

圧着仕様書 CRIMPING SPECIFICATION

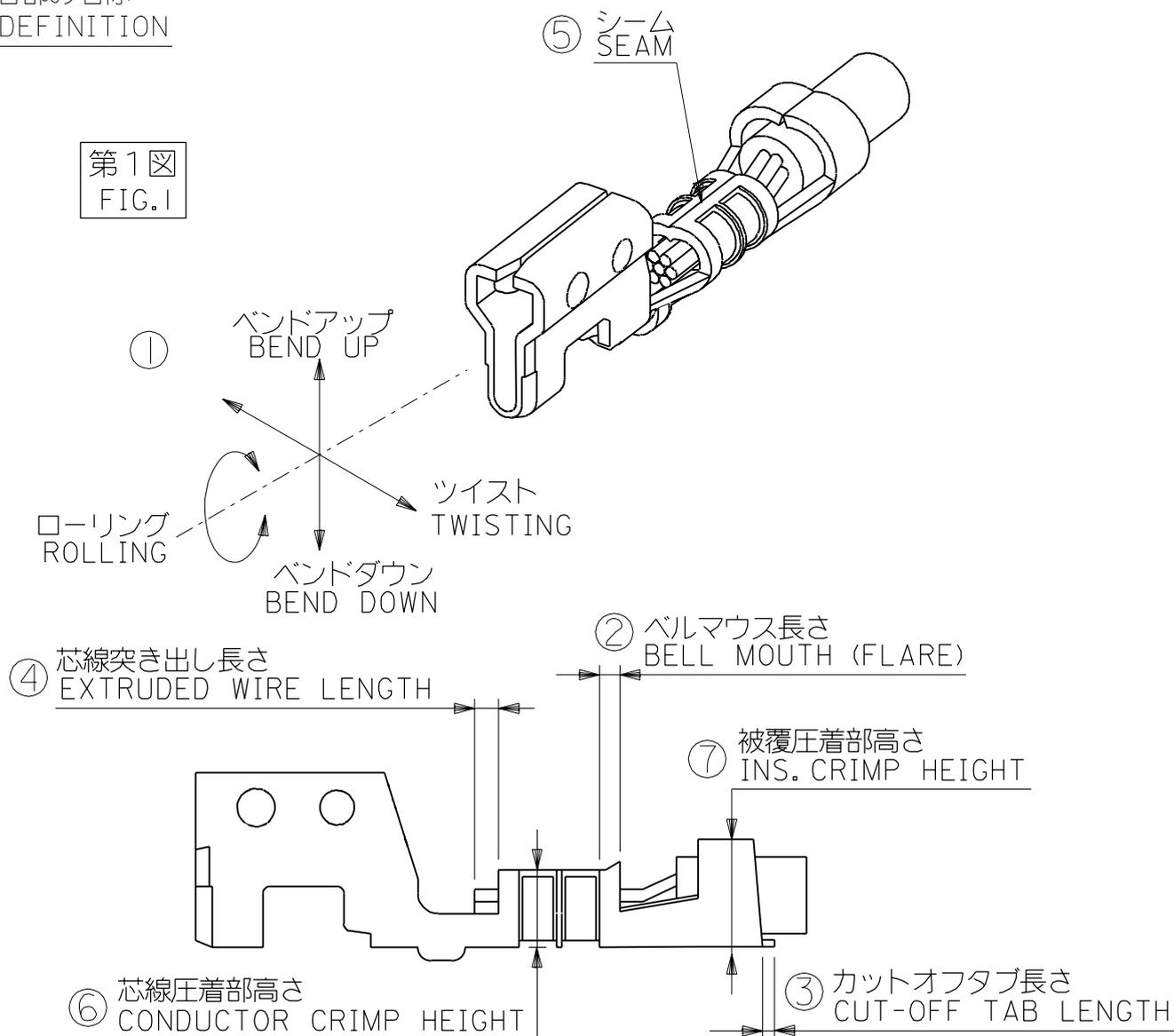
製品名
PRODUCT NAME 2.5 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE

1. 適用範囲 SCOPE

本仕様書は下記のターミナル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 TERMINALS UNDERMENTIONED.

