

DDK Ltd.

CE01-#8X-CXコンタクト圧着工具取扱説明書

357J-12605

発行日：1991年11月15日

資料番号：TC-192

栃木県真岡市松山町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 N o .
A	1993. 1.28	3 5 9 1

第一電子工業(株)

目 次

	頁
1. 概説	2
2. 適用電線、適用コンタクト、工具構成表	2
3. 各部名称	2
4. 圧着準備	3
5. 圧着作業	4
6. 管理項目	6
7. メンテナンス	7

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出来ます。

2. 適用電線、適用コンタクト、工具構成表

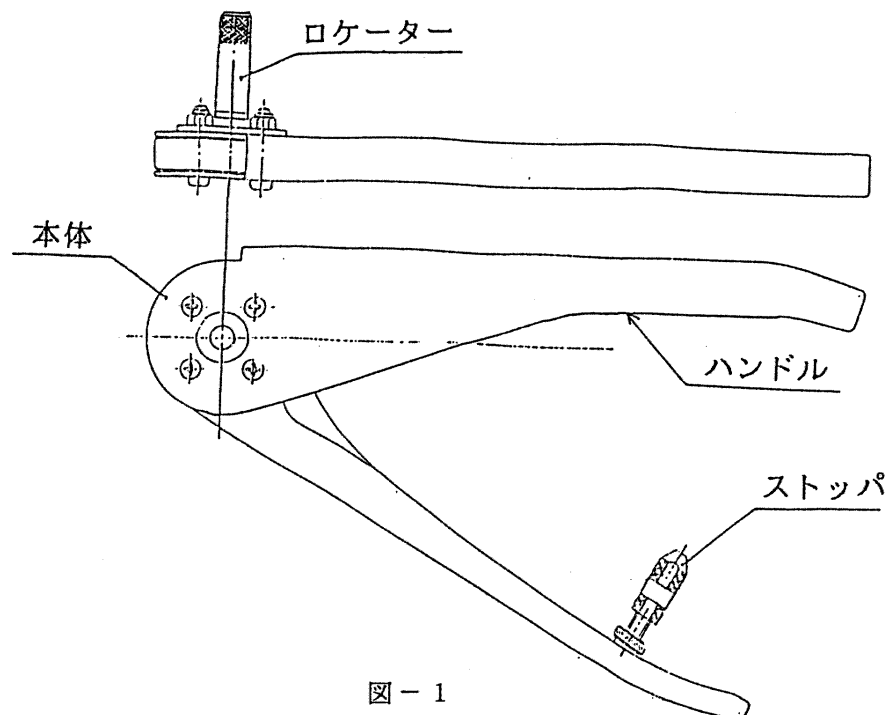
工具品名	適用電線	適用コンタクト
357J-12605	AWG#8~10	CE01-#8P-C1
		CE01-#8S-C1
	AWG#10~12	CE01-#8P-C2
		CE01-#8S-C2

工具構成表

セット品名	個別品名	備考
357J-12605	357J-12724	#8用検査ゲージ
	357J-12606	ロケータ
	357J-12607	#8, C1コンタクト用ストップ
	357J-12608	#8, C2コンタクト用ストップ

※ハンドツール本体は単品販売しない為、本体はセットに含む。

3. 各部名称



4. 圧着準備

1) 電線外被むき

電線を表-1の寸法で外被むきを行って下さい。

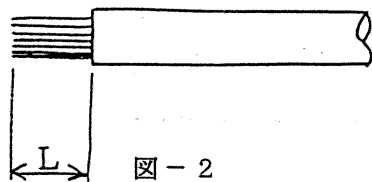
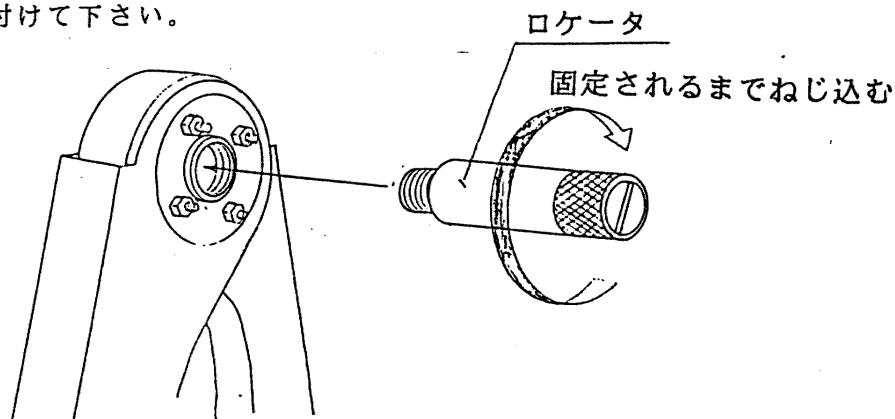


