

一、应用范围及特点

YJQ-W2Q航空压接钳是按美军标MIL-C-22520/1-01压接规范设计的压接工具。应用于电连接器中导线与接触体的冷压连接。

压接钳压接范围 (CRIMPING RANGE)

接触体 (CONTACTS) : 12-20

导线范围 (WIRE SIZE) : 12 AWG - 26 AWG (3.33 mm²-0.128 mm²)

调节盘 档位	压头工作直径mm/INCH	
	A 通(GO)	B 止(NO GO)
1	0.71/0.028	0.84/0.033
2	0.81/0.032	0.94/0.037
3	0.91/0.036	1.04/0.041
4	0.99/0.039	1.12/0.044
5	1.14/0.045	1.27/0.050
6	1.32/0.052	1.45/0.057
7	1.50/0.059	1.63/0.064
8	1.73/0.068	1.86/0.073



压接实样



压痕剖视一



压痕剖视二

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、本压接钳可以使用自身手动开关或外接脚踏板（不可同时使用），手动开关与外接脚踏的转换应使用1.5MM六角扳手，调节钳体后部箭头指向的M3内六角螺丝，螺丝旋出，按动手动开关感到有弹力时为手动控制状态，螺丝旋入，手动开关无弹力时为外接脚踏控制状态。调节时应注意不可用力过大，不熟悉使用时应通过多次调节适应。

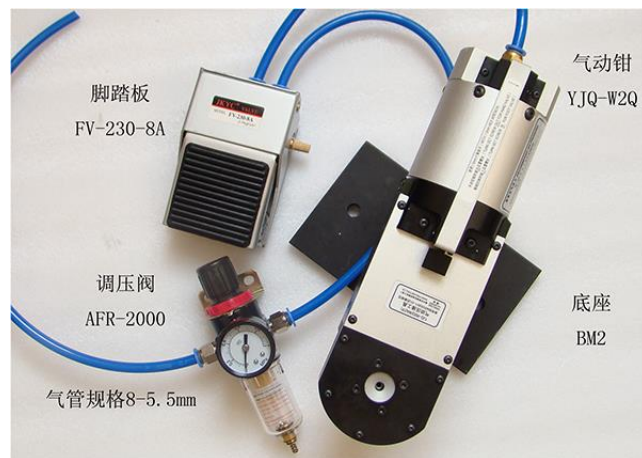
三、注意事项

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

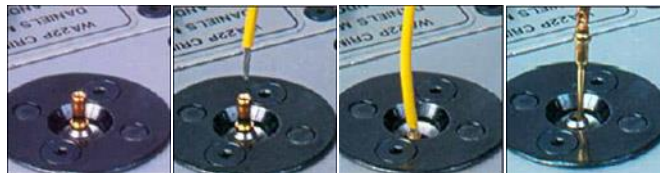
1、按下图连接钳体和底座、脚踏板、调压阀、气管（除钳体外其余需单独采购）



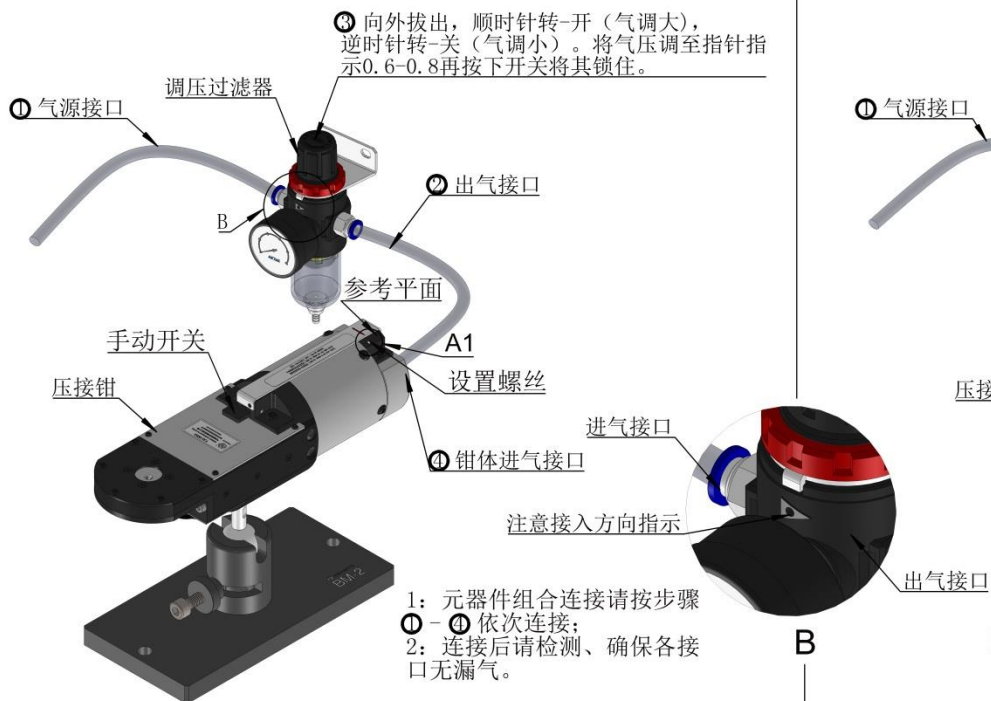
2、本工具适用M22520/1-01手动压接工具的所有定位器（需单独采购），钳体有个8档位的调节盘，用于调节4个压块的工作直径（见说明书左侧表格）



