



手動式圧着工具 取扱説明書

Hand Crimp Tool Instruction Manual (# 2046795000IS)

日本モレックス合同会社
Molex Japan LLC

—— 目 次 ——

Contents

保守・点検	Checkup and Maintenance	1
部品リスト	Parts List	3
圧着工具管理方法	How to Maintain the Hand Tool	4
圧着手順	How to Crimp the Terminal	6
工具仕様一覧	Hand Tool Reference Charts	8

◎ご使用前に以下に記載した説明、圧着手順を必ずお読みいただき正しく使用して下さい。

Read the following instructions of the hand crimp tool before operation.

◎お読みになった後は、本書はコピーを取り必ず原本を保管して下さい。

又、コピーはお使いになる方がいつでも見られる所に保管して下さい。

Duplicate this document after perusal. It is recommended that the original be reserved and a copy be placed where you can refer to it anytime.



警告

Caution

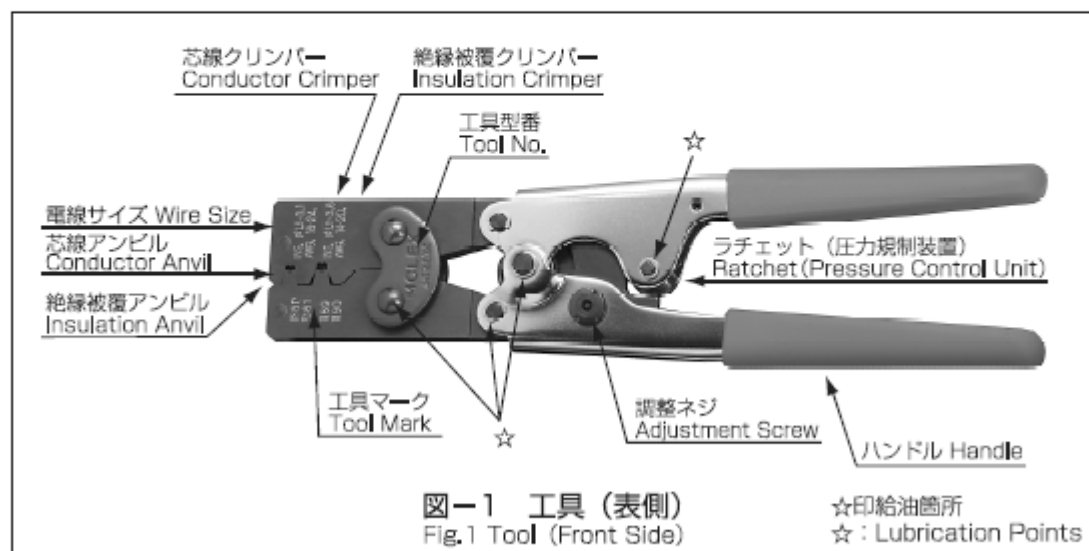
1. 手動工具は手動工具番号、適用端子番号、適用電線サイズ等を必ず確認の上、圧着作業を行って下さい。
Verify the wire size and the series numbers of the hand tool and the terminal before operation.
2. ご使用前に各部の損傷がないかチェックし、損傷がある場合は修理して下さい。圧着不良により火災の原因になる恐れがあります。
Examine each part of the hand tool before operation and have it repaired if damaged to ensure an incomplete crimp does not lead to malfunction or fire.
3. 圧着作業時に歯型部及びハンドル部に手などをはさまないように注意して下さい。ケガをする恐れがあります。
Be careful not to have your hand or fingers pinched and injured in the anvils or handles of the hand tool.
4. ハンドルが開く時、ハンドルの動きにご注意下さい。ラチェットが外れる時ハンドルが勢いよく開く事があり、ケガをする恐れがあります。
Watch the move of the handles during the operation. It might hurt you when the ratchet and handles spring open.
5. ハンマーやペンチの代わり等、圧着作業以外の用途に使用しないで下さい。部品破損等により事故やケガをする恐れがあります。
Do not use the hand tool as a hammer or a plier. Fracture of the hand tool might lead to an accident or injury.
6. 無理な姿勢での作業はしないで下さい。横転等ケガの恐れがあります。
Do not operate crimping where you cannot keep your body well-balanced, or you might fall down and hurt yourself.
7. 使用しない場合は子供の手の届かない乾燥した場所に保管して下さい。事故の恐れがあります。
Store the hand tool where it is dry and a child cannot reach it.
8. 作業時は油断しないで十分注意して下さい。非常識な行動や軽率な行動は事故やケガの原因になります。
Be cautious while using the hand tool. Irresponsible and careless behavior might also cause an accident or injury.
9. 工具の修理は当社アプリケーション・ツーリンググループまでお問い合わせ下さい。
Contact our Application Tooling Group when the hand tool is in need of repair.

はじめに Introduction

本取扱説明書は工具を正しくご使用いただくために作成いたしました。お取り扱いの際は、必ず本取扱説明書を熟読後ご使用下さい。

This Document is prepared so that the hand crimp tool is properly used.

Perusal of this manual before operation is strongly recommended.



保守・点検 Checkup and Maintenance

工具を長期間最良の状態を保つために次の事項をお守り下さい。

To keep the hand tool in good condition for a long time, please follow the instructions below.

- (1) 手動工具を圧着作業以外の用途には使用しないで下さい。特に圧着部に傷、錆等のない様に管理して下さい。

Do not use the hand crimp tool for purposes other than crimping. Keep the crimp section free from debris or rust.

- (2) 可動部分(図-1の☆印部分)には少なくとも毎月1回は機械油を給油して下さい。

Lubricate the moveable points marked with a star in Fig. 1 at least once a month.

