

Hand Tool for Dynamic D-3 (M) contacts
ダイナミック D-3 (M) 用手動圧着工具
TOOL P/N: 914595-2

この取扱説明書は、
第1章で TE 手動圧着工具の使用手順を
第2章で保守及び検査手順を述べています。

Section 1 of this instruction sheet provides
application procedures for TE hand crimping
tools.

Section 2 provides maintenance and inspection
procedures for TE hand crimping tools.

第1章：使用手順

1-1:はじめに

この取扱説明書は、Fig. I-2に示されるAMPダイ
ナミックD-3タブ及びリセバラ端子を圧着する手
動圧着工具914595-2の取扱いについて説明する
ものです。

作業の前によくお読み下さい。

SECTION 1 : APPLICATION

1-1: INTRODUCTION

This instruction sheet covers the use of TE Hand
Crimping Tool 914595-2 which crimps the AMP
Dynamic D-3 loose-piece tab and receptacle contacts
listed in Fig.I-2.

**READ THIS INSTRUCTIONS THOROUGHLY
BEFORE CRIMPING ANY CONTACTS.**

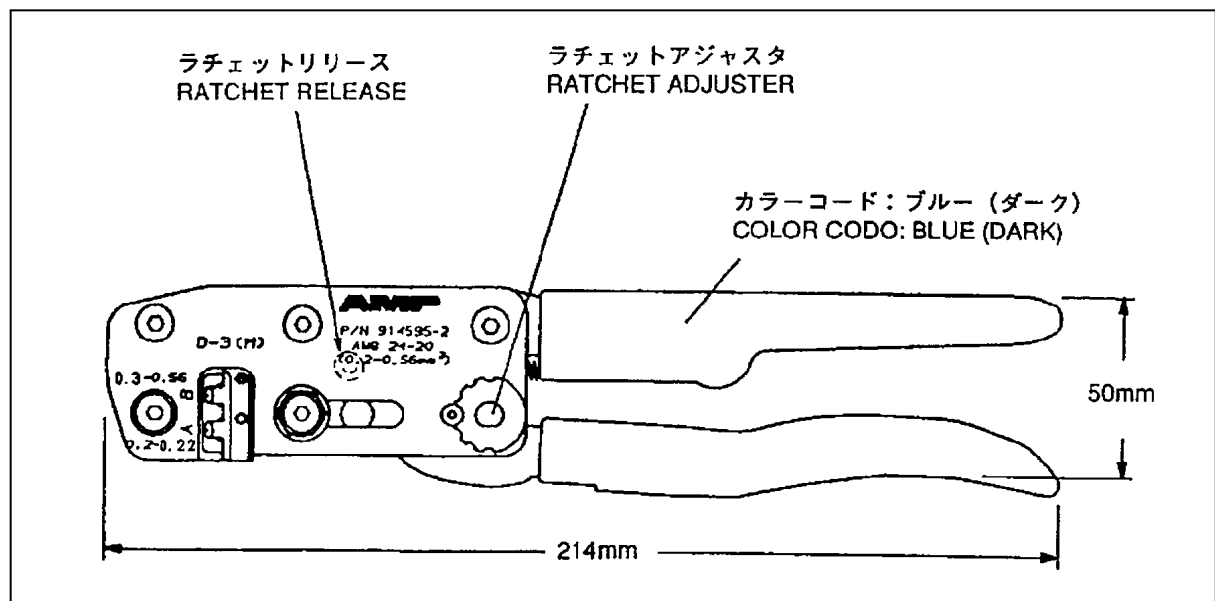
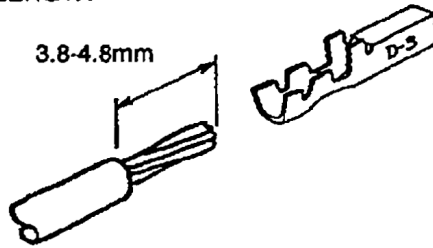


