

**HEAVY HEAD HAND TOOL,  
FOR CRIMPING PLASTI-GRIP\* AND PIDG\* TERMINALS AND SPLICES**  
**PG,PIDG 端子圧着用ヘビー・ヘッド圧着工具**  
**TOOL P/N: 409780-1**

**手動工具の適正使用に関する注意**

手動工具を長時間、または長期間使用すると人体に障害を与えることがあります。TEの手動工具は臨時の使用や少量の生産向けに供給しています。TEは、量産向けに幅広い種類の動力タイプの工具、装置を準備しておりますので、お客様の生産に合わせて適正な工具をご使用下さい。

**1. はじめに**

ヘビーヘッド圧着工具（型番409780-1）はFig.1に示したPG, PIDG 端子をそれぞれ AWG 16 から 14 のサイズ及びAWG12から10のサイズのより線を圧着するために使用されます。

御使用前によくお読み下さい。

**PROPER USE GUIDELINES**

Cumulative Trauma Disorders can result from the prolonged use of manually powered hand tools. TE hand tools are intended for occasional use and low volume applications. TE offers a wide selection of powered application equipment for extended-use, production operations.

**1. INTRODUCTION**

TE Crimping Hand Tool 409780-1 is designed to crimp PIDG terminal and, PIDG STRATO-THERM terminals, and PIDG insulation restricting nylon terminals shown in Fig.1 on stranded wire size No.16-14 and 12-10. **READ THIS INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THE HAND TOOL.**

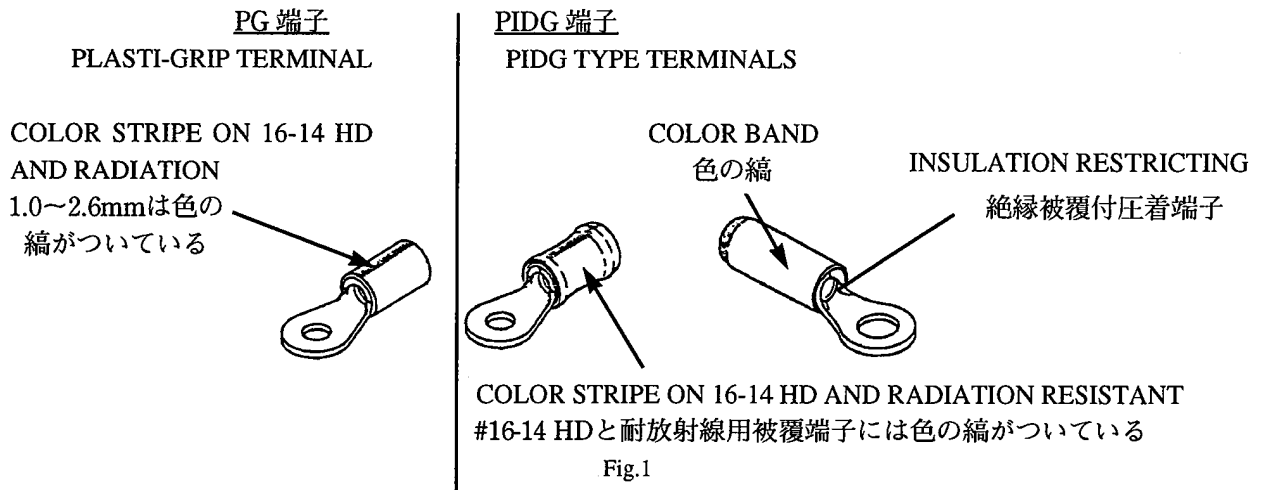


Fig.1

PRODUCT	ハンドルの色符号 と点符号 Tool Handle Color & Dot Color	電線 サイズ mm2 Wire Range (AWG)	絶縁被覆 外形寸法 (mm) Insulation Diameter Range	絶縁被覆色符号 Insulation color Code	電線被覆むき長さ (mm) Insulation Stripping Length	
					最小 Min.	最大 Max.
PG端子、PIDGビニール 及びナイロン端子 PIDG-GRIP Terminals PIDG Vinyl and Nylon Terminals	黄色 点一個 Yellow One Dot	2.7-6.6 (#12-#10)	5.8 - 6.4	黄色 Yellow	7.9	8.8
		1.0-2.6 (#16-#14HD)		黄色黒線入り Yellow with Black Stripe		
PIDG絶縁被覆成型規制型 ナイロン端子 PIDG Insulation Restricting Nylon Terminals	黄色 点一個 Yellow One Dot	2.7 (#12)	2.4 - 5.1	黄色黄線入り Yellow with Yellow Stripe	9.5	10.4
		6.6 (#10)	3.2 - 5.1	黄色茶線入り Yellow with Brown Stripe		
PIDG耐放射線被覆端子 PIDG Radiation Resistant Terminals	黄色 点一個 Yellow One Dot	2.7-6.6 (#12-#10) 1.0-2.6 (#16-#14HD)	5.9 Max.	黄縞つき無着色 Natural Color with Yellow stripe	7.9	8.8
			5.9 以下 3.9 Max. 3.9 以下	黒縞つき無着色 Natural Color with Black stripe		

