molex **CRIMP SPECIFICATION**

LANGUAGE
JAPANESE
ENGLISH

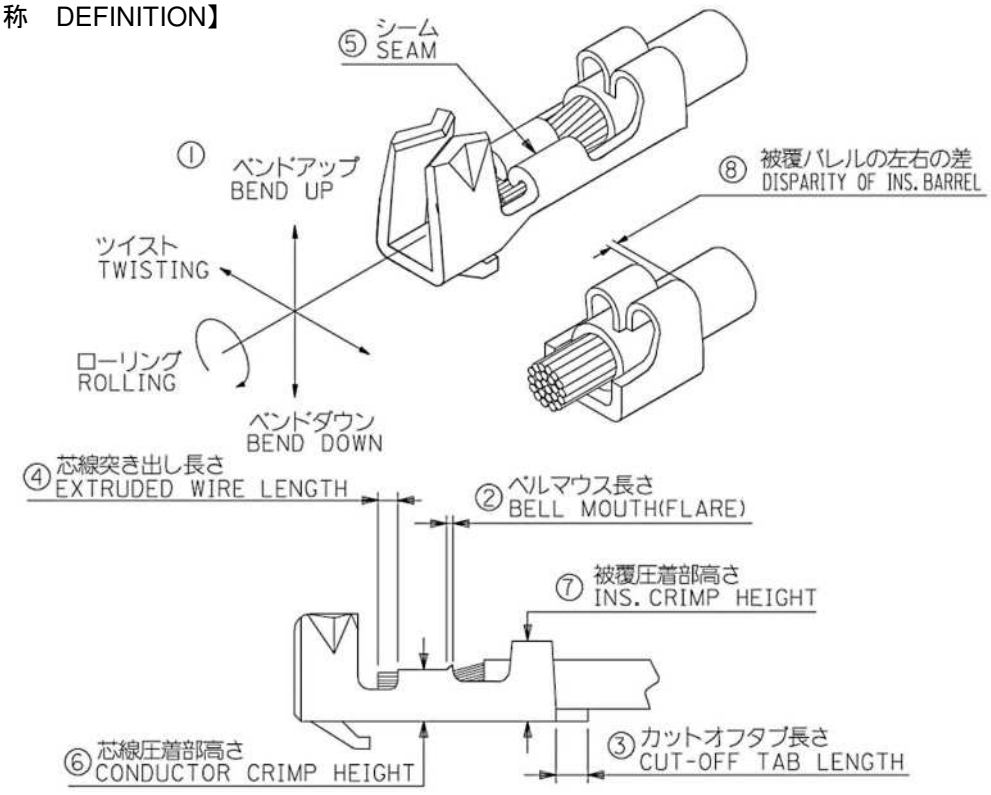
【１．適用範囲 SCOPE】

本仕様書は、＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿殿　に納入する
1.25mm PITCH WIRE TO BOARD CONN. RECPTACLE CRIMP TERM 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 1.25mm PITCH WIRE TO BOARD CONNECTOR REC. 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
	AWG	mm²	
５００５８－８０００	#２８～#３２	0.031～0.086	φ1.0 MAX.
５００７９－８０００	#２６～#２８	0.079～0.136	φ1.04 MAX.

【３．各部の名称　DEFINITION】



REV.	A	
SHEET	1-5	

REVISE ON PC ONLY

REV.	DESCRIPTION
A	新規作成 RELEASED 120307 '17/08/14 S.OBARA

TITLE:
PicoBlade 1.25 W/B CONN.
RECEPTACLE CRIMP TERMINAL
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

DESIGN CONTROL	STATUS	WRITTEN BY:	CHECKED BY:	APPROVED BY:	DATE:
J		SOBARA01	AIDA	TKANEKO	2017/08/04

DOCUMENT NUMBER	DOC. TYPE	DOC. PART	CUSTOMER	SHEET
500580000-CS	PS	000	GENERAL	1 OF 5

【４．仕様　SPECIFICATION】

番号 NUMBER	項目 ITEM	仕様　REQUIREMENT
①	ベンドアップ　BEND UP	５°以下　/ MAX.
	ベンドダウン　BEND DOWN	４°以下　/ MAX.
	ツイスト　TWISTING	６°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.)	０．０５～０．３mm
③	カットオフタブ長さ CUT OFF TAB LENGTH	０．１５mm以下　/ MAX.
④	芯線突き出し長さ EXTRUDED WIRE LENGTH	０～０.７mm
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 5TH TERM
⑦	被覆圧着部高さ INS.CRIMP HEIGHT	第５項参照 REFER TO 5TH TERM
⑧	被覆バレルの左右の差 DISPARITY OF INS. BARREL	０．２mm以下 / MAX.
≠	絶縁被覆むき長さ（参考値） WIRE STRIP LENGTH (REF.)	１．４～１．９mm
≠	絶縁被覆むき後の処理（参考値） TREATMENT STRIPED WIRE (REF.)	芯線１本の外径がφ0.08mm未満の場合は、芯線を撚ること。 INCASE OF A CORE DIA. LESSφ0.08mm, CORE WIRE SHOULD BE TWISTED SLIGHTLY BEFORE CRIMPING.

