

総合カタログ

工具

圧着コンタクトはページF.1～参照

目次

工具			
	六角プロファイル - C13PZ C - C13PZE C - CPPZ C - CPPZE C / CPPZEH C	300 A	F.24
		300 A	F.25
		200 A / 100 A / 70 A	F.26-27
		200 A / 100 A / 70 A	F.28-29
	MILプロファイル - CXPZ D - CXPZP D - CCPZ MIL - CCPZP / CCPZA - CCPZ RN - CCPZE RN / CCPZP RN - CIPZ D - CIPZP D	40 A	F.30-31
		40 A	F.32-33
		16 A / 10 A	F.34-35
		16 A / 10 A	F.36-39
		40 A / 16 A / 10 A	F.40-41
		40 A / 16 A / 10 A	F.42-43
		5 A	F.44-45
		5 A	F.46
	スクエアプロファイル - CXPZ TP - CCPZ TP	40 A	F.47
		16 A / 10 A	F.47
	プレスコンタクト - SDPZ TP - SIPZ W / SIPZC W	10 A	F.48
		5 A	F.49
	全自動圧着機 - ZFU-CD - SDPZP Z - SIPZP Z	16 A / 10 A	F.50-51
		10 A	F.52
		5 A	F.53
その他工具 	引抜工具 穴あけ工具		F.54-61
			F.62-63
データコネクタ 工具 	- CJPZ Y - CJPZ T - CJPW K - COPZ - CLPZ R	RJ45 CAT 5	F.64
		RJ45 CAT 6A	F.65
		MIXO CX 08 J6I用	F.66
		同軸 RF コンタクト	F.67
		POF 光ファイバー	F.68-71

六角プロファイル



商品	詳細	品番	技術情報:
	手動油圧圧着工具 300 A C30 シリーズ コンタクト用 モデル CEMBRE HT 131-C	C13PZ C	- 圧着強度 130 kN - Rated 作動圧力: 700 bar - 寸法: 473 × 144 mm - 重量: 5,5 kg - 動作温度帯: -15 °C~50 °C
	圧着ダイス DIN 46235準拠 300 A C30 シリーズ コンタクト用 断面積16 mm ² (AWG 6) の導体用 断面積25 mm ² (AWG 4) の導体用 断面積35 mm ² (AWG 2) の導体用 断面積50 mm ² (AWG 1) の導体用 断面積70 mm ² (AWG 2/0) の導体用 断面積95 mm ² (AWG 3/0) の導体用 断面積120 mm ² (AWG 4/0) の導体用	C13D 16 C C13D 25 C C13D 35 C C13D 50 C C13D 70 C C13D 95 C C13D 120 C	

工具情報

品番	Cembre 品番	圧着幅 (mm)	識別用刻印	コンタクト	適合導体断面積	
					mm ²	AWG
C13D 16 C	MK8-C	10	K8	C30MA 16, C30MA 16 P, C30FA 16	16	6
C13D 25 C	MK10-C	10	K10	C30MA 25, C30MA 25 P, C30FA 25	25	4
C13D 35 C	MK12-C	10	K12	C30MA 35, C30MA 35 P, C30FA 35	35	2
C13D 50 C	MK14-C	13	K14	C30MA 50, C30MA 50 P, C30FA 50	50	1
C13D 70 C	MK16-C	13	K16	C30MA 70, C30MA 70 P, C30FA 70	70	2/0
C13D 95 C	MK18-C	14	K18	C30MA 95, C30MA 95 P, C30FA 95	95	3/0
C13D 120 C	MK20-C	14	K20	C30MA 120, C30MA 120 P, C30FA 120	120	4/0

コンタクト

品番	300 A	ページ
C30		F.6

C13PZE C

300 A 圧着コンタクト用

六角プロファイル



商品	詳細	品番
	バッテリー式油圧圧着工具 300 A C30 シリーズ コンタクト用 モデル CEMBRE B1350-C EU向け イギリス向け オーストラリア向け アメリカ・カナダ向け	技術情報: - 圧着強度 132 kN - 最小作動圧力 692 bar - 寸法: 338 × 344 × 83 mm - 重量 (with バッテリー): 6,5 kg - 動作温度帯: -15 °C~50 °C
	圧着ダイス DIN 46235準拠 300 A C30 シリーズ コンタクト用 断面積16 mm ² (AWG 6) の導体用 断面積25 mm ² (AWG 4) の導体用 断面積35 mm ² (AWG 2) の導体用 断面積50 mm ² (AWG 1) の導体用 断面積70 mm ² (AWG 2/0) の導体用 断面積95 mm ² (AWG 3/0) の導体用 断面積120 mm ² (AWG 4/0) の導体用	バッテリー情報: - Type CB1852L (リチウムイオン) 18 V, 5,2 Ah, 93.6 Wh - 重量: 0,66 kg - バッテリー充電器 入力: 220 V-240 V / 50-60 Hz (EU, UK, AU) - バッテリー充電器 入力: 115 V / 60 Hz (US)




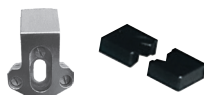
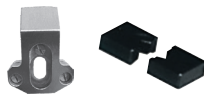
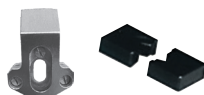

工具情報

品番	Cembre 品番	圧着幅 (mm)	識別用刻印	コンタクト	適合導体断面積	
					mm ²	AWG
C13D 16 C	MK8-C	10	K8	C30MA 16, C30MA 16 P, C30FA 16	16	6
C13D 25 C	MK10-C	10	K10	C30MA 25, C30MA 25 P, C30FA 25	25	4
C13D 35 C	MK12-C	10	K12	C30MA 35, C30MA 35 P, C30FA 35	35	2
C13D 50 C	MK14-C	13	K14	C30MA 50, C30MA 50 P, C30FA 50	50	1
C13D 70 C	MK16-C	13	K16	C30MA 70, C30MA 70 P, C30FA 70	70	2/0
C13D 95 C	MK18-C	14	K18	C30MA 95, C30MA 95 P, C30FA 95	95	3/0
C13D 120 C	MK20-C	14	K20	C30MA 120, C30MA 120 P, C30FA 120	120	4/0

コンタクト	ページ
C30	F.6

六角プロファイル



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 200 A、100 A、70 A コンタクト用、 CEMBRE HT 45 モデル ケース付属 (タレットヘッド 、 圧着ダイス 別売り)	CPPZ C
	タレットヘッドインサートCY コンタクト用 圧着ダイスCY コンタクト用 16 mm ² (AWG 6) 25 mm ² (AWG 4) 35 mm ² (AWG 2) 50 mm ² (AWG 1) 70 mm ² (AWG 2/0)	CYPZ LOC CGD 25 C CYD 35 C CYD 35 C CYD 50 C CYD 70 C
	タレットヘッドインサートCG コンタクト用 圧着ダイスCG コンタクト用 10 mm ² (AWG 8-7) 16 mm ² (AWG 6-5) 25 mm ² (AWG 4-3) 35 mm ² (AWG 2)	CGPZ LOC CGD 10 C CGD 16 C CGD 25 C CGD 35 C
	タレットヘッドインサートCX7/RX7 コンタクト用 圧着ダイスCX7/RX7 コンタクト用 6 mm ² (AWG 10) 10 mm ² (AWG 8-7) 16 mm ² (AWG 6-5) 25 mm ² (AWG 4-3)	CX7PZ LOC CGD 10 C CGD 10 C CGD 16 C CGD 25 C
	圧着ダイス 保護アースアダプタ用 CGT 6.0 6 mm ² (AWG 10) CGT 10 10 mm ² (AWG 8-7) CGT 16 16 mm ² (AWG 6-5) CGT 25 25 mm ² (AWG 4-3)	CGD 10 C CGD 10 C CGD 16 C CGD 25 C

圧着ダイス情報

品番	Cembre 品番	圧着幅 (mm)	識別用刻印	コンタクト	mm ²	AWG	
						最小	最大
CGD 10 C	ME2	7	A2	CX7MA 6.0, CX7MA 6.0 P, CX7FA 6.0, RX7M2D 6.0, RX7M2D 6.0 P, RX7F2D 6.0, CGT 6.0 CX7MA 10, CX7MA 10 P, CX7FA 10, RX7M2D 10, RX7M2D 10 P, RX7F2D 10, CGT 10	6	—	10 (5,26)
		7			10	8 (8,4)	7 (10,6)
CGD 16 C	ME3	7	A3	CX7MA 16, CX7MA 16 P, CX7MA 16 XF, CX7MA 16 XFP, CX7FA 16, CX7FA 16 XF, CGT 16 RX7M2D 16, RX7M2D 16 P, RX7M2D 16 XF, RX7M2D 16 XFP, RX7F2D 16, RX7F2D 16 XF	16	6 (13,3)	5 (16,8)
		7					
CGD 25 C	ME5	7	A5	CX7MA 25, CX7MA 25 P, CX7FA 25, RX7M2D 25, RX7M2D 25 P, RX7F2D 25, CGT 25	25	4 (21,2)	3 (26,7)
CGD 10 C	ME2	7	A2	CGMA 10, CGFA 10	10	8 (8,4)	7 (10,6)
CGD 16 C	ME3	7	A3	CGMA 16, CGFA 16	16	6 (13,3)	5 (16,8)
CGD 25 C	ME5	7	A5	CGMA 25, CGFA 25	25	4 (21,2)	3 (26,7)
CGD 35 C	ME7	7	A7	CGMA 35, CGFA 35	35	—	2 (33,6)
CGD 25 C	ME5	7	A5	CYMA 16, CYFA 16	16	—	6 (13,3)
CYD 35 C	ME9	7	A9	CYMA 25, CYFA 25 CYMA 35, CYFA 35	25	—	4 (21,2)
CYD 50 C	ME12	7	A12	CYMA 50, CYFA 50	50	—	1 (42,4)
CYD 70 C	ME17	7	A17	CYMA 70, CYFA 70	70	—	2/0 (67,4)

コンタクト

コンタクト	ページ
CY	200 A F.7
CG	100 A F.8
CX7 / RX7 HNM	70 A F.9

詳しい説明はこちらを
ご覧ください。

CPPZ C

取扱説明

1. 概要

CPPZ Cは、取り外し可能なMIXO シリーズコンタクトCX7、CG、CYおよびCGT アダプタ (70A/100A/200Aまで) を手動圧着するのに適した油圧式圧着工具です。この工具と適切な組み合わせの六角形ダイス1組を使うことで、最高品質基準を満たす圧着結線が可能です。

主な特徴は以下の通りです。

- 圧着範囲: 断面積150 mm² までの可とう銅線
- 出力: 50 kN (6 tons)
- 公称作動圧: 600 bar (8.700 psi)
- 寸法: 長さ 346 mm (13.6")
幅 130 mm (5.1" 可動ハンドル固定時)
幅 250 mm (9.8" 可動ハンドル開放時)
- 重量: 2.0 kg (4.4 lbs 圧着ダイスおよびビルメロケーターは除く)
- 推奨オイル: ENI ARNICA ISO32、SHELL TELLUS S2 V 32 または同等品
- その他: 付属のユーザーマニュアル、メンテナンスマニュアルをご覧ください。

注: 工具CPPZ Cは、各コンタクトCX7 70A、CG 100AおよびCY200Aに別売りの専用ロケーターC...LOCおよび専用ダイスの組み合わせでご使用いただけます。

警告: CGTアダプタを圧着する場合はユーザーにて適切な位置に合わせてください。

2. 圧着操作前準備

要件に応じて、工具にカタログ記載の圧着ダイス・ロケーターを1組もしくは複数組取り付けます。圧着できるコンタクトピンは、ページF.26の表を参照してください。

注: 圧着コンタクトは、表に記載された断面積の可とう銅電線と圧着ダイスを使用した圧着専用となります。これらに適合しない組み合わせのコンタクト、電線、圧着ダイスは、物理的にサイズが合いません (例: 35 mm² コンタクトは、CGD 25 C 圧着ダイスを使用しても、工具のヘッドが閉まりません)。もしくは不適切な圧着、MIXOシリーズでの使用不可となります。

圧着ダイス用台座①が解放されるまで、ダイス固定フック③を外側へ動かし、工具のヘッドを開きます。コンタクトに適合するダイス1組を選び、図1、図2をご参照の上、ダイスを各取り付け部に装着します。1つをダイス用台座①へ、もう1つをダイス押し台座②に取り付けます。(ダイスの各組のダイスは同じ形をしていますので、いずれの台座へも取り付け可能です) コンタクトをロケーター先端から入れ、ヘッドを閉じてください。コンタクト圧着部には、ダイスとダイスの間の開口部からのアクセスが可能です。

ハンドル固定ベルトを外し、可動ハンドル④を解放してください。次の操作に移る前に、工具への損傷を防ぐため、ヘッドが完全に閉じていることを確認してください。工具のヘッドは180°回転しますので、最も作業しやすい姿勢で操作可能です。

警告: 工具に圧力がかかっている間は、力を加えてヘッド回転をしないでください。

3. 圧着操作

圧着準備が出来たら、工具のヘッドは作業台の上に載せ、可動ハンドルを動かしてダイスをコンタクト方向へ動かします。この操作を、コンタクトがダイスの間でロックされるまで続けます。適切な方法で被覆を正確に15 mm 剥いた電線をコンタクト、もしくはCGTアダプタの電線挿入部に押し入れます。この作業は、撚り線が完全に緻密に詰まっているか、損傷がないか、何よりも完全に挿入されたかを慎重に確認しながら行ってください。ロケーター内へコンタクトが正しく挿入されることにより、確実にダイスを正確な圧縮位置 (コンタクト中心圧縮軸) とすることが出来ます。ロケーターには、コンタクト位置をずらす可能性のあるいかなる異物もないことを確認してください。CGT 16アースアダプタを圧着するには、手動でダイス間の圧着箇所的位置を合わせます。必要に応じて、4.に記載の手順に従ってダイスを再度開き、コンタクトの位置を調整してください。

4. 圧着

可動ハンドルの操作 (上下ポンピング) を続けます。ダイスがコンタクトに当たるまで、ピストンは徐々に前に動きます。最大圧力弁が中でカチッと音をたてるまで、ポンピングを続けてください。

5. ダイスの解除

工具のポンピング部本体にある圧力リリースレバー⑤を、ピストンが戻り、ダイスが開くまで十分に押ししてください。圧着コンタクトを取り除くには、工具のヘッドを再度開いてください。

6. 保管

4.に記載のようにピストンを完全に戻し、付属のベルトで可動ハンドルを元の位置に固定してください。

7. 洗浄およびメンテナンス

この工具は、作りが非常に強固で、特別な手入れは不要です。2、3の簡単な予防措置を取ることで、確実に常時正確な操作をしていただけます。

製品には、ユーザーマニュアルとメンテナンスマニュアルが付属いたしますので、お使いになる前にそれらに記載の使用法詳細をお読みください。

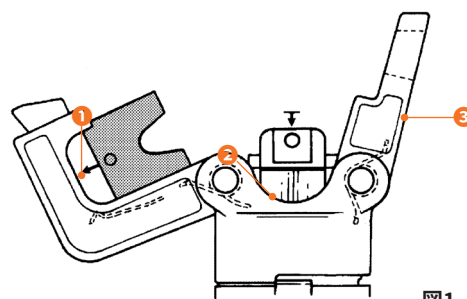


図1

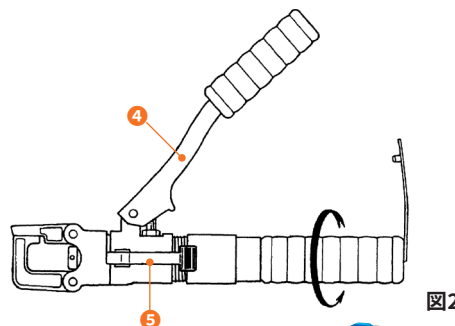


図2

CGPZ VLG キャリーケース

- CPPZ C* 圧着工具
- 寸法 445 x 290 x h 95 mm
- 重量 1,2 kg
- 圧着ダイス20個を収納可能



* CPPZ Cを収納する際には、ヘッドを180度回転してロケーターが上面に向くようにしてください。


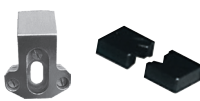
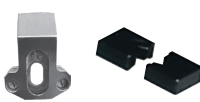


注: 型式CPPZ CFは工具ケースセットです。ケース(CGPZ VLG)、すべての圧着工具(CPPZ C)とロケーター(CGD.CYDおよびC...LOC)と引抜工具(C7ES)がセットになっています。