Fig.2

## 2. 工具概説

本工具には、端子に電線を圧着するダイスと、絶縁被覆を圧着するダイスが隣り合って組み込んであり、端子を圧着箇所位置決めするロケータ、絶縁被覆の大小に応じて圧着高さを調整するピン等がヘッドに付いています。

ハンドルには、サーティ・クリンプ\*・ラチェット圧力規格装置が付いていますので、いったんこの装置がかかると、十分な圧着力が加えられない限り再びハンドルは開放しません。

ハンドルには色記号が付けてあり、適合する端子の絶縁被覆の色と一致していますから、必ず色を確かめてからご使用願います。

## 3. 圧着の手順

電線は予め適切な被覆むき工具を使用して、規程の長さに被覆を除いておかなければなりません。長さは Fig. 2に示すとおりです。被覆むき作業によって、芯線の一部を切ったり、傷をつけないように充分注意して下さい。芯線を傷つけたり、切ったりしてはいけません。 芯線は真っ直ぐに切り揃えておきます。

### 3.1 PIDG端子の圧着

工具には、サーティ・クリンプ\*・ラチェット圧力規制装置がついているので圧着用ジョーを開くには、ラチェットが外れるまで、ハンドルを一杯に握ります。ラチェットが外れるとハンドルはバネの作用でひとりでに開きます。

- 御使用になる端子の色符号がFig. 2と合致していることを確かめて下さい。端子をロケータに合わせて工具のダイスに挿入します。
- 工具ハンドルを軽く閉じると端子はダイスに固定されます。この時力を入れ過ぎて端子を变形させてはいけません。
- 被覆むきした電線をロケータに突き当たるまで挿入します。
- ハンドルをラチェットが開放するまで一杯に閉じます。
- 圧着がすんだ端子に店符号が一個付いているか、確かめます。工具と端子は正しい組み合わせでなければなりません。Fig. 2を参照して下さい。
- さらに第4章と第5章を参照し、適切に圧着されたか端子の検査を行って下さい。

## 2. DESCRIPTION

The tool consists of a set of wire-crimping jaws, a set of insulation-crimping jaws, locator, a insulation crimp height adjust pin, CERTI-CRIMP\* Ratchet and handles. The tool is provided with CERTI-CRIMP\* Ratchet to regulate crimping pressure which is required to achieve optimum crimping of terminals. Once it engages, the handles cannot be opened, unless the handles are closed to the bottom, where the correct crimping is achieved. The handles are color-coded to indicate the proper terminals to be crimped. The color code corresponds with the color of insulation of the terminals to be applied. Make sure the color code, when you select the terminal and hand tool.

## 3. CRIMPING PROCEDURE

Wire end must be stripped to the proper length, prior to crimping. Remove insulation as indicated in Fig. 2. When stripping, Never CUT nor NICK the conductor. Care must be taken not to damage the wire.

### 3.1 PIDG Terminals

Open crimping dies by closing handles until CERTI-CRIMP\* ratchet releases. Note that once ratchet is engaged, handles cannot be opened until they are fully closed.

- Be sure terminal insulation color code matches tool handle color, shown in Fig. 2. Place terminals in dies so that wire barrel butts against locator.
- Close tool handles until terminal is held firmly in place.
- Insert stripped wire until end of conductor butts against locator.
- Close tool handles until ratchet releases.
- Observe dot code on finished crimp to insure that correct terminal and tool combination was used. See Fig. 2.
- Refer Section 4 and Fig. 5 for terminal crimp inspection procedure.

