

This CRIMP SPECIFICATION consists of 2 parts:

- CRIMP SPECIFICATION page(s) in English language
- CRIMP SPECIFICATION page(s) in Japanese language

本圧着仕様書は以下の2つで構成されています。

- 英文圧着仕様書
- 和文圧着仕様書

Please refer to English or Japanese page(s) based on your needs.

ご必要に応じて、英文ページあるいは和文ページをご参照ください。

## CRIMPING SPECIFICATION

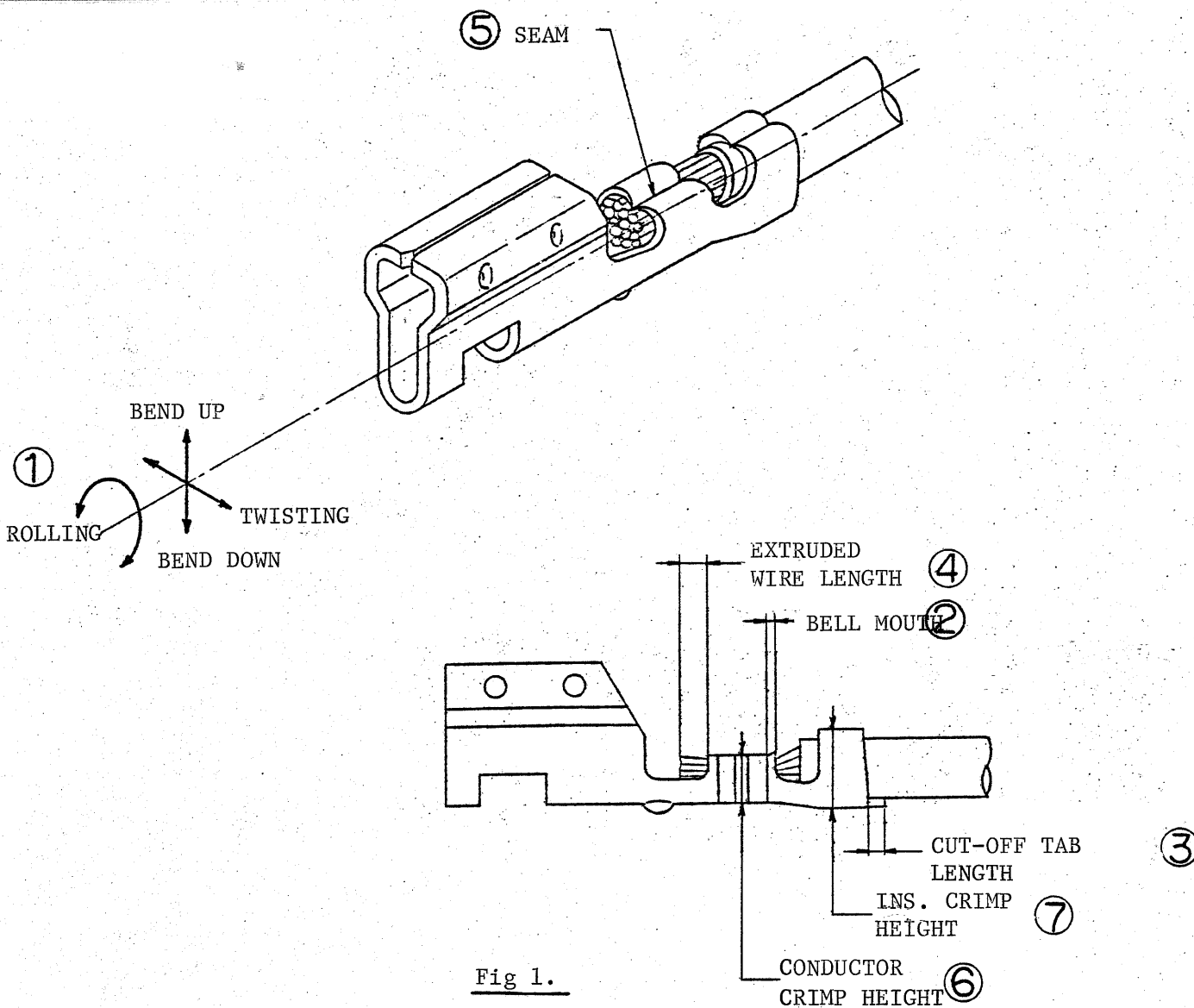
PRODUCT NAME; Spox crimp receptacle

### 1. SCOPE

This standard specifies the dimensions after crimping of the terminals undermentioned.

