



KYOCERA Corporation

SPEC NUMBER. : 205-03-286

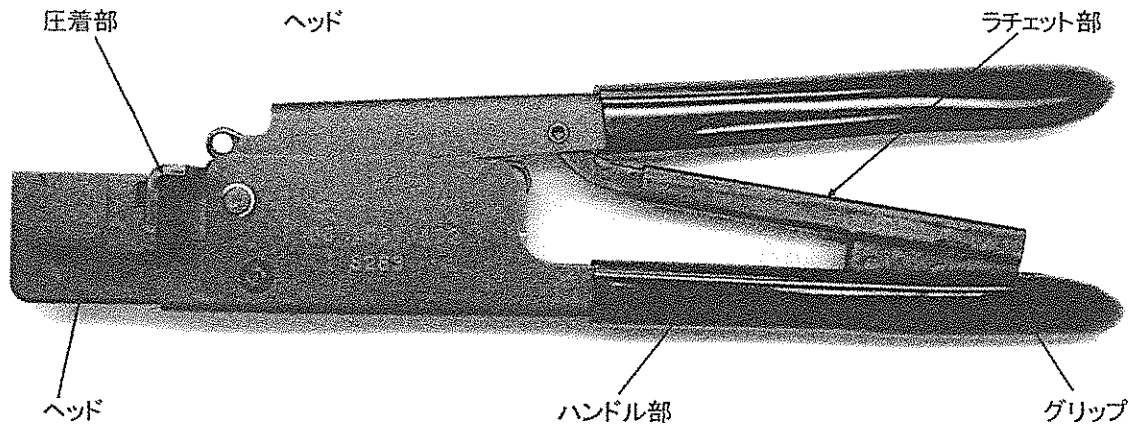
取扱説明書
INSTRUCTION MANUAL

Series **1001**

圧着工具

O	EDN-118	2014/03/19	H.Nakamura		J.Obara
NO	EDN/DCN	DATE	PREPARED	CHECK	APPROVED

■ 部品及び各部の名称



■ 基本仕様

型番	06 1001 102
重量	約420g
外形寸法	220(W) × 70(H) × 25(D)mm

■ 圧着条件

本工具により圧着したコンタクトの引張強度が下記表の規格値を満足しているかご確認ください。

圧入 ポジション	適用電線 AWG No.	クリンプ高さ(mm) 参考値		引張強度 (N)以上
		芯線	被覆	
A部	24	0.55~0.63	1.35~1.50	3.0
	26			2.0
B部	28	0.49~0.57	1.20~1.35	1.0
	30			0.5
被覆むき長さ		3.0~3.8mm		

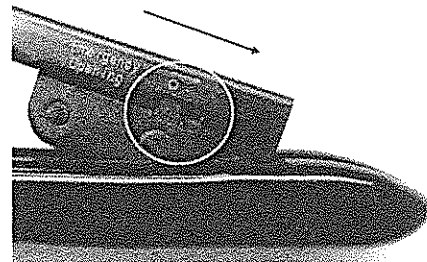
■ 適用コンタクト及び適用電線

特殊電線の使用の際には、別途ご相談願います。

適用コンタクト	適用電線			
	STYLE No.	AWG No.	芯線構成 [素線数(本)/ 素線径(mm)]	被覆外形 (mm)
60 8283 0513 XX 808	UL 1061 撚線	24	7/0.20	φ1.10
		26	7/0.16	φ0.98
		28	7/0.127	φ0.88
		30	7/0.102	φ0.80

使用上の注意

- ・コンタクトを工具に挿入したり工具から取り出す際、ケーブルストッパーやアンビル等にコンタクトを引っ掛けたりして変形しないようにしてください。
- ・電線を結束する際は、電線に余裕を持って行き、コンタクトに直接負荷が掛からないようにしてください。
- ・コンタクトの向きを間違えないようにセットしてください。
- ・工具には適正な加圧が行われるまでハンドルが開かないようにラチェット機構が備わっております。
- ・誤圧着などの緊急用としてラチェット解除レバーを図中の方向に動かすことでラチェットを解除することができます。



