

DDK Ltd.

CE01-#16×-××××コンタクト圧着工具

取扱い説明書

3 5 7 J-1 3 4 1 1

3 5 7 J-1 3 4 1 2

発行日：1993年 3月 5日

資料番号：TC-225

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 NO.
A	1993.10. 6	3 7 3 8
B	1993.11. 2	3 7 4 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	2
3. 各部名称	2
4. 圧着準備	3
5. 圧着作業	3
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できます。

2. 適用電線、適用コンタクト

表-1

工具品名	適用コンタクト	適用電線		
		サイズ	被覆外径	芯線断面積
357J-13411	CE01-#16P-1620	AWG16~20	φ3.8以下	0.5~1.25mm ²
	CE01-#16S-1620			
357J-13412	CE01-#16P-2024	AWG20~24	φ3.8以下	0.2~0.5mm ²
	CE01-#16S-2024			

3. 各部名称

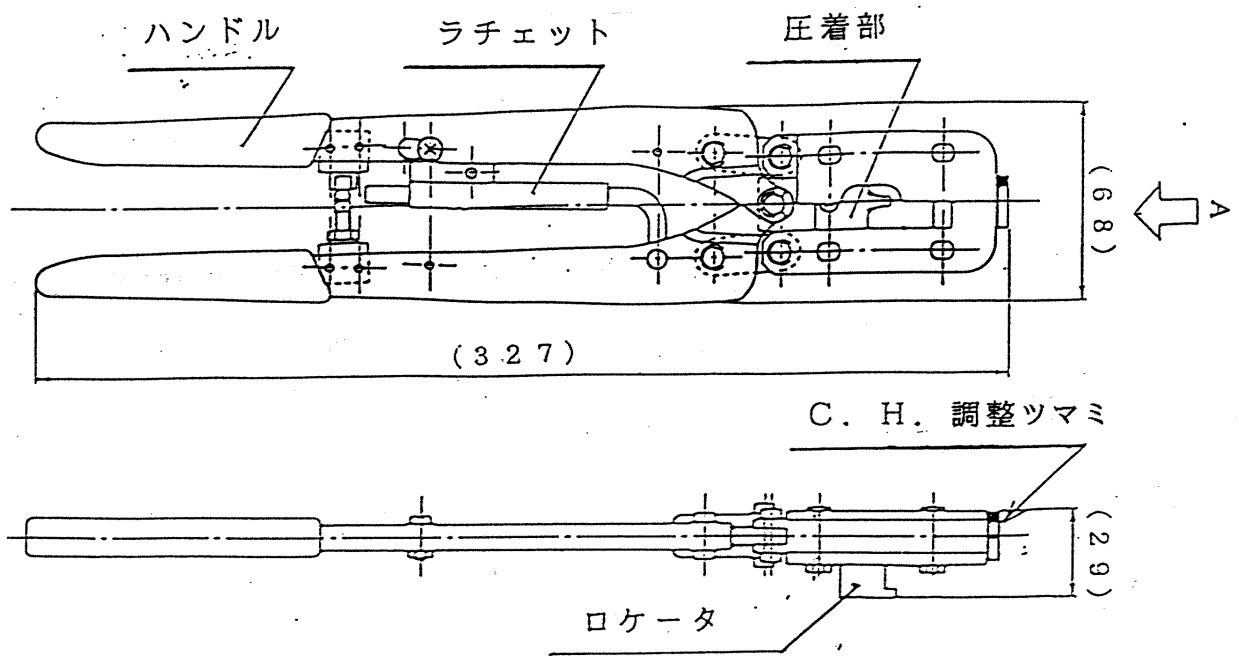


図-1

・ A 矢視図

1) 357J-13411

2) 357J-13412

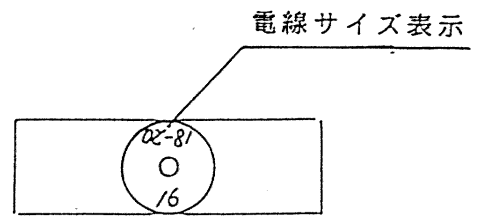


図-1-1

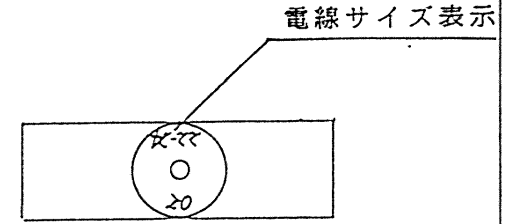


図-1-2

4. 圧着準備

電線を表-2の寸法で外被むきを行って下さい。(図-2参照)

