

DDK Ltd.

CE01-#20×-C×コネクタ圧着工具取扱い説明書

357J-13413

357J-13414

発行日：1993年10月5日

資料番号：TC-228

改版	年 月 日	改版 No.
A	1993.11.2	3741
B	1999.8.23	GKH-283

栃木県真岡市松山町14番地  
第一電子工業株式会社 技術開発部  
TEL (0285) 82-9560

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 .....	3~5
6. 管理項目 .....	6
7. メンテナンス .....	7

1. 概説

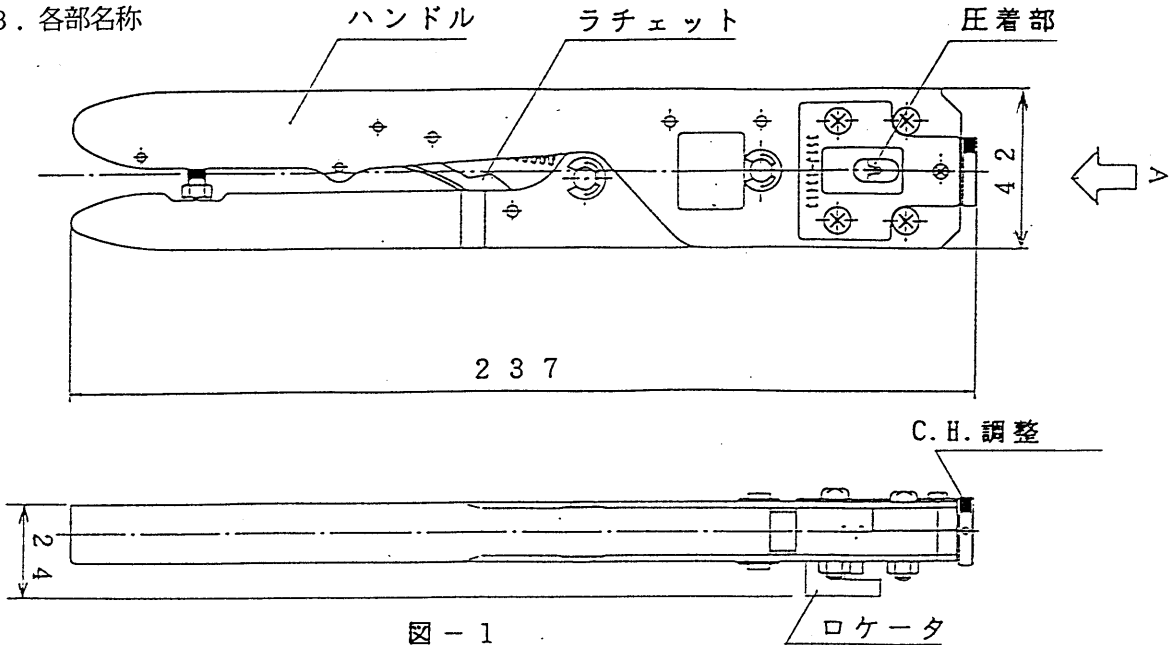
本工具は、予め外被剥きした電線とコンタクトを圧着する手動工具です。ラチェット機構が付いているので安定した圧着ができます。

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-13413	CE01-#20P-C1	AWG18~22	φ2.3以下	0.3~0.75mm <sup>2</sup>
	CE01-#20S-C1			
357J-13414	CE01-#20P-C2	AWG22	φ1.4~1.7	0.3mm <sup>2</sup>
	CE01-#20S-C2	AWG24~26	φ1.2~1.5	0.13~0.2mm <sup>2</sup>

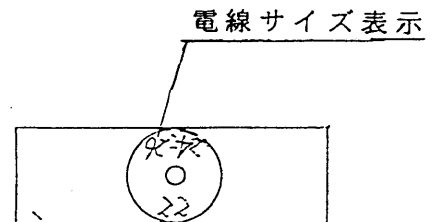
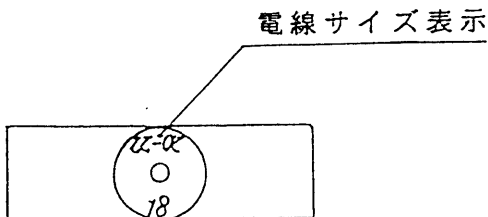
3. 各部名称



