



Chipsmall Limited consists of a professional team with an average of over 10 year of expertise in the distribution of electronic components. Based in Hongkong, we have already established firm and mutual-benefit business relationships with customers from,Europe,America and south Asia,supplying obsolete and hard-to-find components to meet their specific needs.

With the principle of "Quality Parts,Customers Priority,Honest Operation,and Considerate Service",our business mainly focus on the distribution of electronic components. Line cards we deal with include Microchip,ALPS,ROHM,Xilinx,Pulse,ON,Everlight and Freescale. Main products comprise IC,Modules,Potentiometer,IC Socket,Relay,Connector.Our parts cover such applications as commercial,industrial, and automotives areas.

We are looking forward to setting up business relationship with you and hope to provide you with the best service and solution. Let us make a better world for our industry!



Contact us

Tel: +86-755-8981 8866 Fax: +86-755-8427 6832

Email & Skype: info@chipsmall.com Web: www.chipsmall.com

Address: A1208, Overseas Decoration Building, #122 Zhenhua RD., Futian, Shenzhen, China



AMP* PG* TERMINAL CRIMPING TOOL 720600-1
AMP 手動工具 720600-1

Contents

First 2 pages following this top sheet : English version
Next 3 pages : Japanese version

When only one of above versions is supplied to customers, this top sheet shall be attached.

目次

このシートに続く最初の2ページ : 英語版
次の3ページ : 日本語版

カスタマーに英語または日本語版の片方のみを提出する場合は、このトップシートが必ず添付されなければならない。

Revision Record (改訂記録)

Revision Letter (改訂記号)	EC number (改訂記録番号)	Date (日付)
01	FJ00-0567-01	21 MAR 2001

Outline of the latest revision (最新改訂の概要)

Combine two language versions into one document. No change was made on product specification. Change document number to current format.

2ヶ国語の文書を一括管理とした。仕様内容に変更なし。

AMP

A-MP* PG*
TERMINAL
CRIMPING TOOL
720600-1

411-5002 (IS-0002J)

RELEASED 27 Jan 66

REVISED 22 Mar 01

Rev. 01 FJ00-0567-01

1. The Tools, see Figure 1, covered by this Instruction Sheet are used to crimp A-MP 16-14 H.D. PLASTI GRIP*(PG)Terminals.