CPPZE C

200 A / 100 A / 70 A 圧着コンタクト用

六角プロファイル



商品	詳細	品番
	バッテリー式油圧圧着工具 200 A、100 A、70 A コンタクト用 モデル CEMBRE B450ND-BV EU向け イギリス向け オーストラリア向け アメリカ・カナダ向け ケース付属 (タレットヘッド 、 圧着ダイス 別売り)	技術情報: - 圧着強度: 50 kN - 最小作動圧力: 600 bar - 寸法: 364 x 126 x 79 mm - 重量: 2,6 kg (with バッテリー) - 動作温度帯: -15 to +50 °C バッテリー情報: - 充電バッテリー: 18 V / 2,0 Ah / 36 Wh - バッテリー充電器 入力: 220-240 V / 50-60 Hz (EU, UK, AU) - バッテリー充電器 入力: 115 V / 60 Hz (US) - Type: CB1820L (リチウムイオン) - 重量: 0,4 kg
	タレットヘッドインサートCY コンタクト用 圧着ダイスCY コンタクト用 16 mm ² (AWG 6) 25 mm ² (AWG 4)、 35 mm ² (AWG 2) 50 mm ² (AWG 1) 70 mm ² (AWG 2/0)	CYPZ LOC CGD 25 C CYD 35 C CYD 50 C CYD 70 C
	タレットヘッドインサートCG コンタクト用 圧着ダイスCG コンタクト用 10 mm ² (AWG 8-7) 16 mm ² (AWG 6-5) 25 mm ² (AWG 4-3) 35 mm ² (AWG 2)	CGPZ LOC CGD 10 C CGD 16 C CGD 25 C CGD 35 C
	タレットヘッドインサートCX7/RX7 コンタクト用 圧着ダイスCX7/RX7 コンタクト用 6 mm ² (AWG 10) 10 mm ² (AWG 8-7) 16 mm ² (AWG 6-5) 25 mm ² (AWG 4-3)	CX7PZ LOC CGD 10 C CGD 10 C CGD 16 C CGD 25 C
	圧着ダイス 保護アースアダプタ用 CGT 6.0 6 mm ² (AWG 10) CGT 10 10 mm ² (AWG 8-7) CGT 16 16 mm ² (AWG 6-5) CGT 25 25 mm ² (AWG 4-3)	CGD 10 C CGD 10 C CGD 16 C CGD 25 C



圧着ダイス情報

品番	Cembre 品番	圧着幅 (mm)	識別用刻印	コンタクト	mm ²	AWG	
						最小	最大
CGD 10 C	ME2	7	A2	CX7MA 6.0, CX7MA 6.0 P, CX7FA 6.0, RX7M2D 6.0, RX7M2D 6.0 P, RX7F2D 6.0, CGT 6.0	6	—	10 (5,26)
		7		CX7MA 10, CX7MA 10 P, CX7FA 10, RX7M2D 10, RX7M2D 10 P, RX7F2D 10, CGT 10	10	8 (8,4)	7 (10,6)
CGD 16 C	ME3	7	A3	CX7MA 16, CX7MA 16 P, CX7MA 16 XF, CX7MA 16 XFP, CX7FA 16, CX7FA 16 XF, CGT 16	16	6 (13,3)	5 (16,8)
		7		RX7M2D 16, RX7M2D 16 P, RX7M2D 16 XF, RX7M2D 16 XFP, RX7F2D 16, RX7F2D 16 XF			
CGD 25 C	ME5	7	A5	CX7MA 25, CX7MA 25 P, CX7FA 25, RX7M2D 25, RX7M2D 25 P, RX7F2D 25, CGT 25	25	4 (21,2)	3 (26,7)
CGD 10 C	ME2	7	A2	CGMA 10, CGFA 10	10	8 (8,4)	7 (10,6)
CGD 16 C	ME3	7	A3	CGMA 16, CGFA 16	16	6 (13,3)	5 (16,8)
CGD 25 C	ME5	7	A5	CGMA 25, CGFA 25	25	4 (21,2)	3 (26,7)
CGD 35 C	ME7	7	A7	CGMA 35, CGFA 35	35	—	2 (33,6)
CGD 25 C	ME5	7	A5	CYMA 16, CYFA 16	16	—	6 (13,3)
				CYMA 25, CYFA 25	25	—	4 (21,2)
CYD 35 C	ME9	7	A9	CYMA 35, CYFA 35	35	—	2 (33,6)
				CYMA 50, CYFA 50	50	—	1 (42,4)
CYD 50 C	ME12	7	A12	CYMA 50, CYFA 50	50	—	1 (42,4)
CYD 70 C	ME17	7	A17	CYMA 70, CYFA 70	70	—	2/0 (67,4)

コンタクト	ページ
CY	200 A F.7
CG	100 A F.8
CX7 / RX7 HNM	70 A F.9

CPPZEH C

200 A / 100 A / 70 A 圧着コンタクト用

六角プロファイル



商品	詳細	品番
	バッテリー式油圧圧着工具 200 A、100 A、70 A コンタクト用 モデル CEMBRE B500 EU向け イギリス向け オーストラリア向け アメリカ・カナダ向け ケース付属 (タレットヘッド 、 圧着ダイス 別売り)	技術情報: - 圧着強度: 63 kN - 最小作動圧力: 661 bar - 寸法: 300 x 343 x 83 mm - 重量: 4,2 kg (with バッテリー) - 動作温度帯: -15 to +50 °C バッテリー情報: - 充電バッテリー: 18 V / 5,2 Ah / 93,6 Wh - バッテリー充電器 入力: 220-240 V / 50-60 Hz (EU, UK, AU) - バッテリー充電器 入力: 115 V / 60 Hz (US) - Type: CB1852L (リチウムイオン) - 重量: 0,66 kg
	タレットヘッドインサートCY コンタクト用 圧着ダイスCY コンタクト用 16 mm ² (AWG 6) 25 mm ² (AWG 4)、 35 mm ² (AWG 2) 50 mm ² (AWG 1) 70 mm ² (AWG 2/0)	CYPZEH LOC CGD 25EH C CYD 35EH C CYD 50EH C CYD 70EH C
	タレットヘッドインサートCG コンタクト用 圧着ダイスCG コンタクト用 10 mm ² (AWG 8-7) 16 mm ² (AWG 6-5) 25 mm ² (AWG 4-3) 35 mm ² (AWG 2)	CGPZEH LOC CGD 10EH C CGD 16EH C CGD 25EH C CGD 35EH C
	タレットヘッドインサートCX7/RX7 コンタクト用 圧着ダイスCX7/RX7 コンタクト用 6 mm ² (AWG 10) 10 mm ² (AWG 8-7) 16 mm ² (AWG 6-5) 25 mm ² (AWG 4-3)	CX7PZEH LOC CGD 10EH C CGD 10EH C CGD 16EH C CGD 25EH C
	圧着ダイス 保護アースアダプタ用 CGT 6.0 6 mm ² (AWG 10) CGT 10 10 mm ² (AWG 8-7) CGT 16 16 mm ² (AWG 6-5) CGT 25 25 mm ² (AWG 4-3)	CGD 10EH C CGD 10EH C CGD 16EH C CGD 25EH C




圧着ダイス 情報

品番	Cembre 品番	圧着幅 (mm)	識別用刻印	コンタクト	mm ²	AWG	
						最小	最大
CGD 10EH C	ME2-50	7	A2	CX7MA 6.0, CX7MA 6.0 P, CX7FA 6.0, RX7M2D 6.0, RX7M2D 6.0 P, RX7F2D 6.0	6	—	10 (5,26)
		7		CX7MA 10, CX7MA 10 P, CX7FA 10, RX7M2D 10, RX7M2D 10 P, RX7F2D 10	10	8 (8,4)	7 (10,6)
CGD 16EH C	ME3-50	7	A3	CX7MA 16, CX7MA 16 P, CX7MA 16 XF, CX7MA 16 XFP, CX7FA 16, CX7FA 16 XF	16	6 (13,3)	5 (16,8)
		7		RX7M2D 16, RX7M2D 16 P, RX7M2D 16 XF, RX7M2D 16 XFP, RX7F2D 16, RX7F2D 16 XF			
CGD 25EH C	ME5-50	7	A5	CX7MA 25, CX7MA 25 P, CX7FA 25, RX7M2D 25, RX7M2D 25 P, RX7F2D 25	25	4 (21,2)	3 (26,7)
CGD 10EH C	ME2-50	7	A2	CGMA 10, CGFA 10	10	8 (8,4)	7 (10,6)
CGD 16EH C	ME3-50	7	A3	CGMA 16, CGFA 16	16	6 (13,3)	5 (16,8)
CGD 25EH C	ME5-50	7	A5	CGMA 25, CGFA 25	25	4 (21,2)	3 (26,7)
CGD 35EH C	ME7-50	7	A7	CGMA 35, CGFA 35	35	—	2 (33,6)
CGD 25EH C	ME5-50	7	A5	CYMA 16, CYFA 16	16	—	6 (13,3)
				CYMA 25, CYFA 25	25	—	4 (21,2)
CYD 35EH C	ME9-50	7	A9	CYMA 35, CYFA 35	35	—	2 (33,6)
				CYMA 50, CYFA 50	50	—	1 (42,4)
CYD 50EH C	ME12-50	7	A12	CYMA 50, CYFA 50	50	—	1 (42,4)
CYD 70EH C	ME17-50	7	A17	CYMA 70, CYFA 70	70	—	2/0 (67,4)

コンタクト	ページ
CY	200 A F.7
CG	100 A F.8
CX7 / RX7 HNM	70 A F.9

MILプロファイル



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 40 A コンタクト用 サイズ 6.0まで DANIELS M309 モデル (タレット別売り) 圧着深度調整セクターダイヤル付き	CXPZ D
	タレットヘッド 40 A コンタクト用 (CX、RX(HNM)シリーズ)	CXTP 40
	コンタクトピンの位置を圧着箇所 zu 正確に 合わせます。コンタクトの各シリーズには、 それぞれに適合するタレットが必要となり ます。 “Go/no go”検査ゲージ、かしめ部分閉鎖 点検用 圧着工具が基準に適合しているかを定期点 検するための工具です。	CXPNP

40 A コンタクト 位置決めタレット

CX/RX シリーズ		1,5 mm ²	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²	10 mm ²	导体断面積 サイズ AWG
オス	メス	16	14	12	10	8	M309
1,5	1,5	5					
2,5	2,5		5				
4,0	4,0			6			
6,0	6,0				7		
10	10					8	WA-27-309-EP

コンタクト	ページ
CX / RX HNM 40 A	F.10

CXPZ D

取扱説明

1. 概要

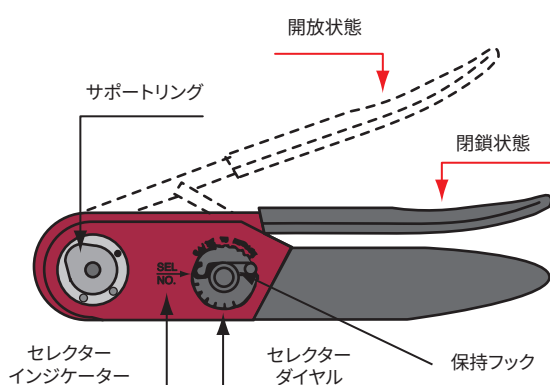
8 圧点の圧着となります。工具は、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備しています。圧着するコンタクトシリーズに従い、この工具には、必ず互換性のあるタレット (CXTP) をお使いください。

1.1 圧着範囲

導体断面積: 1.5 mm² (16 AWG) ~ 6 mm² (10 AWG)

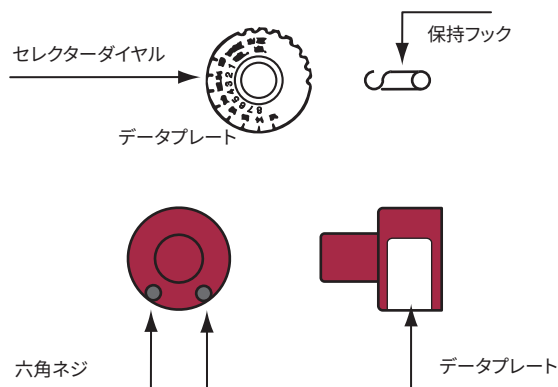
注意!

工具のハンドルは、タレット取り付け、取り外し、または使用以外の時は、開放状態でなければなりません。開放されていない場合、タレットと圧着工具が損傷する可能性があります。



2. CXTP 40タレット取り付け

- 1 圧着工具の開放状態を確認します。
- 2 ネジ穴をソケットヘッドネジに合わせながら、あらかじめ選んでおいたCXTP 40タレットを圧着工具上にあるサポートリングに合わせます。(タレット基部にある特殊ピンをサポートリング上の対応する穴にぴったり合わせます)
- 3 CXTP 40タレットをサポートリングに合わせた状態で、9/64 (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使用しソケットヘッドネジを締め付けてください。
- 4 CXTP 40タレットのデータプレートにある適合導体断面積表示欄から、使用するコンタクトに一致する数字を探してください。
- 5 圧着工具のセレクターから保持フックを外します。セレクターダイヤルを上げ、上記で見つけた番号と矢印 (SEL.NO.) を合わせ、必要に応じて保持フックを元に戻します。



3. 圧着手順

- 1 タレット取り付け位置にあるかしめ部分を開放し、コンタクトと加工済み導体* を挿入します。
- 2 停止ギアが開放されるまで圧着工具のハンドルを締め付けてください。工具は開放状態に戻ります。
- 3 コンタクト圧着基部の圧着位置を確認して下さい。圧着が、点検穴と圧着基部先端の間にあるのが理想的です。コンタクト先端が角ばっておらず、点検穴に異常が無いことを確認します。
* 適切な長さに被覆を剥いた、普通燃りの状態を指します。

4. CXPT タレットの取り外し

タレット取り外しの際は、圧着工具が開放位置にある状態で、9/64 (3.5 mm) 六角レンチ (キットに付属) を使いソケットヘッドネジを緩めます。サポートリングからネジ山が外れたら、タレットを真っ直ぐに引き抜いてください。

5. 校正方法

圧着工具の点検作業は、セレクターダイヤルが4 の位置でCXPNP ゲージを使用し行います。(DANIELS社製旧型番G425、現行型番G436 または G1004)

注意! ゲージは圧着しないでください。

5.1 校正点検

圧着工具は、完全に閉鎖状態にします。

“GO” - 図1のようにゲージ (緑) の端を挿入します。

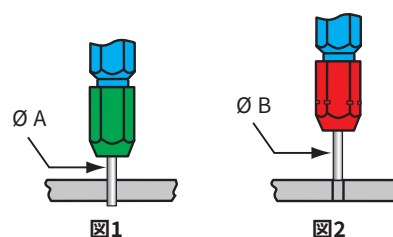
ゲージがかしめ先端部/圧着口部を通過しなければなりません。

“NO GO” - 図2のようにゲージ (赤) の端を挿入します。

ゲージは圧着口部を通過してはいけません。

“Go / no go”検査ゲージ 情報

ゲージ	セレクターダイヤル 位置No.	Ø A ± 0,00254	Ø B ±
		(GO) 緑	0,00254 (NO GO) 赤
CXPNP	4	1,549 (mm) 0,0609 (in)	1,676 (mm) 0,0659 (in)



6. 圧着工具のメンテナンス

メンテナンスの必要はありませんが、かしめ部分の先端にカラーバンド (MIL 基準に従った圧着コンタクトの中には、圧着部のカラーバンドにより識別されるタイプがあります) の余分な付着やその他の屑があれば取り除きます。この作業には金属ブラシを使用可能です。





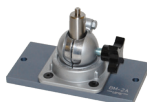



下記は、特にご注意ください。

1. 工具を溶液に浸して洗浄しないでください。
2. 油を刷毛塗して潤滑剤をささないでください。
3. 工具の分解や修理をしないでください。

この工具は精密手動式工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。

MILプロファイル



商品	詳細	品番
	エア式圧着工具 40 A コンタクト用 モデル DANIELS WA27-309-EP 付属品: 台座 CCSPZP エア用フットバルブ CCVPP	CXPZP D
	(タレットヘッド CXTP 40、検査ゲージ CXPNPPはオプション・別売り) 2.7mエアホースおよびフットバルブ	CXTP 40
	タレットヘッド 40 A コンタクト用 (CX、RX(HNM)シリーズ)	
	コンタクトピンの位置を圧着箇所 zu 正確に合わせます。コンタクトの各シリーズには、それぞれに適合するタレットが必要となります。	CXPNPP
	“Go/no go”検査ゲージ かしめ部分閉鎖点検用	
	圧着工具が基準に適合しているかを定期点検するための工具です。	CCSPZP
	CXPZP Dに同梱	
	台座 CCPZP D エア式圧着工具用 (DANIELS BM-2A)	CCVPP
	エア用フットバルブ (DANIELS WA10A)	

40 A コンタクト 位置決めタレット

CX/RX シリーズ		1,5 mm ²	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²	10 mm ²	導体断面積 サイズ
オス	メス	16	14	12	10	8	AWG
1,5	1,5	5					M309
2,5	2,5		5				
4,0	4,0			6			
6,0	6,0				7		
10	10					8	WA-27-309-EP

コンタクト

CX / RX HNM

40 A

ページ

F.10

CXPZP D

取扱説明

1. 概要

手動式工具CXPZ D(DANIELS社M309)のエア式バージョンの製品です。8 圧点の圧着となり、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備しています。CX (またはHNM仕様のRX)コンタクトを圧着する際は、必ず適切なタレット (CXP 40) をお使いください。この工具には、フットバルブ(WA10A)および2.7mのエア配管が付属しています。

