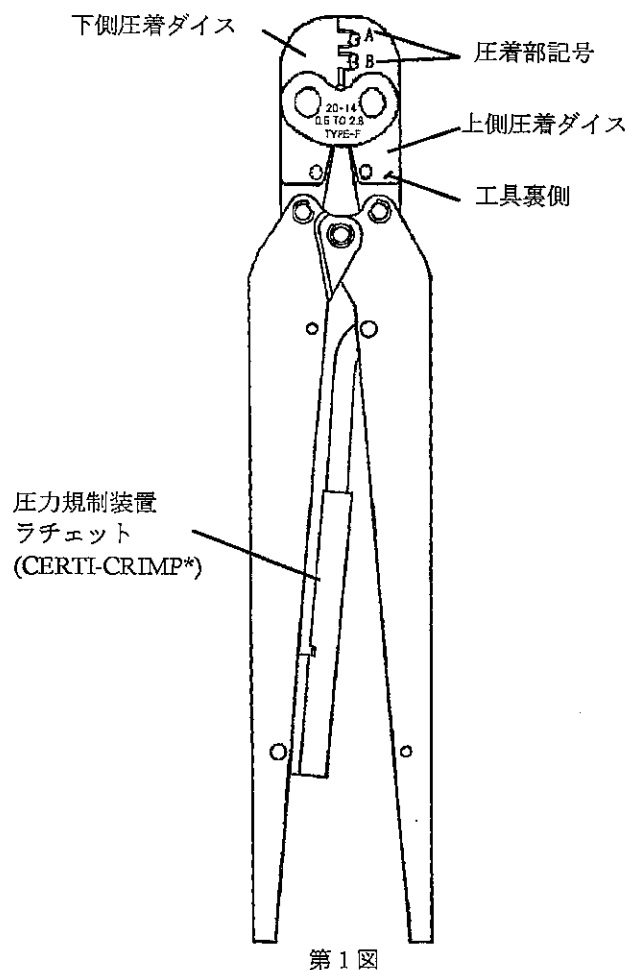


1. 概要

- この工具(図1参照)は、図2に示す各種端子を燃線に圧着するのに使用されます。
- 端子は'LP'端子をタイコエレクトロニクスアンプ社より購入し、又決められた適切な電線に圧着して下さい。
- 工具は使用する前に、この取扱説明書を良く読んでから御使用下さい。

2. 圧着の準備

- 圧着する前に、使用端子と適用電線の関係が、表1の通り合致していることを確かめて下さい。
- 電線の被覆むきは、表1により正しく行って下さい。その長さが不足したり、導線自身を切ったりすると、圧着性能が不安定になりますので、御注意下さい。
- 工具には図1に示す様に、圧着部が2箇所あり、A,Bの記号で指示されていますが、これは使用端子に対する圧着箇所を示しています(表1参照)。圧着箇所が違ふ場合は、工具が損傷したり、圧着性能が低下したりしますので御注意下さい。



第1図

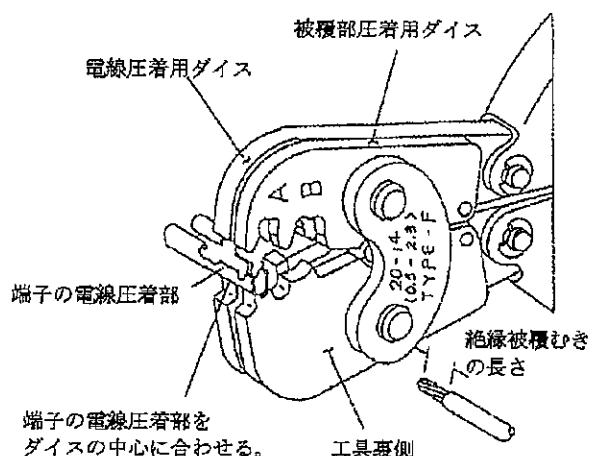
□連鎖状端子は使用できません。

工具型番	圧着部 記号	連鎖状 端子型番	バラ状 端子型番	電線範囲 AWG [mm2]	絶縁被覆 外径 (mm)	絶縁被服剥き 長さ (mm)
720725-1	A	42100	42238	18 [0.75-0.85]	2.16-3.18	5.1-6.1
		170092	170108			
		42100	42238	16 [1.25-1.42]		
		170092	170108			
	B	170151	170153	14 [2.0-2.27]		
		42098	42241	18-16 [0.75-1.42]		
		42741	42806			
		170151	170153			
		42100	42238	14 [2.0-2.27]		
		170092	170108			

