

THE NEW VALUE FRONTIER



取扱説明書 手動圧着工具

純正圧着工具を使用した適正な圧着作業および品質管理基準を以下に示します。

この手動工具の適用範囲と製品規格とは必ず一致するとは限りませんので、ご使用に際してはご相談ください。

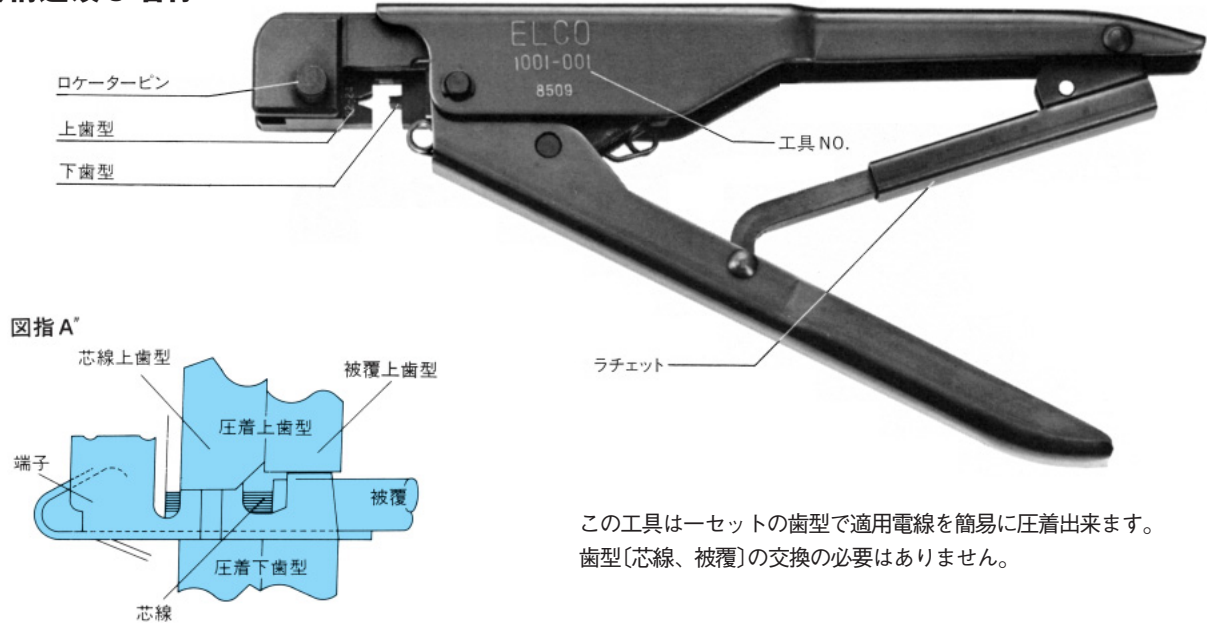


KYOCERA Connector Products Corporation

手動圧着工具

Aタイプ

工具構造及び名称



この工具は一セットの歯型で適用電線を簡易に圧着出来ます。
歯型〔芯線、被覆〕の交換の必要はありません。

不良事例

不良項目	事例	原因
① 圧着部形状不良 (ワイヤーバレル部)	引張強度規格不良	規定外電線サイズの使用 又は工具の摩耗
② 端子変形 ① 曲り ② ねじれ ③ バレル変形		歯型に対し端子が中心 にセットされていない
③ クリンプ高のバラツキ	工具クリンプ位置が一定でない場合	ラチェットの摩耗及び 変形により、ハンドルを 完全に締付けない位置 (中間位置)、でも復帰 する状態となっている 場合に起きる

