

7. Operation Guidance コンタクトピンの圧着



1. Open the tool by squeezing the tool handles until the ratchet releases (allowing the tool handles to fully open). Place the contact into the tool.
コンタクトを挿入する前にハンドルを開放状態にする。ハンドルを徐々に締めつけ、いっぱい迄締めつけてからそのままハンドルを離すとハンドルは自動的に戻り開放状態になる。



2. Insert the stripped wire into the contact.
圧着するコンタクトを工具の圧着部孔に入れる。



3. While holding the wire in place, squeeze the tool handles together until the ratchet releases, then allow the tool handles to fully open.
コンタクト圧着部孔に電線を完全に奥まで挿入する。芯線が乱れているものは、予め矯正し、コンタクト孔の外に出ないように注意すること。電線がコンタクトから抜け出さないように、軽く押し付けながらハンドルを徐々に握りしめ、ラチェットが外れるまで締め付ける。



4. Remove the crimped contact from the tool.
この状態で圧着は完了。完了したら手を緩める。ハンドルは自動的に戻り、ケーブルを軽く引っ張ると取り出すことが可能。

8. Care of Tool 保管方法

We strongly recommend that you:
長くお使いいただく為に

1. Clean tool to remove debris regularly.
使用後埃等の汚れを拭き取って保管して下さい。
2. Don't spray oil into tool to lubricate.
シリコンオイル等の潤滑油を染み込ませないで下さい。
3. Don't attempt to disassemble tool or make repairs.
用途以外での使用および改造を行わないで下さい。

9. Limited Warranty 品質保証

IWISS warrants each new product sold by it to be free from defects in material and workmanship under normal use and service. This warranty shall not cover any damage to any products which, in the option of IWISS, was caused by normal wear, misuse, improper operation, tampering, neglect or accident. **Warranty Period: 12 months since sales date.**

お買い求め頂きました製品は万全を期しておりますが万一不備な点がございましたら、販売店までご連絡ください。製造上の欠陥が原因の場合は無償で修理または交換させていただきます。修理・交換の判断は弊社の裁量によるものとさせていただきます。また、以下の場合は保証できない場合もありますので、あらかじめご了承ください。

IWISS
www.iwiss.com

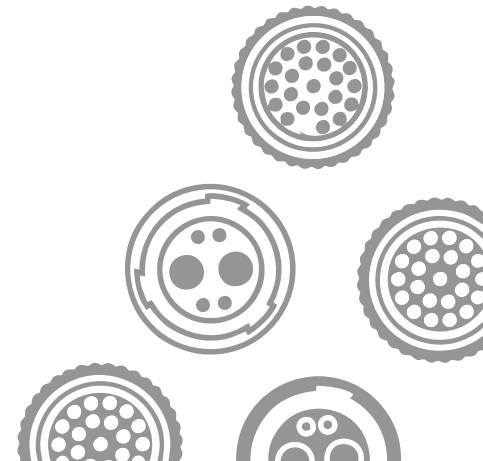
Add:NO.198-208 Station Rd,Liushi,Wenzhou,325604,China.
Tel:0086-577-61786606 61727635 Fax:0086-577-61728848
E-mail:sales6@iwiss.com Http://www.iwiss.com

国内正規代理店
株式会社 CTC
Tel:090-1776-5608
E-mail:bian.ya@iwiss.com

Comform to AF8 M22520 M22520型 MILコネクター圧着工具
QUALIFIED MIL-SPEC CRIMP TOOL
ULTRA PRECISE \ 25% LABOR SAVING \ AIRCRAFT/AUTOMOTIVE PROGRAMS

航空機端子ピン専用ソリッドバレル圧着ツール

4方向から同時圧着 / 2段階式ラチェット機構 / タレットヘッド付き



IWISS HD-2612 Adjustable 26-12AWG Upper Range Crimp Tool

コンタクトピン AWG26~12 に対応の4点同時圧着ペンチ「HD-2612」

General Information 商品特徴

- Designation of HD-2612 to a basic tool with positioner. ロケーターで端子を固定。差し込むだけで仮押さえ可能。
- Wire crimp range 26 to 12 AWG. AWG26~12のコンタクトピンを4インデント(4点同時)で圧着。
- The tool has a double action ratchet and cannot be opened without completing the cycle. 2段階式ラチェット機構でより強力かつ確実な圧着。

