

SYQ-002 手动四芯轴压接工具

使用说明书

一、应用范围及特点

本压接工具（以下简称压接钳）应用电连接器 XKE 和 XC 系列 01.50/02.00/03.00 接触体与导线的压接。

压接钳档位范围

GAGING LIMITS OF INDENTERS		
SEL. NO.	INSPECTION GAGE(mm/in)	
	GO	NO GO
1	0.92/0.036	1.04/0.041
2	1.00/0.039	1.12/0.044
3	1.15/0.045	1.27/0.050
4	1.33/0.052	1.45/0.057
5	1.51/0.059	1.63/0.064
6	1.63/0.064	1.74/0.069
7	1.74/0.069	1.86/0.073
8	1.85/0.073	1.98/0.078
9	1.98/0.078	2.10/0.083
10	2.10/0.083	2.30/0.091



压接实样

压接钳应用范围

XKE 和 XC 系列电连接器接触体				
接触体规格	国产导线截面积 mm ²	美军标导线 AWG	调节盘档位	
Φ 1.5	红	0.4	22	2
	红	0.5	21	3
	红	0.6	20	4
	红	1.0	17	6
	蓝	0.5	21	1
	蓝	0.6	20	2
	蓝	1.0	17	3
	蓝	1.2	16	5
Φ 2	红	1.0	17	5
	红	1.2	16	6
	红	1.5	15	7
	蓝	1.0	17	1
	蓝	1.5	15	3
	蓝	2.5	13	5
Φ 3	红	2.5	13	9
	红	4.0	11	10
	蓝	2.5	13	7
	蓝	4.0	11	8
	蓝	6	9	9

本压接钳压接的导线为标准导线；接触体的材质为经局部退火的铜合金材料。

二、结构与原理

1、本压接钳由压接钳体和转台两大部分组成，压接钳体是保证压痕深浅和压接质量的机构，转台是保证压痕在接触体轴向方向位置的机构。

2、本压接钳采用曲线推进机构，作用力由右钳柄头部腔内的四条曲线传递给四个压头，压头做向心直线运动，压头前端的压齿压接接触体而完成导线与接触体的压接。压接到位后消除作

SYQ-002 手动四芯轴压接工具 使用说明书

用在钳柄上的力，在弹簧的作用下，四压头自动复位。四压头进退动作协调，压痕深浅一致，可靠地保证了导线与接触体的压接质量。

3、压接钳设有质量保证机构，压接不到位时钳柄不能张开。

三、故障排除及注意事项

当小档误入大直径接触体压接或压齿腔内被硬物卡住时，如继续使钳齿闭合即会使钳齿或其它机件损坏，这时需松开紧固螺钉，同时将齿条与右钳柄连接的圆柱销拆下，齿条与棘爪盒一起从钳体内取出，钳即可张开。调好齿条棘爪盒后重新装入钳体内，扭紧紧固螺钉，齿条与右钳柄重新用圆柱销固好。这时反复试验几次，若左右钳柄开合自如，再用专用塞规分别检查各档直径合格方可使用，否则绝不可使用。

不得用坚硬的钢质压接件或将实心或壁厚特厚的圆筒形件塞入压齿腔内肆意压接，否则将使齿条和有关机件损坏。

凸轮的工作表面与凸轮表面接触的可调钳柄的相应表面，特别要注意清洁，否则将影响压痕深浅，降低压接质量。

用时注意齿条棘爪的动作，发现异常时停止使用。

使用完毕应将钳子清理干净放入盒或袋内以防灰尘杂质进入钳体，影响性能。

若长时间不使用压接钳，应用防锈油油封。

以下为钳体实样图。

