

411-5363(was IS-363J)

Rev. A1

Instruction Sheet

(取扱説明書)

AMP Straight Action Hand Tools PN755330-1,755331-1

For Crimping Mini-Universal Mate-N-Lok Pin & Socket Contacts

(Mini Universal M-N-Lピン及びソケット・コンタクト用自動圧着工具、

型番 755330-1,755331-1)

Following first 3pages are English version and last 3 pages are Japanese version. This top sheet is not part of the specification but explains both of English and Japanese versions are available.

このトップシートに続く最初の3ページは英語版で、その後の3ページは日本語版です。このトップシートは、規格には含まれませんが、英語、日本語両方があることを説明しています。



AMP STRAIGHT ACTION HAND TOOLS P/N's 755330-1  
755331-1  
FOR CRIMPING MINI-UNIVERSAL MATE-N-LOK\*

PIN AND SOCKET CONTACTS  
INSTRUCTION SHEETS

411-5368 ( was IS-363J )	
Released	6-4-87
Rev. A1	7-22-99

RFA-2046  
FJ00-1300-99

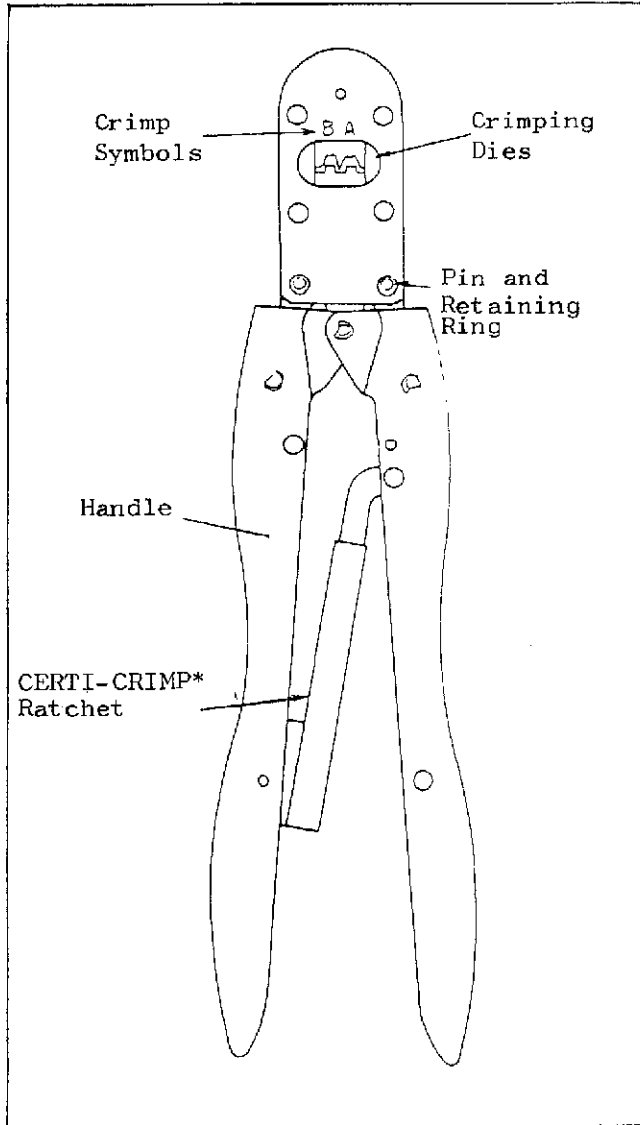


Fig. 1

1.) INTRODUCTION:

This instruction sheet covers operating procedure and maintenance of AMP\* Straight Action Hand Tools P/N's 755330-1 and 755331-1 for crimping Mini-Universal MATE-N-LOK\* Pin and Socket Contact. Read this instruction sheet carefully, before you start crimping.