日常点検

- 1) 工具使用後は、歯型部にマシン油などを塗布してください。
- 2) ハンドル開閉の際、アンビルがカジリ等無く滑らかに摺動することを確認してください。
- 3) 工具の長期使用にラチェットの加圧力の低下が見られた場合、ラチェットの調整を行ってください。ラチェットの調整ネジと固定ナットを「専用工具」で緩めてラチェット調整ネジを回転させることでラチェットの外れる位置を変えることが可能です。調整後は確実にナットを締めてください。圧着を行い、適正な圧着状態であることを確認後、ご使用ください。

作業方法 1

クリンパーの選定

- 1.クリンパーには、適用電線サイズが刻印されています。
- 2.使用する電線サイズと刻印が一致しているか確認してください。
- 3.クリンパー固定ネジを緩め、クリンパーの刻印と電線サイズをを合わせてください。
- 4.クリンパーをセットする。(写真1)
AWG24-26サイズの時→ワイヤークリンパーAを下に合わせる。
AWG28-30サイズの時→ワイヤークリンパーBを下に合わせる。
- 5.スペーサをセットする。(写真2)
- 6.AWG24-26サイズの時→ワイヤークリンパーAとインスクリンパー24-26の刻印を合わせる。(写真3)
- 7.クリンパーを上方に押し付けながら固定ネジを締め付けてください。(写真4)

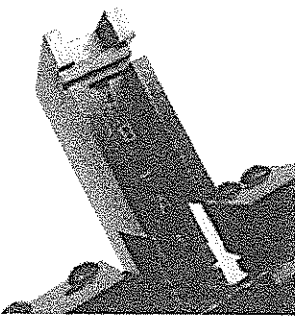


写真1 ワイヤークリンパーのセット

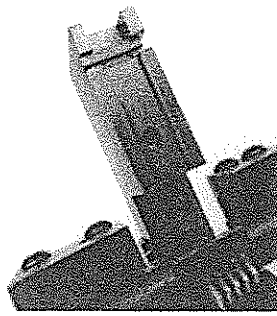


写真2 スペーサのセット

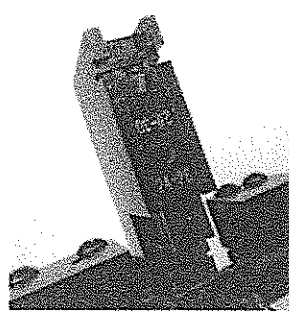


写真3 インスクリンパーのセット

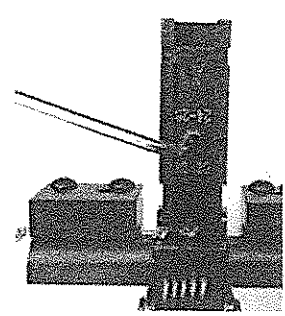
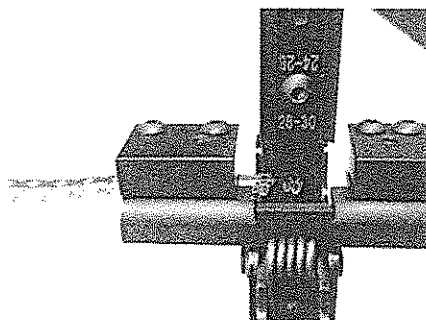


写真4 固定ネジの締め付け

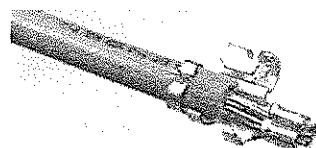
作業方法 2



ターミナルのセット

作業手順

1. 適当(20センチ程度)な長さのターミナルをガイドに挿入し、
圧着する端子を圧着位置中央に正しくセットします。
2. 正規の長さにとりすぎた電線を可動カッターに軽く突き当て
位置合わせします。
3. ハンドルをゆっくりとラチェットの外れる位置まで閉じます。
4. ハンドルを開き圧着された電線を取り出します。
5. 圧着条件表にしたがい形状を確認してください。



不良事例

不良項目	事例	原因
①圧着部形状不良 (ワイヤープラレル部)	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 おじれ 3 パレル変形		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る