

**1. はじめに**

本取扱説明書は手動工具 P/N1729069-1及び1729080-1 の取扱いと保守について説明するものです。  
圧着にとりかかる前に必ず本説明書をお読み下さい。

**1. INTRODUCTION**

THIS INSTRUCTION SHEET DESCRIBES USE AND OF THE HAND TOOL P/N1729069-1and 1729080-1 READ THIS INSTRUCTION CAREFULLY BEFORE CRIMPING ANY CONTACT.

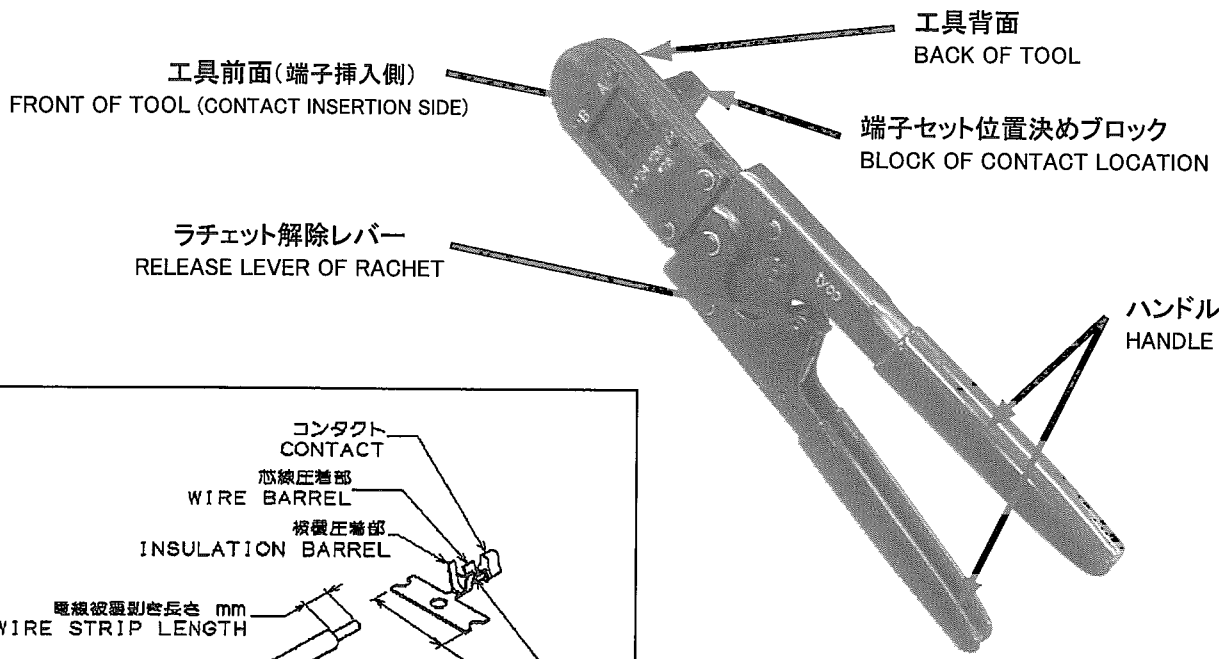


図-1 (Fig. -1)

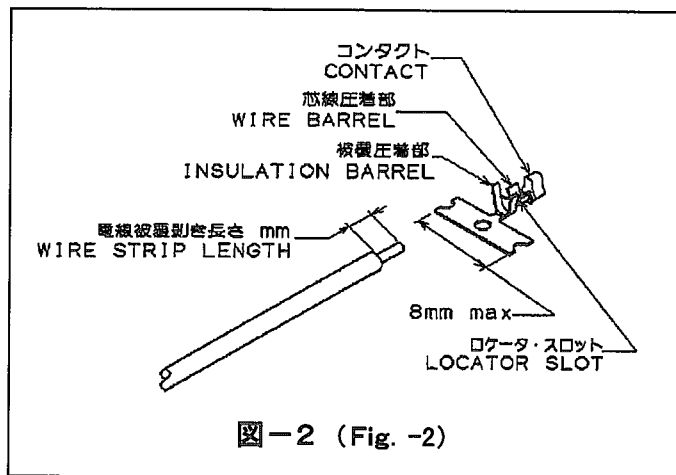


図-2 (Fig. -2)

