

411-5071(was IS-071J)
Rev. 01
Instruction Sheet
(取扱説明書)
Crimping AMP "EI" Series Contacts
(E.I.シリーズ・コンタクト圧着用)

Following first 2pages are English version and last 2 pages are Japanese version. This top sheet is not part of the specification but explains both of English and Japanese versions are available.

このトップシートに続く最初の 2 ページは英語版で、その後の 2 ページは日本語版です。
このトップシートは、規格には含まれませんが、英語、日本語両方があることを説明しています。

AMP

STRAIGHT ACTION HAND TOOLS P/N 722560-1
722561-1

FOR CRIMPING AMP "EI" SERIES CONTACTS

INSTRUCTION SHEET

411-5071

(was IS-071J)

Released 9-5-77

Revised 08-19-99

Rev.01

FJ00-1415-99

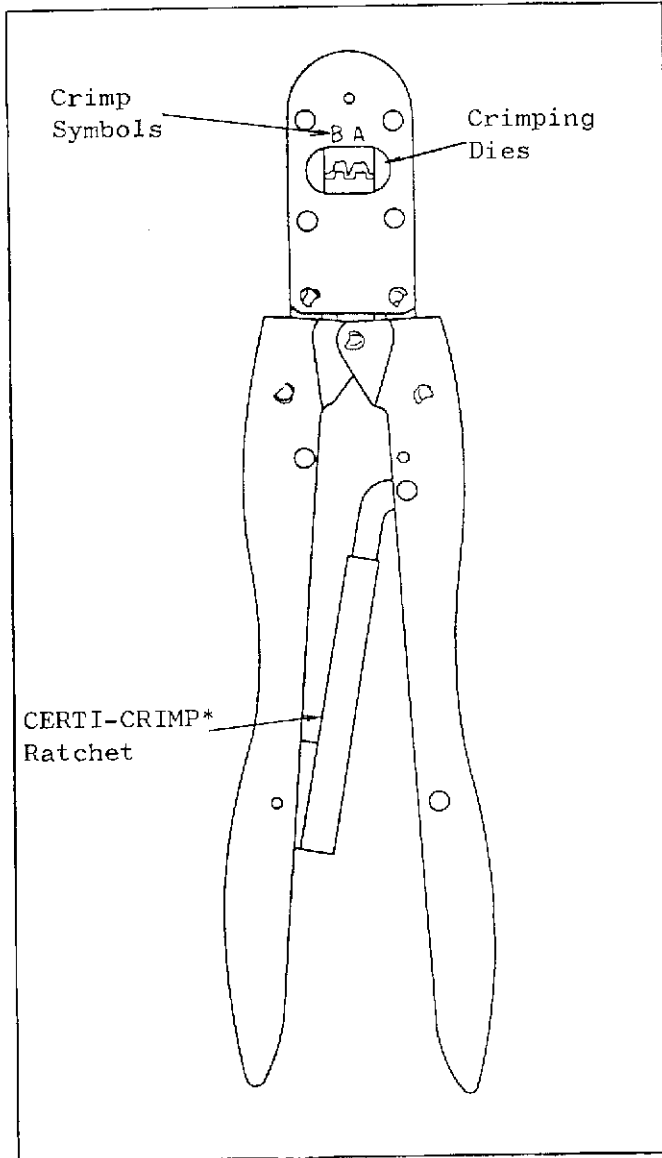


Fig. 1

1. INTRODUCTION:

AMP Straight Action Hand Tools, 722560-1 and 722561-1 have been designed to crimp AMP "EI" Series contacts. Read this instruction sheet carefully, before you start crimping.

2. APPLICATION OF WIRE, CONTACTS AND TOOLS:

Proper combination of application of wires, contact and tools must be selected from the data, shown in Table 1 below. Crimp height data are used to confirm controlled height of wire and insulation crimps.

3. STRIPPING WIRE INSULATION:

Wire end must be stripped properly to a length of 3.5mm (.138") approximately. When to strip wire end, be careful not to nick, damage or cut the strands, since damaged wire spoils reliable termination of wire crimps.

