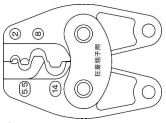
取 扱 説 明 書

14AT－214

［充電油圧式多機能工具　REC－Li14M、REC－Li14MS、REC－Li14MS1、REC－14M1　アタッチメント］

■形　状



■仕　様　　圧着範囲　　2～14mm²

・ＪＩＳ Ｃ ２８０５　銅線用裸圧着端子

・ＪＩＳ Ｃ ２８０６　銅線用裸圧着スリーブ

直線突き合わせ用（Ｂ）

直線重ね合わせ用（Ｐ）

■標準圧着回数

満充電における標準圧着回数は、おおよそ次のとおりです。

※この数値は、充電の条件により変わることがありますので、参考値としてください。

電線サイズ	標準圧着回数		
	REC－Li14M（BP－14LN装着）	REC－Li14MS REC－Li14MS1 （BP－1420LN装着）	REC－14M1
2mm²	９００回	６００回	１４５回
5．5mm²	８５０回	５６５回	１３０回
8mm²	８５０回	５６５回	１００回
14mm²	７００回	４６５回	８５回

■ダイスと電線の組み合わせ

適用電線コネクタの呼び	工具ダイス部の呼び	JIS C 2805 銅線用裸圧着端子 より線mm²	JIS C 2806 銅線用裸圧着スリーブ	
			直線突き合わせ用(B) より線mm²	直線重ね合わせ用(P) より線mm²
2	2	1．25 2	2と2	0．75と0．75 0．9と0．9 1．25と1．25
5．5	5．5	3．5 5．5	3．5と3．5 5．5と5．5	2と2
8	8	8	8と8	3．5と3．5
14	14	14	14と14	5．5と5．5 8と8

■使用方法

アタッチメント（ダイス）取付け方法

1．工具の作動スイッチを操作し（0．５秒程度）ピストンをアタッチメント(ダイス)が装着し易い位置まで移動させてください。(図１)

2．アタッチメントをリンク間に入れ、穴位置を合わせスライドピンを根元まで確実に差し込んでください。なお、スライドピンは回しながら差し込みますと軽く装着できます。(図２)

注意：スライドピンに装着されていますOリングが破損している場合は、新しいものと交換してください。Oリングが破損したまま作業しますと、作業中にスライドピンが脱落する恐れがあります。

3．リリーススイッチを押し、ピストンを下降終点（歯形部全開）まで戻します。(図１)

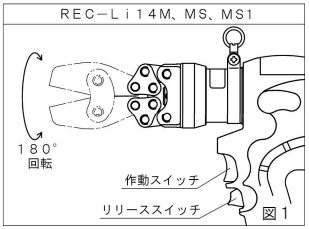


図1

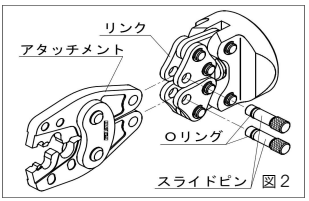


図2

圧着作業

1．作業に適した方向にダイスを回してください。
ダイスは１８０°回転します。（図１）
なお、ダイスの回転はリリーススイッチを押しながら行いますと、より軽く回転できます。

2．端子（スリーブ）はろう付け箇所を雄歯形側に合わせ筒部が中心になるように保持しながら、スイッチを操作（押す）し軽く固定（仮押え）してください。（図３）

3．電線を筒部端より心線が１mm程度出るか突き当たるまで挿入してください。

4．更に作動スイッチを操作してください。
ダイス間が密着して、「カチン」と報知音を発し圧力規制装置が作動します。
またピストンのロッド部に表示された圧着確認ラインが見えています。（図４）圧着は正常におこなわれこれで完了です。

5．リリーススイッチを押してください。押している間ピストンは下がり続け、動きが止まったら下降終点です。

【ＲＥＣ－１４Ｍ１をご使用の場合】
圧着作業時以外はオフロックノブの[ＬＯＣＫ]側を押し、作動スイッチをロックしてください。（図５）

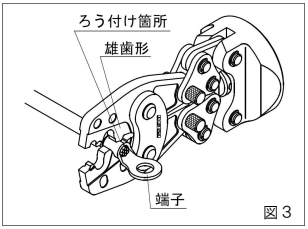


図３

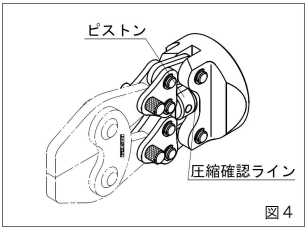


図４

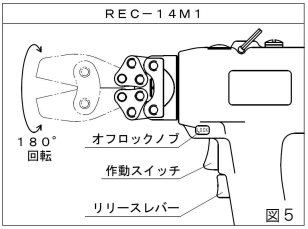


図５

■注意事項

1．必ず圧着する電線、端子（スリーブ）、ダイスの組み合わせは誤りのないようにしてください。
接続性能上悪影響を生じます。
また破損等の原因にもなりますので十分注意してください。

2．カラ押し操作はしないでください。

3．スライドピンは、確実に差し込んだ状態で使用してください。差し込みが不十分ですと、工具破損の原因となります。

4．ヘッド部を人に向けるような使用方法は絶対にしないでください。

■保守・点検

1．日常の保守・点検を怠りますと、工具の故障の原因になりますので注意してください。

2．工具の円滑な作動および錆の発生を防ぐため、できるだけ湿気をさけて保管し、摺動する部分には時々機械油を注油してください。

3．日常の保守・点検が十分であれば、故障の生じる事はありませんが、万一生じた場合はもよりの代理店または弊社営業所へお問い合わせください。

■別売品のご案内

充電油圧式多機能工具　ＲＥＣ−Ｌｉ１４Ｍ、ＲＥＣ−Ｌｉ１４ＭＳ、ＲＥＣ−Ｌｉ１４ＭＳ１、ＲＥＣ−１４Ｍ１　アタッチメント

●１４ＡＴ－ＩＳ　　リングスリーブ用

マクセルイズミ株式会社

119684021-06A5