工具型番 TOOL P/N	コンタクト シリーズ名 CONTACT SERIES	電線 サイズ WIRE SIZE	コンタクト型番 CONTACT P/N		圧着部 記号 CRIMP SYMBOL	電線 WIRE			
			S. T.	L. P.		芯線サイズ SIZE		絶縁被覆径 INSULATION DIA	電線 被覆剥き WIRE STRIP LENGTH
			連鎖状	バラ状		AWG	mm <sup>2</sup>		
1729069-1	Mini CT	28-24	(353907-1)	353918-1	A	28-26	0.09-0.14	φ 0.85-1.03	2.1 <sup>±0.2</sup>
					B	24	0.22-0.24	φ 0.95-1.05	
1729080-1	Mini CT (SHORT TYPE)	28-24	84727-1	—  —	A	28-26	0.09-0.14	φ 0.85-1.03	1.8 <sup>±0.2</sup>
					B	24	0.22-0.24	φ 0.95-1.05	

表-1 (Table-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 Tyco controlled document is subject to change. For latest revision call local Tyco representative.

**2. 仕様**

- [1]適用端子 : ミニCT用端子  
P/N 353918-1(バラ状)  
P/N 84727-1
- [2]適用ワイヤー : AWG 24/26/28
- [3]外観寸法 : 220(L) × 70(W) × 45(T) mm
- [4]重量 : 約 1.5kg

**2. SPECIFICATION**

- [1] APPLICABLE CONTACT : MINI-CT CONTACT  
P/N 353918-1(LP)  
P/N 84727-1
- [2] APPLICABLE WIRE : AWG 24/26/28
- [3] OUT SIDE DIMENSION : 220(L) × 70(W) × 45(T) mm
- [4] WEIGHT : APPROX 1.5kg

**3. 工具の説明**

この工具は、工具本体とダイス(アンビル/クリンパー)及び端子位置決めブロックで構成されており、工具本体はハンドル、ラチェット、他で構成されています。

<図-1><図-2><図-3>

**3. DESCRIPTION OF TOOL**

THIS TOOL CONSISTS OF TOOL BODY ASSY, DIES(ANVIL/CRIMPER)AND CONTACT LOCATING BLOCK. TOOL BODY ASSY CONSISTS OF HANDLE, RACHET AND ETC.

<Fig. -1><Fig. -2><Fig. -3>

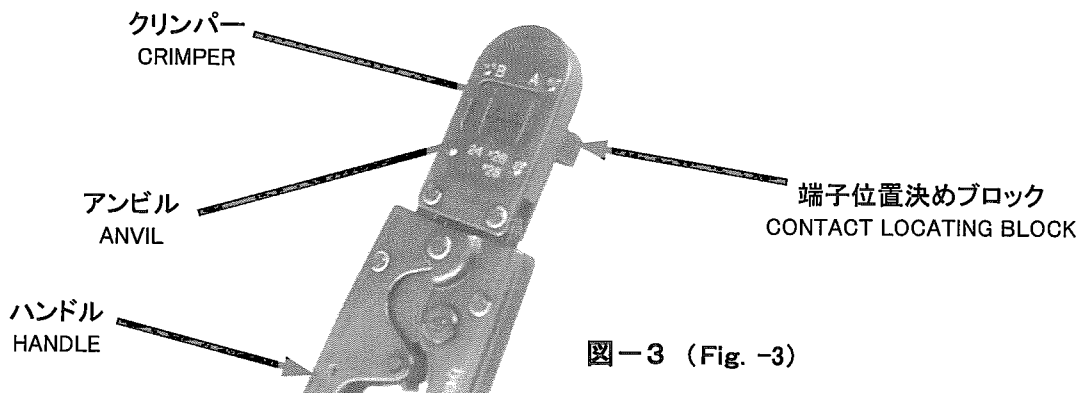


図-3 (Fig. -3)

**4. 取扱い手順**

- (1) 工具の前面(端子挿入側)を手前にして工具を持ち、ハンドルを一度握った後ハンドルを完全に開きます。
- (2) 工具背面側にある端子セット位置決めブロックを工具前面に押し下下さい。

<図-4>

**4. CRIMPING PROCEDURE**

- (1) HOLD THE TOOL SO THAT THE FRONT SIDE OF TOOL (CONTACT INSERTION SIDE) FACES OPERATOR. AND OPEN THE HANDLE FULLY AFTER ONCE CLOSING THE HANDLE.
- (2) PUSH THE CONTACT LOCATING BLOCK IN THE BACK SIDE OF TOOL.

