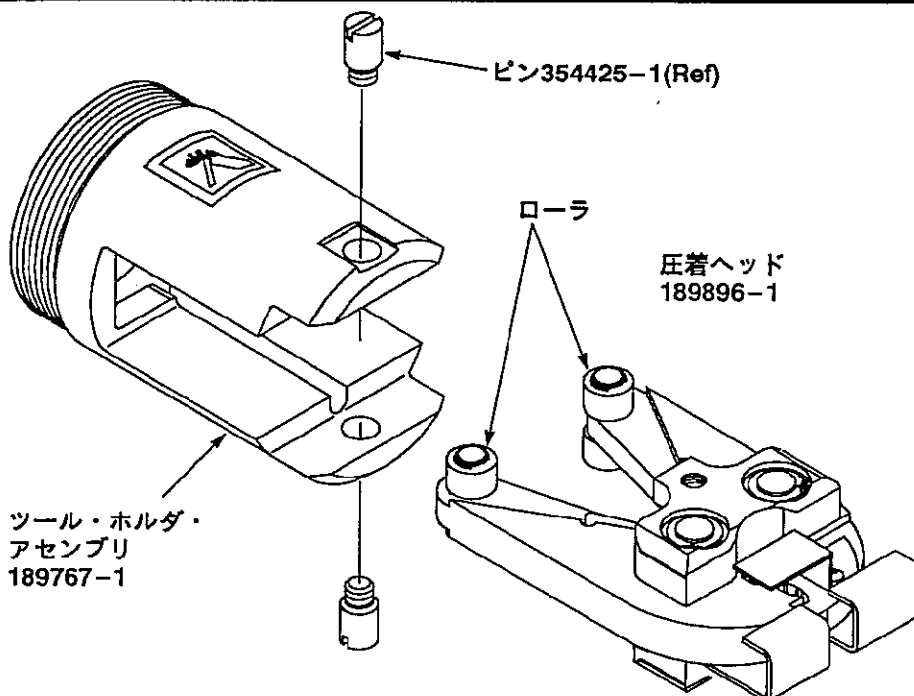




圧着ヘッド 刻印	電線範囲 (AWG)	スプライス(接続子)			スプライス用電線の 組み合わせチャート	被覆むき長さの 範囲 (ミリ [in.])
		部品番号	タイプ	カタログ番号		
(18-8 ECV)	18-8	320788ビニール	ECV	65472	408-1008 (スプライスに同梱)	11.91 to 13.49 [15/32 to 17/32]

Fig.1

1.はじめに

AMP空圧式圧着ヘッド189896-1は、Fig.1にリストアップされている端子とスプライス(接続子)を圧着するように設計されています。圧着ヘッドは、AMP 626ツーリング・アセンブリ189721-1、189722-1、189723-1、および189724-1に使用します。空圧式工具の機構と操作に関するご質問については、最寄りのAMPの本社、営業所及び代理店までご連絡下さい。

この取扱説明書には、圧着絶縁被膜部の調整、ワイヤの準備、圧着ヘッドの取り付け方法、圧着手順、維持管理および検査の手順が記載されています。

このツールを用いた作業を行う前に、この取扱説明書を十分読んで下さい。

注記 寸法は、メートル法(米国内で習慣的に使用されている単位については[])で示されています。

この取扱説明書の改定の理由は8章の改訂要約に記述されています。

2. 工具概説(Fig.1)

空圧式圧着ヘッドは、ジョーが弧を描きながら閉じるように設計されています。作業者が圧着ジョーの間に

端子またはスプライスをセットして、被覆むきされた電線を挿入すると、工具が電線に端子を圧着します。

3. 圧着ヘッドの取り付けと取り外し方法

注記 圧着ヘッドには、錆と腐食を防止するために、防腐剤で塗られています。ヘッド、特に圧着面から余分な防腐剤を拭き取ります。

3.1. 取り付け方法(Fig.1)

危険 人体への損傷を回避するため、圧着ヘッドを取り付ける、および取り外す時には、必ず、事前に空気源から空圧式工具を切り離して下さい。

危険 圧着ヘッドを正しく取り付けないまま、空圧式工具の操作は絶対にしないで下さい。圧着ヘッドを取り付けたら、人体および工具への損傷を回避するため、ピンがしっかりと締められていることを確認して下さい。

1. ピンをツール・ホルダから取り外します。
2. 圧着ヘッドをツール・ホルダに挿入します。
3. 圧着ヘッドを正しい位置に置いたら、ツール・ホルダ・アセンブリについているピンを挿入し、締めます。

