

取付適用規格

22 FEB 01 Rev. F

3. 2DIA クラスター・リセプタクル (3. 2DIA Cluster Receptacle)

1. 適用範囲

1.1 内容

本仕様書は、3. 2DIA クラスター・リセプタクルの圧着必要条件について規定する。この条件は、自動圧着機によって圧着されるリセプタクルについて適用される。

1. Scope :

This specification covers the requirements for crimping AMP 3. 2DIA Cluster Receptacle. These Conditions apply to crimping receptacle by Automatic Machine.

2. 適用コンタクト

2. Application Contacts

製品名称 Product Name	端子型番 Contact Part Nos.	電線サイズmm ² (AWG) Wire Size mm ² (AWG)	適用スリーブ内径(mm) Inside Diameter of Applicable Tube(mm)
リセプタクル "L" タイプ Receptacle "L" Type	316292-1	(AWG #18~#13) 0.76~2.6	2. 2DIA, 2. 5DIA 2. 8DIA, 3. 2DIA
リセプタクル "S" タイプ Receptacle "S" Type	316294-1	(AWG #22~#15) 0.32~1.52	2. 2DIA, 2. 5DIA 2. 8DIA
リセプタクル "T" タイプ Receptacle "T" Type	316292-5	(AWG #14~#13) 1.9~2.86	3. 2DIA

3. 圧着条件

3. Crimping Conditions

No.	項目 Checking Items	必要条件 Requirements	備考 Remarks	
1	圧着による変形許容度 Allowable Deviation after Crimping	ベンド・アップ Bend-up	3° 以下 3° Max.	Fig. 1 ⑤
		ベンド・ダウン Bend-Down	3° 以下 3° Max.	Fig. 1 ⑥
		ツイスト Twisting	4° 以下 4° Max	Fig. 1 ⑦
		ローリング Rolling	5° 以下 5° Max.	Fig. 1 ⑧
2	カット・オフ・タブ長さ Cut-Off Tab Length	0.75 mm 以下 0.75 mm Max.	Fig. 1 ②	
3	ベルマウス Bellmouth	前側 Front	0.1~0.8 mm	Fig. 1 ③
		後側 Rear	0.1~0.8 mm	Fig. 1 ④
4	芯線端末突出し長さ Wire-End Protrusion Length	0.1~2.5 mm	Fig. 1 ⑨	
5	スリーブ取付長さ Set up Length of Tube	8.2 (参考) (Reference)	Fig. 1 ①	
6	嵌合側先端キャリアカット部 Front Area of Carrier cut out	Fig. 1 に示すめくれないこと。 No transformation, see Fig. 1	Fig. 1 ⑩	