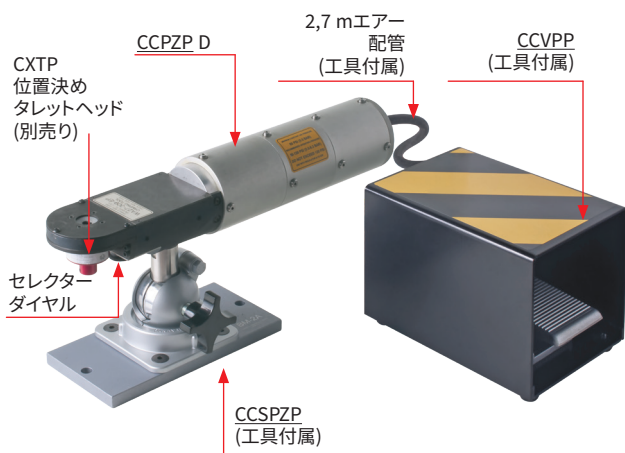
作業圧は5.5~8.3 bar となります。注油調整エアフィルターユニットのご使用をお奨めいたします。

1.1 圧着範囲

導体断面積: 1.5 mm² (16 AWG) から10 mm²(8 AWG)

1.2 フットバルブ (付属品) を使用時の作業手順

圧縮空気源と工具エア口の間にはフットバルブを繋いでください。



3. 圧着動作制御メカニズム全体の点検

次の手順に従い、点検します。

1 CXP 40 タレットを装着します。(2参照)

2 圧力を1 bar に下げます。

3 備え付けのタレットヘッドに適合するCXコンタクト(例: 1.5サイズで断面積1.5mm²の電線)を使い、圧着手順を参照して使用してください。ギア式メカニズムが正確に作動している場合、かしめ部分は完全な閉鎖状態にはならず、コンタクトが内部でブロックされます。

4 圧着済みコンタクトを部分的に開放する場合は、ラインの気圧を5.5~8.3 bar まで上げ、再度圧着工具で圧着を行います。圧着が完了し、かしめ部分が完全な開放状態に戻ります。

4. CXPT 40 タレットの取り外し

タレット取り外しの際は、圧着工具が開放位置にある状態で、9/64" (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使いソケットヘッドネジを緩めます。サポートリングからネジ山が外れたら、タレットを真っ直ぐに引き抜いてください。

5. 圧着コンタクトの一部開放

次の手順に従い、開放します。

1. 圧力を8.5 bar に上げます。圧力が上がったままで、コンタクトピンの開放ができない場合は、次の作業を行ってください。

2. セレクターダイヤルを停止位置まで右に回します(セレクターダイヤルが閉まった状態であれば開放作業は行うことができません)。その後、圧着工具を動作させます。

3. 以上を数回繰り返しても開放できない場合は、弊社までご連絡ください。

6. 圧着手順

1 タレットタレットヘッドにあるかしめ部分を開放し、コンタクトと、被覆を剥いた導体を挿入します。

2. ハンドバルブとオプションのフットバルブを動作してください。圧着が完了すると、工具が開放状態に戻ります。

3. コンタクトの圧着基部で圧着の位置を確認してください。点検穴と圧着基部上部の端で圧着されているのが理想的です。コンタクト先端が角ばっておらず、点検穴に異常が無いことを確認します。

7. 校正方法

圧着工具の点検作業は、セレクターダイヤルが5 の位置でゲージ CXPNPP(DANIELS社型番 G1005 - IIG425) を使用し行います。注意! ゲージは圧着しないでください。

7.1 校正点検

圧着工具は、完全に閉鎖状態にします。

“GO” - 図1 のようにゲージ(緑)の端を挿入します。

ゲージがかしめ先端部を自由に通過できなければなりません。

“NO GO” - 図2 のようにゲージ(赤)の端を挿入します。

ゲージは開口部を通過してはなりません。

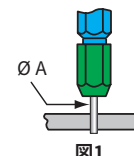


図1

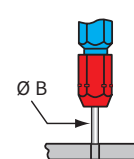


図2

“Go / no go”検査ゲージ情報

ゲージ	セレクターダイヤル位置No.	Ø A ± 0,00254 (GO) 緑	Ø B ± 0,00254 (NO GO) 赤
CXPNPP	5	1,7526 (mm) 0,069 (in)	1,8796 (mm) 0,074 (in)

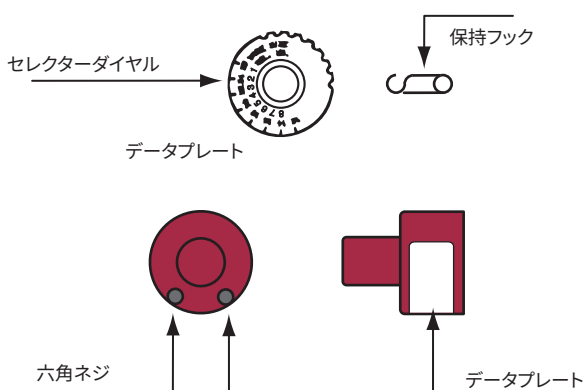
2. CXP 40 タレット取り付け

1 ネジ穴をソケットヘッドネジに合わせながら、あらかじめ選んでおいたCXP40タレットを圧着工具上にあるサポートリングに合わせます。(タレット基部にある特殊ピンをサポートリング上の対応する穴にぴったり合わせます)

2 CXP 40 タレットをサポートリングに合わせた状態で、9/64 (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使用しソケットヘッドネジを締め付けてください。

3 CXP 40 タレットのデータプレートにある適合導体断面積表示欄から、使用するコンタクトに一致する数字を探してください。

4 セレクターダイヤルからバネ留めクリップを外します。セレクターダイヤルを上げ、上記で見つけた番号と矢印(SEL.NO.)を合わせ、設定がずれないようにバネ留めクリップを元に戻します。



8. 圧着工具のメンテナンス

メンテナンスの必要はありませんが、かしめ部分の先端にカラーバンド (MIL 基準に従った圧着コンタクトの中には、圧着部のカラーバンドにより識別されるタイプのものがあります) の余分な付着やその他の屑があれば取り除きます。この作業には金属ブラシを使用可能です。

下記は、特にご注意ください。

1. 工具を溶液に浸して洗浄しないでください。





2. 油を刷毛塗りにして潤滑剤をささないでください。

3. 工具の分解や修理をしないでください。

この製品は精密工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。

MILプロファイル



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 for 10/16 A コンタクト DANIELS AF8 モデル (タレット別売り) 圧着深度調整セレクターダイヤル付き	CCPZ MIL
	タレットヘッドインサート 10 A コンタクト用 (CD、RD(HNM)シリーズ)	CCTP 10
	タレットヘッドインサート 16 A コンタクト用 (CC、RC(HNM)シリーズ)	CCTP 16
	“Go/no go”検査ゲージ、かしめ部分閉鎖 点検用	CCPNP
	国際基準MIL-C-22520/1 に準拠。コンタクト トピンの位置を圧着箇所 zu 正確に合わせま す。コンタクトの各シリーズには、それぞ れに適合するタレットが必要となります。	
	国際基準MIL-C-22520/3 に準拠。圧着工具 が基準に適合しているかを定期点検するた めの工具です。	

10 A コンタクト 位置決めタレット

CD/RD シリーズ		0,14	0,25	0,34	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5	導体断面積 サイズ AWG	圧着深度 調整セレクター CCTP 10
赤 (オス)	青 (メス)	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²		
0,3	0,3	5	5	6							
0,5	0,5				6						
0,7	0,7					6					
1,0	1,0						6				
1,5	1,5							7			
2,5	2,5								7		

16 A コンタクト 位置決めタレット

CC/RC シリーズ		0,14	0,25	0,34	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5	3,0	4,0	導体断面積 サイズ AWG	圧着深度 調整セレクター CCTP 16
赤 (オス)	青 (メス)	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²	mm ²		
0,3	0,3	5	5	6									
0,5	0,5		6	6	7								
0,7	0,7			6	6	7							
1,0	1,0			6	6	7	7						
1,5	1,5				6	7	7	8					
2,5	2,5					6	6	7	7				
3,0	3,0							6	7	7			
4,0	4,0									7	8		

コンタクト

コンタクト		ページ
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16



詳しい説明はこちらを
ご覧ください。

1. 概要

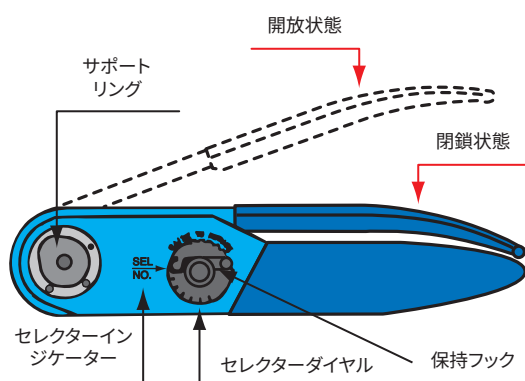
圧着工具CCPZ MIL は、国際基準MIL-C-22520/1 に適合しています。8 圧点の圧着となります。工具は、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備しています。圧着するコンタクトシリーズに従い、この工具には、必ず互換性のあるタレット (CCTP) をお使いください。

1.1 圧着範囲

導体断面積:
0.14 mm² (26 AWG) ~4 mm²(12 AWG) 16Aダイス用
0.14 mm² (26 AWG) ~2.5 mm² (14 AWG) 10Aダイス用

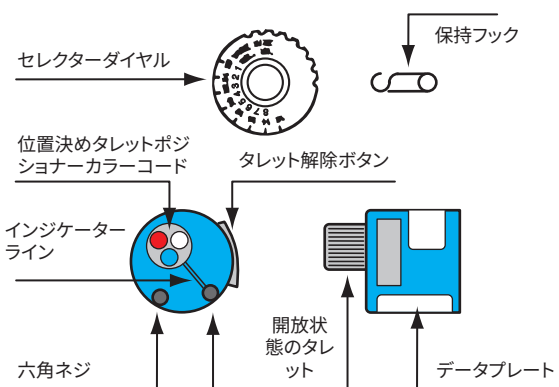
注意!

工具のハンドルは、タレット取り付け、取り外し、または使用以外の時は、開放状態でなければなりません。開放されていない場合、タレットと圧着工具が損傷する可能性があります。



2. CCCTP タレット取り付け

- 1 圧着工具の開放状態を確認します。
- 2 調整位置にあるタレット解除ボタンを押してください。
- 3 ネジ穴をソケットヘッドネジに合わせながら、あらかじめ選んでいたCCCTP タレットを圧着工具上にあるサポートリングに合わせます (タレット基部にある特殊ピンをサポートリング上の対応する穴にぴったり合わせます)。
- 4 CCCTP タレットをサポートリングに合わせた状態で、9/64" (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使用しソケットヘッドネジを締め付けてください。
- 5 CCCTP タレット上のデータプレートを見て、カラーコード欄から圧着するコンタクトに対応するカラーコードとサイズを選択します。
- 6 CCCTP タレットを調整位置にした状態で、タレットヘッドのカラーコードがインジケータラインの線に来るまでタレットを回してください。カチッという音がするまでタレットを押し、接続位置にします。
- 7 CCCTP タレットのデータプレートにある適合導体断面積表示欄から、使用するコンタクトに一致する数字を探してください。
- 8 セレクターダイヤルからバネ留めクリップを外します。セレクターダイヤルを上げ、上記で見つけた番号と矢印(SEL.NO.)を合わせ、設定がずれないようにバネ留めクリップを元に戻します。



3. 圧着手順

- 1 タレットタレットヘッドにあるかしめ部分を開放し、コンタクトと、被覆を剥いた導体を挿入します。
- 2 停止ギアが開放されるまで圧着工具のハンドルを締め付けてください。圧着が完了すると、工具が開放状態に戻ります。
- 3 コンタクトの圧着基部で圧着の位置を確認してください。点検穴と圧着基部上部の端で圧着されているのが理想的です。コンタクト先端が角ばっておらず、点検穴に異常が無いことを確認します。

4. CCCTPタレットの取り外し

タレット取り外しの際は、圧着工具が開放位置にある状態で、9/64" (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使いソケットヘッドネジを緩めます。サポートリングからネジ山が外れたら、タレットを真っ直ぐに引き抜いてください。

5. 校正方法

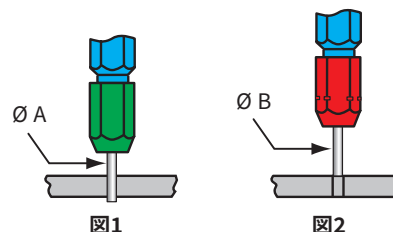
圧着工具の点検作業は、セレクターダイヤルが4の位置でゲージCCPNPを使用し行います。
注意! ゲージは圧着しないでください。

5.1 校正点検

圧着工具は、完全に閉鎖状態にします。
“GO” - 図1のようにゲージ(緑)の端を挿入します。ゲージがかしめ先端部を自由に通過できなければなりません。
“NO GO” - 図2のようにゲージ(赤)の端を挿入します。ゲージは開口部を通過してはなりません。

“Go / no go”検査ゲージ情報

ゲージ	セレクターダイヤル位置No.	Ø A ± 0,00254 (GO) 緑	Ø B ± 0,00254 (NO GO) 赤
CCPNP	4	0,991 (mm) 0,0390 (in)	1,118 (mm) 0,0440 (in)



6. 圧着工具のメンテナンス



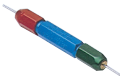
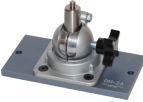

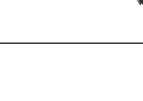


メンテナンスの必要はありませんが、かしめ部分の先端にカラーバンド (MIL 基準に従った圧着コンタクトの中には、圧着部のカラーバンドにより識別されるタイプのものがあります) の余分な付着やその他の屑があれば取り除きます。この作業には金属ブラシを使用可能です。

下記は、特にご注意ください。

1. 工具を溶液に浸して洗浄しないでください。
 2. 油を刷毛塗りして潤滑剤をささないでください。
 3. 工具の分解や修理をしないでください。
- この製品は精密工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。
自動圧着作業については、CCPZP、CCPZPA 圧着工具 モデルを参照してください。

MILプロフィール



商品	詳細	品番
	エア式圧着工具 10/16 A コンタクト DANIELS WA27F モデル (タレット別売り)	<u>CCPZP</u>
	タレットヘッドインサート 10 A コンタクト用 (CD、RD(HNM)シリーズ)	<u>CCTP 10</u>
	タレットヘッドインサート 16 A コンタクト用 (CC、RC(HNM)シリーズ)	<u>CCTP 16</u>
	国際基準 MIL-C-22520/1 に準拠。コンタクトピンの位置を圧着箇所 に正確に合わせます。コンタクトの各シリーズには、それぞれに適合するタレットが必要となります。	<u>CCPNP</u>
	“Go/no go”検査ゲージ かしめ部分閉鎖点検用	
	国際基準 MIL-C-22520/3 に準拠。圧着工具が基準に適合しているかを定期点検するための工具です。	<u>CCSPZP</u>
	台座 CCPZP エア式圧着工具 (DANIELS BM-2A)	<u>CCVPP</u>
	エア用フットバルブ (DANIELS WA10A)	

コンタクト		ページ
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16



詳しい説明はこちらをご覧ください。

CCPZP

取扱説明

1. 概要

手動式工具CCPZ MIL (DANIELS社AF8)のエアー式バージョンの製品です。8 圧点の圧着となります。工具は、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備しています。

圧着するコンタクトシリーズに従い、この工具には、必ず互換性のあるタレット(CCTP)をお使いください。

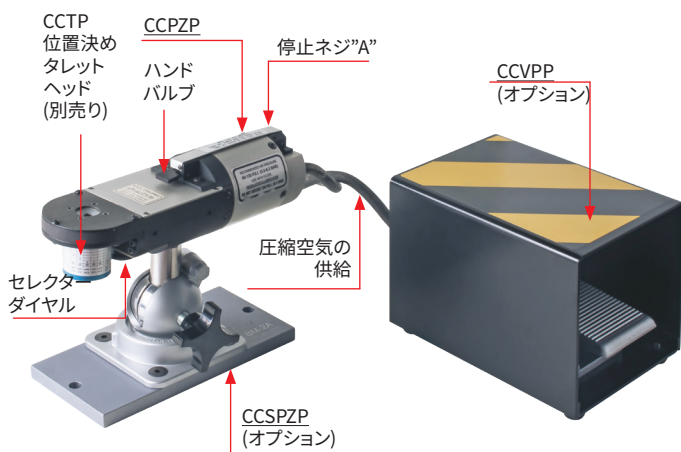
ハンドバルブ (圧着工具上) またはフットバルブ (オプション) がお使いいただけます。作業圧は5.5~8.3 bar となります。注油調整エアフィルターユニットのご使用をお奨めいたします。

1.1 圧着範囲

導体断面積: 0.14 mm² (26 AWG) ~4 mm² (12 AWG)

