

NUMBER: 114-5023-1
 Customer Release
 SECURITY CLASSIFICATION:

3. Nomenclature and Crimping Features :

3. 各部の名称と形状

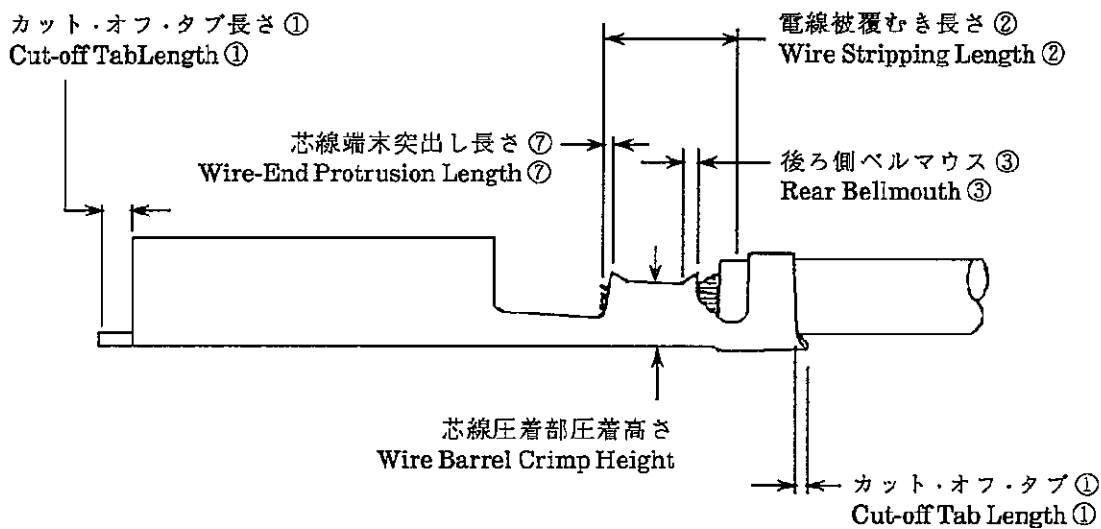
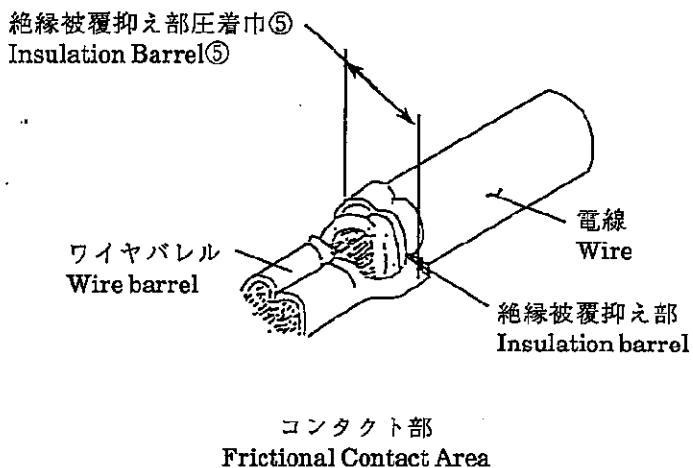


Fig. 2

SHEET	AMP AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan			
	2 OF 6	LOC J	LOC A	NO. 114-5023-1
NAME 250 Series Faston Receptacle 250 シリーズ・ファストン・リセプタクル				