ターミナル番号 PARTS NO.	適用電線範囲 WIRE SIZE		絶縁被覆外径 INSULATION DIA.
	AWG	mm ²	
50802-****	#22-28	0.08-0.33	φ1.15-1.9 mm

2. 各部の名称 DEFINITION



				作成 (PREPARED BY) S.MATSUZAKI '98/4/13	MOLEX-JAPAN CO.,LTD. 日本モレックス株式会社	名称 (NAME) 2.5 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE 圧着仕様書	PAGE 1/2
				確認 (CHECKED BY) N.ASAOKA '98/4/14 S.KUNISHI '98/4/14			規格番号 (NO.) CS-50802
記号 (LTR)	変更内容 (REVISIONS)	日付 (DATE)	担当 (NAME)	承認 (APPROVED BY) M.FUKUSHIMA '98/4/14			
REVISE ONLY CAD SYSTEM							

3. 仕様 SPECIFICATION

第1図の箇所 NO. OF FIG. 1	項目 ITEM	仕様 REQUIREMENT
①	バンドアップ BEND UP	4° 以下 MAX.
	バンドダウン BEND DOWN	4° 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.)	0.2 - 0.5 mm
③	カットオフタブ長さ CUT-OFF TAB LENGTH	0.3 mm 以下 MAX.
④	芯線突き出し長さ EXTRUDED WIRE LENGTH	0 - 1 mm
⑤	シーム SEAM	シームは閉じていること。ただし開きのある場合は芯線の飛び出しのないこと。 SEAM SHALL NOT BE OPENED AND NOT WIRE ALLOWED OUT OF CRIMPING THE AREA.
—//—	絶縁被覆むき長さ (参考値) WIRE STRIP LENGTH(REF.)	2.6 - 3.2 mm

4. 圧着条件 (第1図の⑥及び⑦)
CONDITIONS (⑥ AND ⑦ OF FIG. 1)

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.

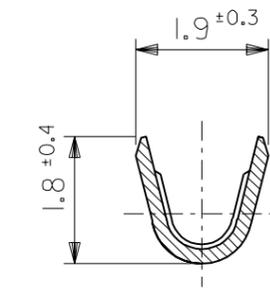
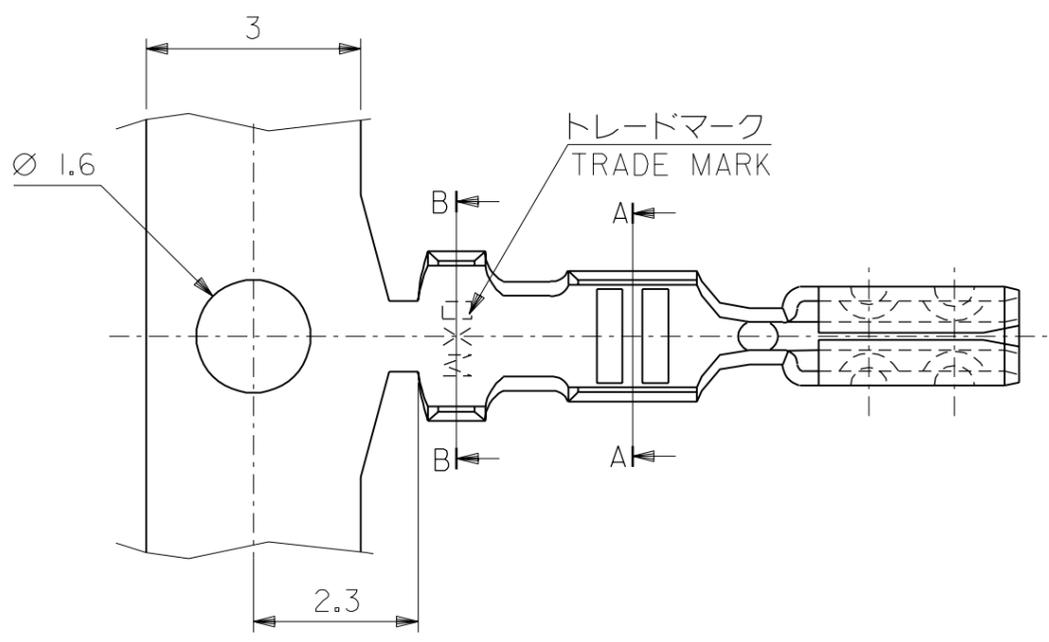
電線サイズ WIRE SIZE (AWG)	圧着機番号 CRIMP DIE MODEL NO.	ターミナル 番号 TERMINAL NO.	芯線圧着部 CONDUCTOR (第1図⑥ OF FIG. 1)		被覆圧着部 INSULATION (第1図⑦ OF FIG. 1)		圧着部引張強度 CRIMP STRENGTH (N {kgf})
			◇* > * TOOL MARK	□ * HEIGHT (mm)	◇* > * TOOL MARK	参考高さ (mm) HEIGHT (REF.)	
#22	JM5857	50802 -****	D	0.82 -0.87	4	1.7	39.2{4.0} 以上 MIN.
#24			C	0.75 -0.80	4	1.6	29.4{3.0} 以上 MIN.
#26			B	0.70 -0.75	4	1.5	19.6{2.0} 以上 MIN.
#28			A	0.66 -0.71	4	1.4	9.8{1.0} 以上 MIN.