1.2 フットバルブ (オプション品) を使用時の作業手順

圧縮空気源と工具エアポートの間にフットバルブを繋いでください。ハンドバルブを下げ、その位置で停止ネジ“A”と“1/16” (1.5 mm)六角レンチで留めます。



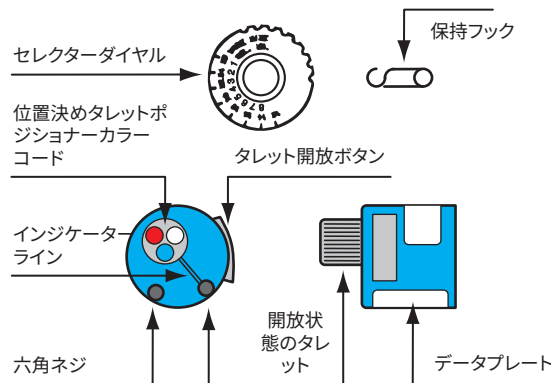
2. 圧着動作制御メカニズム全体の点検

正しく動作しているか、次の手順に従い点検します。

- 1 CCTP タレットを装着してください (3 参照)。
- 2 圧力を1 bar に下げます。
- 3 備え付けのタレットヘッドに適合するCXコンタクト (例: 0.5サイズで断面積0.5mm²の電線) を使い、圧着手順を参照して使用してください。
ギア式メカニズムが正確に作動している場合、かしめ部分は完全な閉鎖状態にはならず、コンタクトが内部でブロックされません。
- 4 圧着済みコンタクトを部分的に開放する場合は、ラインの気圧を5.5~8.3 bar まで上げ、再度圧着工具で圧着を行います。圧着が完了し、かしめ部分が完全な開放状態に戻ります。

3. CCTP タレット取り付け (図A)

- 1 ネジ穴をソケットヘッドネジに合わせながら、あらかじめ選んでおいたCCTP タレットを圧着工具上にあるサポートリングに合わせます (タレット基部にある特殊ピンをサポートリング上の対応する穴にぴったり合わせます)。
- 2 CCTP タレットをサポートリングに合わせた状態で、9/64” (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使用してソケットヘッドネジを締め付けてください。
- 3 CCTP タレット上のデータプレートを見て、カラーコード欄から圧着するコンタクトに対応するカラーコードとサイズを選択します。
- 4 タレットヘッドのカラーコードがインジケータラインの線上に来るまでタレットを回してください。
カチッという音がするまでタレットを押し、接続位置にします。
- 5 CCTP タレットのデータプレートにある適合導体断面積表示欄から、使用するコンタクトに一致する数字を探してください。
- 6 セレクターダイヤルからバネ留めクリップを外します。セレクターダイヤルを上げ、上記で見つけた番号と矢印 (SEL.NO.) を合わせ、設定がずれないようにバネ留めクリップを元に戻します。



4. 圧着手順

- 1 タレットタレットヘッドにあるかしめ部分を開放し、コンタクトと、被覆を剥いた導体を挿入します。
- 2 ハンドバルブとオプションのフットバルブを動作してください。圧着が完了すると、工具が開放状態に戻ります。
- 3 コンタクトの圧着基部で圧着の位置を確認してください。点検穴と圧着基部上部の端で圧着されているのが理想的です。コンタクト先端が角ばっておらず、点検穴に異常が無いことを確認します。

5. 圧着コンタクトの一部開放

次の手順に従い、開放します。

- 1 圧力を8.3 bar に上げます。圧力が上がったままで、コンタクトピンの開放ができない場合は、次の作業を行ってください。
- 2 セレクターダイヤルを停止位置まで右に回します (セレクターダイヤルが閉まった状態でなければ開放作業は行うことができません)。その後、圧着工具を動作させます。
- 3 以上を数回繰り返しても開放できない場合は、弊社までご連絡ください。

6. CCTP タレットの取り外し

タレット取り外しの際は、圧着工具が開放位置にある状態で、9/64” (3.5mm) 六角レンチ (キットに付属) を使いソケットヘッドネジを緩めます。
サポートリングからネジ山が外れたら、タレットを真っ直ぐに引き抜いてください。

7. 校正方法

圧着工具の点検作業は、セレクターダイヤルが4の位置でゲージ CCPNP を使用し行います。

注意! ゲージは圧着しないでください。

7.1 校正点検

圧着工具は、完全に閉鎖状態にします。

“GO” - 図1 のようにゲージ (緑) の端を挿入します。

ゲージがかしめ先端部を自由に通過できなければなりません。

“NO GO” - 図2 のようにゲージ (赤) の端を挿入します。

ゲージは開口部を通過してはなりません。

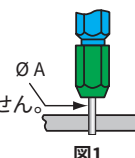


図1

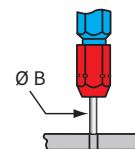


図2

“Go / no go” 検査ゲージ情報

ゲージ	セレクターダイヤル位置 No.	Ø A ± (GO) 緑	Ø B ± (NO GO) 赤
CCPNP	4	0,991 (mm) 0,0390 (in)	1,118 (mm) 0,0440 (in)

8. 圧着工具のメンテナンス

メンテナンスの必要はありませんが、かしめ部分の先端にカラーバンド (MIL 基準に従った圧着コンタクトの中には、圧着部のカラーバンドにより識別されるタイプのものがあります) の余分な付着やその他の屑があれば取り除きます。この作業には金属ブラシを使用可能です。

下記は、特にご注意ください。

- 1 工具を溶液に浸して洗浄しないでください。
 - 2 油を刷毛塗りにして潤滑剤をささないでください。
 - 3 工具の分解や修理をしないでください。
- この製品は精密工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。

MILプロファイル



商品	詳細	品番
	エア式圧着工具 自動タレットヘッド付き DANIELS WA27FAP モデル (タレットヘッドインサート別売り)	CCPZPA
	タレットヘッドインサート: オス10Aコンタクト用 (CDM/RDM シリーズ) メス10Aコンタクト用 (CDF/RDF シリーズ) タレットヘッドインサート: オス16Aコンタクト用 (CCM/RCM シリーズ) メス16Aコンタクト用 (CCF/RCF シリーズ)	CCTPADM CCTPADF CCTPACM CCTPACF
	“Go/no go”検査ゲージ かしめ部分閉鎖点検用 圧着工具が基準に適合しているかを定期点検するための工具です。	CCPNP

コンタクト		ページ
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16

CCPZPA

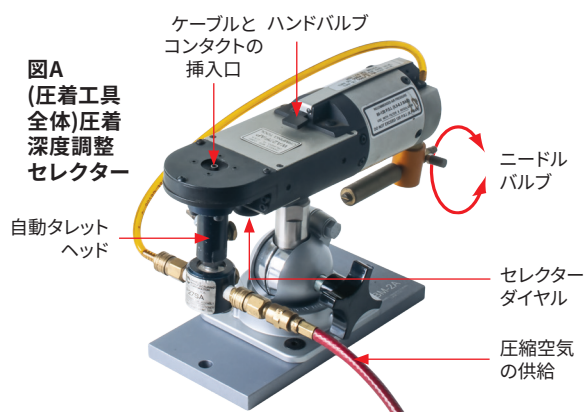
取扱説明

1. 概要

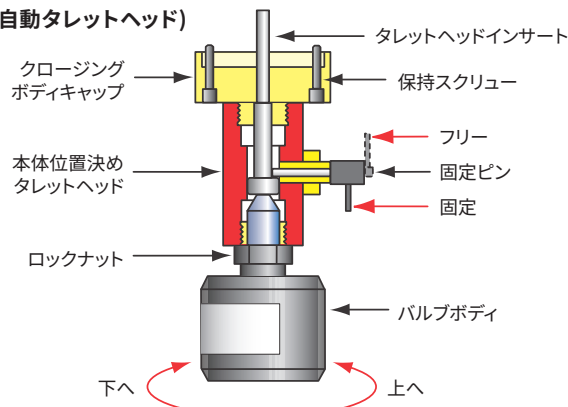
エア式の圧着工具です。8 圧点の圧着となります。工具は、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備しています。自動タレットヘッド装備のため、未圧着のコンタクトと電線を工具の圧着穴に挿入するだけで圧着を行うことができます。
必ず圧着するコンタクトのシリーズに適合する互換タレットヘッドインサート（別売り）もあわせてお買い求めください。
 作業圧は5.5～8.3 bar となります。注油調整エアフィルターユニットのご使用をお奨めいたします。

1.1 圧着範囲

導体断面積: 0.12 mm² (26 AWG)～4 mm² (12 AWG)



図B (自動タレットヘッド)



2. タレットヘッドインサートの取り付けと交換手順

- 1 作業場の圧縮空気源を切ってください。
- 2 自動タレットヘッドからエアホースを外してください。
- 3 9/64" (3.5 mm 六角レンチ (キットに付属) を使用し、接続ネジを外し、自動タレットヘッドを圧着工具本体から取り外します。ギア式メカニズムが正確に作動している場合、かしめ部分は完全な閉鎖状態にはならず、コンタクトが内部でブロックされます。
- 4 タレットヘッド閉鎖ハウジングのネジを外してください。
- 5 タレットヘッドハウジング内の正しいタレットヘッドインサートを取り付けまたは交換します。このとき、下にあるバネを交換します。
- 6 4～1 へ作業を逆の順で行い取り付けを完了します。

3. 圧着位置調整 (図B)

- 1 圧着工具本体から自動タレットヘッドを取り外します。(タレットヘッドインサートの取り付けと交換手順の1、2 参照)。
- 2 19 mm レンチでタレットヘッドボディを支えながら、14 mm レンチでロックナットを締めてください。
- 3 下方向に向けタレットヘッドインサートを押し、固定ピンでタレットヘッドインサートを固定します。
ギア式メカニズムが正確に作動している場合、かしめ部分は完全な閉鎖状態にはならず、コンタクトが内部でブロックされます。
- 4 固定ピンで固定できないようであれば、下方向に向けバルブボディのネジを緩めてください。
- 5 固定ピンが固定された状態で、バルブボディがタレットヘッドインサートに当たるまで上方向に向けてバルブボディを締め付けます。
- 6 位置を保ったまま、固定ナットを締め付けてください。
- 7 圧着工具のタレットヘッドを交換し接続します。
- 8 固定ピンを"フリー"の位置で離してください。

4. 圧着動作制御メカニズム全体の点検

- 正しく動作しているか、次の手順に従って点検します。
- 1 圧力を1 bar に下げます。
 - 2 備え付けのタレットヘッドに適合するコンタクト (0.5 サイズで断面積0.5mm² の電線) を使い、圧着手順説明を参照してご使用ください。ギア式メカニズムが正確に作動している場合、かしめ部分は完全な閉鎖状態にはならず、コンタクトが内部でブロックされません。
 - 3 圧着済みコンタクトを部分的に開放する場合は、ラインの気圧を5.5～8.3 bar まで上げ、再度圧着工具で圧着を行います。圧着が完了し、かしめ部分が完全な開放状態に戻ります。
ギア式メカニズムが正確に作動している場合、かしめ部分は完全な閉鎖状態にはならず、コンタクトが内部でブロックされます。

5. 圧着手順

- 1 適切なセレクター番号を選択するために、タレットヘッドケースのカバーにあるデータプレートをご参照の上、指定に従ってセレクターを調整してください。
- 2 圧着工具のケーシング部にあるかしめ部の圧着穴に、コンタクトと被覆を剥いた電線を挿入します。(図. A)
- 3 圧着工具が自動的にコンタクトを圧着するまで、軽く圧力を加えてください。
注意: 0.34mm² (24 AWG) ～0.08mm² (28 AWG) までの断面積となる電線または同等品は、十分な硬さがないため、コンタクトと電線を押すのが困難な場合があります。
- 4 コンタクトの圧着基底部で圧着の位置を確認してください。点検穴と圧着基底部上部の端で圧着されているのが理想的です。コンタクト先端が角ばっておらず、点検穴に異常が無いことを確認します。

6. 校正方法

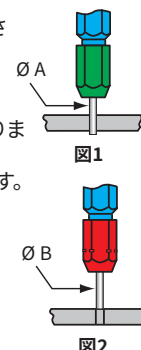
- 圧着工具の点検作業は、セレクターダイヤルが4の位置でゲージCCPNPを使用します。
注意! ゲージは圧着しないでください。

6.1 校正点検

- 1 圧縮空気源をお切りください。
- 2 下方向に向けタレットヘッドインサートを押し、固定ピンでタレットヘッドインサートを固定します。
- 3 圧縮空気源をつないでください。
- 4 ニードルバルブを左に回しエア供給を開放します。(図A)。
- 5 かしめ部が大きくなり、バルブが閉じられるまで伸びたままの位置に留まります。
- 6 ゲージを使い、下に記載の"go/no go"の説明を参照し点検を行ってください。
- 7 点検終了後は、ニードルバルブを右に回し閉じてください。(図A)
- 8 固定ピンを"フリー"の位置に戻します。
"GO" - 図1 のようにゲージ (緑) の端を挿入します。ゲージがかしめ先端部を自由に通過できなければなりません。
"NO GO" - 図2 のようにゲージ (赤) の端を挿入します。ゲージは開口部を通過してはなりません。

"Go / no go"検査ゲージ情報

ゲージ	セレクターダイヤル位置No.	Ø A ± 0,00254 (GO) 緑	Ø B ± 0,00254 (NO GO) 赤
CCPNP	4	0,991 (mm) 0,0390 (in)	1,118 (mm) 0,0440 (in)



7. 圧着工具のメンテナンス

メンテナンスの必要はありませんが、かしめ部分の先端にカラーバンド (MIL 基準に従った圧着コンタクトの中には、圧着部のカラーバンドにより識別されるタイプのものがあります) の余分な付着やその他の屑があれば取り除きます。この作業には金属ブラシを使用可能です。下記は、特にご注意ください。

1. 工具を溶液に浸して洗浄しないでください。
 2. 油を刷毛塗して潤滑剤をささないでください。
 3. 工具の分解や修理をしないでください。
- この製品は精密工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。

MILプロフィール



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 40/16/10 A コンタクト用 RENNSTEIG社 モデル (タレット付き) タレットヘッド内蔵	CCPZ RN
	“Go/no go”検査ゲージ、かしめ部分閉鎖 点検用 圧着工具が基準に適合しているかを定期点 検するための工具です。	CCPNP RN

コンタクト		ページ
CX / RX HNM	40 A	F.10
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16



詳しい説明はこちらを
ご覧ください。

CCPZ RN

取扱説明

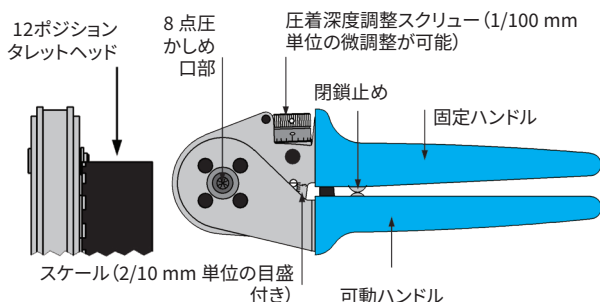
1. 概要

8 圧点式圧着工具 CCPZ RN は、規格 MIL-C-22520/1 と同等の基準を満たす工具です。
 工具は、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備し、コンタクトの圧着位置決めができるポジションナー付きです。ポジションナーは回転式12ポジションロケータとなり、このうち6ポジションでは、弊社の CD (10A まで)、CC (16A まで)、CX (40A まで) シリーズのオス、メスコンタクト全てを圧着することができます。

1.1 圧着範囲

導体断面積: 0.14 mm² (26 AWG) ~ 10 mm² (8 AWG)

注意! 工具のハンドルは、タレット取り付け、取り外し、または使用以外の時は、開放状態でなければなりません。開放されていない場合、タレットと圧着工具が損傷する可能性があります。



2. 工具の詳細

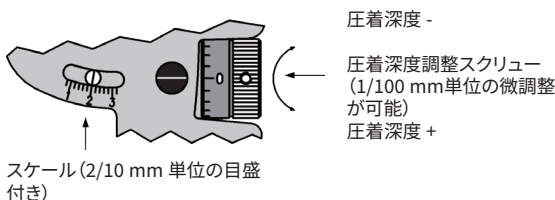
精密ラチェット機構を持つ可動ハンドルと、メートル法の日盛り (単位は 2/10 mm)、0.01mm 単位の細かなセッティングによる日盛り付き調整システム、8 点圧かしめ口部、コンタクト圧着箇所の正確な位置決めをする 360° 回転式 12 ポジションロケータ付きの固定ハンドルから成ります。工具表面にも刻印されている下記参照表から、コンタクト各シリーズおよびサイズに適切なロケータポジション (POS) と圧着深度 (SET) を選択して下さい。コンタクト製造業者が要求するような圧着深度にも対応可能です。

3. 圧着深度調整方法

圧着深度は、調整スクリューを右に回すと低く、左に回すと高くすることができます。

3.1 調整精度:

- 調整スクリューの1目盛り = 1/100 (0.01 mm) 単位の調整;
- 調整スクリューの1回転 = 2/10 (0.2 mm) 単位の調整 (スケールの1目盛り分)
- 調整スクリューの5回転 = 1.0 mm 単位の調整 (スケールの1数字目盛り分)