**PIDG & PLASTI-GRIP TERMINALS**

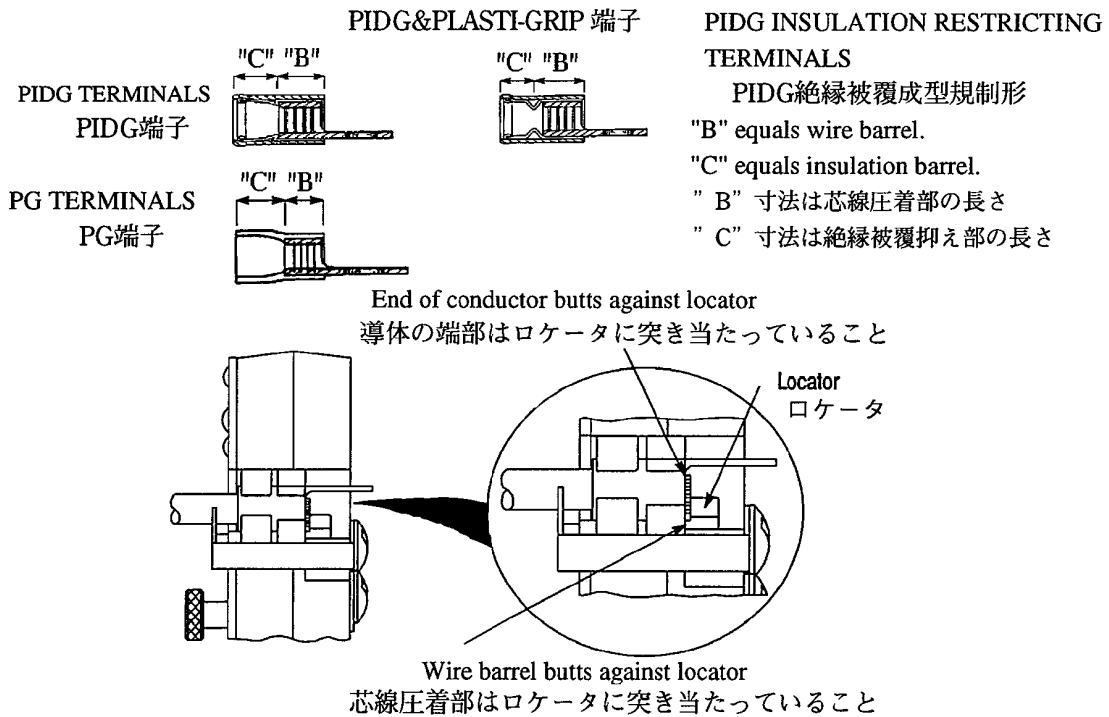


Fig.4

**3.2 PG 端子の圧着**

PG端子には銅製スリーブがなく、プラスチックの絶縁被覆だけがつけてあります。

絶縁被覆押さえのスリーブが電線被覆押さの寸法により応じられように予め拵けてある種類のものがあります。電線の太さに応じて絶縁被覆圧着高さ調整ピンを1-「きつく」 2-「中位」 3-「緩い」のうちいずれかに合わせて下さい。圧着手順はPIDG端子と全く同じです。前記のそれぞれの説明図を参照して下さい。

**3.3 PIDG 端子絶縁被覆押え圧着高さの調整**

PIDG端子には絶縁被覆押えが付いていて、電線被覆押えの寸法により圧着高さを調整する必要があります。調整高さは1-「きつく」 2-「中位」 3-「緩い」の三段階に分かれています。

- まず調整ピンを3-「緩い」に合わせて下さい。Fig. 4を参照して下さい。
- 端子をFig. 3に示すように圧着ダイスに挿入します。
- 先端部を被覆むきしていない電線のみを、端子のインスレーションバレルが完全に突き当たるまでに挿入して下さい。Fig. 4を参照して下さい。  
注意：圧着テストを行う前に芯線部の圧着をしてはいけません。  
注意：圧着ジョーに過負荷がかかるのを避けるために調整ピンの穴NO.2-「中位」またはNO.3-「緩い」を使用することを推奨します。
- 試験的に圧着ダイスが正しくそれぞれの部分に当たるよう確かめて下さい。圧着の手順は上記と変わりません。

**3.2 PG Terminals**

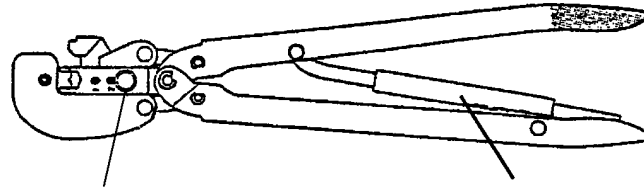
PLASTI-GRIP terminals feature a wire insulation support only.

The insulation crimping section of the hand tool has three positions: 1 - Tight, 2 - Medium, 3 - Loose. Crimping procedures of PG terminals is the same as that of PIDG terminals. Choose insulation adjustment pin according to AWG wire size. Refer to Section 3.1.

**3.3 Insulation crimping adjustment on PIDG Terminals**

PIDG terminal features an insulation grip. The insulation crimping section of the hand tool has three positions: No. 1-Tight, No. 2-Medium, No. 3-Loose.

- Insert insulation crimp adjustment pin in No.3 position. See Fig. 4.
- Position terminal in crimping dies as shown in Fig. 3 and close handles to hold terminal in place.
- Insert UNSTRIPPED wire into ONLY the insulation barrel (See Fig. 3) of the terminal.  
Note: Do not crimp the wire barrel when making test crimp.  
Note: Use position No.3 or No.2 on the hole of insulation crimp adjustment pin to prevent crimp jaws from overloading.
- Close tool handles to complete the crimp. Remove crimped terminal and check insulation support as follows: Bend the wire back and forth once. Terminal should retain grip on wire insulation.