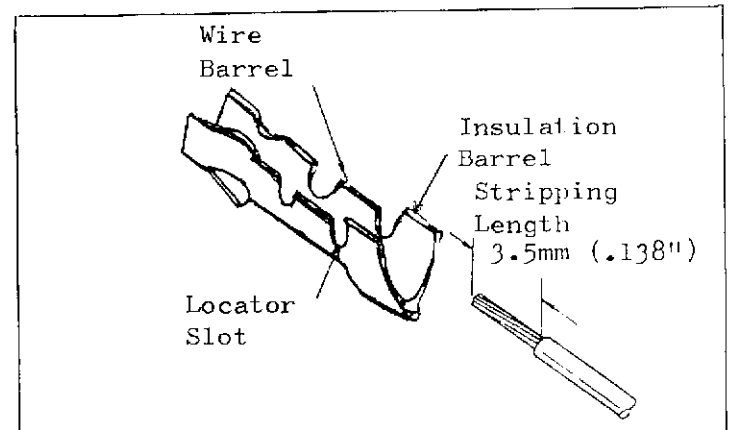


Fig. 2

Crimp Symbol	Contact Part Number		Wire Size mm ² (AWG)	Insulation Diameter mm (Inch)	Crimp Height		Tool Number
	Strip	Loose Piece			Wire Barrel	Insulation Barrel	
A	170262-X	170204-X	0.3-0.14 (#22-#26)	1.1-1.7 (.043-.067)	0.71 ^{+0.07} / _{-0.03} (.028 ⁺ .0028) (.0012 ⁺ .0012)	1.5 ^{±0.2} (.059 [±] .008)	722560-1
B	170262-X	170204-X	0.52 (#20)	1.9 (.075) Max.	0.86 ^{+0.07} / _{-0.03} (.034 ⁺ .0028) (.0013 ⁺ .0013)	1.7 ^{±0.2} (.067 [±] .008)	722560-1
A	170263-X	170205-X	0.08-0.05 (#28-#30)	1.0 - 1.2 (.079-.048)	0.58 ^{+0.07} / _{-0.03} (.023 ⁺ .0028) (.0012 ⁺ .0012)	1.1 ^{±0.2} (.044 [±] .008)	722561-1
B	170263-X	170205-X	0.13 (#26)	1.4 (.055) Max.	0.64 ^{+0.07} / _{-0.03} (.025 ⁺ .0028) (.0012 ⁺ .0012)	1.3 ^{±0.2} (.052 [±] .008)	722561-1

