

イリソ電子工業株式会社 様

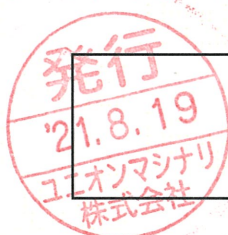
納入仕様書  
Delivery specifications

Product name/製品名	Applicator / アプリケーター	
Article number/品番	RA12Q2000	P-1509292

Receipt stamp column/御受領印欄

2021 年 8 月 19 日

 **UNION MACHINERY**



## 圧着仕様書/CRIMPING SPECIFICATION

### 1. 適用範囲

本仕様書は、イリソ電子工業株式会社製 13065 シリーズ 2.0mm ピッチ I/F コネクターコンタクトに関する圧着仕様について規定する。

### 2. 適用コンタクト

適用品番 : IPS -13065T-01A-T

### 3. 適用電線サイズ

(1)電線導体断面積 : CIVUS 0.35  
: AESSX , AVSSH , AVSS 0.3f  
: CAVUS,AVSS,CAVS 0.3

### 4. アプリケーター型番

RA12-Q2000 (ユニオンマシナリー製)

本アプリケーションの使用による圧着のみ保証致します。

### 1.Scope

This crimp specification is applied for IRISO ELECTRONICS CO.,LTD. Series 13065 2.0mm pitch I/F Connector.

### 2.Configurations dimensions and materials

Applied Part No: IPS-13065T-01A-T

### 3.Applicable Wire

(1)Wire size : CIVUS 0.35  
: AESSX , AVSSH , AVSS 0.3f  
: CAVUS,AVSS,CAVS 0.3

### 4.Applicator No

RA12-Q2000 (UNION MACHINERY CO.,LTD.)

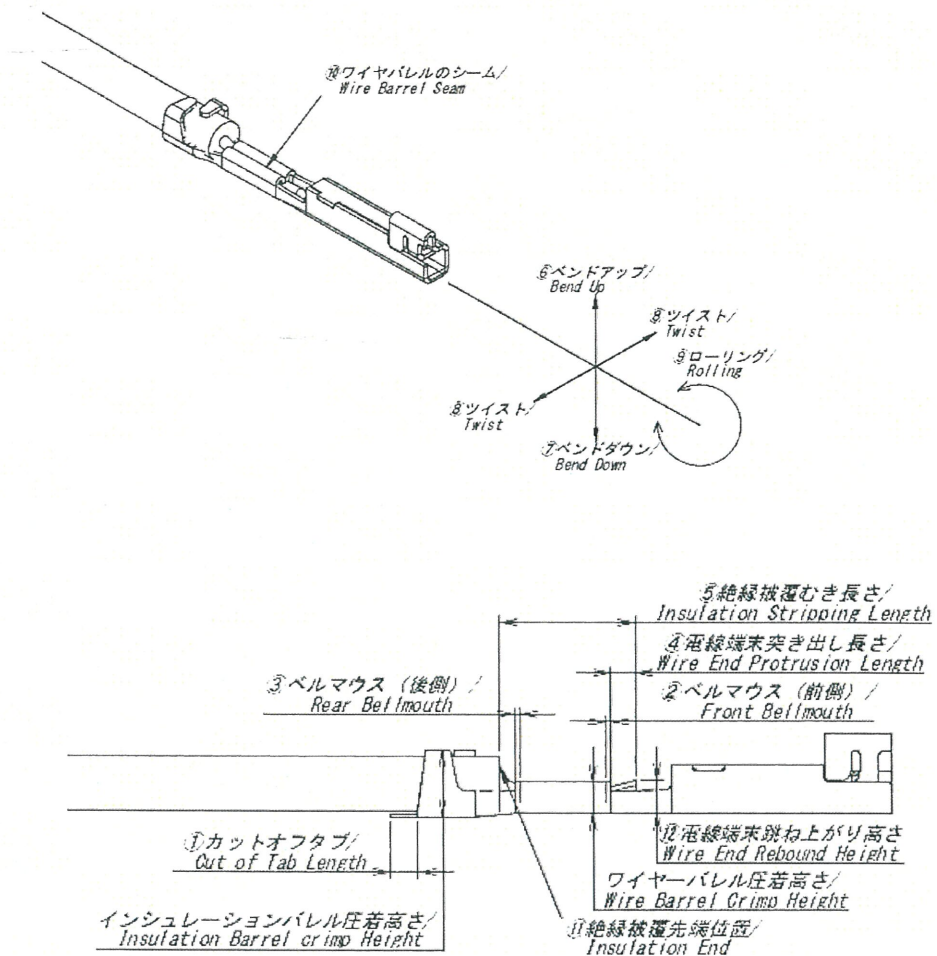
We will only guarantee crimping by using applicable applicator.