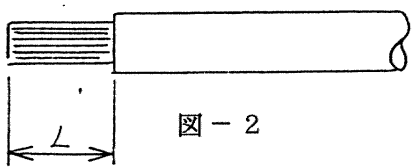


図-2

表-2

使用コンタクト	AWG#	外被むき長さ Lmm
CE01-#16P-1620	AWG#20~16	4.0~5.0
CE01-#16S-1620		
CE01-#16P-2024	AWG#24~20	
CE01-#16S-2024		

注) 芯線切れや傷がないことを確認して下さい。

芯線乱れは矯正しておいて下さい。

コンタクトがリール状の時はコンタクトを変形させない様、注意しながらばらして下さい。

5. 圧着作業

1) クリンプハイト (C. H.) 設定

圧着工具を使用する前に、下記の手順に従ってC. H. の設定を行って下さい。

1. 圧着工具のハンドルを開放させます。(図-3参照)
2. 表-3を参照し、C. H. 調整ツマミの設定を行って下さい。

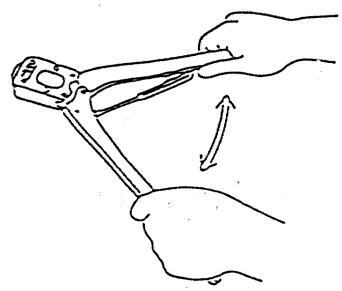


図-3

表-3

工具品名	電線サイズ表示	適用電線
357J-13411	1 6	AWG#16
	1 8 - 2 0	AWG#18
		AWG#20
357J-13412	2 0	AWG#20
	2 2 - 2 4	AWG#22
		AWG#24

3. C. H. 調整ツマミを下に押し付けながら回します。(図-4参照)

4. コンタクト挿入側に、使用する電線サイズ表示を合わせます。

ex. CE01-#16X-1620 AWG16の時 (図-4, 5参照)

押し付けながら回す

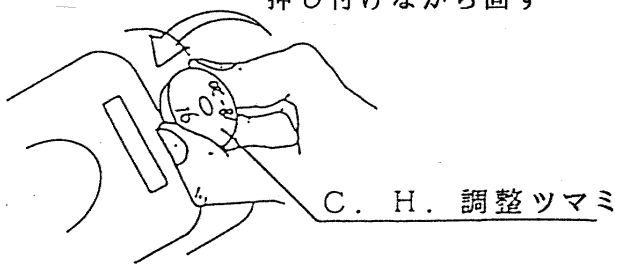


図-4

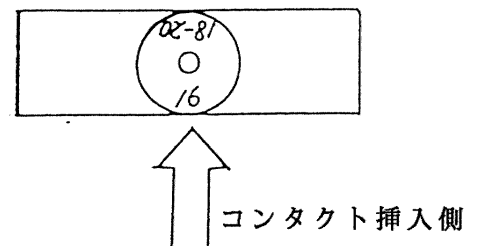


図-5

2) 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、ハンドルがフリー状態となります。

注) 開放後、ハンドルが固定されていないので手で開いて保持して下さい。

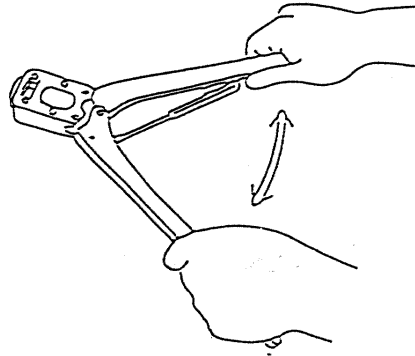


図-6

3) コンタクトのセット

コンタクトを図-7、8の様な向きにして、コンタクト先端をロケータの穴の中に入れて下さい。平行開口部が上を向く様セットして下さい。(図-9参照)

