

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: 1.25 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PLUG TERMINAL

1. SCOPE

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

Parts No.	Wire size		Insulation Dia.
	AWG	mm ²	
50125-8000	#26 ~ #28	0.079~0.136	φ1.0mm MAX.
50133-8000	#28 ~ #32	0.031~0.086	φ1.0mm MAX.

* Shield wire crimping should be limited item No.4.

2. DEFINITION (TERMS)

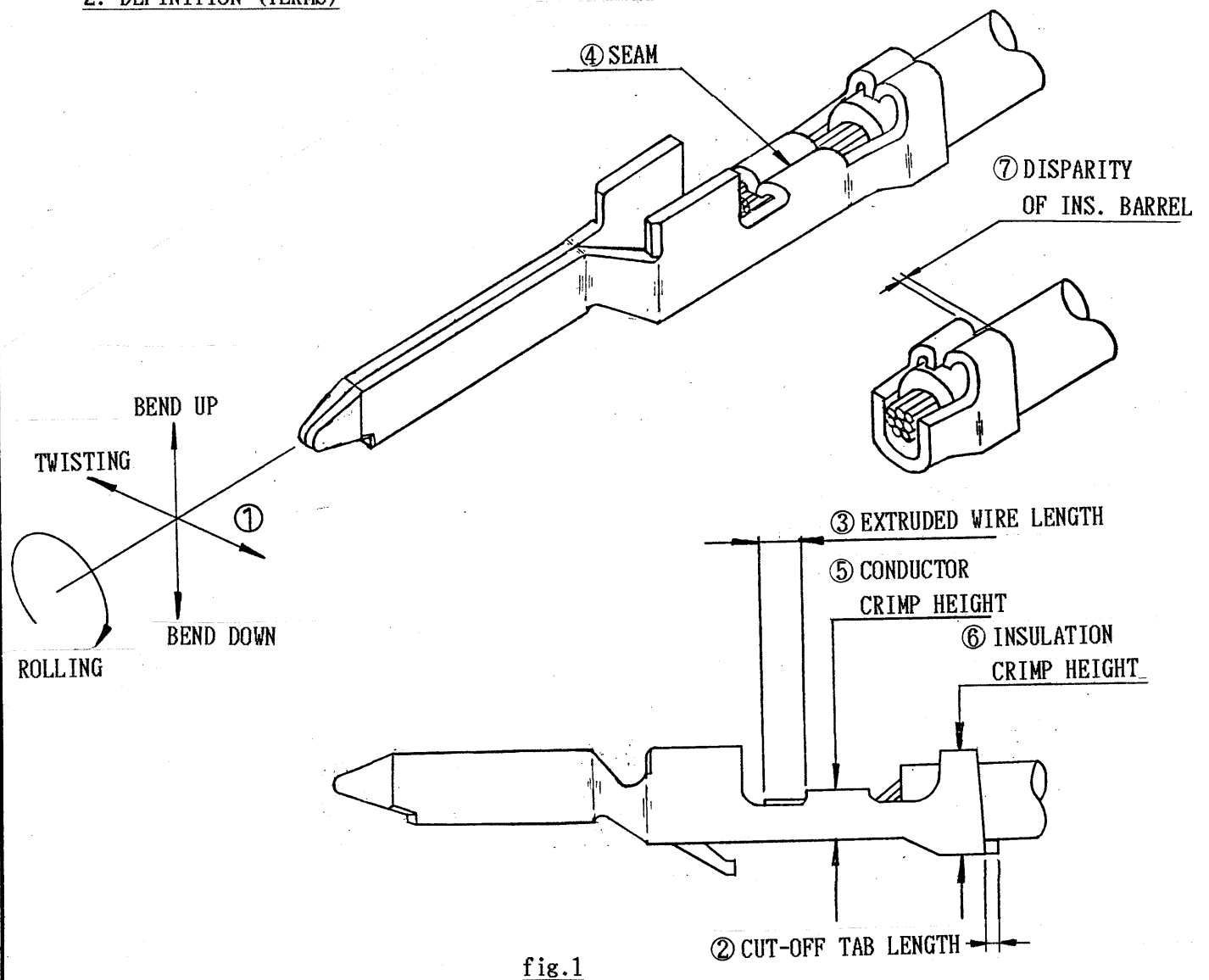


fig.1

				作成 (PREPARED BY) <i>H. Kanna</i> 90/10/18		MOLEX-JAPAN CO.,LTD. 日本モレックス株式会社
C	REVISED ECN J30545	93/6/67	T. HIDA	確認 (CHECKED BY) <i>[Signature]</i> 90/10/22	名称 (NAME)	CRIMPING SPECIFICATION
B	REVISED J01189	90/11/15	カニ	承認 (APPROVED BY) <i>[Signature]</i> 90/10/22	規格番号 (NO.)	CS-50125, 50133
O	RELEASED J01105	90/10/19	カニ			
記号 (LTR)	変更内容 (REVISIONS)	日付 (DATE)	担当 (NAME)			