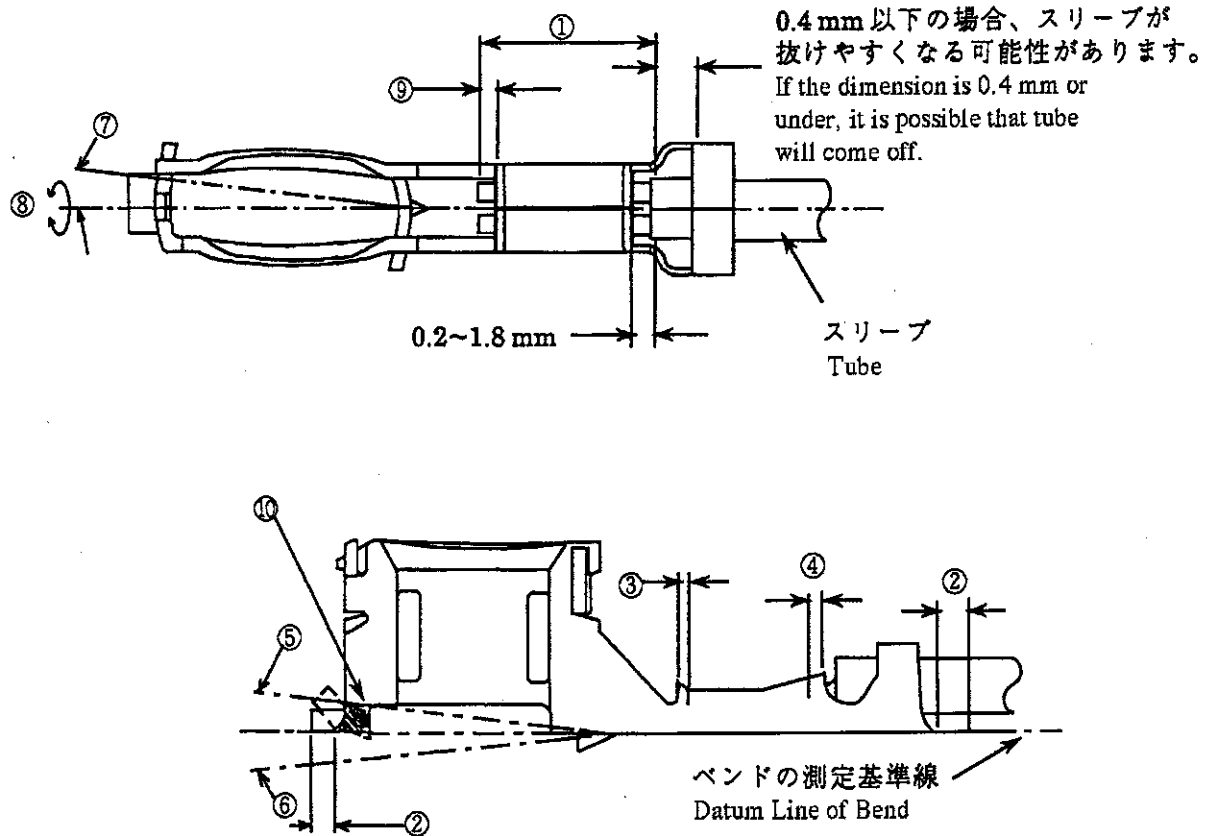


Fig. 1

4. 適用スリーブ

- (1) スリーブは、圧着するマグネットワイヤーの外径のトータル長さにより、下記表内に示すものを選択すること。
(マグネットワイヤーの外径トータル長さの最大寸法：L→3本ないし4本圧着の場合、Fig. 2に示す長さが最大寸法(L)となる。)
- (2) スリーブとマグネットワイヤーのセット方法は Fig. 3 参照のこと。

4. Applicable Tube

- (1) Select the applicable tube from the following Table According to "L" dimension in Fig. 2. ("L" is maximum length of the total diameter of wire combination)
- (2) Setting length of tube and magnet wire, see Figure 3.

圧着本数 No. of Wire	マグネットワイヤー 外径トータル (mm) : L Maximum length of a total diameter of wire crimp (mm) : L	適用スリーブ内径 Inside diameter of applicable tube (mm)
1	1.8 Max.	2.2DIA
2	1.8 Max.	2.2DIA
	1.8~2.2	2.5DIA
	2.2~2.5	3.2DIA
3	1.8 Max.	2.5DIA
	1.8~2.2	2.8DIA
4	2.2~2.8	3.2DIA

