

## Operation Guidance コンタクトピンの圧着



1. Open the tool by squeezing the tool handles until the ratchet releases (allowing the tool handles to fully open). Place the contact into the tool.  
コンタクトを挿入する前にハンドルを開放状態にする。ハンドルを徐々に締めつけ、いっぱい迄締めつけてからそのままハンドルを離すとハンドルは自動的に戻り開放状態になる。



2. Insert the stripped wire into the contact.  
圧着するコンタクトを工具の圧着部孔に入れる。



3. While holding the wire in place, squeeze the tool handles together until the ratchet releases, then allow the tool handles to fully open.  
コンタクト圧着部孔に電線を完全に奥まで挿入する。芯線が乱れているものは、予め矯正し、コンタクト孔の外に出ないように注意すること。電線がコンタクトから抜け出さないように、軽く押し付けながらハンドルを徐々に握りしめ、ラチェットが外れるまで締め付ける。



4. Remove the crimped contact from the tool.  
この状態で圧着は完了。完了したら手を緩める。ハンドルは自動的に戻り、ケーブルを軽く引っ張ると取り出すことが可能。

## Care of Tool 保管方法

We strongly recommend that you:  
長くお使いいただく為に

1. Clean tool to remove debris regularly.  
使用後埃等の汚れを拭き取って保管して下さい。
2. Don't spray oil into tool to lubricate.  
シリコンオイル等の潤滑油を染み込ませないで下さい。
3. Don't attempt to disassemble tool or make repairs.  
用途以外での使用および改造を行わないで下さい。

## Limited Warranty 品質保証

IWISS warrants each new product sold by it to be free from defects in material and workmanship under normal use and service. This warranty shall not cover any damage to any products which, in the option of IWISS, was caused by normal wear, misuse, improper operation, tampering, neglect or accident. **Warranty Period: 12 months since sales date.**

お買い求め頂きました製品は万全を期しておりますが万一不備な点がございましたら、販売店までご連絡ください。

製造上の欠陥が原因の場合は無償で修理または交換させていただきます。

修理・交換の判断は弊社の裁量によるものとさせていただきます。また、以下の場合には保証できない場合もありますので、あらかじめご了承ください。

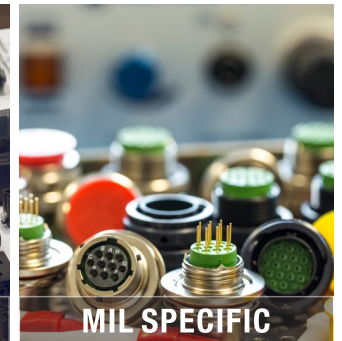
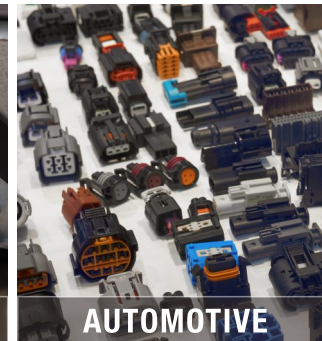
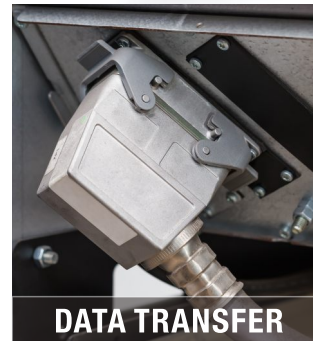
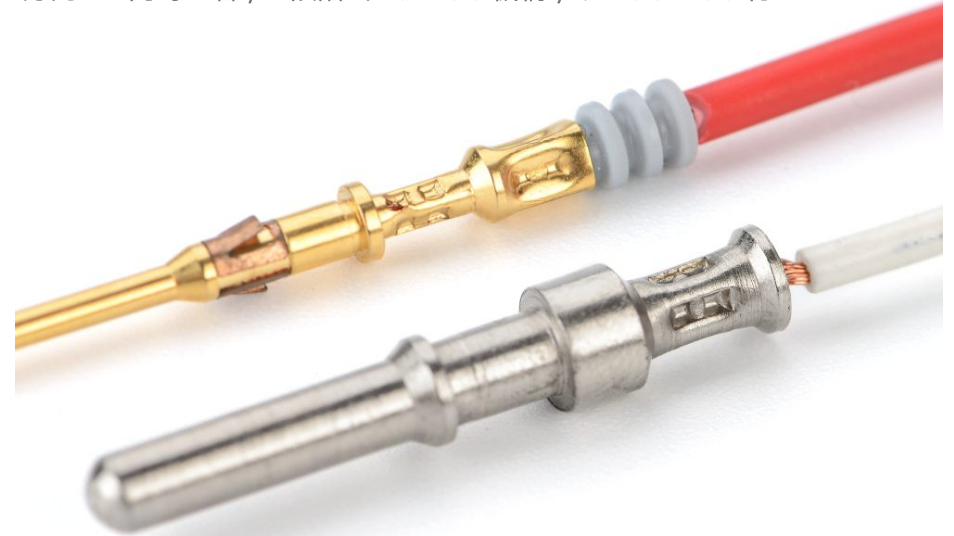
Add: NO.198-208 Station Rd, Liushi, Wenzhou, 325604, China.