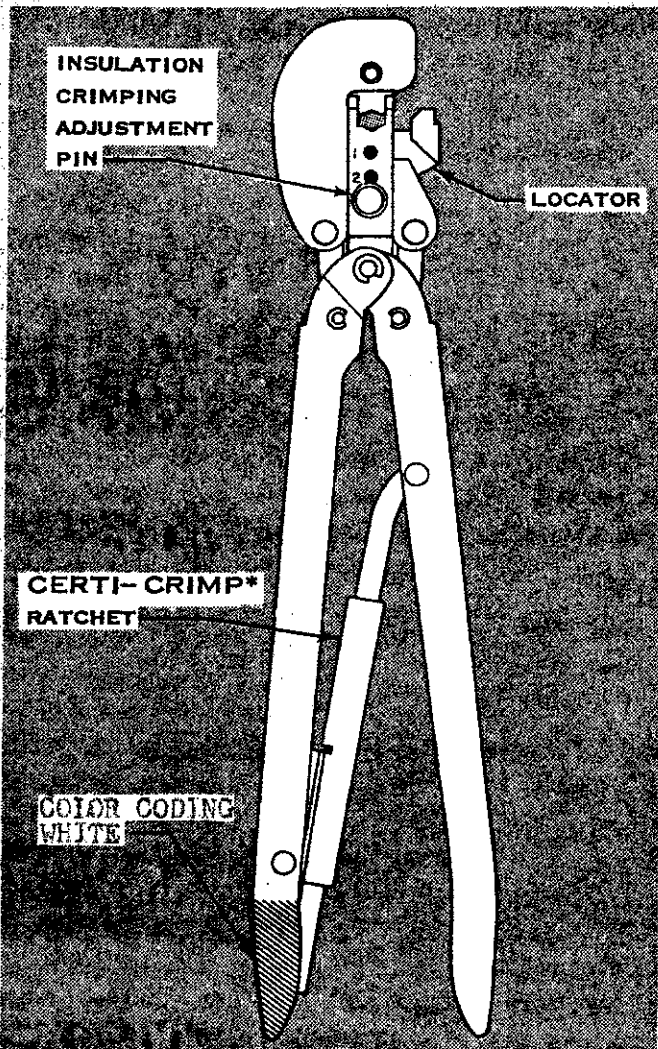


Fig. 1

2. WIRE STRIPPING

Strip Wire as shown in Figure 2.

3. CRIMPING PROCEDURE

(a) To open Tool Handles, squeeze them until CERTI-CRIMP Ratchet (see Figure 1) releases. Note that once Ratchet is engaged, Handles cannot be opened.

(b) Place Terminal in Crimping Dies of Tool as shown in Figure 3.

(c) Close Tool Handles until Terminal is held firmly in place. NOTE: Do not deform Terminal Barrel.

(d) Insert stripped Wire into Terminal

Barrel.

(e) To complete crimp, close Handles until CERTI-CRIMP Ratchet releases.

(f) Open Tool Handles and remove crimped Terminal.

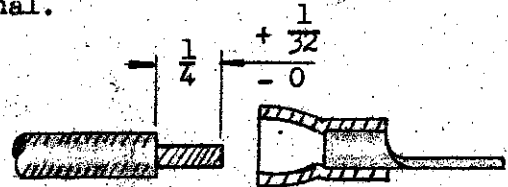


Fig. 2

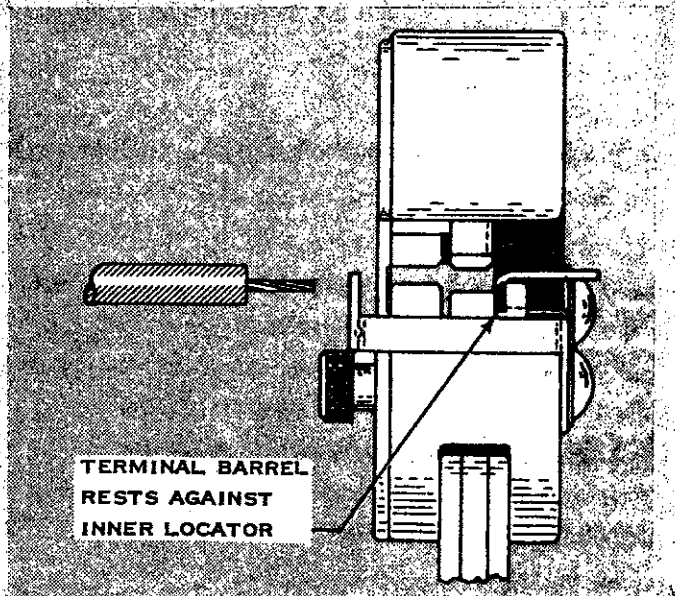


Fig. 3

4. INSULATION CRIMPING ADJUSTMENT

(a) The Insulation Crimping Die has three positions: 1-tight, 2-medium, 3-loose. See Figure 4.

(b) To determine which position is needed, make sure that Insulation Adjustment Pin is in the Number 3 or loose position. See Figure 4.

(c) Place Terminal in Head. See Paragraph 3.

(d) Insert unstripped Wire into only the Insulation Grip portion of the Terminal. See Figure 2.

(e) Crimp Terminal.

(f) After crimp is made, check Insulation Support as follows: Hold onto Terminal and bend Wire back and forth once.

HEAVY HEAD HAND TOOL

Terminal Sleeve should retain grip on Wire Insulation.

(g) If Wire pulls out, set the Insulation Crimping Adjustment Pin in the Number 2 position. Repeat test until desired Insulation Grip is obtained.

6. MAINTENANCE

Lubricate all Pins, Pivot Points and Bearing Surfaces as necessary with any good grade S.A.E. No. 20 Motor Oil.