## 圧着条件

### Crimping Conditions

項番 No	項目 ITEM	仕様 SPECIFICATION	備考 REMARK
1	バンドアップ BEND UP	3°以下 3°MAX	Fig ⑥
2	バンドダウン BEND DOWN	3°以下 3°MAX	Fig ⑦
3	ツイスト TWISTING	3°以下 3°MAX	Fig ⑧
4	ローリング ROLLING	5°以下 5°MAX	Fig ⑨
5	カットオフタブ長さ CUT-OFF TAB LENGTH	0.3mm 以下 0.3mm MAX	Fig ①
6	ベルマウス FRONT	0.2mm 以下 0.2mmMAX	Fig ②
		後側 Rear	0.1~0.3mm
7	芯線端末突出し長さ WIRE-END PROTRUSION LENGTH	0.1~0.6mm	Fig ④
8	電線被覆むき長さ WIRE STRIPPING LENGTH	3.0mm±0.5	Fig ⑤
9	ワイヤバレルのシーム WIRE BARREL SEAM	閉じていること (芯線の飛び出しがないこと) Seam must be closed (No strand loose out of the seam)	Fig ⑩
10	絶縁被覆先端位置 INSULATION END	ワイヤバレルとインシュレーションバレルの間にあること Insulation END must be between Wire Barrel and Insulation Barrel	Fig ⑪
11	芯線端末跳ね上がり高さ WIRE-END REBOUND HEIGHT	1.0mm MAX	Fig ⑫