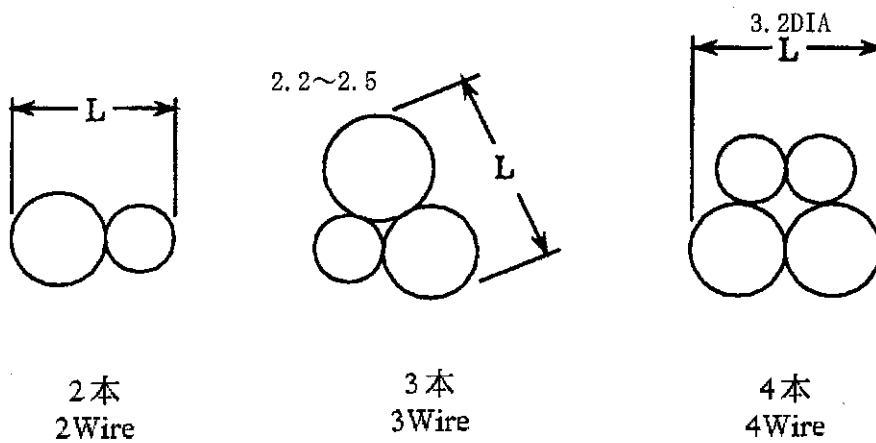


Fig. 2

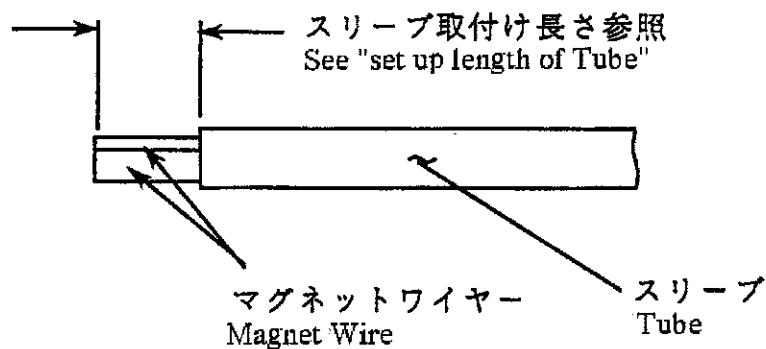


Fig. 3

5. Crimp Data (The detail of combination of crimping wire, see item 6)

5. 圧着データ (圧着電線組合せの詳細は、第 6 項のマグネットワイヤー組合せ表を参照のこと。)

端子形番 (適用断面積) Contact Part No. (Wire Range : mm ²)	アプリーケーター 型番 Applicator No.	電線サイズ Wire size		(注 1) 電線前処理 Process of wire before crimping (Notes)	スリーブ 取付長さ(mm) Setting length of Tube (mm)	電線圧着部 Wire barrel crimp				絶縁被覆圧着部 Insulating barrel crimp			圧着部引張強度 Crimp tensile strength	
		圧着本数 No. of wires	mm ²			中 width (mm)	(注 2) 高さ Crimp Height (mm)	(注 4) 設定電線 (Notes 4) Set up wire	ディスク No. Disc No.	中 width (mm)	本数 (本) No. of wires	(注 6) 高さ (Notes 6) Crimp Height (mm)		ディスク No. (参考) Disc No. (Reference)
316292-1 (0.767~2.600)	409556-4	1~2	0.767~1.466	なし None	8.2 (参考) (Reference)	2.79 "F"	1.70±0.05	0.92DIA+0.72DIA (0.85DIA+0.65DIA)	D	5.00 "F"	1~2	3.70±0.1	5	(注 5) 電線自身の引張強度の 70% 以上 電線自身の引張強度 参考値(下表) (Notes 5) 70% Min. of wire tensile strength for solid wire crimping. The reference of wire tensile strength : the following Bare wire diameter(mm) 裸体径 強度 Strength (N)
		2	1.217~1.987	なし None		1.84±0.05	1.02DIA+1.02DIA (0.95DIA+0.95DIA)	C	2~3	3.95±0.1	3			
		3	1.145~1.679	コーティング 除去のこと bark a coating		1.97±0.05	0.97DIA+0.97 DIA+0.87 DIA (0.90 DIA+ 0.90 DIA+0.80 DIA)	B	3~4	4.05±0.1 3本 (2.333~2.437)	3			
		2	1.684~2.224	なし None		2.12±0.05	0.104DIA+1.104 DIA+0.97 DIA	A	3	2.10±0.1 (2.379~2.675)	5			
		3~4	1.563~2.143	コーティング 除去のこと bark a coating		1.36±0.05	0.77DIA(0.7DIA)	D	1	3.10±0.1	5			
316294-1 (0.335~1.52)	409557-4	1	0.335~0.687	なし None	8.2 (参考) (Reference)	2.54 "F"	1.45±0.05	0.97DIA(0.9DIA)	C	4.57 "F"	1~2	3.15±0.1	5	(注 5) 電線自身の引張強度の 70% 以上 70% Min. of wire tensile strength for solid wire crimping.
		1~2	0.600~1.017	なし None		1.55±0.05	0.92DIA+0.72DIA (0.85DIA+0.65DIA)	B	1~2	3.25±0.1	5			
		1~2	0.876~1.325	なし None		1.64±0.05	0.07DIA+0.77DIA (1.0DIA+0.7DIA)	A	2	3.20±0.1 (1.204~1.452)	6			
		2	1.100~1.52	なし None		1.66±0.05	1.1DIA×2 1.15DIA×2	A	3	3.35±0.1 (1.466~1.518)	5			
		3	1.145~1.52	コーティング 除去のこと bark a coating		1.74±0.05	1.2DIA×2 1.25DIA×2		5	3.35±0.1 (1.415~1.749)	5			
316292-5 (1.9~2.86)	196962-4	2	1.90~2.15	なし None	8.2	3.56 "F"	1.70±0.05	1.2DIA×2	A	5.00 "F"	2	4.10±0.1		
			2.15~2.34	なし None		1.74±0.05	1.25DIA×2	2		4.20±0.1				
			2.34~2.86	なし None										