4. 圧着手順

下表は、圧着コンタクトシリーズ毎のロケータポジション (POS M1, F2, M3, F4, M5, F6) と、コンタクトサイズに合わせて調整する圧着深度 (SET) を示しています。
 コンタクトは、タレットヘッドの反対側にある圧着機の差込口から挿入します。
 コンタクトは、ハンドルを第一ストップ位置まで閉じることで仮固定され、圧着機から外れるのを防ぐとともに、導体をコンタクトに挿入しやすくします。歯付きの精密ストップ機構により、圧着機は完全に閉じて圧着サイクルを完了するまで再び開くことができず、常に高精度な圧着を確実に行うことができます。

タレット調整

ロケータポジション = M1 (オス) - F2 (メス)

M1 - CDM../RDM..	F2 - CDF../RDF..	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
0,3	0,3	0,14-0,37	1,3
0,5	0,5	0,5	1,55
0,7	0,7	0,75	1,55
1,0	1,0	1,0	1,55
1,5	1,5	1,5	1,55
2,5	2,5	2,5	1,55

ロケータポジション = M3 (オス) - F4 (メス)

M3 - CCM../RCM..	F4 - CCF../RCF..	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
0,3	0,3	0,14	1,2
0,3	0,3	0,25-0,37	1,3
0,5	0,5	0,5	1,55
0,7	0,7	0,75	1,55
1,0	1,0	1,0	1,55
1,5	1,5	1,5	1,8
2,5	2,5	2,5	1,8
3,0	3,0	3,0	1,9
4,0	4,0	4,0	2,0

ロケータポジション = M5 (オス) - F6 (メス)

M5 - CXM../RXM..	F6 - CXF../RXF..	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
1,5	1,5	1,5	1,55
2,5	2,5	2,5	1,8
4,0	4,0	4,0	2,0
6,0	6,0	6,0	2,5
10,0	10,0	10,0	2,3

5. 校正点検

圧着工具は製造元工場にて調整されています。圧着の信頼性を確保するため、下記の要領で作業日毎に口径測定検査を実施されることをお奨めいたします。

CCPNP RN 円筒ゲージ (別売り) を用意し、 $\varnothing 2.0$ mm の位置に合わせます。

注意! ゲージは圧着しないでください。

調整スクリューで圧着深度を 2.00 mm にセットします。(上図のスケール"2"、調整スクリュー"0"の状態)

工具のハンドルは、完全に閉めた状態にします。

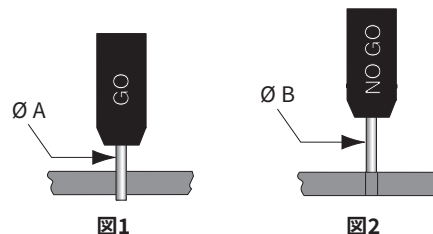
“GO” - 図のように、ゲージを圧着口部に挿入してください。(図1)。ゲージがかしめ先端部を自由に通過できなければなりません。

“NO GO” - 図のように、ゲージを圧着口部に挿入してください。(図2)。

ゲージは開口部を通過してはなりません。

“Go / no go”検査ゲージ情報

ゲージ	セレクターダイヤル位置 No.	$\varnothing A$ (GO)	$\varnothing B$ (NO GO)
CCPNP RN	2	1,94 (mm)	2,06 (mm)



6. メンテナンスおよび修理

使用しないときは、工具を清浄かつ適切な状態で保管して下さい。

ジョイント部には、定期的に潤滑油をさす必要があります。ピン止め円形金具が所定の位置にあることを確認して下さい。
 この製品は精密工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。

MILプロファイル



商品	詳細	品番
	バッテリー式油圧圧着工具 40/16/10 A コンタクト用 (標準およびHNMシリーズ CD/RD、CC/ RC、CX/RX) RENNSTEIG HC-20 モデル。 EU向け イギリス向け オーストラリア向け アメリカ・カナダ向け タレットヘッド内蔵デジタルインデント、ロ ケーターおよびバッテリー充電器、ペンチマ ウント、ケース付属	CCPZE RN EU CCPZE RN UK CCPZE RN AU CCPZE RN US
	“Go/no go”検査ゲージ、かしめ部分閉鎖 点検用	CCPNP RN
	RENNSTEIG 4/8-インデント圧着ヘッド 8.75 “ILME” (デバイスおよびロケーターは付属し ておりません)	CCPZE RN
	リチウムイオンバッテリー 12 V _{DC} / 1.5 Ah リチウムイオンバッテリー 12V _{DC} / 3.0 Ah	CCPZE B1.5 RN CCPZE B3.0 RN

工具技術情報:

- 圧着強度: 19 kN
- サイズ (L × H × W): 285 x 70 x 96 mm
(310 x 70 x 96 mm with 3,0 Ah バッテリー)
- 重量: 1,63 kg (1.5 Ah バッテリーを含む)
- 動作温度帯: -10 to +50 °C
- 保護等級: IP20

圧着部技術情報:

- 切削コンタクトの圧着用
MIL/SAE AS22520準拠
- デジタル表示による 0.01mm単位での圧着
深度調整
- Mm または inchでの設定
- 電子摩耗監視

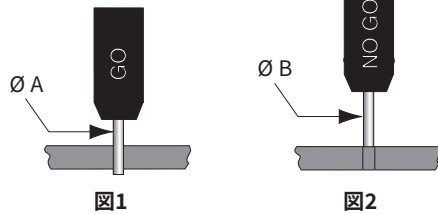
充電バッテリー情報:

- リチウムイオンバッテリー 12 V_{DC} / 1.5 Ah
(オプション: 3.0 Ah)
- バッテリー充電器 入力:
220-240 V / 50-60 Hz (EU, UK, AU)
- バッテリー充電器 入力:
115 V / 60 Hz (US)



“Go / no go”検査ゲージ情報

ゲージ	セレクター・ダ イヤル位置 No.	Ø A (GO) (mm)	Ø B (NO GO) (mm)
CCPNP RN	2	1,94	2,06



ロケーター内蔵デジタル圧着深度調整システム



下表は、圧着コンタクトシリーズ毎のロケーター
ポジション (POS M1, F2, M3, F4, M5, F6)
と、コンタクトサイズに合わせて調整する圧着
深度 (SET) を示しています。

ロケーターポジション = M1 (オス) - F2 (メス)

CDM../RDM2D (オス) CDF../RDF2D (メス)	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
0,3	0,14-0,37	1,3
0,5	0,5	1,55
0,7	0,75	1,55
1,0	1,0	1,55
1,5	1,5	1,55
2,5	2,5	1,55

ロケーターポジション = M3 (オス) - F4 (メス)

CCM../RCM2D (オス) CCF../RCF2D (メス)	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
0,3	0,14	1,2
	0,25-0,37	1,3
0,5	0,5	1,45
0,7	0,75	1,45
1,0	1,0	1,45
1,5	1,5	1,7
2,5	2,5	1,7
3,0	3,0	1,75
4,0	4,0	1,78

ロケーターポジション = M5 (オス) - F6 (メス)

CXM../RXM2D (オス) CXF../RXF2D (メス)	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
1,5	1,5	1,55
2,5	2,5	1,8
4,0	4,0	2,0
6,0	6,0	2,35
10,0	10,0	2,3


コンタクト		ページ
CX / RX HNM	40 A	F.10
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16

CCPZP RN

40 A / 16 A / 10 A 圧着コンタクト用

MILプロファイル



商品	詳細	品番
	エアー式圧着工具 40/16/10 A コンタクト用 (標準およびHNMシリーズ CD/RD、CC/ RC、CX/RX) RENNSTEIG CM 25-3 モデル。 タレットヘッド内蔵デジタルインデーター、ロ ケーターおよびフット・スイッチペダル付属	CCPZP RN
	“Go/no go”検査ゲージ、かしめ部分閉鎖 点検用	CCPNP RN



工具技術情報:

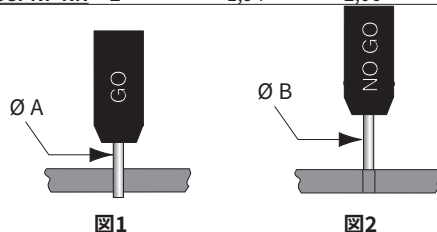
- 圧着強度: 25 kN
- 作動圧力: 6 bar
- エアー使用量: 0,75 l (圧着作動あたり)
- サイズ (L × H × W): 325 x 500 x 280
- 重量: 30,5 kg

圧着部技術情報:

- 切削コンタクトの圧着用
- MIL/SAE AS22520準拠
- デジタル表示による 0.01mm単位での圧着
深度調整
- mm または inchでの設定
- 警告機能付き電子摩耗監視

“Go / no go”検査ゲージ 情報

ゲージ	セクターダ イヤル位置 No.	Ø A (GO) (mm)	Ø B (NO GO) (mm)
CCPNP RN	2	1,94	2,06



ロケーター内蔵デジタル圧着深度調整システム



下表は、圧着コンタクトシリーズ毎のロケータ
ーポジション (POS M1, F2, M3, F4, M5, F6)
と、コンタクトサイズに合わせて調整する圧
着深度 (SET) を示しています。

ロケーターポジション = M1 (オス) - F2 (メス)

CDM../RDM2D (オス) CDF../RDF2D (メス)	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
0,3	0,14-0,37	1,3
0,5	0,5	1,55
0,7	0,75	1,55
1,0	1,0	1,55
1,5	1,5	1,55
2,5	2,5	1,55

ロケーターポジション = M3 (オス) - F4 (メス)

CCM../RCM2D (オス) CCF../RCF2D (メス)	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
0,3	0,14	1,2
	0,25-0,37	1,3
0,5	0,5	1,55
0,7	0,75	1,55
1,0	1,0	1,55
1,5	1,5	1,8
2,5	2,5	1,8
3,0	3,0	1,9
4,0	4,0	2,0


ロケーターポジション = M5 (オス) - F6 (メス)

CXM../RXM2D (オス) CXF../RXF2D (メス)	サイズ (mm ²)	圧着深度 (mm)
1,5	1,5	1,55
2,5	2,5	1,8
4,0	4,0	2,0
6,0	6,0	2,5
10,0	10,0	2,3

コンタクト		ページ
CX / RX HNM	40 A	F.10
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16

MILプロフィール



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 CI/RI コンタクト用 DANIELS AFM8 モデル (タレットヘッド別売り)	<u>CIPZ D</u>
	タレットヘッド (DANIELS K1450I) CI/RI コンタクト用 (CI..A - CI..D - CI..2D CI..JD - RI..D シリーズ)	<u>CITP D</u>
	“Go/no go”検査ゲージ、かしめ部分閉鎖 点検用	<u>CCPNP</u>
	圧着工具が基準に適合しているかを定期点 検するための工具です。	

コンタクト		ページ
CI/RI HNM	5 A	F.17



詳しい説明はこちらを
ご覧ください。

CIPZ D

取扱説明

1. 概要

手動圧着工具CIPZ D(DANIELS社型式AFM8) は規格MIL-C-22520/2C (designation M22520/2-01)*と同等の基準を満たします。8点圧着で、圧着動作全体を制御するギア式メカニズムを装備しています。

この工具には、圧着するコンタクトシリーズに従い、必ず互換性のあるタレット(CITP D)をご使用ください。

* 2011年10月より一連のMIL-C-22520規格は漸進的に対応するSAEAS22520規格に置き換えられます。すべてのSAE規格が発行され次第、軍事規格は廃止されます。SAEインターナショナルは1905年にSociety of Automotive Engineersとして設立され2006年よりSAE Internationalと名付けられました。アメリカを基盤として、様々な業界でグローバルに活動している標準化機構であり、自動車、航空機、商用車を核の分野としています。

2. 圧着範囲

導体断面積: 0.08 mm² (28 AWG)~0.52 mm² (20 AWG)

注意: 工具のハンドルは、タレット取り付け、取り外し、または使用以外の時は、開放状態でなければなりません。開放されていない場合、タレットと圧着工具が損傷する可能性があります。

3. CIPZ D タレット取り付け

- 1 圧着工具の開放状態を確認します。
- 2 安全クリップをタレットヘッドガイドから取り外します。
- 3 あらかじめ選んでおいたCITP D タレットを圧着工具上部にさしこみ、バイオネットピンがロックするまで90度回転させます。
- 4 データプレートにある適合導体断面積表示欄から、使用するコンタクトのサイズと導体径に基づきにセクター番号を見つけてください。
- 5 開放状態の圧着工具からバネ留めクリップを外します。セクターダイヤルを上げ、上記で見つけた番号と矢印(SEL.NO.)を合わせ、設定がずれないようにバネ留めクリップを元に戻します。

4. 圧着手順

- 1 タレット取り付け位置にあるかしめ部分を開放し、コンタクトと被覆をむいた導体を挿入します。
- 2 停止ギアが開放されるまで圧着工具のハンドルを締め付けてください。工具は開放状態に戻ります。
- 3 コンタクト圧着基底部の圧着位置を確認してください。圧着が、点検穴と圧着基底部先端の間にあるのが理想的です。コンタクト先端が角ばっておらず、点検穴に異常が無いことを確認します。

5. CITP タレットの取り外し

工具が開放状態で、バイオネットをガイドから外すためにタレットを押し下げます。反時計回りに90度タレットを回転させ工具から取り外します。

6. 校正方法

圧着工具の点検作業は、セクターダイヤルが8の位置でゲージCCPNPを使用します。

注意! ゲージは圧着しないでください。

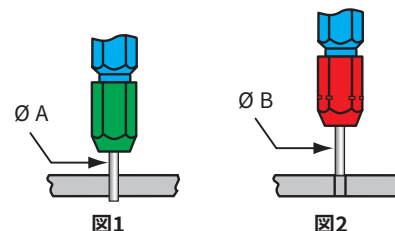
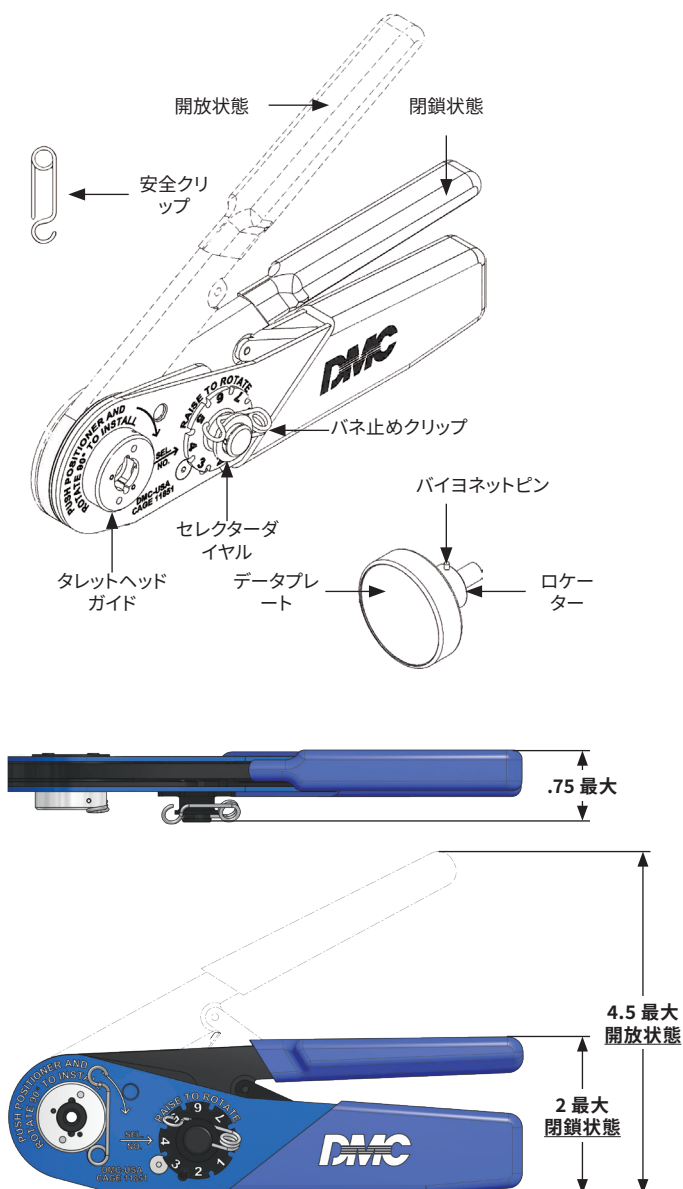
6.1 校正点検

圧着工具は、完全に閉鎖状態にします。

“GO” - 図1のようにゲージ(緑)の端を挿入します。ゲージがかしめ先端部を自由に通過できなければなりません。
 “NO GO” - 図2のようにゲージ(赤)の端を挿入します。ゲージは開口部を通過してはなりません。

“Go / no go”検査ゲージ情報

ゲージ	セクターダイヤル位置No.	Ø A ± 0,00254 (GO) 緑	Ø B ± 0,00254 (NO GO) 赤
CCPNP	4	0,991 (mm) 0,0390 (in)	1,118 (mm) 0,0440 (in)



7. 圧着工具のメンテナンス

メンテナンスの必要はありませんが、かしめ部分の先端にカラーバンド(SAE【MIL】基準に従った圧着コンタクトの中には、圧着部のカラーバンドにより識別されるタイプのものがあります)の余分な付着やその他の付着物があれば取り除きます。この作業には金属ブラシを使用可能です。




