

### Crimping of “187” Series Positive Lock EX Receptacle Contacts

(Heat Resistive Type)

“187”シリーズ・ポジティブ・ロック EX コンタクトの圧着条件

(耐熱タイプ)

#### 1. 適用製品

#### 1. Applicable Products

第1表 Table 1

製品 Product Name	型番 Part No.	適用電線(mm <sup>2</sup> ) Wire Size	適用被覆外径(mm) Insulation Diameter	バラ端子型番 Loose Piece P/N
リセコンタクト Receptacle Contact	175032-X	0.14 – 0.53	1.3 – 3.5	————
リセコンタクト Receptacle Contact	X-175034-X	0.50 – 2.2	1.9 – 4.4	————
リセコンタクト Receptacle Contact	1742669-X	0.56 – 1.32	2.3 – 3.6	————

#### 2. 圧着条件

#### 2. Crimping Conditions

第2表 Table 2

No.	項目 Check Items	規格値 Specification Limits	No.	項目 Check Items	規格値 Specification Limits
1	電線被覆むき長さ Insulation Stripping Length	第3表参照 See Table 3.	6	バンドダウン Bend-Down	5° 以下 5° max
2	カットオフタブ長さ Cut-Off Tab Length	0.5mm 以下 0.5mm max	7	ツイスト Twisting	5° 以下 5° max
3	前側ベルマウス長さ Front Bellmouth Length	0.6mm 以下 0.6mm max	8	ローリング Rolling	15° 以下 15° max
4	後側ベルマウス長さ Rear Bellmouth Length	0.1 ~ 0.6mm	9	芯線端末突出し長さ Wire End Protrusion Length	0.5 ~ 1.5mm
5	バンドアップ Bend-Up	5° 以下 5° max	10		

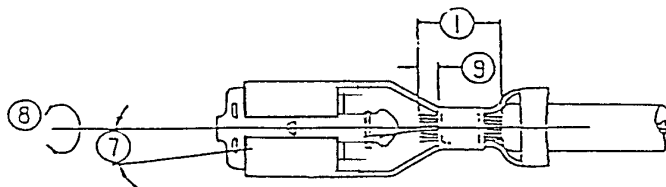


Fig.1

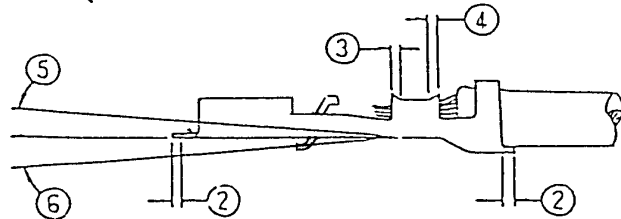


Fig.2

3. 圧着データ

3. Crimp Data

3.1.連鎖状端子

3.1.Splicator Crimp

第3表 Table 3

端子型番 (連鎖状) Contact Part Numbers (Strip Form)	工具型番 Applicator Numbers	電線サイズ Wire Size		絶縁被覆 むき長さ ±0.5mm Insulation Stripping Length	芯線圧着部			絶縁被覆抑 え部圧着巾 Insulation Support Crimp Width (mm)	絶縁被覆仕 上り外径 (mm) Crimped Insulation Diameter	圧着部 引張強度 Crimp Tensile Strength (min) (N)	
		本数 No. of Conduct or	(mm <sup>2</sup> )		巾 (mm) Width	圧着高 ±0.05 (mm) Crimp Height	ディスク の記号 Disc Letter				
175032-1	(1) 908990-1 (2) 908990-2	1	0.15	4.0	1.57 "F"	0.90	D	3.56 "F"	1.3~3.6	19.6	
		1	0.2			0.94	C			29.4	
		1	0.3			1.01	B			49.0	
		1	0.5			1.04	A			68.6	
1742669-1	(1) NOT USED (2) 1911228-1	1	0.56	4.0	2.032 "F"	1.22	C	3.94 "OV"	3.0~4.8	68.6	
		1	0.83			1.33	B			117.7	
		1	1.32			1.53	A			196.1	
175034-1 1-175034-1	(1) 908991-1 (2) 908991-2	1	0.5	4.0	2.79 "F"	1.09	D	5.08 "F"	1.9~4.4	68.6	
		1	0.75			1.19	C			117.7	
		1	1.25			1.35	B			196.1	
		1	2.0			1.49	A			225.6	
		2	2本の合 計断面積 2-Wire total 0.44~ 0.89			注 6	注 6		注 2	注 5	
		3	3本の合 計断面積 3-Wire total 0.92~ 1.99								注 4

