

**AMP**

CTリセコンタクト用ピストルグリップハンドツール

**IS-605J**

日本イー・エム・ピー株式会社  
AMP (Japan), Ltd.

取扱説明書

**918438-1**

RELEASED	25 MAY 92
REV.	

RFA-2032

この取扱説明書は、  
第1章でAMP 手動圧着工具の使用手順を  
第2章で保守及び検査手順を述べています。

Section I of this instruction sheet provides application  
procedures for the AMP hand crimping tool.  
Section II provides maintenance and inspection procedures  
for the hand crimping tool.

第1章：使用手順

SECTION I : APPLICATION

I-1 : はじめに

I-1 : INTRODUCTION

この取扱説明書は、FIG. I-2に示されるAMP CT  
リセプタクルバラ端子を圧着するための  
手動圧着工具918438-1の取扱いについて説明するも  
のです。

This instruction sheet covers the use of AMP Hand Crim-  
ping Tool 918438-1 which crimps the AMP CT loose-  
piece receptacle contacts listed in FIG. I-2.

作業の前によくお読み下さい。

**READ THIS INSTRUCTIONS THOROUGHLY  
BEFORE CRIMPING ANY CONTACTS.**

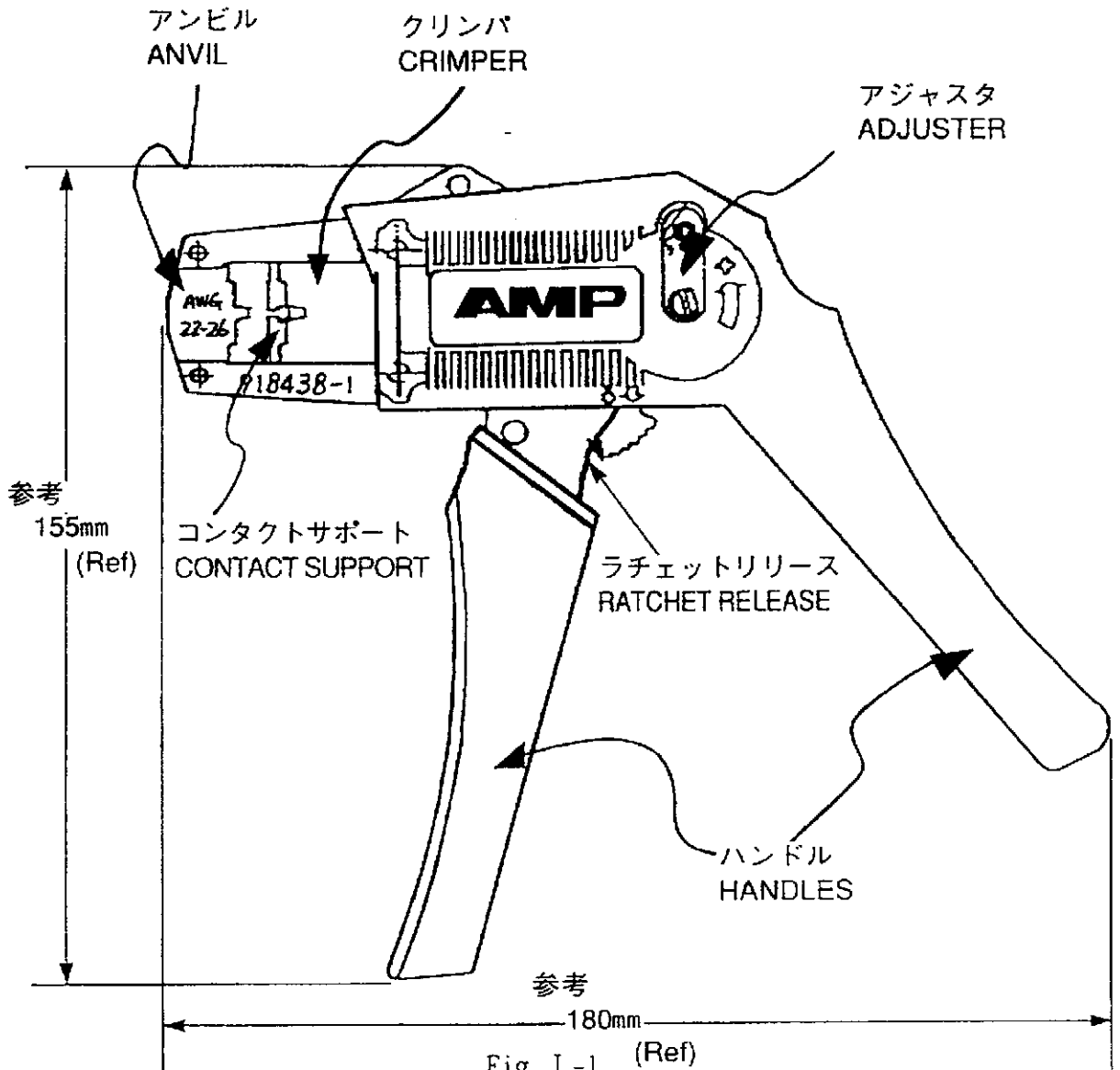


Fig. I-1 (Ref)