図/ Fig

圧着データ : アプリケーター

CRIMP DATA : APPLICATOR CRIMP

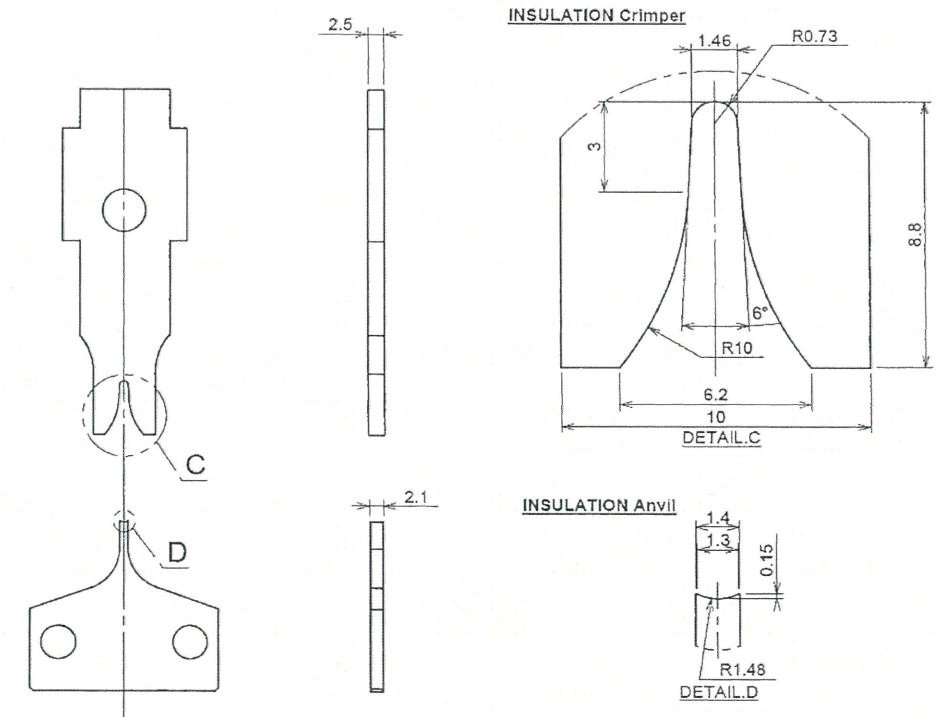
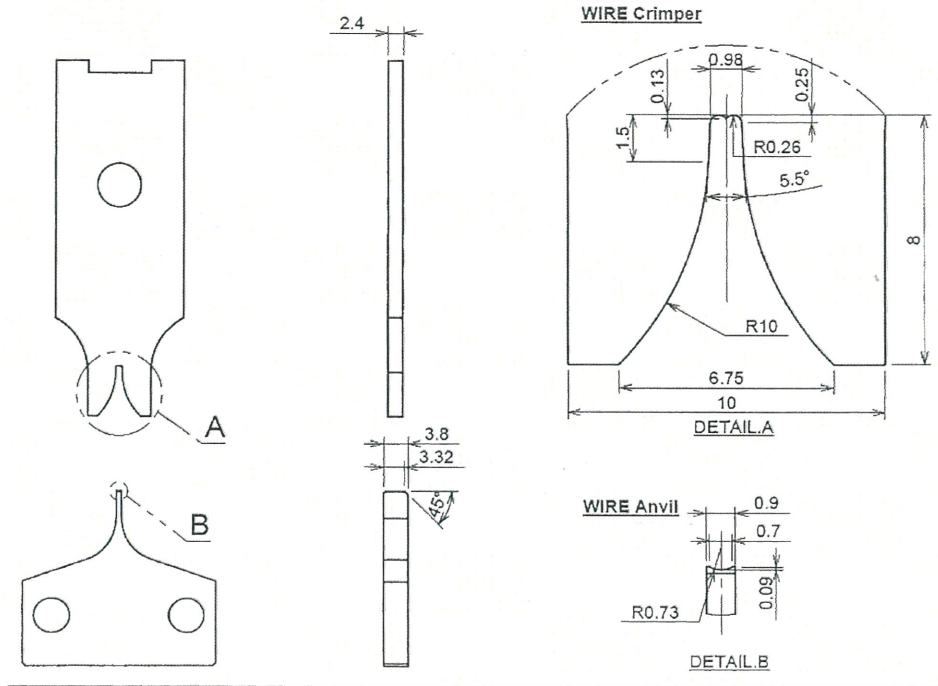
電線サイズ Wire size (mm <sup>2</sup> )	絶縁被覆外径 Insulation DIA(mm)	芯線圧着部 Wire Barrel		インシュレーション圧着部 Insulation Barrel			圧着部引張強度/ Crimp Tensile Strength (N)
		Crimp Width (mm)	Crimp Height (mm)	Crimp type	Crimp Width (mm)	Crimp Height (mm)	
CIVUS 0.35	標準 1.1 最大 1.2	1.0±0.05	0.86±0.03	O Crimp	1.5±0.1	1.2±0.1	58.8N Min
CAVS 0.3	標準 1.4 最大 1.5	1.0±0.05	0.89±0.03	O Crimp	1.5±0.1	1.5±0.1	58.8N Min
CAVUS0.3	標準 1.1 最大 1.2	1.0±0.05	0.89±0.03	O Crimp	1.5±0.1	1.2±0.1	58.8N Min
AESSX 0.3f AVSSH 0.3f AVSS 0.3f AVSS 0.3	標準 1.4 最大 1.5	1.0±0.05	0.89±0.03	O Crimp	1.5±0.1	1.5±0.1	58.8N Min