3. SPECIFICATION

No. of Fig. 1	Item	Requirement
①	Bend up	2°~8°
	Twisting	4° MAX.
	Rolling	10° MAX.
②	Cut-off tab length	0.15 mm MAX.
③	Extruded wire length	0 ~ 0.7 mm
④	Seam	Seam shall not be opened and no wire allowed out of crimping the area.
---	Wire strip length	1.4 ~ 1.9 mm
---	Treatment of striped wire	In case of a core wire dia. less than 0.08mm, core wire should be twisted slightly before crimping.
⑦	Disparity of ins. barrel	0.2 mm MAX.


Notes : This terminal is not arranged a bellmouth because the relation of wire barrel length and applicable wire sizes.

4. CONDITIONS (⑤ and ⑥ of Fig. 1)

After crimping, the crimped areas should be as follows.

Wire size AWG	Crimp die Model No.	Terminal Part No.	Conductor (mm)		Insulation (mm) (ref.)		Crimp Strength (Kg)
			Tool mark	Crimp height	Tool mark	Crimp height	
#26	57138-3000	50125-8000	*	0.59~0.64	-	1.15	1.0 MIN
#28			*	0.55~0.60	-	1.15	1.0 MIN
0.18mm ² (Note 1)			*	0.65~0.70	-	1.15	1.0 MIN
0.16mm ² (Note 2)			*	0.63~0.68	-	1.15	1.0 MIN
0.12mm ² (Note 3)			*	0.58~0.63	-	1.15	1.0 MIN
#28	57138-3000	50133-8000	C	0.49~0.54	4	1.15	1.0 MIN
#30			B	0.47~0.52	4	1.15	0.5 MIN
#32			A	0.44~0.49	5	1.1	0.3 MIN
0.12mm ² (Note 3)			*	0.54~0.59	4	1.15	1.0 MIN

- Notes: 1. 0.18mm² wire size should be used shield wire crimping of double cores shielded wire of AWG #32.
 2. 0.16mm² wire size should be used shield wire crimping of single core shielded wire of AWG #30.
 3. 0.12mm² wire size should be used shield wire crimping of single core shielded wire of AWG #32.
 4. * marked crimp height should be determined by adjustment of the ram position on crimping machine.

 MOLEX-JAPAN CO.,LTD. 日本モレックス株式会社		
名称 (NAME)	CRIMPING SPECIFICATION	PAGE 2
規格番号 (NO.)	CS-50125, 50133	REV. C

5. Re: Insulation Crimp Form

This crimp terminal is designed for miniaturization, therefore, each dimension of insulation crimp portion is small as compared with the terminal material thickness, and in order to avoid insulation peircing crimp form by the insulation barrel, coining is provided inside of the insulation barrel. Accordingly various crimp forms are occurred at the tip of the insulation crimp barrel, as shown in the Fig. 2.

These crimp forms may be changed comply with a little change of wire, insulation crimp punch and terminal.

The crimp forms, in any case, are satisfactory for the original function of the insulation crimp portion and it is confirmed that there is no bad influence.

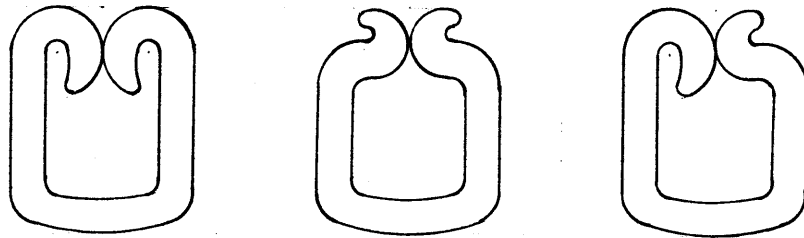



Fig. 2

6. PERISHABLE PARTS LIST

Description	Parts No.
Anvil	57138-2101
Cond. crimp punch	57067-2002
Ins. crimp punch	57069-2002
front floating shear	57067-2004
front holder	57067-2005

©

 MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME)	CRIMPING SPECIFICATION
規格番号 (NO.)	CS-50125, 50133
PAGE	3
REV.	C

圧着仕様書

製品名； 1.25 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PLUG TERM.