圧着適用上歯型の選定

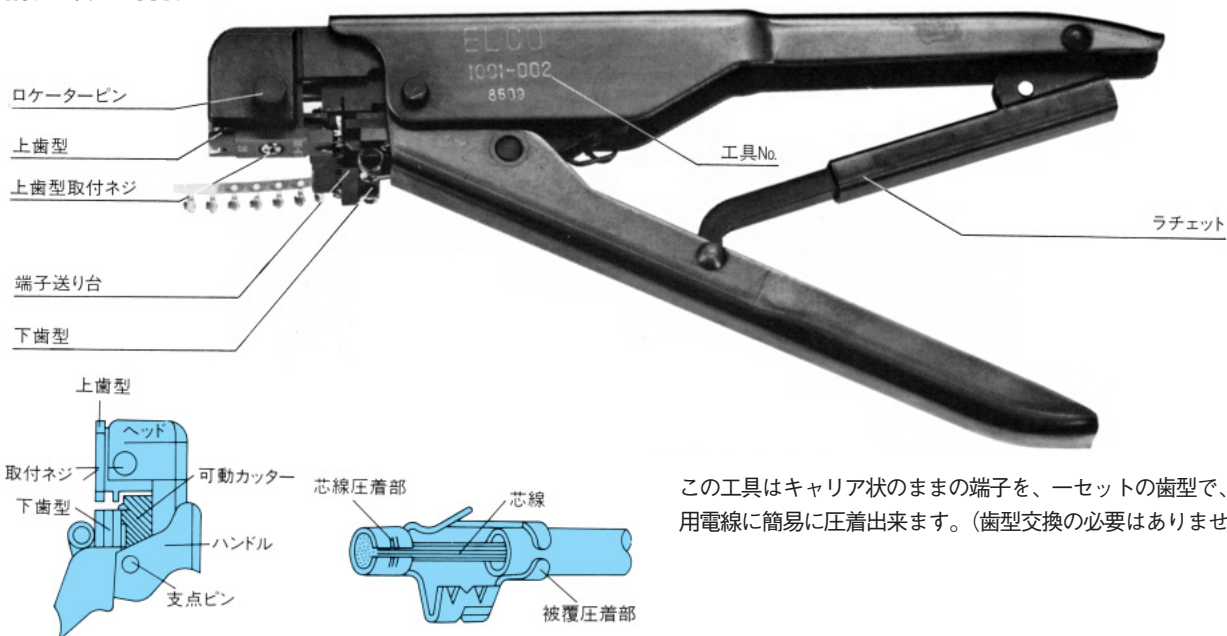
- ① 上歯型には上部下部共に必要歯型が付いています。
- ② 上歯型の組合せ方向は必ず角面取り方向で組み合わせて下さい。
- ③ 圧着する電線サイズによって上歯型を選定して下さい。
- ④ 上歯型には適用電線サイズのNo.が刻印されています。
- ⑤ 上歯型の選定についてはロケーターピンを抜いて行って下さい。
(ロケーターピンは素手で簡単に抜けます)
- ⑥ 上歯型をセットしロケーターピンで固定してください。

作業手順

- ① 工具No.と電線サイズが一致しているかを確認して下さい。
- ② ハンドルをいっぱい開いて下さい。
- ③ 端子を図指Aの通り正しい位置にセットして下さい。
〈注〉(刻印表示側が端子の被覆圧着側です。)
- ④ ストリップした電線を図指Aの通り正しく差し込んで下さい。
- ⑤ ハンドルをラチェットのはずれる位置まで十分に閉じて下さい。
- ⑥ ハンドルを開き端子を取り出して下さい。
- ⑦ 圧着した端子は不良がないか確認して下さい。

Bタイプ

工具構造及び名称



この工具はキャリア状のままの端子を、一セットの歯型で、適用電線に簡易に圧着出来ます。(歯型交換の必要はありません)

不良事例

不良項目	事例	原因
① 圧着部形状不良 (ワイヤーバレル部)	引張強度規格不良	規定外電線サイズの使用又は工具の摩耗
② 端子変形 ① 曲り ② ねじれ ③ バレル変形		歯型に対し端子が中心にセットされていない
③ クリンプ高のバラツキ	工具クリンプ位置が一定でない場合	ラチェットの摩耗及び変形により、ハンドルを完全に締付けない位置(中間位置)、でも復帰する状態となっている場合に起きる

