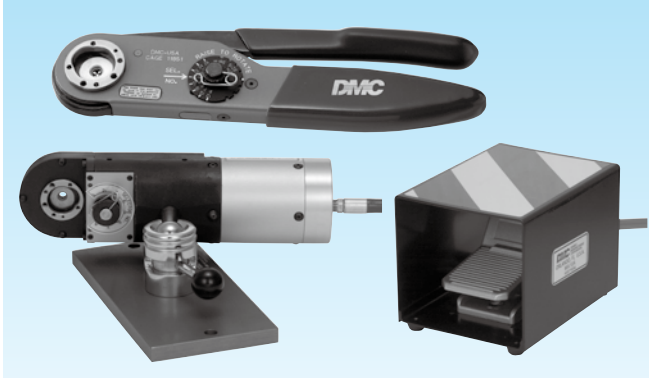


工具

圧着工具 CC1.6, CC2.5 シリーズ用



- コンタクトに電線を圧着接続するための手動・半自動圧着工具です。
- この工具は、DMC 社、(品番 AF8) 製の標準工具です。
- ダブルアクションラチェット式なので圧着が完全に終了しないうちにハンドルを放すとハンドルは開きません。
- コンタクトの種類に応じたターレットヘッド (別売) を取付けてご使用下さい。

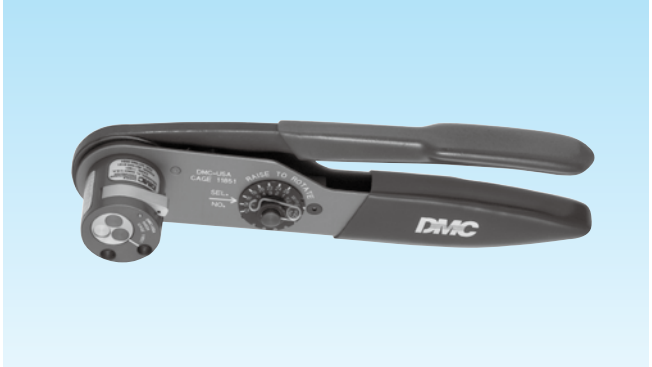
【手動型】

納期区分	品番	適用するコンタクト	適用ターレットヘッド	重量 (g/個)	入数 (個/袋)
◎	YSTL234	CC1.6 CC2.5	YSTL235/237	513	1

【半自動型】

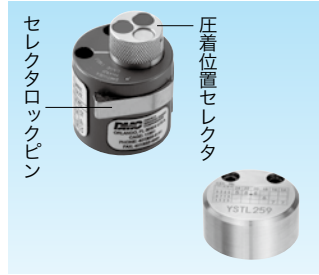
納期区分	品番	適用するコンタクト	適用ターレットヘッド	重量 (g/個)	入数 (個/袋)
◎	YSTL250	CC1.6 CC2.5	YSTL235/237	6500	1

専用圧着工具 CC1.6, CC2.5 シリーズ用



- 圧着工具とターレットヘッドをセットにした専用工具です。
- CC1.6、CC2.5 シリーズ用コンタクト (型式 YSCMD, YSCFD, YSCME, YSCFE) の専用圧着工具です。
- 圧着作業は次の順序で行って下さい。
 - a. 圧着位置セレクトをオスコンタクト又はメスコンタクトに合わせる。
 - b. 圧着代セレクトを No.4 に合わせ、ゲージ (YSTL240) で圧着工具の圧着代の適正さを確認する。
 - c. ターレットヘッドに貼付している「圧着代セレクトNo. 選定表」により使用する電線サイズによる圧着代セレクトNo. を決め、セレクトをそのNo. に合せる。
 - d. 電線サイズより選定したコンタクトを圧着工具のインデンタに入れる。
 - e. 被覆を 8mm、YE シリーズにあっては 7.5mm 剥がした電線をコンタクトの穴に入れる。
 - f. 電線がずれないように手で押さえながら手動、半自動工具を作動する。