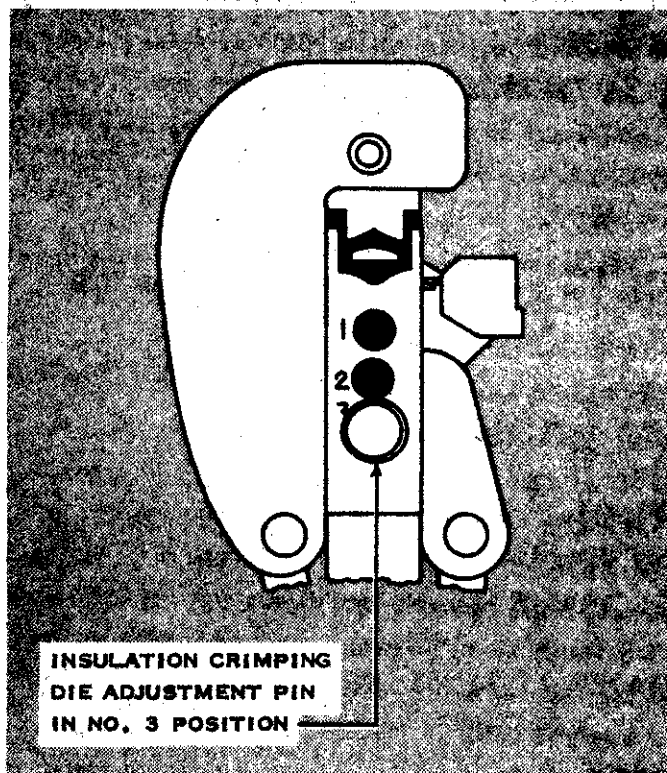
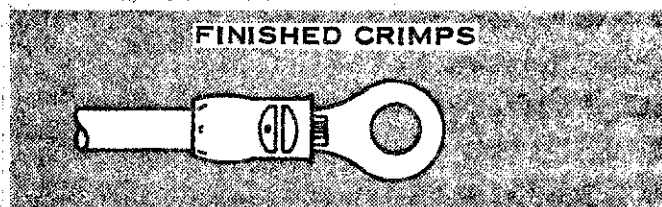


Fig. 4

5. DOT CODING

The following Dot Coding (see Figure 5) will appear on Terminals when they are crimped correctly in Heavy Head Hand Tools.