A矢視図

1) 357J-13413

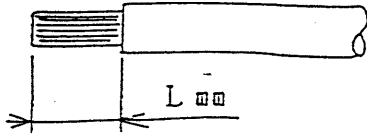
2) 357J-13414



4. 圧着準備

電線を表-2の寸法で外被剥きを行ってください。(図-2参照)

表-2



適用コネクタ	AWG#	外被剥き出し長(Lmm)
CE01-#20P-C1	18~22	4.3~5.3mm
CE01-#20S-C1		
CE01-#20P-C2	22~26	2.5~3.3mm
CE01-#20S-C2		

図-2

- 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。  
 ・コネクタがリール状の時は、コネクタを変形させない様注意しながらして下さい。

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.の設定を行ってください。

- 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ください。
  - (1) 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)
  - (2) コネクタ挿入側に、使用する電線サイズ表示を合わせます。(図-4, 5参照)

表-3

工具品名	電線サイズ表示	適用電線
357J-13413	18	AWG18
	20-22	AWG20~22
357J-13414	22	AWG22
	24-26	AWG24~26

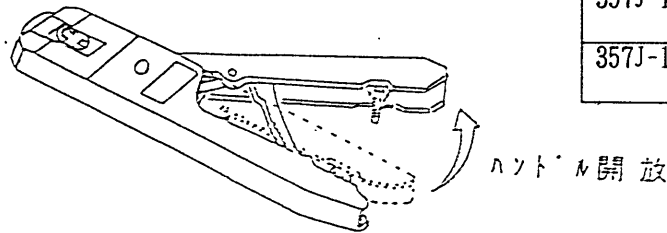


図-3

ex. CE01-#20×-C1 AWG18の時

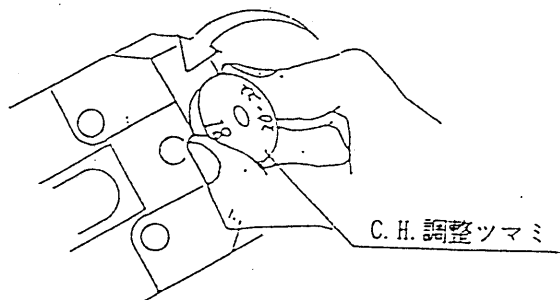
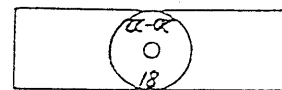


