



产品编号 : [08700064](#)

Product Description : KK Cat Ear Crimp Terminal 5159, 22-28 AWG, Reel, Brass, Tin (Sn) over Copper Plating

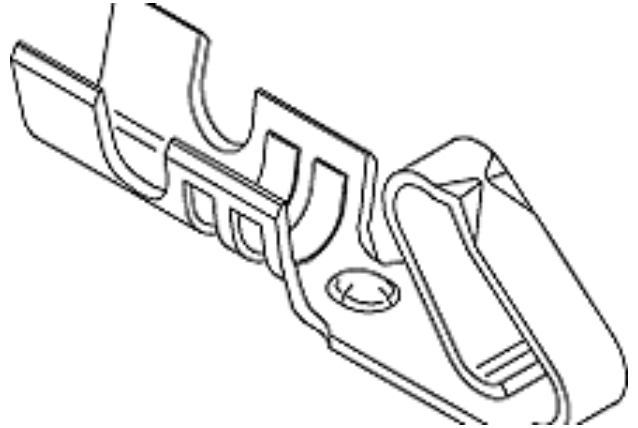
系列号 : 5159

状态 : New Business Not Supported

Product Category : Crimp Terminals

工程编号 : 5159T

Packaging Alternative : 0008700069 (Bag)



文件和资源

模具规格

[压接规格 CS-5159-001.pdf](#)

产物环境合规

合规

GADSL/IMDS	Not Relevant
China RoHS	
EU ELV	Not Relevant
Low-Halogen Status	Low-Halogen per IEC 61249-2-21
REACH SVHC	Not Contained per D(2023)3788-DC (14 Jun 2023)
EU RoHS	Compliant per EU 2015/863

多部分产品合规性声明

- Eu RoHS
- REACH SVHC
- Low-Halogen

多部分行业合规性文件

- IPC 1752A Class C
- IPC 1752A Class D
- Molex Product Compliance Declaration
- IEC-62474
- chemSHERPA (xml)

产品详情

常规

状态	New Business Not Supported
类别	Crimp Terminals
系列	5159
说明	KK Cat Ear Crimp Terminal 5159, 22-28 AWG, Reel, Brass, Tin (Sn) over Copper Plating
应用	Signal, Wire-to-Board
产品系列	KK Interconnect Systems
产品名称	Cat Ear, KK
UPC	800753534827

物理

性别	女
材料 - 金属	Brass
材料 - 接合部位电镀	Tin
材料 - 终端电镀	Tin
净重	40.000/mg
包装形式	Reel
最薄镀层 - 接合部位	0.889µm
最薄镀层 - 端接	0.889µm
终端界面类型	Crimp or Compression
导线绝缘直径	1.20-1.70mm
线径规格 (AWG)	22, 24, 26, 28
线缆尺寸mm ²	不适用

施工工具

全局

描述	产品编号
Extraction Tool for KK 2.54mm Terminals, 22-30 AWG	<u>0011030022</u>
Insertion Tool for KK 2.54mm Terminals, 22-30 AWG	<u>0638120000</u>

Mini-Mac Applicator for KK and Cat Ear Terminals for 22-30 AWG Wire with Insulation Diameter 1.09-1.57mm and 22-28 AWG Wire with Insulation Diameter 1.20-1.70mm	<u>0638882000</u>
Mini-Mac Applicator for KK and Cat Ear Terminals for 22-30 AWG Wire with Insulation Diameter 0.96-1.20mm	<u>0638882100</u>

施工工具

日本

描述	产品编号
Hand Extraction Tool	<u>0011260059</u>

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; MINI CONNECTCON CRIMP TYPE TERMINAL

1. SCOPE

THIS STANDARD SPECIFIES THE DIMENSIONS AFTER CRIMPING OF THE TERMINALS UNDERMENTIONED.

