

Crimping of "250" Series Positive Lock Receptacle Contacts

“250”シリーズ・ポジティブ・ロック コンタクトの圧着条件

1. 適用製品

1. Applicable Products

第1表 Table 1

製品 Product Name	型番 Part No.	適用電線(mm ²) Wire Size (AWG)	バラ端子型番 Loose Piece P/N
リセコンタクト Receptacle Contact	170327-X	0.31 - 0.89 (#22 - #18)	170333-X
リセコンタクト Receptacle Contact	170328-X	0.76 - 2.09 (#18 - #14)	170334-X
リセコンタクト Receptacle Contact	170329-X	1.75 - 5.2 (#15 - #10)	170335-X

2. 圧着条件及び圧着データ

2. Crimping Conditions and Crimp Data

2.1 圧着条件

2.1 Crimping Conditions

第2表 Table 2

No.	項目 Check Items	規格値 Specification Limits	No.	項目 Check Items	規格値 Specification Limits
1	電線被覆むき長さ Insulation Stripping Length	第3表参照 See Table 3.	6	ベンドダウン Bend-Down	5° 以下 5° max
2	カットオフタブ長さ Cut-Off Tab Length	0.5mm 以下 0.5mm max	7	ツイスト Twisting	5° 以下 5° max
3	前側ベルマウス長さ Front Bellmouth Length	0.7mm 以下 0.7mm max	8	ローリング Rolling	10° 以下 10° max
4	後側ベルマウス長さ Rear Bellmouth Length	0.2 ~ 0.7mm 以下 0.2~0.7mm max	9	芯線端末突出し長さ Wire End Protrusion Length	芯線の先端は、芯線圧着部の先端から突き出していなければならないが、0.7mm を越えぬこと。 Wire end must protrude from front end of wire barrel, but must not exceed 0.7mm
5	ベンドアップ Bend-Up	5° 以下 5° max			

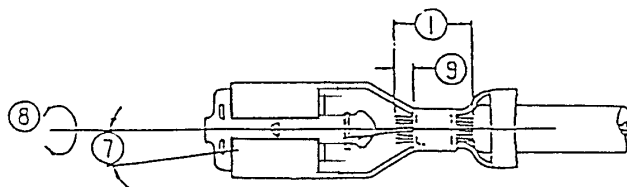


Fig.1

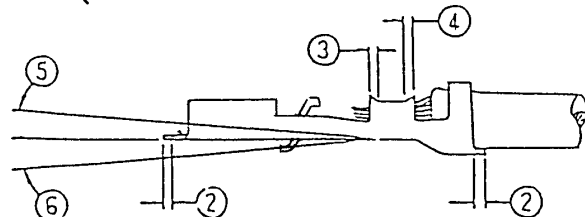


Fig.2

2.2 圧着データ

2.2 Crimp Data

2.2.1 アプリケーターの場合

2.2.1 Crimping by Applicators

第3表 Table 3

端子型番 (連鎖状) Contact Part Numbers (Strip Form)	工具型番 Applicator Numbers	電線サイズ Wire Size		絶縁被覆 むき長さ ±0.5mm Insulation Stripping Length	芯線圧着部			絶縁被覆抑 え部圧着巾 Insulation Support Crimp Width (mm)	絶縁被覆仕 上り外径 (mm) Crimped Insulation Diameter	圧着部 引張強度 Crimp Tensile Strength (min) (N)
		本数 No.of Conductor	(mm ²)		巾(mm) Width	圧着高 (mm) Crimp Height	ディスク の記号 Disc Letter			
170327-X	(1)722776-1 (2)724963-2	1	0.3	6.0	2.03 “F”	1.41	C	3.56 “F”	1.5～3.1	49.0
		1	0.5			1.47	B			78.5
		1	0.75			1.61	A			117.7
		1	0.81			1.63	N/A			120
170328-X	(1)722777-1 (2)724967-2	1	0.75	6.0	2.79 “F”	1.50	D	4.57 “F”	2.2～3.4	117.7
		1	1.25			1.62	B			205.9
		1	2.0			1.82	A			313.8
		2	0.5+0.5			1.55	C			78.5
170329-X	(1)722778-1 (2)724964-2	1	2.0	6.0	3.81 “F”	1.83	C	5.59 “F”	3.0～5.1	313.8
		1	3.0			2.20	B			411.9
		1	5.0			2.58	A			490.3
		2	0.5+1.25	6.3		1.79	D			39.2
		3	0.5+0.5+1.3			1.83	C			78.5

