

## P-707 圧着工具 (オープンバレル端子用) CRIMPING TOOL



オープンバレル型端子用圧着工具です。

This is a crimping tool for crimping open barrel terminals.

### 適応

オープンバレル型端子

適応電線 | AWG # 30 ~ # 14

### Application

Open barrel terminals

Applicable wire | AWG #30-#14

### 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. 成型確認機構を持たない簡易型圧着工具です。信頼性を担保すべき作業には使用できません。

#### ⚠Warning

1. Do not use on energized places.
2. These pliers have no ratchet mechanism. Do not use for reliable work that must be warranted.

#### ⚠注意

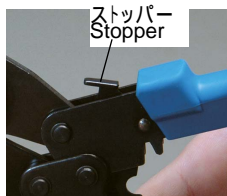
1. 仕様・適応サイズ以外に使用しないでください。
2. 圧着不良が原因で起こるいかなる損害についても、当社は一切責任を負いかねます。
3. 圧着不良を防ぐために定期的な点検を実施してください。

#### ⚠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

収納に便利なストッパー付き。収納時には、ハンドルを強く握った状態でストッパーを押し込みます。ストッパーを先に押し込むと破損します。ハンドルを軽く握るとストッパーは解除になり、使用できます。



With stopper, useful when store. Depress the stopper while squeezing the handles tightly to prevent the handles expand after use. Do not depress the stopper prior to squeezing the handles. Squeezing the handles gently makes them free.

詳しい使用方法は次のページをご覧ください。

[Crimping the core wire]

- 1 Put a terminal in the cavity of the tool and squeeze the handles a little to hold the terminal.
- 2 Insert the stripped wire into the terminal and crimp.

[Crimping the insulation]

- 1 Put a terminal in the cavity of the tool and squeeze the handles a little to hold the terminal.
- 2 Complete crimping with scrupulous care not to break the insulation.

### 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. Wear of the moving parts could cause an incomplete crimp.

#### 技術的なお問い合わせ

ホーサン テクニカルホットライン

TEL(06)6567-3132

月曜日から金曜日(祝日を除く)の 9:15 ~ 12:00, 13:00 ~ 17:00

補修部品については、web上のパーツリストをご覧ください。  
通信販売もご利用いただけます。 [ホーサン](#) [通信販売](#) [検索](#)

## ホーサン株式会社

本社 〒556-0021 大阪市浪速区幸町1-2-12

TEL(06)6567-3111 FAX(06)6562-0024

HOZAN TOOL INDUSTRIAL CO.,LTD.

1-2-12 Saiwaicho, Naniwa-ku, Osaka 556-0021, Japan

Tel : 81-6-6567-3111 Fax : 81-6-6562-0024

**△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。

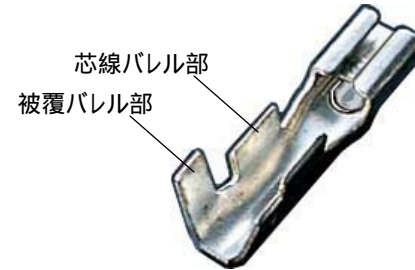
## ご使用方法

### 準備

圧着したい端子を準備します。

オープンバレル型端子(以下、端子)は主に芯線バレル部と被覆バレル部の2カ所を圧着します。  
本品は各圧着部を個別に圧着します。芯線バレル部、被覆バレル部の順に圧着してください。

各端子の適応電線は各端子毎に設定されています。ご使用になる端子の適応電線範囲を事前にご確認ください。



### 芯線用ダイスの選定

ご使用になる端子のメーカー名・型番が分かる場合は、下記URL掲載の『適応端子一覧表』から適応するダイスを検索してください。

URL [www.hozan.co.jp/tanshi\\_list/](http://www.hozan.co.jp/tanshi_list/)

端子の型番が不明、もしくは一覧表にない場合、下記を参考にして使用するダイスを選定してください。

- 1 芯線バレル部の底部をノギスなどで測定します。  
測定する箇所: R部分の幅(右図)