電線 WIRE		コンタクト型番 CONTACT NUMBER		
芯線サイズ SIZE		絶縁被覆径 INS DIA	バラ端子 LP	連鎖状端子 STRIP
mm <sup>2</sup>	AWG		REC/リセ	REC/リセ
0.12-0.37	26-22	1.0-1.4mm	175161-1	175102

電線被覆剥き長さ  
WIRE STRIP LENGTH

2.2~3mm

Fig. I-2

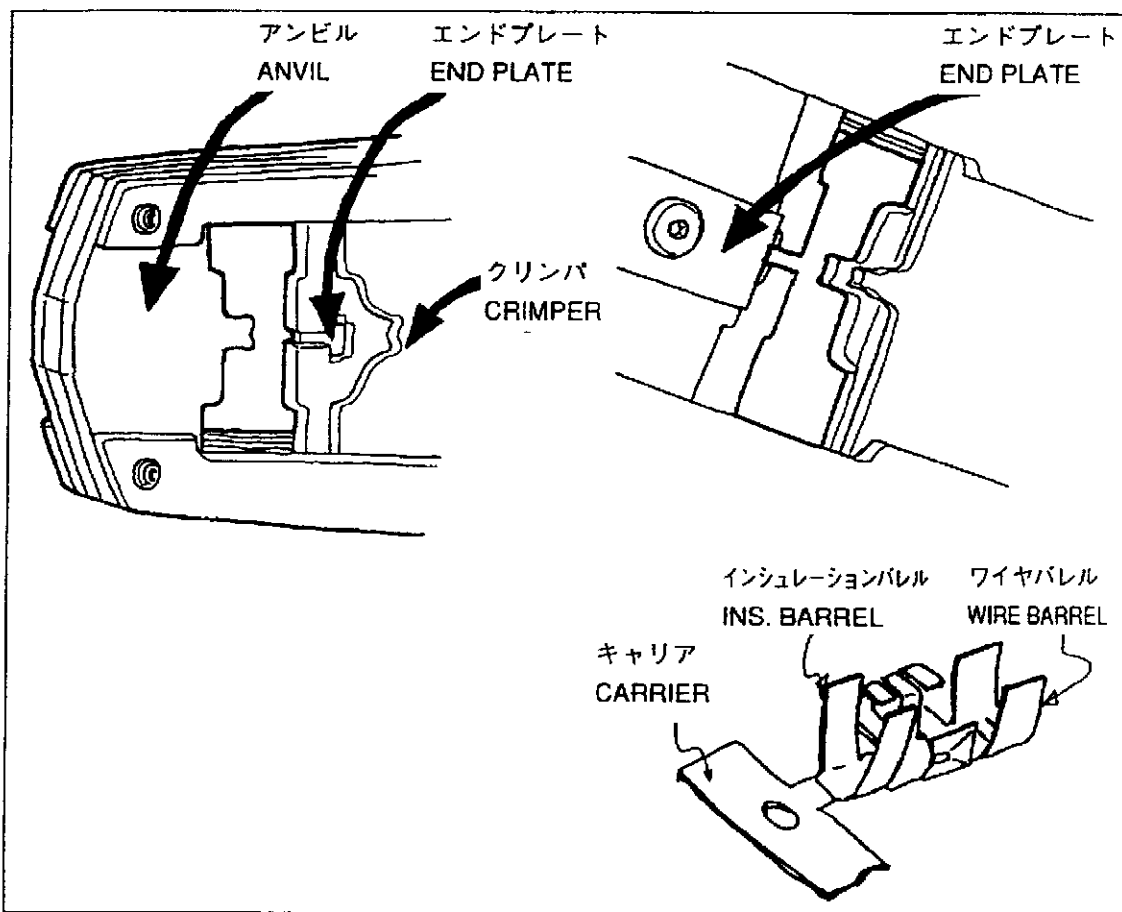


Fig. I-3

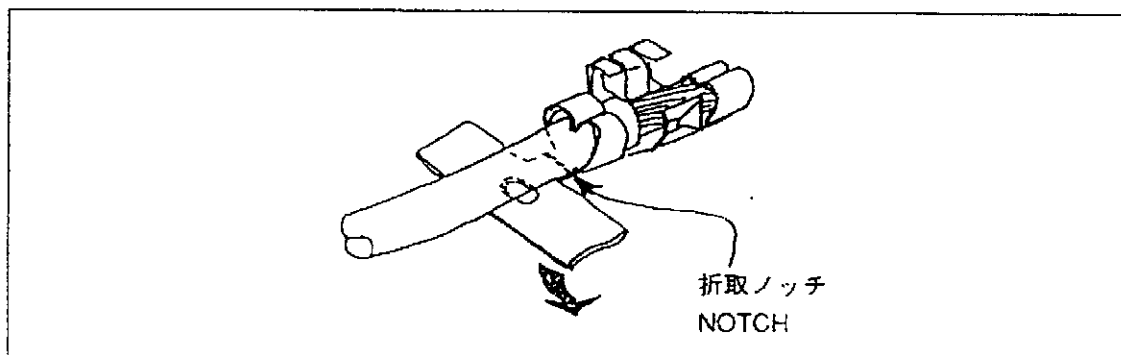


Fig. I-4

1-2 : 図の説明 (FIG.I-1~FIG.I-3)

コンタクト及び電線は、工具の正面より装着されます。電線サイズの表示も、工具の正面に有ります。

工具には、固定ダイス（アンビル）、可動ダイス（クリンバ）、ターミナルストリッパ及びラチェットリリースが付いています。

ラチェット機構により端子の完全な圧着が保証されます。ラチェットはハンドルが完全に閉まるまでは開かない様になっています。

[注意] アジャスタはむやみに再調整しないで下さい。

ラチェットリリース機構により、必要な場合は閉じたハンドルを開き、圧着をやりなおすことができます。

1-3 : 圧着の手順

FIG.I-2の表を参照し、使用する電線、端子及び圧着工具が正しい適用範囲にあるかを確認めます。

電線サイズ及び絶縁被覆径は、端子に指定された範囲内でなければなりません。電線を指示された長さまで被覆剥きします。このさい、芯線を切ったり、傷つけない様に注意してください。

端子はキャリア部をニッパでFIG.I-3の様にカットして使用します。

FIG.I-3を参照し以下の手順で圧着して下さい。

1. 正面を手前に向けて工具を持ちます。
2. 工具のハンドルを強く握り、完全に開かせてラチェットを解放します。
3. 端子のキャリア部を持ち、端子をワイヤバレルがエンドプレートに突き当たるまで挿入します。
4. 端子を保持したままラチェットが1山かかるまでハンドルを握ります。  
この際バレルを変形させない様に注意して下さい。
5. 被覆剥きされた電線をインシュレーションバレルの間を通してエンドプレートに突き当たるまで挿入します。
6. 電線が動かないように保持したままハンドルを握り、電線が動かなくなったら両手でラチェットが解放するまで強くハンドルを握ります。
7. 工具のハンドルを完全に開き、圧着された端子を取り出します。
8. FIG.I-4の様に端子のキャリア部を折り取って下さい。