Fig. I - 1

電線 WIRE			コンタクト型番 CONTACT NUMBER				記号 SYMBOL
芯線サイズ SIZE		絶縁被覆径 INSUL DIA	バラ端子 LP				
mm ²	AWG		TAB/タブ	REC/リセ			
0.2-0.22	24	1.2-1.6mm	175288	175217			A
0.3-0.56	22-20	1.7-2.6mm	175288	175217			B

電線被覆剥き長さ
WIRE STRIP LENGTH



The diagram illustrates the required wire stripping length. On the left, a wire is shown with a dimension line indicating a stripping length of 3.8-4.8mm. On the right, a D-5 contact component is shown, which has five distinct contact points. The wire is intended to be inserted into these contact points.

Fig. I - 2

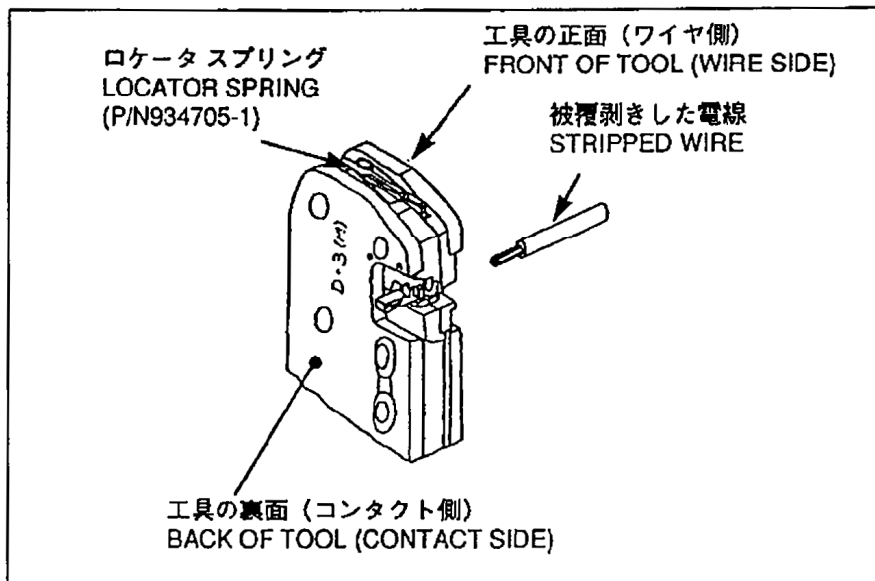


Fig. I - 3

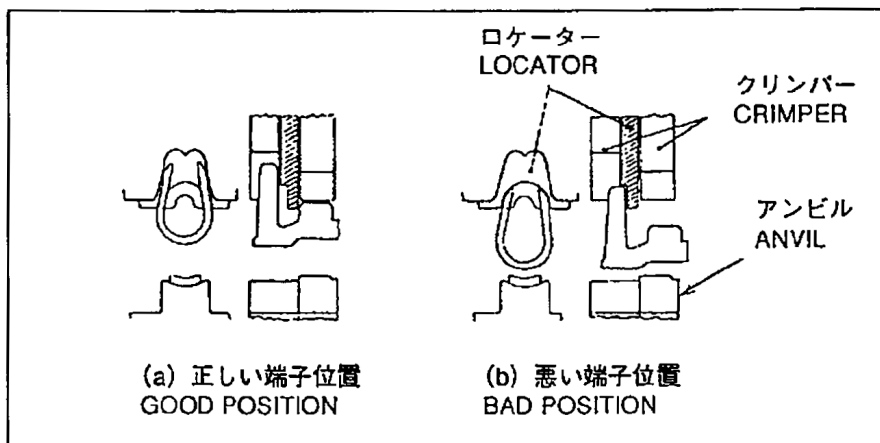


Fig. I - 4

1-2: 図の説明 (Fig. I-1 ~ I-4)