(1): アンボメータ用 (2): オートマシン用

(1) For AMP-O-MATOR (2) For Automachine

注記:

- 2本及び3本圧着の場合は、電線を第4図のように重ねて圧着する。この場合2本及び3本圧着の絶縁被覆外径の規制は第4図の通りである。
- 第4図には2本圧着の最小(ワイヤーレンジ最小)、3本圧着の最大(被覆外径最大)の組合せを記す。
- 絶縁被覆抑え圧着部の圧着高さは5.6mmを越えてはならない。
- 芯線圧着部の圧着高さ許容差は±0.05mmである。
- 複数電線を同時に圧着した場合は、最小電線サイズの電線1本の引張強度をもって、そのリード線全長の許容引張強度とする。

Notes:

- When to make a two-wire or a three-wire crimp in the same barrel, stack wires as shown in Fig.4. In this case, outside diameter of their insulation shall conform to that given in Fig.4.
- Table 4 indicates combination of minimum of a 2-wire crimp (minimum wire range) and maximum of a 3-wire crimp (maximum outside diameter of insulation).
- Insulation barrel crimp height shall not exceed 5.6mm
- Tolerance of wire barrel crimp height must be ±0.05mm.
- When plural wires are crimped together, single wire's tensile strength of the smallest size is assumed as the allowable tensile strength of the entire wire lead.

