

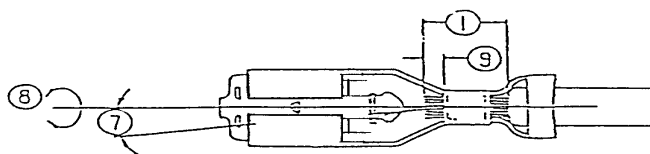
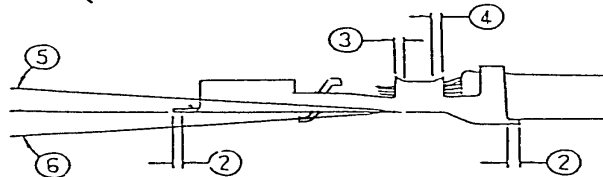
Crimping of “250” Series Positive Lock EX Receptacle Contacts
“250”シリーズ・ポジティブ・ロック EX コンタクトの圧着条件
1. 適用製品
1. Applicable Products
第1表 Table 1

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	175020-1 and 2232957-1	0.31 – 0.89	1.5 – 3.1	175021-1
リセコンタクト Receptacle Contact	175022-1 and 2232958-1	0.76 – 2.09	2.2 – 3.4	175023-1
リセコンタクト Receptacle Contact	175024-1	1.75 – 5.2	3.0 – 5.1	—————
リセコンタクト Receptacle Contact	175022-3	0.76~2.09	2.0~2.7	

(注) 製品型番 1-175022-1 については取付適用規格 114-5119-1 を適用のこと。 Notes: Part No. 1-175022-1 is applied to specification number 114-5119-1.

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	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	0.6mm 以下 0.6mm 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	ベンドアップ Bend-Up	5° 以下 5° max	10		


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 Conduct or	(mm ²)		巾 (mm) Width	圧着高 ±0.05 (mm) Crimp Height			
175020-1 AND 2232957-1	(1)908973-1 (2)908973-2	1	0.3	6.0	2.03 “F”	1.41	3.56 “F”	1.5~3.1	49.0
		1	0.5			1.47			68.6
		1	0.75			1.61			117.6
175022-1 175022-3 175022-8 AND 2232958-1	(1)908974-1 (2)908974-2 (3)2150057- 2	1	0.75	6.0	2.79 “F”	1.50	4.57 “F”	2.2~3.4	117.6
		1	1			1.55		For	120
		1	1.25			1.62		175022-1/-8	196.0
		1	2.0			1.82		and	225.4
		2	0.5+0.5			1.55		2232958-1	68.6
		2	0.75+ 0.75			1.82		2.0~2.7	117.6
								For	
			175022-3						
175024-1	(1)NOT USED (2)908975-2	1	2.0	6.0	3.81 “F”	1.83	5.59 “F”	3.0~5.1	225.4
		1	3.0			2.20			245.0
		1	5.0			2.58			294.0
		2	0.5+1.25	1.79		68.6			
		3	0.5+0.5+ 1.3	6.3		1.83			68.6

(1) : アンボメータ用 (2 本圧着は不可)

(2) : オートマシン用 (エアフィード)

(1) For AMP-O-MATOR(Two-wire crimping -s not acceptable)/

(2) For Automachine (Air Feed)

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。

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.

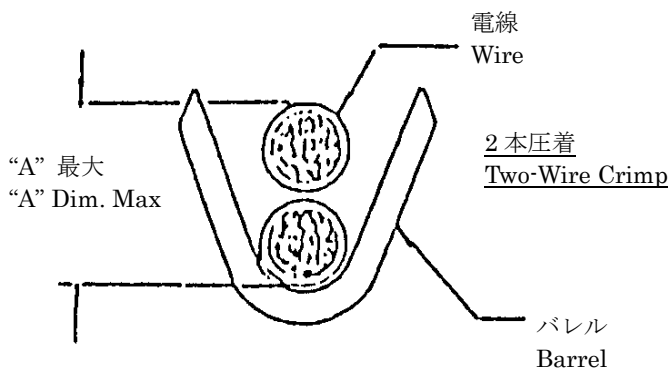


Fig.3

型番 Part Numbers	"A" Dim.	1本の被覆外径 Insulation Diameter of Single Wire
175022-1 AND 2232958-1	4.4	1.5-2.9
175024-1	6.2	1.7-4.5