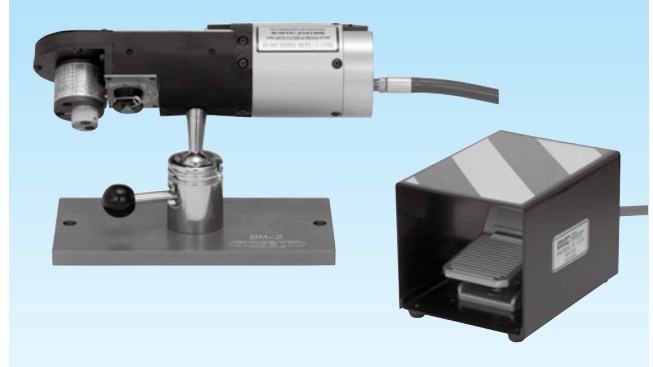
圧着工具用ターレットヘッド



- CC1.6、CC2.5 シリーズ用コンタクト専用の DMC 社製のターレットヘッドです。
- コンタクトの種類 CC1.6 と CC2.5 により 2 種類のターレットヘッドがあります。
- 12ZDD アースコンタクト用の専用ターレットヘッドがあります。

- ターレットヘッドを圧着工具 (品番 YSTL234 / 250) に取付けてご使用下さい。
- ターレットの取付け及び取り外しは、ハンドルを開いた状態で六角穴付きボルト (インチサイズ) 2 本を締め付けたり、緩めたりして行います。
- オスコンタクトとメスコンタクトの違いにより圧着位置セレクトを選択して下さい。
- 圧着位置セレクトの選択はセレクトが凸の状態で行い、作業はセレクトを押し込んだ状態 (ロックされる) で行って下さい。
- 圧着位置セレクトロックの解除は、セレクトロックピンの凸部を押して下さい。

納期区分	品番	適用するコンタクト	重量 (g/個)	入数 (個/袋)
◎	YSTL235	CC1.6	110	1
確	YSTL237	CC2.5	107	1
◎	YSTL259	CC1.6 12ZDDアースコンタクト用	47	1



【手動型】

納期区分	品番	適用するコンタクト	構成	重量 (g/個)	入数 (個/袋)
◎	YSTL236	CC1.6	圧着工具＋ターレットヘッド YSTL234＋YSTL235	623	1
◎	YSTL238	CC2.5	圧着工具＋ターレットヘッド YSTL234＋YSTL237	620	1
確	YSTL268	CC1.6 アースコンタクト用	圧着工具＋ターレットヘッド YSTL234＋YSTL259	560	1

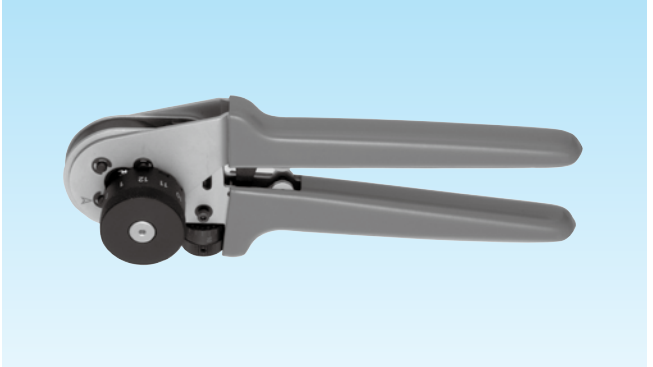
【半自動型】

納期区分	品番	適用するコンタクト	構成	重量 (g/個)	入数 (個/袋)
◎	YSTL261	CC1.6	圧着工具＋ターレットヘッド YSTL250＋YSTL235	6610	1
確	YSTL262	CC2.5	圧着工具＋ターレットヘッド YSTL250＋YSTL237	6607	1

工具

圧着工具

CC1.6、CC2.5、CC4.0、シリーズ用



納期区分	品番	適用コンタクト	重量 (g/個)	入数 (個/袋)
確	YSTL265	CC1.6 CC2.5 (0.14～6.0mm ²) CC4.0	666	1
◎	YSTL267	CC4.0 (1.5～10mm ² 専用)	663	1

