



Crimping of Metric Rear Cable Connector.  
Metric Rear ケーブル コネクタ 圧接条件

114—5271

06 APR '99 Rev O

## 1. 適用範囲

本規格は、METRIC REAR CABLE コネクタの圧接必要条件について規定する。

## 1. Scope :

This specification covers the requirements for crimping of METRIC REAR CABLE CONNECTOR.

## 2. 適用コネクタ

## 2. Application Connector

名称 Description	製品型番 Product Part No.	適用電線 Application Wire			適用ケーブル外径 Application Cable Diameter
		電線サイズ mm <sup>2</sup> (AWG) Wire Sizes mm <sup>2</sup> (AWG)	絶縁被覆外径 Insulation Diameter	芯線構成 Wire Barrel Composition	
40P METRIC REAR CABLE KIT	□-1123105-1	AWG # 26 ~ # 24 (0.12 ~ 0.22 mm <sup>2</sup> )	1 mm MAX.	単線 Solid Wire	9.05 mm MAX.
32P METRIC REAR CABLE KIT	□-1123106-1				
40P METRIC REAR CABLE KIT	□-1123105-2	AWG # 30 ~ # 28 (0.05 ~ 0.09 mm <sup>2</sup> )	1 mm MAX.		7.45 mm MAX.
32P METRIC REAR CABLE KIT	□-1123106-2				

注)使用電線の適合性については、個々に適合可否を評価する。

Note: Right or wrong of agreement is individually evaluated about adaptability according to the application electric wires.

3. 各部名称  
3. Discription

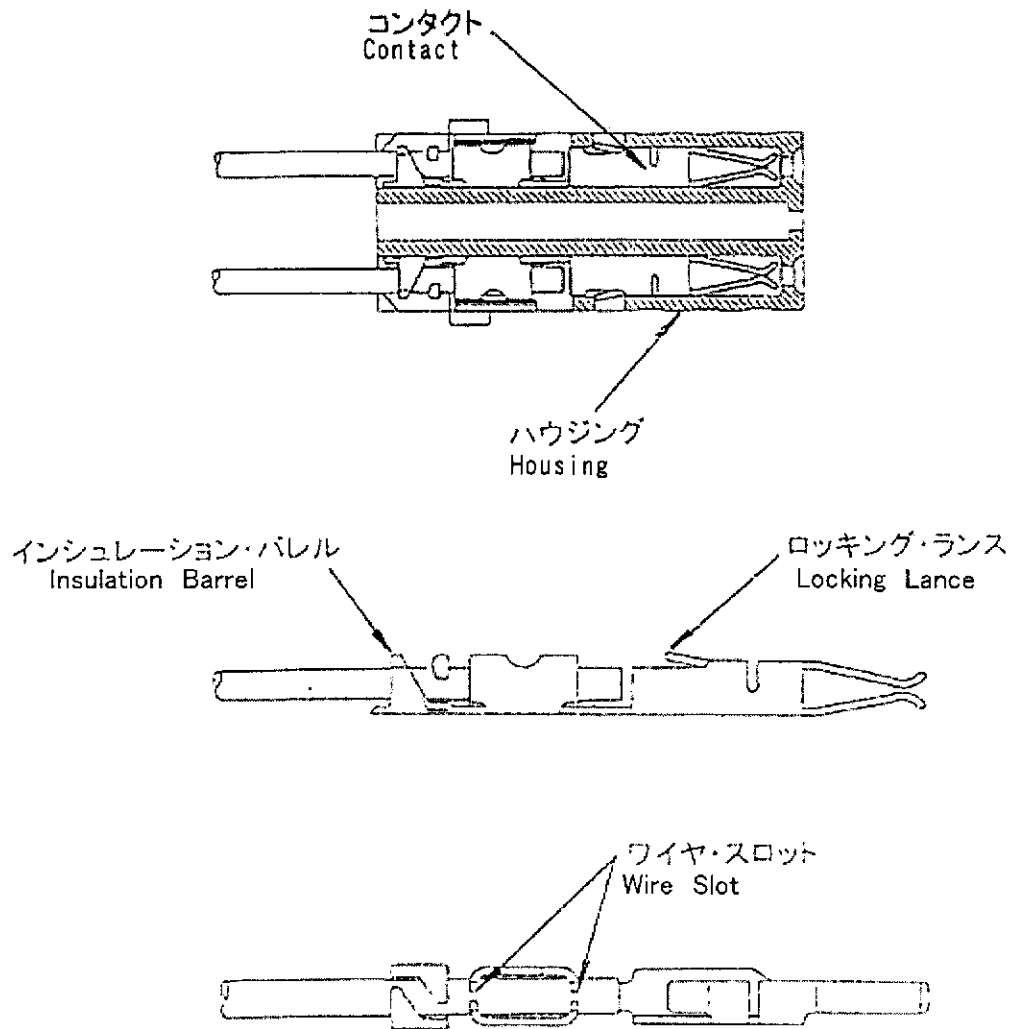
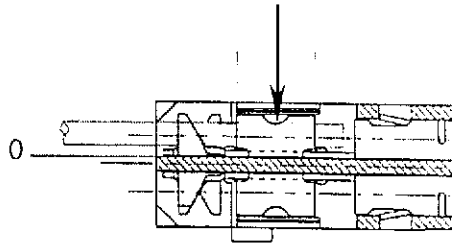
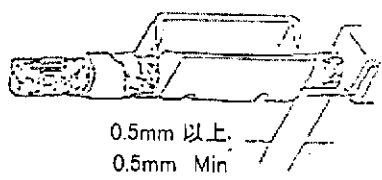
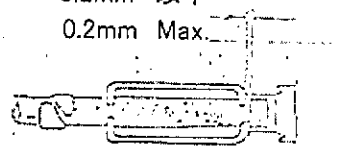

