

DDK Ltd.

CE01-#12X-C1コンタクト圧着工具

取扱説明書

357J-12725

発行日: 1991年 11月 5日

資料番号: TC-191

栃木県真岡市後山町14番地
第一電子工業株式会社 生産技術部
TEL (0285) 82-9560

改 版	年 月 日	改版No.
A	1992.10.21	3515
B	1994.6.29	GEH-021
C	1997.10.15	GEH-220
D	1997.12.9	GEH-223
E	2012.10.23	T-3297

第一電子工業 (株)

目 次

	頁
1. 概説	2
2. 仕様	2
3. 各部名称	2
4. 圧着準備	3~4
5. 圧着作業	5~8
6. 管理項目	7~8
7. メンテナンス	8

1. 概説

本工具は、予め外被むきした電線とコンタクトを圧着する手動工具です。
ラチェット機構が付いているので、安定した圧着ができます。

2. 仕様

2-1. 適用電線、適用コンタクト

表-1

適用電線	適用コンタクト
AWG #12~16	CE01-#12P-C1
	CE01-#12S-C1

2-2. 工具品名

表-2

工具一式品名	工具品名
357J-12725 (#12コンタクト外用ハドラー一式)	357J-12810 (#12用ハドラー)
	※357J-12723-X (#12用検査ゲージ)
	357J-12611 (#12用ロケータ)