適用電線以外のご使用については、お問い合わせ願います。

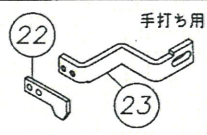
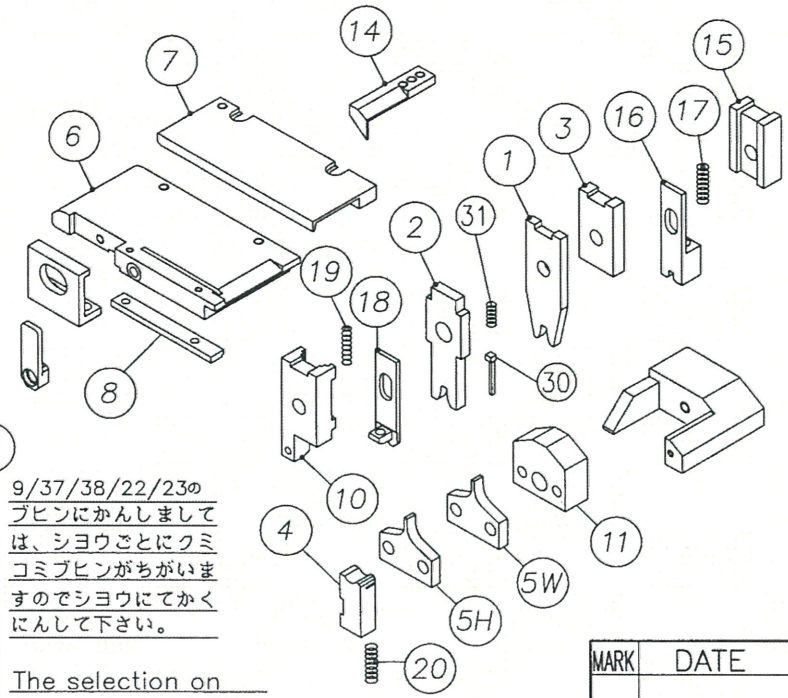
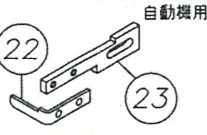
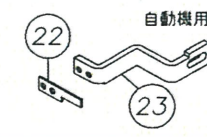
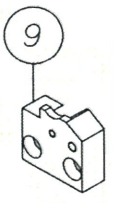
Please inquire about the use of wires other than applicable wire.