絶縁被覆抑え高さ調整ピン  
Insulation crimping adjustment pin  
in NO.3 position

サーティ・クリンプ\*・ラチェット圧力規制装置  
CERTI-CRIMP RATCHET

Fig.5

- (e) もし電線が抜けるようであれば、適正な圧着高さは得られていないことを意味しますから、調整ピンの位置を代え、再度圧着試験を行います。
- (f) 適正な圧着高さが得られるまで、調整ピンを移しかえ圧着テストを繰り返して下さい。必要以上にきつい位置にピンをセットしないで下さい。

- (e) If wire pulls out, set insulation crimp adjustment pin in next tight position.
- (f) Make test crimp and repeat adjustments as necessary until desired insulation crimp is obtained. Do not use a tight setting than required.

#### 4. 圧着後の点検基準

Fig.4の内容に従って、圧着後の形状を検査して下さい。「合格」と表示されている条件を満たしている端子のみを使用して下さい。第4章に記述されている指示方法に従って「不合格」の端子を除去して下さい。

#### 4 CRIMP INSPECTION

Inspect crimped terminals by checking the features described in Fig. 4.

Use only the terminals that meet conditions shown in "ACCEPT" column. "REJECT" terminals can be avoided through careful use of instructions in Section 4.

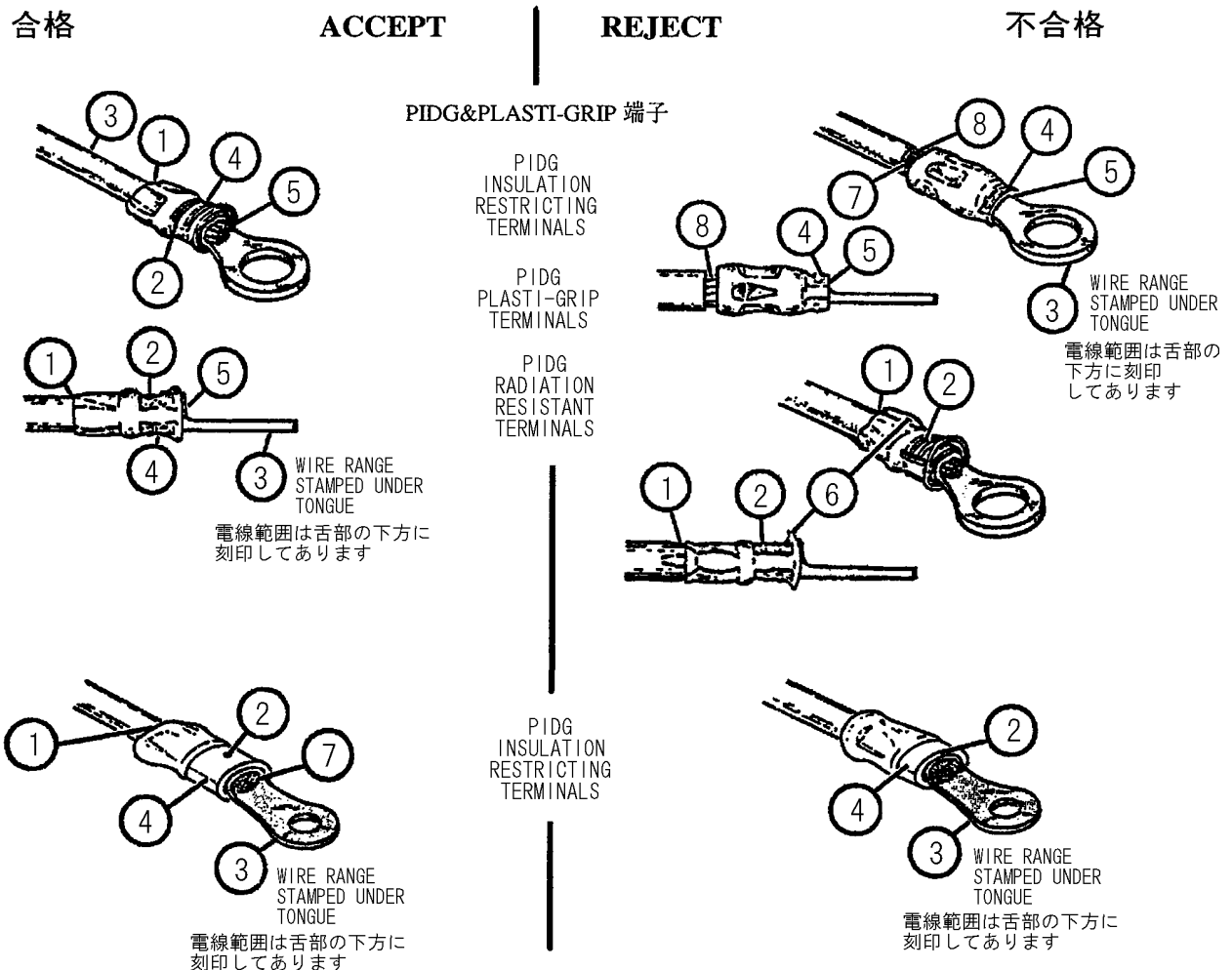


Fig.6

## 合格

- ①絶縁被覆抑えは電線の絶縁を抑えている。
- ②端子の色符号、点符号が工具の色符号と合致していること。
- ③刻印して有る範囲の電線に圧着してあること。
- ④圧着は芯線圧着部の中心と合っていること。
- ⑤芯線の先端は芯線圧着部の前縁に揃っているか、又は突き出して確認できること。
- ⑥突き合わせ接続端子の場合、芯線の先端は中央のワイヤストップに当たっていなければならない。当たっていないときでもワイヤストップに揃っているか、僅かに芯線圧着部の先端に突き出ていること
- ⑦芯線導体の先端は芯線圧着部の先端と揃った長さであること。

## 不合格

- ①電線の絶縁被覆が突き出している。(絶縁被覆抑え部の圧着が強すぎると起きやすい)
- ②工具と端子の色符号や点記号の組み合わせが正しくない。
- ③端子舌部に刻印してある電線範囲と異なる太さの電線を圧着した。
- ④圧着箇所が芯線圧着部の中央に合っていない。(端子をロケータに当てないとき、圧着箇所が狂う)
- ⑤芯線の先端が芯線圧着部と揃っていないか、それより先に突き出している(絶縁被覆むき長さが適正でないと考えて、被覆むき長さを点検する)
- ⑥絶縁被覆が突き出たり、角のまくれかえりが大きすぎる(工具と端子の組み合わせを誤ったか、圧着ダイス内部に損傷が生じたのではないかと点検する)。
- ⑦導体芯線が折損したり損傷が生じている。
- ⑧電線が端子に挿入された長さが充分でないか、絶縁被覆むき長さが適切でない。

## 5. 保守/検査

工具の性能を長く正しい状態に維持するためには、ご使用中定期的に保守検査をされるように計画を立て、実行されることをお勧め致します。工具は毎月一回以上点検をし、工具の使用状態とご経験による条件を加味して適正な点検期間を設定して下さい。

- 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ユーザー側において既に設定してある管理基準

などの条件を考慮に入れるのがよいでしょう。工具は調整され、厳重な検査を得て出荷されますが、運搬中に損傷を受ける場合がありますので、受領時に点検して下さい。また精密な寸法で設計製造されていますから、絶対に改造をしないで下さい。

## ACCEPT

- ① Insulation barrel is in firm contact with insulation.
- ② Correct color code, dot code, and tool combination.