※ 357J-12723-Xの詳細は、8/8頁 表-4を参照して下さい。

3. 各部名称

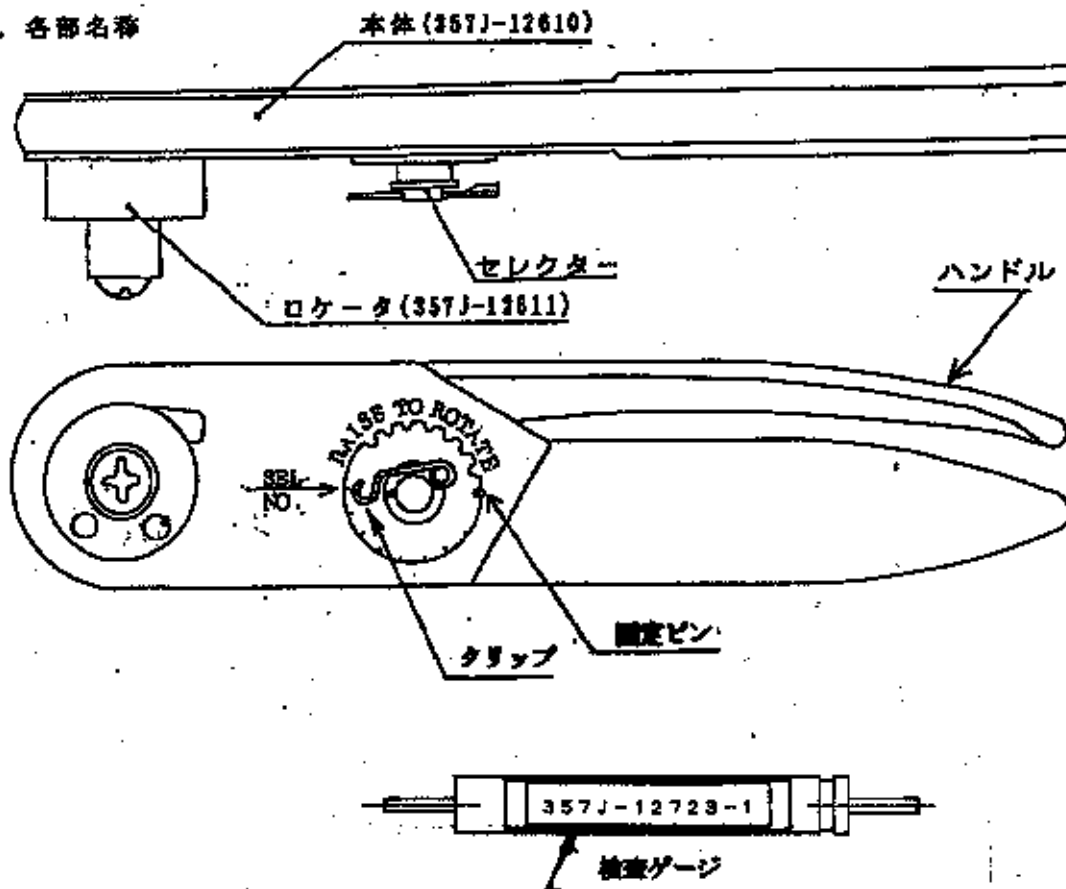


図-1

4. 圧着準備

1) 電線外被むき

電線を表-3の寸法で外被むきを行ってください。

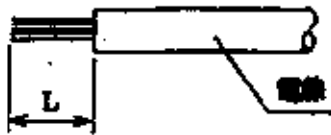


図-2

表-3

AWG#	外被むき長さL
AWG# 12~16	9~10mm

2) ロケータのセット (357J-12811)

- ① CE01-#12P-C1コンタクトの時の圧着を行う場合には、
図-3の様にストッパーの向きに注意しながら組立ててください。

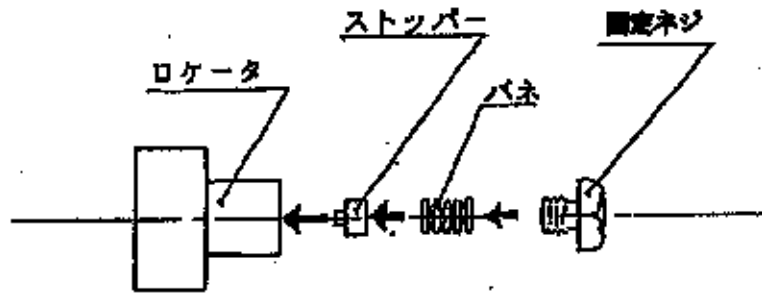


図-3

- ② CE01-#12S-C1コンタクトの時の圧着を行う場合には、
図-4の様にストッパーの向きに注意しながら組立ててください。

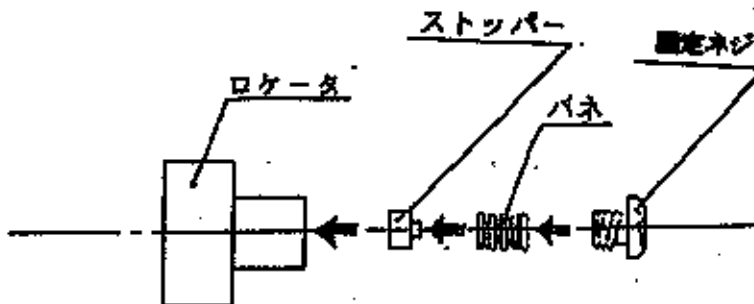


図-4

注) ストッパーのセットを間違えると、圧着不良になります。

- 3) ロケータ取付け
 ハンドツール本体にロケータを突き当てて、ネジ（2本）で締め付けて下さい。
 (図-5参照)

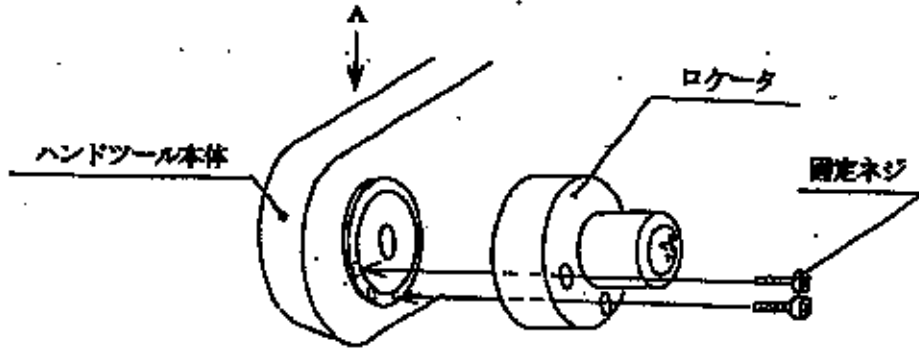


図-5

- 4) セレクターNo. セット
 圧着する電線サイズとセレクターのワイヤーサイズを合わせて下さい。
 セレクターは、クリップをはずしてセレクターノブを引っ張りながら回転させます。
 (図-6参照)