User's Instructions 使用方法

1. Contact Selection 適用コネクター一覧

Contact Size	Contact PN	Wire Range AWG 電線サイズ [mm]	Strip Dim Inch ストリップ長さ [mm]
20 Pin 20 Socket	0460-202-20** 0462-201-20**	20 [0.50]	156-218 [3.96-5.54]
16 Pin 16 Socket	0460-202-16** 0462-201-16**	16, 18, 20 [1.5/1.0/0.75/0.50]	250-312 [6.35-7.92]
16 Pin 16 Socket	0460-215-16** 0462-209-16**	14 ⁽¹⁾ [2.0]	250-312 [6.35-7.92]
12 Pin 12 Socket	0460-204-12** 0462-203-12**	12, 14 [3.0/2.5/2.0]	222-284 [5.64-7.21]

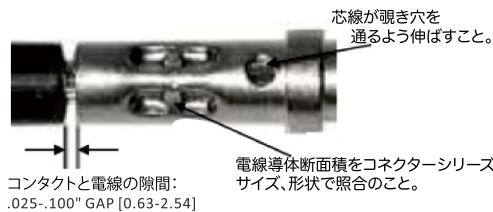
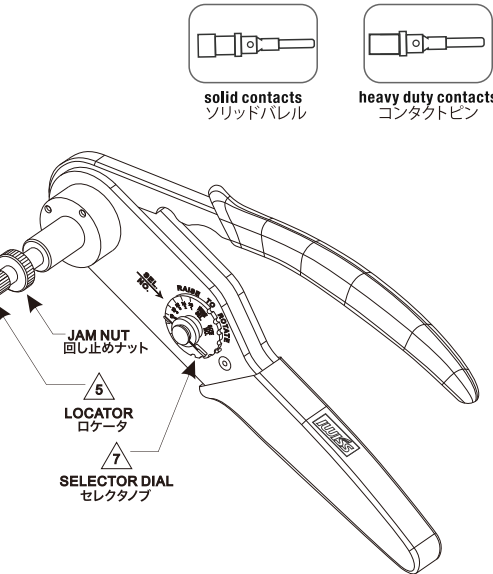
**Contact Plating Code (31=Gold, 141=Nickle)
コンタクトプレートコード下ケタ(31=ゴールド、141=ニッケル)

**Use 1.5 dial position for these contacts on 14 AWG.
これらのコネクターに使用する電線サイズが14AWG(2.0mm²)である場合、ダイヤル1.5のポジションにセットしご使用ください。

2. Wire Preparation 電線ストリッパー

Wire Preparation Strip the wire to the appropriate length as shown in Figure 1. Check for missing or nicked / damaged strands after wire is stripped. Before crimpings verify sufficient wire length by checking that ALL wire strands are INSIDE crimp barrel and visible at the inspection hole.

電線の被覆むきの際、導体に傷がついたり、切れたり、乱れていないかを点検。使用するケーブルのシースおよび電線をFigure 1に示す寸法に合わせて剥く。



3. Tool Adjustment 圧着調節値の設定

Step 1: Cycle tool to open handles.

コンタクトを挿入する前にハンドルを開放状態にする。

Step 2: Remove lock clip.

工具本体のセレクトナーのクリップを外す。

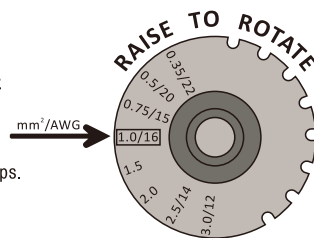
Step 3: Raise and rotate dial to select wire size. The Dial Position is NORMALLY the SAME as WIRE SIZE.