Table 1

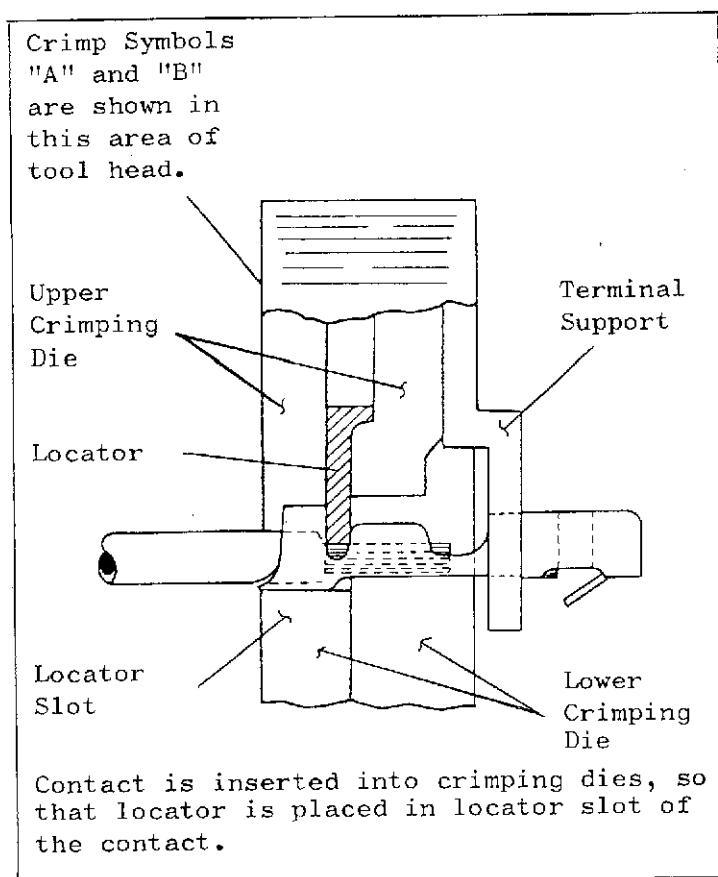


Fig. 3

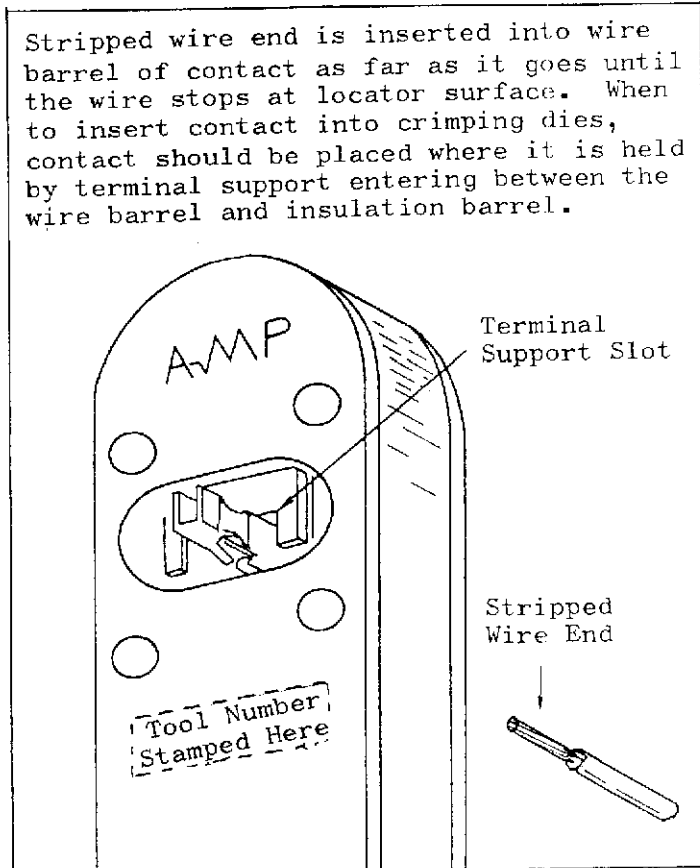


Fig. 4

4. CRIMPING PROCEDURE:

- a) The tools provide CERTI-CRIMP* Ratchet that assures full crimping of the contact. Once engaged, the ratchet will not release until the handles have been FULLY closed.

CAUTION:

The crimping dies bottom before the CERTI-CRIMP* Ratchet releases. This is a design feature that assures maximum electrical and tensile performance of the crimp. DO NOT re-adjust the ratchet.

- b) Hold the tool so that the crimp symbol side is facing towards you.
- c) Make sure the ratchet is released by squeezing the tool handles and allowing them to open FULLY.
- d) Looking straight into the appropriate crimp section, insert the contact (insulation barrel first) into the other side of crimp section. Position the contact in the crimpers so that the locator enters the locator slot. (See Fig. 3.)
- e) Hold the contact in this position and squeeze the tool handles until the insulation anvil starts entry into the insulation crimper. DO NOT deform the insulation barrel or wire barrel.

- f) Insert a properly stripped wire through the locator and into the contact wire barrel, until it butts against the wire stop. (See Fig. 4.)
- g) Hold the wire in place and squeeze the tool handles until the ratchet releases.
- h) Allow the tool handles to open FULLY and remove the crimped contact from the tool.

