

圧着工具(絶縁被覆付圧着端子用)

P-743

CRIMPING TOOL

絶縁被覆付圧着端子用



- 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です。

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. 圧着不良が原因で起こるいかなる損害についても、当社は一切責任を負いかねます。
3. 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。

適応サイズ

ご使用の端子と電線の組み合わせにより、下表を参考に、使用するダイス(本工具の圧着箇所)をお選びください。

ダイス色	端子の呼び	適応端子メーカー	適応電線サイズ(参考)		圧着後のマーキング
			AWG#	mm ²	
黄 (先端側)	0.5※	日本圧着端子製造 富士端子工業	24~22	0.2~0.3	●
黄 (ハンドル側)	0.3/0.5※	各社共通	24~20	0.2~0.5	●●
赤	1.25		20~16	0.5~1.65	1
青	2		16~14	1.04~2.63	2

※日本圧着端子製造製、富士端子工業製の場合の注意点:
端子の呼びが0.5、電線サイズが0.2~0.3mm²の場合、電線の種類によってダイスをお選びください。

- ストレート型、拡張型のどちらの端子にもご使用になれます。



ストレート型



拡張型

上記は参考値です。必ず端子メーカーの規格を確認のうえ、使用するダイスを選定してください。また、試験圧着を行い、引っ張り試験を実施してください。ダイスが摩耗すると圧着能力に影響します。定期的に圧着試験・引っ張り試験を行ってください。

ご使用方法

詳しい使用方法は次のページをご覧ください。

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. We are not responsible for any unexpected contingencies due to incomplete crimp.
3. Carry out periodic inspection to prevent incomplete crimp.

Selecting the cavity

Decide the cavity to be used considering the combination of the terminal and wire to be crimped referring the table below.

Cavity's color	Terminal number	Manufacturer of applicable terminal	Wire size (reference)		Marking after crimp
			AWG #	mm ²	
Yellow (tip)	0.5*	J.S.T. Mfg. Fuji Terminal Industry	24-22	0.2-0.3	●
Yellow (root)	0.3/0.5*	Common	24-20	0.2-0.5	●●
Red	1.25		20-16	0.5-1.65	1
Blue	2		16-14	1.04-2.63	2

* Note for crimping terminals from J.S.T. Mfg. and Fuji Terminal Industry:
Use the cavity "yellow (tip)" or "yellow (root)" according to the wire type if the terminal number is 0.5 and the wire size is 0.2-0.3mm² moreover.

- This tool can be used for both the straight type and the tube expansion type terminals.



Straight



Tube expansion

The table is just a reference. Always decide the cavity confirming standards of the terminal's manufacturer. Carry out crimping inspection and confirmation for crimping performance.

Wear of the cavities could cause an incomplete crimp. Carry out crimping inspection and confirmation for crimping performance periodically.

Operation

- 1 Squeeze the handles until they are opened automatically to release the ratchet mechanism.
- 2 Put a terminal in the cavity of the tool and squeeze the handles a little to hold the terminal. Refer to the illustration below.



*If put the terminal in the wrong direction, this could not complete the crimp.

- 3 Insert the stripped wire into the terminal.
- 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.

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.

△注意

圧着不良が原因で起こるいかなる損害についても、当社は一切責任を負いかねます。

ご使用方法**■準備**

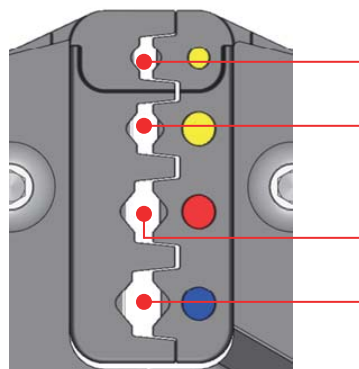
圧着する端子を準備します。

端子は通常、電線の太さにより決まります。

圧着する端子の呼びサイズにより、どのダイスで圧着するかが決まります。

この組み合わせを下表にまとめました。

各端子と電線の適合性の詳細は、各端子メーカーの説明書・ウェブサイトなどを参照ください。下表の適応電線範囲はあくまでも参考です。



呼び	適応端子メーカー	適応電線範囲(参考)		圧着後のマーキング
		AWG#	mm ²	
0.5※	日本圧着端子製造 富士端子工業	24~22	0.2~0.3	●
0.3/0.5※	各社共通	24~20	0.2~0.5	●●
1.25		20~16	0.5~1.65	1
2		16~14	1.04~2.63	2

