

圧着工具

P-737

CRIMPING TOOL

JIS C 9711
適合品

リングスリーブ
小(1.6×2)・小・中 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。

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

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。

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.

ご使用方法

適合するリングスリーブの呼び寸法は、ダイス部に表示しています。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。

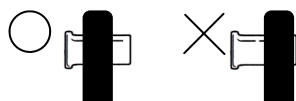
ダイスの表示	リングスリーブの呼び	最大使用電流 A	電線の組み合わせ				
			同一の場合			異なる場合	
			1.6mm または 2.0mm ²	2.0mm または 3.5mm ²	2.6mm または 5.5mm ²		
1.6×2	小	20	2本	-	-	1.6mm 1本と0.75mm ² 1本 1.6mm 2本と0.75mm ² 1本	
小			3-4本	2本	-	2.0mm 1本と1.6mm 1-2本	
中	中	30	5-6本	3-4本	2本	2.0mm 1本と1.6mm 3-5本 2.0mm 2本と1.6mm 1-3本 2.0mm 3本と1.6mm 1本	
						2.6mm 1本と1.6mm 1-3本 2.6mm 1本と2.0mm 1-2本 2.6mm 2本と1.6mm 1本 2.6mm 1本と2.0mm 1本と1.6mm 1-2本	

Operation

Nominal sizes are indicated on the cavities. Sleeve and wire should be crimped by following combinations.

Cavity	Nominal size of ring sleeve	Allowed current (A)	Applicable wire combination			
			Equal size			Different size
			1.6mm or 2.0mm ²	2.0mm or 3.5mm ²	2.6mm or 5.5mm ²	
1.6×2	Small	20	2×	-	-	1×1.6mm and 1×0.75mm ² 2×1.6mm and 1×0.75mm ²
			小	3×-4×	2×	-
中	Medium	30	5×-6×	3×-4×	2×	1×2.0mm and (3-5)×1.6mm 3×2.0mm and (1-3)×1.6mm 3×2.0mm and 1×1.6mm 1×2.6mm and (1-3)×1.6mm 1×2.6mm and (1-2)×2.0mm 2×2.6mm and 1×1.6mm 1×2.6mm and 1×2.0mm and (1-2)×1.6mm

- 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 スリーブを呼び寸法に合ったダイス部にくわえて、スリーブが落ちない程度までハンドルを閉じます。スリーブの長さの中心をくわえてください。



- 1 Squeeze the handles until they are opened automatically to release the ratchet mechanism.
- 2 Put a sleeve in the cavity of the tool so that the sleeve is held at the center of its length, and squeeze the handles a little to hold the terminal.



- 3 被覆をstrippedした電線を、保持している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、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。

- 3 Insert the stripped wire into the sleeve.
- 4 Squeeze the handles until the ratchet becomes free.
- 5 After crimping completion, the cavity No. is embossed on the sleeve. Make sure the No.

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。

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.