圧着ツール 参考寸法

CRIMPING TOOL DIMENSIONS FOR REFERENCE ONLY



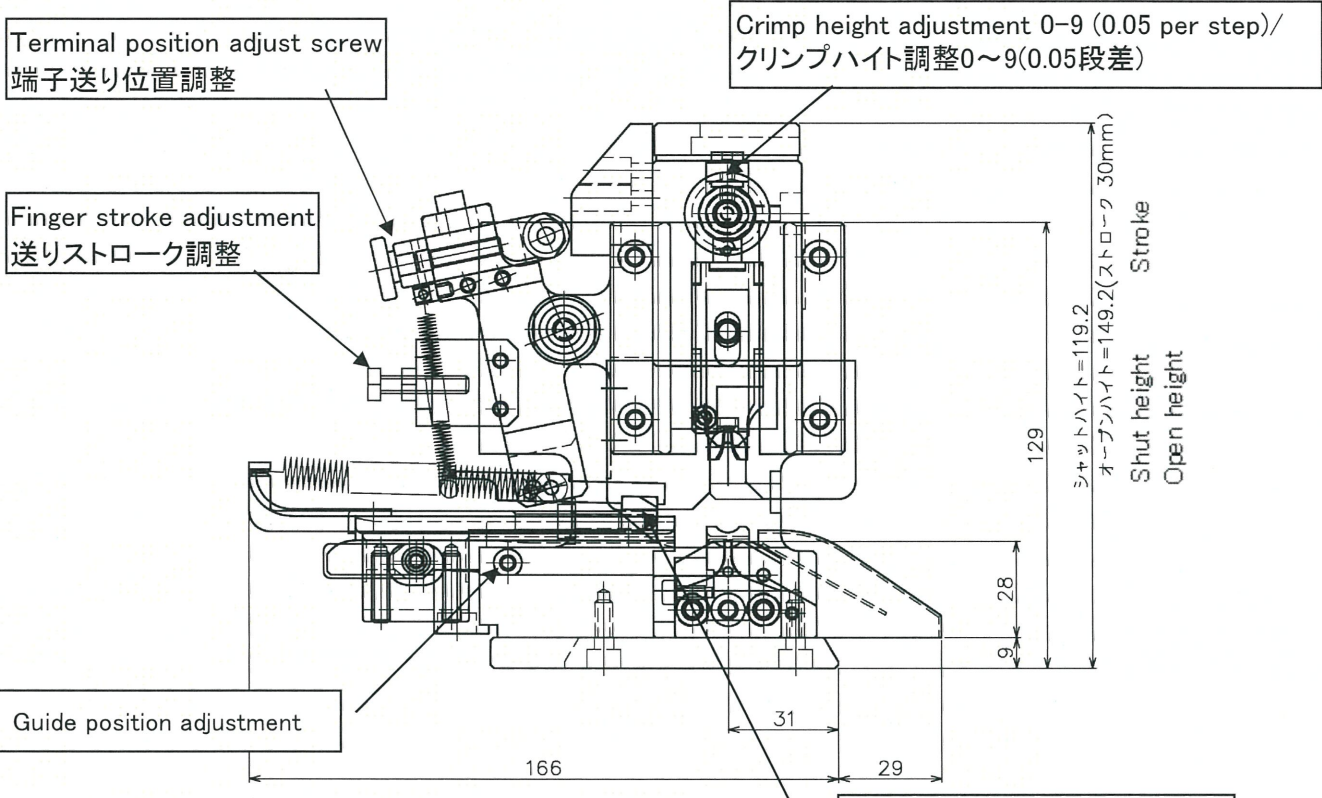


アプリケーター消耗部品表 CONSUMABLE PARTS LIST			アプリケーターNO. APPLICATOR NO. RA12-Q2000																						
端子品番 TERMINAL NO. P-1509292		端子名 TERMINAL NAME		端子メカ TERMINAL MAKER ユニオンマシナリ																					
FOR MANUAL OPERATION 手打ち用 						注 9/37/38/22/23の プピンにかんしまして は、シヨウごとにクミ コミピンがちがいま すのでシヨウにてかく にんして下さい。																			
FOR AUTOMATIC OPERATION 自動機用 							The selection on the parts No.9.37 38.22 and 23 must be in accord with your condition to use.																		
FOR AUTOMATIC OPERATION 自動機用 																									
K TYPE		NTYPE																							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>MARK</th> <th>DATE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>						MARK	DATE																		
MARK	DATE																								
NO.	PARTS NO.	PARTS NAME	NO.	PARTS NO.	PARTS NAME																				
1	C065-39021	ワイヤークリンパー WIRE CRIMPER	14	AS32-0007	送りツメ FEED FINGER																				
2	P115-28280	インスレーションクリンパー INSULATION CRIMPER	15	RA12-Q2015	スペーサーB SPACER B																				
3	RA12-Q2003	スペーサーA SPACER A	16	RA12-Q2016	タンシガイド TERMINAL GUIDE																				
4	RA12-Q2004	スライドカッター SLIDE CUTTER	17	AC21-0012	タンシガイドスプリング TERMINAL GUIDE SP																				
5W	W065-23801	ワイヤーアンビル WIRE ANVIL	18	BH42-0001	デンセンオサエ WIRE HOLDER																				
5H	H115-22102	インスレーションアンビル INSULATION ANVIL	19	AC21-0014	デンセンオサエスプリング WIRE HOLDER SPRING																				
6	AS70-0011	ガイドプレート GUIDE PLATE	20	AC21-0002	スライドカッターズプリング SLIDE CUTTER SPRING																				
7	RA12-Q2007	ガイド A GUIDE A	22	AH30-0038	ストリッパー (デウチ) STRIPPER (MANUAL)																				
8	AS73-0004	ガイド B GUIDE B	23	AH30-0041	ストリッパー取付BK STRIPPER BK																				
9	N	AH00-0005	カットホルダー (カット用) CUT HOLDER (CUT STYLE)	22	AH30-0026	ストリッパー (ジドウキ) STRIPPER (AUTOMATIC)																			
		AH00-0018	カットホルダー (ノンカット用) CUT HOLDER (NON CUT)	23	AH30-0024	ストリッパー取付BK (ジドウキ) STRIPPER BK (AUTOMATIC)																			
	K	AH00-0002	カットホルダー (カット用) CUT HOLDER (CUT STYLE)	22	AH30-0082	ストリッパー (ジドウキ) STRIPPER (AUTOMATIC)																			
		AH00-0023	カットホルダー (ノンカット用) CUT HOLDER (NON CUT)	30	RA12-Q2030	端子オトシ Wire Drop Plate																			
		10	RA12-Q2010	カットオフパンチ CUT OFF PUNCH	31	AC21-0027	端子オトシスプリング Wire Drop Plate Spring																		
11	RA12-Q2011	アンビルスペーサー ANVIL SPACER																							