例) AWG#18

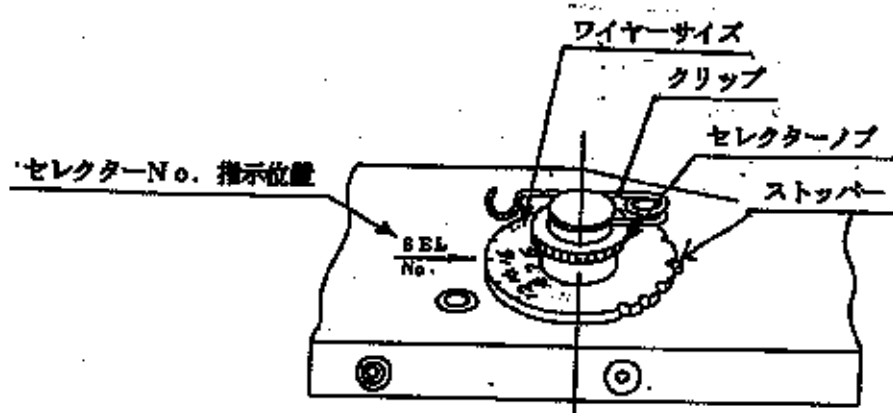


図-6

5. 圧着作業

1) ハンドルの開放

ハンドルをラチェットが外れるまで締め付けると、ハンドルが自動的に戻り、開放状態となります。(図-7参照)

注) ハンドル未開放のままでは、コンタクトの挿入ができません。

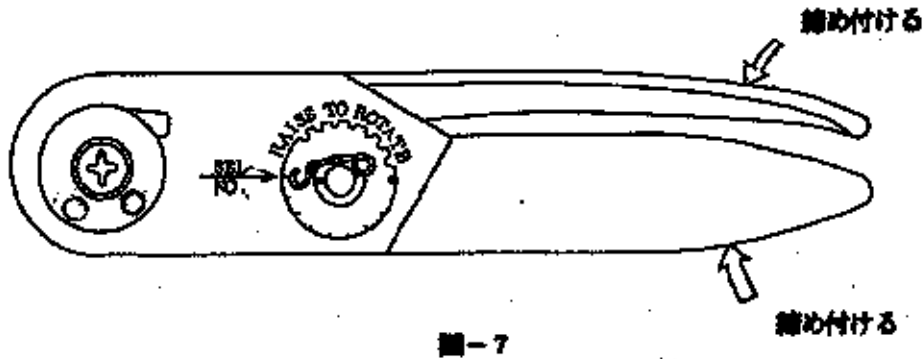


図-7

2) コンタクトのセット

コンタクトを 図-8 の向きにして圧着部孔に挿入して下さい。

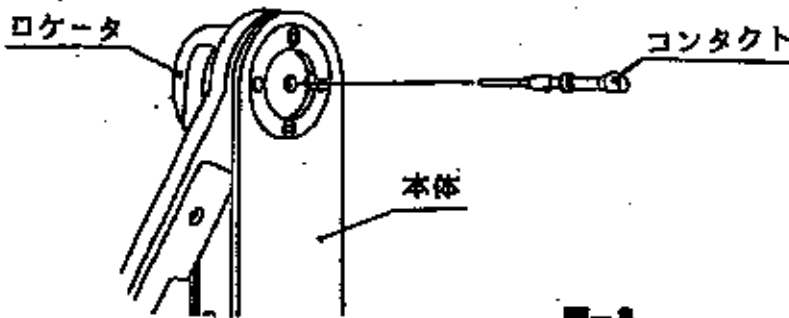


図-8

3) 電線の挿入

4項で準備した電線を、コンタクトの圧着部から芯線が出ない様にしながら挿入して下さい。(図-9参照)