国内正規代理店  
株式会社 CTC

— Conform to M22520 M22520型 MILコネクター圧着工具  
**QUALIFIED MIL-SPEC CRIMP TOOL**  
ULTRA PRECISE \ 25% LABOR SAVING \ AIRCRAFT/AUTOMOTIVE PROGRAMS

**航空機端子ピン専用ソリッドバレル圧着ツール**

4方向から同時圧着 / 2段階式ラチェット機構 / タレットヘッド付き



# IWISS HD-3220A MINIATURE ADJUSTABLE CRIMP TOOL

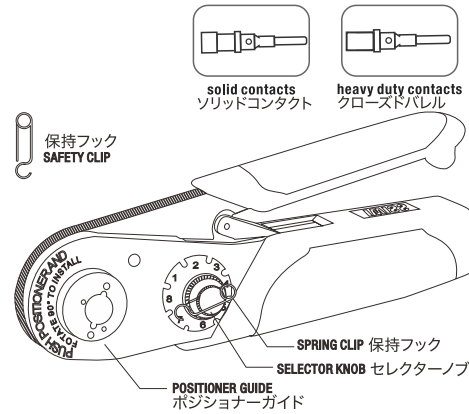
## コンタクトピン圧着工具 HD-3220A

### General Information 商品特徴

- Designation of HD-3220A to a basic tool with positioner. ロケーターで端子を固定。差し込むだけで仮押さえ可能。
- Wire crimp range 20 to 32 AWG. AWG 32~20のコンタクトピンを4インデント(4点同時)で圧着。
- The tool has a double action ratchet and cannot be opened without completing the cycle. 2段階式ラチェット機構でより強力かつ確実な圧着。

### Installation of Positioner

- 1.Tool must be in open position. 圧着工具を解放状態にしてください。
- 2.Remove safety clip from positioner guide. 調整位置にあるタレット解除ボタンを押してください。
- 3.Insert positioner into positioner guide. Push down and turn 90 degrees until bayonet pins lock. ポジショナーをポジショナーガイドに合わせた状態で、押しながら90度回して締め付けてください。
- 4.Wire size and corresponding selector numbers are shown on the dataplate. タレットのデータプレートにある適合導体断面積表示欄から、使用するコンタクトに一致する数字を見つけてください。
- 5.With tool in open position, remove spring clip then raise and rotate selector knob until number indicated on dataplate for wire size to be crimped is in line with the Selector Number arrow. 圧着工具のセレクターから保持フックを外します。セレクターダイヤルを上げ、上記で見つけた番号と矢印(SEL.NO.)を合せ、保持フックを元に戻します。

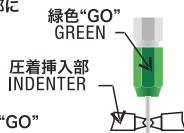


### Gaging ピンゲージ

#### “GO” GAGING ピンゲージのGO

Operate the tool to the fully closed position. Maintain firm hand pressure on the tool handles. Insert the “Go” gage end as shown. The gage must pass freely between the indenter tips.

圧着工具のハンドルを完全に閉じた状態にします。(閉じた状態にて、検査を行います。)ピンゲージの“GO”の部分を押着挿入部に差し込みます。右写真の様に、ピンが差し込める(通過できる)事を確認します。



#### “NO-GO” GAGING ピンゲージのNO-GO

Operate the tool to the fully closed position. Maintain firm hand pressure on the tool handles. Try to insert the “NO-GO” gage end as shown. The “NO-GO” gage may partially enter the end as shown. The “NO-GO” gage may partially enter the indenter opening, but must not pass completely through.