9. 圧着状態は取付適用規格114-5140に従って検査して下さい。

圧着ダイスの摩耗により、コンタクトがダイスに付着するようになった場合は、クリンピングオイル (P/N 22014-1) の使用をお勧めします。

このオイルを使用しても付着が著しい場合は圧着ダイスの寿命ですので新品の工具を購入して下さい。

第2章 : 保守・検査2-1 : 日常保守

清潔で柔らかいブラシ、または柔らかいけば立たない布で異物を取り除きます。

異物を容易に取り除けない場合は監督者の指示を受けて下さい。

I-2 : DESCRIPTION (FIG.I-1~I-3)

The front of tool (wire side), into which the contact and the wire is put in.

Wire size is marked on the front surface of the tool. This tool features one fixed die (anvil), one movable die (crimper), terminal stripper, a ratchet release.

The ratchet assures full crimping of the contact. Once engaged, the handles have been FULLY closed.

[CAUTION] DO NOT RE-ADJUST THE ADJUSTER AT RANDOM.

The ratchet release enables the user to open the partially closed tool handle when necessary.

I-3 : CRIMPING PROCEDURE

Refer to the chart in FIG. I-2 and check the selected wire, contact, and crimping tool for compatibility.

Wire size and insulation diameter must be within the specified range for the contact. Strip the wire to the length indicated. Do not cut or nick the wire conductor.

Contacts should be cut to loose-piece as FIG.I-3 for use.