WIRE SIZE	TERMINAL COLOR	DOT CODE
16-14 H.D.	NATURAL	ONE

Fig. 5

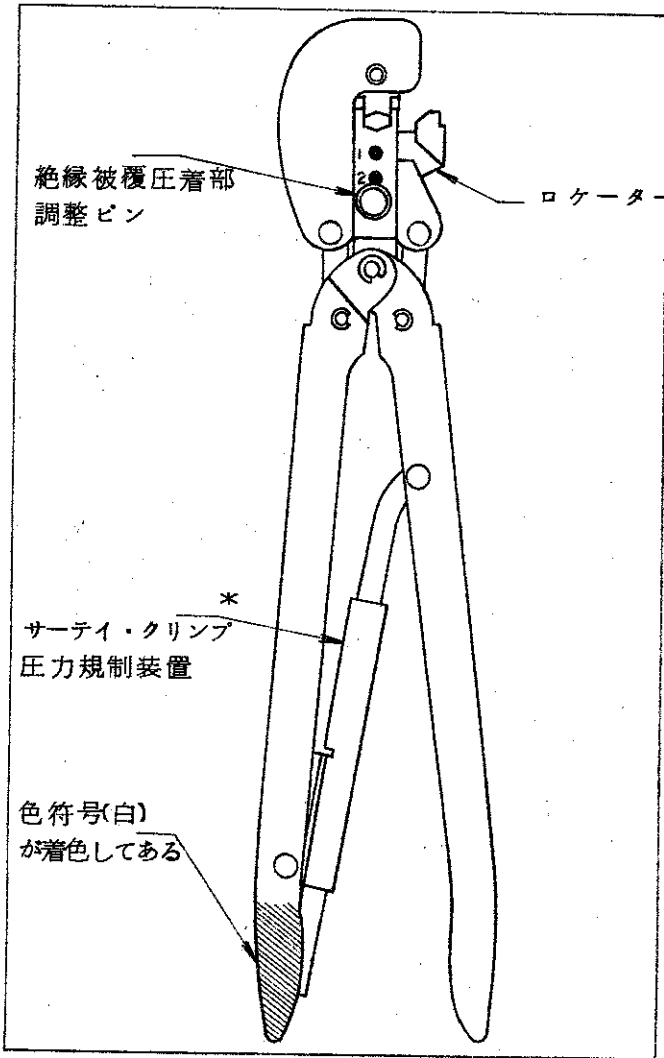


図 1

1. 概 要

この工具(図1参照)はAMPのヘビー・デューティ型、プラスチック・グリップ端子をAWG16-14(1.0mm-2.5mm)の電線に圧着するように使用されます。

工具を使用する前に本取扱説明書を良く読んで下さい。

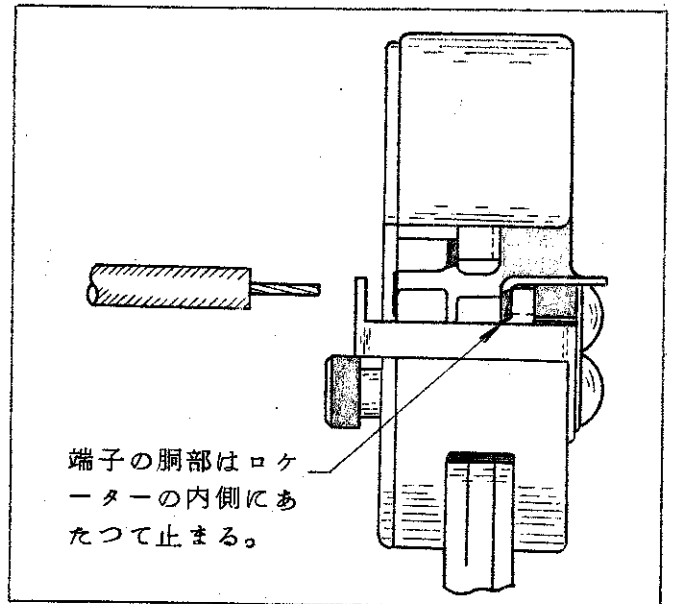
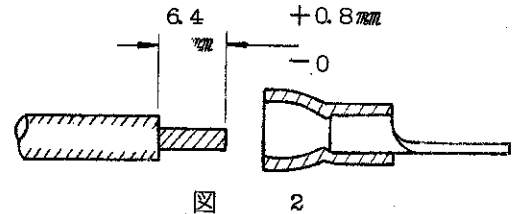