4. 空圧式工具を、620-690kPa[90-100psi]間の適正な空圧源に接続します。配線の注意事項と空気ホースの取り付けに関する具体的な情報については、空圧式動力ユニットに同梱されている取扱説明書を参照して下さい。

3.2. 取り外し

危険

人体への損傷を回避するため、圧着ヘッドを取り外す時は、必ず、事前に工具を空圧源から切り離して下さい。

ピンを圧着ヘッドから取り外します；それから、圧着ヘッドをツール・ホルダから取り外します。

4. 圧着手順

危険

人体への損傷を回避するため、工具を操作する時は、必ず、指や手を圧着ジョーから遠ざけておくようにして下さい。またAMP製品以外の端子、またはスプライスは、絶対に圧着ジョー内に置かないで下さい。

注記

分かりやすくするために、圧着ヘッドはガードのない状態で示されています。

1. Fig.1で示されている寸法通りにワイヤを被覆むいて下さい。電線を傷つけないで下さい、または、芯線に傷がついたより線、芯線の欠けたより線は絶対に使わないこと。

2. ローラを同時および一緒に押し付けて、圧着ジョーを開きます；そうしたら、Fig.2にあるように、圧着ジョーの間に端子を置きます。端子の舌部がロケーターの下に位置し、芯線圧着部がストップに突き当たっていると、端子の位置は適切です。

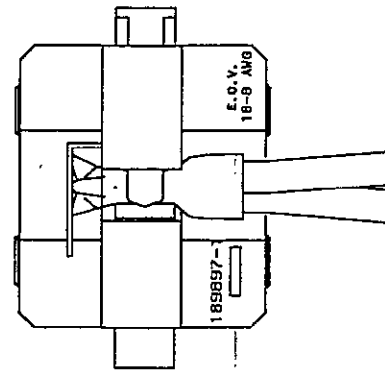


Fig.2

3. 端子が圧着ジョーに正しく置かれると、ローラを開放して、端子を適所に置いたままで、圧着ジョーがバネを閉じることができるようになります。

4. 被覆むきされた電線を、芯線の端が端子の中まで完全に接触するまで押し込みます。

5. 工具を作動させて、圧着を完成させます。ローラを同時および一緒に押し付けて圧着ジョーを開きます；それから、圧着された端子を取り外します。

6. 圧着を検査する時は、5章とFig.6を参照して下さい。

5. 圧着検査

Fig.3で述べられている特長を頭において、圧着された端子とスプライスを検査します。“合格”の欄にある条件を満たす端子、またはスプライスのみを使用して下さい。また圧着後、“不合格”という検査になった場合は、4章の説明を注意深く行い、6章で述べられているように、定期的なヘッドの維持管理方法を行えば回避することができます。

圧着検査

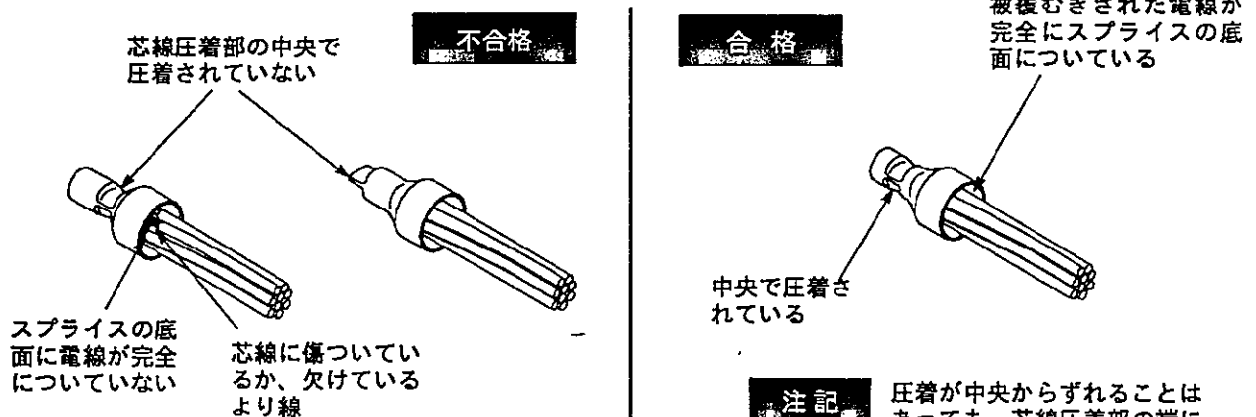


Fig.3

6. 保守/管理方法

危険

人体への損傷を回避するため、メンテナンスや検査を実施する時には、必ず、事前に空圧式工具から空圧源を切り離して下さい。

AMPは、工具の性能を正しい状態に維持するためには、定期的に保守点検を実施するよう計画を立て、実行されることをお勧めします。空圧式圧着ヘッドは月に1度は検査するようにしましょう。検査の頻度は、使用者自身の経験を通じて、各自の要求に合うように調整して下さい。その際の目安として：

