

1. 適用製品
1. Applicable Products

端子形状 Terminal Form	型番 Part No.	圧着工具 Crimping Tooling Type	工具型番 Application Tooling part No.	備考 Remarks
連鎖状 Strip	170214-2	ミニアプリケータ Mini-applicator	721399-1	
			721399-2	
バラ状 Loose Piece	170203-2	手動工具 Hand Tool	724678-1	

2. 適用電線
2. Applicable Wire

電線サイズ Wire Sizes mm ² (AWG)	素線構成(径/本数) Wire Strand Composition (Dia. / No.)	計算断面積 Cross sectional Area (mm ²)	絶縁被覆外径 Insulation Diameter (mm)		電線規格 Applicable Specificaion
0.2 (#24)	0.16/11	0.221	a.	1.5	a.UL-1007 b.UL-1015
			b.	2.45	
0.3 (#22)	0.16/17	0.342	a.	1.75	
	0.26/7	0.372	b.	2.55	
0.5 (#20)	0.18/20	0.509	2.2		JIS C 3316
			2.6		JIS C 3306
	0.26/10	0.531	a.	1.95	a.UL-1007
	0.18/21	0.534			

3. 圧着条件
3. Crimping Requirements

No.	項目 Checking Items	規格値Specified Limit	
		連鎖状	バラ状
①	電線被覆むき長さ Insulation Stripping Length	3.5±0.5mm	
②	カットオフタブ長さ Cut-off Tab Length	0.5mm以下/Max.	
③	バンドアップ Bend-up	3° 以下/Max.	12° 以下/Max.
④	バンドダウン Bend-down		
⑤	ツイスト Twisting	5° 以下/Max.	7° 以下/Max.
⑥	ローリング Rolling	5° 以下/Max.	9° 以下/Max.
⑦	芯線端末突出し長さ Wire End protrusion Length	芯線の先端は芯線圧着部から突出してはならないが、0.8mm未満であること。 Tip of wire shall protrude from wire barrel crimp, but shall not exceed 0.8mm.	

4.1 圧着データ
4.1 Crimp Data

端子型番 Terminal Part No.	電線サイズ Wire Size mm ₂	芯線圧着部 Wire Barrel Crimp				絶縁被覆抑え部 Insulation Crimp				電線規格 Wire Specification	圧着部引張強度 Crimp Tensile Strength N(Kg) MIN		圧着工具及び型番 Application Tooling Type and Part Number
		巾 Width mm(インチ) (inch)		圧着高さ Crimp Height mm		巾 Width mm(インチ) (inch)		圧着高さ参考寸法 Crimp Height(REF.) mm			連鎖状 Strip	バラ状 LP	
		連鎖状 Strip	バラ状 LP	連鎖状 Strip	バラ状 LP	連鎖状 Strip	バラ状 LP	連鎖状 Strip	バラ状 LP				
連鎖状 Strip 170214-2	0.2	1.78 (.070) "F"	1.57 (.062) "F"	0.96	0.89 ~	3.56 (.140) "F"	2.79 (.110) "F"	a. 2.39	2.2	a.UL-1007 b.UL-1015	29.4 (3)	29.4 (3)	ミニアプレケータ 721399-1 721399-2 手動工具 724678-1
	0.3			1.02	1.02			a. 2.49			b. 2.74	49 (5)	
バラ状 LP 170203-2	0.5	1.78 (.070) "F"	1.57 (.062) "F"	1.12	1.00 ~ 1.17	3.56 (.140) "F"	2.79 (.110) "F"	a. 2.59	2.4	JIS C 3316 JIS C 3306	78.4 (8)	68.6 (7)	
								2.64					2.74