圧着適用上歯型の選定

- ① 上歯型には上部下部共に必要歯型が付いています。
- ② 上歯型には適用電線サイズのNo.が刻印されています。
- ③ 圧着する電線サイズによって上歯型を選定して下さい。
- ④ 上歯型の選定について、ロケターピンを抜いて下さい。素手で簡単に抜く事が出来ます。
- ⑤ 上歯型をセットしロケターピンで固定して下さい。

作業手順

- ① 工具No.と電線サイズが一致しているか確認して下さい。
- ② キャリア状の端子を約20cmの長さで切って下さい。
- ③ 切断したキャリア状の端子を端子送り台に挿入して下さい。
- ④ 端子を正しい位置に送り込みセットして下さい。
- ⑤ ストリップした電線を端子に正しく差し込んで下さい。
- ⑥ ハンドルをラチェットのはずれる位置まで閉じて下さい。
- ⑦ ハンドルを開き端子を取り出して下さい。
- ⑧ ストリップ状の端子を正しい位置に送って下さい。
- ⑨ 圧着した端子の形状を確認して下さい。

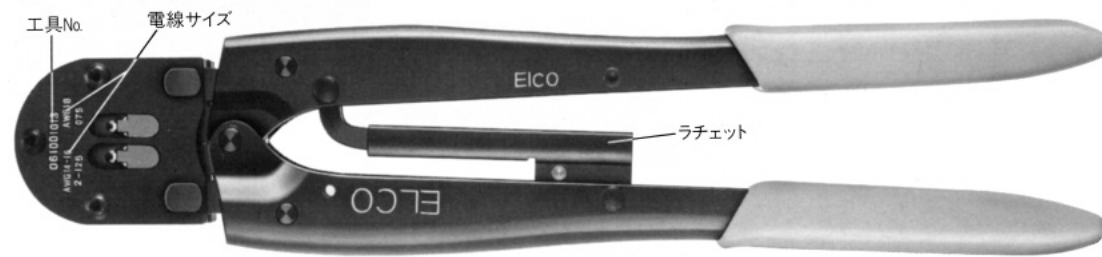
Cタイプ

工具構造及び名称

①シングルヘッド



②デュアルヘッド



不良事例

不良項目	事例	原因
①圧着部形状不良 (ワイヤーバレル部)	引張強度規格不良	規定外電線サイズの使用又は工具の摩耗
②端子変形 ①曲り ②ねじれ ③バレル変形		工具のワイヤクrimp部とインシュレーションクrimp部のズレ又は段差による。簡易なチェック方法としては、インシュレーターにコンタクトを挿入し、コンタクトのフローティングを確認する クリンパーの欠け不良
③クrimpタイトのバラツキ	工具クrimp位置が一定でない場合	ラチェットの摩耗及び変形により、ハンドルを完全に締付けない位置(中間位置)、でも復帰する状態となっている場合に起きる

作業手順

- ①工具No.と電線サイズが一致しているか確認して下さい。
- ②ハンドルをいっぱいを開いて下さい。
- ③端子をネストに十分差し込んで下さい。
- ④ストリップした電線を芯線部分先端がネストに当たるまで差し込んで下さい。
- ⑤ハンドルをラチェットのはずれる位置まで十分に閉じて下さい。
- ⑥ハンドルを開き端子を取り出します。
- ⑦圧着した端子の形状を確認して下さい。