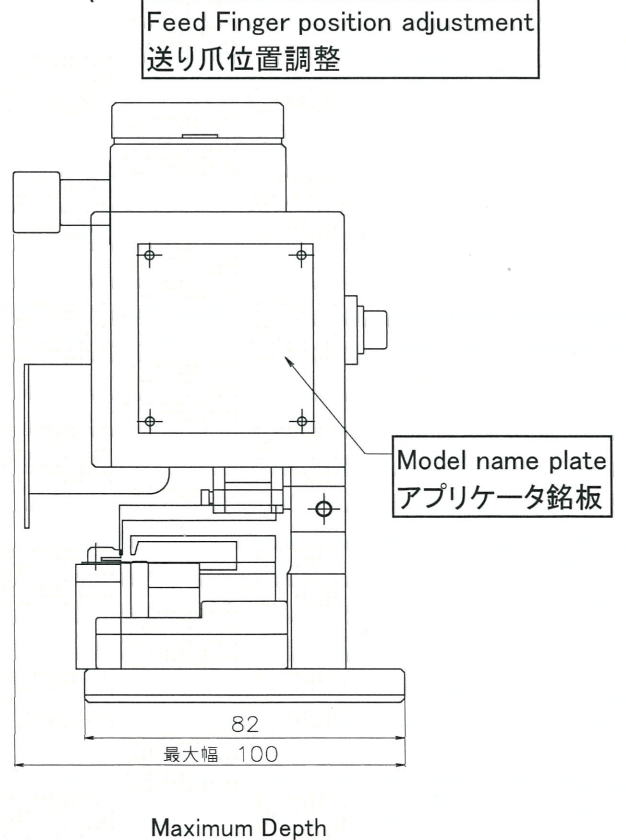
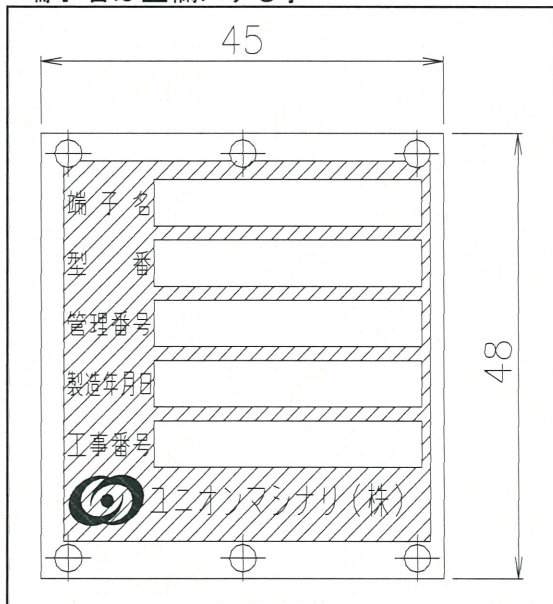
**Specifications/仕様**

Crimp height adjustment クリンプハイト調整量	Height dial 0-9 (0.05 per step), 0-0.45 variable ハイトダイヤル0~9(0.05段差)調整量0~0.45
Weight/重量 Product/製品	4800g
Crimping machine 対応圧着機	30-stroke models of Union Machinery ユニオンマシナリ製30ストローク圧着機



