

Specifications No.

SA-1106C1-A0-1/3

御中

圧着仕様書
CRIMPING SPECIFICATION

製品名
Product Name

ターミナル
Terminal

製品番号
Product No.

510353-2MAN

4					承認 Appr.	確認 Conf.	作成 Making
3					堀内	小泉	鏡水
2							
1							
Prop.	'05. 2.15			-			
No.	Date	変更内容	Revision Record	Conf.	Appr.		

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

仕 様 書 SPECIFICATION

SA-1106C1-A0-2/3

製 品 名 : ターミナル
 PRODUCT NAME : Terminal

1 . 適用範囲 APPLICATION SCOPE

本仕様書は下記ターミナルの圧着に伴う諸元について規定する。
 This specification shall be applied to crimping of the following Terminal.

製品番号 Product No.	適用電線範囲 Wire Ranges	絶縁被覆外径 Insulation Diameter
510353-2MAN	AWG#28 ~ #22	MAX 1.7mm

2 . 圧着仕様 CRIMPING STANDARDS

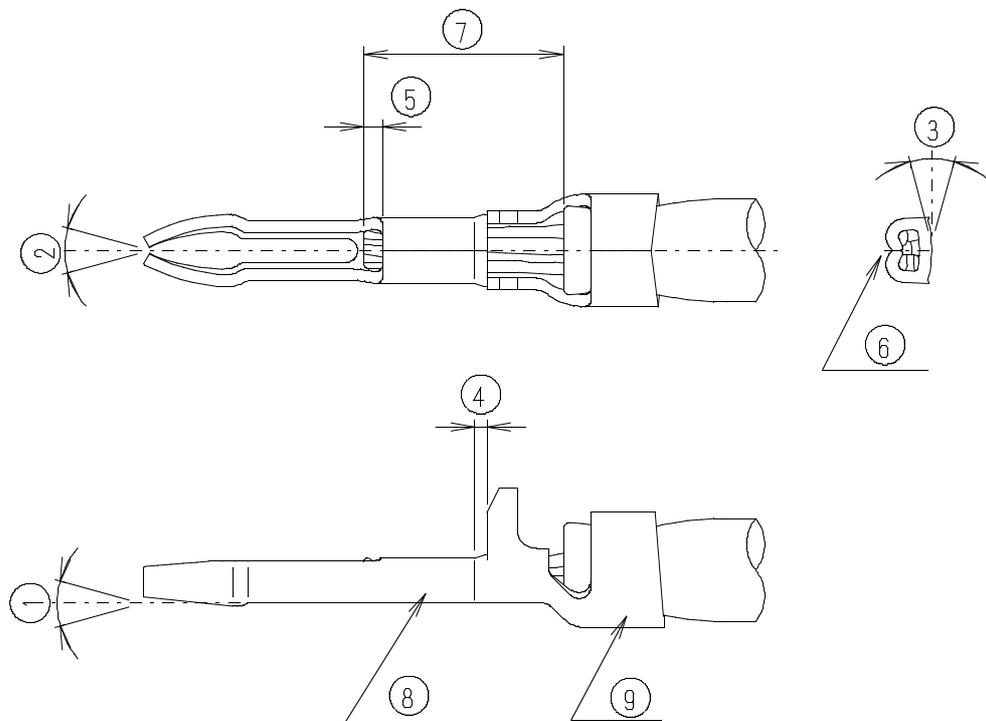
2 - 1 圧着条件 Crimping conditions

電線 UL1007ヨリ線を圧着した際の要件は下記による。

アプリーケータ 番号 Applicator No.	電 線 サイズ Wire Size	芯線圧着部(第一図) Wire Crimp Area (Fig.1)		被覆圧着部(第一図) Insulation Crimp Area (Fig.1)			圧着部 引張強度 Crimp Strength 以上 more {N}
		幅 Width {mm}	高 さ Hight {mm}	幅 Width {mm}	高 さ (参考) Hight (Reference) {mm}	設定外径 Setting outer diameter {mm}	
MCS-14100	AWG#28	(1.13)	0.65 ~ 0.70	(1.85)	1.50 ~ 1.60	1.20	9.8
	AWG#26		0.70 ~ 0.75		1.60 ~ 1.70	1.30	19.6
MCS-14100A	AWG#24		0.75 ~ 0.80		1.65 ~ 1.75	1.43	29.4
	AWG#22		0.80 ~ 0.85		1.70 ~ 1.80	1.58	39.2

2 - 2 仕様 Specification

第一図 の箇所 Fig.1	項 目 Items	仕 様 Standards
	バンドアップ・バンドダウン Bend up ・ Bend down	3 ° 以下 less 3 °
	ツイスト Twist	4 ° 以下 less 4 °
	ローリング Rolling	8 ° 以下 less 8 °
	ベルマウス Bellmouth	0.05 ~ 0.3 mm
	芯線突き出し長さ The length of core wire from the end of wire barrel.	0.05 ~ 0.3 mm
	シーム Seam	開きの無きこと No space between barrels after crimping .
	絶縁被覆むき長さ Insulation length	3.0 ± 0.2 mm



第一図
Figure 1