

Crimping of “250” Series Positive Lock EX-II, Receptacle Contacts “250”シリーズ・ポジティブ・ロック EX-II 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	適用被覆外径(mm) Insulation Diameter	バラ端子型番 Loose Piece P/N
リセコンタクト Receptacle Contact	179973-1	0.31 – 0.89	1.5 – 3.1	179988-1
リセコンタクト Receptacle Contact	179974-1	0.76 – 2.09	2.2 – 3.4	179989-1
リセコンタクト Receptacle Contact	179975-1	1.75 – 5.2	3.0 – 4.3	-

2. 圧着条件

2. 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	バンドダウン 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° (8°) 以下 5° (8°) max
3	前側ベルマウス長さ Front Bellmouth Length	0.6mm(0.8mm)以下 0.6mm(0.8mm) max	8	ローリング Rolling	15° 以下 15° max
4	後側ベルマウス長さ Rear Bellmouth Length	0.1 ~ 0.8mm	9	芯線端末突出し長さ Wire End Protrusion Length	0.3 ~ 1.8mm
5	バンドアップ Bend-Up	5° (8°) 以下 5° (8°) max	10		

注記：()内寸法は、手動工具圧着品に適用する。

Note : The numbers in Table 2 correspond with those in Figs. 1 and 2. () Dimension is LP Contacts Crimping Data.

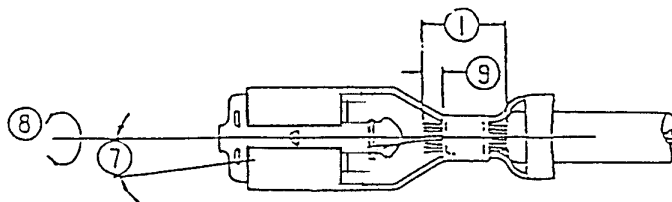


Fig.1

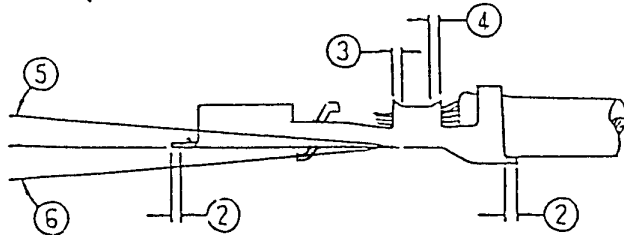


Fig.2

3. 圧着データ

3. Crimp Data

3.1.連鎖状端子

3.1.Splicator Crimp

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 ±0.05	ディスク の記号 Disc Letter			
179973-1	(1)715882-1 (2)715803-2	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
179974-1	(1)715881-1 (2)715760-2	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			245.2
		2	0.5+0.5			1.55	C			78.5
		2	0.75+0.7 5			1.82	A			117.7
179975-1	(1)715880-1 (2)715802-2	1	2.0	6.0	3.81 "F"	1.83	C	5.59 "F"	3.0~4.3	245.2
		1	3.0			2.20	B			294.2
		1	5.0			2.58	A			392.3
		2	0.5+1.25	1.79		D	78.5			
				6.3						

(1) : オートマシン用 (2) : エアフィード用
(2本圧着は不可。)

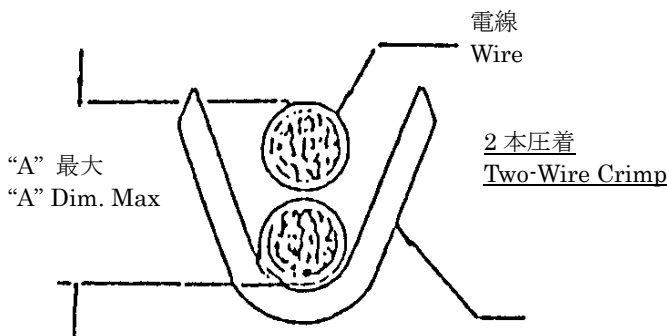
(1) For AMP-O-LECTRIC* Auto-machine
(2) For Air-Feed Terminating Machine

注記:

- 2本の圧着の場合は、電線を Fig.3 のように重ねて圧着する。この場合絶縁被覆外径の規制は、Fig.3 の通りである。但し、2本の絶縁被覆外径が違う場合は、外径の小さい電線を下にする。
- 2本圧着は、1本の絶縁被覆外径が Fig.3 の付表に示す範囲の電線を使用すること。
- 絶縁被覆抑え部高さは 4.75mm 最大とする。

Notes:

- For two-wire crimp, stack the wires as shown in Fig.3. For this application, wire sizes shall be correctly selected according to Fig.3. When the wires in different sizes are to be used, stack them by placing the wire having smaller insulation diameter first in the bottom in the insulation barrel as shown in the right.
- For two-wire crimp, select proper wires respectively having the correct insulation diameters as shown in the chart Fig.3.
- The crimp height of insulation support barrel shall be 4.75mm max.