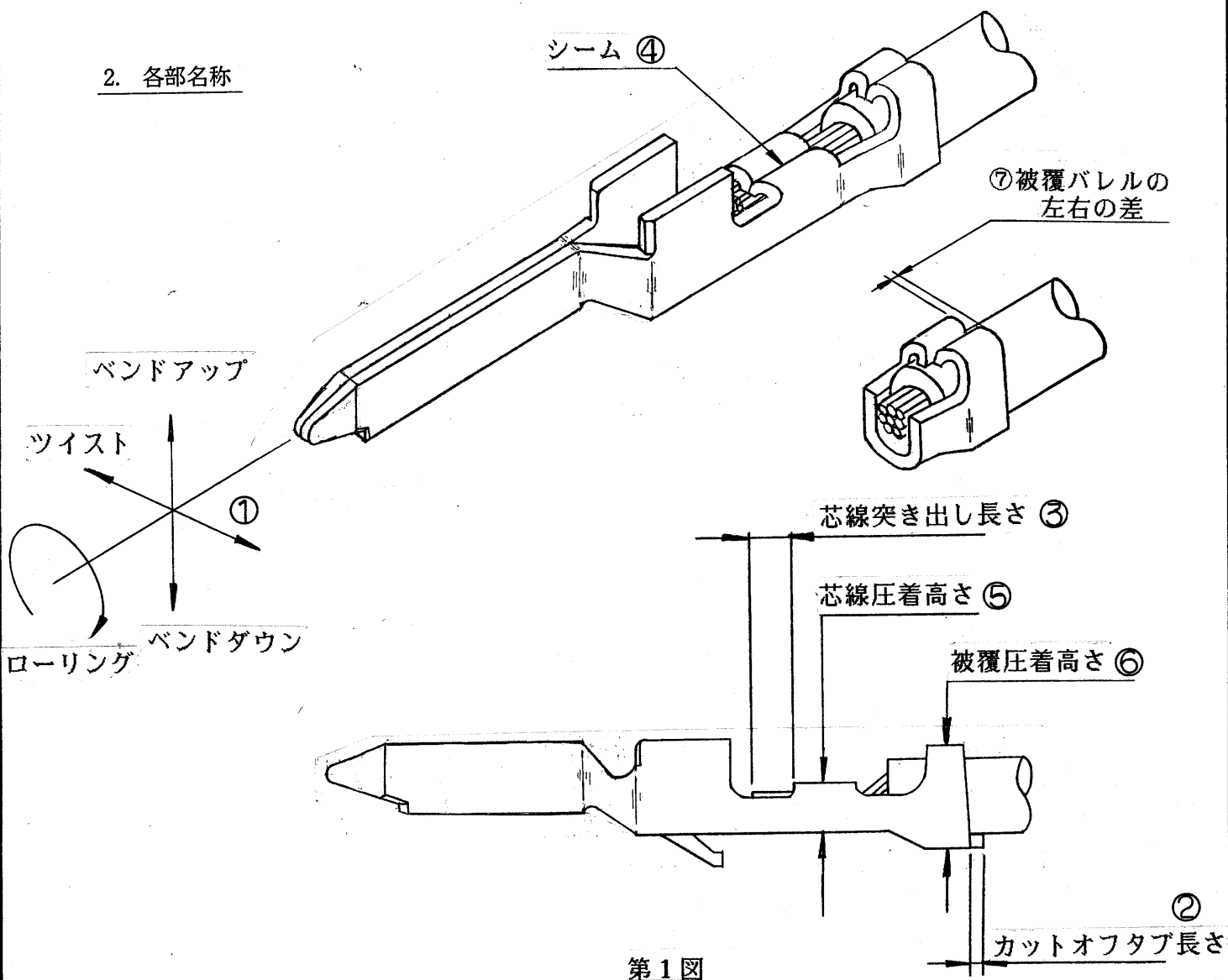
1. 適用範囲

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 ²	
50125-8000	#26-#28	0.079-0.136	φ1.0 MAX.
50133-8000	#28-#32	0.031-0.086	φ1.0 MAX.

* シールド線は第4項に記載された範囲とする。

2. 各部名称



第1図

			作成 (PREPARED BY) <i>9/17</i>	MOLEX-JAPAN CO., LTD 日本モレックス株式会社	PAGE 1
C	REVISED ECN J30545	<i>93/6/07</i> T.NIDA	<i>S.R. 8/8/88</i> H.Kanno		
B	REVISED J01189	<i>90/1/15</i> カン	確認 (CHECKED BY) <i>mji 8/17/88</i>	名称 (NAME) 1.25 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PLUG TERM. 圧着仕様書	REV. C
A	REVISED J01105	<i>90/10/19</i> カン	承認 (APPROVED BY) <i>ML 8/18/88</i>	規格番号 (NO.) CS - 50125, 50133	
D	新規作成 (J00678)	<i>8/8/88</i> S.R.			
記号 (LTR)	変更内容 (REVISIONS)	日付 (DATE)	担当 (NAME)		