表-1

AWG #	外被むき長さ L
AWG # 8~12	10~11mm

2) ロケータのセット

図-3の様にハンドツール本体にロケータを右に回して固定される所まで締め付けて下さい。



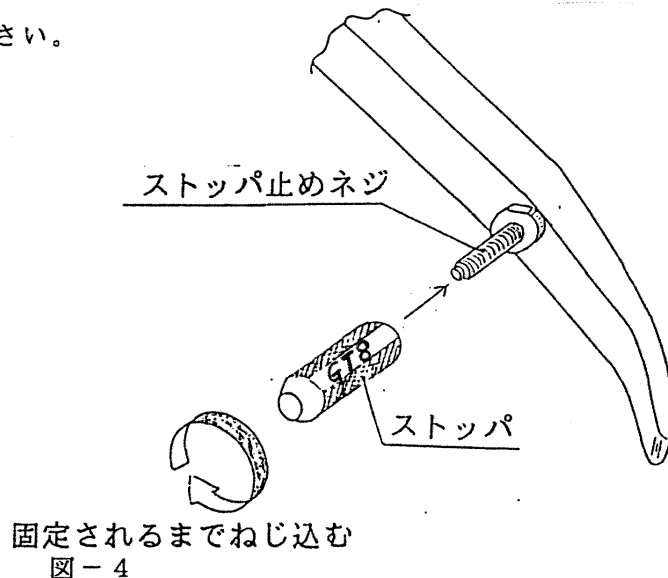
3) ストッパーのセット

① 圧着するコンタクトに合わせて、表-2より選択して下さい。

表-2

コンタクト品名	ストッパー品名	刻印
CE01-#8X-C1	357J-12607	GT8
CE01-#8X-C2	357J-12608	8

② ①で選択したストッパーを図-4の様に右に回して固定される所まで締め付けて下さい。



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は自動的に戻り、開放状態となります。(図-5参照)