注) コンタクトをセットしている間、ハンドルを手で開いて保持して下さい。

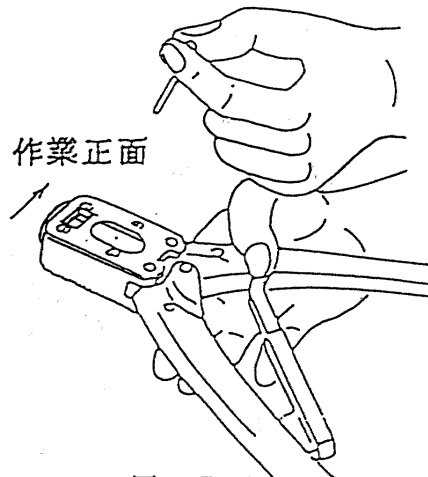


図-7

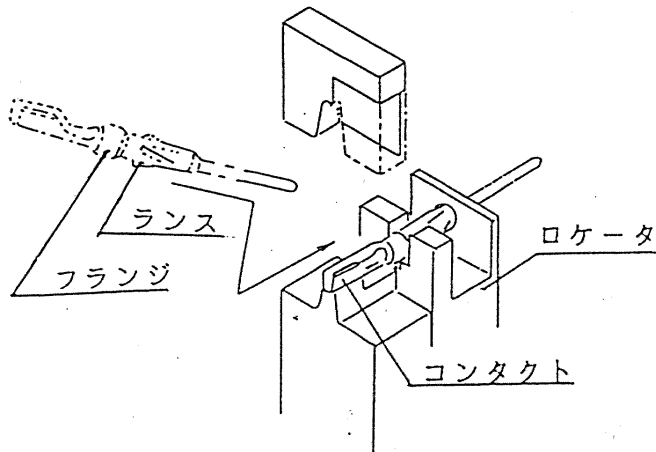


図-8

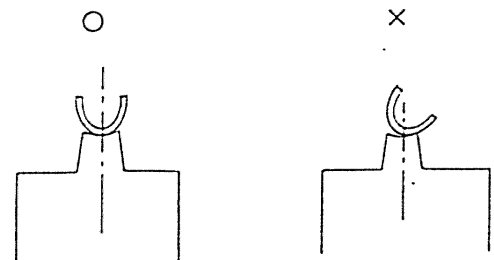


図-9

4) 電線の挿入

4項で準備した電線の先端を電線ストッパに突き当てて下さい。(図-10参照)

注) 電線を電線ストッパに強く当て過ぎると、電線が曲がり、圧着不良の原因になります。芯線乱れは、矯正してから挿入して下さい。

電線を挿入する時もハンドルを手で開いて保持して下さい。

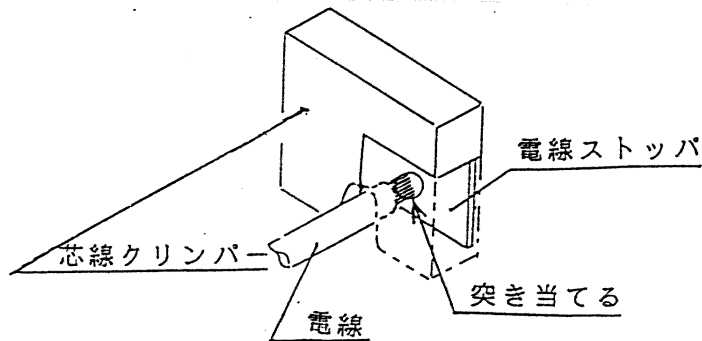


図-10

5) 圧着

挿入した電線とコンタクトがずれない様にしながら、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。これで圧着は完了です。

(図-11、12参照)