PARTS No.	WIRE SIZE		INSULATION DIA.
	AWG	mm	
5194*	#18-#24	0.2-0.75	(1.3)-3.2mm

### 2. DEFINITION (TERMS)



			作成 (PREPARED BY) 9/28/81 <i>[Signature]</i>	<b>molex</b> MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社		
C	REVISED	1/22 '83	MS	確認 (CHECKED BY) 9/28/81 <i>[Signature]</i>	名称 (NAME) Crimping Specification	PAGE 1/2
B	RELEASE	9/28/81	承認 (APPROVED BY) 9/28/81 <i>[Signature]</i>	規格番号 (NO.) CS - 5194	REV. C	
記号 (LIT)	変更内容 (REVISIONS)	日付 (DATE)	相当 (NAME)			

### 3. SPECIFICATION

No. of FIG 1.	ITEM	REQUIREMENT
①	BEND UP	6° MAX.
	BEND DOWN	0°
	TWISTING	3° MAX.
	ROLLING	8° MAX.
②	BELL MOUTH (FLARE)	0.2 - 0.7mm (REF.)
③	OUT-OFF TAB LENGTH	0 - 0.4mm
④	EXTRUDED WIRE LENGTH	0 - 1mm
⑤	SEAM	Seam shall not be opened and no wire allowed out of crimping the area.
	WIRE STRIP LENGTH	3.0 - 3.5mm (REF.)

### 4. CONDITIONS. ((6) and (7) of Fig 1.)


After crimping the wire (equivalent to UL1007), the crimped areas should be as follows.

WIRE SIZE (AWG)	CRIMP DIE MODEL No.	TERM. PART No.	CONDUCTOR (mm)		INSULATION (mm)		CRIMP STRENGTH (Kg)
			TOOL MARK	CRIMP HEIGHT	TOOL MARK	CRIMP HEIGHT (REF.)	
#20	JM5859A	5194 *	C	1.17 -1.07	4	2.4	6.0 MIN.
#22			B	1.06 -0.96	4	2.3	4.0 MIN.
#24			A	1.00 -0.90	4	2.3	3.0 MIN.

When crimping AWG #20-#24 wire use conductor punch J5879-010, insulation punch J5880-005 and anvil J5872-004A.

WIRE SIZE (AWG)	CRIMP DIE MODEL NO.	TERM. PART NO.	CONDUCTOR (mm)		INSULATION (mm)		CRIMP STRENGTH (Kg)
			TOOL MARK	CRIMP HEIGHT	TOOL MARK	CRIMP HEIGHT (REF.)	
#18	JM5859A	5194 *	C	1.1-1.2	3	2.6	9.0 MIN.

When crimping AWG #18 wire use conductor punch J5879-024 insulation punch J5880-005 and anvil J5872-009A.

 MOLEX-JAPAN CO. LTD. 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME)	PAGE
Crimp 規格 Specification	2/2
規格番号 (NO.) CS - 5194	REV. C