Refer to FIG. I-3 and proceed as follows:

1. Hold tool so FRONT is facing you.
2. Make sure ratchet is released by squeezing the tool handles and allowing them to open FULLY.
3. Hold CARRIER and insert contact until the wire barrel touch the end plate.
4. Hold contact in this position and squeeze tool handles together until 1st ratchet thread geared. Do not deform insulation or wire barrel at this moment.
5. Insert a properly stripped wire through insulation barrel until touched END PLATE.
6. Holding wire in place, squeeze tool handles together until ratchet releases. Use both hands after the wire is fixed.
7. Allow tool handles to open FULLY. Remove crimped contact from tool.
8. Break away CARRIER from the contact.(see FIG.I-4)
9. Check the conditions of crimping in accordance with AMP application specification 114-5140.

When the crimping dies are worn out, contact cling to crimping die. In this case using the crimping oil (AMP P/N 22014-1) is recommended.

In case of contact clinging even though oiled, the Hand Crimping Tool should be replaced with new one.

SECTION II : MAINTENANCE · INSPECTIONII-1 : DAILY MAINTENANCE

Remove all foreign particles with a clean, soft brush, or a clean, soft, lint-free cloth.

If foreign materials cannot be removed easily, return the tool to your supervisor.

工具の全摺動箇所や作動面にSAE#20相当の機械油を薄く塗布して下さい。油は付け過ぎない様に注意して下さい。

工具を使用しない時は、ハンドルを閉じて異物が入らないようにし、清潔で乾燥した場所に保管して下さい。

**2-2 : 定期点検**

定期点検品質管理担当者に実施して貰うのが望まれます。検査予定の記録を工具と共に保存するか、記録を工具の管理責任者に提出するなど（あるいは両方）して管理して下さい。説明をよく守って、最低月に一度は検査を行って下さい。検査の頻度は使用量、周囲の作業条件、操作者の熟練度、貴社の規定基準に基づいて決定し、以下の手順で行って下さい。

1. 塗装やプラスチック材に影響を与えない適当な市販の脱脂材に工具を（ハンドルを少し閉じて）浸すことにより、注油及び堆積被膜をすべて除去します。
2. ラチェットが開くまで工具のハンドルを閉じ、ハンドルを完全に開きます。
3. ヘッドアセンブリを特に摩耗やヒビ割や破損のあるダイスが無いかに注意して、目視にて検査します。ヘッドアセンブリの一部に損傷が有ることが判明したら、新品の工具を購入して下さい。

**2-3 : 圧着高さの検査**

この検査にはFIG.II-1に示す様な改造アンビルを付けたマイクロメータが必要です。検査は以下の手順で行います。

1. FIG.I-2を参照し圧着部ごとにコンタクト及び電線（最大サイズ）を選定します。
2. 第1章の3「圧着手順」を参照し、コンタクトを圧着します。
3. 圧着高さを測定する様に改造したマイクロメータを使用し、FIG.II-1に示されるようにしてワイヤパレルの圧着高さを測定します。

圧着高さが表に示されたものと一致したら、工具は寸法的に正しいとみなされます。

圧着高さ測定用マイクロメータの使用法の詳細については、AMP取扱説明書IS-7424を参照して下さい。

Make certain all pivot points and bearing surface are protected with a THIN coat of any good SAE#20 motor oil. Do not oil excessively. When the tool is not in use, keep the handles closed to prevent objects becoming lodged between the crimping dies, and store the tool in a clean, dry area.

**II-2 : Periodic inspection**

Regular inspection should be performed by quality control personnel. A record of inspections should be controlled with the tool.

Through recommendations call for at least one inspection a month, the inspection frequency should be based on the amount of use, ambient working condition, operator skill, and company standards. These inspections should be performed in the following sequence:

1. Remove all lubricant and accumulated oil film by immersing the tool (handles partially closed) in a suitable commercial degreaser that will not affect paint or plastic.
2. Close the tool handles until the ratchet release to allow handles to open freely.
3. Visually inspect the head assembly, emphasising on checking for worn, cracked, or broken dies. If damage on any part of the head assembly evident, replace the Hand Tool.

**II-3 : Crimp Height Inspection**

This inspection requires the use of a micrometer with a modified anvil as shown in FIG.II-1.

Proceed as follows;

1. Refer to FIG.I-2 and select a contact and a wire (max. size) for each crimp section listed in the chart.
2. Refer to paragraph I-3, CRIMPING PROCEDURE, and crimp the contact(s) accordingly.
3. Using a crimp height micrometer, measure wire barrel crimp height as shown in FIG.II-1.

If the crimp height conforms to that shown in the chart, the tool is considered dimensionally correct.

For additional information concerning the use of the crimp height micrometer, refer to AMP Instruction Sheet IS-7424.