図-4



コネクタ挿入側

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。

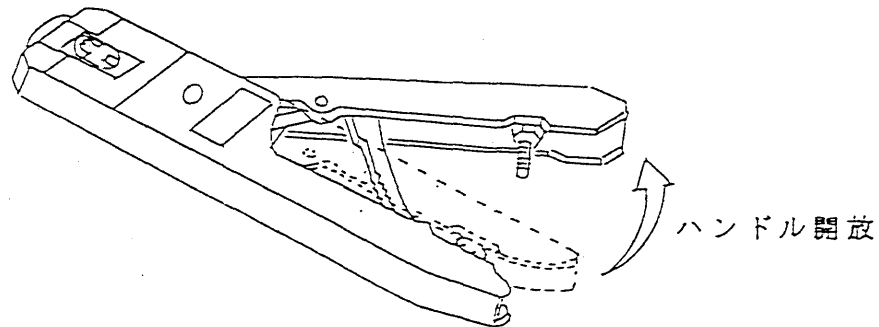
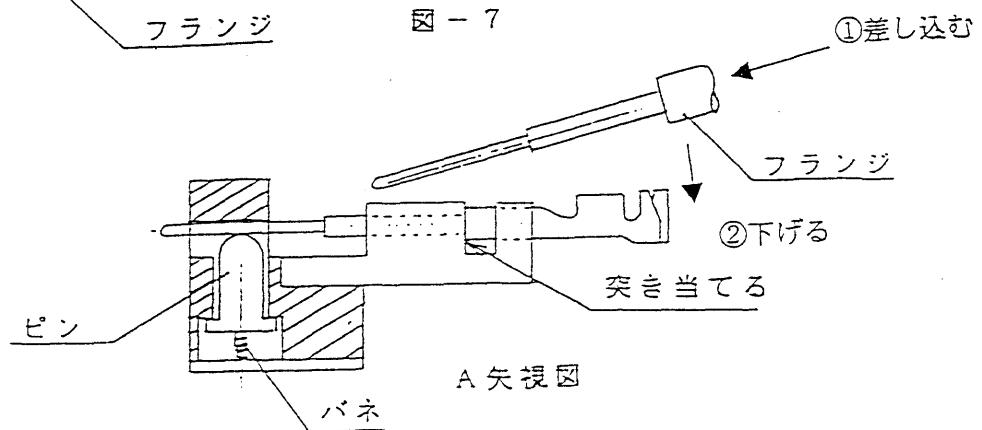
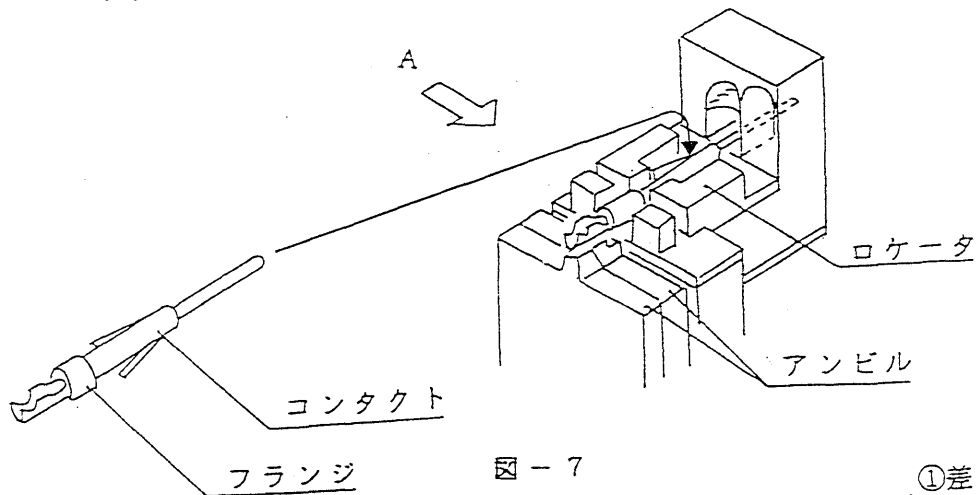


図 - 6

## 3) コンタクトのセット

- ①コンタクトを、図-7の向きに挿入します。
- ②ピンでコンタクトを固定します。(図-8参照)
- ③コンタクトのフランジをロケータに突き当てます。(図-8参照)

※ コンタクトランスの変形がないように挿入する。



## 4) 電線挿入

4項で準備した電線の先端を電線ストップに突き当てて下さい。(図-9参照)

注)・電線を電線ストップ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。  
・芯線の乱れは、矯正してから挿入して下さい。

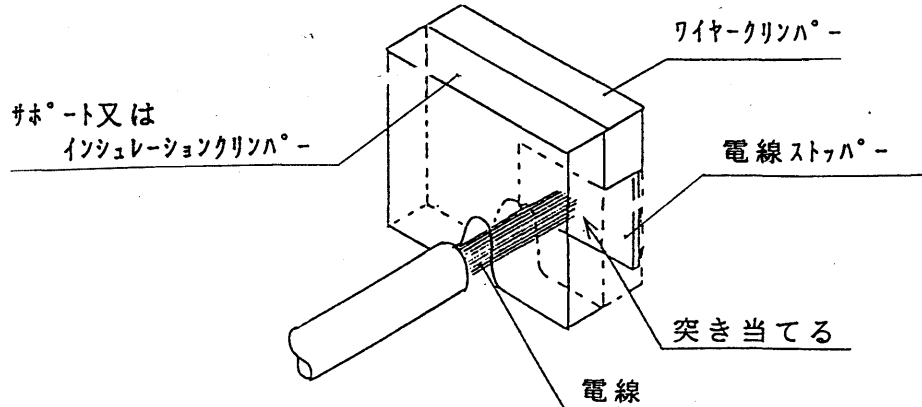


図 - 9

## 5) 圧着

挿入した電線とコンタクトが外れない様にながら、ハンドルを徐々に締付けます。この時、ラチェットが外れるまで締付けて下さい。これで圧着は完了です。(図-10参照)