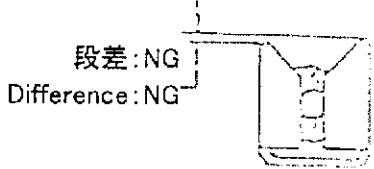
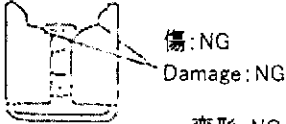
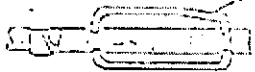
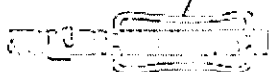




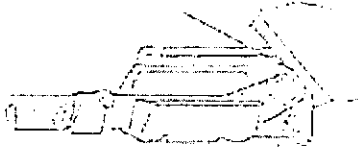
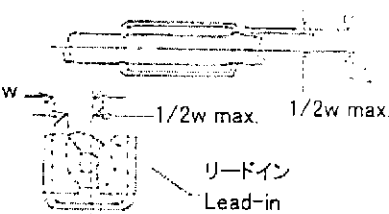



Fig.1

4. 圧接条件及び判定基準  
4. Crimp requirement and Standard of Judgement

No.	項目 Items	圧接条件 Crimp requirement	判定基準 Standard of Judgement
1	圧接部挿入深さ	電線圧接後、電線はハウジング底面から電線被覆上端まで AWG #26~#24: 1.19±0.05mm AWG #30~#28: 1.05±0.05mm の位置にある事。	測定ポイント(圧接スロットの中間) Measure point (Center of the slot.) 
	Insulation Displacement insertion depth	After crimping cable, insertion depth, from housing bottom to insulation wire top shall be below. AWG #26~#24: 1.19±0.05mm AWG #30~#28: 1.05±0.05mm	
2	電線突出し長さ	電線の先端は前部スロットより0.5mm以上出ていること。	 0.5mm 以上 0.5mm Min
	Overhanging cable length	Length between the tip of the cable and the front of the slot shall be 0.5mm Min.	
3	コンタクト・スロットの段差	スロット左右の段違いが0.2mm(板厚)以下であること。	0.2mm 以下 0.2mm Max. 
	Difference of the Contact slot	Difference between right and left slot shall be 0.2mm (thickness) Max.	
4	コンタクト・スロット上段の段差及び傷	コンタクト・スロット上段の段差は、目視においてないこと。 又、スロット上部に地肌が露出する傷のないこと。	傷: NG Damage: NG  段差: NG Difference: NG 
	Difference and damage of the upper contact slot.	No difference of the upper contact slot should be seen by visual inspection. Damage bareing balk material shall not be on the upper contact slot.	

No.	項目 Items	圧接条件 Crimp requirement	判定基準 Standard of Judgement
5	コンタクトの変形	右図のような、工具によるコンタクトの変形がないこと。スロット間の円弧状の曲がりは許容する。	  
	Transformation of Contact	Transformation of Contact slot by crimping tool shall not exist. See right figure. Arched bend between slots is allowed.	
6	インシュレーション・バレルの食い込み	インシュレーション・バレルが十分に閉じていること。但し、インシュレーション・バレルの絶縁被膜への食い込みや芯線の露出のないやぶれは許容されるが、芯線への食い込みはないこと。	 
	Cutting into Wire of Insulation Barrel	Insulation Barrel shall be closed sufficiently. Cutting into Insulation and breakage in insulation without baring wire is allowed, but cutting into wire is not allowed.	
7	インシュレーション・バレルの傷	インシュレーション・バレルの板厚の1/3を越える圧接工具による損傷の形跡が認められないこと。	<p>傷: 板厚の 1/3 以内 Damage: 1/3 max. of thickness</p> 
	Damage of Insulation Barrel	The Damage by crimping tool shall be less than 1/3 of thickness.	

No.	項目 Items	圧接条件 Crimp requirement	判定基準 Standard of Judgement
8	電線先端状態	電線先端が右図の状態のものは不合格とする。	圧接時に挿入した電線が曲がっていた:NG Cable had been bent:NG 
	Condition of a tip of cable	Condition of a tip of cable like right figure is not allowed.	先端がハウジングから出ている:NG Overhanging Cable from Housing:NG  電線挿入時に電線を動かした:NG Cable had been moved:NG
9	電線の片寄り、及びリードインへの被覆の盛り上がり	リードインにかかる盛り上がりはコンタクト幅に対し1/2以下であること。	 リードイン Lead-in
	Unbalanced cable and rising insulation over the lead-in.	The width of rising insulation over the lead-in shall be 1/2 of the contact width.	
10	ハウジングの損傷	ハウジングの壁に欠損のないこと。	ハウジングの欠損:NG Damage of Housing:NG 
	Damage of Housing	No damage of Housing wall shall exist.	
11	その他	一度空圧接後のコンタクトは再度使用してはならない。	
	Other	Crimped contact shall not be used.	

### コンタクト軸方向電線保持力

#### 5. Contact axial cable retention force.

ワイヤ・サイズ Wire size (AWG)	引張強度(Kgf以上) Tensile Strength (Kgf Min)
#24	2.2
#30	0.9

作成  
(Prepared by)  1 Jun '99  
Name K.NEMOTO Date

検閲  
(Checked by)  1 Jun '99  
Name K.IKEGAMI Date

承認  
(Approved by)  1 Jun '99  
Name T.SASAKI Date