注) 芯線の乱れは、矯正してから挿入して下さい。

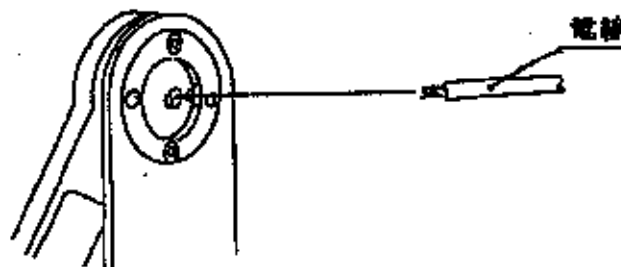


図-9

4) 圧着

挿入した電線が抜けない様に、軽く押しながらハンドルを徐々に締め付けます。ラチェットが外れるまで締め付けて下さい。ラチェットが外れたら圧着は完了です。(圖-10・11参照)

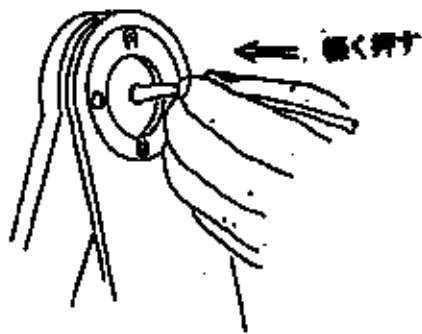


圖-10

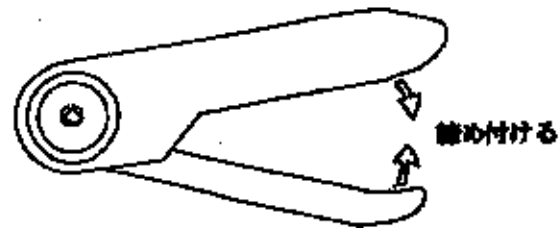


圖-11

5) コンタクト取り出し

ハンドルが自動的に戻っていますので、電線を引っ張ると取り出すことが出来ます。(圖-12参照)

注) ハンドルが完全に開いていないと、コンタクトは取り出せません。

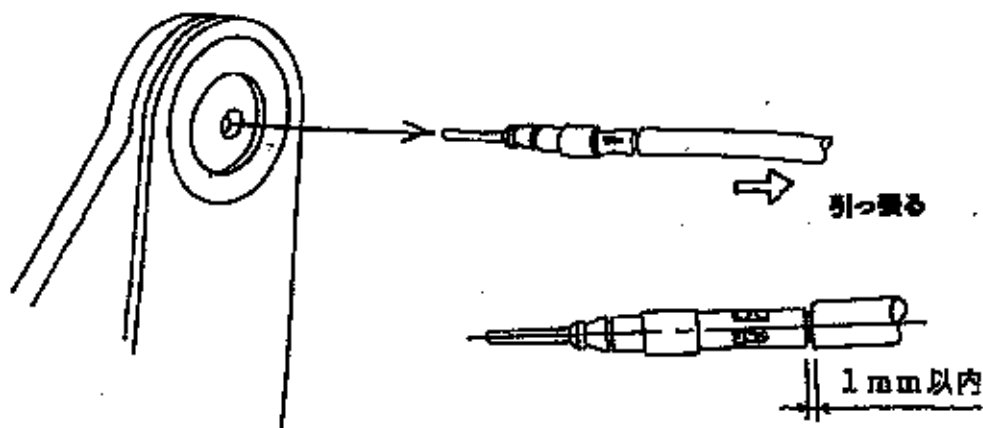


圖-12

6. 管理項目

6-1 外觀チェック

圧着不良品の判定基準

- ・コンタクトの槽部穴から見て、芯線が見えてコンタクトと外被むき出し端面の間が、1mm以上ある時。
(むき出しが長い 図-13参照)
- ・コンタクトの槽部穴から見て、芯線が見えない時。
(挿入不足 図-14参照)
- ・コンタクトの外に芯線が出ている時。
(電線の挿入ミス 図-15参照)