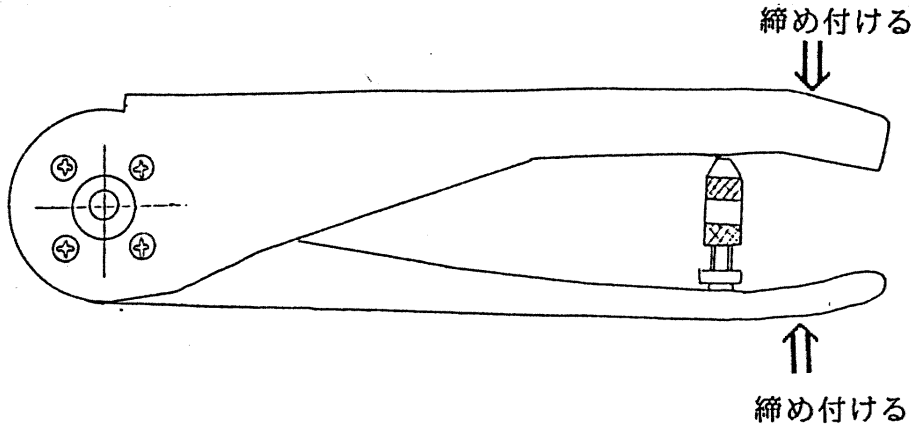


図-5

2) コンタクトのセット

コンタクトを図-6の向きにして圧着部孔に挿入して下さい。

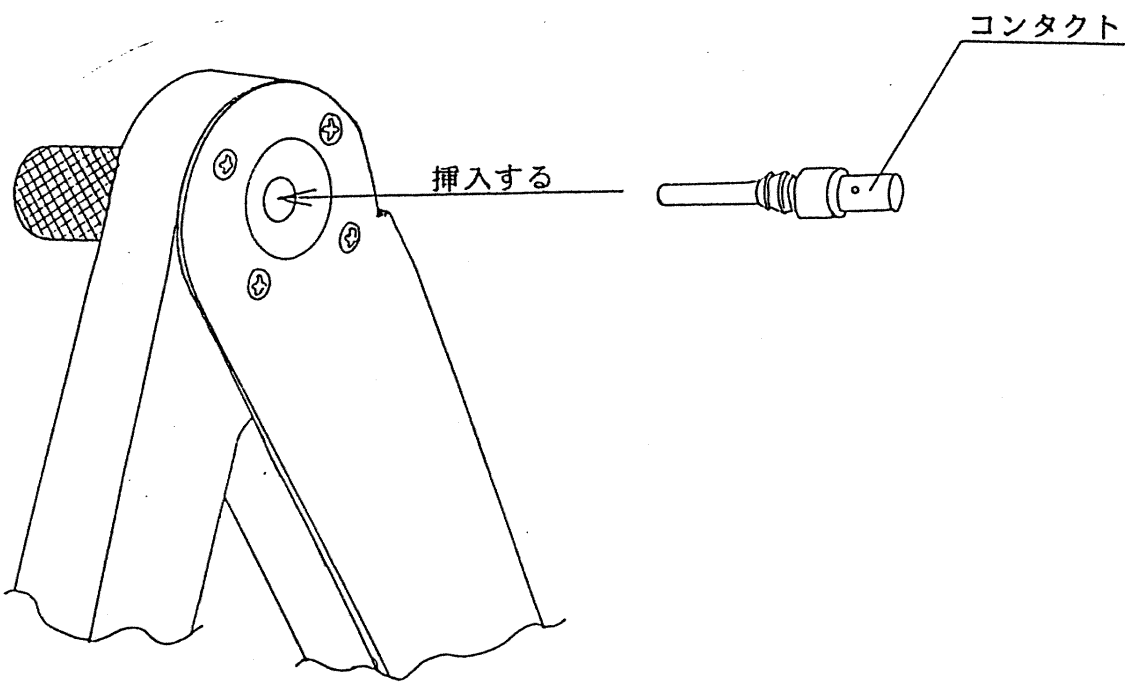


図-6

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ながら挿入して下さい。(図-7参照)

注) 芯線の乱れは、矯正してから挿入して下さい。

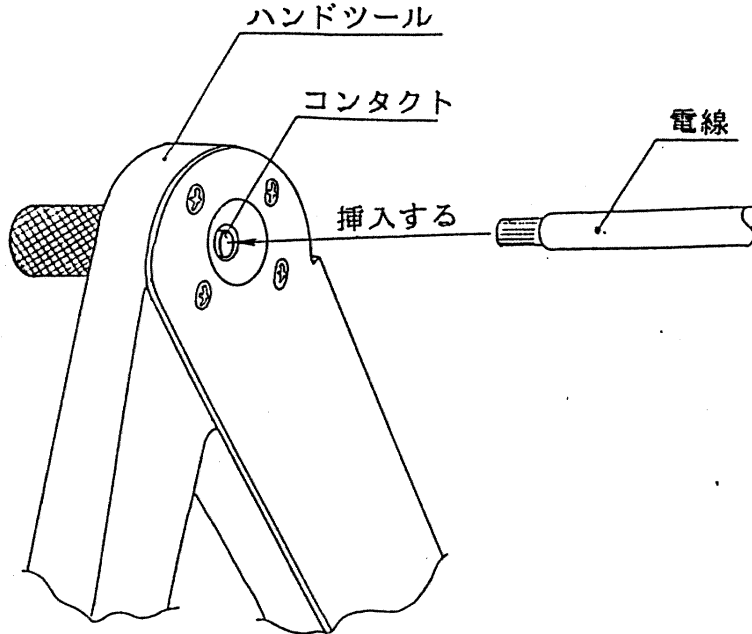


図-7

4) 圧着

挿入した電線が抜けぬ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接は完了です。(図-8参照)