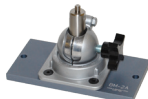
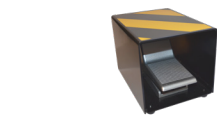
下記は、特にご注意ください。

- 1 工具を溶液に浸して洗浄しないでください。
- 2 油を刷毛塗して潤滑剤をささないでください。
- 3 工具の分解や修理をしないでください。

この製品は精密手動工具ですので、必ず適切な取扱い方法を守って使用してください。

MILプロフィール



商品	詳細	品番
	エア式圧着工具 CI/RI コンタクト用 DANIELS WA22 モデル CIPZ D適合 (タレット別売り)	CIPZP D
	タレットヘッド (DANIELS K1450I) CI/RI コンタクト用 (CI..A - CI..D - CI..2D CI..JD - RI..D シリーズ)	CITP D
	国際基準 MIL-C-22520/1 に準拠。コンタクトピンの位置を圧着箇所 zu 正確に合わせます。 “Go/no go”検査ゲージ かしめ部分閉鎖点検用	CCPNP
	国際基準 MIL-C-22520/3 に準拠。圧着工具が基準に適合しているかを定期点検するための工具です。	
	台座 CCPZP D エア式圧着工具用 (DANIELS BM-2A)	CCSPZP
	エア用フットバルブ (DANIELS WA10A)	CCVPP

“Go / no go”検査ゲージ情報

ゲージ	セレクターダイヤル ナンバー	Ø A ± 0,00254 mm (GO) 緑	Ø B ± 0,00254 mm (NO GO) 赤
CCPNP	8	0,991 (mm) 0,0390 (in)	1,118 (mm) 0,0440 (in)

コンタクト

ページ

CI / RI HNM

5 A

F.17

CXPZ TP – CCPZ TP

40 A/16 A/10 A 圧着コンタクト用

スクエアプロファイル



商品	詳細	品番
	<p>手動圧着工具 40 A コンタクト用 RENNSTEIG社 モデル (圧着ダイス、タレットヘッド付き)</p> <p>CXPZ TP はシンプルながら効果的なスクエア (四角) シェイプ圧着の手動圧着工具です。対応する圧着コンタクトのシリーズと1.5から6.0のサイズに合わせて3種類の歯型とポジショナーを備えています。10のサイズにはCCPZ RN (Rennsteig PEW 8.75)またはCXPZP D (DanielsWA27-309-EPエア一式工具)が必要です。</p> <p>CX、RX(HNMシリーズ) 40Aコンタクトの使用の際、輸送機関のような高い要求の用途には、8点圧着の CXPZ D(6.0サイズまで) または CCPZ RN(全サイズ対応)もしくは高負荷の作業には空圧式工具CXPZP Dの使用が推奨されます。</p>	CXPZ TP
	<p>手動圧着工具 16A、10Aコンタクト用 RENNSTEIG社 モデル (圧着ダイス、タレットヘッド付き)</p> <p>CCPZ TP はシンプルながら効果的なスクエア (四角) シェイプ圧着の手動圧着工具です。対応する圧着コンタクトのシリーズとサイズに合わせて4種類の歯型とポジショナーを備えています。</p> <p>CD、RD(HNMシリーズ)10AコンタクトおよびCC、RC(HNMシリーズ) 16Aコンタクトの使用の際、輸送機関のような高い要求の用途には、8点圧着のCCPZ MILまたはエア一式圧着工具CCPZPおよび高負荷作業用のCCPZPA、全自動のZFUおよび汎用圧着工具のCCPZRNの使用が推奨されます。</p>	CCPZ TP
コンタクト	ページ	
CX / RX HNM	40 A	F.10
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16

プレスコンタクト



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 10 A SD コンタクト用 (バラ品用)RENNSTEIG PEW12 モデル (圧着ダイスおよびタレットヘッド付き)	SDPZ TP



コンタクト	ページ
SD	F.18

SIPZ W – SIPZC W

5 A 圧着コンタクト用

プレスコンタクト



商品	詳細	品番
	手動圧着工具 5 A SI コンタクト用 (バラ品用) WEZAG CS 10-D モデル	SIPZ W
	手動圧着工具 5 A SI コンタクト用 (コイル用) WEZAG CS 20 KTVR-D モデル	SIPZC W

用途・範囲

適合導体断面積 (mm ² / AWG)	圧着高さ ± 0,05	圧着広さ ± 0,05	コンタクトタイプ
0,08-0,2 / 28-24	0,70	1,15	SI プレスコンタクト
0,2-0,52 / 24-20	0,75	1,45	

コンタクト	ページ
SI	F.19

ZFU-CD

取扱説明

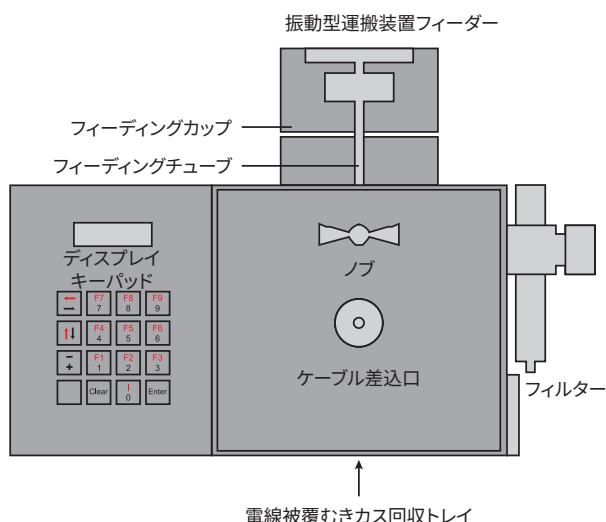
概要

Zoller+Fröhlich AM-03 汎用電線被覆むき・圧着機は、半自動の電気空気圧作動の卓上機で、迅速かつ正確に可とう銅線の電線被覆むきを行うことができます。

CD、RD (HNM) シリーズ (最大10A) およびCC、RC(HNM) シリーズ (最大16A) のバラ・切削タイプのオス/メスコンタクトの圧着が、1回の運転で可能です。

コンタクトは、本機上部に取り付けの振動型運搬ユニットにより自動的に供給され、MIL-C-22520/1 が規定する要求事項に適合する4圧点または8圧点かしめ部で圧着を行います。

電線被覆むき深度と圧着深度は、ソフトウェア制御のモーターで調整され、内蔵プログラムから、50種類までの組み合わせを保存、検索可能です。多様な組み合わせができるため、例えば電線絶縁体種類と厚さに関する様々な要求事項を満たすために非常に便利なものとなっております。調整およびプログラミングの操作は、フロントパネルにあるキーボードを使用し行います。液晶パネル上に、全機能、主要情報、エラーなどが表示されます。本機は、圧着サイクルの完了確認用装置を装備しています。必ず取扱説明書およびメンテナンスマニュアルに記載の一般安全説明事項を守って、有資格のトレーニングを受けたオペレータだけに限定してお使いください。



圧着範囲

導体断面積: 0.34 mm² (AWG 26) ~ 2.5 mm² (AWG 14)

圧着工具のメンテナンス

本機を正常に動作させるため、工具内部の動きによる振動を伝えにくい、堅牢で安定した作業台の上に設置する必要があります。本機は、コンタクトを取り付ける振動器、コンタクト給電チューブ、電動電線被覆むき器、コンタクト圧着ユニットから構成されています。工場出荷時には、各コンタクトの種類とサイズに合わせ、プリセット・プログラム (ユーザーマニュアル参照) が設定されていますが、プログラムはいつでもカスタマイズが可能です。プリセットプログラムから、プログラムの読み込み、変更、保存および、電線被覆むき長さ・深度、圧着深度の確認と変更をお客様で行うことができます。

警告: 本機の電源が入っている間、作業プログラムは常に前回使用のものに設定されています。

本機の電子機器調整は、キーパッドから行います。使用するコンタクトに応じ、12のプログラムから1つを選択します。(ページF.50の表参照) 各プログラムに、電線被覆むき深度と圧着深度が保存されています。電線被覆むき深度は、ストリップ刃が貫通して絶縁体をむくのに必要な深さをmm単位で表しています。これは、使用するケーブルの種類によって異なります。また、圧着深度は、圧着操作の最後にかしめ部4箇所がコンタクトを貫通する深さをmm単位で表しており、コンタクト (圧着軸厚) のサイズおよび形状によって異なります。コンタクトサイズ・形状は、気密性と引張応力への耐性の面で、圧着操作の品質にも大きく関わります。

* 本機に搭載のプログラム12Cは10A、2.5 mm² およびケーブル被覆むき長さ6mm用となっております。被覆むき長さ8mmである、弊社のCDおよびRD(HNM)シリーズコンタクトには適合していません。

操作のセットアップ

前面扉を開くと運搬台車へアクセスでき、つまみを左に回すと、バルブ全てにかかっている圧力が解除されます。工具の選択については、ページF.50の表を参照してください。

- CD、RD(HNM)シリーズのオス、メス圧着コンタクト (10A まで) については、フィーディングカップAを本機に装着してお使い下さい。CC、RC(HNM)シリーズ圧着コンタクト (16A まで) の場合は、必ずオスコンタクトにはフィーディングカップB (M)、メスコンタクトにはフィーディングカップB (F) をご使用下さい。
- フィーディングチューブは、それぞれ、CD、RD(HNM)シリーズコンタクトにはA、CC、RC(HNM)シリーズコンタクトにはBを装着して下さい。
- 被覆剥き中に電線を保持する電線ホルダーには、CD、RD(HNM)コンタクト用3種類、CC、RC(HNM)コンタクト用2種類のサイズがあります。
- CDシリーズのオス、メスコンタクトの後部は径が異なるため、CD、RD(HNM)シリーズコンタクト用ホルダーは、オスコンタクト用A (M)、メスコンタクト用A (F) の2種類、CC、RC(HNM)シリーズコンタクト用ホルダーは1種類 (B) のみです。
- CD、RD(HNM)シリーズコンタクトには、コンタクトホルダーA、CC、RC(HNM)シリーズコンタクトにはコンタクトホルダーBを使用してください。

電線の供給

電線は必ず真っ直ぐに切断し、単一の編み線に曲がりや切れが無いことを確認して下さい。特に端からの4 cm は完全な直線である必要があります。

電線被覆むき深度の確認:

本機の圧着機能を停止すると、電線被覆むき専用機として使用可能です。機器のユーザーマニュアルを参照してください。

メンテナンスおよび修理

電線被覆むき残余物回収トレイ: 運転約2000回につき1回の頻度でトレイを空にして下さい。(頻度は、被覆剥きした電線のサイズ、剥きの長さにより変わります) 空気圧制御メンテナンスユニット: 溜まった水分は定期的には排水します。トラップは水で洗浄して下さい。給気を停止するだけでトラップを取り外すことができます。フィルターユニットは清掃のために取り外しが可能です。洗浄剤 (ガソリン、油など) に浸し完全に洗浄後乾燥して下さい。

校正点検

本機に標準付属の"GO/NO GO"キャリパーを使用し、ユーザーマニュアル、メンテナンスマニュアルに記載の手順に従い、機械の校正が正確であることを定期的に点検して下さい。

SDPZP Z

for 10 A プレス圧着コンタクト

圧着工具

商品	詳細	品番
	<p>全自動圧着機 (被覆むきおよび圧着) 10 A プレスコンタクト用 SD シリーズ (リールバージョン -R) Shäfer Werkzeug EPS 2001 モデル</p> <p>被覆剥きユニット 圧着モニターシステム 紙巻取り装置一式</p>	SDPZP Z
	<p>圧着アプリケーション 10 A SDFA / SDMA 1.0R用 0,37-0,5 mm² (AWG 26-22)</p>	SDTP 0.5 S
	<p>圧着アプリケーション 10 A SDFA / SDMA 1.0R用 0,75-1,0 mm² (AWG 18)</p>	SDTP 1.0 S
	<p>圧着アプリケーション 10 A SDFA / SDMA 2.5R用 1,5-2,5 mm² (AWG 16-14)</p>	SDTP 2.5 S
コンタクト	ページ	
SD	10 A	F.18

技術情報:




- 寸法 (W x L x H): 520 x 480 x 730 mm
- クロージング高さ: 135,78 mm
- ストローク: 40 mm
- 重量: 100 kg
- 駆動部: 0.75 kW 三相モーター
- モータースピード: 440 - 2000 RPM
- 加圧力: 20 kN
- 電源: 230 V, 50/60 Hz
- 圧縮空気: 6 bar
- ネットワーク: RJ-45

記載のすべての寸法には、コンタクトリールは含まれていません。

SIPZP Z

for 5 A プレス圧着コンタクト

圧着工具

商品	詳細	品番
	全自動圧着機 (被覆むきおよび圧着) 5 A プレスコンタクト用 SI シリーズ (リールバージョン -R) Schäfer Werkzeug EPS 2002 モデル 被覆剥きユニット 圧着モニターシステム 紙巻取り装置一式	SIPZP Z
	圧着アプリケーション 5 A SIF / SIM 0.2R用 0,08-0,21 mm ² (AWG 28-24)	SITP 0.2 S
	圧着アプリケーション 5 A SIF / SIM 0.5R用 0,21-0,52 mm ² (AWG 24-20)	SITP 0.5 S

コンタクト	ページ
SI	F.19

技術情報:




- 寸法 (W x L x H): 520 x 480 x 730 mm
- クロージング高さ: 135,78 mm
- ストローク: 40 mm
- 重量: 100 kg
- 駆動部: 0.75 kW 三相モーター
- モータースピード: 440 - 2000 RPM
- 加圧力: 20 kN
- 電源: 230 V, 50/60 Hz
- 圧縮空気: 6 bar
- ネットワーク: RJ-45

記載のすべての寸法には、コンタクトリールは含まれていません。

CX7ES – CXES

引抜工具

70 A / 40 A 圧着コンタクト用







商品	詳細	品番
	引抜工具 80 A / 70 A コンタクト用 (CX7 シリーズ)	<u>CX7ES</u>
	引抜工具 40 A コンタクト用 (CX/RX シリーズ) ケーブルサイズ $\phi \leq 5$ mm	<u>CXES</u>
	引抜工具 40 A コンタクト用 (CX/RX シリーズ) ケーブルサイズ $\phi \leq 7,5$ mm	<u>CXES-10</u>

コンタクト		ページ
CX7 / RX7 HNM	70 A	F.9
CX / RX HNM	40 A	F.10

CQES – CCES – CIVES

引抜工具

16 A / 10 A / 5 A 圧着コンタクト用



商品	詳細	品番
	引抜工具 16 A コンタクト用 (CC、RC(HNM) シリーズ)	CQES
	引抜工具 10 A コンタクト用 (CD、RD(HNM)シリーズ)	CCES
	交換用チップ CCES 引抜工具用	CCPR RN
	引抜工具 5 A コンタクト用、0,2 - 0,5 mm ² (CI、RI(HNM) シリーズ)	CIVES
	引抜工具 5 A コンタクト用、0,75 mm ² (CI、RI(HNM) シリーズ)	CIES B
	挿入工具 圧着コンタクトの挿入用 ～ 0,75 mm ²	CCINA

コンタクト		ページ
CC / RC HNM	16 A	F.11-13
CD / RD HNM	10 A	F.14-16
CI / RI HNM	5 A	F.17

CHES – CH1ES

引抜工具

CX 02..H用 コンタクトホルダー



商品	詳細	品番
	コンタクトホルダー引抜工具 CX 02 4H、CX 02 H インサート用	CHES
	コンタクトホルダー引抜工具 CX 02 CH インサート用	CH1ES

インサート		極数	ページ
CX 02 4H	40 A	2	C.52
CX 02 H	16 A	2	C.53
CX 02 CH	16 A	2	C.54

CMPEB – CMPEB B

引抜工具

金属製エアークontakt用


商品	詳細	品番
	引抜工具 金属製エアークontakt用 Ø 3 - 4、6 mm	CMPEB
	引抜工具 金属製エアークontakt用 Ø 8、10 mm	CMPEB B

インサート	極数	ページ
CX 03 MP	3	C.90
CX 3.0 MPA / MPQ / MP		C.91
CX 4.0 MPA / MPQ / MP		C.91
CX 6.0 MPA / MPQ / MP		C.91
CX 02 MPB	2	C.92
CX 8.0 MPQ / MP		C.93
CX 10 MPQ / MP		C.93

CLES

引抜工具


POF/MOST®、同軸 コンタクト用

商品	詳細	品番
	引抜工具 CX L、CX Rインサートからのコンタクト 引き抜き用	CLES

インサート	極数	ページ
CX 04 R	4	C.80
CX 04 L	4	C.81

CLCES 引抜工具

LC 光ファイバー コンタクト用

商品	詳細	品番
	引抜工具 CX 06 LC インサートからのLC 光ファイバー コンタクトおよび LC デュプレックスパ ッチコード引き抜き用	<u>CLCES</u>