4.2 圧着に関する注意事項

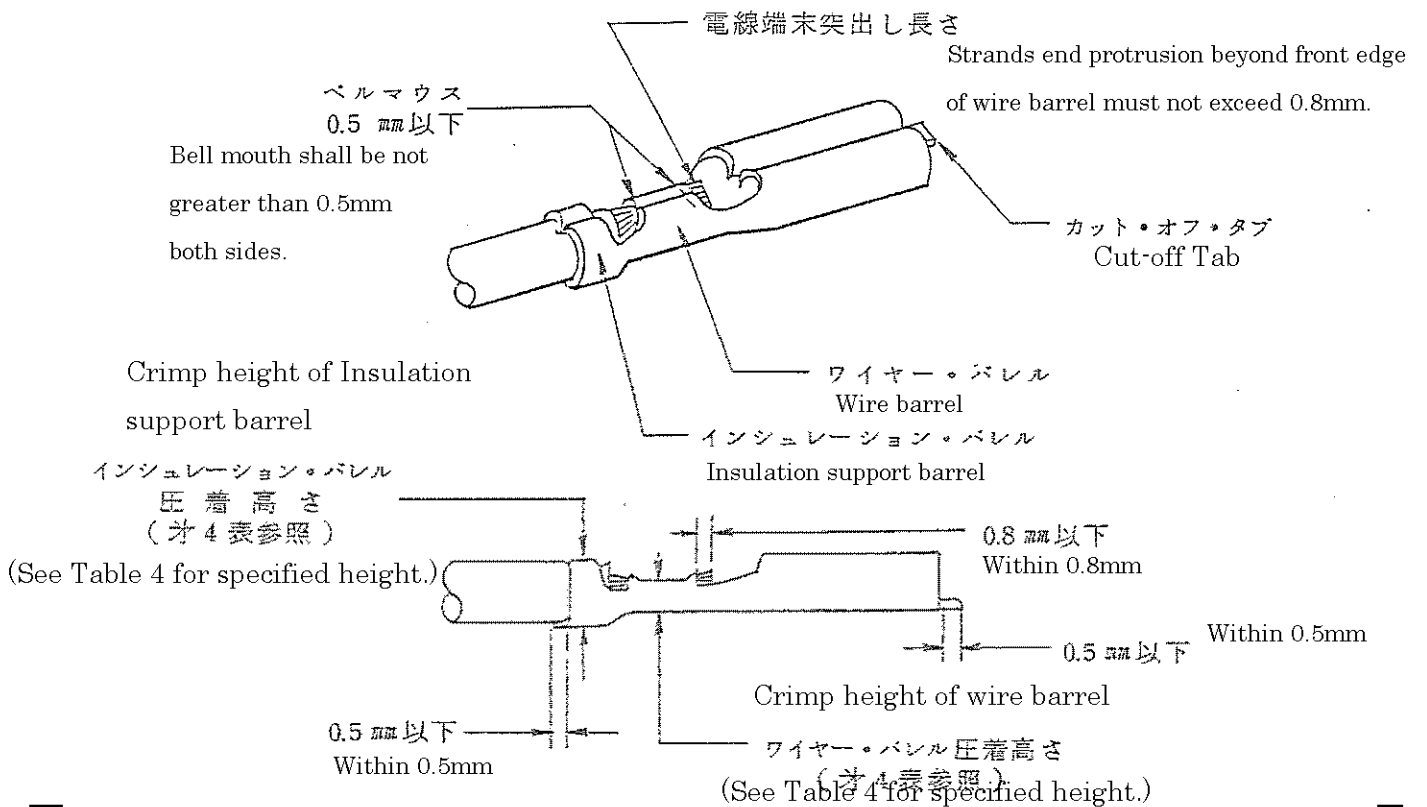
- 4.2.1 絶縁被覆むきの際には、芯線を真直ぐに揃え傷や欠落を生じないようにすること。
- 4.2.2 芯線圧着部の内側には油脂類やその他異物を付着させないようにすること。
- 4.2.3 圧着されていない芯線があったり芯線圧着部の合わせ目から芯線の一部がはみ出さないようにすること。
- 4.2.4 絶縁被覆の一部が芯線圧着部の中に入らないようにすること。
- 4.2.5 圧着後、絶縁被覆は絶縁被覆抑え部に固定されていること。

4.2 Instruction for Crimping application

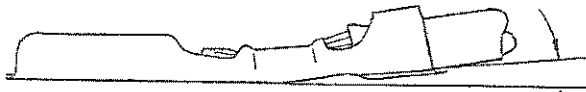
- 4.2.1 When to strip wire, cares must be taken not to nick or damage the wire strands, which must appear neat and properly arranged for crimping.
- 4.2.2 Inside of wire barrel must be free from presence of foreign matters such as grease, oil and other detrimental particles.
- 4.2.3 No strands shall be left uncrimped outside the wire barrel, nor shall be visible between the crimped seam.
- 4.2.4 Any part of insulation must be not crimped inside the wire barrel.
- 4.2.5 Wire insulation must be firmly secured in the insulation support barrel without being damaged, after crimping

5. 用語と図解

5. Term and illustration



ベンド・アップ Bend Up
Applicator Crimp 3° max
Hand Tool Crimp 12° max



ミニアプリケータ 3°以下
手動工具 12°以下
図(2-1)

Fig. 2-1

ベンド・ダウン Bend Down
Applicator Crimp 3° max
Hand Tool Crimp 12° max

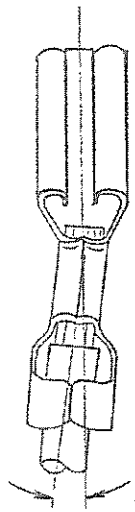


ミニアプリケータ 3°以下
手動工具 12°以下

図(2-2)

Fig. 2-2

ツイスト
Twisting



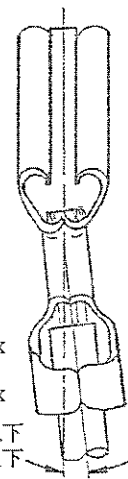
Applicator Crimp 5° max
Hand Tool Crimp 7° max

ミニアプリケータ 5°以下
手動工具 7°以下

図(2-3)

Fig. 2-3

ツイスト
Twisting



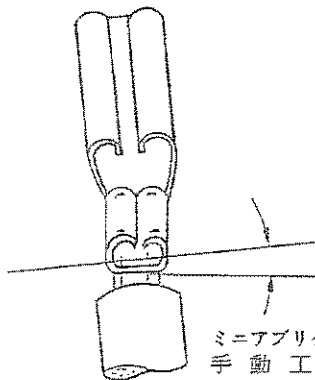
Applicator Crimp 5° max
Hand Tool Crimp 7° max

ミニアプリケータ 5°以下
手動工具 7°以下

図(2-4)

Fig. 2-4

ローリング
Rolling



ミニアプリケータ 5°以下
手動工具 9°以下

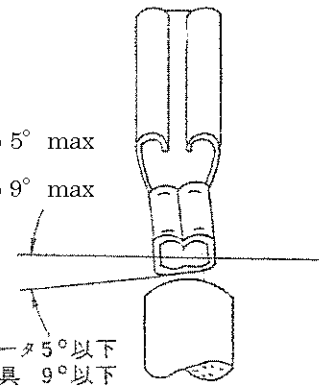
図(2-5)

Fig. 2-5

Applicator Crimp 5° max

Hand Tool Crimp 9° max

ローリング
Rolling



Applicator Crimp 5° max
Hand Tool Crimp 9° max

ミニアプリケータ 5°以下
手動工具 9°以下

図(2-6)

Fig. 2-6