コンタクト及び電線は、工具の正面より装着されます。電線サイズ記号及び電線サイズの表示は、工具の正面に有ります。

工具には、固定ダイス（クリンパー）、可動ダイス（アンビル）、ロケーター、ロケータスプリング及びラチェットリリースが付いています。

ラチェット機構により端子の完全な圧着が保証されます。ラチェットはハンドルが完全に閉まるまでは開かない様になっています。

〔注意〕 ラチェットはむやみに再調整しないで下さい。

ラチェットリリース機構により、必要な場合は閉じかけたハンドルを開き、圧着をやりなおすことができます。

ラチェットアジャスタは、ラチェット機構または工具のその他の内部部品に磨耗が生じ、圧着高さの調整が必要になった場合に使用します。

調整は第2章3の「ラチェット調整」の項目を参照して下さい。

1-3: 圧着の手順

Fig. I-2の表を参照し、使用する電線、端子及び圧着工具が正しい適用範囲にあるかを確認めます。

電線サイズ及び絶縁被覆径は、端子に指定された範囲内でなければなりません。電線を指示された長さまで被覆剥きします。この際、芯線を切ったり、傷つけない様に注意してください。

先づ、2箇所ある圧着部から、最適な圧着部を決めます。

Fig. I-3、I-4を参照し以下の手順で圧着して下さい。

1. 正面を手前に向けて工具を持ちます。
2. 工具のハンドルを強く握り、完全に開かせてラチェットを開放します。
3. 端子を工具にセットし軽く閉じます。

〔注意〕 良好な圧着が得られるよう、コンタクトを Fig. I-4 (a) の正しい位置にセットする様、注意願います。

4. 被覆剥きされた電線を端子のバレル部にセットします。
5. 電線が動かないように保持したままハンドルを握り、電線が動かなくなったら両手でラチェットが開放するまで強くハンドルを握ります。
6. 工具のハンドルを完全に開き、圧着された端子を取り出します。

〔注意〕 端子が圧着ダイスにくいつく場合は芯線圧着ダイス部にクリンピングオイル（型番22014-1）を付けて御使用願います。

1-2: DESCRIPTION (Fig. I-1 ~ I-4)

The front of tool (wire side), into which the contact and the wire is put in.

Wire size marking on the surface of the front of tool.

Each tool features one fixed die (crimper), one movable die (anvil), locator, locator spring, a ratchet release.

The ratchet assures full crimping of the contact. Once engaged, the handles have been FULLY closed.

[CAUTION] DO NOT RE-ADJUST THE RATCHET AT RANDOM.

The ratchet release enables the user to open the partially closed tool handle when necessary.

The ratchet adjuster is used to control the crimp height of the contact's barrel when a certain amount of wear has taken place on the ratchet mechanism or other internal parts of tool. See Paragraph II-3, RATCHET ADJUSTMENT.

1-3: CRIMPING PROCEDURE

Refer to the chart in Fig. I-2 and check the selected wire, contact, and crimping tool for compatibility.

Wire size and insulation diameter must be within the specified range for the contact. Strip the wire to the length indicated. Do not cut or nick the wire conductor.

Identify the appropriate crimp section according to the wire size.

Refer to Fig. I-3, I-4 and proceed as follows;

1. Hold tool so FRONT is facing you.
2. Make sure ratchet is released by squeezing the tool handles and allowing them to open FULLY.
3. Set the contact and hold lightly

[CAUTION]

CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE CONTACT IS SET AT THE GOOD POSITION Fig I-4(a) FOR GETTING THE CONTACT CRIMPED SATISFACTORY.

4. The stripped wire is put in the contact's barrel.
5. Holding wire in place, squeeze tool handles together until ratchet releases. Use both hands after the wire is fixed.
6. Allow tool handles to open FULLY. Remove crimped contact from tool.

[CAUTION] In the case of contact sticking in

the dies, apply crimping oil (P/N 22014-1) on the wire crimping dies.