2) APPLICATION OF TOOL, WIRE AND CONTACTS:

Terminal numbers, wire sizes and tool numbers shown in Table 1, should be correctly selected for obtaining optimum result of crimping. For this, make sure if the wire size and insulation diameter of the wire you are to use are also conforming to the requirements in Table 1.

3) WIRE STRIPPING:

Strip the wire to the length indicated in Table 1, carefully enough, so that cut, nick and damage of wire strands will not occur. Stripped wire end should appear neat and straight without bend or disorder of strands. Use of defective wire will result improper wire termination.

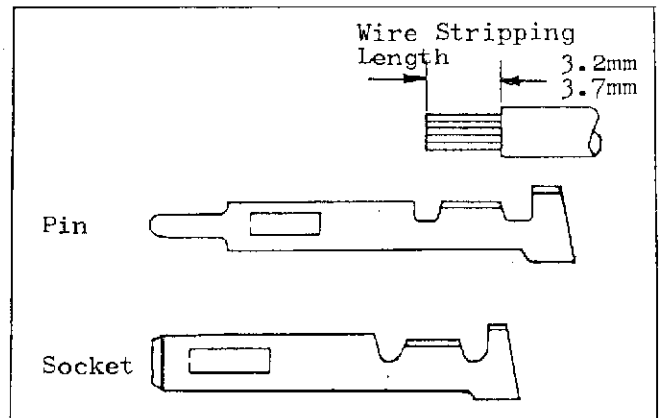


Fig. 2

Crimp Symbol	Contact Number		Wire Size mm <sup>2</sup> (AWG)	Insulation Diameter (mm)	Wire Crimp Height (mm)	Insulation Crimp Height (mm)	Hand Tool Number
	Strip Form	Loose Piece					
A	N/A	170363 170365	0.12 - 0.22 (#26 - #24)	1.2 - 1.6	0.61 - 0.76	1.83 <sup>±</sup> 0.3	755330-1
B	N/A	170363 170365	0.30 - 0.56 ( #22 )	1.5 - 1.75	0.69 - 0.86	1.93 <sup>±</sup> 0.3	
A	N/A	170364 170366	0.30 - 0.56 (#22 - #20)	1.5 - 2.2	0.71 - 0.85	2.49 <sup>±</sup> 0.3	755331-1
B	N/A	170364 170366	0.75 - 0.89 ( ( #18 ) ) 0.60 - 0.70 (#22 X 2-wire)	2.1 - 2.4 1.5 X 2-wire 1.7 X 2-wire	0.95 - 1.11	2.68 <sup>±</sup> 0.3	

