

# 取扱説明書

## INSTRUCTION MANUAL

---

*1001 Series*

圧着工具 Crimping Tool  
06 1001 103

京セラ株式会社  
KYOCERA Corporation

O	EDN19089	2019/04/15	H. Yoneno	M. Isoe	Y. Shimizu
NO	EDN/DCN	DATE	PREPARED by	CHECKED by	APPROVED by

目 次  
TABLE OF CONTENTS

- ・ 概要、部品、各部の名称 ..... 2
- ・ 仕様 ..... 2
- ・ 圧着条件 ..... 2
- ・ 適用コンタクト及び適用電線 ..... 2
- ・ 使用上の注意事項 ..... 2
- ・ 日常点検 ..... 2
- ・ 作業方法 作業手順 ..... 3
- ・ 不良事例 ..... 3
- ・ Outline/Part Names. .... 4
- ・ Basic specification. .... 4
- ・ Crimping conditions ..... 4
- ・ Applicable contact and wires. .... 4
- ・ Instructions for use ..... 4
- ・ Routine check ..... 4
- ・ Operating procedure ..... 5
- ・ Example of Failure cases ..... 5

# 取扱説明書 手動圧着工具

## 06 1001 103 8283-3513コンタクト用 AWG#22-26

### ■ 部品及び各部の名称



### ■ 基本仕様

型番	06 1001 103
重量	約420g
外形寸法	220(W) × 70(H) × 25(D)mm

### ■ 圧着条件

本工具により圧着したコンタクトの引張強度が下記表の規格値を満足しているかご確認ください。

圧入 ポジション	適用電線 AWG No.	クリンプハイト(mm) 参考値		引張強度 (N)以上
		芯線	被覆	
A部	22	0.69~0.74	1.45~1.55	4.0
B部	24	0.63~0.71	1.35~1.50	3.0
	26			2.0
被覆むき長さ				3.0~3.8mm

### ■ 適用コンタクト及び適用電線

特殊電線の使用の際には、別途ご相談願います。

適用コンタクト	適用電線			
	STYLE No.	AWG No.	芯線構成 [素線数(本)/ 素線径(mm)]	被覆外形 (mm)
60 8283 3513 XX 808	UL 1061 撚線	22	7/0.25	φ1.26
		24	7/0.20	φ0.88
		26	7/0.16	φ0.98

### 使用上の注意

- コンタクトを工具に挿入したり工具から取り出す際、ケーブルストッパーやアンビル等にコンタクトを引っ掛けたりして変形しないようにしてください。
- 電線を結束する際は、電線に余裕を持って行い、コンタクトに直接負荷が掛からないようにしてください。
- コンタクトの向きを間違えないようにセットしてください。
- 工具には適正な加圧が行われるまでハンドルが開かないようにラチェット機構が備わっております。
- 誤圧着などの緊急用としてラチェット解除レバーを図中の方向に回転させることでラチェットを解除することができます。



### 日常点検

- 1) 工具使用後は、歯型部にマシン油などを塗布してください。
- 2) ハンドル開閉の際、アンビルがカジリ等無く滑らかに摺動することを確認してください。
- 3) 工具の長期使用にラチェットの加圧力の低下が見られた場合、ラチェットの調整を行ってください。ラチェットの調整ネジと固定ナットを「専用工具」で緩めてラチェット調整ネジを回転させることでラチェットの外れる位置を変えることが可能です。調整後は確実にナットを締めてください。圧着を行い、適正な圧着状態であることを確認後、ご使用ください。

作業方法 1

クリンパーの選定

- 1.クリンパーには、適用電線サイズが刻印されています。
- 2.使用する電線サイズと刻印が一致しているか確認してください。
- 3.クリンパー固定ネジを緩め、クリンパーの刻印と電線サイズを合わせてください。
- 4.クリンパーをセットする。(写真1)  
AWG22サイズの時→ワイヤークリンパーAを下に合わせる。  
AWG24-26サイズの時→ワイヤークリンパーBを下に合わせる。
- 5.スペーサーをセットする。(写真2)
- 6.AWG22サイズの時→ワイヤークリンパーAとインスクリンパー22の刻印を合わせる。(写真3)
- 7.クリンパーを上方に押し付けながら固定ネジを締め付けてください。(写真4)



写真1 ワイヤークリンパーのセット



写真2 スペーサーのセット



写真3 インスクリンパーのセット



写真4 固定ネジの締め付け

作業方法 2



ターミナルのセット

作業手順

- 1.適当(20センチ程度)な長さのターミナルをガイドに挿入し、  
圧着する端子を圧着位置中央に正しくセットします。
- 2.正規の長さにストリップした電線を可動カッターに軽く突き当て  
位置合わせします。
- 3.ハンドルをゆっくりとラチェットの外れる位置まで閉じます。
- 4.ハンドルを開き圧着された電線を取り出します。
- 5.圧着条件表にしたがい形状を確認してください。