PARTS No.
5159*

WIRE SIZE.
#22-#28 AWG
(0.08-0.33 mm²)

INSULATION DIA.
(1.2) - 1.7 mm

2. DEFINITION (TERMS)

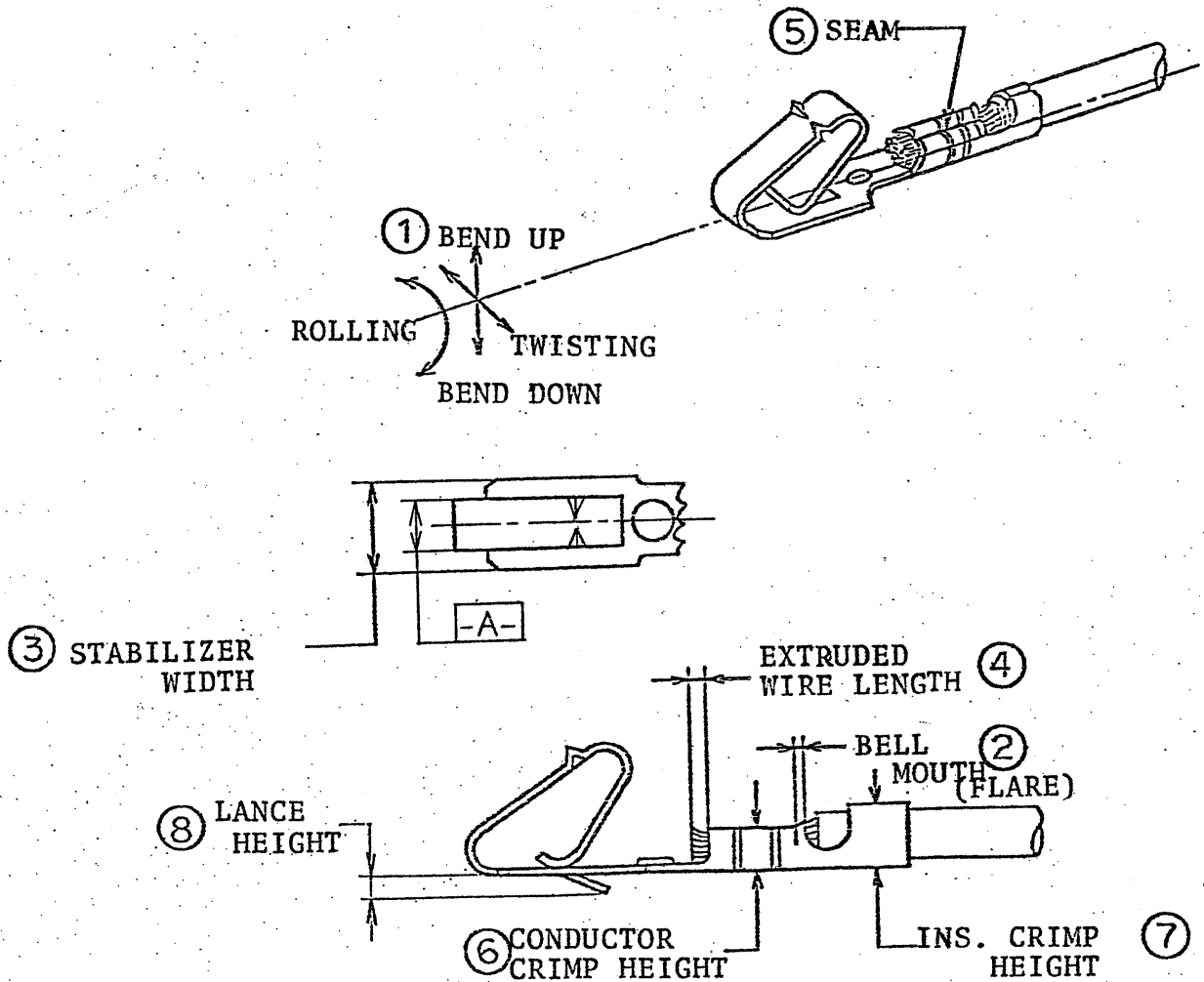


FIG 1

			作成 (PREPARED BY) <i>AA 2010/8/29</i>	molex MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社		
C	REVISED ECN NO. 4122	5/2/85	H.H. 44	確認 (CHECKED BY) <i>J. Ando 11/9/99</i>	名称 (NAME) CrimpIS Specification	PAGE 1/2
A	ADDED J15258A	10/09	<i>SK</i>	承認 (APPROVED BY) <i>K.H.</i>	規格番号 (NO.) CS - 5159	REV. C
O	RELEASE	11/7/79				
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	3° MAX.
	BEND DOWN	3° MAX.
	TWISTING	4° MAX.
	ROLLING	8° MAX.
②	BELL MOUTH (FLARE)	0.2 ~ 0.5 mm (REF.)
③	STABILIZER WIDTH	1.98 \pm 0.25 mm ≡ 0.26 A
	STABILIZER	Stabilizer shall be flat in entire length.
④	EXTRUDED WIRE LENGTH	0 ~ 1 mm
⑤	SEAM	Seam shall not be opened and no wire allowed out of crimping the area.