<Fig. -4>

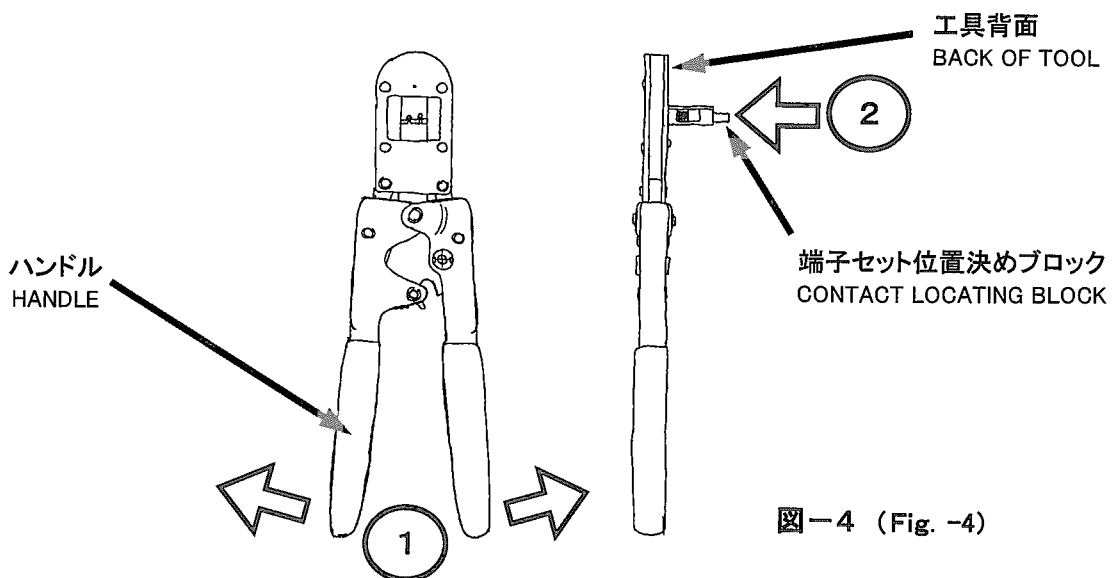


図-4 (Fig. -4)

- (3) 端子位置決めブロックのワイヤーサイズ適応端子挿入穴に、端子の勘合部が工具背面で、バレルの開放部が上(クリンパー側)になる向きで、端子を奥まで(突き当たるまで)挿入して下さい。

<図-5>

- (3) INSERT THE CONTACT MATING BOX IN TO THE CORRECT INSERTION HOLE MATCHED WIRE SIZE IN THE CONTACT LOCATING BLOCK TO TOUCH THE BOTTOM OF HOLE WITH THE POSTURE OF THE OPEN BARREL UPPER SIDE(CRIMPER SIDE).

<Fig. -5>

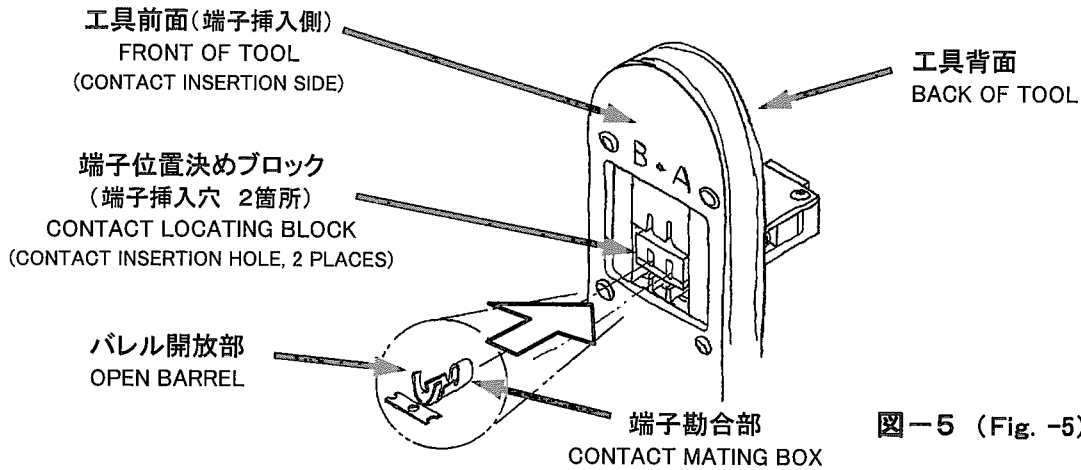


図-5 (Fig. -5)

- (4) 工具背面の端子セット位置決めブロックをゆっくり戻して下さい。  
 (5) セットした端子が落ちない程度(動かない程度)にハンドルを閉じて下さい。  
 (6) 規定の長さストリップされたワイヤーを端子のバレル間から奥まで挿入して下さい。

<図-6>

- (4) RETURN THE CONTACT LOCATING BLOCK SLOWLY.  
 (5) CLOSE THE HANDLE TO HOLD THE CONTACT AND NOT TO FALL (OR NOT TO REMOVE) IT FROM THE TOOL.  
 (6) INSERT THE WIRE PROPERLY STRIPPED INTO THE BARREL.