5. DAILY MAINTENANCE:

Remove all foreign particles with a clean soft brush, or a clean, soft, lint-free cloth. Make sure the proper retaining pins are in place, and secured with the proper retaining rings. If foreign matter cannot be removed easily, or if the proper replacement parts are not available, return the tool to your supervisor.

Make certain all pivot points and bearing surfaces are protected with a THIN coat of any good SAE No. 20 motor oil. DO NOT oil excessively. When the tool is not in use, keep the handles closed to prevent objects from becoming lodged between the crimping dies, and store the tool in a clean, dry area.

AMP

Crimping AMP "EI" Series Contacts

E.I. シリーズ・コンタクト圧着用
ストレート・アクション手動工具型番 722560-1
722561-1

取扱説明書

Instruction sheet

411-5071

(was IS-071J)

作成年月日 9-5-77

改訂年月日 08-19-99

Rev.01

FJ00-1415-99

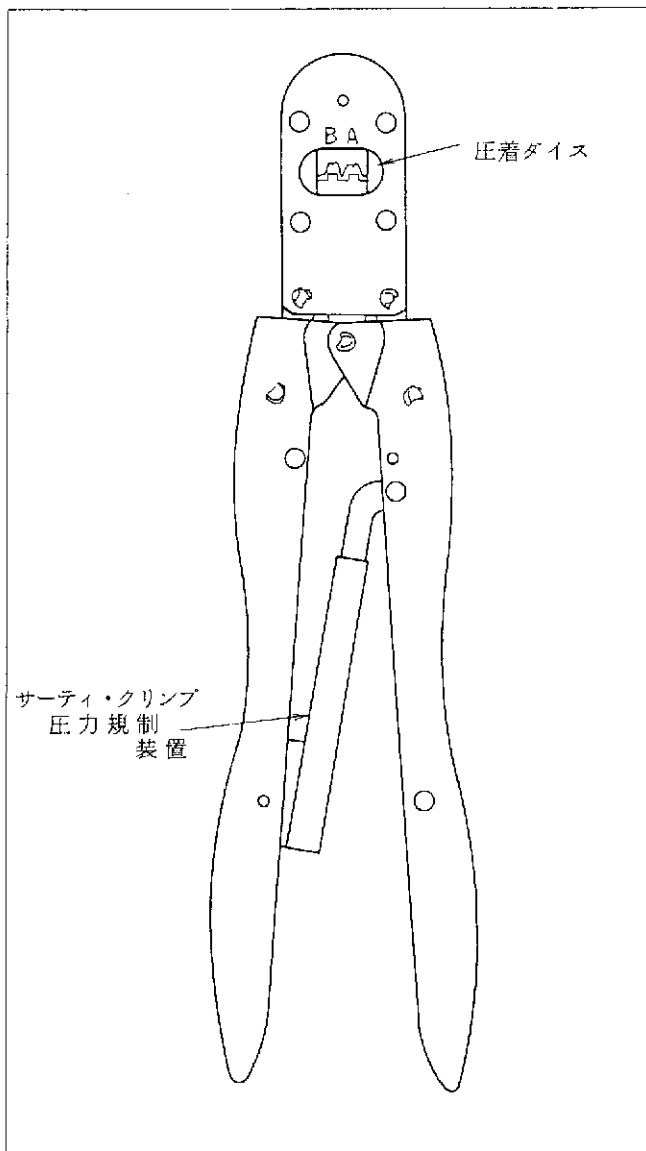


図 - 1

1. はじめに

この取扱説明書は E.I. シリーズ・コンタクト圧着用に設計された AMP ストレート・アクション手動工具型番 722560-1 722561-1 の取扱と保守の方法を説明しています。圧着にとりかゝる前に本説明書をよくお読み下さい。

2. 工具型番・コンタクト・電線の組合わせ

722560-1 の工具は 0.14~0.52 mm (# 26 ~ # 20 AWG) , 722561-1 の工具は 0.05~0.13 mm (# 30 ~ # 26 AWG) , の電線に適合します。工具、圧着ダイス、電線、コンタクト型番の組合わせは表 1 に示す通りです。適用電線範囲と絶縁被覆外径も併せて寸法が適合するか、よく確認して下さい。