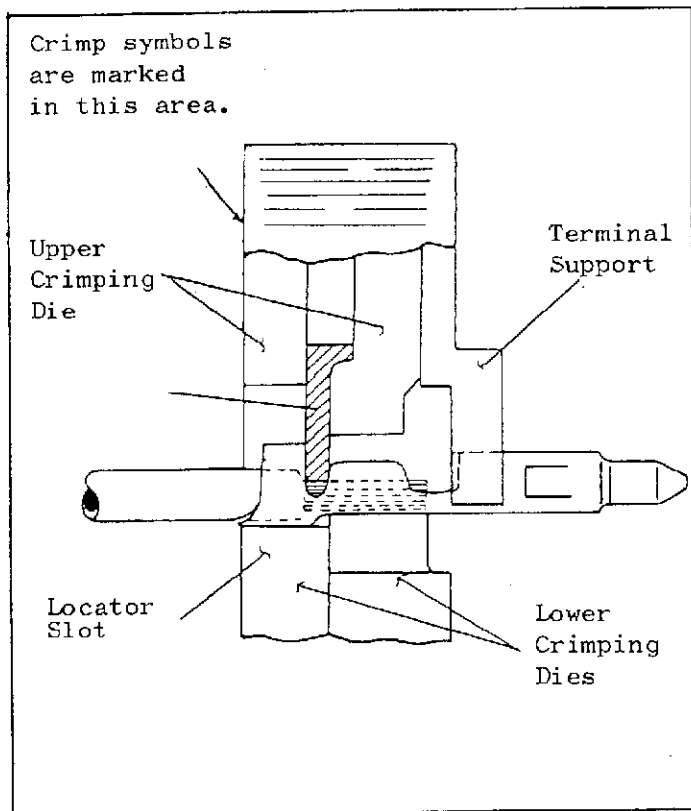


Fig. 3

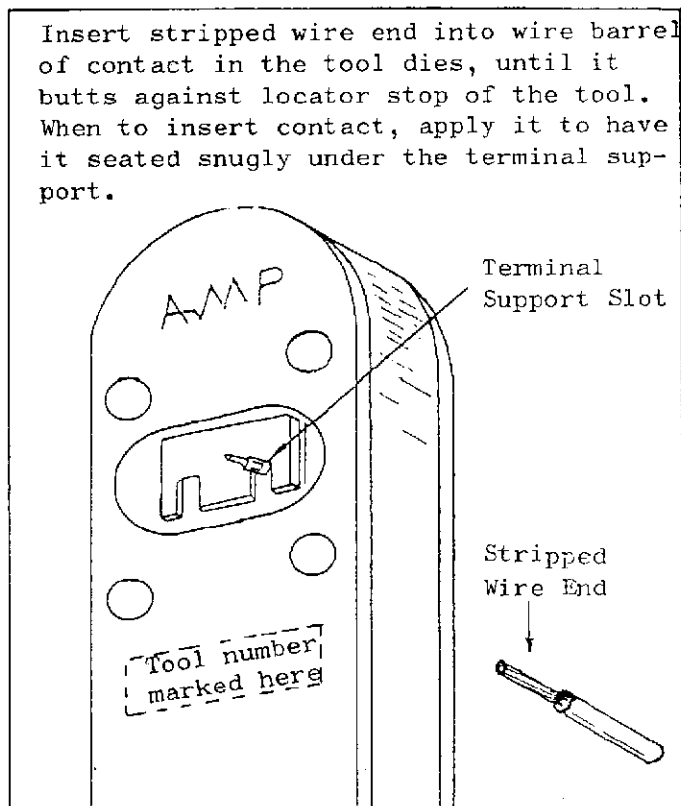


Fig. 4

#### 4) CRIMPING PROCEDURE:

- a) Hold the tool so the FRONT of it is facing you. FRONT of tool is the side where "AMP" and tool number are marked. (See Fig. 1 and Fig. 4.)
- b) Make certain that CERTI-CRIMP\* Ratchet is released. If not, squeeze the tool handles to allow them open fully. Note that once the ratchet is engaged, the handles will not open, unless they are fully closed to bottom where the ratchet releases. When the ratchet released, a small clicking sound is heard from inside the ratchet housing.
- c) Looking straight into the crimping dies, insert a contact (wire barrel end first) into the dies from FRONT side of the tool. (See Fig. 3.)
- d) Position the contact in the crimpers, so that the locator stop enters the locator slot of the contact. (See Fig. 3.)
- e) Hold the contact in this position, and squeeze the tool handles until insulation anvil starts entry into the insulation crimper. Do NOT deform the contact barrels by applying excessive handle pressure.
- f) Insert a properly stripped wire through the locator wire slot, and into the wire barrel of the contact, until the insulation

butts against the locator/insulation stop. (See Fig. 3.)

- g) Hold the wire in place and squeeze the tool as far as they go, until the ratchet releases.
- h) Allow the tool handles to open fully, and remove the crimped contact.

#### 5. DAILY MAINTENANCE:

Remove all foreign particles with a clean soft, lint-free cloth. Make sure the proper retaining pins and rings are all in place, and no trace of damages and abnormalities are evident. If foreign matter can not be removed easily, use cleaning solvent properly to clean the tool.

Lubricate all pivot points and bearing surfaces with any good machine oil of SAE #20 or equivalent. Do not oil excessively lest it should contaminate inside of crimping dies, resulting terminated contact to be spoiled to have increased electrical resistance by oil film.