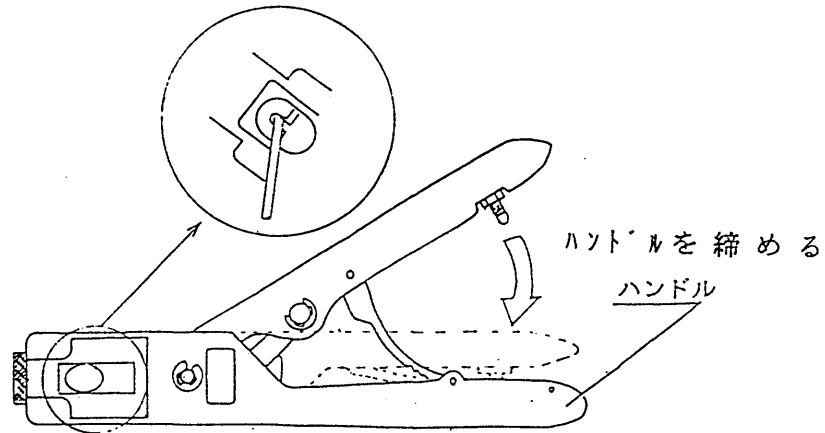


図 - 10

## 6) コンタクト取出し

ハンドルを開放後、ランスがロケータに当たらない様に電線を持ち上げながら取出して下さい。(図-11参照)

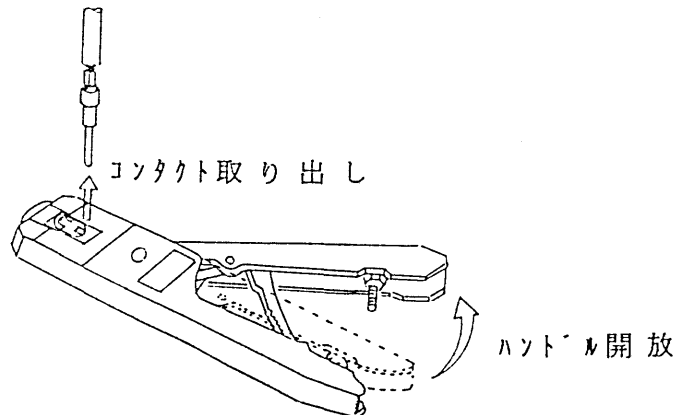


図 - 11

## 6. 管理項目

## 6-1 外観チェック (圧着不良品の判定基準)

## ① CE01-#20×-C1コンタクト

- ・芯線先端が、ワイヤバレルより出ていないもの。(図-12参照)
- ・外被が、ワイヤバレル内に挿入されているもの。(図-13参照)
- ・芯線が、ワイヤバレルからはみ出しているもの。(図-14参照)
- ・芯線が、サポートバレルからはみ出しているもの。(図-15参照)
- ・外被が、サポートバレル内に挿入されているもの。(図-16参照)