**Model name plate specifications  
アプリケーション銘板仕様図**

Keep empty in terminal name field.  
端子名は空欄にする事

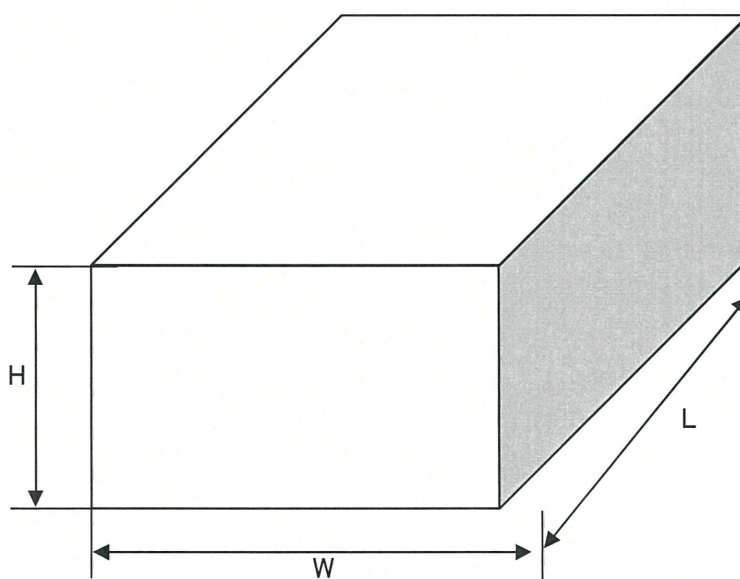


## Packing/梱包

### 1. Packing sub-materials/梱包副資材

Parts name/品名	Material and Code/材質及び型番	Size/サイズ	Qty./数量
①Outer box/外装箱	Corrugated cardboard/ダンボール	H150 × L320 × W280	1 pcs/1箱
②Buffer materials/緩衝材	Urethane foam/発砲ウレタン	400 × 480	2 pcs/2個
③Vinyl bag/ビニール袋	Polyethylene/ポリエチレン	0.08 × 75 × 150	1 pcs/1枚
④Vinyl bag/ビニール袋	Polyethylene/ポリエチレン	0.08 × 92 × 150	1 pcs/1枚
⑤Vinyl bag/ビニール袋	Polyethylene/ポリエチレン	0.08 × 300 × 450	1 pcs/1枚
⑥Cylindrical belt/丸ベルト	Polyurethane/ポリウレタン	Φ5 × 30	1 pcs/1個
⑦Rubber band/輪ゴム	Natural rubber/天然ゴム	Folded length 60 × 1.1 折長 60 × 1.1	1 pcs/1本
⑧Packing Staple/パッキングステープル	Steel/スチール	—————	8 pcs/8個
⑨Adhesive tape/セロハンテープ	—————	—————	adequate/適量
⑩Cloth adhesive tape/布粘着テープ	—————	—————	adequate/適量
⑪CONSUMABLE PARTS LIST アプリケーション消耗部品表	—————		1 pcs/1枚
⑫Warnings / Cautions 警告/注意文	—————		2 pcs/2枚

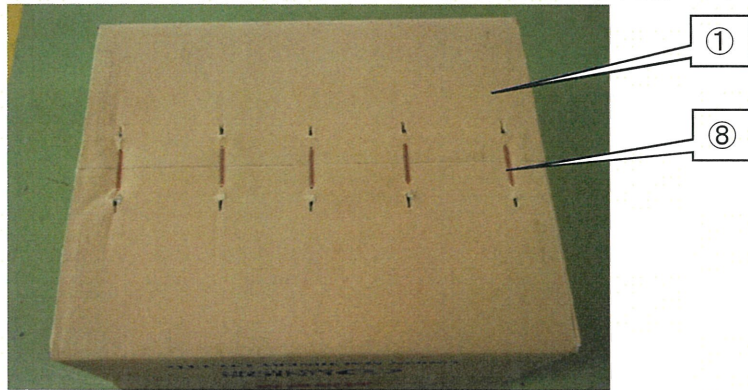
2. Total weight after packing/梱包時の重量 5440g