When the tool is not in use, keep the handles closed to prevent objects from becoming lodged between the crimping dies, and store the tool in a clean, dry area.

The adjustment and replacement of parts other than pin, rings and spring should be done by AMP factory. Contact AMP and return when necessary.

6. REMARKS:

Application Specification Number:

114-5050

Former Hand Tool P/N:

724649-1  
724651-1

Ref:

Minimum required handle pressure:

755330-1	118N
755331-1	148N

# Mini-Universal MATE-N-Lok Pin & Socket Contacts



## MINI UNIVERSAL M-N-L

ピン及びソケット・コンタクト用

手動圧着工具 (型番 755330-1, 755331-1)

Instruction Sheet

取扱説明書

411-5363	
(was IS-363J)	
作成年月日	6-4-87
改訂年月日	7-22-99

RFA-1174 Rev.A1  
RFA-2046  
FJ00-1300-99

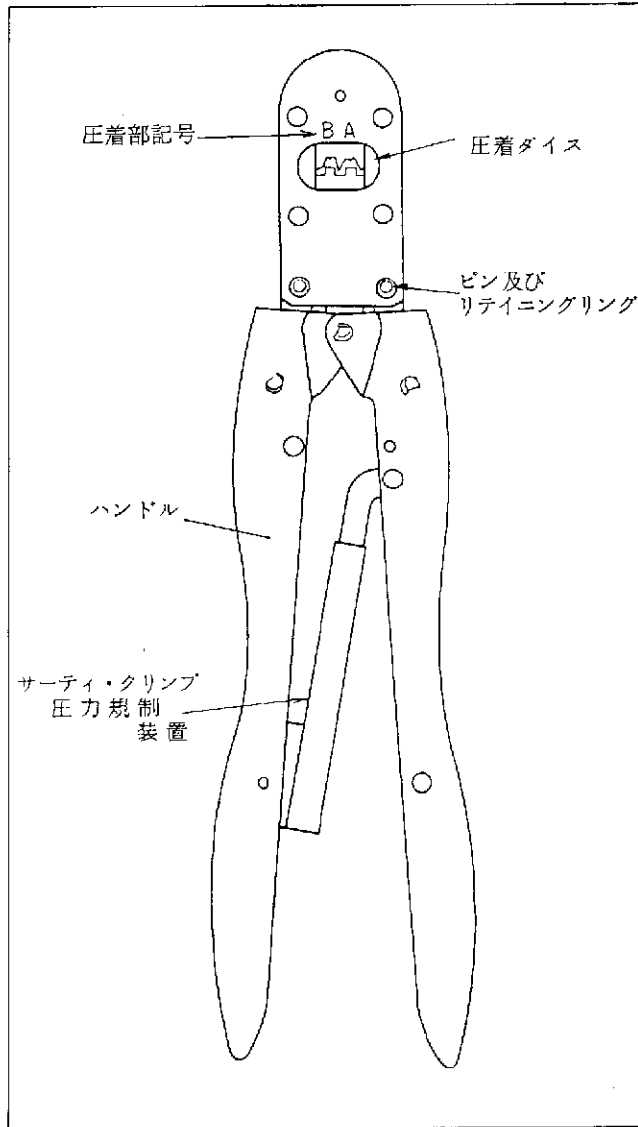


図 - 1

### 1. はじめに

この取扱説明書はMINI UNIVERSAL M-N-Lピン及びソケット・コンタクト圧着用に設計された手動工具型番755330-1, 755331-1の取扱と保守の方法を説明しています。圧着に取りかかる前に本説明書をよくお読み下さい。