1-4: 圧着高さの検査

この検査にはFig. I -5に示す様な改造アンビルを付けたマイクロメータが必要です。

検査は以下の手順で行います。

1. Fig. I -2を参照し圧着部ごとにコンタクト及び電線（最大サイズ）を選定します。
 2. 第1章の3「圧着手順」を参照し、コンタクトを圧着します。
 3. 圧着高さを測定する様に改造したマイクロメータを使用し、Fig. I -5に示されているようにしてワイヤバレルの圧着高さを測定します。圧着高さが表に示されたものと一致したら、工具は寸法的に正しいとみなされます。
- 圧着高さ測定用マイクロメータの使用法の詳細については、TE 取扱説明書IS-7424を参照して下さい。

1-4: Crimp Height Inspection

This Inspection requires the use of a micrometer with a modified anvil as shown in Fig. I -5.

Proceed as follows;

1. Refer to Fig. I -2 and select a contact and a wire (max. size) for each crimp section listed in the chart.
2. Refer to Paragraph I -3, CRIMPING PROCEDURE, and crimp the contact (s) accordingly.
3. Using a crimp height comparator, measure wire barrel crimp height as shown in Fig. I -5.

If the crimp height conforms to that shown in the chart, the tool is considered dimensionally correct.

For additional information concerning the use of the crimp height comparator, refer to TE Instruction Sheet IS-7424.

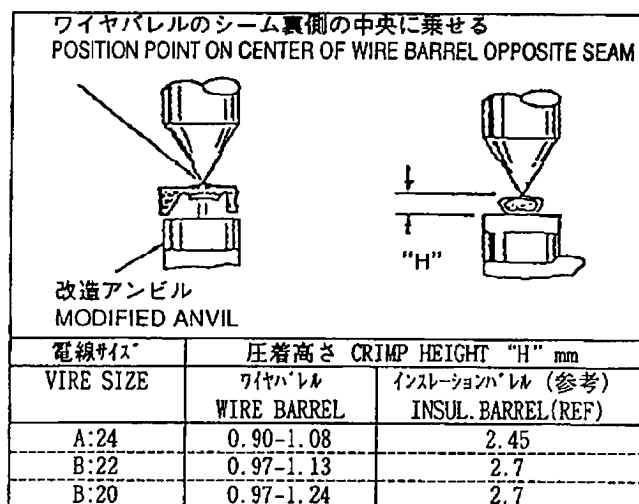


Fig. I - 5

備考：取付適用規格 114-5148

Remarks: Application Specification 114-5148

第2章：保守・検査

2-1: 日常保守

清潔で柔らかいブラシ、または清潔で柔らかいけば立たない布で異物を取り除きます。

異物を容易に取り除けない場合は監督者の指示を受けて下さい。

工具の全摺動箇所や作動面にSAE#20相当の機械油を薄く塗布して下さい。油は付け過ぎないように注意して下さい。

工具を使用しない時は、ハンドルを閉じて異物が入らないようにし、清潔で乾燥した場所に保管して下さい。

SECTION 2 MAINTENANCE · INSPECTION

2-1: DAILY MAINTENANCE

Remove all foreign particles with a clean, soft brush, or a clean, soft, lint-free cloth. If foreign matter cannot be removed easily return the tool to your supervisor.

Make certain all pivot points and bearing surface are protected with a THIN coat of any good SAE#20 motor oil. Do not oil excessively.

When the tool is not in use, keep the handles closed to prevent objects from becoming lodged between the crimping dies, and store the tool in a clean, dry area.