3. 電線の被覆むき

次に電線の被覆むき長さが下図のように 3.5 mm であることを確かめます。絶縁被覆むきの際に芯線を切ったり、傷をつけたりせぬように気をつけて下さい。

不完全な電線を使用して圧着すると設計された性能が保証されませんから御注意下さい。

(注) バラ端子型番は未設定でありますので 便宜上連続端子を切断して使用します。キャリア・ストリップは十分に短かく切して下さい。

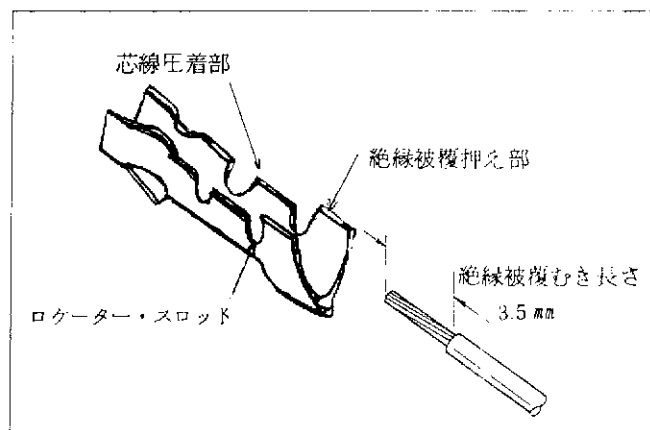


図 - 2

表 - 1

圧着部 記号	端子型番		適用電線 mm (AWG)	絶縁被覆径 mm	芯線圧着 高さ mm	被覆部押え 高さ mm	適用工具 型番
	連続端子	バラ端子 (LP端子)					
A	170262	170204	0.3~0.14 (#22~#26)	1.1~1.7	$0.71^{+0.07}_{-0.03}$	$1.5^{±0.2}$	722560-1 (P77-25706)
B	170262	"	0.52 (#20)	1.9以下	$0.86^{+0.07}_{-0.03}$	$1.7^{±0.2}$	
A	170263	170205	0.08~0.05 (#28~#30)	1.0~1.2	$0.58^{+0.07}_{-0.03}$	$1.1^{±0.2}$	722561-1 (P77-25707)
B	170263	"	0.13 (#26)	1.4以下	$0.64^{+0.07}_{-0.03}$	$1.3^{±0.2}$	