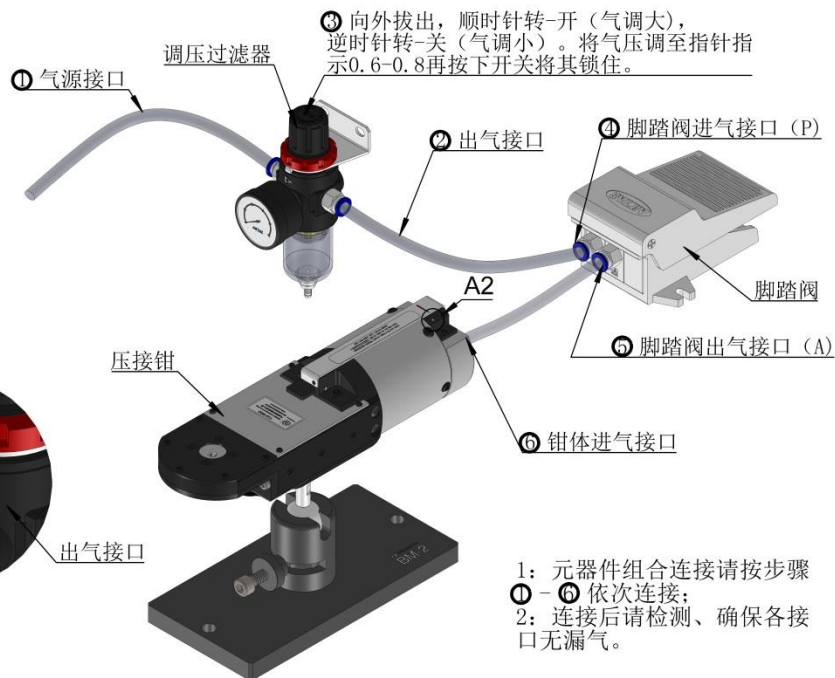
3、压接说明，放入端子和导线，用脚踏板或手动开关给钳体供气，钳体完成压接后松开脚踏板或手动开关，压块退回原位后取出压接体，压接完成。



气动压接钳 手控模式及连接示意图



气动压接钳 脚控模式及连接示意图



模式切换说明

使用1.5mm六角扳手

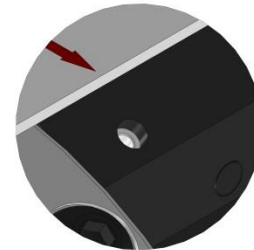
手动控制时左旋出设置螺丝（旋出位置与参考平面高出0-1mm即可，
直至手动控制恢复作用，切不可用力旋出谨防螺钉滑丝）

脚阀控制时右旋入设置螺丝（旋入深度距参考平面1-2mm即可，直至
脚阀控制恢复作用，切不可用力旋入，谨防机构损坏）。

注意事项：切不可用力旋出螺丝，因为螺丝有限制旋出机构



A1:手动控制设置螺丝位置状态



A2:脚阀控制设置螺丝位置状态