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

【５．圧着条件（⑥及び⑦）CONDITIONS】

5-1. ５００５８－８０００
適用電線範囲の撚線を圧着した際の要件は下記による。
AFTER CRIMPING THE WIRE, THE CRIMPED AREAS SHOULD BE AS FOLLOWS.

ターミナル番号 TERMINAL NO.	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		圧着部引張強度 CRIMP STRENGTH (N {Kgf})
			工具マーク TOOL MARK	高さ HEIGHT (mm)	工具マーク TOOL MARK	参考高さ HEIGHT (REF.) (mm)	
５００５８－８０００	#２８	５７０６７－３＊００	C	0.51～0.56	6	1.2	9.8{1.0}以上 / MIN.
	#３０		B	0.48～0.53	5		4.9{0.5}以上 / MIN.
	#３２		A	0.46～0.51	4		3.4{0.3}以上 / MIN.

5-2. ５００７９－８０００
適用電線範囲の撚線を圧着した際の要件は下記による。
AFTER CRIMPING THE WIRE, THE CRIMPED AREAS SHOULD BE AS FOLLOWS.

ターミナル番号 TERMINAL NO.	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		圧着部引張強度 CRIMP STRENGTH (N {Kgf})
			工具マーク TOOL MARK	高さ HEIGHT (mm)	工具マーク TOOL MARK	参考高さ HEIGHT (REF.) (mm)	
５００７９－８０００	#２６	５７０６７－３＊００	＊ (SEE NOTE)	0.60～0.65	-	1.2	9.8{1.0}以上 / MIN.
	#２８			0.56～0.61			

NOTE:
＊印は、圧着機で圧着高さを調整して下さい。
＊ MARKED CRIMP HEIGHT SHOULD BE DETERMINED BY ADJUSTMENT OF THE RAM POSITION ON CRIMPING MACHINE.

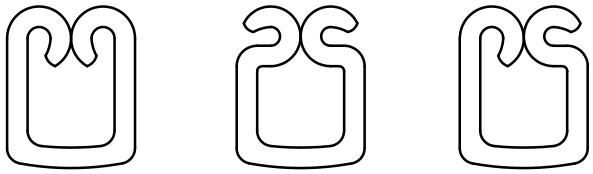
THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

被覆圧着形状について

本圧着ターミナルはコネクタの小型化のために、被覆圧着部の各寸法がターミナルの板厚に比べ小さい事と、被覆バレルが電線の被覆部を突き破る圧着形状を避けるために、被覆バレル内側にコイニング加工している事で、被覆バレル先端は第1図のように種々の圧着形状が発生します。
また、電線の外径が細径（φ0.7以下）の場合、被覆バレルの先端が電線に触れない形状になることもあります。
これらの圧着形状は電線、被覆圧着パンチ、ターミナル等のわずかな変化で、変わる場合があります。
いずれの圧着形状も被覆圧着部の本来の機能を満たし、しかも悪影響のない事を確認しています。

INSULATION CRIMP FORM

This crimp terminal is designed for miniaturization, therefore, each dimension of insulation crimp portion is small as compared with the terminal material thickness, and in order to avoid insulation piercing crimp form by the insulation barrel, coining is provided inside of the insulation barrel, accordingly various crimp forms are occurred at the tip of the insulation crimp barrel, as shown in the fig. 1.
In case of the wire dia. is small (φ0.7 MAX.), the tip of crimp barrel may not touch the wire.
These crimp forms may be changed comply with a little change of wire, insulation crimp punch and terminal.
The crimp forms, in any case, are satisfactory for the original function of the insulation crimp portion and it is confirmed that is no bad influence.



第1図
FIG.1

【6. 消耗部品一覧表 PERISHABLE PARTS LIST】

部品名称　PART NAME	部品番号　PART NO.	
圧着機　CRIMP MACHINE	57067-3000	57067-3200
アンビル ANVIL	57067-2001	57067-2204
芯線クリンプパンチ COND. PUNCH	57067-2002	57067-2202
被覆クリンプパンチ INS. PUNCH	57067-2003	57067-2203
フロントフローティングシェア FRONT FLOTING SHEAR	57067-2006	57300-2202
フロントホルダー　FRONT HOLDER	57067-2005	57300-2201

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

molex **CRIMP SPECIFICATION**

LANGUAGE
JAPANESE
ENGLISH

REV.	REV. RECORD	DATE	EC NO.	WRITTEN BY :	CHECKED BY :
A	RELEASED	17/08/14	120307	SOBARA01	AIDA

REVISE ON PC ONLY	
A	SEE SHEET 1 OF 5
REV.	DESCRIPTION

TITLE:
PicoBlade 1.25 W/B CONN.
RECEPTACLE CRIMP TERMINAL
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

DOCUMENT NUMBER	DOC. TYPE	DOC. PART	CUSTOMER	SHEET
500580000-CS	PS	000	GENERAL	5 OF 5