- ③ Wire size is within wire range stamped under terminal tongue or center of splice.
- ④ Crimp not centered on wire barrel. (Terminal was not butted against locator.)
- ⑤ End of conductor is flush with, or extends beyond end of terminal wire barrel.
- ⑥ End of conductor against wire stop of splice, or at least flush with, or extended slightly beyond wire barrel.
- ⑦ Wire insulation does not enter wire barrel.
- ⑧ No nicked or missing conductor strands.

## REJECT

- ① Wire insulation extruded (Insulation crimp too tight on PIDG terminals and splices)
- ② Wrong dot code, color code combination. See Fig. 2.
- ③ Wire size is not within wire range stamped on terminal tongue or splice.
- ④ Crimp not centered on wire barrel. (Terminal was not butted against locator.)
- ⑤ End of conductor is not flush with, or extending beyond end of terminal wire barrel. (Check for correct strip length.)
- ⑥ Excessive flash or extruded insulation, (wrong tool, terminal, or splice combination, or damaged dies.)
- ⑦ Wire insulation entered wire barrel.
- ⑧ Nicked or missing conductor strands.

## 5. MAINTENANCE / INSPECTION PROCEDURE

TE recommends that a maintenance/inspection program be performed periodically to ensure dependable and uniform terminations. Tool should be inspected at least once a month. Frequency of inspection may be adjusted to suit your requirement through experience. Frequency of inspection is depend upon:

- ① The care, amount of use, and handling of the hand tool
- ② The presence of abnormal amounts of dust and dirt.
- ③ The degree of operator
- ④ The presence of abnormal amounts of dusts and dirt
- ⑤ Your own established standard

All tools are inspected before being shipped; However, Since there is a possibility of tool damage in shipment, new tools should be inspected in accordance with Section 5 when received in your plant. Due to the precision design, it is important that no parts of the tool be modified after receiving.

