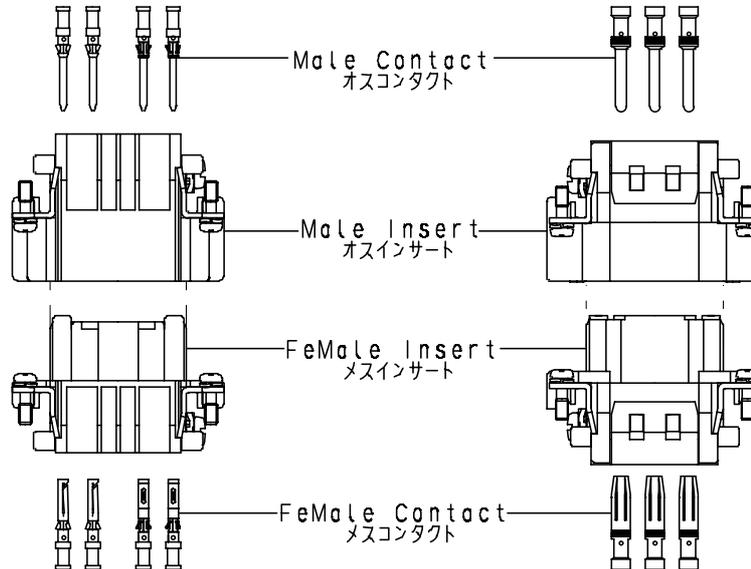


1. Component parts

部品構成



2. Arrangement of a crimping tool 圧着工具の準備

Gaging instructions ゲージ確認

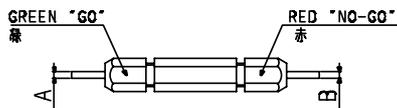
a. Make sure the tab of a crimping by the gage before working.

a. 作業を行なう前に圧着工具の圧着代が適正かどうか確認するためにゲージで確認します。

	SANKEI PART NO.	DMC PART NO. (Daniels Manufacturing Cop.)
GAGE	YSTL240	G125

CAUTION! 注意

Do not crimp gage.
 ゲージは圧着しないこと



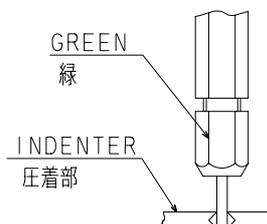
GAGE PART No.	A GO DIA	B NO-GO DIA	SEL No.
G125	.0390	.0440	4

b. Adjust the selector knob of the crimping tool to No.4.

b. 圧着工具のセレクトノブを No.4 に合わせます。

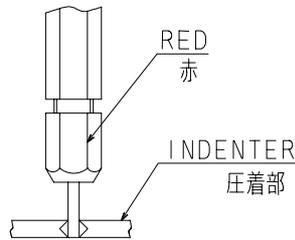
c. **“GO” GAGING** Operate tool to fully closed position. Maintain firm hand pressure on the tool handles. Insert “GO” gage end as shown. Gage must pass freely between indenter tips.

C. ハンドルは完全に閉じた状態で操作してください。ハンドルに手で圧力をかけそのまま保持し、緑色の“GO”ゲージの先端を図に示した様に挿入します。“GO”ゲージはインデナーチップの間を自由に通ることを確認します。



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

d. “NO-GO”ゲージも同様にハンドルは完全に閉じた状態で、ハンドルに手で圧力をかけそのまま保持し、赤色の”NO-GO”ゲージの先端を図に示した様に挿入します。”NO-GO”ゲージはインデントーチップの間を部分的に入るが貫通しないことを確認します。

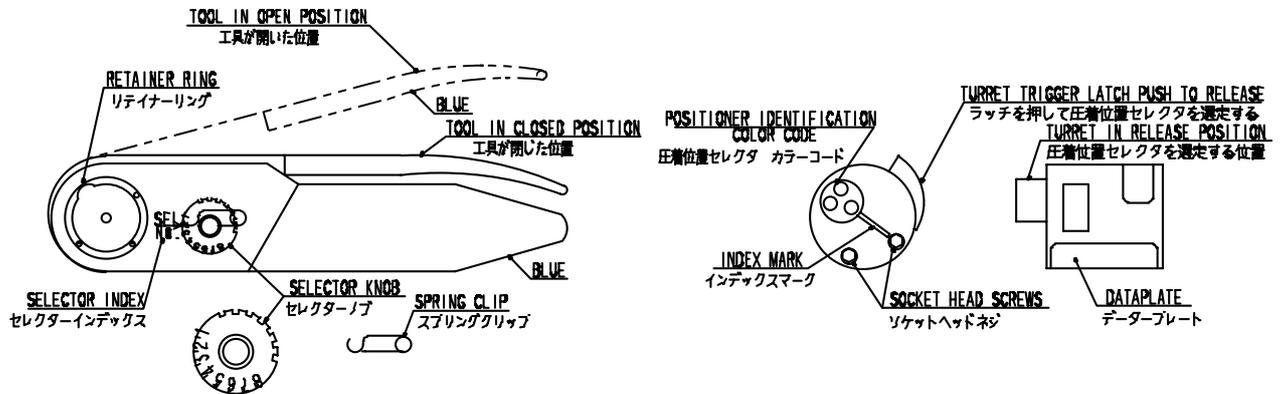


Installation of Positioner 圧着工具の設定準備

a. Tool must be in open position.