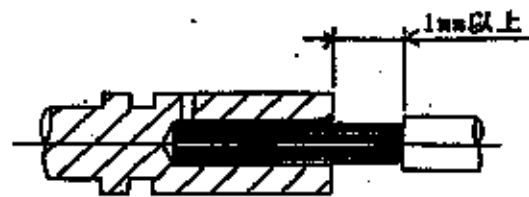
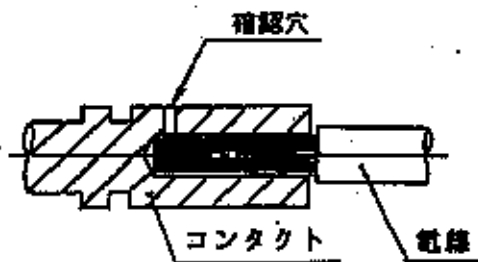


図-13



良品



図-14

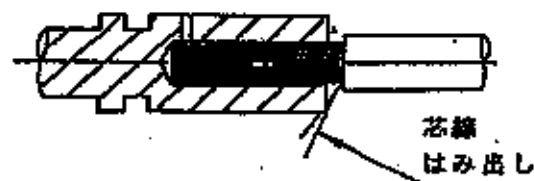


図-15

不良品

6-2 工具の検査

- 1) ハンドルを締め付けた状態で保持して下さい。
- 2) セレクターNo. に適合した検査ゲージを、圧着パンチの間に入れて下記項目を確認して下さい。(図-16・表-4参照)

注意) ゲージは圧着しないで下さい。

- ・検査ゲージの "GO" は通過すること。
- ・検査ゲージの "NO GO" (溝側) は通過しないこと。

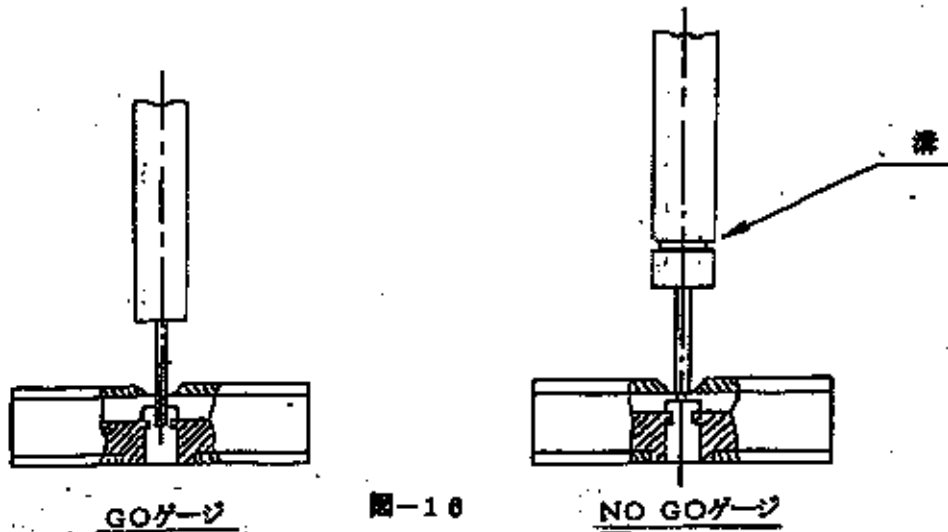


表-4 検査ゲージ・セレクタNo. 適合表

一式品名	部品番号	セレクタNo.	電線サイズ
957J-12723	857J-12723-1	6	AWG#16
	857J-12723-2	7	AWG#14
	357J-12723-3	8	AWG#12

7. メンテナンス

- ・保証期間は一年間です。
- ・故障の際は、弊社にて修理いたしますのでハンドツールごと営業に渡して下さい。