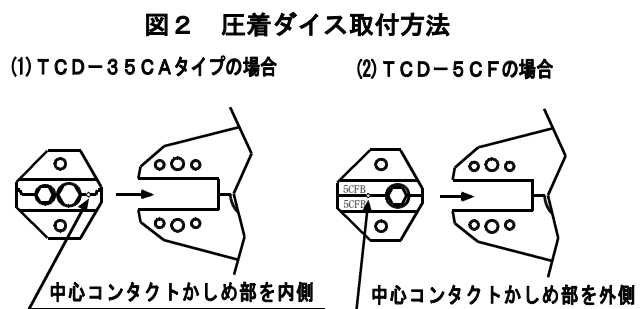
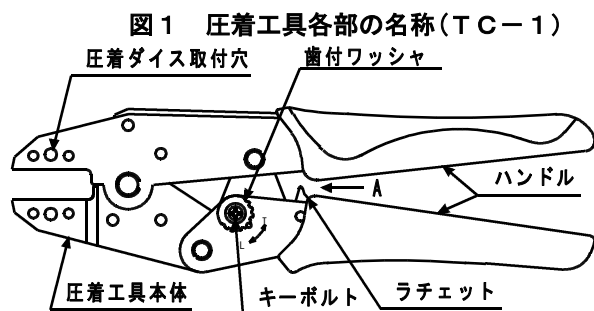


圧着工具取扱説明書

1. 各部名称



2. 圧着ダイスの取付方法

(1) コネクタに適合するダイスを選んで下さい。適合ダイスについては、当社カタログをご確認ください。

(2) 図2のように圧着ダイスを中心コンタクトかしめ部を表向きにして、圧着工具本体に取り付けます。

注: 圧着ダイスは、必ず図2の示す方向にはめて下さい。逆方向にはめると、取付穴の位置に合いません。なお、左利きの方は、圧着ダイスを裏向きに取り付けて下さい。

(3) 図1の取付穴にボルトを入れ、仮止めした後、ハンドルを握り締めて圧着ダイスをかみ合わせます。この状態でボルトをドライバで緩まない程度に締めます。

(4) ハンドルを握り、正常に動作するかどうか確認します。

3. 圧着方法

(1) 弊社コネクタの圧着は、圧着式コネクタに付属している取付法に従って圧着して下さい。なお、実際の圧着作業では、コネクタを確実に圧着するためにラチェットが外れた後も強く握って下さい。

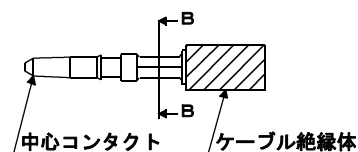
(2) 中心コンタクトが十分に圧着されているかどうかを確認するため、図3のように圧着部のほぼ中央部（中心コンタクトのつばの内側から1~2mm）のポイントで、バリを取り除いた後、2方向から圧着後の寸法aとb（クリンプ高さ）を測り、その平均値が規定値内であることを確認して下さい。クリンプ高さの規定値については、各コネクタの取扱説明書、もしくは当社カタログにてご確認ください。

クリンプ高さが規定値より大きい場合は、項4. 保守(2)に従って、調節して下さい。

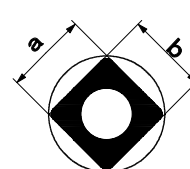
(3) 圧着の途中で圧着工具を外したい場合は、ハンドルを軽く握りながら、ラチェットを矢印Aの方向に押しと緩みます。

備考 各コネクタの適合ケーブルは、取扱説明書もしくは当社カタログにてご確認ください。

図3 クリンプ高さ



B-B断面図



$$\text{クリンプ高さ} = (a+b)/2$$

4. 保守

(1) 工具の軸や可動部に、油を適量差して下さい。

(2) 定期的クリンプ高さの測定を薦めます。圧着ダイスの摩耗や主軸のガタにより、クリンプ高さが大きくなる場合があります。このような症状が起きたら、直ちに次の方法に従って工具を調整します。

1. ラチェットを矢印Aの方向に押し、ハンドルがいちばん開いた状態にします。

2. キーボルトをドライバで緩めます。

3. ワッシャと歯付ワッシャを外します。このとき、ピンが歯付ワッシャの何段目で止まっているかを確認しておきます。

4. 歯付ワッシャが付いていた軸を左回り(T側)に回して、歯付ワッシャを1段または2段数字の大きい方に取り付けられるようにします。

5. 歯付ワッシャ、ワッシャおよびボルトを取り付けます。このとき、ピンは歯付ワッシャを外したときよりも1段または2段数字の大きい方へずれていることを確認します。

6. ハンドルを握り、正しく動作するかを確認し、中心コンタクトのクリンプ高さが規定値内になることを確認します。

カナレ電気株式会社

URL <http://www.canare.co.jp>

M063 2020.01