<Fig. -6>

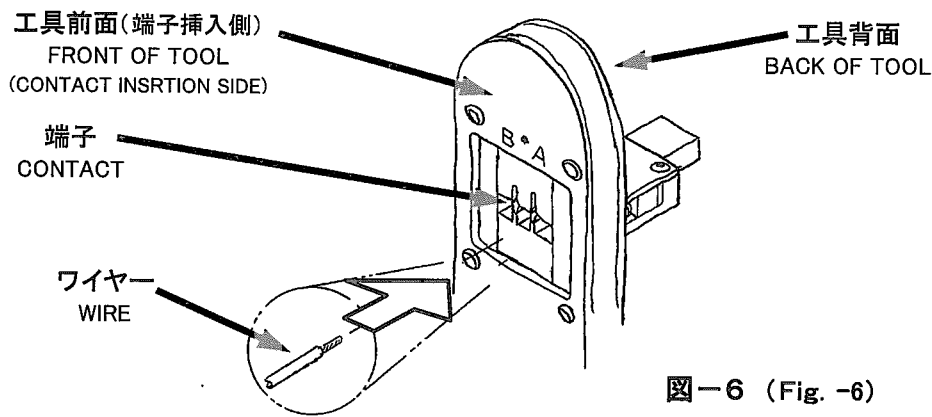


図-6 (Fig. -6)

- (7) ワイヤーを保持したままハンドルが開放するまでハンドルを握って下さい。  
 (8) 端子についているキャリアの除去は、圧着後端子をダイスから取出す前に行なって下さい。  
 (9) ハンドルが開いたら圧着された製品を取出して下さい。  
 (10) 圧着された製品が、製品取付適用規格で問題が無い事を確認して下さい。  
 (11) 続けて作業する場合は、(1)~(10)を繰り返して下さい。

- (7) HOLDING THE WIRE IN PLACE, SQUEEZE THE HANDLE TOGETHER UNTIL THE RACHET RELEASES.  
 (8) BRACKE OFF THE CONTACT CARRIER BEFORE REMOVE THE CONTACT FROM THE TOOL.  
 (9) REMOVE THE CONTACT AFTER THE HANDLE OPENS.  
 (10) CHECK THE CRIMPING CONDITION TO MEET THE SPECIFICATION.  
 (11) REPEAT (1)~(10) TO CONTINUE THE CRIMPING.

**5. ラチェット機構解除方法**

ハンドルを閉じている途中でハンドルを開きたい場合は、下記の操作でラチェット機構を解除できます。

- (1) ハンドルを軽く握って下さい。
- (2) ハンドルの途中にある、ラチェット解除レバーを矢印の方向に回して下さい。

<図-7>

**5. METHOD OF RACHET RELEASE**

RELEASE THE RACHET MECHANISM ACCORDING TO BELOW PROCEDURE WHEN THE HANDLE MUST BE OPENED IN THE MIDDLE OF HANDLE CLOSING.

- (1) SQUEEZE THE HANDLE SLIHTLY.
- (2) TURN THE RACHET RELEASE LEVER TOWARD THE ARROW MARK.

<Fig. -7>

ラチェット解除レバー  
RACHET RELEASE LEVER

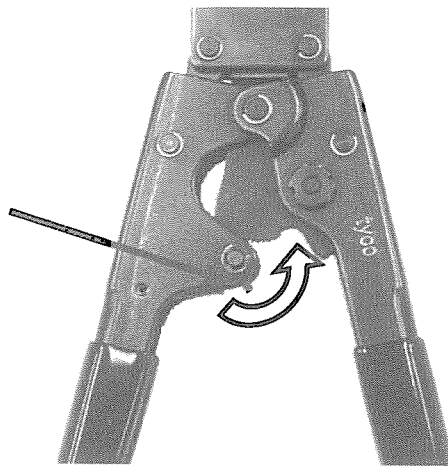


図-7 (Fig. -7)

- (3) ラチェット解除レバーを持ち上げたままハンドルを開いて下さい。

- (3) OPEN THE HANDLE HOLDING THE RACHET RELEASE LEVER UPSIDE.