⑧	LANCE HEIGT	0.34 \pm 0.26 mm
—	WIRE STRIP LENGTH	2.8 ~ 3.4 mm (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.	⑥ CONDUCTOR(mm)		⑦ INSULATION(mm)		CRIMP STRENGTH (Kg)
			CRIMP WIDTH	CRIMP HEIGHT	CRIMP WIDTH	CRIMP HEIGHT	
#22	CD(J) 2810	5159*	1.59	0.75 ~ 0.80	1.94	—	4.0 MIN.
#24				0.69 ~ 0.74		—	3.0 MIN.
#26	0.65 ~ 0.70			—		2.0 MIN.	
#28	0.62 ~ 0.67			—		1.0 MIN.	

5. 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.	TERMINAL PART NO.	⑥ CONDUCTOR(mm)		⑦ INSULATION(mm)(REF.)		CRIMP STRENGTH (Kg)
			TOOL MARK	CRIMP HEIGHT	TOOL MARK	CRIMP HEIGHT	
#22	JM 5858A	5159*	D	0.75 ~ 0.80	6	—	4.0 MIN.
#24			C	0.69 ~ 0.74	6	—	3.0 MIN.
#26			B	0.65 ~ 0.70	6	—	2.0 MIN.
#28			A	0.62 ~ 0.67	6	—	1.0 MIN.

In case of using Japanese Modular Crimp Die.

 MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME) Crimping Specification	PAGE 2/2
規格番号 (NO.) CS-5159	REV. C

