

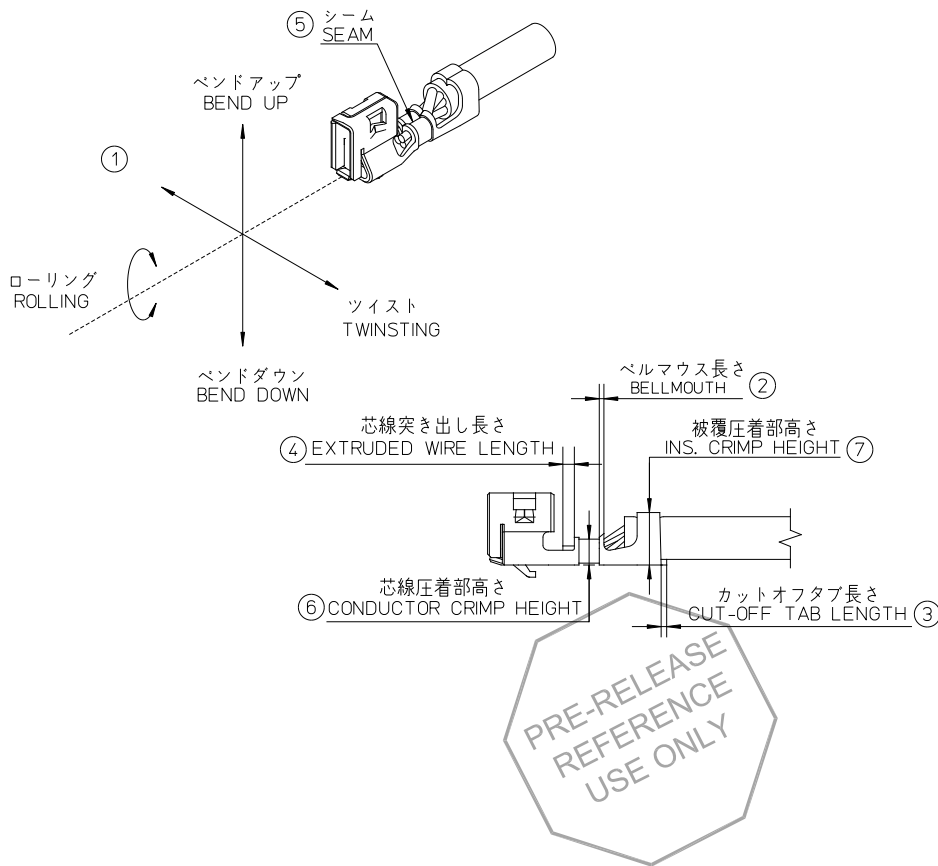
【1. 適用範囲 SCOPE】

本仕様書は、2.0 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE 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 2.0 wire to board conn. crimp receptacle.

【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
560085-0101	AVSS0.3	0.38 mm ²	φ1.4mm
	AWG #22~#26	0.126~0.34mm ²	φ0.95~φ1.4mm

【3. 各部の名称 DEFINITION】



REVISION: B	ECM INFORMATION: EC No: 614962 DATE:	TITLE: 2.0 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE APPLICATION SPEC.	SHEET No. 1 of 4
DOCUMENT NUMBER: AS-560085-001-JP	DOC TYPE: PS	DOC PART: 001	CREATED / REVISED BY: MSATO08
		CHECKED BY:	APPROVED BY:

【4. 仕様 SPECIFICATION】

番号 NUMBER	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	3°以下 / MAX.
	ツイスト TWISTING	3°以下 / MAX.
	ロールング ROLLING	4°以下 / MAX.
②	ベルマウス(参考値) BELL MOUTH (REF.)	0.05~0.35mm
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	0.1~0.5mm
⑤	シーム SEAM	シームは閉じていること。また、芯線の飛び出しのないこと。 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 PARAGRAPH 5
⑦	被覆圧着部高さ INS.CRIMP HEIGHT	第 5 項参照 REFER TO PARAGRAPH 5
≠	絶縁被覆むき長さ(参考値) WIRE STRIP LENGTH (REF.)	1.3~1.8mm



REVISION: B	ECM INFORMATION: EC No: 614962 DATE:	TITLE: 2.0 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE APPLICATION SPEC.	SHEET No. 2 of 4
DOCUMENT NUMBER: AS-560085-001-JP	DOC TYPE: PS	DOC PART: 001	CREATED / REVISED BY: MSATO08
		CHECKED BY:	APPROVED BY:

【5. 圧着条件(⑥及び⑦) CONDITIONS】

電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.

電線サイズ WIRE SIZE (AWG)	圧着機番号 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	工具マーク TOOL MARK	参考高さ HEIGHT	
AVSS0.3	57175-3000	- 注 1	0.70 ~0.75mm	5	1.42mm	39.2{4.0}以上 / MIN.
#22		C	0.70 ~0.75mm	7	1.35mm	39.2{4.0}以上 / MIN.
#24		B	0.62 ~0.67mm	4	1.35mm	29.4{3.0}以上 / MIN.
#26		A	0.57 ~0.62mm	3	1.35mm	19.6{2.0}以上 / MIN.

注 1: 圧着機本体で調整して下さい。

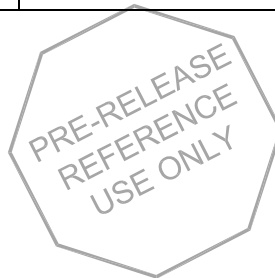
This crimp height should be determined by adjustment of the ram position on crimping machine.

【6. 消耗部品一覧 PERISHABLE PARTS LIST】

部品名称 PART NAME	部品番号 PART NUMBER
アンビル ANVIL	57175-2301
芯線クリンプパンチ COND.PUNCH	57175-2302
被覆クリンプパンチ INS.PUNCH	57175-2303
フロントホルダー FRONT HOLDER	57067-2005
フロントフローティングシェア FRONT FLOATING SHEAR	57067-2006

【7. 交換部品 CHANGE PARTS】

部品名称 PART NAME	部品番号 PART NUMBER
ワイヤークリンプハイツ アジャストロット WIRE CRIMP HEIGHT ADJUST LOT	J5877-057



REVISION: B	ECM INFORMATION: EC No: 614962 DATE:	TITLE: 2.0 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE APPLICATION SPEC.	SHEET No. 3 of 4
DOCUMENT NUMBER: AS-560085-001-JP	DOC TYPE: PS	DOC PART: 001	CREATED / REVISED BY: MSATO08
CHECKED BY:		APPROVED BY:	

REV.	REV. RECORD	DATE	EC NO.	WRITTEN:	CH'K:
A	RELEASED	2013/08/06	JTR2014-0016	Y.TAMAKI	H.KOMATSU
B	REVISED	2019/04/09	614962	M.SATO	H.KOMATSU



REVISION: B	ECM INFORMATION: EC No: 614962 DATE:	TITLE: 2.0 WIRE TO BOARD CONN. CRIMP RECEPTACLE APPLICATION SPEC.				SHEET No. 4 of 4
DOCUMENT NUMBER: AS-560085-001-JP	DOC TYPE: PS	DOC PART: 001	CREATED / REVISED BY: MSATO08	CHECKED BY:	APPROVED BY:	