5. 消耗部品一覧表
PERISHABLE PARTS LIST

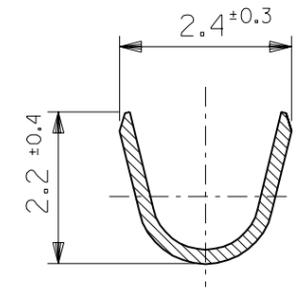
部品名称	PART NAME	部品番号 PART NO.
アンビル	ANVIL	J5872-001B
芯線パンチ	COND. PUNCH	J5879-004
被覆パンチ	INS. PUNCH	J5880-003
フローティング シェアー	FLOATING SHEAR	J5873-001
フロントホルダー	FRONT HOLDER	J5874-001

				作成 (PREPARED BY) S. MATSUZAKI '98/4/13	 MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社
				確認 (CHECKED BY) N. ASAOKA '98/4/14 S. KUNISHI '98/4/14	
記号 (LTR)	変更内容 (REVISIONS)	日付 (DATE)	担当 (NAME)	承認 (APPROVED BY) M. FUKUSHIMA '98/4/14	規格番号 (NO.) CS-50802
REVISE ONLY CAD SYSTEM					PAGE 2/2 REV. 0

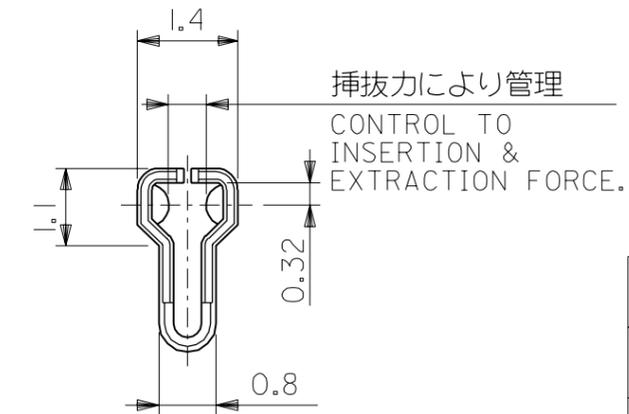
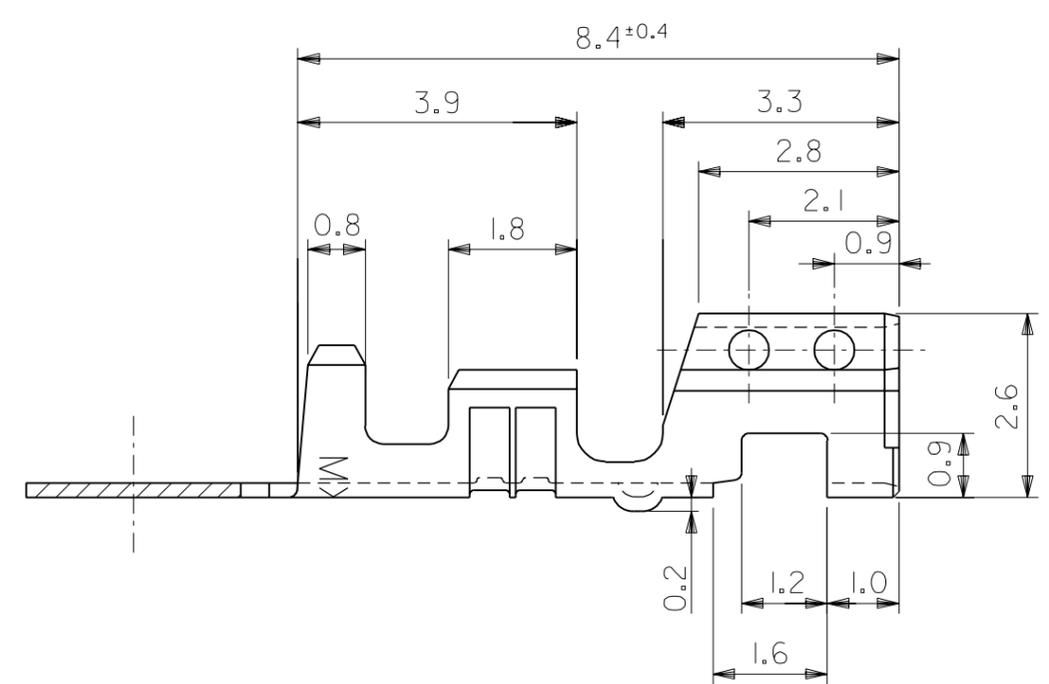
DWG. NO.
SD-50802-002