NUMBER: 114-5023-1

SECURITY CLASSIFICATION: Customer Release

- ① ベンドアップ
- ① Bend-Up

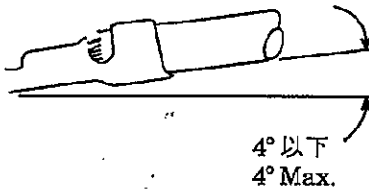


Fig. 3-1

- ② ベンドダウン
- ② Bend-Down

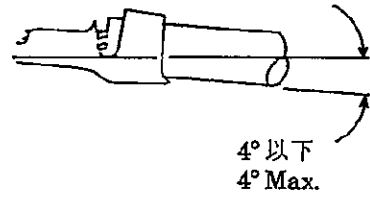


Fig. 3-2

- ③ ツイスト
- ③ Twisting

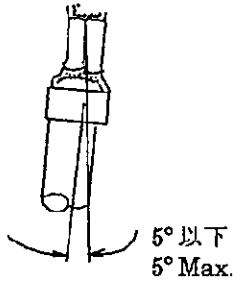


Fig. 3-3

- ③ ツイスト
- ③ Twisting

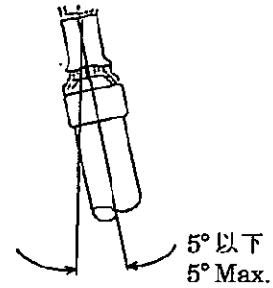


Fig. 3-3

- ④ ローリング
- ④ Rolling

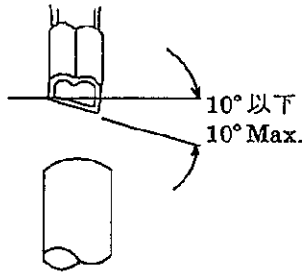


Fig. 3-4

- ④ ローリング
- ④ Rolling

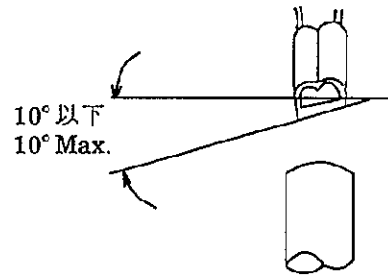


Fig. 3-4

SHEET

AMP

AMP (Japan), Ltd.
Kawasaki, Japan

3 OF 6

LOC
J

LOC
A

NO.

114-5023-1

REV.
0

NAME

250 Series Faston Receptacle
250 シリーズ・ファストン・リセプタクル

NUMBER: 114-5023-1

Customer Release

SECURITY CLASSIFICATION:

4. Crimping Conditions and Crimp Data.

4. 圧着条件及び圧着データ

4.1 Crimping Conditions

4.1 圧着条件

No.	項目 Checking Items		必要条件 Requirements	備考 Remarks
1	圧着による変形許容度 Allowable Deviation after Crimping	バンドアップ Bend-up	4°以下 4° Max.	Fig. 3-1 ①
		バンドダウン Bend-Down	4°以下 4° Max.	Fig. 3-2 ②
		ツイスト Twisting	5°以下 5° Max.	Fig. 3-3 ③
		ローリング Rolling	10°以下 10° Max.	Fig. 3-4 ④
2	カット・オフ・タブ長さ Cut-Off Tab Length		0.5 mm 以下 0.5 mm Max.	Fig. 2 ①
3	ベルマウス Bellmouth	後側 Rear	0.2~0.7 mm 以下 0.2~0.7 mm Max.	Fig. 2 ③
4	インスレーション バレル圧着 Ins. Barrel Crimp	巾 Width	5.59 mm 以下 5.59 mm Max.	Fig. ⑤
5	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ていること。 但し0.7 mmをこえぬこと。 Wire-end must protrude beyond the front edge of wire barrel, but shall not exceed 0.7 mm.	Fig. 2 ⑦
6	絶縁被覆むき長さ Insulation Stripping Length	1本圧着用 One-Wire Crimp	4.5±0.5 mm	Fig. 2 ②
		2本圧着用 Two-Wire Crimp	5.5±0.5 mm	Fig. 2 ②
		3本圧着用 Three-Wire Crimp	6.0±0.5 mm	Fig. 2 ②

Fig. 4

SHEET	AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
	4 OF 6	LOC J	LOC A	NO. 114-5023-1
REV. 0				
NAME 250 Series Faston Receptacle 250 シリーズ・ファストン・リセプタクル				