### 2. 工具型番・コンタクト・電線の組合せ

工具型番, 圧着ダイス, コンタクトおよび電線の組合わせは表1に示す通りです。適用電線範囲と絶縁被覆外径も併せて寸法が適合するか, よく確認して下さい。

### 3. 電線の被覆むき

次に電線の被覆むき長さが下図のように3.2-3.7mmであることを確かめます。絶縁被覆むきの際に芯線を切ったり, 傷をつけたりせぬように気をつけて下さい。

不完全な電線を使用して圧着すると設計された性能が保証されませんから御注意下さい。

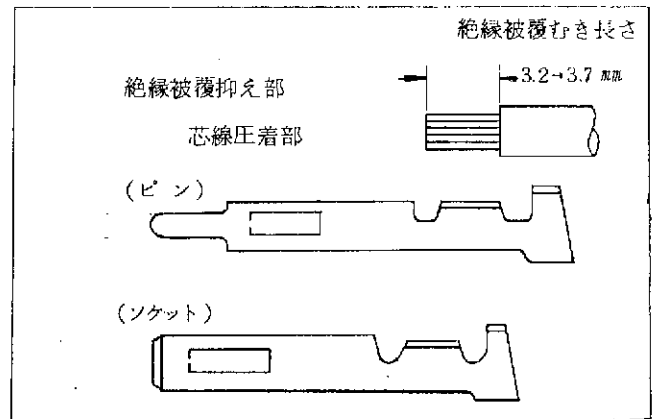


図 - 2

表 - 1

圧着部記号	端子型番		適用電線 mm (AWG)	絶縁被覆径 mm	芯線圧着 高さ mm	絶縁被覆 圧着高さ mm	適用工具 型番
	連続端子	バラ端子 (LP端子)					
A	—	170363 170365	0.12-0.22 (#26-#24)	1.2-1.6	0.61-0.76	1.83 ±0.3	755330-1
B	—	170363 170365	0.30-0.35 (#22)	1.5-1.75	0.69-0.86	1.93 ±0.3	
A	—	170364 170366	0.30-0.56 (#22-#20)	1.5-2.2	0.71-0.85	2.49 ±0.3	755331-1
B	—	170364 170366	0.75-0.89 (#18) 0.60-0.70 (2X#22)	2.1-2.4 2本×1.5~ 2本×1.7	0.95-1.11	2.68 ±0.3	