**注記**

圧着途中でハンドルを開いた場合、セットされている製品は良品にはなりませんのでご注意ください。

**CAUTION**

BE CAREFUL THAT THE CRIMPED CONTACT REMOVED IN THE MIDDLE OF CRIMPIN IS NOT GOOD QUALITY.

**6. 芯線部圧着高さの検査**

圧着高さ検査には図-8に示すような改造をしたマイクロメーターを使用します。

タイコエレクトロニクスアンプ(株)では、特に希望されるユーザーには改造マイクロメーターを実費販売致しますが、改造される場合には改造用図面を提供致しますのでお申し出下さい。

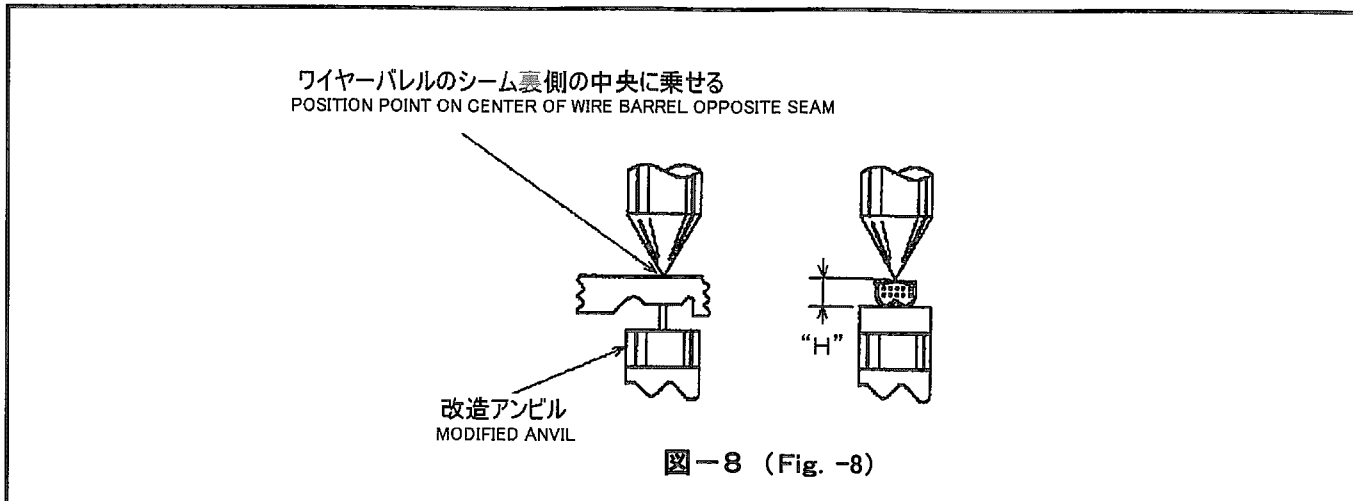
圧着高さを測定し、その測定値が表-2に合致していれば合格です。

もし合格していない時は工具を再調整、または修理をする必要が有りますので直ぐ返送して下さい。

**6. CRIMP HEIGHT INSPECTION**

THIS INSPECTION INCORPORATES THE USE OF A MICROMETER WITH A MODIFIED ANVIL AS SHOWN IN Fig-8 TYCO ELECTRONICS AMP CAN SUPPLY THE MODIFIED MICROMETER OR DRAWING TO MODIFY THE MICROMETER.

CRIMP THE CONTACT IN ACCORDANCE WITH CRIMPING PROCEDURE. USING A MICROMETER, MEASURE WIRE BARREL CRIMP HEIGHT AS SHOWN IN Table-2. IF THE CRIMP HEIGHT DOES NOT CONFORMS TO THAT SHOWN IN THE CHART, THE TOOL SHOULD BE MADE READJUSTMENT OR REPAIR BY TYCO ELECTRONICS AMP.



