

IS-3 リングスリーブ(E)用 IS-3

## 圧着工具

リングスリーブ(E)用

●ご使用前に必ずお読みください●  
詳しい使用方法は台紙内側の取扱説明書をお読みください。  
正しい圧着方法を掲載しています。

(リングスリーブと電線の組合わせ)

リングスリーブ 呼び	最大 電流A	電線組合わせ			工具 サイズ 位置	圧着 マーク
		同一径の場合	異なる径の場合			
		φ1.6mm または 2.0mm	φ2.0mm または 3.5mm	φ2.6mm または 5.5mm		
小	20	2本		φ1.6mmとφ0.75mm φ1.6mmとφ0.75mm	1.6×2	○
		3~4本	2本	φ2.0mmとφ1.6mm1~2本	小	小
中	30	5~6本	3~4本	φ2.0mmとφ1.6mm3~5本 φ2.0mmとφ1.6mm1~3本 φ2.6mmとφ1.6mm1~3本 φ2.6mmとφ2.0mm1~2本 φ2.6mmとφ1.6mm φ2.6mmとφ1.6mm1~3本	中	中
		7本	5本	3本	φ2.0mmとφ1.6mm4本 φ2.0mmとφ1.6mm4本 φ2.0mmとφ1.6mm2本 φ2.6mmとφ2.0mm3本 φ2.6mmとφ1.6mm2本 φ2.6mmとφ2.0mm φ2.6mmとφ1.6mm3本	大

- △ご注意**
- この工具はリングスリーブ(E)用です。
  - 活線の圧着は危険です。絶対にしないでください。
  - 線材に適合するリングスリーブをお使いください。適合しないと圧着不良により機器の故障や火災の原因になります。
  - リングスリーブの呼びと工具のサイズ位置とを必ず合わせてください。
  - リングスリーブの呼びが「小」の場合のみ、電線の組合わせによりサイズ位置が「小」と「○」に分かれます。リングスリーブと電線の組み合わせ表にて確認してください。
  - 圧着後はリングスリーブに表示される圧着マークで、正しいサイズで圧着が行われたことを確認してください。
  - 圧着成形が完了しないとハンドルが開かない構造になっています。ハンドルが開くまで荷重を加えてください。
  - 圧着不良の原因となりますので、圧着完了時にゲージ先端がタッチしていることを確認の上、ハンドルを開いてください。
  - 成形確認機構が解除されていない状態でハンドルを無理に開いたりハンドルが全開する前に閉じないでください。
  - 高所作業の際は、ご自身に安全ベルトを着用して、工具の落下にもご注意ください。
  - 工具をハンマーやペンチの代わり等、圧着作業以外の用途に使用しないでください。また工具を改造して使用しないでください。
  - ご使用前に軸部のガタキや圧着部に損傷がないか点検してください。ガタキや損傷がある場合は修理に出してください。ガタキや損傷があるまま使用されますと圧着不良により機器の故障や火災の原因になります。
  - 軸部の摩擦による圧着不良を防ぐため月1~2回軸部に注油してください。またサビによる圧着不良を防ぐために、ご使用后、油布で圧着部を拭いてから保管してください。
  - 各軸に摩擦によるガタが生じる等、損傷が見られた際は使用しないでください。
  - 圧着不良を未然に防ぐためにも当社で定期点検(有償)を受けることをお勧めします。(年1~2回)定期点検で補修が必要と判定された場合は、費用をご連絡の上弊社にて対応もさせていただきます。

**品質表示**

頭部材質/機械構造用合金鋼  
焼入れ/頭部 42~48HRC  
ハンドル部 43~47HRC  
グリップ/エラストマー樹脂  
全長/254mm  
重さ/約430g

口外NO.

4 906274 806330

JIS C 9711  
JQ0314008  
TJ

販売元

**マクセルイズミ株式会社**

〒399-8721  
長野県松本市大字笹原3039番地  
TEL 0263-58-5757 FAX 0263-86-1002  
http://www.izumi.maxell.co.jp  
E-mail miz-e-robo@maxell.co.jp

111069040  
Rev.2

マクセルイズミ株式会社

### 圧着工具 リングスリーブ(E)用

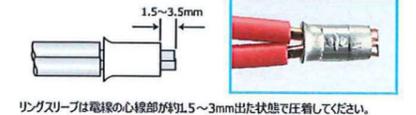
◎取扱説明書◎

●ご使用前に必ず本説明書をお読みください ●  
説明書の使用方法を必ず守り安全に注意してご使用ください。

#### 使用方法

1. 電線の被覆を所定の長さに剥き、リングスリーブに挿入します。
2. ハンドルが自力で開くまで、つよく握ってハンドルを開きます。
3. リングスリーブを電線の組合わせに合ったサイズ部にセットした後軽く振り、リングスリーブが落ちない程度に保持します。
4. 成形確認機構が解除されハンドルが自力で開くまで荷重を加えます。ハンドルを開き圧着したリングスリーブを取り出し、正しく圧着されたことを確認します。
5. リングスリーブの先端から突き出した芯線をペンチ等で切断します。
6. 絶縁テープや絶縁キャップで圧着箇所を絶縁処理して完了です。

#### 圧着する際の目安



#### 製品の主な特長

- 先端がストッパーの役割をしているため、端子またはスリーブを基準以上潰すことはありません。
- トルク機構採用により単位ストロークあたりの所要握力を軽減しました。握力の弱い方でも必要な圧着力がラクに得られます。
- 成形確認機構内蔵により圧着が完了しないとハンドルが開かない構造になっています。
- 端子及びスリーブの仮押えが行えます。
- ダイヤ寸法表示部両面とも色付きで、使用位置確認がしやすくなっています。
- 手にやさしいエラストマーグリップを採用し連続作業でも疲れません。

#### リングスリーブの選定方法

- リングスリーブのサイズについては断面積換算でも選定できます。  
※リングスリーブと電線組合わせについては台紙裏面をご確認ください。各電線は直径から断面積へ以下のように換算します。(sq=スクエア)

φ1.6mm	⇒ 2sq
φ2.0mm	⇒ 3.5sq
φ2.6mm	⇒ 5.5sq

電線断面積の合計により使用するリングスリーブが異なります。

電線断面積	リングスリーブ呼び	工具サイズ位置
4sq以下	小	1.6×2
4sqを超えて8sq以下	小	小
8sqを超えて14sq未満	中	中
14sq以上	大	大

※φ2.6mm×1とφ1.6mm×1の組合わせのみ、断面積は7.5sqとなりますが、小サイズのリングスリーブに収まらない為、中サイズを使用します。

#### 適正な圧着工具を使用してください。

- 絶縁被覆付端子を圧着

閉端接続端子を圧着
- リングスリーブ以外の電線コネクタには使用しないでください。絶縁被覆端子などで使用した場合、過度の圧着により電線が切れて機器の故障や火災の原因となり、工具を傷める恐れがあります。

#### 圧着不良が無いかな確認しましょう

- 圧着後、位置のスレや電線の挿入不良、正しい呼び寸法が刻印されているか必ず確認しましょう。
- 適正な圧着位置

× 圧着位置のスレ

× 電線の芯線部の寸法不良

× 電線不揃いでの圧着

○

×

×

×