

一、应用范围及特点

本气动压接工具应用于圆形接触体与圆形金属丝的冷压接连接。

采用四芯轴同时压接，每方向3点，达到W1Q款型压接钳压接长度（2.4mm），同时由于工具本身的高精度，并增加气缸输出压力，从而使W1Q产品达到最完整可靠的压接状态。

调节盘 档位	压头工作直径mm/INCH	
	A通(GO)	B止(NO GO)
1	0.33/0.013	0.46/0.018
2	0.41/0.016	0.54/0.021
3	0.48/0.019	0.61/0.024
4	0.56/0.022	0.69/0.027
5	0.66/0.026	0.79/0.031
6	0.76/0.030	0.89/0.035
7	0.86/0.034	0.99/0.039
8	0.99/0.039	1.12/0.044

二、结构与原理

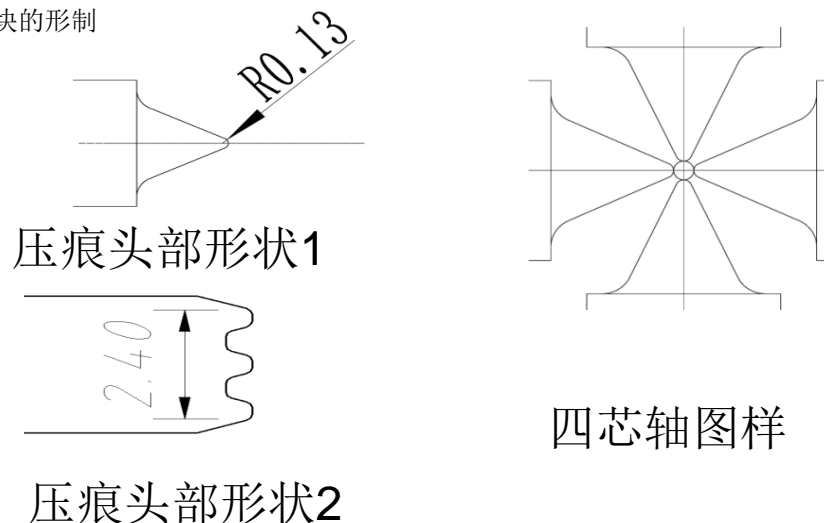
- 1、本压接钳压接工作采用曲线推进机构，作用力由右钳柄头部腔内的四条曲线传递给四个压块，压块做向心直线运动，压块前端的压齿压接接触体而完成导线与接触体的压接。四压头块进退动作协调，压痕深浅一致，可靠地保证了导线与接触体的压接质量。
- 2、本压接钳内部采用了棘爪与齿条配合自锁机构，保证压接的一致。若在气压不足或供气时间过短，不能正确完成压接，压块会因为自锁机构而不退回，此时应调整气压或增加供气时间，使压块运动到达档位位置，恢复正常使用。
- 3、本压接钳有八个工作档位，通过提起刻度盘（先取出别针）并旋转，使刻度盘上的指针对准相应的档位，放下刻度盘并确认刻度盘已经平放在面板上，方可以开始工作。
- 4、本压接钳使用外接脚踏板控制气源。

三、注意事项

- 1、本工具由于增大气缸输出压力，可以压接小型软钢或不锈钢材质的金属丝和套筒的连接,档位的选择应从第8档进行逐步减档试压测试，直至选出适合的档位。但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、压接参数

1、压块的形制



- 2、轴向定位器：本工具适用M22520/2-01手动压接工具的所有定位器（需单独采购），也可以为客户产品定制轴向定位器

- 3、压接说明，放入端子和导线，用脚踏板供气，钳体完成压接后松开脚踏板，压块退回原位后取出压接体，压接完成。