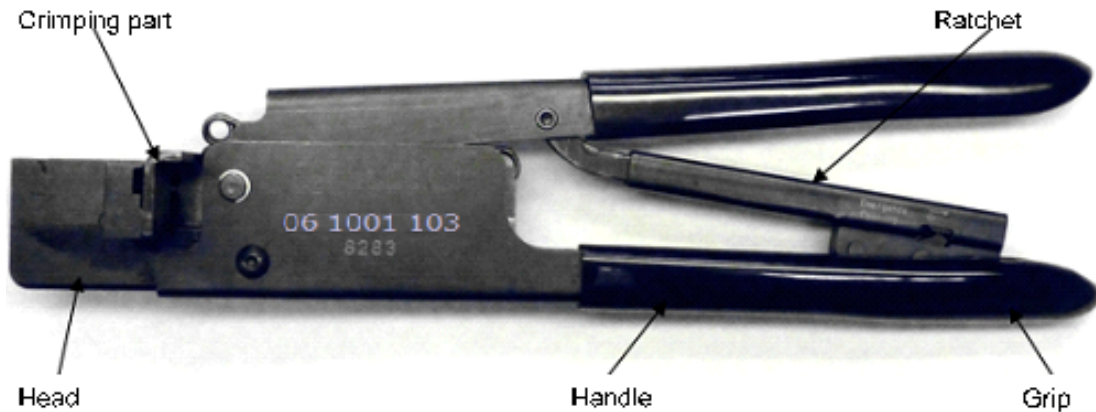
不良事例

不良項目	事例	原因
①圧着部形状不良 (ワイヤバレル部)	引張強度規格不良	規定外電線サイズの使用 又は工具の摩耗
②端子変形 ①曲り ②ねじれ ③バレル変形	<p>ツイストバントアップ ローリング バントダウン ツイスト バレル不完全クリンプ</p>	楕型に対し端子が中心 にセットされていない
③クリンプ高のバラツキ	工具クリンプ位置が一定でない場合	ラチェットの摩耗及び 変形により、ハンドルを 完全に締付けない位置 (中間位置)、でも復帰 する状態となっている 場合に起きる

# INSTRUCTION MANUAL HAND CRIMPING TOOL

**06 1001 103 For 8283-3513 Contacts AWG#22-26**

■Part Names



■Basic specification

Part No.	06 1001 103
Weight	Approx. 420g
Dimensions	220 (W) x 70 (H) x 25 (D) mm

■Crimping conditions

Please make sure that the tensile strength of a contact crimped by using this tool satisfies the following value.

Position	AWG No. of applicable wire	Crimp height for reference (mm)		Tensile strength, minimum value (N)
		Core wire	Coated wire	
A	22	0.69 - 0.74	1.45 - 1.55	4.0
B	24	0.63 - 0.71	1.35 - 1.50	3.0
	26			2.0
Strip length		3.0 – 3.8mm		

■Applicable contact and wires

For special wires, please consult us separately.

Contact	Wire			
	Style No.	AWG No.	Core wire [No. of wires / dia.(mm)]	External diameter of coated wire (mm)
60 8283 3513 XX 808	UL1061 strand	22	7/0.25	Ø 1.26
		24	7/0.20	Ø 1.10
		26	7/0.16	Ø 0.98

<Instructions for use>

- When setting a contact into or removing it from the tool, do not hook the contact on the cable stopper or the anvil. Or the contact could be deformed.
- When binding wires, loosen the wires so that no stress could be applied to the contact directly.
- Set a contact in the right orientation.
- The ratchet is equipped so that the handles would not open until proper pressure is applied.
- In order to release the ratchet as an emergency measure against erroneous crimping, move the ratchet release lever in the direction as shown in the figure below.



<Routine check>

- 1) After use, lubricate the teeth part with machine oil or etc.
- 2) Make sure that the handles open/close smoothly without any clinging or biting at the anvil or the ratchet part.
- 3) If the impressing pressure of the ratchet is decreased during a long-term usage, adjust the ratchet. The ratchet unlock position could be changed by the ratchet adjustment screw and the fixing nut loosened and turned by using a "specialized tool". After adjusted, be sure to tighten the nut. Before use it in the process, make sure that the crimping operation is performed properly in a trial.

< Operating procedure 1>

Selecting a crimper

1. Applicable wire sizes are indicated on a crimper.
2. Make sure that the indicated wire size meets the size of wire to be used actually.
3. Loosen the crimper fixing screw and select the applicable wire size.
4. Set the crimper. (Photo 1)  
 For sizes from AWG 22: Set the wire crimper A to the lower position.  
 For sizes from AWG 24 to 26: Set the wire crimper B to the lower position.
5. Set the spacer. (Photo 2)
6. For sizes from AWG 22, match the wire crimper A to the indication "22" of insulation crimper. (Photo 3)
7. Tighten the fixing screw with pushing the crimper upward. (Photo 4)



Photo 1

Set the wire crimper.



Photo 2

Set the spacer.



Photo 3

Set the insulator crimper.



Photo 4

Tighten the fixing screw.

< Operating procedure 2>



Setting the terminal.

Procedures:

1. Place a certain length (20cm approx.) of the terminal on the guide, and set the part to be crimped to the center of the crimping position appropriately.
2. Slightly hit the wire stripped in the appropriate length against the movable cutter blade and do the positioning.
3. Close the handles slowly until the ratchet is released.
4. Open the handles and remove the crimped wire.
5. Make sure that the shape is right in accordance with the table of crimp conditions on the previous sheet.



Example of Failure

Failure item	Failure description	Cause
1) Erroneous shape of the crimped area (wire barrel)	The tensile strength is out of specification.	The wire size is out of specification, or abrasion of the tool.
2) Deformation of the terminal  1. Bent 2. Twist  3. Deformation of the barrel		The terminal is not set in position against the crimper and anvil.
3) Variation in crimp height	The crimping position in the tool is not fixed.	Occurs under the state in which the handles can be returned even if they are closed incompletely due to abrasion or deformation of the ratchet.