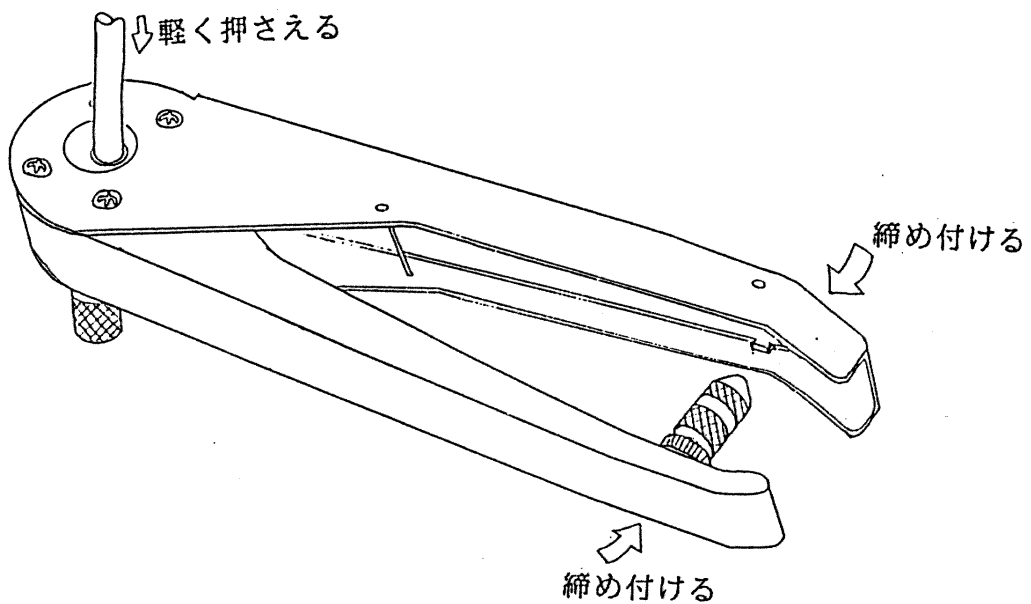


図-8

5) コンタクト取り外し

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。(図-9参照)

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。

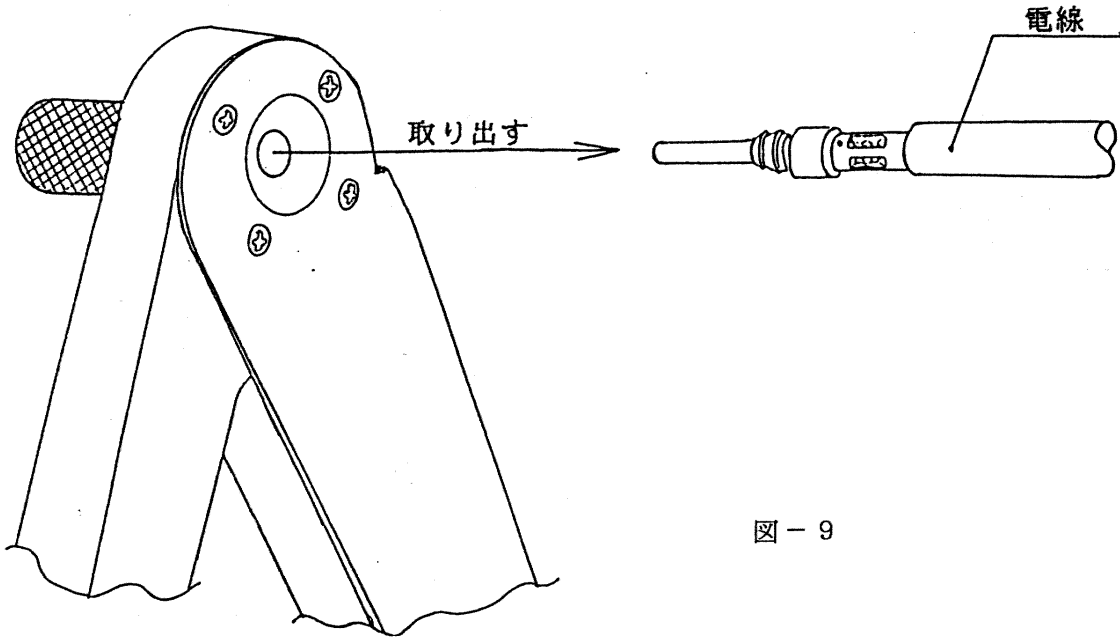


図-9

6. 管理項目

6-1 外観チェック

圧着不良品の判定規準

- ・コンタクトの確認穴から見て、芯線が見えない時
(挿入不足、図-10参照)
- ・コンタクトの確認穴から見て、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-11参照)
- ・コンタクトの外に芯線が出ている時
(電線の挿入ミス、図-12参照)

