

【1. 適用範囲 SCOPE】

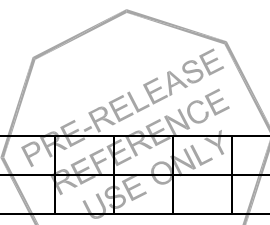
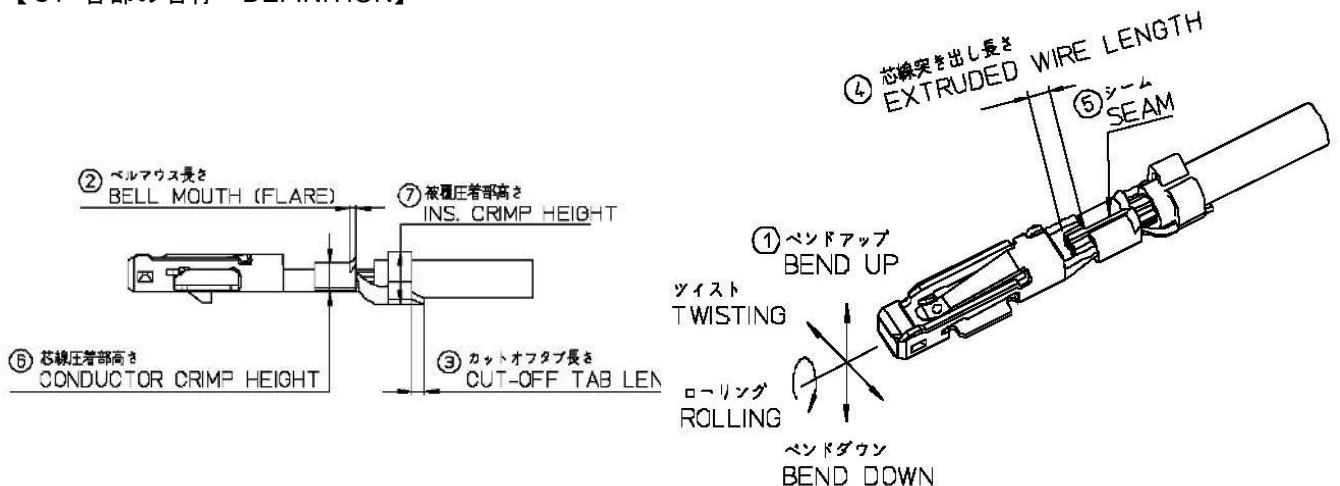
本仕様書は、iGrid 2.0 WIRE TO BOARD CONNECTOR. CRIMP RECEPTACLE TERMINAL.の圧着に伴う諸元について規定する。

This standard specifies the dimensions after crimping of the iGrid 2.0 wire to board connector. crimp receptacle terminal.

【2. 適用端子／電線 APPLICABLE TERMINAL／WIRE】

端子型番 Part Number	適用電線 WIRE SIZE		絶縁被覆外径 INSULATION DIAMETER
5016471*00	AWG #22~#26	0.126~0.34mm ²	φ0.95~φ1.5mm
	KV 0.2~0.3		
5016481*00	AWG #26~#28	0.079~0.136mm ²	φ0.85~φ1.4mm
5030951200			

【3. 各部の名称 DEFINITION】



REV.	A																					
SHEET	1-5																					
REVISE ON PC ONLY										TITLE:												
A	新規作成 RELEASED 170768 2018/03/15 S.NAKAMURA										iGrid 2.0 WIRE TO BOARD CONNECTOR CRIMP SPECIFICATION											
											圧着仕様書											
THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION																						
REV.	DESCRIPTION																					
DESIGN CONTROL J					STATUS					WRITTEN BY: SNAKAMUR A08			CHECKED BY: KOMURAKAMI			APPROVED BY: TKANEKO			DATE: 2018/03/15			
DOCUMENT NUMBER 5016470000-CS										DOC. TYPE PS			DOC. PART 000			CUSTOMER				SHEET 1 OF 5		