圧着高さは、この平らな部分で
測定すること。

Crimp Height must be measured
within this flat area

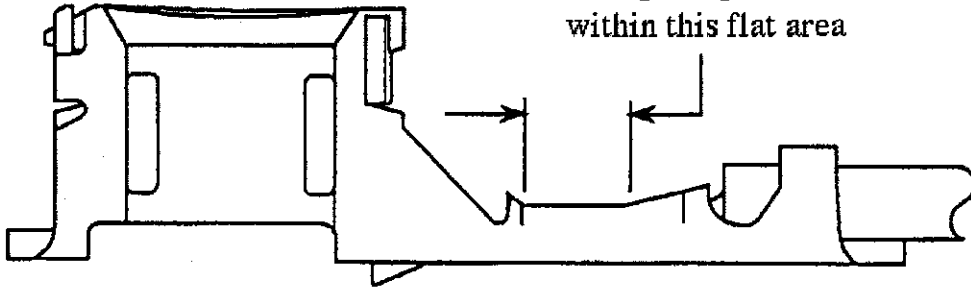


Fig. 4

注 1) 1本、または2本圧着時はマグネットワイヤーのコーティング除去は不要。

3本、4本圧着時はマグネットワイヤーのコーティングを除去すること。(コーティング除去長さ：8.2 mm 以上)

(注 2) 圧着高さの測定位置は Fig. 4 参照。

(注 3) 電線断面積はコーティング除去後のもの。

(注 4) 圧着高さの確認(アプリータでの確認)は、設定電線の欄に示す電線の組合せにて行うこと。(設定電線の組合せで () なしは仕上がり外径、() 付き導体径を示す。) また圧着高さの確認は、設定電線組合せのコーティングを除去せずに圧着し、規定の圧着高さを満足するかで判定する。

(注 5) 2本以上の圧着時は、圧着電線の細線側の圧着部引張強度により判定する。

(注 6) 各電線組合せ毎の圧着高さを示す。また () 付きはコーティングを含む電線断面積の合計を示す。

(単位：mm²)

(Notes 1) No. of 2 wire is 1 or 2 wire: Bark a coating unnecessary.

No. of wire is 3 or 4 wire : Bark a coating (Length of Bark a coating : 8.2 mm Min.)

(Notes 2) Crimp Height measurement portion, see Fig. 4.

(Notes 3) Cross section area after bark a coating.

(Notes 4) The wire combination is wire for confirmation of crimp Height (Coated diameter (Bare wire diameter))

Confirmation of crimp height judge by comparison with crimp height spec., crimped coated set up-wire.

(Notes 5) When plural wires are crimped together, single wires tensile strength of the smallest size is assumed as the allowable tensile strength of the entire wire

(Notes 6) It shows crimp Height, every combination of crimping wire. () : total cross section area of crimping wire, including a coating (unit : mm²)

6. マグネットワイヤ組合せ表

*3.2DIA クラスター・リセプタクル “L” タイプ (P/N 316292-1)

6. Combination of crimping wire

*3.2DIA cluster receptacle “L” type (P/N 316292-1)

(1 本圧着)

(1 wire)

(1/6)

圧着本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
1 本	0.92DIA	0.767~1.112	1.70±0.05	なし (コーティング 除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	3.70±0.1
	0.95DIA				
	1.0DIA				
	1.035DIA				
	1.05DIA				

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
(Classification of coated thickness : Type0, Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp :
Include coating of magnet wire.

(2 本圧着)

(2 wires)

(2/6)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
2本	0.75DIA×2	0.932~1.466	1.70±0.05	なし (コーティング 除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	3.70±0.1
	0.85DIA+0.65DIA				
	0.75DIA+0.80DIA				
	0.85DIA+0.70DIA				
	0.85DIA+0.75DIA				
	0.90DIA+0.70DIA				
	0.95DIA+0.65DIA				
	0.82DIA×2				
	1.00DIA+0.60DIA				
	0.90DIA+0.75DIA				
	0.95DIA+0.70DIA				
	0.85DIA×2				
	0.95DIA+0.75DIA	1.217~1.844	1.84±0.05		3.95±0.1
	1.00DIA+0.7DIA				
	0.95DIA+0.77DIA				
	0.92DIA+0.82DIA				
	0.90DIA+0.85DIA				
	0.95DIA+0.80DIA				
	0.87DIA+0.90DIA				
	0.95DIA+0.82DIA				
	1.05DIA+0.7DIA				
	0.90DIA×2				
	0.95DIA+0.85DIA				
	1.035DIA+0.75DIA				
	1.00DIA+0.80DIA				
	1.05DIA+0.75DIA				
0.92DIA×2					
0.90DIA+0.95DIA					
0.95DIA×2					
0.95DIA+0.97DIA					

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
(Classification of coated thickness : Type0, Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp :
Include coating of magnet wire.