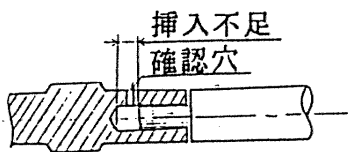


図-10

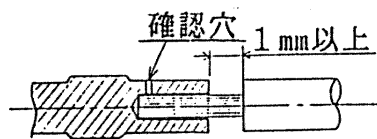


図-11

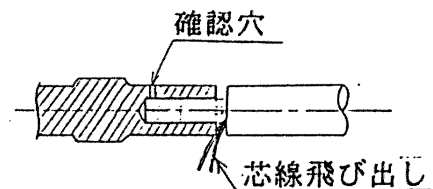


図-12

6-2 工具の検査

- 1) “8”と刻印されたストッパ(357J-12608)をストッパ止めネジに右に回して固定されるまで締め付けて下さい。(図-13参照)

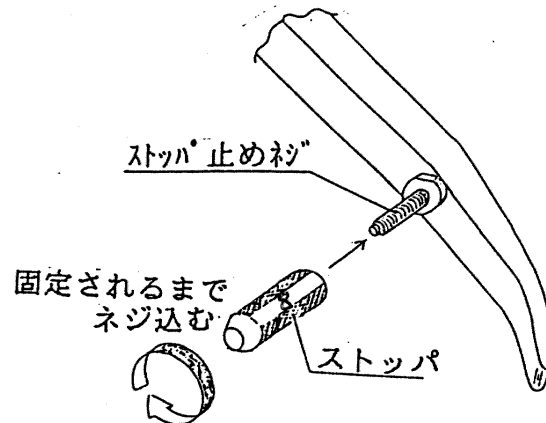
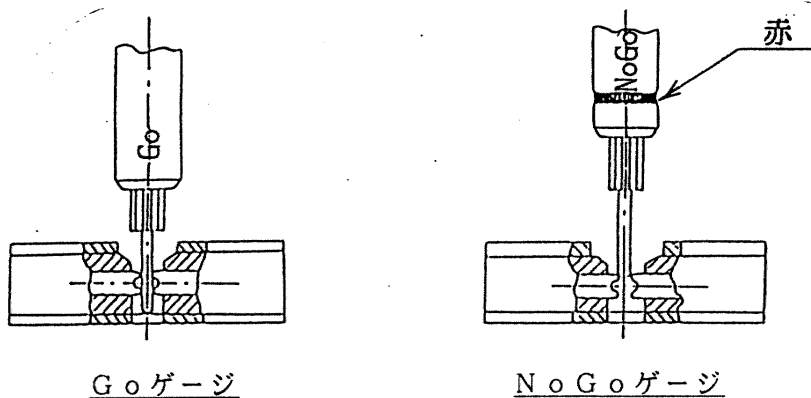


図-13

- 2) ハンドルを締め付けてストッパーが突き当たった状態で、検査用ピンゲージを圧着爪の間に入れて次のことを確認して下さい。(図-14参照)
- ・ゲージの“Go”は通過すること。
 - ・ゲージの“NoGo”は通過しないこと。



Goゲージ

NoGoゲージ

図-14

ゲージの仕様 (公差±0.01)		
部品番号	Go側	NoGo側
357J-12724	φ1.78	φ1.89

注) ・“GT8”と刻印されたストッパは、“8”のストッパで代用しておりますので検査は不要です。

・ピンゲージは圧着しないで下さい。

※工具の検査は、圧着作業前と圧着完了後必ず行って下さい。

7. メンテナンス

- ・保証は1年間です。
- ・故障の際は、弊社にて修正を行いますのでハンドツールごと営業に渡して下さい。