※日本圧着端子製造製、富士端子工業製の場合の注意点：
端子の呼びが0.5、電線サイズが0.2~0.3mm²の場合、電線の種類によってダイスをお選びください。

■圧着

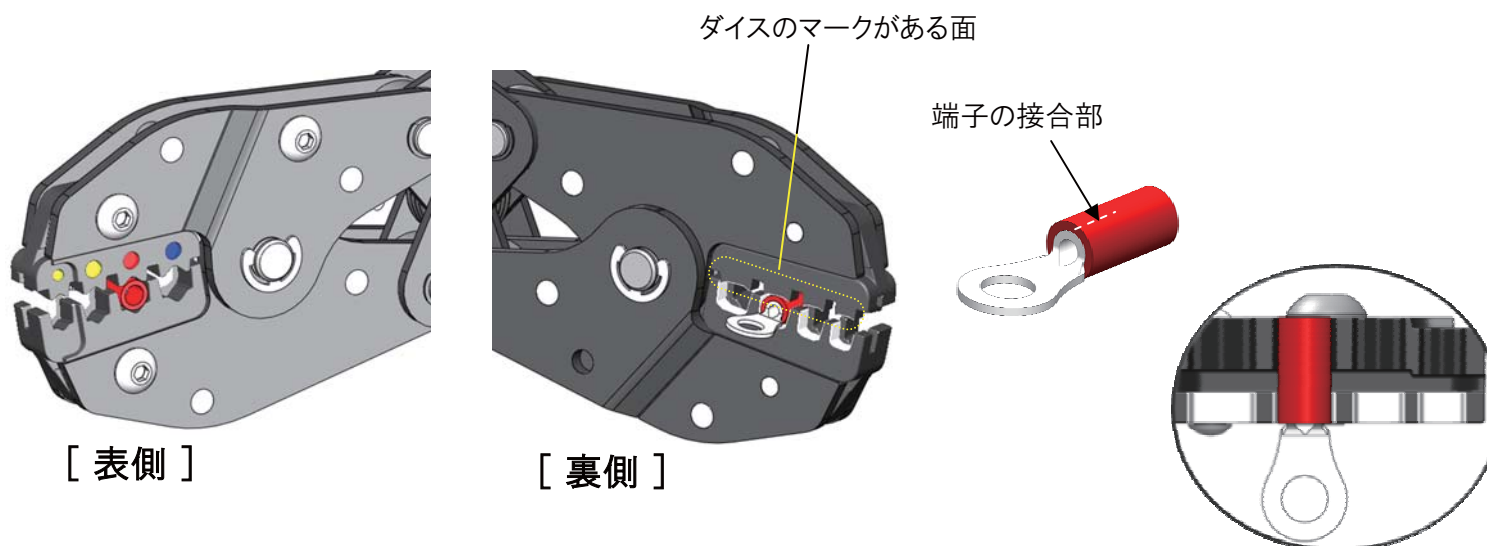
1 ハンドルを強く握り、成形確認機構を解除します。

△注意

解除されたハンドルが勢いよく開くことがありますので、注意しながらゆっくりと開いてください。

2 選定したダイス部に端子をくわえて、端子が落ちない程度に軽くハンドルを閉じます。

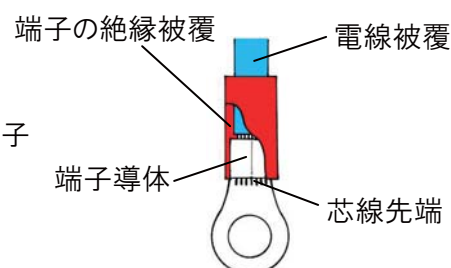
端子は必ず下図のように工具裏側にセットし、端子の接合部をダイスのマーク(●●、2など)がある面に向けてくわえ保持します。