### 5.1 清掃注油

使用中に汚れが積もってきたときは、脱脂性の洗浄剤に浸して軽くはけでこすって汚れを除き、柔らかい布で拭いてよく乾かしてから、摺動部にSAE#20モータオイル相当の良質の機械油を少々注油して下さい。

- 毎月の生産に使用する場合 毎日1回、
- ときどき使用する場合 毎週1回、
- 一週ごとに使用する場合 毎月1回

の注油が適当です。

油を付け過ぎた時は拭いて除きます。特に圧着部に油が付着していると圧着性能に悪影響を及ぼすことがあります。

### 5.2 目視検査

- (a) 工具をしようする前に、ピンや止めリングの欠落、スプリングの欠損や弱りなどが起きていないか、Fig.10を参照して、よく確かめて下さい。
- (b) 工具の圧着ダイスの接触面をよくみて、縁部の欠けか磨耗、減たりなどが生じていないか確認して下さい。ダイスの表面上に磨耗、欠損があると圧着品質に影響します。Fig. 7に破損例を示します。

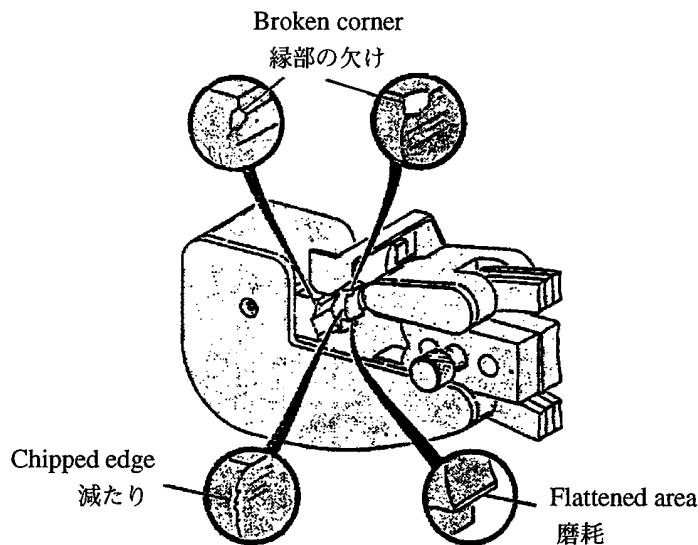


Fig. 7

### 5.1. Lubrication and Cleaning

Lubricate all pins, pivot points, and bearing surfaces with SAE No. 20 motor oil as follows:

- Tool used in daily production - lubricated daily
- Tool used daily (occasional) - lubricated weekly
- Tool used weekly - lubricated monthly

Wipe excess oil from tool, particularly from crimping are. Oil transferred from crimping area onto certain terminations may affect the electrical characteristics of an application.

### 5.2 Visual Inspection

- (a) Inspect the tool for missing pins or retaining rings. If parts are missing pins or retaining rings, refer to Fig. 10.
- (b) Inspect the die closure surfaces for flattened, broken or chipped conditions. Although dies may gage within permissible limits, worn or damaged die closure are objectionable and can affect the quality of the crimp. Examples of possible damaged die closure surfaces are shown Fig. 7.

### 5.3 ダイス閉合の管理検査

圧着ダイスの閉合時の圧着高さは、出荷前に適正に調整してありますが、ご使用が長くなりますと、定期的に点検して確認せねばなりません。この点検にはFig. 8に示す、通り/止まり線ゲージを使用します。

ダイスの閉合高さの点検は以下のようにします。

- (a) 圧着ダイス内をよく拭い塵埃や油膜を全て除いて下さい。
- (b) ハンドルをふつうに閉じて止まるまで合わせます。この時余分な力を加えないで下さい。
- (c) ダイスを開いたまま、該当するゲージを用いて高さを調べます。まずロケータを指で押し上げてから、GO (通り) ゲージを通してみます。GO (通り) ゲージは無理なく自然に圧着ダイスを通り抜けなければなりません。Fig.9を参照して下さい。この時がダイス内部の2/3以下しか入らないときは不合格です。
- (d) 次にNO-GO (止まり) ゲージをダイスに当てます。NO-GO (止まり) ゲージの先端はゲージ内に入りますが、通り抜けてはいけません。この時がダイス内部の1/3以上入る時は不合格です。
- (e) 絶縁被覆押え圧着ダイスの点検は調整ピンをNO. 1に合わせて行います。
- (f) 芯線圧着ダイス同様に絶縁被覆押えダイスのゲージを使って下さい。
- (g) 通り (YES) / 止まり (NO) ゲージを使ってダイスの圧着高さを試験した結果が満足すべきものであれば、その工具を合格として使用することが出来ます。
- (h) もし試験結果、ダイスの閉合状態が適正でないことが分かった時は最寄りの当社の本社、営業所又は代理店まで御連絡下さい。

### 5.4 サーティ・クリンプ・ラチェット 圧力規制装置の点検

サーティ・クリンプ\*・ラチェット圧力規制装置は適正な圧着力が工具の開放を抑制する機構を持つので、十分な力を加え点検は以下のように行います。

- (a) ダイスの閉合時の圧着面を十分に拭いてきれいになります。
- (b) 適合ダイス内で最大の電線サイズを使用して試験的に端子を圧着します。ラチェットが開放したとき、ハンドルを握る力を緩めないで下さい。

### 5.3 Die Closure Inspection

Each tool is inspected for proper die closure before packaging. An inspection should be performed periodically to check the tool die closure for excessive wear. The closure inspection is accomplished by using GO and NO-GO plug gages described in Fig. 8.