【4. 仕様 SPECIFICATION】

番号 NUMBER	項目 ITEM	仕様 REQUIREMENT
①	バンドアップ BEND UP	3° 以下 / MAX.
	バンドダウン BEND DOWN	3° 以下 / MAX.
	ツイスト TWISTING	3° 以下 / MAX.
	ローリング ROLLING	8° 以下 / MAX.
②	ベルマウス (参考値) BELL MOUTH (REF.)	0. 1 ~ 0. 4 5 mm
③	カットオフタブ長さ CUT OFF TAB LENGTH	0 ~ 0. 2 5 mm
④	芯線突き出し長さ EXTRUDED WIRE LENGTH	0. 1 ~ 0. 9 mm
⑤	シーム SEAM	シームは閉じていること。但し開きのある場合は芯線の飛び出しなきこと。 SEAM SHALL NOT BE OPENED AND NOT WIRE ALLOWED OUT OF CRIMPING THE AREA.
⑥	芯線圧着部高さ CONDUCTOR CRIMP HEIGHT	第 5 項参照 REFER TO 5 TH TERM
⑦	被覆圧着部高さ INS.CRIMP HEIGHT	第 5 項参照 REFER TO 5 TH TERM
≠	絶縁被覆むき長さ (参考値) WIRE STRIP LENGTH (REF)	2. 1 ~ 2. 5 mm



REVISE ON PC ONLY		TITLE:		
A	SEE SHEET 1 OF 5	iGrid 2.0 WIRE TO BOARD CONNECTOR CRIMP SPECIFICATION		
		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION		
REV.	DESCRIPTION	圧着仕様書		
DOCUMENT NUMBER 5016470000-CS		DOC. TYPE PS	DOC. PART 000	CUSTOMER
				SHEET 2 OF 5

molex CRIMP SPECIFICATION

LANGUAGE

JAPANESE
ENGLISH

【5. 圧着条件 (⑥及び⑦) CONDITIONS】

5-1 AWG#22~#28

電線 (UL 1007相当) を圧着した際の要件は下記による。

AFTER CRIMPING THE WIRE (EQUIVALENT TO UL1007), THE CRIMPED AREAS SHOULD BE AS FOLLOWS.

端子型番 Part Number	電線サイズ WIRE SIZE (AWG)	圧着ツール番号 CRIMP DIE MODEL NO.	*1)⑥芯線圧着 部高さ(mm) CONDUCTOR CRIMP HEIGHT	⑦被覆圧着部 INSULATION		圧着部引張強度 CRIMP STRENGTH (N {Kgf})
				工具マーク TOOL MARK	参考高さ(mm) HEIGHT	
5016471*00	*2)#22	*3)5780213700 (S1 applicator)	0.83~0.88	-	1.65	39.2{4.0}以上/ MIN.
	#24		0.75~0.80	-	1.6	29.4{3.0}以上/ MIN.
	#26		0.70~0.75	-	1.55	19.6{2.0}以上/ MIN.
5016481*00 5030951200	#26	*3)5780213710 (S1 applicator)	0.66~0.71	-	1.55	19.6{2.0}以上/ MIN.
	#28		0.63~0.68	-	1.5	9.8{1.0}以上/ MIN.

*1)芯線圧着部高さは、圧着機で圧着高さを調整して下さい。

Crimp height should be determined by adjustment of the ram position on crimping machine.

*2)AWG#22はUL1061を圧着した際の要件

Conditions of AWG#22 is after crimping UL1061

*3)圧着ツール 5780323000 (MCD applicator) を用いて圧着する場合、別表7-1をご参照ください。

When crimping using 578032-3000 (MCD applicator), please refer to appendix 7-1.

5-2. KV0.2~0.3

電線 (KV相当) を圧着した際の要件は下記による。

AFTER CRIMPING THE WIRE (EQUIVALENT TO KV), THE CRIMPED AREAS SHOULD BE AS FOLLOWS

端子型番 Part Number	電線サイズ WIRE SIZE (KV)	圧着ツール番号 CRIMP DIE MODEL NO.	*1)⑥芯線圧着 部高さ(mm) CONDUCTOR CRIMP HEIGHT	⑦被覆圧着部 INSULATION		圧着部引張強度 CRIMP STRENGTH (N {Kgf})
				工具マーク TOOL MARK	参考高さ(mm) HEIGHT	
5016471*00	0.3 (12/φ0.18)	*2)5780213700 (S1 applicator)	0.80~0.85	-	1.62	39.2{4.0}以上/ MIN.
	0.2 (0.8/φ0.18)		0.73~0.78	-	1.52	29.4{3.0}以上/ MIN.