# 圧 着 仕 様 書

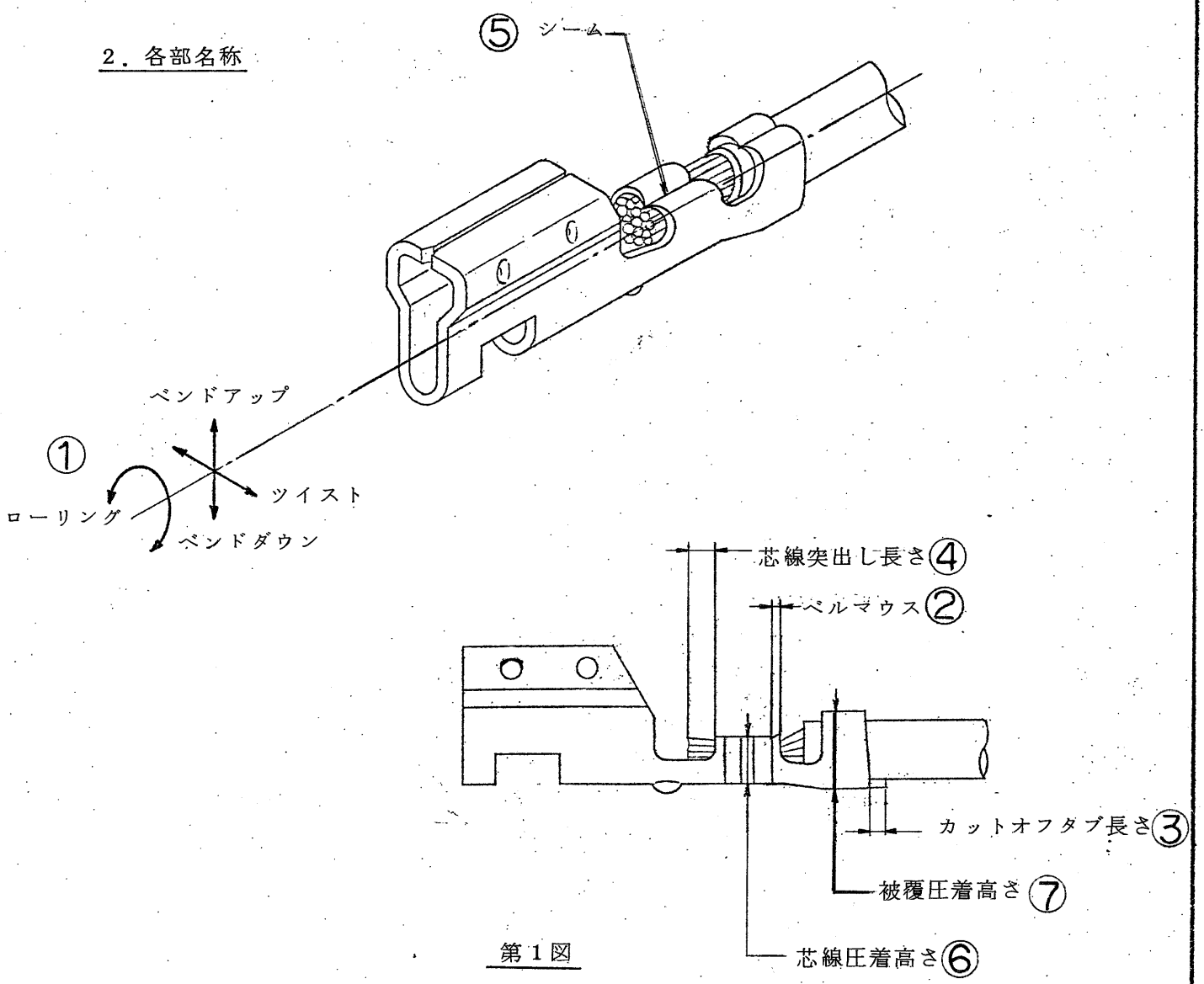
製品名；            スボックス クリンプ リセプタクル           

## 1. 適用範囲

本仕様書は下記ターミナルの圧着に伴う諸元について規定する。

ターミナル番号	適用電線範囲		絶縁被覆外径
	AWG	mm	
5194*	#18-#24	0.2 - 0.75	(1.3) - 3.2mm

## 2. 各部名称



				作成 (PREPARED BY) <i>U. Amano</i> 12/9/79	MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社
C	圧着条件変更	4/22/83	<i>MS</i>	確認 (CHECKED BY) <i>J. Amano</i> 12/9/79	名称 (NAME) スボックス 圧着仕様書
B	被覆圧着部圧着条件変更	4/4/80	<i>Y.</i>	承認 (APPROVED BY)	PAGE 1/2
A	REVISED	2/25/80	<i>K.H.</i>		規格番号 (NO.)
D	新規作成	12/9/79	<i>Y.</i>		CS-5194
記号 (LTR)	変更内容 (REVISIONS)	日付 (DATE)	担当 (NAME)		REV. C

3. 仕 様

第1図の個所	項 目	仕 様
①	ベンド アップ	6°以下
	ベンド ダウン	0°以下
	ツイスト	3°以下
	ローリング	8°以下
②	ベルマウス (参考値)	0.2 ~ 0.7 mm
③	カットオフタブ長さ	0 ~ 0.4 mm
④	芯線突出し長さ	0 ~ 1 mm
⑤	シーム	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出しのないこと。
	絶縁被覆むき長さ (参考値)	3.0 ~ 3.5 mm

4. 圧着条件 (第1図の⑥及び⑦)

電線 (UL 1007 相当) を圧着した際の要件は下記による。

電 線 サイズ (AWG)	圧着機番号	ターミナル 番 号	芯線圧着部 (第1図⑥)		被覆圧着部 (第1図⑦)		圧着部引張強度 (kg)
			工 具 マーク	高 さ (mm)	工具マーク (参考)	参考高さ (mm)	
# 20	JM 5859A	5194 *	C	1.17 ~ 1.07	4	2.4	6.0 以上
# 22			B	1.06 ~ 0.96	4	2.3	4.0 以上
# 24			A	1.00 ~ 0.90	4	2.3	3.0 以上

AWG #20~24の圧着には芯線パンチJ5879-010 被覆パンチJ5880-005 アンビルJ5872-004A  
を使用して下さい。

電 線 サイズ (AWG)	圧着機番号	ターミナル 番 号	芯線圧着部 (第1図⑥)		被覆圧着部 (第1図⑦)		圧着部引張強度 (kg)
			工 具 マーク	高 さ (mm)	工具マーク (参考)	参考高さ (mm)	
# 18	JM 5859A	5194 *	C	1.1 ~ 1.2	3	2.6	9.0 以上

AWG #18の圧着には芯線パンチ J5879-024 被覆パンチJ5880-005 アンビルJ5872-009Aを  
を使用して下さい。

MOLEX-JAPAN CO., LTD 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME) スポックス 圧着仕様書	PAGE 2/2
規格番号 (NO.) CS - 5194	REV. C

区分：配布制限 有・無