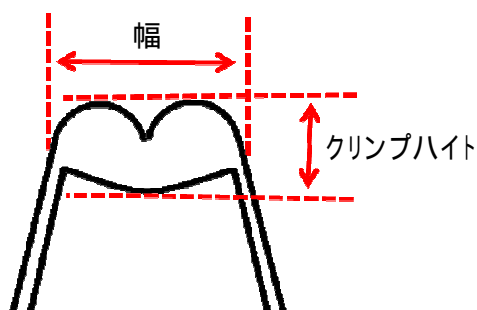
- 2 [測定した寸法 ダイスの呼び]となるようにダイスを選定してください。  
(例: 測定値が1.7mmの場合 1.7L  
測定値が2.1mmの場合 2.4L を選択)

測定値よりも小さいダイスや極端に大きいダイスの場合、うまく圧着できない場合があります。

P-707のダイス寸法は右表のようになっています。  
この表を参考に何度かテストを行い、最適なダイスをお選びください。

< 芯線用ダイス寸法表 >

呼び	幅 mm	クリンプ高さ mm	適応電線(参考)	
			AWG #	mm <sup>2</sup>
1.2	1.2	0.4	30 ~ 24	0.05 ~ 0.22
1.4L	1.4	0.55	30 ~ 20	0.05 ~ 0.5
1.7L	1.7	0.65	28 ~ 18	0.08 ~ 0.83
2.0L	2.0	0.8	26 ~ 16	0.13 ~ 1.25
2.4L	2.4	1.1	20 ~ 14	0.5 ~ 2.0
2.9L	2.9	1.5	18 ~ 14	0.83 ~ 2.0

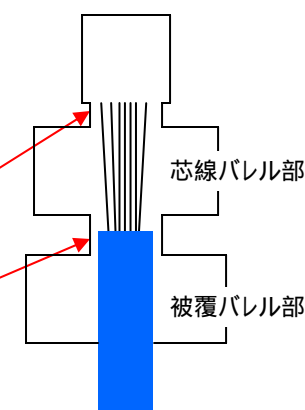


### 芯線の圧着

- 1 ストッパーを解除させます(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 選定したダイスに端子の芯線バレル部をセットします。  
(芯線バレル部の開口部が上を向いている方が作業を行いやすいです)
- 3 グリップを軽く握り、芯線バレル部がダイスに無理なく入っているか確認します。
- 4 端子にストリップした電線をセットします。

適応電線のサイズ・ストリップ長は各端子毎に設定されています。詳しくは各端子の仕様をご確認ください。  
使用する電線のサイズやストリップ長の加工精度により、圧着性能に大きな差が出る場合がありますのでご注意ください。

電線をセットする位置: 芯線...芯線バレル部より突き出た位置(右図参照)  
被覆...芯線バレル部にかからず、かつ被覆バレル部より突き出た位置(右図参照)



- 4 少しずつハンドルに力をかけて圧着していきます。端子が回転しないよう様子を見ながら行ってください。
- 5 芯線バレル部がダイス形状に沿った形になるまで圧着します。

圧着力が弱すぎる場合、導通不良が起こったり、電線がすぐ抜けてしまう原因になります。また、圧着力が強すぎる場合も端子や導体を過度に変形させてしまい、端子破損の原因になります。必ず試験圧着を行い、引張試験等で強度を事前確認したうえで圧着を微調整してください。

引張強度値は各端子毎の仕様をご確認ください。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。必ず自己責任のうえで圧着を行ってください。