圧 着 仕 様 書

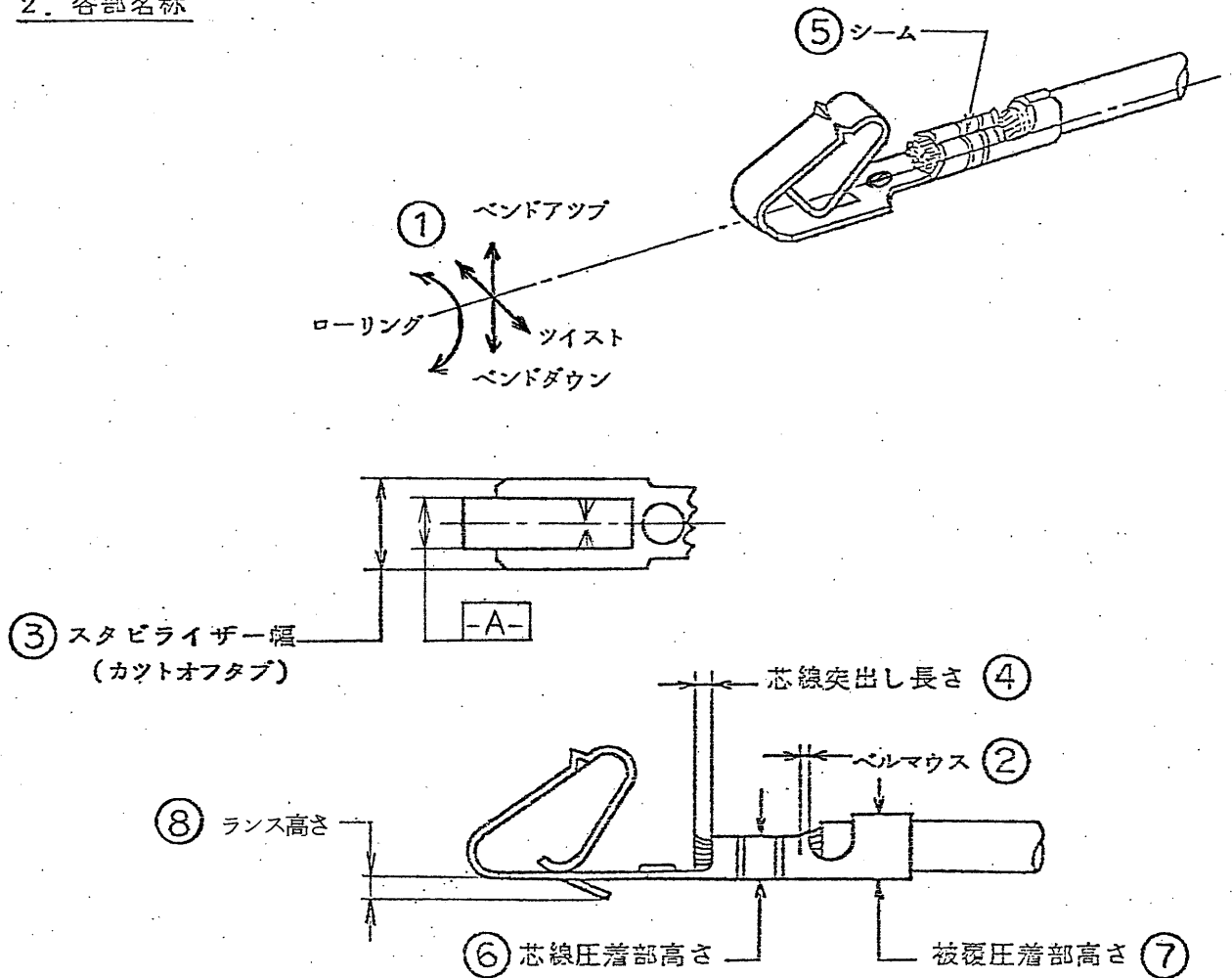
製品名； ミニコネクトコンクリンプタイプ ターミナル

1: 適用範囲

本仕様書は下記ターミナルの圧着に伴い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	
5159*	#22-#28	0.08-0.33	(1.2) - 1.7 mm

2. 各部名称



第 1 図

				作成 (PREPARED BY) K. Honda 9/5/79	MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社		
C	変更	ECN NO. 4122	5/2/85	HH 24	確認 (CHECKED BY) T. Araki 9/10/79	名称 (NAME) ミニコネクトコンクリンプタイプターミナル圧着仕様書	PAGE 1/3
B	JMS858Aを追加		10/20/81	SK	承認 (APPROVED BY) K.H	規格番号 (NO.) CS- 5159	REV. C
A	再作成		9/5/79				
記号 (LTR)	変更内容 (REVISIONS)		日付 (DATE)	担当 (NAME)			

3. 仕 様

第1図の個所	項 目	仕 様
①	ベンド アップ	3° 以下
	ベンド ダウン	3° 以下
	ツイスト	4° 以下
	ローリング	8° 以下
②	ベルマウス (参考値)	0.2 - 0.5 mm
③	スタビライザー幅, 対称度	1.98 - 0.25 mm $\equiv 0.26A$
	スタビライザー	コンタクト部全域に渡って平担である
④	芯線突出し長さ	0 - 1.0 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び出しなきこと
⑧	ランス高さ	0.34 + 0.26 mm
---	絶縁被覆むき長さ (参考値)	2.8 - 3.4 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)
			幅 (mm)	高さ (mm)	幅 (mm)	参考高さ (mm)	
#22	CD(J) 2810 CDJ 5259	5159*	1.59	0.75	1.94	/	4.0 以上
#24				-0.80			
#26				0.69			
#28				-0.74			
				0.65			2.0 以上
				-0.70			
				0.62			1.0 以上
				-0.67			

(参考)

$\equiv 0.26A$ の解釈

$\equiv A$ の中心を基準として、芯ずれ 0.13 mm 以内であることを示します。

 MOLEX-JAPAN CO., LTD. 日本モレックス株式会社	
名称 (NAME)	PAGE
ミニコネクタコンクリンプタイプターミナル圧着仕様書	2/3
規格番号 (NO.)	REV.
CS-5159	C

5. 圧着条件 (第1図の④及び⑦)

電線 (UL1007 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④)		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)	
#22	JM5858A	5159*	D	0.75- 0.80	6	/	4.0 以上
#24			C	0.69- 0.74	6	/	3.0 以上
#26			B	0.65- 0.70	6	/	2.0 以上
#28			A	0.62- 0.67	6	/	1.0 以上