1. 使用量、使用者の取扱状況、工具の取扱方法
2. 圧着する端子の寸法と形式
3. 作業者の圧着技術の良否
4. 作業環境に異物や塵埃の存在有無
5. ユーザ側において既に設定してある管理基準

圧着ヘッドは、梱包の前にそれぞれ一通り検査されています。輸送中に圧着ヘッドが損傷していることがありますので、新しく圧着ヘッドを入手後、検査するようにして下さい。

6.1. 日常点検

AMPは、以下の日常点検の責任は、オペレータ各自が持つようにすることをお勧めします：

1. 清潔で柔らかいブラシまたは柔らかい布で、塵、水滴、その他のゴミを取り去って下さい。ヘッドを損うおそれのあるものは使用しないで下さい。
2. すべてのピン、リング、およびその他の構成部品が適所に留まっていることを確認して下さい。

危険

人体および工具への損傷を回避するため、ピンがしっかりと留まっていることを確認して下さい。

3. 表面はすべて、良質のSAE#20の機械油に相当するオイルなどを薄くコーティングして、必ず保護して下さい。オイルを塗りすぎないこと。
4. ヘッド・アセンブリを使わない時は、清潔で乾燥した暗室に保管して下さい。

6.2. 定期検査

定期的に検査を実施して下さい。検査記録は、圧着ヘッドに残しておくか、または圧着ヘッドの責任者に渡して下さい。最低月に1度の検査をお勧めしますが、この検査の頻度は、使用量、作動状況、作業者の技能レベル、および各会社の方針によります。この検査には、目視検査(6.3項)および圧着チャンバ検査(6.5項)が含まれています。

6.3. 目視検査

1. 圧着ヘッドを、塗装やプラスチックに影響を及ぼさない適切な市販のデグリーサ(脱脂剤)に浸して、油分やたまったゴミを全部取り除きます。
2. 全構成部品が正しい場所にあるか確認します。交換が必要な場合は、Fig.7を参照して下さい。
3. 全摺動部分の摩耗状況を点検します。ローラが、最小の抵抗で自由に動くかどうかを確認します。摩耗したパーツは交換します。
4. 圧着部分が平らになっていたり、欠けていたり、破損していないかを確認します。Fig.4を参照。摩耗、または破損したパーツは交換して下さい。

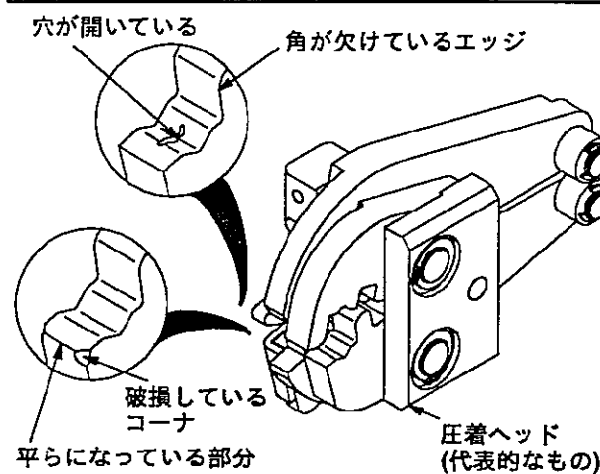


Fig.4

6.4. 注油

高品質のグリースを、すべてのピン、ピボットポイント、および摺動部分に少々注油してください。AMPは、良質のSAE#20に相当する機械油の使用をお勧めします。以下の手順で注油して下さい：

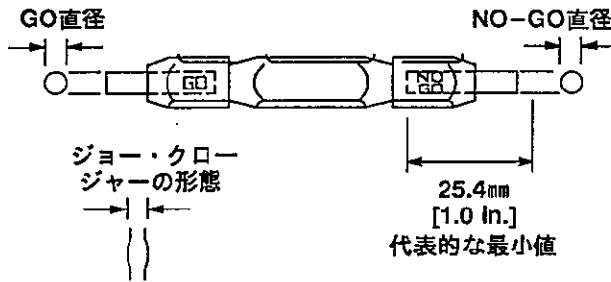
- | | |
|-----------------|--------|
| ・ 毎日の生産に使用される場合 | — 毎日注油 |
| ・ 時々生産に使用される場合 | — 毎週注油 |
| ・ 1週毎に使用される場合 | — 毎月注油 |