■手動工具一覧表

型番	シリーズ	適用コンタクト	適用電線サイズ	絶縁被覆外径mm	被覆むき長さ (参考値)	タイプ
06 1001 001	8455	60 8455 0310 00 861	AWG # 22~28	1.2~1.7	2.5~3.2	A
	8263	60 8263 0513 00 808				
06 1001 002	8283	60 8283 0513 30 808	AWG # 24~30	0.7~1.3	3.0~3.8	B
06 1001 003	9073	60 9073 0212 00 808	AWG # 24~30	0.7~1.3	2.5~3.2	A
06 1001 004	9073	60 9073 0222 30 808	AWG # 24~30	0.7~1.3	2.5~3.2	B
06 1001 005	9021	60 9021 0313 00 ***	AWG # 22~28	1.0~1.7	2.2~2.8	C-①
06 1001 006	9021	60 9021 0527 00 392	AWG # 22~28	1.0~1.7	2.2~2.8	C-①
06 1001 007	8216	60 8216 0313 00 339	AWG # 24~30	1.0~1.5	2.2~2.8	C-①
06 1001 035	8216	60 8216 0313 00 339	AWG # 22~30	1.0~1.7	2.2~2.8	A
06 1001 008	9090	60 9090 0*3* 00 ***	AWG # 18~24	1.5~2.54	4.6~5.0	A
06 1001 009	9090	60 9090 0*2* 00 ***	AWG # 14~20	1.9~3.31	4.6~5.0	A
06 1001 010	9090	60 9090 0*1* 00 ***	AWG # 14~18	3.3~5.08	4.6~5.0	A
06 1001 011	8263	60 8263 0617 00 808	AWG # 22~28	1.2~1.7	2.5~3.2	A
06 1001 012	8263	60 8263 2523 00 ***	AWG # 20~24	1.5~1.87	2.5~3.2	A
06 1001 013	8025	60 8025 0213 00 339	AWG # 14~16 AWG # 18	2.8~3.6 2.2~3.0	2.7~3.0	C-②
06 1001 014	8025	60 8025 0213 00 339	AWG # 14~16	2.8~3.6	2.7~3.0	C-①
06 1001 015	8017 8014	70 8014 000 000 858 60 8017 0313 00 339	AWG # 18	1.3~2.3	2.5~2.8	C-①
06 1001 016			AWG # 20~22	1.2~2.2	2.5~2.8	C-①
06 1001 017			AWG # 24~26	1.0~1.8	2.5~2.8	C-①
06 9215 5 0001 0000	9215	70 9215 999 00* 825	AWG # 20 (AVS0.5)	1.8~2.0	2.5~3.0	C-①
06 1001 018	9043	60 9043 0517 00 ***	AWG # 20~24	1.4~2.0	2.2~2.8	C-①
06 1001 019	9043		AWG # 26~28	1.0~1.5	2.2~2.8	C-①
06 1001 039	8283	60 8283 3513 30 ***	AWG # 22~26	1.0~1.3	3.0~3.8	B
06 1001 040	9220	71 9220 000 000 869	AWG # 16	2.5~3.3	4.2~4.7	C-②
		72 9220 000 000 869	AWG # 18~20			
06 1001 047A	8387	72 8387 999 100 800	AWG # 26~30	0.85~1.15	1.4~1.8	B
06 1001 047B	8387		AWG # 24~26			B
06 1001 049	5090	60 5090 0210 00 808	AWG # 10~12	3.3~5.3	5.5~6.5	C
06 1001 050	9515	71 9515 999 010 808	AWG # 20~22 (AVS0.3,CAVS0.5)	1.5~1.8	2.2~3.0	A
		72 9515 999 020 808				

■圧着後引張強度

適用電線	引張強度 kg
AWG14	22.5以上
AWG16	20.5以上
AWG18	13.5以上
AWG20	6.5以上
AWG22	4以上
AWG24	3以上
AWG26	2以上
AWG28	1以上
AWG30	0.5以上

手動圧着工具とコンタクト並びに電線サイズを適正な組合せで圧着した際、左記の引張強度を満足し、形状不良等がなければ使用可能です。