注) 圧着終了後もハンドルを手で開いて下さい。

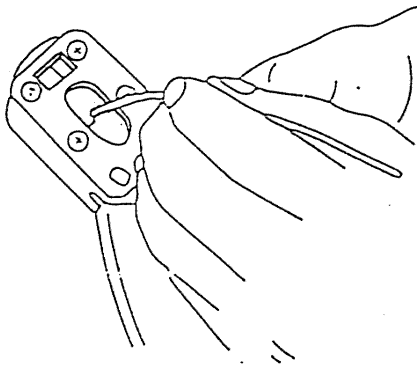


図-11

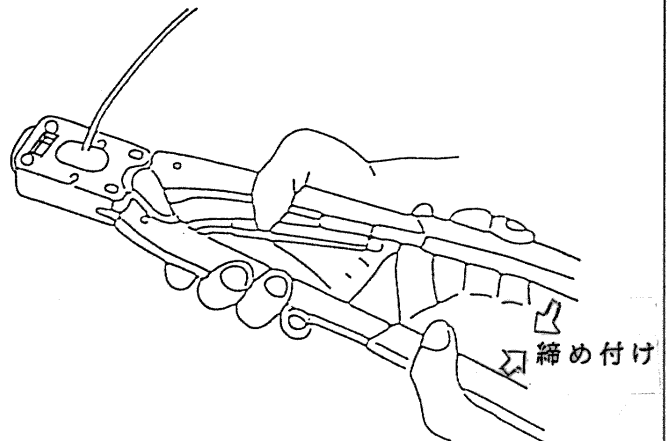


図-12

6) コンタクト取り出し

ハンドルが開放されている状態で、ランスがロケータに当たらない様に電線を持ち上げて取り出して下さい。

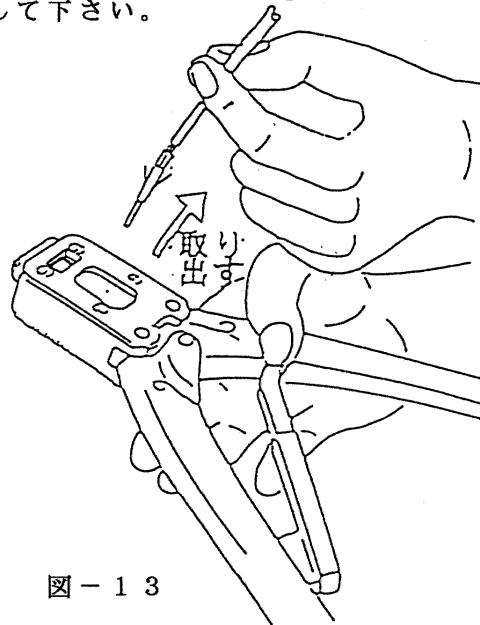


図-13

6. 管理項目

6-1 外観チェック

圧着不良品の判定基準

- ・芯線先端が芯線バレルより出していないもの。(図-14参照)
- ・外被が芯線バレル内に挿入されているもの。(図-15参照)
- ・芯線がバレルからはみ出ているもの。(図-16参照)

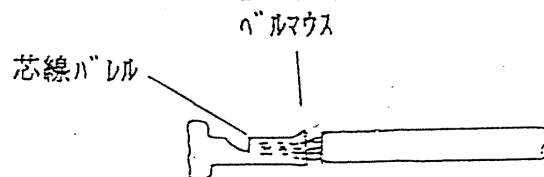


図-14

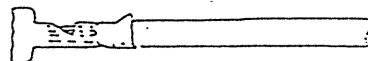


図-15

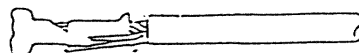
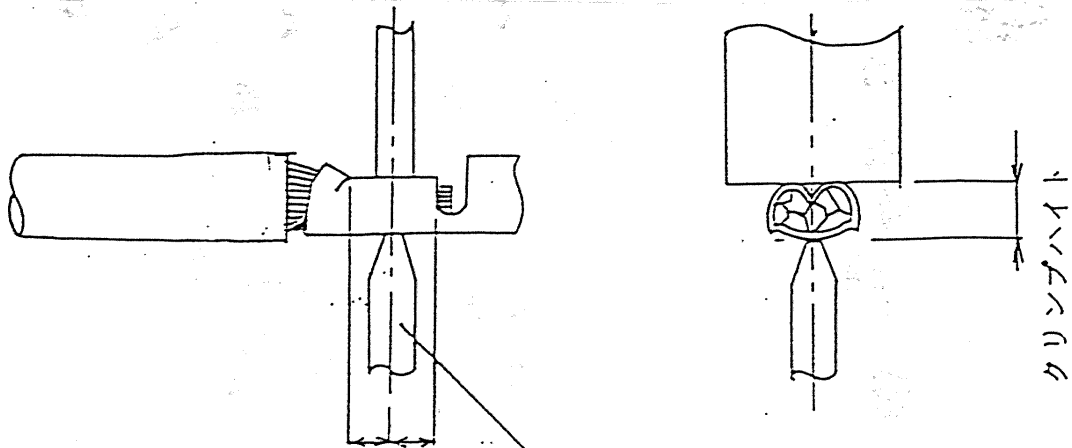


図-16

6-2 クリンプハイト測定

1) クリンプハイトの測定位置

※ 測定は、ブレードポイントマイクロを使用して下さい。



マイクロメーター（ブレードポイントマイクロ）
（ベルマウスを除いたパレルのほぼ中央で測る）

図-17

2) クリンプハイト規格

表-4

コンタクト品名	電線サイズ表示	検査基準クリンプハイト(mm)
CE01-#16P-1620	16	1.31±0.04
CE01-#16S-1620	18-20	1.18±0.04
CE01-#16P-2024	20	1.10±0.04
CE01-#16S-2024	22-24	0.97±0.04

7. メンテナンス

- ・保証期間は1年間です。
- ・故障の際、弊社にて修理を行いますので、ハンドツールごと営業に渡して下さい。