### 3. Packing method/梱包方法

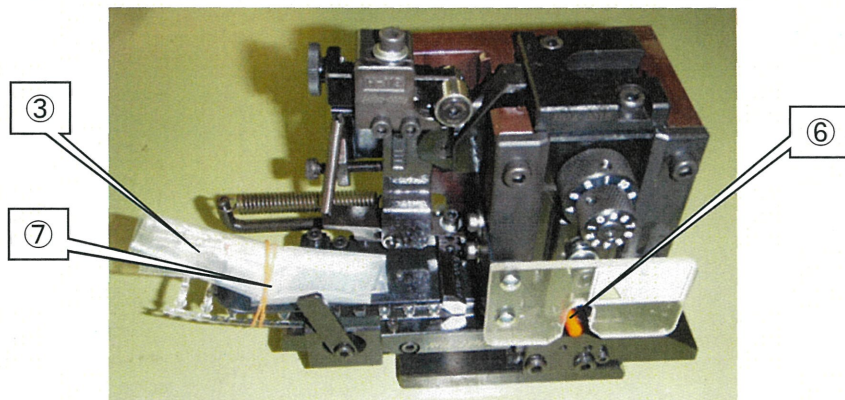
- (1) Fix the base of the outer box ① with the packing staple ⑧ at five positions.  
ダンボール①の底面にパーキングステップル⑧を5箇所止め固定を行う。



- 2) Write down the applicator model number and terminal name on the side of the outer box.  
外箱の側面アプリーケーター型番と端子名を記入します

型番	RA12-Q2000	
端子名	P-1509292	
品名・数量	アプリーケーター	1台

- (3) For a model passed inspection, place the cylindrical belt ⑥ between upper and lower crimping dies for prevention of accidental damages of them.  
検査済みのアプリーケーターに刃型破損防止の為の丸ベルト⑥を上下の刃形間に挟みこむ。
- (4) Enclose crimped samples in the vinyl bag ③, fix it to the main body using the rubber band ⑦.  
サンプル電線をビニール袋③に入れ輪ゴム⑦で本体に固定する。



- (5) Put all in the vinyl bag ⑤, fold the top opening down, and close it with vinyl tape ⑨.  
アプリーケーター本体をビニール袋⑤に入れ余りを折り返しながらセロハンテープ⑨で止める。

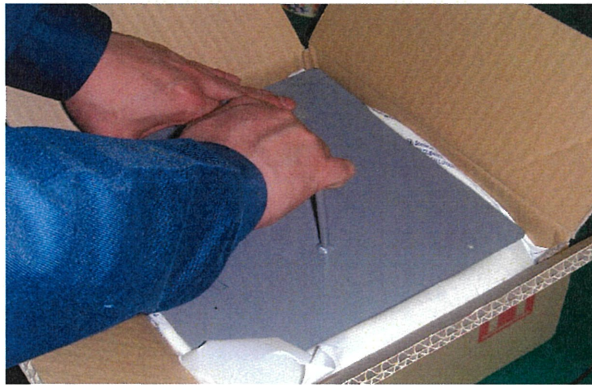




- (6) Put the buffer material ② in the outer box, then place the model there and push it slightly.  
ダンボールに緩衝材②を入れアプリケーションを上から軽く押さえ緩衝材にめり込ませる。



- (7) Put the buffer material ② to cover all, and shape the surface to fit the outer box using a paddle.  
上から緩衝材をいれ専用のへらで軽く押しながらダンボールの形状に合わせる。



- (8) Push down the buffer material ② to hold the contents completely.  
緩衝材②を被せ軽く上から押さえアプリケーションを固定する。
- (9) Enclose Consumable Parts List and Warnings/Cautions in the vinyl bag ④, and place it as photo.  
消耗品リストとビニール袋④に入れた警告(Warning)/注意文(Cautions)を写真の様に手前に揃えて入れる。



出荷

- (10) Close the top, and fix the edges by the packing staple ⑧ at three positions.  
上蓋を閉めパッキングステープル⑧で3箇所固定をする。