断面 A-A
SECT. A-A



断面 B-B
SECT. B-B



注記 NOTES:
1. 適合ハウジング:
APPLICABLE HOUSING: 51191-**00

錫メッキ済リン青銅 PRE-TINNED PHOS-BRO.	50802-8100	バラ状 LOOSE
錫メッキ済リン青銅 PRE-TINNED PHOS-BRO.	50802-8000	連鎖状 CHAIN
錫メッキ済黄銅 PRE-TINNED BRASS	50802-9101	バラ状 LOOSE
錫メッキ済黄銅 PRE-TINNED BRASS	50802-9001	連鎖状 CHAIN
材料 MATERIAL	MATERIAL NO.	端子形状 FORM

DO NOT SCALE DRAWING

04 NO. DRWN: CHK: APPR:	03 NO. DRWN: CHK: APPR:	02 NO. DRWN: CHK: APPR:	01 NO. DRWN: CHK: APPR:	RELEASED 06 NO. JC80766 DRWN: S.MATSUZAKI '98/4/9 CHK: S.KUNISHI '98/4/10 APPR: M.FUKUSHIMA '98/4/10
----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	--

MATERIAL 材料	表参照 (t=0.203) SEE TABLE
FINISH 仕上げ	
WIRE RANGE 適用電線範囲	AWG #22 ~ #28 0.33 ~ 0.08mm ²
INS. RANGE 被覆外径	∅1.15 ~ 1.9

GENERAL TOLERANCES: (UNLESS SPECIFIED) 一般公差	
10 UNDER 未満	±0.2
10 OVER 30 UNDER 以上 未満	±0.25
30 OVER 以上	±0.3
ANGLE 角度	±3°

SCALE	DESIGN UNITS
	<input checked="" type="checkbox"/> mm <input type="checkbox"/> INCH
DRAWN BY & DATE S.MATSUZAKI '98/4/9	CHECKED BY & DATE S.KUNISHI '98/4/10
APPROVED BY & DATE M.FUKUSHIMA '98/4/10	CAD FILENAME 50802002.S01

MODEL NO. 50802-****	DIMENSIONS:	SHT	REV
	<input type="checkbox"/> mm <input type="checkbox"/> INCH <input checked="" type="checkbox"/> mm ONLY		<input checked="" type="checkbox"/> ADVISE ON CAD ONLY
TITLE: 2.5 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE		MOLEX INCORPORATED	
MATERIAL NO. 50802-****	DRAWING NO. SD-50802-002	SHEET NO. 1/1	
THIS DRAWING CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INCORPORATED AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.			SIZE B