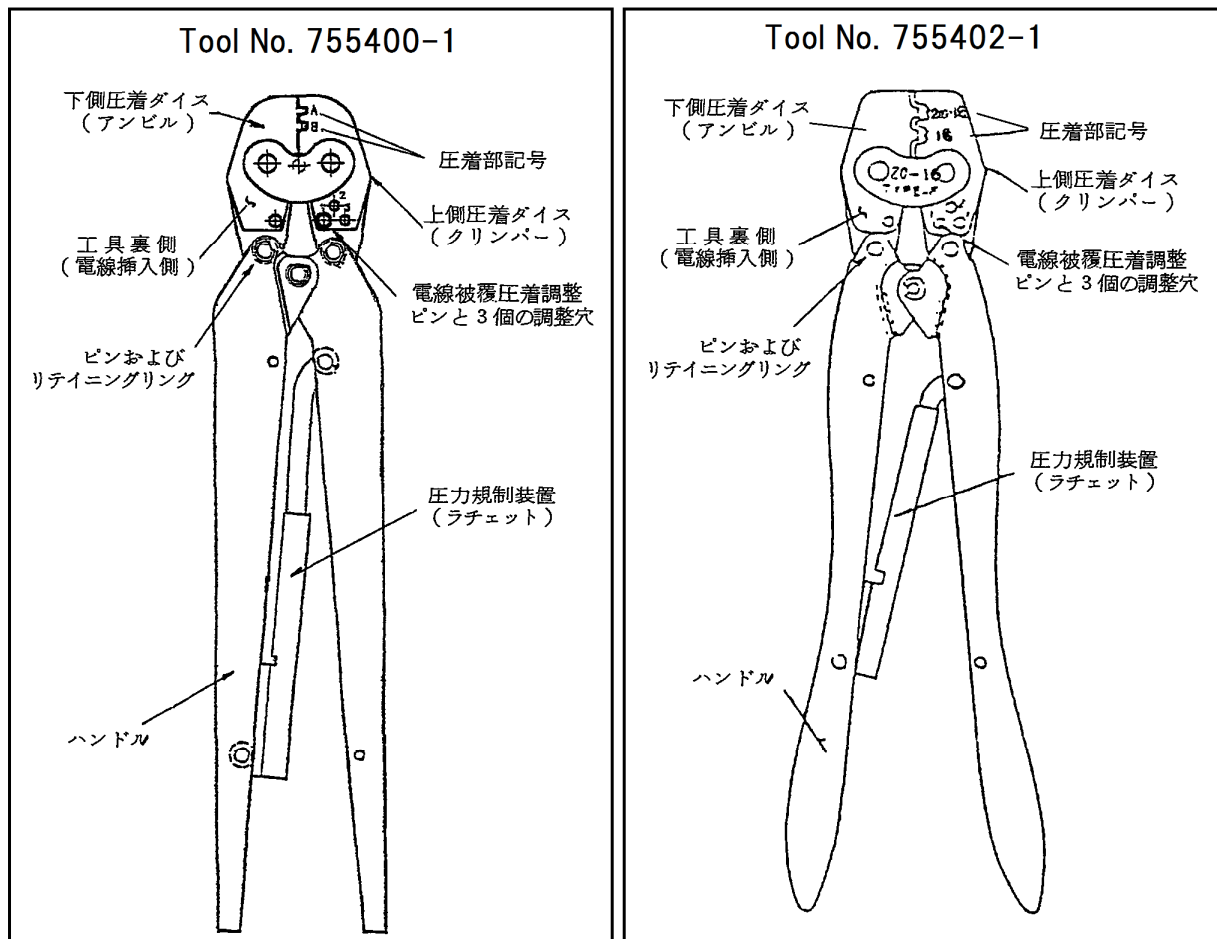


Fig. 1

適用手動工具 型番	圧着部 記号	端子型番		電線範囲 mm <sup>2</sup>	絶縁被覆外径 mm	絶縁被覆むき の長さ mm	ワイヤ圧着部高さ mm
		ストリップ	L.P.				
755400-1	A	—#—	172774	0.5 ~ 0.89 0.5 x 2	2.1 - 3.4	3.5 - 5.5	1.25 - 1.45
	B	—#—	172774	1.25 ~ 2.27 0.5 + 0.85	2.6 - 3.4		1.45 - 1.70
755402-1	A	—#—	172778	0.5	2.1 - 3.0	3.5 - 4.5	1.20 - 1.35
				0.85			
				0.5 + 0.5			
	B	—#—	172778	1.25	2.6 - 3.4		1.45 - 1.65
				2.0			
				0.5 + 0.85			

Fig. 2

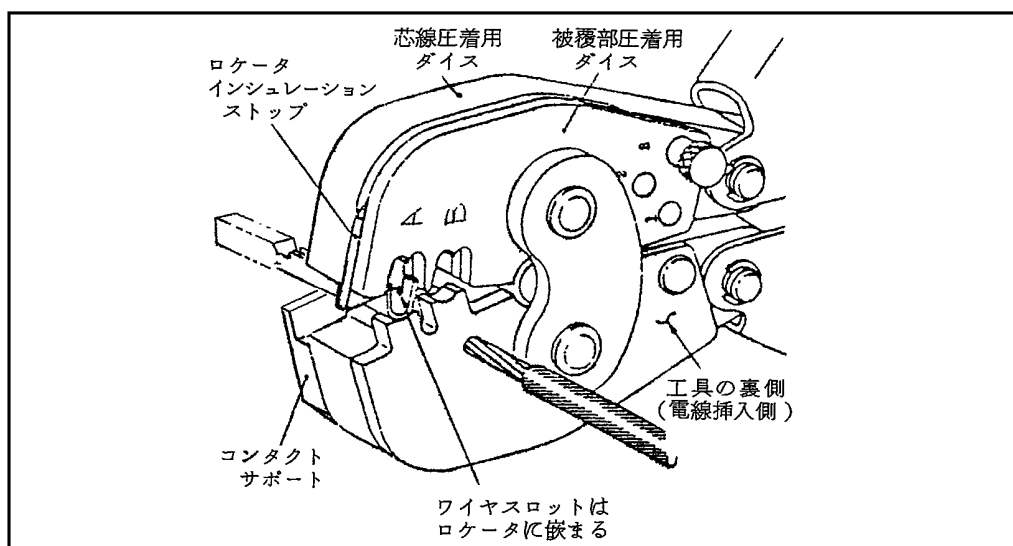


Fig. 3

3. 圧着方法 (Fig.3参照)

- (a) 工具には適正な圧着を得るための、圧力規制装置(以下ラチェットと呼ぶ)がついております。工具のハンドルを開くには、ラチェットが開放するまで、ハンドルをしめつけて下さい。
- (b) 工具の裏側から適用ダイスの内部をよく見ながら、表側から絶縁被覆抑え部を先にして、コンタクトをダイス内に挿入します。クリンパーの下でロケータがコンタクトのロケータ・スロットに嵌まる位置にコンタクトを合わせます。コンタクトをその位置に合わせて手で持ちながら、ハンドルを軽く閉じて、圧着部がクリンパーの中にわずかに入った状態で一旦止めます。
- (c) 被覆むきした芯線の先端をロケータの下を通して芯線圧着部の中に挿入します。絶縁被覆がロケータ・インシュレーション・ストップに当たって止った所が適正位置です。
- (d) 電線をそのまま保持して、ラチェットが解放されるまでハンドルを締めつけると圧着は完了します。ハンドルを開いて、圧着された端子を取り出して下さい。

## 4. 保 守

工具を故障なく長くご利用頂くために、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) Fig.2 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) ピンおよびリテーニング・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。

## 5. 絶縁被覆抑え部圧着高さの調整

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に、しっかりと保持する位置です。

\* AMP Inc. 登録商標

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.