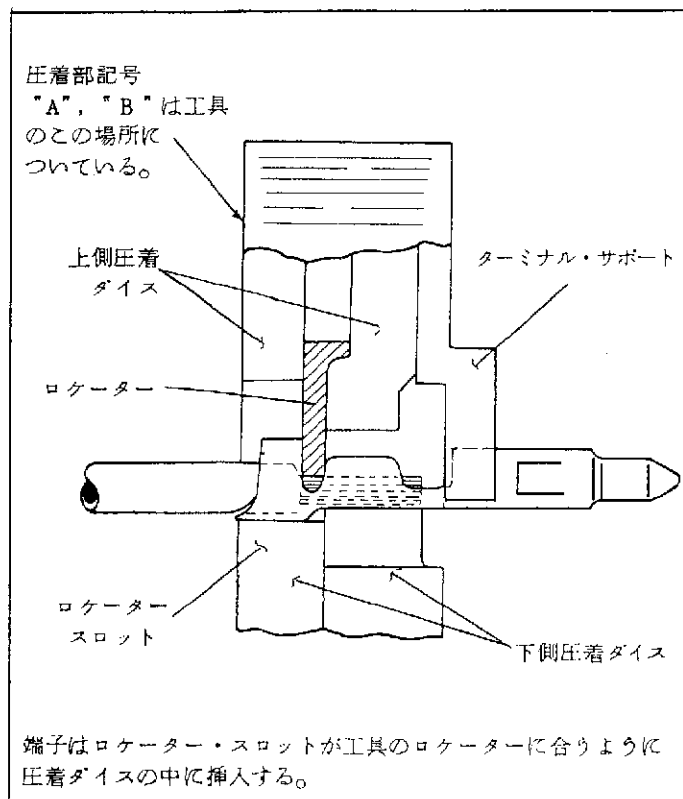


図 - 3

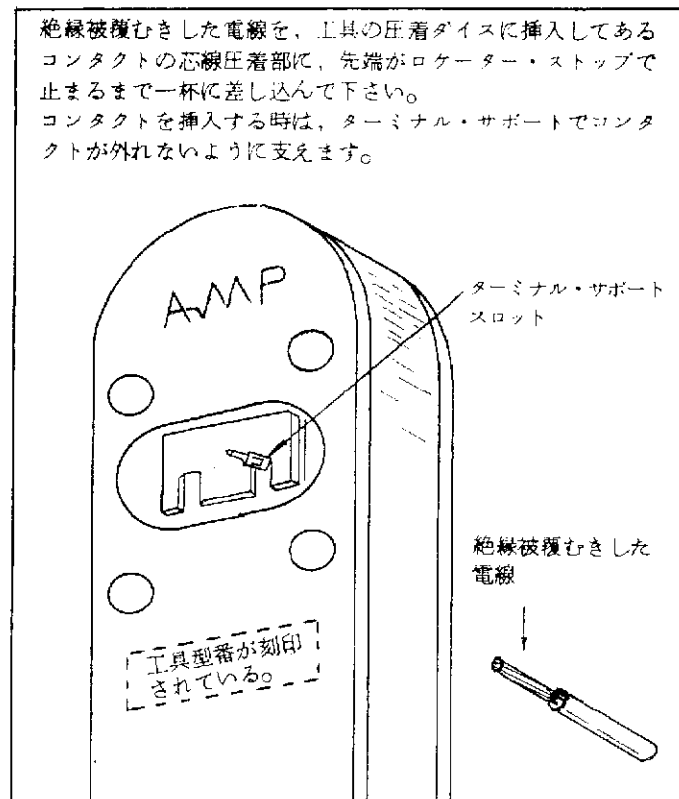


図 - 4

#### 4. 圧着の手順

- 工具には適正な圧着を得るためのサーティ・クリンプ・ラチェット圧力規制がついています。工具のハンドルを開くにはラチェットが開放するまでハンドルをしめつけて下さい。工具はラチェットが一度かゝると完全にダイスが閉じない限り再び開きませんので御注意下さい。
- 電線寸法を刻印してある側が表面に向くように持ち直して下さい。コンタクトを図-3に示すように工具の圧着ダイスに挿入します。
- コンタクトをその位置に挿入した儘ハンドルを軽く閉じてコンタクトを支えます。この時力を入れ過ぎてコンタクトの芯線圧着部や絶縁被覆押え部を变形させぬようにします。
- 絶縁被覆むきした電線をコンタクトの芯線圧着部に入れ、絶縁被覆がロケータに突き当たるまで一杯に挿入します。(図-3参照)
- 電線をその位置に押えたまま、ラチェットが解放するまで

ハンドルを一杯に閉じます。

- 圧着が済んだらコンタクトをダイスから取出します。

#### 5. 保守手入れ

工具を故障なしに長く御使用頂くために次のことをお守り下さい。

- 工具を投げたり、ハンマーの代りに使用しないで下さい。
- ピン・ピボット等の摺動摩擦部分には、SAE 20 番相当の良質の機械油を注油して下さい。
- 工具の使用後は圧着部を特に念入りに油布で拭いて錆やキズをつけないよう注意すると共に、圧着ダイスに塵埃が入らぬようにハンドルを閉じておいて下さい。
- 但し油をつけ過ぎるとコンタクトに付着し、このために油膜によって良好な電氣的接触が妨げられますので充分注意して下さい。

- 備考
1. 取付適用規格: 114-5050
  2. オリジナル手動工具: 724649-1, 724651-1

ハンドルの圧力管理について

正常な圧着が可能な最小荷重は下記の通りです。最小荷重の点検及び管理については、(手動工具の自主管理基準書)に従って行って下さい。

工具型番	最小荷重
755330-1	118N
755331-1	148N