The following procedure is recommended for inspecting the die closure.

- (a) Clean oil or dirt from the die closures and plug gage members.
- (b) Close handles of tool until wire barrel dies are bottomed. Do not apply additional pressure to handles.
- (c) With wire barrel dies bottomed, inspect the wire barrel crimp die closure using the proper plug gage. Press the spring-load locator down and hold gage in straight alignment with dies closure. Try to insert the GO member carefully without forcing. The GO member must pass completely through the die closure. See Fig. 9. If "GO" member enters less than 2 thirds of depth on die closure, it is reject.
- (d) Try to insert the NO-GO member. The NO-GO member may enter partially, but must pass through the die closure completely. If "NO-GO" member enters less than 1 thirds of depth on die closure, it is reject.
- (e) Insert insulation crimp adjustment pin in No. position.
- (f) Inspect the insulation crimp die closure using the proper plug gage in the same manner as step (c) and (d). See Fig. 9.
- (g) If both wire barrel and insulation crimp die closure meet the GO, NO-GO gage conditions, the die closure may be considered dimensionally correct.
- (h) If you find that the die closure do not confirm with GO, NO-GO gage conditions. Contact your TE representative.

### 5.4 CERTI-CRIMP\* Ratchet Inspection

The ratchet feature on TE hand tool should be checked to ensure that the ratchet does not release prematurely, allowing the dies to open before they have fully bottomed.

- (a) Thoroughly clean the bottoming surfaces of the dies.
- (b) Make a test crimp using the maximum wire load ,i.e., a No.10 AWG wire in a 12-10 terminal. When this crimp is made, squeeze handles until the ratchet is free, however, DO NOT RELAX PRESSURE ON TOOL HANDLES.

- (c) 圧着面の隙間に0.025mm厚のシムを挿入しても充分に入らないとき閉合は充分に行われているとみなします。
- (d) もし0.025mm厚のシムが挿入できるときは、ダイスの閉合は充分でないとみて、調整をするとき最寄りの当社の本社、営業所または代理店まで御連絡下さい。

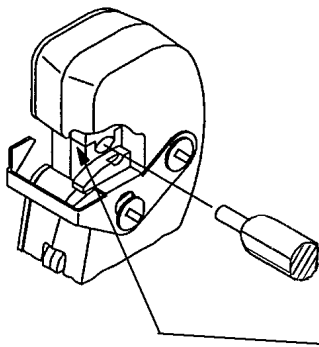
- (c) Bottoming is satisfactory if bottoming surfaces of the wire barrel crimp dies make contact with each other or if the clearance between the bottoming surfaces is less than 0.025 mm.
- (d) If the shim can be inserted completely between the bottoming surfaces of wire barrel crimp dies, the dies are considered as not bottoming. Contact with your local AMP representative.

手動工具型番 Tool Part No.	圧着部ゲージNo. Customer Gage No. (Wire)		旧圧着部ゲージNo. Old Customer Gage No. (Wire)	
	芯線圧着部ゲージNo. Gage No. (Wire)	被覆圧着部ゲージNo. Gage No. (Insulation)	芯線圧着部ゲージNo. Gage No. (Wire)	被覆圧着部ゲージNo. Gage No. (Insulation)
409780-1	937056-1	937057-1	289903-002	289905-003

Fig.8

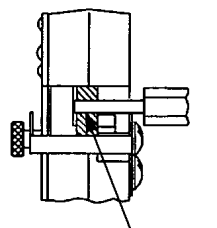
芯線圧着部のゲージ検査

INSPECTION OF WIRE BARREL  
CRIMPING DIE WITH GAGE:

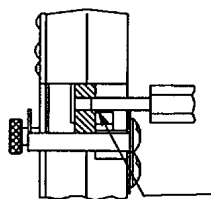


Wire barrel jaws,  
bottomed but not  
under pressure

ハンドルを閉じたときに芯線圧着部のジョーは開いているが、特に力を入れないで測定する



"GO" member must pass completely through the die closure.  
GO(通り)ゲージは完全にダイスの内部を通過すること



"GO" member may enter partially, but must not pass through the die closure.  
NO-GO(止まり)ゲージの先端はダイスに入るが閉じたダイスを通り抜けてはならない

Fig.9 (a)

被覆圧着部のゲージ検査

INSPECTION OF INSULATION  
BARREL CRIMPING DIE WITH GAGE:

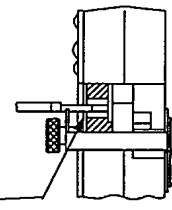
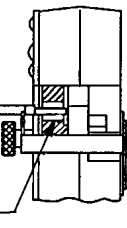
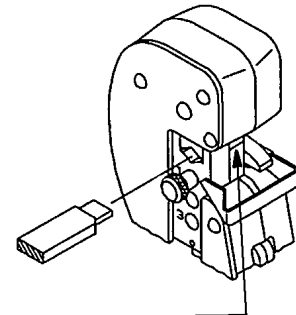