*1)芯線圧着部高さは、圧着機で圧着高さを調整して下さい。

Crimp height should be determined by adjustment of the ram position on crimping machine.

*2)圧着ツール 5780323000(MCD applicator)を用いて圧着する場合、別表 7-2をご参照ください。

When crimping using 578032-3000(MCD applicator), please refer to APPENDIX 7-2.



REVISE ON PC ONLY		TITLE:			
A	SEE SHEET 1 OF 5	iGrid 2.0 WIRE TO BOARD CONNECTOR CRIMP SPECIFICATION			
	REV.	DESCRIPTION	THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION		
DOCUMENT NUMBER 5016470000-CS		DOC. TYPE PS	DOC. PART 000	CUSTOMER	SHEET 3 OF 5
EN-127(2015-12)					

molex CRIMP SPECIFICATION

LANGUAGE
JAPANESE
ENGLISH

【6. 注記 NOTES】

当該製品仕様における使用温度は-40~105℃ですが、電線の仕様がそれよりも低い場合は電線の温度範囲内で使用してください。

In case the temperature range of cable is narrower than it of this product (-40~105℃), it follows the cable's.

【7. 別表 APPENDIX】

7-1 AWG#22~#28

電線（UL 1007相当）を圧着した際の要件は下記による。

AFTER CRIMPING THE WIRE (EQUIVALENT TO UL1007), THE CRIMPED AREAS SHOULD BE AS FOLLOWS

端子型番 Part Number	電線サイズ WIRE SIZE (AWG)	圧着ツール 番号 CRIMP DIE MODEL NO.	⑥芯線圧着部高さ CONDUCTOR CRIMP HEIGHT		⑦被覆圧着部 INSULATION	
			工具マーク TOOL MARK	高さ(mm) HEIGHT	工具マーク TOOL MARK	参考高さ(mm) HEIGHT
5016471*00	*1)#22	5780213000 (MCD applicator)	D	0.83~0.88	4	1.65
	#24		B	0.75~0.80	3	1.6
	#26		A	0.70~0.75	3	1.55
5016481*00	#26		C	0.66~0.71	5	1.55
5030951200	#28		B	0.63~0.68	5	1.5

*1)AWG#22はUL1061を圧着した際の要件

Conditions of AWG#22 is after crimping UL1061

7-2 KV 0.2~03

電線（KV相当）を圧着した際の要件は下記による。

AFTER CRIMPING THE WIRE (EQUIVALENT TO KV), THE CRIMPED AREAS SHOULD BE AS FOLLOWS

端子型番 Part Number	電線サイズ WIRE SIZE (KV)	圧着ツール 番号 CRIMP DIE MODEL NO.	⑥芯線圧着部高さ CONDUCTOR CRIMP HEIGHT		⑦被覆圧着部 INSULATION	
			工具マーク TOOL MARK	高さ(mm) HEIGHT	工具マーク TOOL MARK	参考高さ(mm) HEIGHT
5016471*00	0.3 (12/φ0.18)	5780213000 (MCD applicator)	C	0.80~0.85	4	1.62
	0.2 (8/φ0.18)		*1)	0.73~0.78	4	1.52

*1)圧着機で圧着高さを調整して下さい。

Crimp height should be determined by adjustment of the ram position on crimping machine.



REVISE ON PC ONLY		TITLE: iGrid 2.0 WIRE TO BOARD CONNECTOR CRIMP SPECIFICATION			
A	SEE SHEET 1 OF 5	圧着仕様書			
	REV.	DESCRIPTION	THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION		
DOCUMENT NUMBER 5016470000-CS		DOC. TYPE PS	DOC. PART 000	CUSTOMER	SHEET 4 OF 5