型番 Part Numbers	"A" Dim.	1本の被覆外径 Insulation Diameter of One Wire
179974-1	4.3	1.5 - 2.9
179975-1	4.3	1.7 - 2.5

Fig.3

3.2.バラ状端子

3.2.LP Contacts:

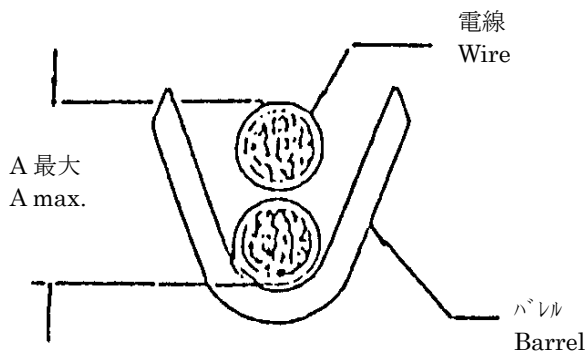
端子型番 Contact Part Number	工具型番 Tool Part Number	電線サイズ(呼び) Wire Size(Nominal)		圧着部記号 Crimp Symbol	ワイヤバレルの圧着高さ(mm) Wire Barrel Crimp Height	ストリップ長さ ±0.5mm Stripping Length	絶縁被覆仕上り外径(mm) Finished Insulation Diameter	圧着部引張強度 N Crimp Tensile Strength
		本線 No.	mm ² (AWG)					
179988-1	234618-1	1	0.3~0.5 (22-20)	22-20	1.31~1.45	6.0	1.5~2.7	注 5 Note 5
		1	0.75 (18)	18	1.51~1.66	6.0	2.2~3.1	
179989-1	234619-1	1	0.75~1.25 (18-16)	18-16	1.41~1.54	6.0	2.2~3.4	
		2	0.75~1.25 (18-16)				注 1 Note 1	
		1	1.75~2.0 (15-14)	15-14	1.60~1.78	6.0	2.5~4.4	
		2	1.75~2.0 (15-14)				注 1 Note 1	

注記:

- 2本圧着の場合は、電線を Fig.5 のように重ねて圧着する。この場合、絶縁被覆外径の規制は Fig.5 の通りである。但し、2本の絶縁被覆外径が違う場合は、外径の小さい電線を下にする。
- 2本圧着は、1本の芯線断面積が 0.3mm²(AWG#22) 以上の電線を使用すること。
- 3本圧着は実施しないこと。
- 2本圧着の引張強度は、小さい電線サイズの電線1本の引張強度をそのリード線全体の許容強度とする。
- 引張強度は、3.1 項のアプリケーションデータ記載データを適用する。

Notes:

- When crimping two wires, they shall be stacked as seen in Fig.5. In this case, outside diameter of their insulation shall conform to that given in Fig.5. If their diameters are different from each other, the smaller shall be placed underneath.
- When crimping two wires, the one whose cross-sectional area is 0.3mm² (AWG#22) min. shall be used.
- Three-wire crimp shall not be performed.
- Tensile strength of 2-wire crimp shall be that single wire's tensile strength of the smaller size is assumed as the allowable tensile strength of the entire lead wire.
- Tensile strength shall be applied to Para.3.1 "Applicator Data."



型番 Part No.	圧着記号 Crimp	"A"	1本の被覆外径 Insulation Dia. of Single Wire
179989-1	18 - 16	4.3	1.5~2.9
	15 - 14	4.3	1.5~2.9

Fig.5

- | | |
|--|--|
| <p>4. 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、そのリード線全体の許容引張強度とする。</p> <p>5. 複数電線を同時に圧着した時の、芯線圧着部高さは、原則としてその合計断面積が、1本圧着の断面積に近い方の圧着高さにて、圧着するものとする。</p> <p>6. 圧着に関する注意事項</p> <p>6.1. 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。</p> <p>6.2. 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。</p> <p>6.3. 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。</p> <p>6.4. 絶縁被覆の一部が、芯線圧着部の中に入らないようにすること。</p> <p>6.5. 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。</p> | <p>4. When more than one wire is crimped in the same barrel, the tensile strength of the smallest wire size is regarded as the total crimped wire leads of the assembly.</p> <p>5. When more than one wire is crimped in the same wire barrel, the crimp height to be applied for is equivalent to the crimp height of the wire size having the corresponding wire size with that of totally applying wires.</p> <p>6. Precaution During Crimping Work:</p> <p>6.1. When stripping insulation, wires shall be arranged straight so as not to cause cuts and defects.</p> <p>6.2. Inside the crimped wire shall be free from oil, grease or other foreign matter.</p> <p>6.3. Care shall be exercised for preventing any wire from not being crimped or partly exposed out of the crimped joint.</p> <p>6.4. Part of wire insulation shall not enter the wire crimp.</p> <p>6.5. After crimping work, insulation shall be firmly fastened at the insulation barrel.</p> |
|--|--|