図 3

2. 絶縁被覆むき

電線の被覆むきは図2により正しく行なつて下さい。被覆むき長さが不足したり芯線を切つたり傷をつけたりすると圧着性能が不安定になりますので御注意下さい。

3. 圧着の手順

(a) 先ず工具のハンドルを開きます。

ハンドルには適正な圧着を保證するサーテイ・クリンプ・ラチエット(圧力規制装置)がついています。工具のハンドル

を開くには、ラチェットが開放するまで、ハンドルを一杯に締めつけます。

一旦ラチェットが掛るとハンドルは再び完全に閉じるまで開きません。

- (b) 端子胴部を図3に示す様にロケータに当る位置までさし込みます。端子舌部はロケータの上部に位置します。

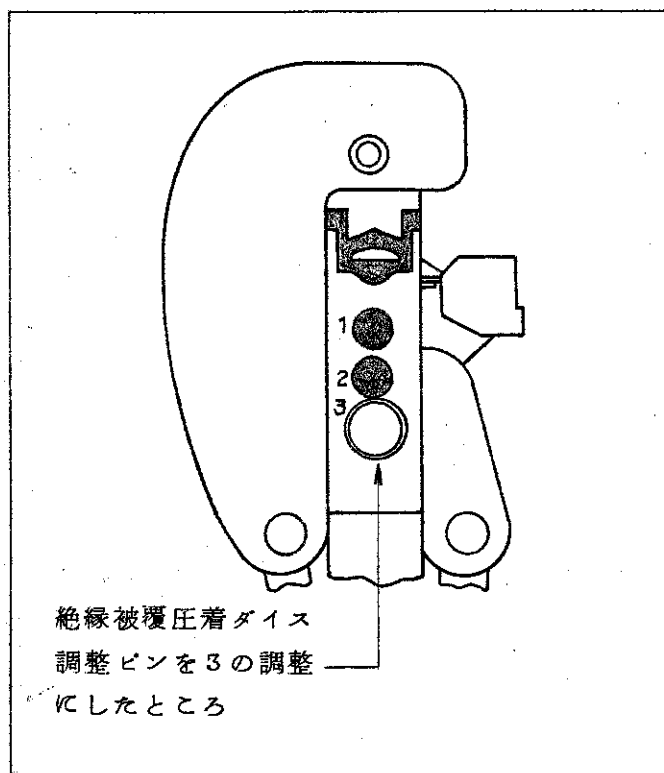
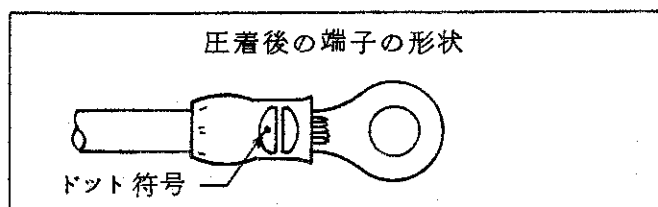


図 4



電線寸法	端子色符号	ドット符号
16-14HD	自然色	1 箇

- (c) ハンドルを軽く閉じて端子を圧着ダイス上に固定します。このとき端子胴部を変形させない様に注意して保持して下さい。

- (d) 被覆むきした電線を端子胴部に挿入します。芯線部が端子の芯線圧着胴部に入っていることを確かめて下さい。

- (e) 電線とその位置に保持しながら、ハンドルをサーティ・クリンプ ラチェットが開放するまで一杯に閉じます。

- (f) ハンドルを開けて端子と電線を取り出す。これで圧着は完了です。

4. 絶縁被覆押え部圧着高さの調整

芯線が指定の電線範囲にあつても、絶縁被覆の肉厚が異ると絶縁部の圧着が不良になり、電線端末保持の機械的強度が低下するおそれがあります。絶縁被覆押え圧着部の高さは次の様に調整します。

- (a) 絶縁被覆押え圧着部には3箇の調整穴があり、1の穴は強く、2は普通に、3はゆるめに締めつけます。

- (b) どの調整穴が適当かを定めるには最初に調整ピン(図1参照)を3穴に差しダイスの高さを調整し、被覆むきをしていない電線を端子胴部に差し込み圧着します。

- (c) 圧着した端子を持ち電線を前後に指で折り曲げて、どの位絶縁被覆押え部が電線を締めつけているか試して見ます。

- (d) 絶縁被覆押え部に電線は保持されていなければいけません。

- (e) 若し弛みすぎるならば、穴を順次2、1にずらし、同様に試して見て、適当な圧着高さを決定します。

5. 圧着突起マーク

本工具で適正な圧着を完了すると圧着部には図3に示すような一箇の突起マークがつけられます。

6. 保 守

工具を故障なく長く御利用頂くために次のことをお守り下さい。

- (a) 工具を投げたり、ハンマーの代りに使用しないで下さい。

- (b) 指定された型番の端子を圧着して下さい。
- (c) ピン、ピン廻りの摺動部分にはSAE 20番相当の良質の機械油を注油して下さい。
- (d) 工具の使用後は圧着部を特に油布で拭いて錆やキズをつけない様に注意すると共に圧着ダイス部分にごみ等が入らぬようハンドルを閉じておいて下さい。
- (e) ピン、リテイニング・リング、ロケーターストップの部品交換以外の工具の修理は特殊な圧力規制装置の調整が必要ですので、当社営業部にお申付け下さい。

*AMP 登録商標