(1) : アンポメータ用 (2本圧着は不可)

(2) : オートマシン用 (エアフィード)

(1) For AMP-O-MATOR(Two-wire crimping is not acceptable)

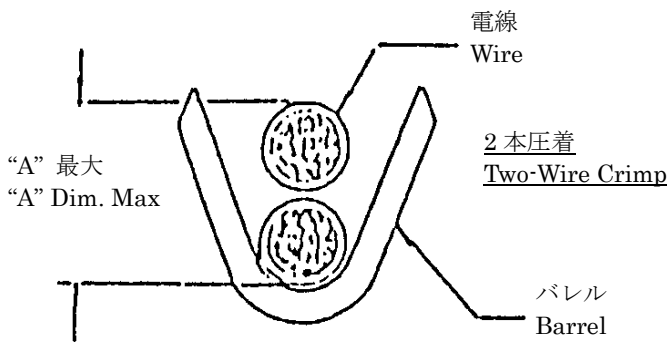
(2) For Automachine (Air Feed)

注記:

- 2本の圧着の場合は、電線を Fig.3 のように重ねて圧着する。この場合絶縁被覆外径の規制は、Fig.3 の通りである。但し、2本の絶縁被覆外径が違う場合は、外径の小さい電線を下にする。
- 2本圧着は、1本の絶縁被覆外径が Fig.3 の付表に示す範囲の電線を使用すること。

Notes:

- For two-wire crimp, stack the wires as shown in Fig.3. For this application, wire sizes shall be correctly selected according to Fig.3. When the wires in different sizes are to be used, stack them by placing the wire having smaller insulation diameter first in the bottom in the insulation barrel as shown in the right.
- For two-wire crimp, select proper wires respectively having the correct insulation diameters as shown in the chart Fig.3.



型番 Part Numbers	"A" Dim.	1本の被覆外径 Insulation Diameter of Single Wire
175032-1	4.4	1.5-2.9
175034-1		
1-175034-1		

Fig.3

- 3本圧着の場合は、電線を Fig.4 のように重ねて圧着する。この場合、絶縁被覆外径の規制は、Fig.4 の通りである。但し3本のうち2本の外形が同一の場合は、この2本を横並びとする。又3本とも外形が違う場合は、径の小さい2本を横並びとする。

- Refer to Fig.4, when crimping three wires. Diameter of the wire insulation shall be as specified in Fig.4 also. If two of the three wires are same in diameter, they shall be placed abreast. If diameters of the three wires are different from one another, two wires of small in diameter shall be placed abreast.

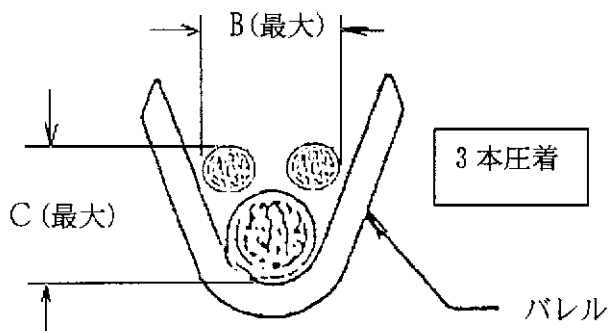


Fig.4

型番 Part No.	B	C	1本の被覆外径 Insulation Diameter of Single Wire
175032-1	4.5	4.1	1.5-2.5
175034-1			
1-175034-1			

- 3本圧着は1本の絶縁被覆外径が Fig.4 の付表に示す範囲の電線を使用すること。
- 複数電線を同時に圧着した場合は、最小電線サイズの電線1本の引張強度をもって、そのリード線全体の許容引張強度とする。

- Diameter of a wire shall be in the range tabulated in Fig.4 when crimping three wires.
- When two or more wires are crimped together, tensile strength of the smallest wire shall be deemed as the allowable tensile strength of the entire lead wire.

- 
6. 複数電線を同時に圧着した時の芯線圧着部高さは、原則としてその合計断面積が 1 本圧着の断面積に近い方の圧着高さにて、圧着するものとする。
7. 端子材料にステンレスを使用している為、本工具のスペアパーツ（アプリケーターシート上、■で明示）の寿命は 3 万～9 万回となります。
6. Height of crimping two or more wires, as a rule, shall be such that their total cross-sectional area is close to a single wire's cross-sectional area.
7. For the specified contacts ,stainless steel has been used whose hardness is higher than copper alloy materials ,the applicator crimp tooling(the items with black square marking ■)in applicator log , will have the life for between 30,000 and 90,000 cycles.