

圧着工具

P-75

CRIMPING TOOL

JIS C 9711
適合品

裸圧着端子・裸圧着スリーブ用



圧着が完了しないとハンドルが開かない成形確認機構つきます。

ご使用上の注意

△警告

1. 電気が流れている個所には使用しないでください。
2. 成形確認機構を外したり、改造したりしないでください。

△注意

1. 仕様・適応サイズ以外に使用しないでください。
2. 圧着不良を防ぐために定期的な点検を実施してください。試験成績表のご要望にお応えできるサービス体制を整えています。

ご使用方法

適合する圧着端子・スリーブの呼び寸法は、ダイス部に表示しています(1.25 / 2.0 / 5.5 / 8.0以外には使えません)。端子またはスリーブと電線は下記サイズ範囲内で組み合わせてください。

呼称断面積 (mm ²)	より線の場合 (mm ²)	単線の場合 (mm)	AWG 呼称
1.25	0.25 ~ 1.65	0.57 ~ 1.44	22 ~ 16
2.0	1.04 ~ 2.63	1.14 ~ 1.82	16 ~ 14
5.5	2.63 ~ 6.64	1.82 ~ 2.89	12 ~ 10
8.0	6.64 ~ 10.52	2.89 ~ 3.65	8

- 1 成形確認機構を解除させます(ハンドルが自動的に開くまでハンドルを握り込みます)。
- 2 端子またはスリーブを呼び寸法に合ったダイス部にくわえて、端子またはスリーブが落ちない程度までハンドルを閉じます。
- 3 被覆をストリップした電線を、保持している端子またはスリーブに挿入します。
- 4 成形確認機構が解除になる(ハンドルが自動的に開く状態)まで、ハンドルを閉じます。
- 5 正しく圧着された場合、端子またはスリーブに刻印が入ります。必ず刻印を確認してください。

長くお使いいただくために

ピンおよび摺動部には定期的に注油してください。摩耗を防ぎ寿命をのばします。各部の摩耗によるガタつきは圧着不良の原因になります。

The ratchet mechanism does not allow the handles to release unless crimping is completed.

Precautions

△Warning

1. Do not use on energized places.
2. Do not take apart or not re-model the ratchet mechanism.

△Caution

1. Do not use for other than specified.
2. Carry out periodic inspection to prevent incomplete crimp.

Daily care

Lubricate the hinge and the moving parts periodically to prevent wear and prolong their life span. Wear of the moving parts could cause an incomplete crimp.

Operation

Nominal sizes 1.25/2.0/5.5/8.0 are indicated on the cavities. Other sizes except above are not suitable to crimp. Terminal or sleeve and wire should be crimped by following combinations.

Cavity (mm ²)	Stranded (mm ²)	Single (mm)	AWG No.
1.25	0.25-1.65	0.57-1.44	22-16
2.0	1.04-2.63	1.14-1.82	16-14
5.5	2.63-6.64	1.82-2.89	12-10
8.0	6.64-10.52	2.89-3.65	8

- 1 Squeeze the handles until they are opened automatically to release the ratchet mechanism.
- 2 Put a terminal or a sleeve in the cavity of the tool and squeeze the handles a little to hold the terminal.
- 3 Insert the stripped wire into the terminal or the sleeve.
- 4 Squeeze the handles until the ratchet becomes free.
- 5 After crimping completion, the cavity No. is embossed on the terminal. Make sure the No.