間違った向きに端子をセットすると、適切な圧着ができませんのでご注意ください。

3 被覆をストリップした電線を、保持している端子に適切な深さまで挿入します。

電線のストリップ長は各端子により決められていますので、詳しくはご使用端子の仕様をご確認ください。



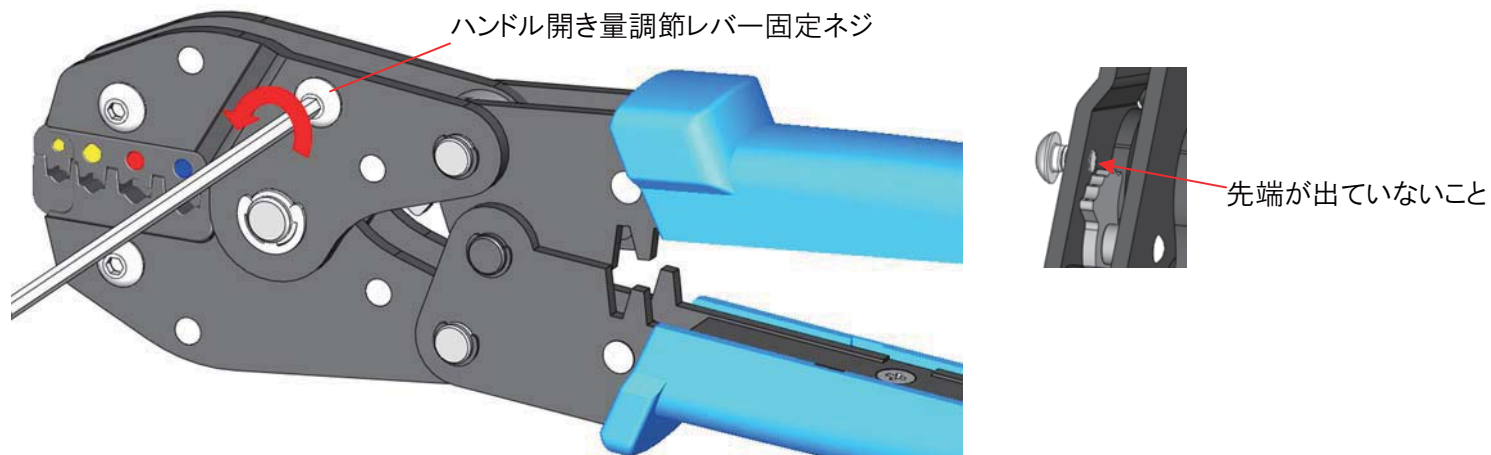
4 成形確認機構が解除になる(ハンドルが自動的に開く状態)まで、ハンドルを閉じます。

解除されたことを確認し、ハンドルをゆっくりと開いて圧着した端子を本器より取り出します。

■ハンドル開き量の調節

本器はハンドルの最大開き量を計3段階に調節することができます。
赤色または黄色の同じダイスのみで連続して圧着するような場合、開き幅を小さくすることで作業性を向上できます。
(青色ダイスの場合は本器の標準状態(最大開き幅)でのみ使用できます。出荷時は最大開き幅になっております。)
調節は下記の手順で行ってください。

- 1 下図のように、ハンドル開き量調節レバー固定ネジを六角レンチ(2.5mm)で緩めます。
ネジは抜いてしまわず、先端が板から出ていない状態で止めてください。



- 2 ハンドル開き量調節レバーを、
- ・1.25(赤色)ダイスのみご使用の場合は矢印の方向へ1段階(ギザひとつ)、
 - ・0.3もしくは0.5(黄色)ダイスのみご使用の場合は矢印の方向へ2段階(ギザふたつ)
- ずらし、ギザの凹みの位置にネジが来るようにセットし、固定ネジを締めます。