圧着ジョー、特にジョー・クロージャークロージャークローアから、余分なグリースを拭き取って下さい。ジョー・クロージャークロージャークローアから圧着部に移動したグリースは、端子の電気性能に悪影響を及ぼすことがあります。

6.5. 圧着チャンバの計測

この検査には、Fig.5で示されている寸法に合うプラグゲージを使う必要があります。AMPでは、このゲージの製造販売はしておりません。

推奨するゲージの寸法（芯線圧着部用）



圧着ヘッド	プラグゲージの直径(mm[in.])	
	GO	NO-GO
189896-1	5.31[0.209]	5.46[0.215]

Fig.5

危険

圧着チャンバの検査をする時は、事前に、空圧源を切り離し、圧着ヘッドを工具から取り除きます。

1. 油分と汚れを、ジョー底面と、プラグゲージ面から取り去ります。
2. 力を余り入れずに、底につくまで、芯線圧着部を閉じます。
3. GOゲージと芯線圧着部のチャンバの位置を合わせます。力を入れずに、GOゲージを圧着チャンバにまっすぐ押し入れます。GOゲージは、Fig.6、Aにあるように、チャンバを完全に通過するはずで
4. NO-GOゲージとチャンバの位置を合わせ、挿入します。Fig.6、Bにあるように、NO-GOゲージ

は、圧着チャンバに入りますが、完全に通過することはありません。

プラグゲージを使って、絶縁被膜圧着部もこの手順を繰り返します。

圧着チャンバがゲージ検査をパスすれば、その圧着ヘッドの寸法は正しいものと考えられますので、良質のSAE20モーター相当の機械油などを薄くコーティングして下さい。圧着チャンバがプラグゲージの条件と合わない場合は、最寄りのAMPフィールド代理店に御連絡いただくか、もしくは、セクション7の交換と修理を参照して下さい。