3. 仕 様

第1図の箇所	項 目	仕 様
①	バンド アップ	2° ~ 8°
	ツイスト	4° 以下
	ローリング	10° 以下
②	カットオフタブ長さ	0.15 mm 以下
③	芯線突き出し長さ	0 ~ 0.7 mm
④	シーム	シームは閉じている事。但し開きのある場合は芯線の飛出しのない事。
——	絶縁被覆むき長さ	1.4 ~ 1.9 mm
——	絶縁被覆むき後の処理	芯線1本の外径がφ0.08mm未満の場合は、芯線を撚る事。
⑦	被覆バレルの左右の差	0.2 mm 以下


注記： 本ターミナルは芯線バレル長さと電線サイズとの関係により、ベルマウスを設けておりません。

4. 圧着条件（第1図の箇所⑤及び⑥）

適用電線範囲の撚線を圧着する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	芯線圧着高さ (第1図の⑤)		被覆圧着高さ (第1図の⑥) (参考値)		圧 着 部 引 張 強 度 (kg)
			工 具 マ ー ク	高 さ (mm)	工 具 マ ー ク	高 さ (mm)	
#28	57138 -3000	50133 -8000	C	0.49 ~0.54	4	1.15	1.0 以上
#30			B	0.47 ~0.52	4	1.15	0.5 以上
#32			A	0.44 ~0.49	5	1.1	0.3 以上
0.12mm ² #32,1芯 シールド線 アース部			*	0.54 ~0.59	4	1.15	1.0 以上

(注記) *印は、圧着機で圧着高さを調整して下さい。

 MOLEX-JAPAN CO.,LTD. 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME)	1.25 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PLUG TERM. 圧着仕様書
規格番号 (NO.)	CS-50125, 50133
PAGE	2
REV.	C

電 線 サイズ AWG	圧着機 番 号	ターミナル 番 号	芯線圧着高さ (第1図の㉔)		被覆圧着高さ (第1図の㉕) (参考値)		圧 着 部 引 張 強 度 (kg)
			工 具 マ ー ク	高 さ (mm)	工 具 マ ー ク	高 さ (mm)	
#26	57138 -3000	50125 -8000	*	0.59 ~0.64	-	1.15	1.0 以上
#28			*	0.55 ~0.60	-	1.15	1.0 以上
0.18mm ² #32,2芯 シールド線 アース部			*	0.65 ~0.70	-	1.15	1.0 以上
0.16mm ² #30,1芯 シールド線 アース部			*	0.63 ~0.68	-	1.15	1.0 以上
0.12mm ² #32,1芯 シールド線 アース部			*	0.58 ~0.63	-	1.15	1.0 以上

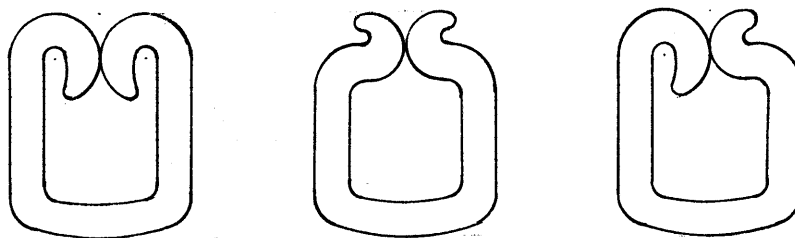
(注記) *印は、圧着機で圧着高さを調整して下さい。

5. 被覆圧着形状について


本圧着ターミナルはコネクタの小型化のために、被覆圧着部の各寸法がターミナルの板厚に比べ小さい事と、被覆バレルが電線の被覆部を突き破る圧着形状を避けるために、被覆バレル内側にコイニング加工している事で、被覆バレル先端は第2図のように種々の圧着形状が発生します。

これらの圧着形状は電線、被覆圧着パンチ、ターミナル等のわずかな変化で変わる場合があります。

いずれの圧着形状も被覆圧着部の本来の機能を満たし、しかも悪影響のない事を確認しています。




第2図

 MOLEX-JAPAN CO.,LTD. 日本モレックス株式会社		
名称 (NAME)	1.25 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PLUG TERM. 圧着仕様書	PAGE 3
規格番号 (NO.)	CS-50125, 50133	REV. C

6. 消耗部品一覧表

品 名	部 品 番 号
アンビル	57138-2101
芯線クリンプパンチ	57067-2002
被覆クリンプパンチ	57069-2002
フロントフローティングシェア	57067-2004
フロントホルダー	57067-2005

©

 MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME) I.25 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PLUG TERM. 圧着仕様書	PAGE 4
規格番号 (NO.) CS-50125, 50133	REV. C