SPECIALTY
CLASSIFICATIONCustomer
Release

114-5023-1

圧着データ

アプリケーションの場合

Crimp Data

Application Crimp

端子型番 (連鎖状) Contact Part No. (Strip Form)	アプリケーション型番 Applicator Number	電線サイズ Wire Size		絶縁被覆むき長さ ±0.5 (mm) Insulation Stripping Length ±0.5 (mm)	芯線圧着部 Wire Barrel Crimp			絶縁被覆 仕上がり 外径 (mm) Finished Insulation Diameter (mm)	絶縁被覆抑え部 圧着巾 (mm) Insulation Barrel Crimp Width (mm)	圧着部引張強度 (kg) (以上) Crimp Tensile Strength (kg) (min.)	
		本数 No. of Wires	mm ² (AWG)		圧着高さ (mm) Crimp Height (mm)	ディスクの 配号 Disc Letter	巾 (mm) Width (mm)				
170224-1 170224-2	722713-2	1	2.0 (#14)	4.5	3.81 "F"	1.98	C	5.59 "F"	3.0~5.0	28	
		1	3.0 (#12)			2.23				B	30
		1	5.0 (#10)			2.64				A	36
		2	0.5 (#20) 1.25 (#16)	1.89	D	4					
		2	0.34 (#22) 1.96 (#14)	1.98	C	5					
		3	0.5 (#20) 1.3 (#16)	1.98	C	8					

Fig. 5

SHEET

5 OF 6

AMPAMP (Japan), Ltd.
Kawasaki, JapanLOC
JLOC
A

NO.

114-5023-1

REV.
0

NAME

250 Series Faston Receptacle
250 シリーズ・ファストン・リセプタクル

114-5023-1

NUMBER:

CUSTOMER
RELEASE

SECURITY
CLASSIFICATION:

Notes:

1. When to make a two-wire or a three-wire crimp in the same barrel, stack wires as shown in Fig. 6. In this case, outside diameter of their insulation shall conform to that given in Fig. 6.
2. Fig. 5 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 5.6 mm.
4. Tolerance of wire barrel crimp height must be ± 0.05 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.

注記:

1. 2本及び3本圧着の場合は、電線を Fig. 6 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 Fig. 6 の通りである。
2. Fig. 5 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。
3. 絶縁被覆抑え圧着部の圧着高さは 5.6 mm を超えてはならない。
4. 芯線圧着部の圧着高さ許容量は ± 0.05 mm である。
5. 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。

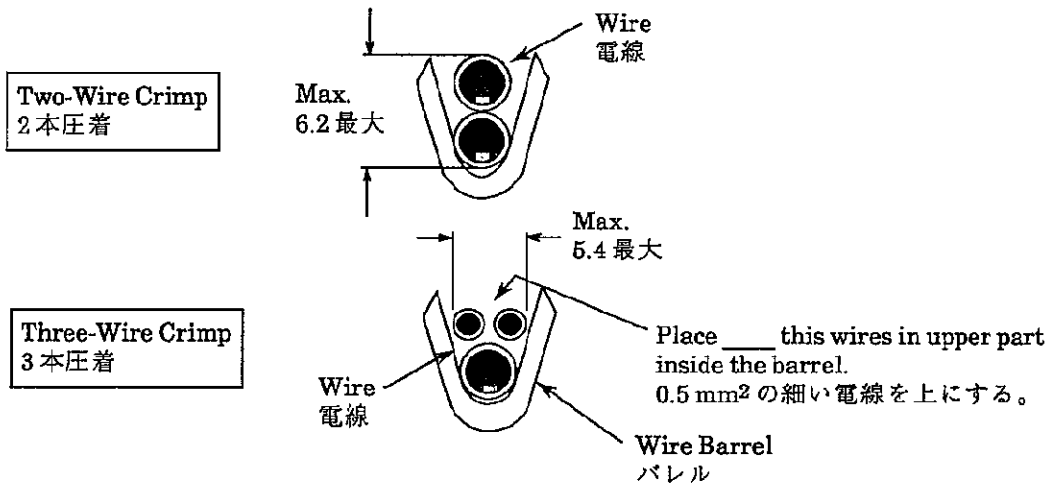


Fig. 6

SHEET	AMP			AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan
	6 OF 6	LOC J	LOC A	NO. 114-5023-1
REV. 0				
NAME				
250 Series Faston Receptacle 250 シリーズ・ファストン・リセプタクル				