Fig.9 (b)

### 5.5. 手動工具の管理

手動工具を使用しない時、清潔な暗部に保管して下さい。また故障なしに長くご使用するために、手動工具は丁寧に取り扱い、次のことをご守り下さい。

- (a) 工具を投げたり、ハンマー代わりに使用しないで下さい。
- (b) Fig.1に示した以外の端子を使用したり、規程の圧着部位外で端子を圧着しないで下さい。
- (c) ピン、ピボット等の作動部以外には適量の (SAE No.20番) 良質な機械油をさして下さい。
- (d) 工具の使用後は圧着部を特に乾いたきれいな布で拭いて、さびやキズをつけない様、注意するとともに、圧着ダイス部分にごみが入らないようハンドルを閉じておいて下さい。

### 6. 交換部品及び修理

Fig 9 に示した部品はお客様にて交換可能です。それ以外の部品は品質、信頼性を維持するため当社にて交換いたします。

工具の修理、調整、交換部品の購入に関しては、本社、営業所または代理店にお申し付け下さい。

### 5.5. Maintenance of Hand Tool

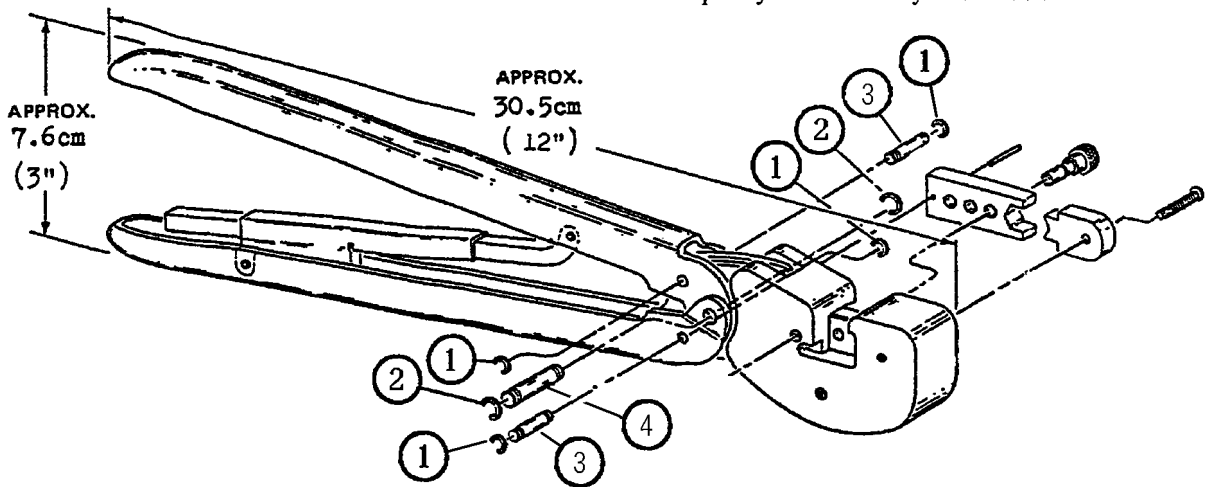
When not in use, keep the tool in a clean, dark place. For keeping reliable performance of the tool, care must be taken to handle it moderately.

The following cautions should be observed.

- (a) Do not throw nor drop the tool onto the floor, nor strike things with tools.
- (b) Avoid crimping terminals of the sizes other than instructed, as shown Fig.1.
- (c) Apply a thin coat of machine oil of good quality, which is equivalent to SAE #20, to the bearing surfaces, but do not oil excessively.
- (d) Remove dirt and greasy foreign matters from the tool with the use of soft, lint-free cloth wiping off gently. After use wipe the die surfaces, and close the handles for preventing foreign matters from entering into the die.

### 6. REPLACEMENT AND REPAIR

The parts listed in Fig. 9 are customer-replaceable. A complete inventory can be stocked and controlled to prevent lost time when replacement of parts is necessary. Parts other than listed should be replaced by TE to ensure quality and reliability of the tool.



NO.	部品型番 Part No.	品名 Descriptions	数量 Q'ty
1	21045-3 (or 720666-3)	リテイニング・リング Ring, Retaing	4
2	21045-6 (or 720666-6)	リテイニング・リング Ring, Retaing	2
3	300388 (or 724795-3)	リテイニング・ピン Pin, Retaining (φ4.76)	2
4	300389 (or 724795-4)	リテイニング・ピン Pin, Retaining (φ6.35)	1

Fig. 10

この書類は当社により変更管理されており、必要に応じ変更されます。

最新の改訂に関しては当社本支店にお問い合わせ下さい。

This TE controlled document is subject to change. For latest revision call local TE representative.