

一、应用范围及特点

本气动压接工具应用在符合美军标（M22520/7-01）要求的电连接器中导线与接触体的压接。

本压接钳压接的导线范围为标准导线16AWG (1.32 mm²)至28AWG (0.08 mm²)；16-22号接触体。接触体的材质为经局部退火的铜合金材料。

| 调节盘 档位 | 压头工作直径mm/INCH | |
|-----------|-------------------|-------------------|
| | A通(GO) | B止(NO GO) |
| 1 | 0.41/0.016 | 0.53/0.021 |
| 2 | 0.48/0.019 | 0.61/0.024 |
| 3 | 0.56/0.022 | 0.69/0.027 |
| 4 | 0.64/0.025 | 0.76/0.030 |
| 5 | 0.74/0.029 | 0.86/0.034 |
| 6 | 0.84/0.033 | 0.96/0.038 |
| 7 | 0.94/0.037 | 1.07/0.042 |
| 8 | 1.04/0.041 | 1.17/0.046 |



压接实样

二、结构与原理

1、本压接钳压接工作采用曲线推进机构，作用力由右钳柄头部腔内的四条曲线传递给四个压块，压块做向心直线运动，压块前端的压齿压接接触体而完成导线与接触体的压接。四压头块进退动作协调，压痕深浅一致，可靠地保证了导线与接触体的压接质量。

2、本压接钳内部采用了棘爪与齿条配合自锁机构，保证压接的一致。若在气压不足或供气时间过短，不能正确完成压接，压块会因为自锁机构而不退回，此时应调整气压或增加供气时间，使压块运动到达档位位置，恢复正常使用。

3、本压接钳有八个工作档位，通过提起刻度盘（先取别针）并旋转，使刻度盘上的指针对准相应的档位，放下刻度盘并确认刻度盘已经平放在面板上，方可以开始工作。

4、本压接钳直接使用外接脚踏板（连接示意图见右侧连接图）操作，方便快捷。

三、注意事项

1、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，或当小档误入大直径接触体压接或压齿腔内被硬物卡住时，请联系我们。

2、工作气压 80-120 P.S.I. 最大气压 120P.S.I. (5.5-8.3BAR)

四、操作说明

1、按下图连接钳体和底座、脚踏板、调压阀、气管（除钳体外其余需单独采购）



2、本工具适用M22520/7-01手动压接工具的所有定位器（需单独采购），钳体有个8档位的调节盘，用于调节4个压块的工作直径（见说明书左侧表格）



3、压接说明，放入端子和导线，用脚踏板或手动开关给钳体供气，钳体完成压接后松开脚踏板或手动开关，压块退回原位后取出压接体，压接完成。