3. 3本圧着の場合は、電線を Fig.4 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.4 の通りである。但し3本のうち2本の外形が同一の場合は、この2本を横並びとする。又3本とも外形が違う場合は、径の小さい2本を横並びとする。

3. Refer to Fig.4, when crimping three wires. Diameter of the wire insulation shall be as specified in Fig.4 also. If two of the three wires are same in diameter, they shall be placed abreast. If diameters of the three wires are different from one another, two wires of small in diameter shall be placed abreast.

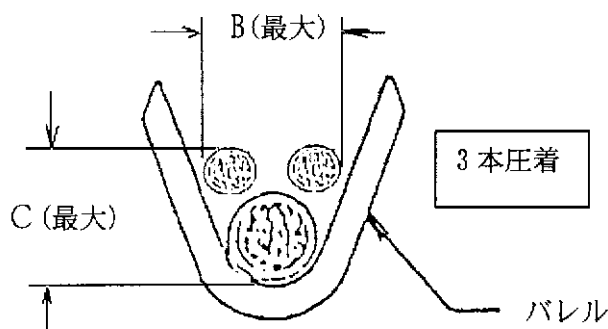


Fig.4

型番 Part No.	B	C	1本の被覆外径 Insulation Diameter of Single Wire
175022-1 AND 2232958-1	4.1	4.1	1.5-2.9
175024-1	5.4	6.0	1.9-3.7

- 3本圧着は1本の絶縁被覆外径が Fig.4 の付表に示す範囲の電線を使用すること。
- 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。
- 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。

- Diameter of a wire shall be in the range tabulated in Fig.4 when crimping three wires.
- When two or more wires are crimped together, tensile strength of the smallest wire shall be deemed as the allowable tensile strength of the entire lead wire.
- Height of crimping two or more wires, as a rule, shall be such that their total cross-sectional area is close to a single wire's cross-sectional area.

3.2.バラ状端子

3.2.LP Contacts:

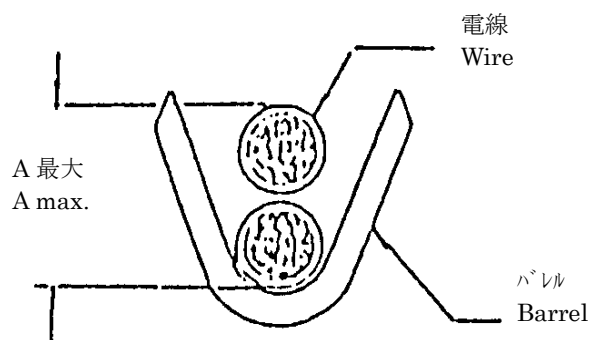
端子型番 Contact Part Number	工具型番 Tool Part Number	電線サイズ(呼び) Wire Size(Nominal)		圧着部記 号 Crimp Symbol	ワイヤバレルの圧 着高さ(mm) Wire Barrel Crimp Height	ストリップ 長さ ±0.5mm Stripping Length	絶縁被覆仕上 り外径(mm) Finished Insulation Diameter	圧着部引 張強度 N Crimp Tensile Strength
		本線 No.	mm ² (AWG)					
175021-1	911589-1	1	0.3~0.5 (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	
175023-1	911590-1	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
175023	18 - 16	6	2.1~3.9
	15 - 14	5.1	2.5~2.6

Fig.5

4. 圧着に関する注意事項

- 4.1. 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。
- 4.2. 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。
- 4.3. 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。
- 4.4. 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。
- 4.5. 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。

4. Precaution During Crimping Work:

- 6.1. When stripping insulation, wires shall be arranged straight so as not to cause cuts and defects.
- 6.2. Inside the crimped wire shall be free from oil, grease or other foreign matter.
- 6.3. Care shall be exercised for preventing any wire from not being crimped or partly exposed out of the crimped joint.
- 6.4. Part of wire insulation shall not enter the wire crimp.
- 6.5. After crimping work, insulation shall be firmly fastened at the insulation barrel.