a. 圧着工具の準備はハンドルが開いた位置で行って下さい。

Cat. No.		SANKEI PART No.		DMC PART No. (Daniels Manufacturing Corp.)
YSCMD ,YSCFD	Tool frame	YSTL234	YSTL236	AF8
YSCMA ,YSCFA	Turret head	YSTL235	(set)	TH493
YSCME	Tool frame	YSTL234	YSTL238	AF8
YSCFE	Turret head	YSTL237	(set)	TH531



b. Refer to dataplate on Turret Head. From the color code column, select the positioner color that corresponds with the appropriate part number and size of contact to be crimped.

b. 圧着器のターレットヘッド上のデータプレートを参照し、カラーコード欄からクリンプするコンタクトの品番にあった色を選んで下さい。

TURRET HEAD: YSTL235

通用コンタクト		圧着電線サイズ / SEL. No.							
圧着位置セレクタ 赤色	圧着位置セレクタ 青色	mm ¹	0.25	0.37	0.5	0.75 ¹	1.5	2.5	
オスコンタクト	メスコンタクト	AWG	24	22	20	18	16	14	
YSCMD 03	YSCFD 03		5	6					
YSCMD 05	YSCFD 05				6				
YSCMD 07	YSCFD 07								
YSCMD 10	YSCFD 10	SEL. No.	品番: YSTL235				6		
YSCMD 15	YSCFD 15						7		
YSCMD 25	YSCFD 25							7	

TURRET HEAD: YSTL237

通用コンタクト		圧着電線サイズ / SEL. No.							
圧着位置セレクタ 赤色	圧着位置セレクタ 青色	mm ¹	0.25	0.34	0.5	0.75 ¹	1.5	2.5	4.0
オスコンタクト	メスコンタクト	AWG	24	22	20	18	16	14	12
YSCME 05	YSCFE 05		6	6	7				
YSCME 07	YSCFE 07				6	7			
YSCME 10	YSCFE 10								
YSCME 15	YSCFE 15	SEL. No.	品番: YSTL237				6	7	8
YSCME 25	YSCFE 25						6	7	7
YSCME 40	YSCFE 40							7	8

c. With tool in open position, and Turret in indexing position, rotate until color coded positioner is in line with index mark. Press Turret until it snaps in latched position.

c. ハンドルを開いた位置にし、ターレットの指標カラーコードポジショナーが指標位置に合うまで回します。

d. Refer to dataplate on Turret Head. From proper wire size column, determine the selector number that corresponds with the contact being used.

d. ターレットヘッドのデータプレートを参照し、適切なワイヤーサイズ欄から使用されるコンタクトに合ったセレクト番号を決めます。

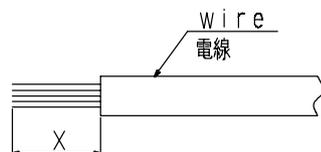
e. Remove spring clip from Selector Knob. Raise Selector Knob and rotate until selector number is in line with index mark. Replace spring clip .

e. セレクトノブよりスプリングクリップを取り、セレクトノブを上げてセレクト番号が指標マークと合うまで回します。スプリングクリップを戻して圧着器の準備は完了です。

3. Removal of wire coating 電線の被覆剥き

Peel the coating of the wire with X mm from the tip before crimping to the contact as shown.

コンタクトに圧着する電線は図のように先端から Xmm の長さで被覆を剥きます。



Cat. No. 適用品番	X
YSCMD***, YSCFD*** YSCMA***, YSCFA***	8.0mm
YSCME***, YSCFE***	7.5mm

4. Crimping Instruction 圧着の操作

a. Insert contact and prepared wire through the indenter opening into turret positioner.

a. コンタクトと準備した電線をターレットポジショナーよりインデーターに挿入します。

b. Squeeze handles together until ratchet releases. Handle will return to open position.

b. ラチェットが開放されるまでハンドルを締め込みます。ハンドルは元のオープンポジションに戻り圧着完了です。

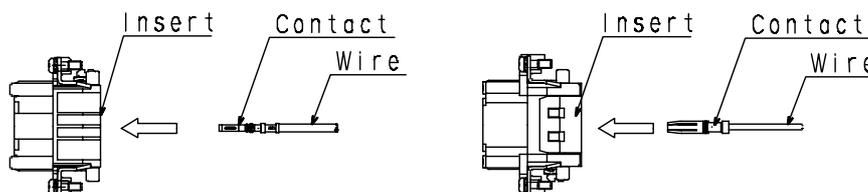
5. Installation of a contact into an insert インサートに取付

a. Install the crimped contact into the insert from the back as shown.

Push the crimped contact into the hole of the insert straight to the extent that the retainer on the contact can be unfolded and locked.

Make sure this locking by click sound from the retainer or make doubly sure the enough coupling by slight pull of the contact after insertion.

a. 圧着済みのコンタクトを下図のようにインサートの後ろから取り付けます。インサートの穴に真っ直ぐに挿入しコンタクトのリテイナーがインサート内で広がりロックするまでコンタクトを押し込みます。リテイナーはインサート内で広がる時にカチ音が出てロックするのを確認するか、押し込んで取り付けた後に軽い力で引張りコンタクトが抜けないことを確認して下さい。以上でコンタクトの取り付けは完了です。



That is all the installation working of the contact.

すべてのインサートにこの作業は適用されます。