表 1

3. 圧着方法

- (a). 工具には適正な圧着を得るための、圧力規制装置（以下ラチェットと呼ぶ）がついています。
工具のハンドルを開くには、ラチェットが開放する迄ハンドルを締め付けて下さい。



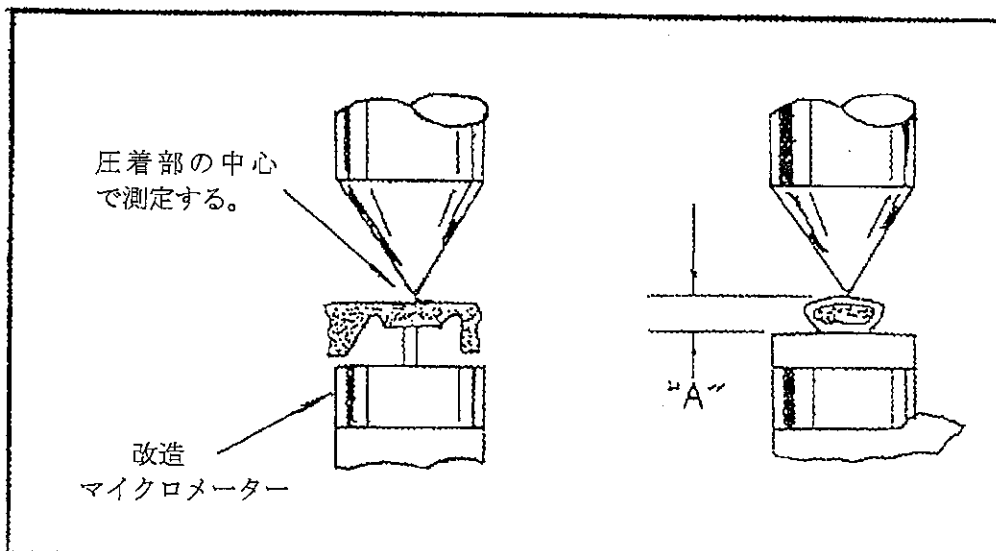
第2図

- (b). 工具を開いて、図2に示す位置に端子を入れ、電線圧着部の中心とダイスの中心を合わせて、ハンドルを軽く閉じ、端子を圧着ダイスで保持させます。この場合強く締めすぎて、圧着部分を変形しない様注意して下さい。
- (c). 用意した電線（絶縁被覆をむいた電線）の、端部が保持された端子の圧着部の前部（工具へ表側）より、0.5～1.0mm 位突き出る様な位置まで、電線を挿入して下さい。
- (d). 電線をそのまま保持して、ラチェットが解放されるまで、ハンドルを締め付けると圧着は完了します。
ハンドルを開いて、圧着された端子を取り出して下さい。

4. 保守

工具を、故障なしに長く御利用いただくために、次の事をお守り下さい。

- (a). 工具を投げたり、ハンマー代わりに使用したりしないで下さい。
- (b). 表1に示した以外の端子を使用したり、規定の圧着部以外で端子を圧着したりしないで下さい。
- (c). ピン、ピボット等の作動部分には、適量の良質な機械油をさして下さい。
- (d). 工具の使用後は、圧着部を特に油布で拭いて、錆やキズをつけないよう注意するとともに、圧着ダイス部分にごみ等が入らないよう、ハンドルを閉じておいて下さい。
- (e). ピン及びリティニング・リングの部品交換以外の工具の修理は、特殊な圧力規制装置の調整が必要ですので、当社工場にお申し付け下さい。



工具型番	圧着部 記号	連鎖状 端子型番	バラ状 端子型番	電線範囲 AWG [mm2]	圧着高さ "A" (mm)
720725-1	A	42100	42238	18 [0.75-0.85]	1.12-1.28
		170092	170108		
		42100	42238	16 [1.25-1.42]	1.12-1.40
		170092	170108		
	B	170151	170153	14 [2.0-2.27]	1.45-1.84
		42098	42241	18-16 [0.75-1.42]	1.45-1.72
		42741	42806		
		170151	170153		
		42100	42238	14 [2.0-2.27]	
		170092	170108		