2-2: 定期点検

定期点検品質管理担当者に実施して貰うのが望まれます。検査記録を工具と共に保存するか、記録を工具の管理責任者に提出するなど（あるいは両方）して管理して下さい。

説明をよく守って、最低月に一度は検査を行って下さい。検査の頻度は使用量、周囲の作業条件、操作者の熟練度、貴社の規定規準に基づいて決定し、以下の手順で行って下さい。

1. 塗装やプラスチック材に影響を与えない適当な市販の脱脂材に工具を（ハンドルを少し閉じて）浸すことにより、注油及び堆積被膜をすべて除去します。
2. ラチェットが開くまで工具のハンドルを閉じ、ハンドルを完全に開きます。
3. ヘッドアセンブリを特に摩耗やヒビ割や破損のあるダイスが無いか注意して、目視にて検査します。

2-3: ラチェット調整 (Fig. II-1)

摩耗して圧着高さが変わった時は、取付ネジを緩め、偏心ボルトを若干調整します。

2-2: Periodic inspection

Regular inspection should be performed by quality control personnel. A record of scheduled inspections should remain with the tool and/or be supplied to the tool. Through recommendations call for at least one inspection a month, the inspection frequency should be based on the amount of use, ambient working conditions, operator skill, and established company standards. These inspections should be performed in the following sequence;

1. Remove all lubrication and accumulated film by immersing the tool (handles partially closed) in a suitable commercial degreaser that will not affect paint or plastic material.
2. Close the tool handles until the ratchet release then allow handles to open freely.
3. Visual inspect the head assembly, with special emphasis on checking for worn, cracked, or broken dies.

2-3: RATCHET ADJUSTMENT (Fig. II-1)

When crimp height varies after abrasion adjustment slightly by the eccentric bolt.