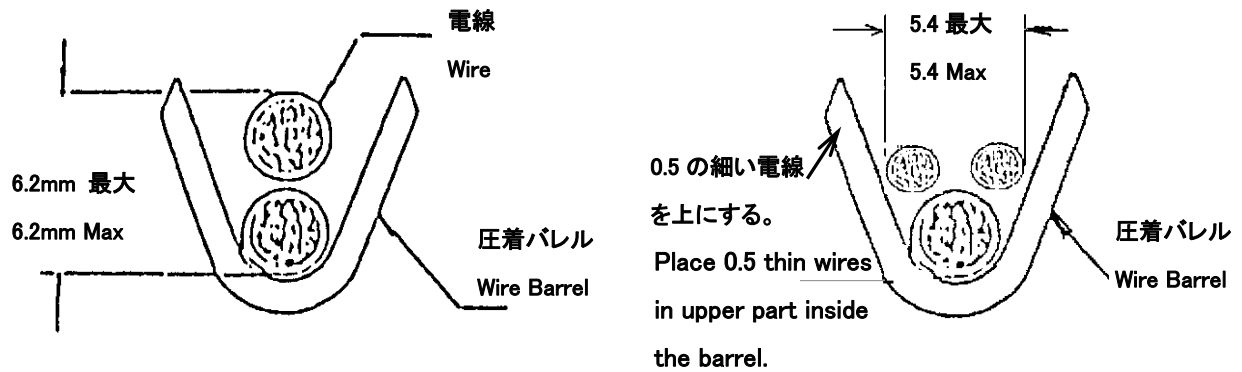


Fig.4

2.2.2 手動工具の場合

2.2.2 Crimping by Hand Tool

第 4 表 Table 4

端子型番 (バラ状) Contact Part Numbers (L/P)	手動工具型番 Hand Tool Numbers	電線サイズ Wire Size		絶縁被覆 むき長さ ±0.5mm Insulation Stripping Length	圧着部 記号 Crimping Area Symbol	芯線圧着部		被覆径仕上り外 径 (mm) Crimped Insulation Diameter
		本数 No.of Conductor	mm ² (AWG)			巾(mm) Width	圧着高(mm) Crimp Height	
170333-X	755435-1	1	0.3～0.56 (#22～#20)	6.0	22-20	2.03 “F”	1.25～1.45	1.5～3.1
		1	0.75～0.89 (#18)		18		1.40～1.60	
170334-X	755436-1	1	0.75～1.42 (#18～#16)	6.0	18-16	2.79 “F”	1.35～1.55	2.2～3.4
		2	0.5+0.5 (#12)		14		1.55～1.75	
		1	2.0～2.27 (#14)					
170335-X (注)6 (Note)6	911775-1	1	1.75～2.27 (#15～#14)	6.0	15-14	3.81 “F”	1.83～1.92	3.0～4.0
		2	0.5+1.25 (#15)	6.3				
		3	0.5+0.5+1.25 (#14)					
	911776-1	1	3.08～5.27 (#12～#10)	6.0	12-10		2.10～2.27	3.8～5.1

注記:

6. 2本及び3本圧着の場合は、電線を第4図のように重ねて圧着する。この場合2本及び3本圧着の絶縁被覆外径の規制は第4図の通りである。
7. 第4図には2本圧着の最小(ワイヤーレンジ最小)、3本圧着の最大(被覆外径最大)の組合せを記す。
8. 絶縁被覆抑え圧着部の圧着高さは5.6mmを越えてはならない。
9. 芯線圧着部の圧着高さ許容差は $\pm 0.05\text{mm}$ である。
10. 複数電線を同時に圧着した場合は、最小電線サイズの電線1本の引張強度をもって、そのリード線全長の許容引張強度とする。
6. 170335 はワイヤサイズにより工具が異なるので注意のこと。
7. 圧着部引張強度は2.2.1による。

2.3 圧着に関する注意事項

- 2.3.1 絶縁被覆むきの際には、芯線を真直ぐに揃え、傷や欠落を生じないようにすること。
- 2.3.2 芯線圧着部の内側には油脂類やその他異物を付着せぬようにすること。
- 2.3.3 圧着されていない芯線があったり、芯線圧着部の合わせ目から芯線の一部がはみ出さぬようにすること。
- 2.3.4 絶縁被覆の一部が、芯線圧着部の中に入らぬようにすること。
- 2.3.5 圧着後、絶縁被覆は絶縁被覆抑え部に固定されていること。

Notes:

1. When to make a two-wire or a three-wire crimp in the same barrel, stack wires as shown in Fig.4. In this case, outside diameter of their insulation shall conform to that given in Fig.4.
2. Table 4 indicates combination of minimum of a 2-wire crimp (minimum wire range) and maximum of a 3-wire crimp (maximum outside diameter of insulation).
3. Insulation barrel crimp height shall not exceed 5.6mm
4. Tolerance of wire barrel crimp height must be $\pm 0.05\text{mm}$.
5. When plural wires are crimped together, single wire's tensile strength of the smallest size is assumed as the allowable tensile strength of the entire wire lead.
6. Please note that different hand tools shall be used depending on the wire size for contact P/N 170335.
7. Crimp tensile strength shall be in accordance with those specified in Para.2.1.1.

2.3 Special Instructions for Preparation

- 2.3.1 Care must be taken not to damage and nick the wire strands, when to strip the wire insulation. Stripped conductor strands must appear neat and straight without scratches.
- 2.3.2 Avoid foreign particles and greasy and oily matters from entering inside the wire barrel.
- 2.3.3 All the strands must be caught inside the wire barrel, and barrel seam must close neatly where any of miscaught strands must not protrude outside.
- 2.3.4 Any part of the insulation must not be caught in the wire barrel.
- 2.3.5 After crimping, insulation must be held firmly inside the insulation support crimping barrel.