プラグゲージ使用に関する詳細については、AMP取扱説明書408-7424をご覧ください。

7. 交換と修理

交換部品と推奨スペアパーツは、Fig.7にリストアップされています。緊急に交換が必要な場合が発生するために、推奨スペアパーツをストックしておくようにしましょう。

交換部品の注文については、最寄りのAMPの本社、営業所または、代理店にご連絡下さい。

修理と交換の詳細については、最寄りのAMPの本社、営業所または、代理店にご連絡下さい。

修理が必要な部品は、故障の説明を文書にしたものと一緒に返品して下さい。

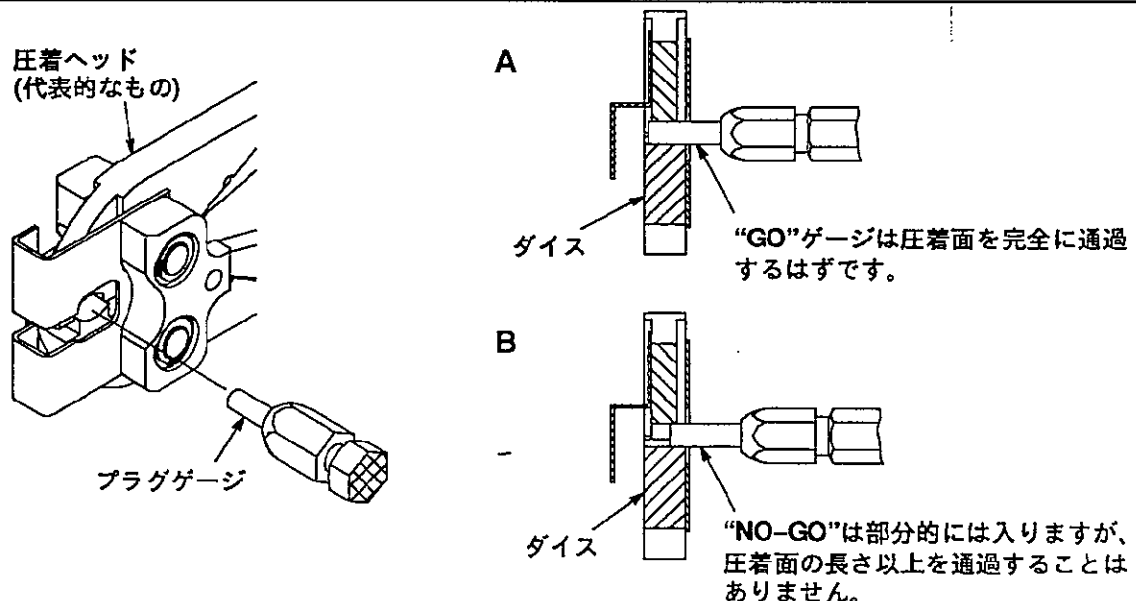
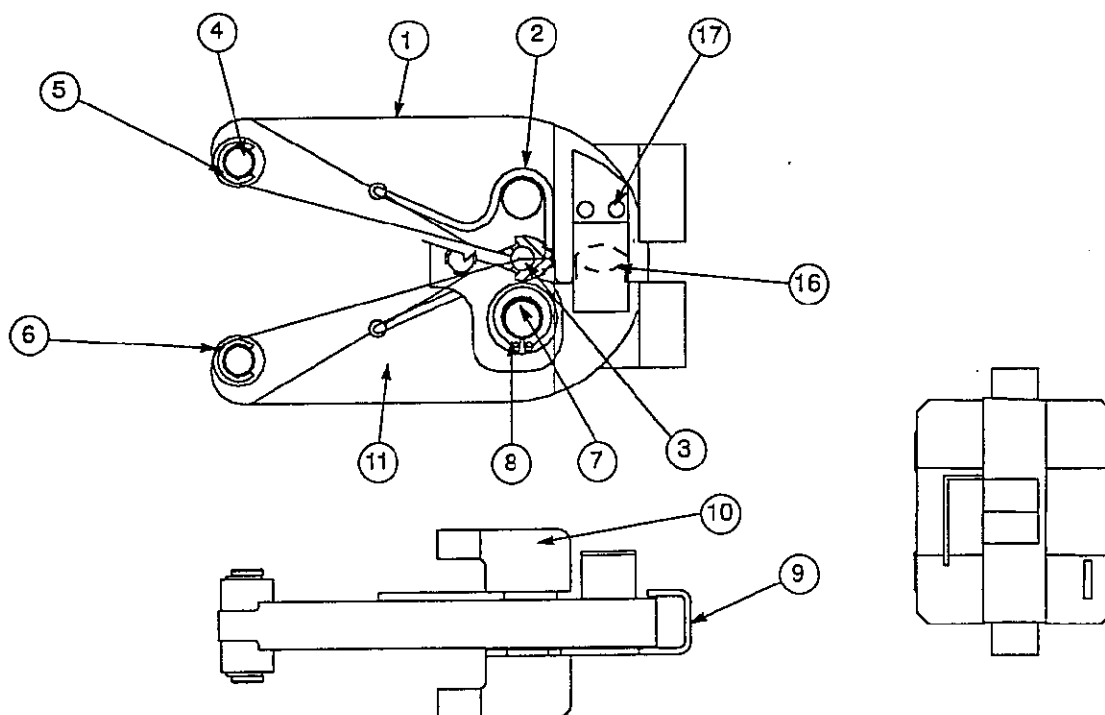


Fig.6



圧着ヘッド	項目番号	AMP部品番号	工 具 概 説	数 量
189896-1	1	189891-1	インデンタ (INDENTER)	1
	2	679942-1●	バネ (SPRING)	1
	3	23241-2	スチール・ボール (BALL, Steel)	1
	4	6-23629-0	ピン (PIN)	2
	5	1-21048-0	リテーニングリング (RING, Retaining)	4
	6	314479-2●	ローラ (ROLLER)	4
	7	3-23620-3●	ピン (PIN)	2
	8	21045-6●	リテーニングリング (RING, Retaining)	4
	9	189934-1	ガード (GUARD)	1
	10	768521-2	リンク (LINK)	2
	11	189899-1	アンビル (ANVIL)	1
	12	301185-6	シム (SHIM)	必要数
	13	301185-7	シム (SHIM)	必要数
	14	301185-8	シム (SHIM)	必要数
	15	301185-9	シム (SHIM)	必要数
	16	306019	ストッパ (STOP)	1
	17	189959-1	リベット (RIVET)	2

●推奨の顧客予備品

Fig.7

8. 改訂要約

前回以降、変更になったのは以下の部分です：

EC 0150-3386-95について：

- 前回の間違いを訂正するために、Fig.3で逆になった合格、不合格の呼び名
- 付加された改訂要約