セレクトナーを上方に引っ張りながら回転させて芯線の導体断面積に適合する番号にワイヤーサイズをセットする(コネクターによって例外あり)。

Step 4: Replace lock clip.

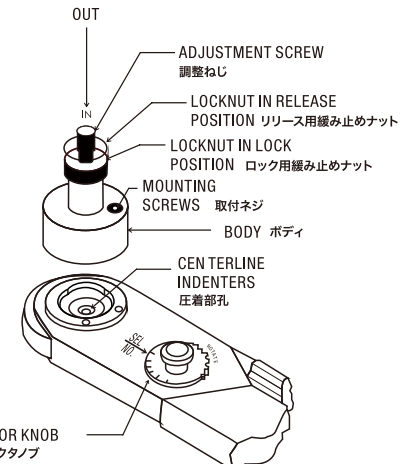
工具のハンドルを自動的に開くまでに握る。

Step 5: Adjust locator to produce crimps as shown Figure 1 by performing test crimps. 装着されたロケータをFigure 1に示す電線サイズに合わせて調整し、圧着の準備をする。



4. Positioner ポジショナー

1. With Universal Positioner over crimp tool, align socket head mounting screws with topped holes in tool. Tighten mounting screws. 工具本体の圧着部にロケータを装着。ガイドピンに沿って取付け、ヘッド上部の2ヶ所のネジで固定。
2. Raise and rotate selector knob until desired wire size, indicated on selector knob, is in line with SEL NO. index on tool body. 尚、真ん中のネジは、ロケータを取付けた際、X-X軸とY-Y軸が垂直になるように調整するネジ。ロケータ取り付け時に、本体とのスキマの具合によって調整。
3. With lock nut in release position, turn adjustment screw IN until it stops. Insert contact through indenter opening into positioner and adjust screw OUT until indenters are centered between inspection hole and barrel end of contact. コンタクトのピンとソケットは全長が異なるため、コンタクトに合わせてロケータ内のコンタクト受台の前後を入れ替える。
4. Tighten lock nut to body. Tool is now ready for crimping operation. コンタクト受台の入れ替えは、押えネジとスプリングを外して行う。



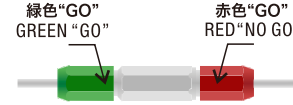
5. Gaging ピンゲージ

“GO” GAGING ピンゲージのGO

Operate the tool to the fully closed position. Maintain firm hand pressure on the tool handles. Insert the “Go” gage end as shown. The gage must pass freely between the indenter tips.

圧着工具のハンドルを完全に閉じた状態にします。(閉じた状態にて、検査を行います。)

ピンゲージの“GO”の部分を押着挿入部に差し込みます。右写真の様に、ピンが差し込める(通過できる)事を確認します。



“NO-GO” GAGING ピンゲージのNO-GO

Operate the tool to the fully closed position. Maintain firm hand pressure on the tool handles. Try to insert the “NO-GO” gage end as shown. The “NO-GO” gage may partially enter the end as shown. The “NO-GO” gage may partially enter the indenter opening, but must not pass completely through.

ピンゲージのNO-GOの部分を押着挿入部に差し込みます。ピンが入らない(通過できない)事を確認します。



CAUTION
DO NOT CRIMP GAGE!!
※ピンゲージ自体を圧着しないでください。

Periodic gaging is recommended to insure accurate calibration. This can be done easily by setting the tool selector knob to different positions, and checking indenter closure with gaging tools accordingly. 圧着工具の圧着深度(圧着爪の摩耗)を定期的に点検するようお願いいたします。ピンゲージにてセレクトナフ番号を合わせ工具を握った状態で、ピンを差し込むだけで簡単に検査が行えます。

6. Positioners

Positioner is composed of a mounting locator and pin holder. Refer to below dimensions to decide on which pin holder to choose.

ポジショナーを使用する(本体に取りつける)事で、コンタクト(端子)を毎回正確な位置にセットする事ができ、圧着位置の正確性や効率がアップ。