- 本工具は、CC1.6、CC2.5、CC4.0 シリーズコンタクトを一台の工具で全て圧着出来ます。
- 圧着可能電線サイズは、0.14mm² (AWG26)～6.0mm² (AWG10) 1.5mm² (AWG16)～10.0mm² (AWG8)。
- この工具は、RENNSTEIG 社 (独) 製の標準工具です。
- ラチェット構造なので、圧着が完全に終了しないうちにハンドルを放すとハンドルは開きません。
- この工具は、圧着位置決めが出来るロケータが付属しています。
- 圧着作業は次の手順で行って下さい。
 - a. 圧着深度調整スクリューを圧着深度 2.00mm にセットし固定ハンドルを閉じた状態にします。次に圧着挿入部にゲージ (YSTL266) を挿入し圧着深度の適正さを確認します。
 - b. 圧着するコンタクト CC1.6/2.5/4.0 を確認し表 1 に従って適切なロケータポジション (POS 番号) を選択します。
 - c. 圧着するコンタクトサイズを確認し表 1 に従って、圧着深度 (SET) を選択します。圧着深度調節スクリューを回転させて選択した値とスケールの上の値を一致させます。
 - d. コンタクトを 8 点式圧着挿入部からロケータ内に挿入し、可動ハンドルをコンタクトが動かない程度まで徐々に閉め電線を挿入し、可動ハンドルを作動させラチェットが切れる位置まで閉じます。可動ハンドルが自動的に広がれば圧着作業は完了致します。
- メンテナンス及び修理
ご使用にならない場合は、工具をきれいに乾燥した所で保管して下さい。ジョイント部分は定期的に注油する必要がある、ボルトの緩みやハンドルのガタつきが無いが確認して下さい。どのような修理に関しても購入先に修理依頼を出して下さい。

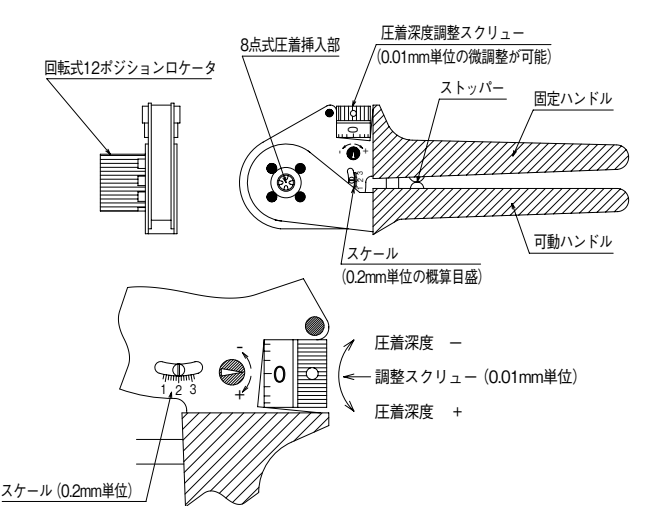
表1-1 (YSTL265)

CC1.6 YSCMD※※/YSCFD※※	ロケータポジション	圧着深度 (SET)mm
03	POS 1	1.3
05,07,10,15,25		1.55

表1-2 (YSTL265)

CC2.5 YSCME※※/YSCFE※※	ロケータポジション	圧着深度 (SET)mm
03	POS 2	AWG26 : 0.85 AWG24 : 0.88 AWG22 : 0.93
05,07,10		1.55
1.5,2.5		1.80
3.0,4.0		2.00

圧着工具の部位名称



- 圧着深度調整方法
「調整スクリュー」を時計回りに回転させると圧着深度が減少し、逆回りに回転させると増大します。
- 調整の詳細 (上図参照)
 - ・調整スクリューの 1 目盛 = 0.01mm 単位の調整
 - ・調整スクリューの 1 回転 = 0.2mm 単位の調整「スケール」の 1 目盛分
 - ・調整スクリューの 5 回転 = 1.0mm 単位の調整「スケール」の 1 数字目盛分
- 圧着深度の日常点検用ゲージについて
圧着の信頼性を確認するため、下記日常点検実施する事を推奨します。(日常点検)
 - ・調整をスクリューで圧着深度を 2.0mm にセットし、可動ハンドルを閉じた状態にします。
 - ・別売ゲージ (YSTL266) を 8 点式圧着挿入部に通し、GO が通り、NOGO が通らないことを確認します。

表1-3 (YSTL265)

CC4.0 YSCMC※※/YSCFC※※	ロケータポジション	圧着深度 (SET)mm
1.5	POS 3	1.55
2.5		1.80
4.0		2.00
6.0		2.50

表2 (YSTL267)

CC4.0 YSCMC100/YSCFC100	ロケータポジション	圧着深度 (SET)mm
10.0	POS 3	2.75