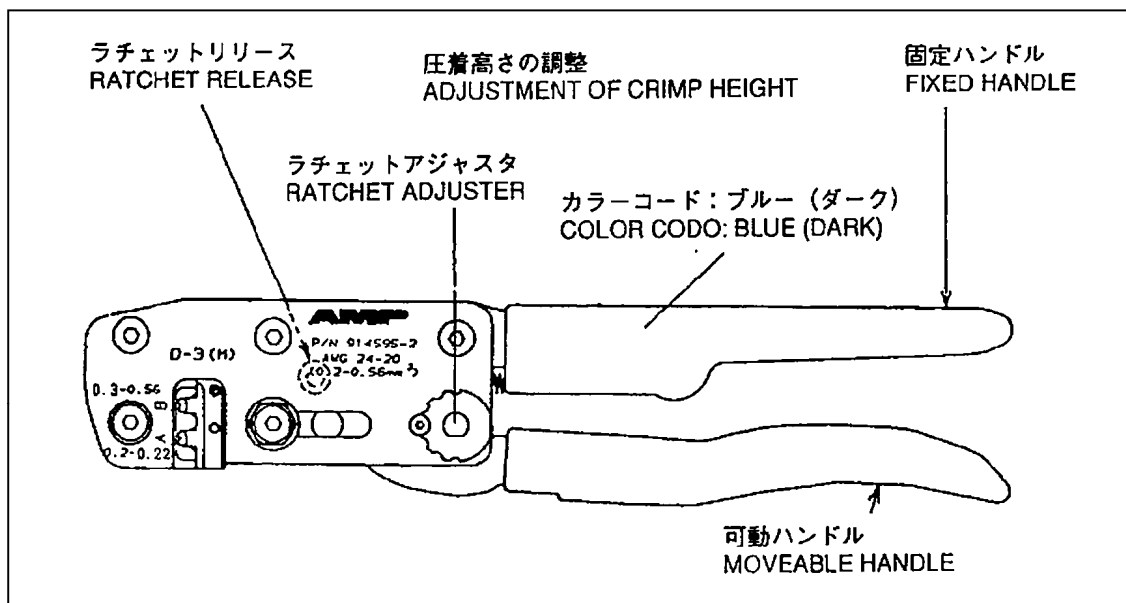


Fig. II-1

2-4:ロケータスプリングの交換方法

ロケータスプリング（型番934705-2）は、お客様にて交換可能です。Fig II-2を参照し、以下の手順で交換して下さい。

1. ハンドルを開いた状態でネジ①を六角レンチでゆるめ、①および座金⑦を取外す。
2. シャフト②を工具の正面側に抜く。
3. クリンバー③、ロケーター④および交換するロケータスプリング⑤を取外す。
4. 予備のロケータスプリング⑤をラジオペンチを使って孔⑥にセットする。
5. シャフト②を2～3mm程度工具の正面側から挿入する。
6. 図示の通り、③、④の面取部が外側になっていることを確認して⑤が③、④の上側になるようにセットする。
7. シャフト②を③、④に通しシャフト先端が工具の裏面の面位位置まで来るように押し込む。
8. クリンバー③とアンビル④が傷つかないようにハンドルをゆっくり閉じていく。途中、不具合が発生した時はドライバーでラチェットリリース⑨を矢印方向へ廻しハンドルを開いてやり、異常がないか点検の上やり直す。
9. 予め、①を⑦に通しておき、ハンドルを閉じた状態で②に締め付ける。
10. 最後に正しく取付ができたかどうか圧着高さの確認をする。

2-4: Replacement Procedure for Locator Spring

Locator springs (P/N 934705-2) can be easily replaced by users. Referring to Fig. II-2, follow the next procedure:

1. Using a hexagonal wrench, loosen the screw ① with the handle open, and remove ① and washer ⑦.
2. Pull out shaft ② toward the front of the tool.
3. Remove crimper ③, locator ④ and locator spring ⑤ to be replaced.
4. Set a spare locator spring ⑤ in hole ⑥, using a radio plier.
5. Insert shaft ② by about 2-3mm from the front of the tool.
6. Confirming that the chamfers of ③ and ④ are outside as shown in the figure, set ③ and ④ so that they are below ⑤.
7. Insert shaft ② into ③ and ④ until the shaft end reaches the rear end of the tool.
8. Close the handle slowly so as not to scratch crimper ③ and anvil ④. If any problem happens at this stage, turn the ratchet release ⑨ to the arrow direction with a screw driver to open the handle, check and remove the cause and continue the procedure.
9. Set ① so as to face ⑦ and tighten it with the handle closed.
10. In the end, check the crimp height to secure the correct attachment.

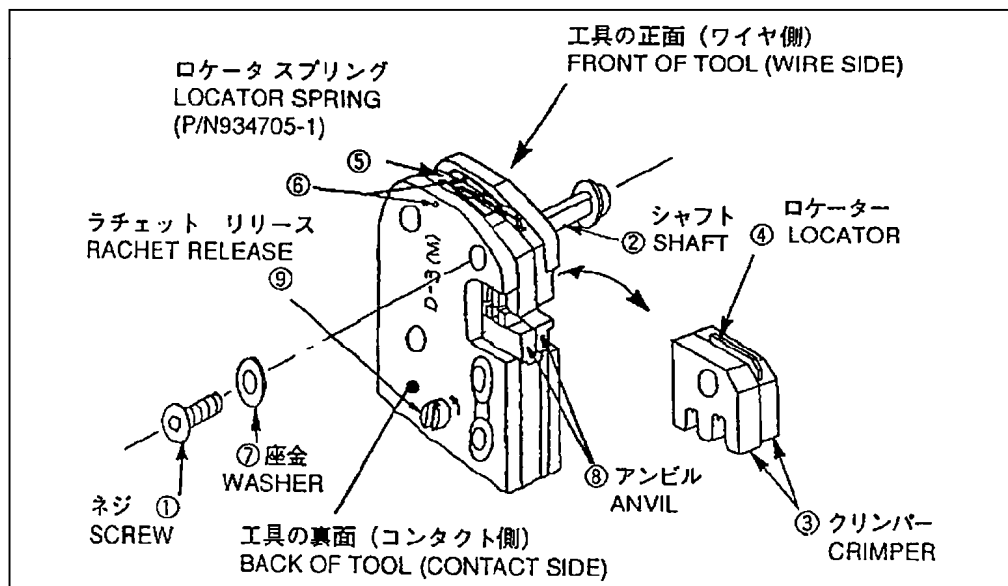


Fig. II - 2

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.