工具型番 TOOL P/N	コンタクト シリーズ名 CONTACT SERIES	シンボル SYMBOL	芯線サイズ SIZE		圧着高さ(H)mm CRIMP HEIGHT	取付適用規格 APPLICATION SPECIFICATION	ハンドル圧力 (最小荷重) HANDLE PRESSURE (Minimum Load)
			AWG	mm <sup>2</sup>	ワイヤバレル WIRE BARREL		
1729069-1	Mini CT	A	28-26	0.09-0.14	0.59-0.71	114-5245	196N(20Kgf)
		B	24	0.22-0.24	0.68-0.80		
1729080-1	Mini CT (SHORT TYPE)	A	28-26	0.09-0.14	0.59-0.71	⊥	196N(20Kgf)
		B	24	0.22-0.24	0.68-0.80		

表-2 (Table-2)

7. 日常の保守管理

日常の保守管理は極めて重要であり、連続した生産を満足に遂行するために、各作業 単位シフト毎に効果的に行なって下さい。

- (1) 埃、汚れ、湿気、異物を清潔で毛羽立っていないやわらかい布で取り去ります。工具を破損させるようなものは使用しないで下さい。
- (2) 規定の箇所にリテイニング・ピンやリテイニング・リングが欠落することなく正しくついているかどうか確かめて下さい。
- (3) 工具の全躍動摩擦面には SAE20番等の良質の機械油を注油して下さい。油は薄い皮膜でおおってあれば十分で、つけ過ぎないようにして下さい。
- (4) 工具を使用しない時にはハンドルを閉じて圧着ダイス中に異物が進入しないようにして、清潔な乾燥した箇所に保管して下さい。

7. DAILY MAINTENANCE

DAILY MAINTENANCE IS IMPORTANT TO KEEP GOOD QUALITY PRODUCTION CONTINUOUSLY. PROCEED AS FOLLOWS;

- (1) REMOVE ALL FOREIGN PARTICLES FROM WITH A CLEAN, SOFT BRUSH, OR A CLEAN, SOFT, LINT-FREE CLOTH.
- (2) MAKE SURE THE PROPER RETAINING PINS ARE IN PLACE AND SECURE WITH THE PROPER RETAINING RINGS.
- (3) MAKE CERTAIN ALL PIVOT POINTS AND BEARING SURFACE ARE PROTECTED WITH A THIN COAT OF ANY GOOD ASE#20 MOTOR OIL. DO NOT OIL EXCESSIVELY.
- (4) 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.25

### 8. 定期点検

- (1) 定期的に工具の検査を行ない、検査の結果は工具を使用している方、または管理責任者が検査記録を作成して品質管理部門で記録しておかれるとよいでしょう。経験的に月一回で良いとされていますが、使用頻度と環境条件、作業者の熟練度や、ユーザー側で独自に設定された基準等を加味して、定期検査の頻度を設定して下さい。
- (2) 目視検査の手順  
工具のハンドル部分を閉じてから、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等を除去します。止めてあるピン類はすべて、リテイニング・リングで保持されているかどうか確認します。工具のハンドルをラチェットが開放するまで閉じて、それからハンドルを一杯に開きます。ハンドルが速やかに開かない時や、スプリングが弱って一杯に開かない時は取り替える必要があります。圧着ヘッド部を点検するには、圧着ダイスに特に注意を払って扁平化していないか、ささくれ、ひび割れ、摩耗や欠損箇所がないか、よく調べて下さい。もしこんな欠損が明らかに確認できる時は、工具はタイコエレクトロニクスアンプの工場では再調整または修理をしなければなりませんので直ぐ返送するようお願いいたします。

### 8. 保守・点検

- (1) QUALITY CONTROL PERSONNEL SHOULD INSPECT THE TOOL PERIODICALLY. A RECORD OF SCHEDULED INSPECTIONS SHOULD REMAIN WITH THE TOOL AND/OR BE SUPPLIED TO THE TOOL. THROUGH RECOMMENDABLE 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.
- (2) PROCEDURE OF VISUAL INSPECTION  
CLOSE HANDLES PARTIALLY AND REMOVE ALL LUBRICATION AND ACCUMULATED FILM BY IMMERSING THE TOOL IN A SUITABLE COMMERCIAL DEGREASER THAT WILL NOT AFFECT PAINT OR PLASTIC MATERIAL. MAKE SURE THE PROPER RETAINING PINS ARE IN PLACE AND SECURE WITH THE PROPER RETAINING RINGS. CLOSE THE TOOL HANDLES, THEN ALLOW TOOL HANDLES TO OPEN FREELY, IF THEY DO NOT OPEN QUICKLY AND FULLY, THE SPRING IS DEFECTIVE AND MUST BE REPLACED. INSPECT THE HEAD ASSEMBLY. WITH SPECIAL EMPHASIS ON CHECKING FOR WORN, CRACKED, OR BROKEN DIES. IF DAMAGE TO ANY PART OF THE HEAD ASSEMBLY EVIDENT, THE TOOL MUST BE REPAIRED BY TYCO ELECTRONICS AMP.