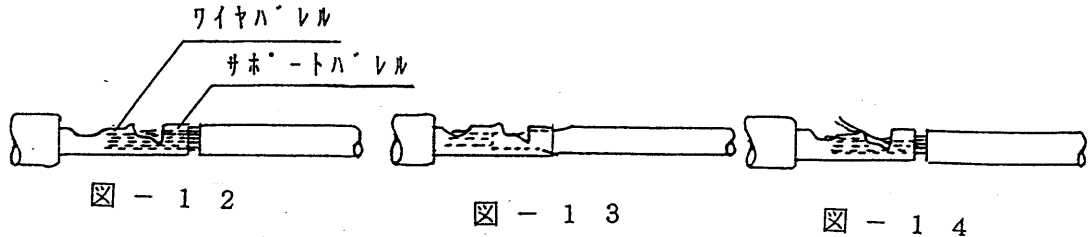


図 - 1 2

図 - 1 3

図 - 1 4

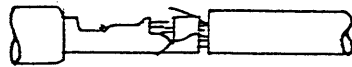


図 - 1 5

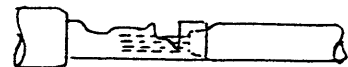


図 - 1 6

## ② CE01-#20×-C2コンタクト

- ・芯線先端が、ワイヤバレルより出ていないもの。(図-17参照)
- ・外被が、ワイヤバレル内に挿入されているもの。(図-18参照)
- ・芯線が、ワイヤバレルからはみ出しているもの。(図-19参照)
- ・電線外皮の先端が、インシュレーションバレルより出ていないもの。(図-20参照)

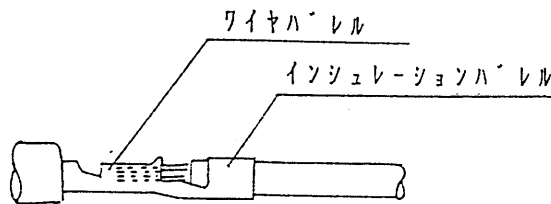


図 - 1 7



図 - 1 8



図 - 1 9

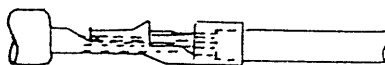


図 - 2 0

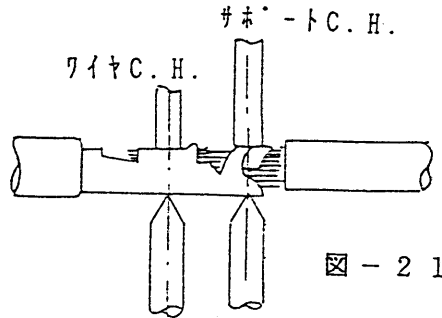
## 6-2 クリンプハイト測定

## 1) クリンプハイトの測定位置

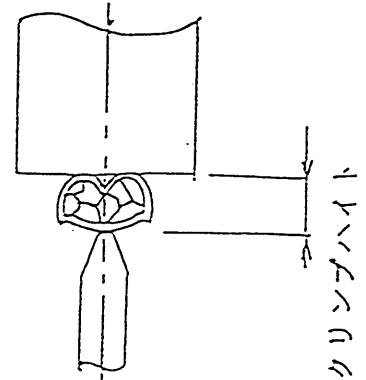
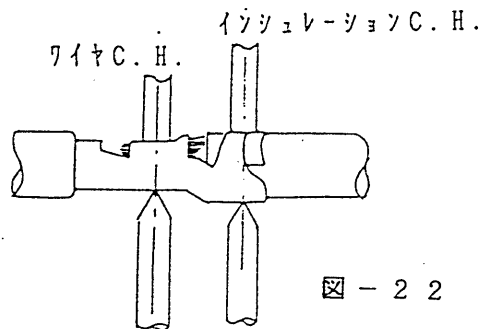
クリンプハイト測定はワイヤバレル上と、インシュレーションバレル上又はサポートバレル上を測定します。

\*測定は、ブレードポイントマイクロを使用して下さい。

・CE01-#20×-C1



・CE01-#20×-C2



## 2) クリンプハイト規格

表-4

コネクタ品名	電線サイズ表示	検査基準クリンプハイト	
		W.C.H. *1	I.C.H. *2
CE01-#20P-C1	18	1.14±0.04	1.68±0.1
CE01-#20S-C1	20-22	1.04±0.04	1.30±0.1
CE01-#20P-C2	22	0.91±0.04	1.85±0.1
CE01-#20S-C2	24-26	0.81±0.04	1.60±0.1

\*1 ワイヤC.H.

\*2 サポートorインシュレーションC.H.

## 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。