インサート	極数	ページ
CX 06 LC	6	C.85

CX BES

引抜工具

MIXO BUS connectors用


商品	詳細	品番
	引抜工具 シールドコネクタ用	CX BES

インサート		極数	ページ
CX 1/2 BD	10 A	1/2 (補助極)	A.37
CX 02 B		1 + シールド	C.62
CX 01 BC	16 A	1 + シールド	C.63
CX 01 B	10 A	1 + シールド	C.64
CX 04 B	10 A	4 + シールド	C.64
CX 08 B	5 A	8 + シールド	C.65

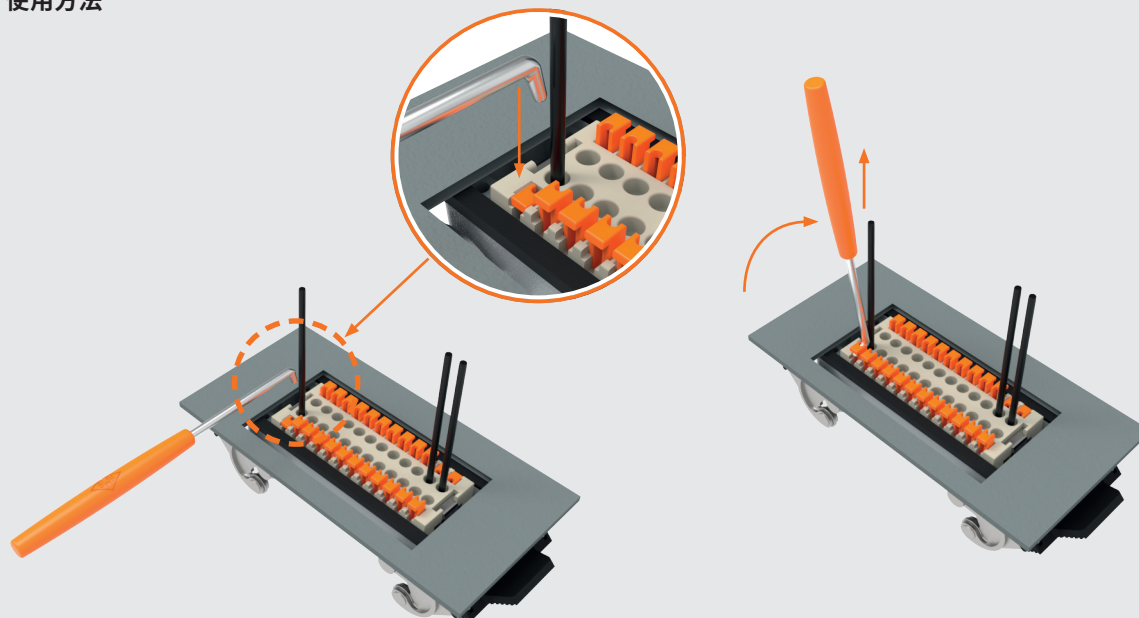
CSHES

再配線工具

SQUICH® インサート用

商品	詳細	品番
	<p>再配線工具 SQUICH® アクチュエータボタン用</p> <p>CSHES工具は前面からアクセスすることができるため、SQUICHインサートをバルクヘッドハウジングから取り外すことなく端子を開けて結線を外すことができます。コネクタが導通していない状態で、鉤状の工具先端をアクチュエータボタンのスロットに差し込み、優しくインサート中央方向に向けて傾けてください。 工具がアクチュエータボタンをテコの原理で持ち上げ、導体を解放します。</p> <p>注： CKSHインサートおよびMIXO CX 05 SHモジュラーインサートのSQUICH® 端子には適しません。</p>	CSHES

再配線工具 使用方法



インサート	極数	ページ	
CSAH	10 A	10~32 +⊕	B.24-26
CSH	16 A	6~48 +⊕	B.52-57
JSH...S	16 A	6~48 +⊕	B.58-63
CSHT	16 A	10~24 +⊕	B.66-68
CDSH	10 A	9~84 +⊕	B.102-107
CDSH 06 NC	10 A	6 +⊕	B.108
CMSH	16 A	3/2 (補助極)~20/4 (補助極) +⊕	B.149-153
RSH	16 A	6~24 +⊕	H.14-17
RDSH	10 A	9~42 +⊕	H.26-29



詳しい説明はこちらをご覧ください。

CCW CT

穴あけ工具

バルクヘッドハウジング用

商品	詳細	品番
	油圧式穴あけ工具 (穴あけユニット別売り)	CCW CT
	穴あけユニット M20穴用 穴あけユニット M25穴用 穴あけユニット M32穴用	CCW M20 CCW M25 CCW M32
	パネルカット穴あけユニット バルクヘッドハウジング用 “21.21”サイズ CK/CKA “21.21”サイズ CK/CKA IA4、AP/IAP25 “21.21”サイズ CGK IP68 “21.21”サイズ IVG “32.13”サイズ MIXO ONE MIXO TWO CXA 02 IA、MXA 02 AP/IAP “49.16”サイズ “66.16”サイズ “44.27”サイズ “57.27”サイズ “77.27”サイズ “104.27”サイズ	CCW PD 03 CCW PD 03.4 CCW PD 03G CCW PD 03IVG CCW PD 08 CCW PD 1M CCW PD 2MIAP CCW PD 15 CCW PD 25 CCW PD 06 CCW PD 10 CCW PD 16 CCW PD 24

工具情報

穴あけユニット	バルクヘッドハウジング	下穴	構成		ドロースタッド	アダプタ	スペーサー
	サイズ	(mm)	油圧工具CCW CT	手動	同梱		
CCW M20	M20 穴および MKA IAF20 ハウジング	Ø 10,0	アダプタなし スペーサー	-	CCW CT	CCW CT	CCW CT
CCW M25 dim. Ø 25 mm	M25 穴および MKA IAF25 ハウジング	Ø 10,0	アダプタ スペーサー	-	CCW CT	CCW CT	CCW CT
CCW M32	M32穴 MKA IF用	Ø 20,0	アダプタ スペーサー	-	CCW CT	CCW CT	CCW CT
CCW PD 03	21.21	Ø 14,5	アダプタ スペーサー	スクリーボールベアリングナット (アダプタ・スペーサーなし)	CCW PD 03	CCW PD 03	CCW CT
CCW PD 03.4	21.21 (CK/CKA IA4 、IAP25)				CCW PD 03.4	CCW PD 03.4	CCW PD 03.4
CCW PD 03G	21.21 (CGK IP68)				CCW PD 03G	CCW PD 03G	CCW CT
CCW PD 03IVG	21.21 (IVG)	Ø 14,5	アダプタ スペーサー	スクリーボールベアリングナット (アダプタ・スペーサーなし)	CCW PD 03IVG	CCW PD 03IVG	CCW CT
CCW PD 08	32.13	Ø 14,5	アダプタ スペーサー	スクリーボールベアリングナット (アダプタ・スペーサーなし)	CCW PD 08	CCW PD 08	CCW PD 08
CCW PD 1M	MIXO ONE	Ø 14,5	アダプタなし スペーサーなし	スクリーボールベアリングナット (アダプタ・スペーサーなし)	CCW PD 1M	CCW PD 1M	CCW CT
CCW PD 2MIAP	MIXO TWO (CXA 02 IA、MXA 02 AP/IAP)	Ø 20,4	アダプタなし スペーサーなし	-	CCW PD 2MIAP	CCW PD 2MIAP	CCW PD 2MIAP
CCW PD 15	49.16	Ø 20,4	アダプタなし スペーサーなし	-	CCW PD 15	不要	不要
CCW PD 25	66.16				CCW PD 25	不要	不要
CCW PD 06	44.27	Ø 25,4	アダプタなし スペーサーなし	-	CCW PD 06	不要	不要
CCW PD 10	57.27				CCW PD 10	不要	不要
CCW PD 16	77.27				CCW PD 16	不要	不要
CCW PD 24	104.27				CCW PD 24	不要	不要

CCW CT

取扱説明

油圧式穴あけ工具(CCW PD ..)

- 13.0/11.0 mmドロースタッド③の短い方のねじを3/4" UNF アダプタ⑦にねじ込みます。(CCW PD 03/03 Gのみ)
- 3/4" UNFアダプタ⑦を装着した13.0/11.0 mmドロースタッド③もしくはより大きなサイズのドロースタッドの短いほうのねじを(アダプタ無し)油圧シリンダに直接装着します。(CCW PD 03/03 Gのみ)
- ダイス④をドロースタッド③にはめ、油圧シリンダの方向に動かします。必要であればスペーサー⑥を油圧シリンダとダイスの間に装着します。
- ダイスを装着したドロースタッド③を板金にダイスが触れるまで下穴に差し込みます。
- パンチ②をドロースタッドに装着し、板金に触れるまで動かします。
- カウンターナット①をドロースタッド③のネジに装着します。
- ダイス上の4箇所のマークをもとにパンチの直角を調整し、カウンターナットを締め付けます。

穴あけ

- 油圧式工具CCW CTを板金に穴あけが完了するまで操作します。
- 穴あけ工具が完了したら油圧を解除します。
- カウンターナット①およびパンチ②をドロースタッド③から外します。

- ダイス④をドロースタッド③から外し、切粉をダイス④から取り除きます。

取り付け穴の加工

穴あけを行う際、取り付け穴の位置もマークされます。適したドリルを使用して取り付け穴を加工してください。

手動穴あけ手順

(CCW PD 03/..03 G/..03 IVG/ および ..1M)

ノックアウト式パンチの装着

- ボールベアリングナット⑤を13.0/11.0 mm ドロースタッド③にねじ込みます。ダイス④をドロースタッド③にとりつけ、ボールベアリングナット⑤の方向に動かします。
- その後の手順は以上4~7の手順を参照してください。

穴あけ

- レンチSW 24で板金に穴あけが完了するまでベアリングナット⑤を締め付けてください。
- その後の手順は以上10~11の手順を参照してください。

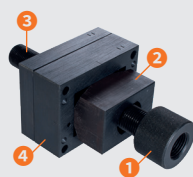
お試しになる前に説明書をご参照ください。

導通状態の対象物に加工をしないでください。

作業の前に、スイッチキャビネットなどの作業環境、加工対象物にテンションがかかっていないことをご確認ください。

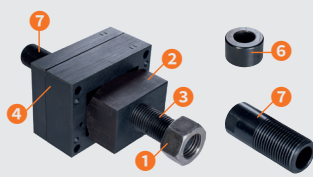
油圧式CCW PD..

(CCW PD 03/ 03Gを除く)



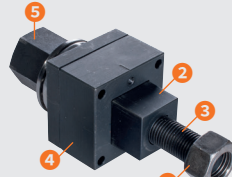
油圧式

(CCW PD 03G/..03IVG/..1M、CCW M32)



手動式

(CCW PD 03/..03G/..03IVG/、..1M)



凡例:

- ① カウンターナット
- ② パンチ
- ③ ドロースタッド
- ④ ダイス
- ⑤ ボールベアリングナット
- ⑥ スペーサー
- ⑦ アダプタ

工具情報

品番	バルクヘッドハウジング サイズ	アクセサリ	ドロースタッド	下穴	板金の厚み	手動レンチ	油圧式レンチ
	サイズ		同梱	Ø (mm)			
CCW M20	M20 穴および MKA IAF20 ハウジング	パンチおよびダイス20,5 M20	3/8"	10,0	St./Fe. 2 mm	●	●
CCW M25 *	M25 穴および MKA IAF25 ハウジング	パンチおよびダイス25,4 M25	3/8"	10,0	St./Fe. 2 mm	●	●**
CCW M32	M32穴、MKA IF用	パンチおよびダイス32,5 M32	13,0/11,0 mm	20,0	St./Fe. 2 mm	●	●
		パネルカットアウト (mm) ****					
CCW PD 03	21.21	22,2 × 22,2	13,0/11,0 mm	14,5	St./Fe. 2 mm	●	●***
CCW PD 03.4	21.21 (CK/CKA IA4、IAP25)	25 × 25	13,0/11,0 mm	14,5	St./Fe. 2 mm	●	●
CCW PD 03G	21.21 (CGK IP68)	21,3 × 21,3	13,0/11,0 mm	14,5	St./Fe. 2 mm	●	●***
CCW PD 03IVG	21.21 (IVG)	26 × 26	13,0/11,0 mm	14,5	St./Fe. 2 mm	●	●***
CCW PD 08	32.13	38,5 × 40	13,0/11,0 mm	14,5	St./Fe. 2 mm	●	●
CCW PD 1M	MIXO ONE	32 × 27,5	13,0/11,0 mm	14,5	St./Fe. 2 mm	●	●
CCW PD 2MIAP	MIXO TWO (CXA 02 IA、MXA 02 AP/IAP)	23 × 27,1	13,0/11,0 mm	20,4	St./Fe. 2 mm		●
CCW PD 15	49.16	24 × 57	19,0/14,0 mm	20,4 M20	St./Fe. 3 mm		●
CCW PD 25	66.16	24 × 73	19,0/14,0 mm	20,4 M20	St./Fe. 3 mm		●
CCW PD 06	44.27	36 × 52	25,0/21,0 mm	25,4 M25	St./Fe. 3 mm		●
CCW PD 10	57.27	36 × 65	25,0/21,0 mm	25,4 M25	St./Fe. 3 mm		●
CCW PD 16	77.27	36 × 86	25,0/21,0 mm	25,4 M25	St./Fe. 3 mm		●
CCW PD 24	104.27	36 × 112	25,0/21,0 mm	25,4 M25	St./Fe. 3 mm		●

* CCW M25はM25の穴をあけるのに使用いただけます

** アダプタM25およびスペーサー(CCW CT同梱)が必要です

*** アダプタ (CCW PD 03/03G/IVG)に同梱)およびスペーサー(CCW CTに同梱)が必要です

**** 適切なパネルカットアウトサイズは、各エンクロージャシリーズの最後のページから確認いただけます。

CJPZ Y - CJST

データコネクタ用工具

RJ45 Cat. 5用

商品	詳細	品番
	RJ45 CJ シリーズ プラグインサート 圧着プライヤー YAMAICHI Y-ConTool-11 モデル インサート挿入工具付き	CJPZ Y
	Y-ConTool-20 シールド ケーブルストリッパー シース剥きとワイヤー取り出しが1回の操作で可能	CJST

RJ45 プラグインサート 圧着プライヤー 取り付け手順

1. ケーブルの緑色のシースを6-7mm剥き、35mmのケーブルを露出させる。

2. プラグインサートを剥かれたケーブルの先端に挿入する。

3. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

4. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。25mmのケーブルを露出させる。6-7mmのシースを剥く。

5. プラグインサートを剥かれたケーブルの先端に挿入する。

6. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

7. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

8. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

9. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

10. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

11. プラグインサートをケーブルの先端に押し込む。

インサート CX JM	ページ A.30, C.74-75
----------------	----------------------


工具

F

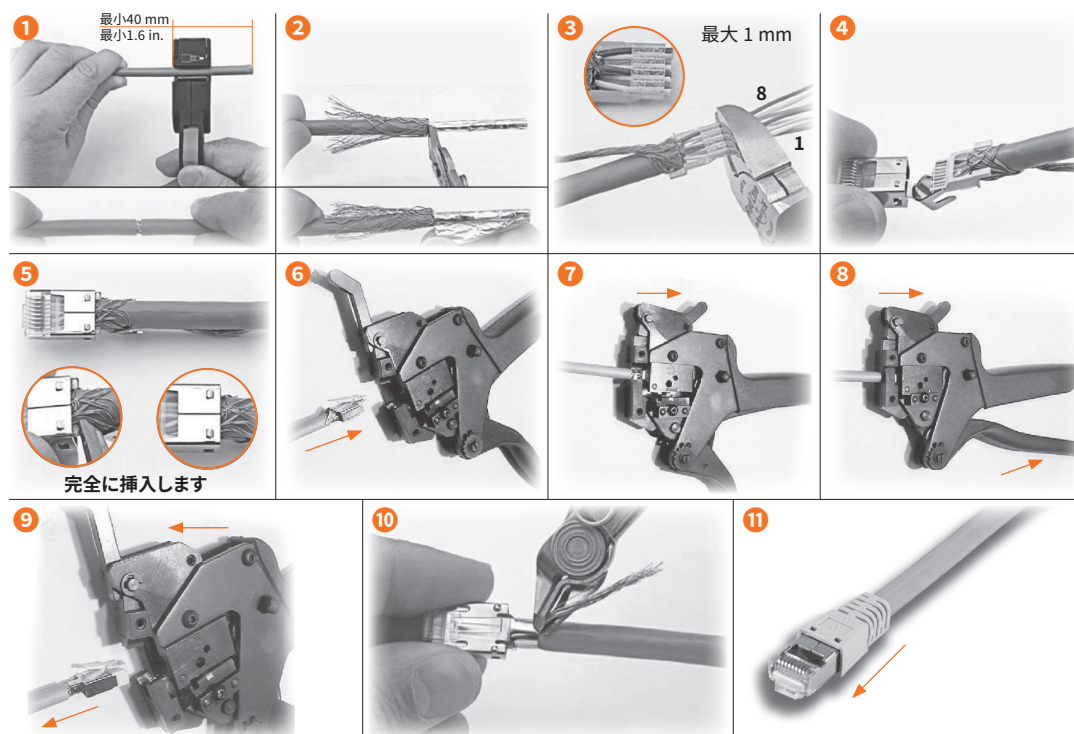
CJPZ T – CJST

データコネクタ用工具

RJ45 Cat. 6A用

商品	詳細	品番
	RJ45 CJ シリーズ プラグインサート 手動 圧着プライヤー	CJPZ T
	Y-ConTool-20 シールド ケーブル ストリッパー シース剥きとワイヤー取り出しが 1回の操作で可能	CJST

