

E Robo

S7G – M250系

REC – 200M系 アタッチメント

REC – Li250M

T形・圧縮 200AT – T240

IZUMI

取扱説明書

マクセルイズミ株式会社

本社 〒399-8721 長野県松本市大字笹賀 3039 番地

TEL0263(58)5757(代) FAX0263(86)1002

お問い合わせ先はホームページをご確認ください。

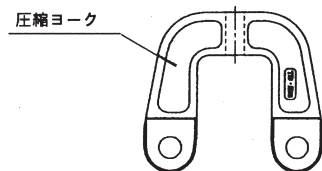


<https://www.izumi.maxell.co.jp/kougu/info/area.html>

119794063-07A5

マクセルイズミ株式会社

■ 各部の名称



■ 仕様

圧縮能力 T形コネクタ T-11~T-240.....ダイス 16号共用
 圧縮端子 (JIS C 2804) 180[□]~200[□]-32以下.....ダイス EP-325 共用
 ※ダイスはオプション

■ T形コネクタと電線およびダイスの組み合わせ

T形コネクタとダイスの組み合わせ

ダイス	T形コネクタ	適用電線範囲 (断面積の合計) mm ²	圧着回数
T-11	T-11	7.5 ~ 11	1
T-16	T-16	11.5 ~ 16	1
T-20	T-20	14 ~ 20	1
T-26	T-26	21 ~ 26	1
T-44	T-44	27 ~ 44	1
T-60	T-60	45 ~ 60	2
T-76	T-76	61 ~ 76	2
T-98	T-98	77 ~ 98	2
T-122	T-122	99 ~ 122	2
T-154	T-154	123 ~ 154	3
T-190	T-190	155 ~ 190	3
T-240	T-240	191 ~ 240	3

T形コネクタと電線の組み合わせ

本線 mm ²	分岐線 mm ²									
	2 (φ 1.6)	3.5 (φ 2.0)	5.5 (φ 2.6)	8	14	22	38	60	100	
5.5 (φ 2.6)	T-11									
8	T-16		T-16	T-16						
14	T-16	T-20	T-20	T-26						
22	T-26		T-44							
38	T-60			T-76						
60	T-76				T-98	T-122				
100	T-122					T-154	T-190	T-240		
150	T-154			T-190			T-240			
200	T-240									

■ 圧縮端子と電線およびダイスの組み合わせ

硬銅より線用圧縮端子と電線およびダイスの組み合わせ

JIS C 2804

端子		適用電線			適用ダイス
呼び	端子の外径 mm	公称断面積 mm ²	より線構成 本/mm	より線外径 mm	
22	14	22	7/2.0	6.0	22 [□] ~38 [□] -14
38		38	7/2.6	7.8	
55		55	7/3.2	9.6	
60	19	60	19/2.0	10.0	45 [□] ~70 [□] -19
75		75	7/3.7	11.1	
100		100	7/4.3	12.9	
125	23	100	19/2.6	13.0	75 [□] ~100 [□] -23
150		125	19/2.9	14.5	
180		150	19/3.2	16.0	
200	26	150	37/2.3	16.1	110 [□] ~125 [□] -26
180		180	19/3.5	17.5	
150		200	19/3.7	18.5	
125		200	37/2.6	18.2	

■ 使用方法

1. 工具体のスライドピンを止まるまで引き抜き圧着ヨークおよび圧着コマを外します。
2. 圧縮ヨークを本体へ取り付けます。この時スライドピンを確実に根元まで差し込んでください。セットが不完全なまま作業をおこないますと、軸、その他破損を生じる場合がありますのでご注意ください。〔図1〕
3. 圧縮方法

【T形コネクタの場合】

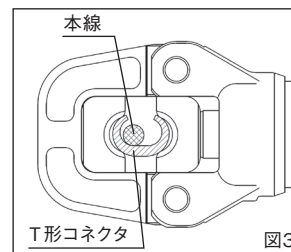
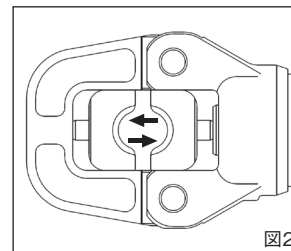
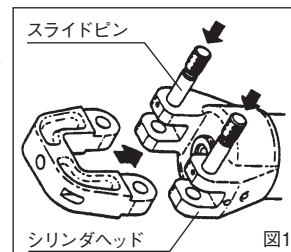
- (1) 圧縮する本線と分岐線の断面積の合計により、適合ダイスを選定します。

例：T形コネクタの場合、本線が60 mm²で分岐線が38 mm²であると面積の合計が98 mm²になりますからダイスおよびT形コネクタはT-98を選定します。

- (2) ダイスをピストンと圧縮ヨークへ装着します。〔図2〕
※ダイスの装着は圧縮ヨークを閉めた状態でおこなってください。開いた状態でおこないますと装着が不完全になる恐れがあります。
- (3) 本線にT形コネクタを開口部より挿入しT形コネクタをダイス間に入れ、本体の作動スイッチを操作し軽く固定（仮押え）します。〔図3〕
- (4) T形コネクタの開口部に分岐線を挿入します。
- (5) 再び作動スイッチを操作し圧縮します。

【圧縮端子の場合】

- (1) 圧縮する端子によりダイスを選定します。
 - (2) ダイスをピストンと圧縮ヨークへ装着します。〔図2〕
※ダイスの装着は圧縮ヨークを閉めた状態でおこなってください。開いた状態でおこないますと装着が不完全になる恐れがあります。
 - (3) 圧縮端子をダイス間に入れ、本体の作動スイッチを押し、仮押えをします。〔図3〕
 - (4) 圧縮端子に電線を挿入します。
 - (5) 再び作動スイッチを操作し圧縮します。
4. T形コネクタおよび圧縮端子が圧縮され「カチン」と報知書を発し、圧力規制装置が作動します。圧縮が正常に行われこれで圧縮完了です。
 5. リリーススイッチを押しピストンを下死点まで下げます。
 6. 以上の操作を規定回数行います。



■ 注意事項

1. 電線、ダイス、T形コネクタまたは圧縮端子の組み合わせは、誤りのないようにしてください。組み合わせを誤りますと接続性能上悪影響を生じます。また、工具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. ダイスは確実に装着してください。装着が不完全な場合、接続性能上悪影響を生じ、工具破損等の恐れがあります。
3. カラ押し操作はしないでください。
4. ヘッド部を人に向けるような使用法は絶対にしないでください。
5. 工具体の取扱説明書をよく読んでからご使用してください。