ピンゲージのNO-GOの部分を押着挿入部に差し込みます。ピンが入らない(通過できない)事を確認します。

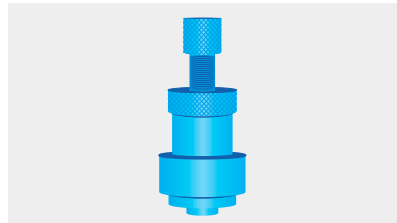
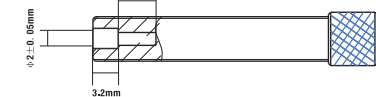


**CAUTION**  
DO NOT CRIMP GAGE!!  
※ピンゲージ自体を押着しないでください。

**!** Periodic gaging is recommended to insure accurate calibration. This can be done easily by setting the tool selector knob to different positions, and checking indenter closure with gaging tools accordingly. 圧着工具の圧着深度(圧着爪の摩耗)を定期的に点検するようお願いいたします。ピンゲージにてセレクターノブ番号を合わせ工具を握った状態で、ピンを差し込むだけで簡単に検査が行えます。

### Positioner

Positioner is composed of a mounting locator and pin holder. Refer to below dimensions to decide on which pin holder to choose. ポジショナーを使用する(本体に取りつける)事で、コンタクト(端子)を毎回正確な位置にセットする事ができ、圧着位置の正確性や効率がアップ。

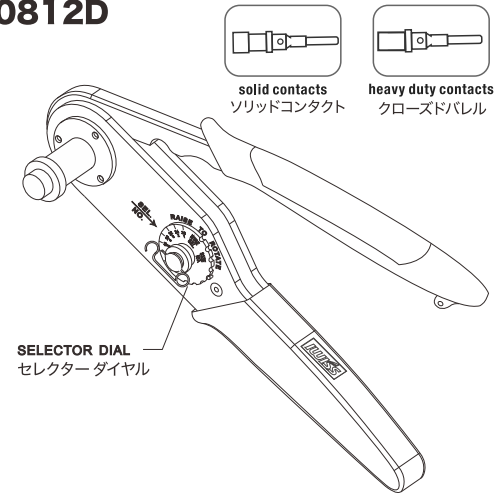


# IWISS HD-0812D UPPER RANGE CRIMP TOOL

## パワーコンタクトピン圧着工具 HD-0812D

### General Information 商品特徴

- Designation of HD-0812D to a basic tool with positioner. ロケーターで端子を固定。差し込むだけで仮押さえ可能。
- Wire crimp range 12 to 8 AWG. AWG 12~8のコンタクトピンを4インデント(4点同時)で圧着。
- The tool has a double action ratchet and cannot be opened without completing the cycle. 2段階式ラチェット機構でより強力かつ確実な圧着。



### Wire Preparation 電線ストリッパー

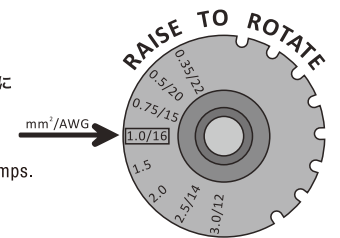
Wire Preparation Strip the wire to the appropriate length as shown in Figure 1. Check for missing or nicked/damaged strands after wire is stripped. Before crimps, verifying sufficient wire length by checking that ALL wire strands are INSIDE crimpbarrel and visible at the inspection hole.

電線の被覆むきの際、導体に傷がついたり、切れたり、乱れていないかを点検。使用するケーブルのシースおよび電線をFigure1に示す寸法に合わせて剥く。



### Tool Adjustment 圧着調節値の設定

- Step 1: Cycle tool to open handles. コンタクトを挿入する前にハンドルを開放状態にする。
- Step 2: Remove lock clip. 工具本体のセレクターのクリップを外す。
- Step 3: Raise and rotate dial to select wire size. The Dial Position is NORMALLY the SAME as WIRE SIZE. セレクターを上方に引っ張りながら回転させて芯線の導体断面積に適合する番号にワイヤーサイズをセットする(コネクターによって例外あり)。
- Step 4: Replace lock clip. 工具のハンドルを自動的に開くまでに握る。
- Step 5: Adjust locator to produce crimps as shown Figure 1 by performing test crimps. 装着されたロケータをFigure1に示す電線サイズに合わせて調整し、圧着の準備をする。



### Positioners

Positioner is composed of a mounting locator and pin holder. Refer to below dimensions to decide on which pin holder to choose.

ポジショナーを使用する(本体に取りつける)事で、コンタクト(端子)を毎回正確な位置にセットする事ができ、圧着位置の正確性や効率がアップ。