RJ45 プラグインサート 圧着プライヤー 取り付け手順



インサート	ページ
CX 8 J6M	A.31, C.70

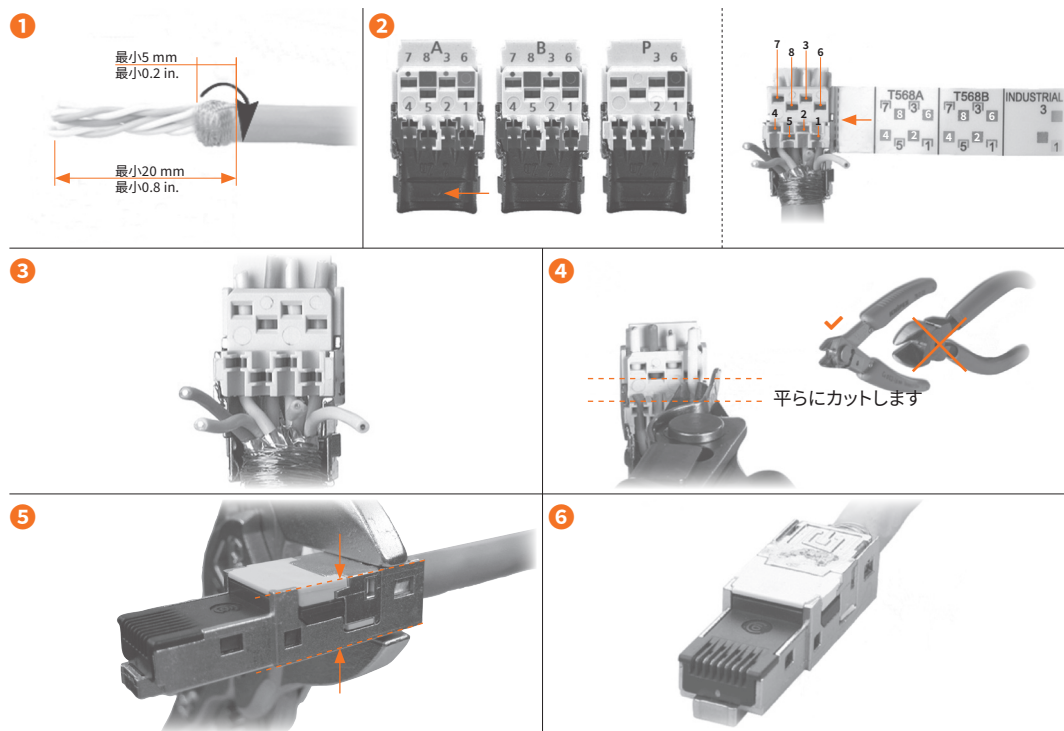
CJPW K

データコネクタ用工具

CX 8 J6IM インサート用

商品	詳細	品番
	手動IDC レンチプライヤー CX 8 J6IMインサート用	CJPW K

CX 8 J6IM IDC プラグインサート取り付け手順



工具情報

RJ45 ピン番号	接続方式				用途			
	カラーコード T568		DIN 47100	産業用 PROFINET	10BT/100BT	1 - 10 Gigabit Ethernet	Token Ring ISDN/So	Upo/TEL
	A	B						
1	WH-GN	WH-OG	WH	YE	●	●		
2	GN	OG	BN	OG	●	●		
3	WH-OG	WH-GN	GN	WH	●	●	●	
4	BU	BU	YE	—		●	●	●
5	WH-BU	WH-BU	GY	—		●	●	●
6	OG	GN	PK	BU	●	●	●	
7	WH-BN	WH-BN	BU	—		●		
8	BN	BN	RD	—		●		



凡例: BU=青 GN=緑 GY=灰 OG=オレンジ PK=ピンク RD=赤 WH=白 YE=黄

インサート	ページ
CX 8 J6IM	A.32, C.71

COPZ – COST

データコネクタ用工具

同軸 RF コンタクト用

商品	詳細	品番
	手動圧着工具 CX 50 R, CX 75 R 同軸コンタクト用	<u>COPZ</u>
	同軸 ケーブルストリッパー ケーブルの準備用	<u>COST</u>

圧着手順

- 1) **COST**を使用しケーブルの被覆を剥きます。
- 2) 圧着工具(COPZ)のポジションを0.72 に合わせ、同軸コネクタの中心コンタクトを圧着します。
- 3) ケーブル側に真鍮の先端を挿入します。
- 4) 同軸コネクタ内に中心コンタクトを挿入し、編みシールドをコンタクト後部の円筒部周囲に取り付けます。
- 5) 真鍮の後部先端を編みシールドに挿入します。
- 6) 圧着工具のポジションを3.25 に合わせ、フェールールを圧着します。

- コーディングピンCRF CX / CRM CX のご使用をお奨めいたします。
- ケーブルへ真鍮チューブを適切に取り付けてください。
- 中心コンタクトは、圧着の代わりにハンダ付けすることも可能です。



詳しい説明はこちらをご覧ください。

コンタクト	ページ
CX 50 R	C.80
CX 75 R	C.80

CLPZ R

データコネクタ用工具

POF/MOST® 圧着コンタクト用

商品	詳細	品番
	<p>手動圧着工具 POF CX PL、MOST® CX MLコンタクト用、 RENNSTEIG社 モデル</p> <p>ご要望に応じ、POF、MOST® コンタクトを 後部から圧着する工具CLPZ RATIOPLAST 910 CZ 001 00 008 もご用意できます。</p>	<u>CLPZ R</u>
	<p>研磨ディスク (RATIOPLAST 910 PS 00C 00 001) POF、MOST®コンタクト用</p>	<u>CLDL</u>
	<p>研磨紙: 粒度1000 (RATIOPLAST 910 PB 001 00 001) 粒度4000 (RATIOPLAST 910 PB 001 40 250)</p>	<u>CLC1</u> <u>CLC4</u>
	<p>被覆ストリッパー-POF、MOST®コンタクト用 光ファイバー PA被覆付き (RATIOPLAST 910 AZ 001 00 PA1) ファイバーストリッパー-POF光ファイバー用 (RATIOPLAST 910 AB 001 00 001)</p>	<u>CLSG</u> <u>CLSP</u>
	<p>ケーブルカッター(Ø2.3 mm まで) POF、MOST®コンタクト用 光ファイバー (RATIOPLAST 910 SW 001 00 001)</p>	<u>CLTE</u>

圧着の代わりには、接着剤UHU PLUS ENDFEST 300 (BICOMPONENT 社) 品番CL GL (ストレインリリーフはケーブルグランドによって確保してください):

- 各構成剤をシート上で混ぜ合わせます。(各1滴)
- 混ぜ合わせた接着剤に、被覆剥きした5 mm POF * (内部ファイバー) ケーブルを浸します。(5 mm 分だけを浸して下さい)
- POF * をコンタクト/フェルールに押し込みます。
- 最低一晚静置し接着剤を硬化/乾燥させます。
- POFを研磨します。(研磨ディスク)

CL GL をご使用下さい。ご使用方法は下記の通りです。

コンタクト	ページ
CX PLM / PLF	C.81
CX MLM / MLF	C.81

CLPZ R

取扱説明

概要

オスコンタクトは約12 mm、メスコンタクトは約15 mm被覆をむいてください(表1、表2参照)。

図1 - オス圧着コンタクトの場合のケーブル被覆剥き例 コンタクト

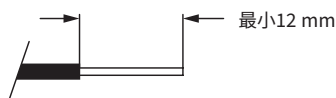
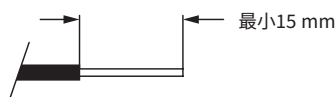


図2 - メス圧着コンタクトの場合のケーブル被覆剥き例 コンタクト



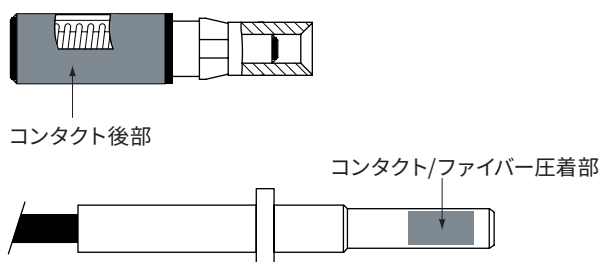
圧着手順

- 圧着工具CLPZ R用データシートは、圧着工具の動作、圧着するコンタクトに適した圧着深度およびロケータの調節方法について記載しています。タレット位置を3に合わせ、タレットつまみを押し90°回して下さい。圧着深度を2に合わせます(六角レンチは、再固定調整後回して外して下さい)。
- メスコンタクト: コンタクト後部を回して外し、内部部品を抜いて出します; 図4に圧着部を示します(コンタクトフロント部) オスコンタクト: コンタクトフロント部を圧着します。
- 被覆剥きしたファイバーをコンタクト先端から約1 mm 出るようにコンタクトのスリーブ内にできるだけ奥まで押し込みます。

図3 - オス コンタクト/ファイバー圧着部

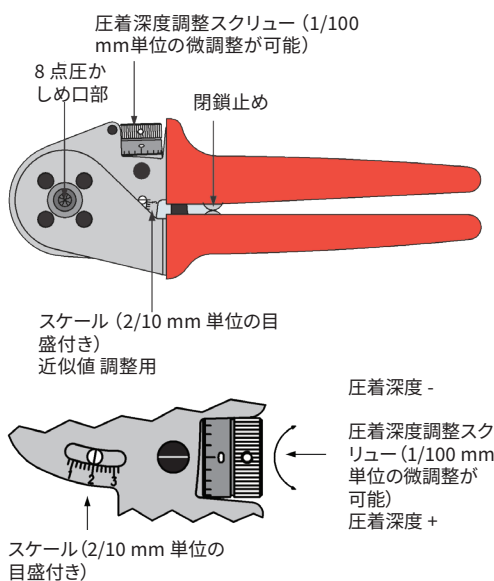


図4 - メス コンタクト/ファイバー圧着部



- コンタクトと光ファイバーケーブルを共に圧着工具 (CLPZ R、図5参照) の圧着開口部内にできるだけ奥まで挿入すると同時に、光ファイバーケーブルとコネクタに軽く圧力をかけ、工具が開放音が聞こえるまで締めて下さい。

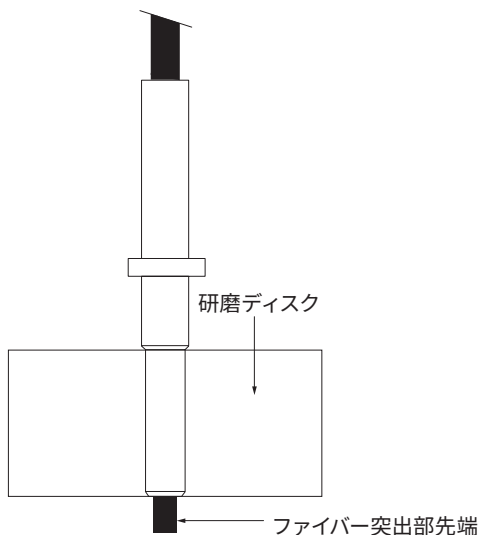
図5 (手動圧着工具)



前面部の仕上げ

- 図6に示すように、コンタクトを研磨ディスク (CLDL) に挿入します。
- 平滑な表面(板ガラスなど)上で、粒度1000の研磨紙を使い、先端から出ているファイバーを平らにした後、粒度4000の研磨紙で研磨して下さい。
- 研磨後に残留物が残っていれば全て取り除きます。湿式研磨方法を用いると最も良い光減衰値を得ることができます。

図6 - コネクタスリーブ用ガイド付き研磨ディスク




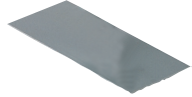

最終取り付け方法

- メスコンタクト後部を回して留めます。インサートCX 04 LF/ CX 04 LM内に押し入れて下さい。

CLPZ R

データコネクタ用工具

POF CLシリーズコンタクト用

商品	詳細	品番
	手動圧着工具 POF CLF DD / CLM DD コンタクト用 RENNSTEIG社モデル	<u>CLPZ R</u>
	研磨ディスク (RATIOPLAST 910 PS 0SC 00 001) POFコンタクト用	<u>CLDL DD</u>
	研磨紙: 粒度1000 (RATIOPLAST 910 PB 001 00 001) 粒度4000 (RATIOPLAST 910 PB 001 40 250)	<u>CLC1</u> <u>CLC4</u>
	被覆ストリッパーPA被覆付きPOF光ファイバー用 (RATIOPLAST 910 AZ 001 00 PA1) ファイバーストリッパーPOF光ファイバー用 (RATIOPLAST 910 AB 001 00 001)	<u>CLSG</u> <u>CLSP</u>
	ケーブルカッター(Ø 2.3 mm まで) POF光ファイバー用 (RATIOPLAST 910 SW 001 00 001)	<u>CLTE</u>

コンタクト

CLM DD / CLF DD

ページ

F.21

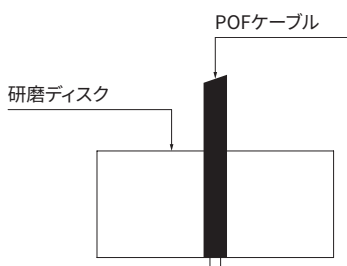
CLPZ R

取扱説明

前面部の仕上げ (光ファイバー)

- 圧着前に、POFファイバーを仕上げディスク(CLDL DD)に差し込みます。(図1参照)
- 平滑な表面 (板ガラスなど) 上で、粒度1000の研磨紙を使い、先端から出ているファイバーを平らにした後、粒度4000の研磨紙で研磨して下さい。
- 八の字を描くように磨いてください。
- 研磨後に残留物が残っていれば全て取り除きます。最も良い減衰率は濡らして磨いた際に得られます。

図1 - POFファイバーケーブルを仕上げディスクに挿入



概要

オスコンタクトは光ファイバーの被覆を19 mm、メスコンタクトは14 mmむいてください。(図2および図3参照)

図2 - オス圧着コンタクトの場合のケーブル被覆剥き例 コンタクト

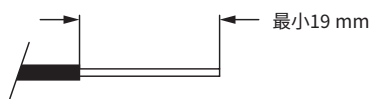
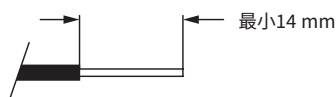


図3 - メス圧着コンタクトの場合のケーブル被覆剥き例 コンタクト



圧着手順

- CLPZ R圧着工具の仕様書は工具がどのように動作し、どのように圧着深度の調整およびロケータの調整を行うか記載しています。(図4参照)
- タレット上のポジションno. 1(オスコンタクト用)またはno. 2(メスコンタクト用)を選択し、タレットのノブを押し込んで90°C回転させてください。
- 六角ネジをゆるめ、圧着深度を1.45にした後に再度ねじをしめつけてください。
- コンタクトをケーブルと一緒に圧着工具CLPZ Rに限界まで差し込んでください(図5参照)。ケーブルを優しく押し込みながら、工具を解放されるまで閉じてください。

図4 - 圧着範囲

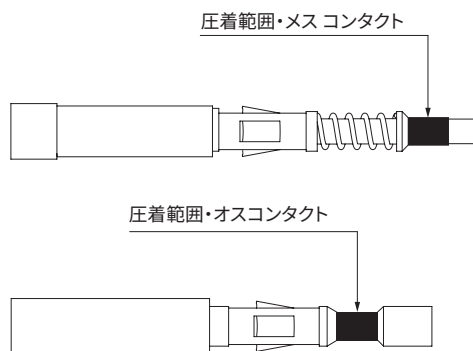
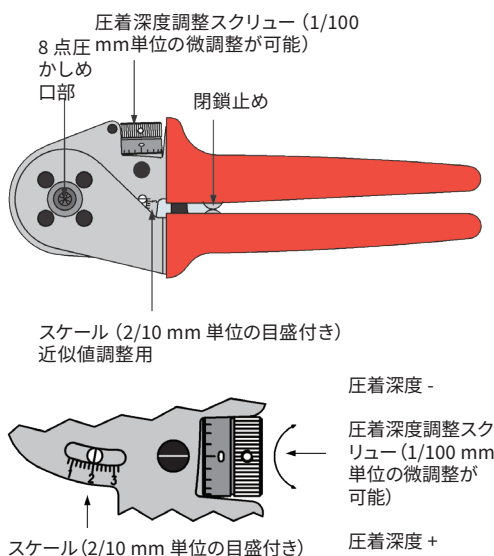


図5 (手動圧着工具)



最終取り付け方法

メスコンタクト後部を回して留めます。コンタクトをCD/CDD/CXインサートに挿入してください。