

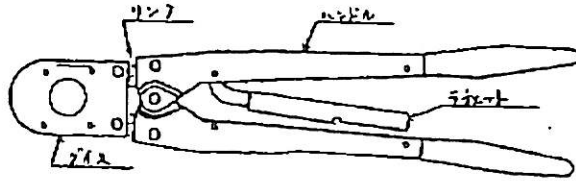
TMP-K 手動工具取扱説明書

平成2年 6月20日作成

平成5年10月21日改訂

1. 本工具は大宏電機株式会社のTMP-Kを圧着するための専用工具として、設計製作されております。工具の機能を正常に保持し、正しい圧着作業を行って頂くため工具のご使用はこの取扱説明書に基づいて行って下さい。

2. 各部の名称



3. 適合電線範囲とクリンプハイト (C/H)

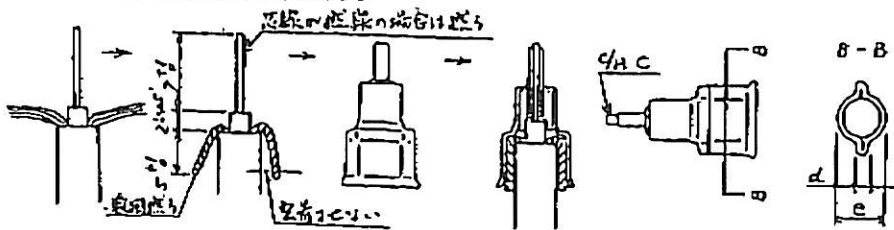
・圧着条件 (クリンプハイトの測定方法)

圧着後のサンプルをアンビルとスピンドル間にはさみバーニヤを回して測定します。但し芯線側は円錐形スピンドルマイクロメータ (スピンドル先端は30°又は15°のタイプを使用の事) で測定し、アース側の測定は平面マイクロメータを用いて行います。

クリンプハイト表

線種	クリンプハイト (C/H)			適合部番	
	c	d	e		
★ 細線用	1.5CCA-EXDV (住友電線)	0.7 ± 0.05	0.7 ± 0.05	(3.4)	CH-204-2A ★
	1.5CCAS-2XBV (住友電線)				CH-204-1A ★
太線用	1.5D-XVS (住友電線)	0.9 ± 0.05	0.7 ± 0.05	(3.4)	CH-204-1A ★
	1.5D-QEV (藤倉電線)				CH-204-4A
太線用	1.5D-XW (住友電線)	0.9 ± 0.05	0.8 ± 0.05	(4.1)	CH-204-4A

注) 1. 上記同軸線においてC/P線 (銅波覆線) の使用は不可とします。
2. 適合同軸線の波径外径は、細線用φ3.0 ± 0.2 太線用φ3.5 ± 0.2 とします。尚、上記同軸線以外の電線を御使用の場合は弊社営業部まで御問合せ願います。



4. 圧着作業

4-1 電線の組込み

- ・線がメクレない様に注意している。
- ・プラグに線材を入れる時奥迄強く押し込む。
- ・挿入後プラグ先端に芯線が出ているか又は先端まで来ている事。

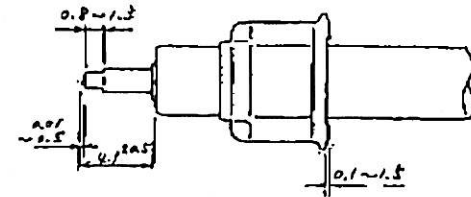
4-2 圧着

- ・圧着時にピンの変形がない事。
- ・圧着の時プラグをロケータ方向へ強く押し込む事。

仕上げ寸法

注) カシメシロは、芯線圧着長さとする。

※芯線が確認出来る事



5. 手動工具の取扱い並びに保守

- 5-1. この工具は他のコンタクト又は適合しない電線等を圧着しますと工具の損傷を招きますので誤って使用しない様ご注意ください。
- 5-2. 工具の圧力規制装置 (ラチェット機構) は手の握力での作動を基準に設計されてますので、他の機械器具類に装置して使用したり、無理にハンドルを開いたりハンドルにパイプ等を連結するなど、不適当な使用方法は圧力規制装置やリング、プレート、ピン等の損傷をまねき、工具の機能、性能、寿命を正常に保持できません。充分ご注意ください。
- 5-3. 工具を落としたり、ハンマー代りに使用したり、不用意に上型、下型の間に異物をはさんだまま圧着作業をしないよう注意して下さい。
- 5-4. 工具使用後は必ず圧着ダイス部、リング、ラチェット等にマシン油か市販の防锈油を塗って保管して下さい。
- 5-5. 工具の調整、修理は弊社営業フィールドサービスにお申し付け下さい。

大宏電機株式会社

本社 — 〒146 東京都大田区矢口3-7-3

TEL 03(3759)0371 (営業部)

FAX 03(3759)2408

TEL 03(3759)2411