



CRIMP SPECIFICATION



LANGUAGE
JAPANESE
ENGLISH

【1. 適用範囲 SCOPE】

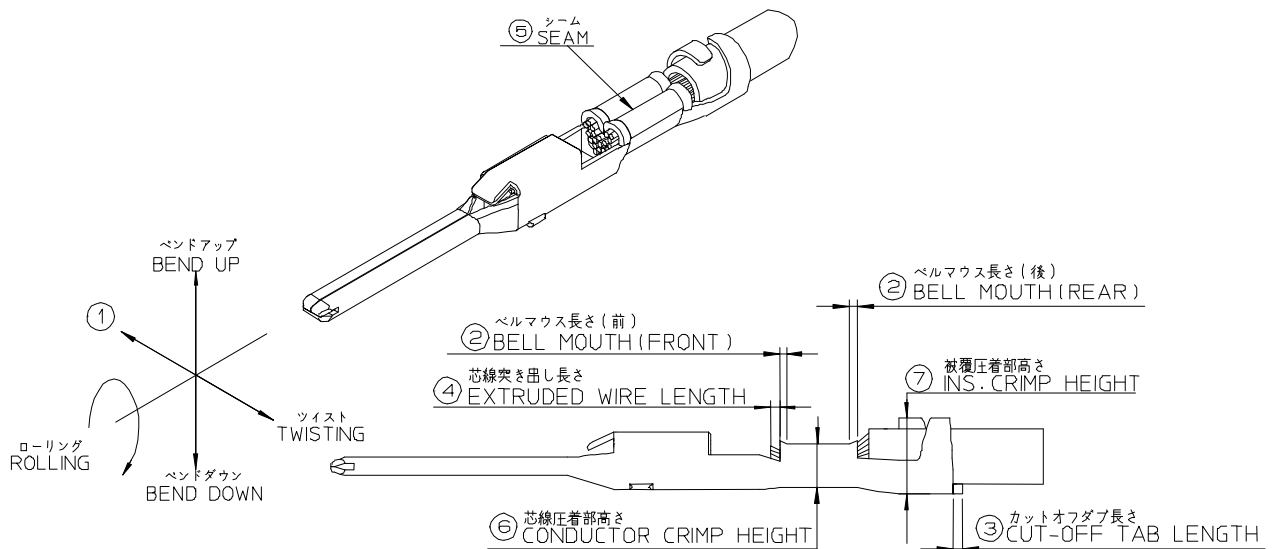
本仕様書は、CMC W/W CONN. MALE TERMINAL 1.5 -LEAD FREE- の圧着に伴う諸元について規定する。

This standard specifies the dimensions after crimping of the cmc w/w conn. male terminal 1.5 -lead free- .

【2. 適用端子/電線 APPLICABLE TERMINAL/WIRE】

端子型番 Parts Number	適用電線範囲 WIRE SIZE		絶縁被覆外径 INSULATION DIAMETER
	TYPE	mm ²	
501828-0101	ISO	0.75	Φ1.8~Φ1.9
	ISO	1.0	
	AVSS	0.85	
	CAVS	0.85	
501828-0111	ISO	1.5	Φ2.1~Φ2.7
	ISO	2.0	
	AVSS	1.25	
	AVSS	2.0	
	CAVS	1.25	
	CAVS	2.0	

【3. 各部の名称 DEFINITION】



REV.	A	B																			
SHEET	1~3	1~3																			
REVISE ON PC ONLY										TITLE:											
REVISED JTR2012-0049 2011/12/19 YTAMAKI										CMC W/W CONN. MALE TERMINAL 1.5 -LEAD FREE- 圧着仕様書											
THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION																					
REV.	DESCRIPTION																				
DESIGN CONTROL JTR					STATUS					WRITTEN BY: YMASUDA02			CHECKED BY: TAITO			APPROVED BY: AKANESHIGE			DATE: YR/MO/DAY 2006/07/27		
DOCUMENT NUMBER CS-501828-001										FILE NAME CS501828001.DOC					SHEET 1 OF 3						
EN-37(019)																					



CRIMP SPECIFICATION



LANGUAGE

JAPANESE
ENGLISH

【4. 仕様 SPECIFICATION】

番号 NUMBER	項目 ITEM	仕様 REQUIREMENT	
①	ベンドアップ BEND UP	3° 以下 / MAX.	
	ベンドダウン BEND DOWN	2° 以下 / MAX.	
	ツイスト TWISTING	4° 以下 / MAX.	
	ローリング ROOLING	6° 以下 / MAX.	
②	ベルマウス (参考値) BELL MOUTH (REF.)	前側 (FRONT)	0.2 ~ 0.55
		後側 (REAR)	0.3 ~ 0.7
③	カットオフタブ長さ CUT OFF TAB LENGTH	0.3 MAX	
④	芯線突き出し長さ EXTRUDED WIRE LENGTH	0.2 ~ 1.0	
⑤	シーム SEAM	シームは閉じていること。また、芯線の飛び出しなきこと。 SEAM SHALL NOT BE OPENED AND NOT WIRE ALLOWED OUT OF CRIMPING 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)	4.6 ~ 5.1	

【5. 圧着条件 (⑥及び⑦) CONDITIONS】

端子型番 PARTS NUMBER	電線サイズ WIRE SIZE (mm ²)	※⑥芯線圧着部 CONDUCTOR CRIMP		⑦被覆圧着部 INSULATION		圧着部引張強度 CRIMP STRENGTH (N {Kgf})
		高さ HEIGHT	幅 WIDTH	参考高さ HEIGHT	幅 WIDTH	
501828-0101	ISO 0.75	1.10 ~ 1.20	(1.85)	2.1 MAX.	(2.45)	90.0{9.2} MIN.
	ISO 1.0	1.20 ~ 1.30	(1.85)	2.15 MAX	(2.45)	115.0{11.7} MIN.
	AVSS 0.85	1.17 ~ 1.27	(1.85)	2.3 MAX.	(2.45)	130.0{13.3} MIN.
	CAVS 0.85	1.17 ~ 1.27	(1.85)	2.3 MAX.	(2.45)	130.0{13.3} MIN.
501828-0111	ISO 1.5	1.35 ~ 1.45	(2.5)	2.65 MAX	(2.65)	155.0{15.8} MIN.
	ISO 2.0	1.45 ~ 1.55	(2.5)	2.75 MAX	(2.65)	195.0{19.9} MIN.
	AVSS 1.25	1.30 ~ 1.40	(2.5)	2.6 MAX.	(2.65)	180.0{18.4} MIN.
	AVSS 2.0	1.46 ~ 1.56	(2.5)	2.8 MAX.	(2.65)	220.0{22.4} MIN.
	CAVS 1.25	1.30 ~ 1.40	(2.5)	2.6 MAX.	(2.65)	180.0{18.4} MIN.
	CAVS 2.0	1.46 ~ 1.56	(2.5)	2.8 MAX.	(2.65)	220.0{22.4} MIN.

※圧着ツール番号 : 578033-3200

Crimp die model No. : 578033-3200

※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.

REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
B	SEE SHEET 1 OF 3	CMC W/W CONN. MALE TERMINAL 1.5 — LEAD FREE —	
		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO INC. AND MUST NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION	
REV.	DESCRIPTION	圧着仕様書	
DOCUMENT NUMBER CS-501828-001		FILE NAME CS501828001.DOC	SHEET 2 OF 3