(2 本圧着)

(2 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
2	0.97DIA×2	1.568~1.987	1.84±0.05	なし (コーティング 除去不要)	3.95±0.1
	1.00DIA+0.95DIA				
	1.035DIA+0.95DIA				
	1.00DIA×2	1.634~2.224	1.97±0.05	None (Bark a coating unnecessary)	4.05±0.1
	1.05DIA+0.95DIA				
	1.00DIA+1.034DIA				
	1.00DIA+1.05DIA				
	1.035DIA×2				
	1.05DIA×2				

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
(Classification of coated thickness : Type0, Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp :
Include coating of magnet wire.

(3 本圧着)

(3 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)	
	導体径 bare wire diameter					
3	0.70DIA×2+0.75DIA	1.145~1.679	1.84±0.05	コーティング 除去のこと Bark a coating	3.95±0.1	
	0.80DIA×2+0.75DIA					
	0.75DIA×2+0.85DIA					
	0.85DIA×2+0.75DIA					
	0.75DIA×2+0.95DIA					
	0.85DIA×2+0.77DIA					
	0.77DIA×2+0.95DIA	1.563~2.143	1.97±0.05			4.00±0.1
	0.75DIA×2+1.00DIA					
	0.90DIA×2+0.80DIA					
	0.90+0.95DIA+0.85DIA					
	0.95DIA×2+0.80DIA					
	0.90DIA×2+0.95DIA					
	0.95DIA×2+0.85DIA					
	1.00+0.95DIA+0.80DIA					
	1.00DIA×2+0.75DIA					
	0.95DIA×2+0.90DIA					
	1.00DIA+0.95DIA+0.85DIA	1.959~2.414	2.12±0.05			4.10±0.1
	0.92DIA+0.95DIA+0.97DIA					
	0.95DIA×3					
	1.00DIA+0.95DIA+0.90DIA					
0.95DIA×2+1.00DIA						
0.90DIA+1.00DIA+1.035DI A						
1.05DIA+1.00DIA+0.90DIA						

- (1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。
 (2) ワイヤ圧着部断面積は導体のみでのもの。

- (1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
 (2) The cross section area of wire barrel crimp : Bare wire only. (not include coating of magnet wire)

(3 本圧着)

(3 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
3	1.035DIA×2+0.90DIA	2.195~2.600	2.12±0.05	コーティング 除去のこと Bark a coating	4.20±0.1
	1.00DIA×3				
	1.05DIA×2+0.90DIA				
	1.035DIA×2+0.95DIA				
	1.05DIA×2+0.95DIA				
	1.05DIA×2+1.00DIA				
	1.035DIA×3				
	1.05DIA×3				

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。

(2) ワイヤ圧着部断面積は導体のみでのもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202

(2) The cross section area of wire barrel crimp : Bare wire only. (not include coating of magnet wire)

(4 本圧着)

(4 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
4	0.70DIA×2+0.75DIA×2	1.563~1.746	1.97±0.05	コーティング 除去のこと Bark a coating	4.05±0.1
	0.95DIA×2+0.75DIA×2	2.196~2.458	2.12±0.05		4.20±0.1
	0.95DIA×2+0.77DIA×2				

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。

(2) ワイヤ圧着部断面積は導体のみでのもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202

(2) The cross section area of wire barrel crimp : Bare wire only. (not include coating of magnet wire)

*3.2DIA クラスタ・リセプタクル “S” タイプ (P/N 316294-1) *3.2 DIA cluster receptacle “S” type (P/N 316294-1)

(1 本圧着)
(1/4)

(1 wire)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)	
	導体径 bare wire diameter					
1	0.6DIA	0.335~0.687	1.36±0.05	なし (コーティング 除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	3.10±0.1	
	0.65DIA					
	0.7 DIA					
	0.75 DIA					
	0.8 DIA					
	0.82 DIA					
	0.85 DIA	0.600~1.017	1.45±0.05			3.15±0.1
	0.87 DIA					
	0.9 DIA					
	0.92 DIA					
	0.95 DIA					
	1.0 DIA	0.876~1.112	1.55±0.05			3.25±0.1
	1.035 DIA					
1.05 DIA						

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
(Classification of coated thickness : Type0,
Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp :
Include coating of magnet wire.

