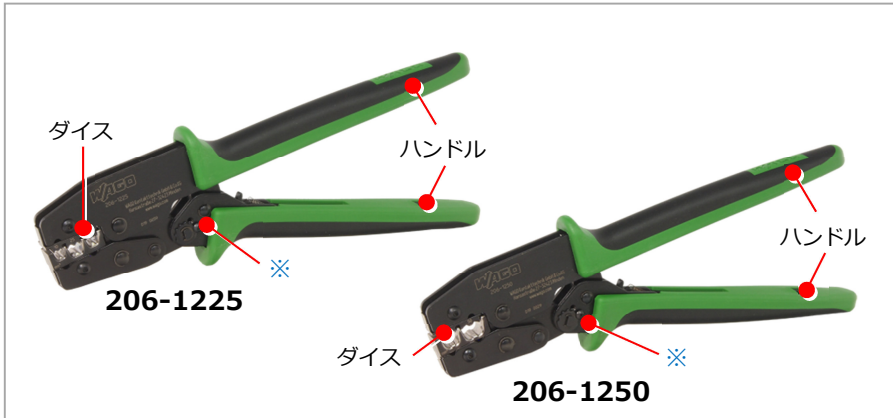


# フェルール用圧着工具取扱説明書

フェルール用圧着工具 型番：206-1225, 206-1250

## ■ 構造 端子台の構造および各部の名称



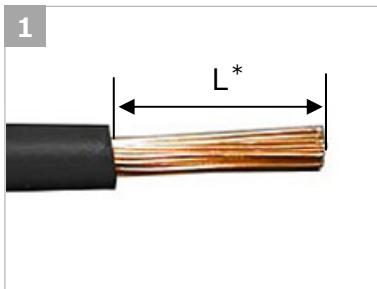
### 注意！

※この部分の位置変更はしないでください。  
変更すると圧着強度が低下する可能性があります。

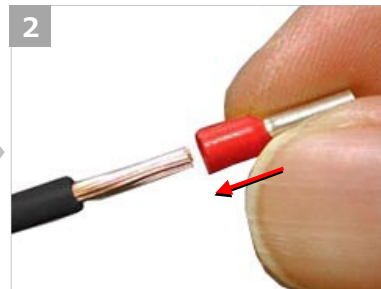


## ■ 圧着作業

### 1. 圧着前準備 電線サイズに適したフェルールを選定してください。



**電線被覆むき**  
規定の長さ(L)\*にむき出します。



**フェールの取り付け**  
電線むき出し部分に差し込み、突き当たるまで押し込みます。



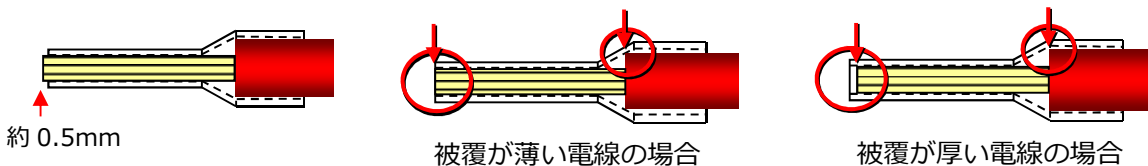
**取り付け確認**  
フェール金属部から電線の先端が少し出ているか確認(0.5mm程度)。

### \* 電線むき長さの調整

被覆を剥き出した電線は、フェール内部のテーパ部に当たってストップしますので、電線の被覆厚さで芯線先端の位置は変わります。

実際のご使用の電線にて推奨むき長さから微調整してください。

※フェールの金属部分から芯線の先端が少し出る(0.5mm程度)ようにしてください。



## 2. 圧着作業



### 1 ロックの解除

ハンドルをカチッと音がするまで握りしめます。



### 2 ロック解除状態

ラチェットが解放されます。



### 3 ダイ스에フェールルをセット

電線に装着したフェールルを、適合するサイズのだいす(圧着部)にセットします。  
(適合サイズは下記参照)



### 圧着位置

型番 : 206-1225

ダイス(圧着部)適合電線サイズ

10 : 8 mm<sup>2</sup>, 10 mm<sup>2</sup>, AWG 8  
16 : 14 mm<sup>2</sup>, 16 mm<sup>2</sup>, AWG 6  
25 : 22 mm<sup>2</sup>, 25 mm<sup>2</sup>, AWG 4

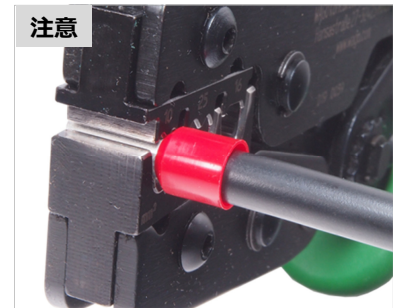


### 圧着位置

型番 : 206-1250

ダイス(圧着部)適合電線サイズ

35 : 35 mm<sup>2</sup>, AWG 2  
50 : 38 mm<sup>2</sup>, 50 mm<sup>2</sup>, AWG 1/0



### 注意

注意 : フェールルの金属部が全部入るようにしてください。



### 4

### 圧着

ハンドルを握り締めて圧着します。仕上がるとハンドルが開きます。

注意 : 同じ個所に複数回圧着を繰り返した場合、金属部の変形や裂けが発生する恐れがあります。



### 5

### 仕上がり確認

フェールルを軽く引っ張り、抜けないことを確認してください。



電氣的にも機械的にも完全なガスタイト圧着です。

(カタログに記載されたフェールル適合電線圧着時)

※電線に装着したフェールルは、圧着工具のどちら側からでも圧着できます。(左利き/右利き両用)