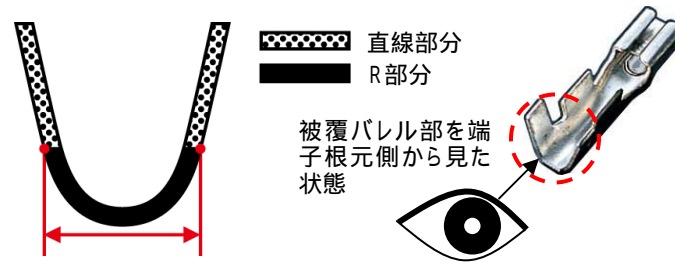
## 被覆用ダイスの選定

芯線バレル部と同様、端子のメーカー名・型番が分かる場合は下記URLの『適応端子一覧表』から適応するダイスを検索してください。

URL [www.hozan.co.jp/tanshi\\_list/](http://www.hozan.co.jp/tanshi_list/)

端子の型番が不明、もしくは一覧表にない場合、下記を参考にして使用するダイスを選定してください。

- 1 被覆バレル部の底部をノギスなどで測定します。  
測定する箇所：R部分の幅(右図)

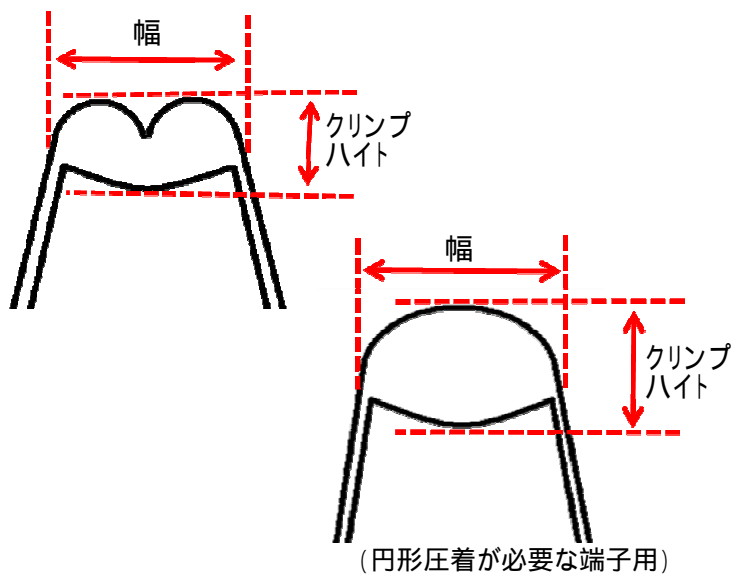


- 2 [測定した寸法 ダイスの呼び]となるようにダイスを選定してください。

(例：測定値が2.4mmの場合 2.4  
2.7mmの場合 2.9 を選択)

測定値よりも小さいダイスや極端に大きいダイスの場合、うまく圧着できない場合があります。

P-707のダイス寸法は右表のようになっています。  
この表を参考に何度かテストを行い、最適なダイスをお選びください。



<被覆用ダイス寸法表>

呼び	幅 mm	クランプ高さ mm	適応被覆外径(参考) mm
1.4	1.4	1.1	0.7 ~ 1.2
1.7	1.7	1.3	0.9 ~ 1.5
2.0	2.0	1.35	1.1 ~ 1.8
2.4	2.4	1.75	1.3 ~ 2.2
2.9	2.9	2.0	1.6 ~ 2.6
3.5	3.5	2.4	1.9 ~ 3.2
4.2	4.2	2.6	2.3 ~ 3.8

<被覆用(円形圧着用)ダイス寸法表>

呼び	幅 mm	クランプ高さ mm	適応被覆外径(参考) mm
1.6	1.6	1.5	1.0 ~ 1.6
2.2	2.2	1.8	1.6 ~ 2.2

## 被覆の圧着

- 1 選定したダイスに端子の被覆バレル部をセットします。  
(被覆バレル部の開口部が上を向いている方が作業を行いやすいです)
- 2 少しずつハンドルに力をかけて圧着していきます。端子が回転しないよう様子を見ながら行ってください。
- 3 被覆バレル部がダイス形状に沿った形になるまで圧着します。

被覆バレル部の圧着は、電線被覆を破らない程度に行ってください。

これで圧着は完了です。