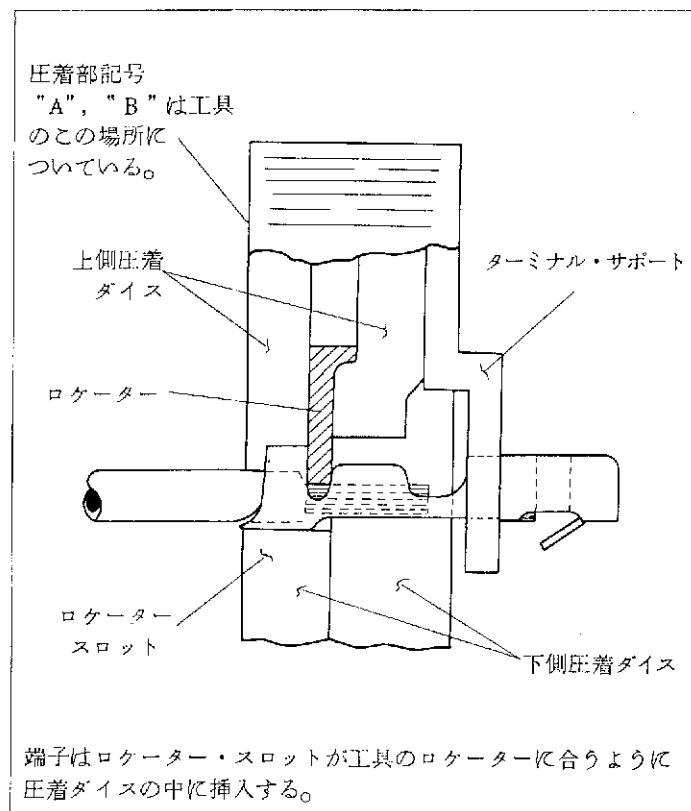


図 - 3

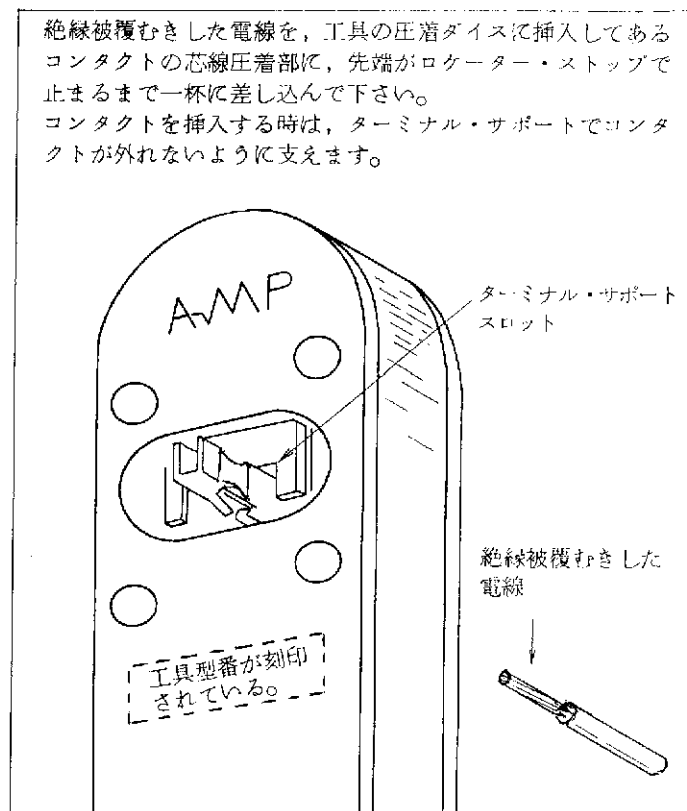


図 - 4

4. 圧着の手順

- 工具には適正な圧着を得るためのサーティ・クリンプ・ラ
チェット圧力規制がついています。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しめつけて下さ
い。工具はラチェットが一度かゝると完全にダイスが閉じ
ない限り再び開きませんので御注意下さい。
- 電線寸法を刻印してある側が表面に向くように持ち直して
下さい。コンタクトを図-3に示すように工具の圧着ダイ
スに挿入します。
- コンタクトをその位置に挿入した儘ハンドルを軽く閉じて
コンタクトを支えます。この時力を入れ過ぎてコンタクト
の芯線圧着部や絶縁被覆押え部を变形させぬようにします。
- 絶縁被覆むきした電線をコンタクトの芯線圧着部に入れ、
絶縁被覆がローケターに突き当たるまで一杯に挿入します。
(図-3 参照)
- 電線をその位置に押えたまま、ラチェットが解放するまで

ハンドルを一杯に閉じます。

- 圧着が済んだらコンタクトをダイスから取出します。

5. 保守手入れ

工具を故障なしに長く御使用頂くために次のことをお守り下
さい。

- 工具を投げたり、ハンマーの代りに使用しないで下さい。
- ピン・ピボット等の摺動摩擦部分には、SAE 20 番相当
の良質の機械油を注油して下さい。
- 工具の使用後は圧着部を特に念入りに油布で拭いて錆やキ
ズをつけないよう注意すると共に、圧着ダイスに塵埃が入
らぬようにハンドルを閉じておいて下さい。
- 但し油をつけ過ぎるとコンタクトに付着し、このために油
膜によって良好な電氣的接触が妨げられますので充分注意
して下さい。

Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

[TE Connectivity:](#)

[722561-1](#)