(2 本圧着)

(2 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)		
	導体径 bare wire diameter						
2	0.62DIA×2	0.633~0.814	1.45±0.05	なし (コーティング 除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	3.15±0.1		
	0.75DIA×2				0.931~1.325	1.55±0.05	3.25±0.1
	0.85DIA+0.65DIA						
	0.75DIA+0.80DIA						
	0.85DIA+0.70DIA						
	0.85DIA+0.75DIA						
	0.90DIA+0.70DIA						
	0.95DIA+0.65DIA	1.100~1.52	1.64±0.05		3.20±0.1		
	0.82DIA×2						
	1.00DIA+0.60DIA						
	0.90DIA+0.75DIA						
	0.95DIA+0.70DIA						
	0.85DIA×2						
	0.95DIA+0.75DIA						
	1.00DIA+0.7DIA						
	0.95DIA+0.77DIA						
	0.92DIA+0.82DIA						
	0.90DIA+0.85DIA						
	0.95DIA+0.80DIA						
	0.87DIA+0.90DIA						
	0.95DIA+0.82DIA						
	1.05DIA+0.70DIA						
	0.90DIA×2						
	0.95DIA+0.85DIA						
	1.035DIA+0.75DIA						
	1.00DIA+0.80DIA						
1.05DIA+0.75DIA							
				3.35±0.1			

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
(Classification of coated thickness : Type0,
Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp :
Include coating of magnet wire.

(2 本圧着)

(2 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
2			1.64±0.05	なし (コーティング 除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	3.35±0.1

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202 (Classification of coated thickness : Type0, Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp : Include coating of magnet wire.

(3 本圧着)

(3 wires)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合 (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
3	0.	1.145~1.52	1.64±0.05	コーティング 除去のこと Bark a coating	3.35±0.1
	0.				
	0.75DIA×2+0.85DIA				

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。

(2) ワイヤ圧着部断面積は導体のみでのもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202

(2) The cross section area of wire barrel crimp : Bare wire only. (not include coating of magnet wire)

*3. 2DIA クラスター・リセプタクル “T” タイプ
(P/N : 316292-5)

*3. 2DIA Cluster Receptacle “T” Type
(P/N : 316292-5)

(2 本圧着)

(2 wires)

(2/6)

圧着 本数 No. of wires	ワイヤ組合せ (mm) Combination of crimping wire (mm)	ワイヤ 圧着部断面積 (mm ²) cross section area of wire barrel crimp (mm ²)	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp (mm)	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp height of insulation barrel crimp (mm)
	導体径 bare wire diameter				
2本	1. 1DIA×2	1. 900~2. 150	1. 66±0. 05	なし (コーティング 除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	4. 10±0. 1
	1. 15DIA×2				
	1. 2 DIA×2	2. 150~2. 338	1. 70±0. 05		4. 10±0. 1
	1. 25DIA×2	2. 338~2. 863 ~2. 454	1. 74±0. 05		4. 20±0. 1

(1) マグネットワイヤ仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分:0種、1種)

(2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

(1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
(Classification of coated thickness : Type0,
Type1)

(2) The cross section area of wire barrel crimp :
Include coating of magnet wire.

7. 改訂記録 (Revision Record)

記号 (Rev.)	内容 (Description)	日付 (Date)
0	制定 (Released)	27 AUG 96
A	改訂 (Revised)	30 AUG 96
B	改訂 (Revised)	5 SEP 96
C	改訂 (Revised per FJ00-0008-97)	24 APR 97
D	改訂 (Revised per FJ00-1317-97)	2 SEP 97
E	改訂 (Revised per FJ00-1623-97)	22 DEC 98
F	改訂 (Revised per FJ00-0346-01)	22 FEB 01

最新改訂にて、適用電線を変更。2か国語タイプのフォーマットに変更。

Major changes at last revision : Revised applicable wire sizes. Change the document form to current bilingual form.