- (3) 長期間工具を使用しますと、工具部品の摩耗等により、芯線圧着高さが変動して圧着不良の原因となりますので、下記の調整方法により調整して下さい。

尚、調整不可能な場合は工具の寿命となりますので、弊社の販売員、又はサービス員にご相談下さい。

Long-term use of the hand tool makes some parts of the hand tool worn out and the crimp height accordingly fluctuated, which might be a cause of incomplete crimp. To prevent this, adjust the crimp height as follows. If any adjustment would not work, contact our sales or service person. It is highly probable that the life of the hand tool has ended.

- (4) 芯線圧着高さの調整方法

How to adjust the crimp height

図-1の調整ネジ(偏心軸)でラチェットの外れる位置を変えることができます。

The position where the ratchet springs out can be adjusted with the adjustment screw in Fig.1.

- (a) 右回転：芯線圧着高さが小さくなる(圧着力は増加する)。

Rotate clockwise : Crimp height gets smaller (crimp force increases).

(b) 左回転：芯線圧着高さが大きくなる(圧着力は減少する)。

Rotate counter-clockwise: Crimp height gets bigger (crimp force reduces).

尚調整及び締め付けには必ず付属のスパナ(弊社製)をご使用下さい。

Never fail to use the attached spanner (Molex-made) to clamp the adjustment screw.

(5) トーションスプリングの交換方法

How to replace the torsion spring

1. ビボットピンのEリングを1個外す。
Take off an E-ring of the pivot pin
2. ビボットピンを抜く。
Pull out the pivot pin
3. 調整ネジとナットを外す。
Unfasten the adjustment screw and nut
4. ラチェット板とトーションスプリングを外す。
Remove the torsion spring and the ratchet plate
5. 新しいトーションスプリングとラチェット板を取り付ける。
Install a new torsion spring and a ratchet plate
6. 調整ネジとナットを取り付けて軽く締る。
Put on the adjustment screw and nut, and fasten them slightly
7. ビボットピンを取り付ける。
Insert the pivot pin
8. Eリングをビボットピンに取り付ける。
Equip the E-ring with the pivot pin
9. 調整ネジを締め付ける。
Clamp the adjustment screw firmly

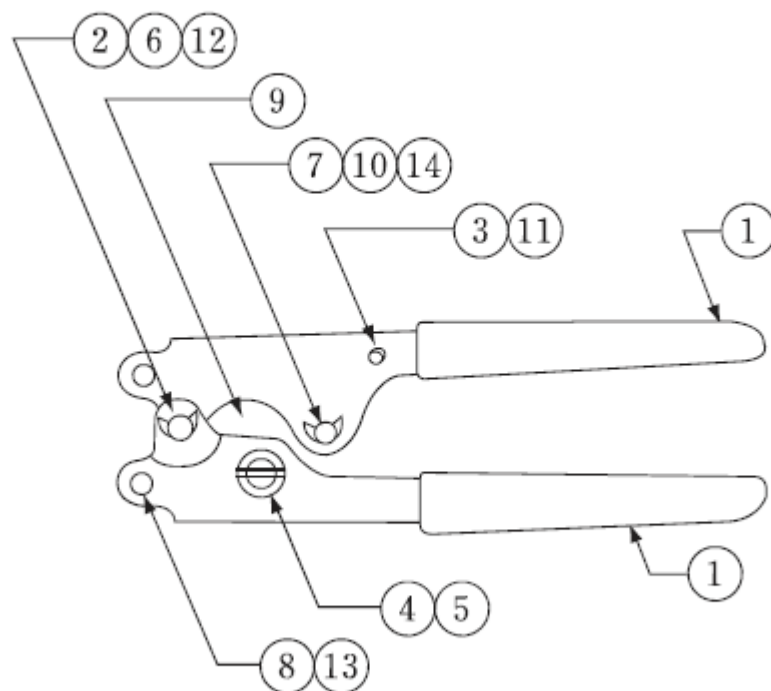
(6) ラチェットスプリングの交換方法

How to replace the ratchet spring

1. スプリングピンを途中まで抜く。
Pull out the spring pin in the middle
2. ラチェットスプリングをスプリングピンから外す。
Remove the ratchet spring from the spring pin
3. ラチェットピンのEリングを1個外す。
Take off an E-ring of the ratchet pin
4. ラチェットピンを抜く。
Pull out the ratchet pin thoroughly
5. ラチェットからラチェットスプリングを外す。
Detach the ratchet spring from the ratchet
6. ラチェットに新しいラチェットスプリングを取り付ける。
Equip a new ratchet spring with the ratchet
7. ラチェットスプリングの他端をスプリングピンに取り付ける。
Attach the other side of the ratchet spring to the spring pin
8. スプリングピンを打込む。
Drive the spring pin
9. ラチェットとラチェットピンを内側ハンドルに取り付ける。
Install the ratchet and ratchet pin to the inner handle
10. ラチェットピンにEリングを取り付ける。
Put the E-ring on the ratchet pin

〔注意〕：圧着性能を向上させるために、手動工具の改良を重ねておりますので、お客様にご愛用いただいている手動工具の刻印表示と本取扱説明書の工具仕様が異なる場合がありますので、ご使用の際は工具仕様をご確認下さい。

〔Note〕 Since we continually develop new technology of hand crimp tools to improve the crimp quality, some stamp marks of your hand tool might differ from the ones in the last chapter of the Hand Tool Reference Charts. So please check the tool specifications of your hand tool before crimping.



—— ハンドル部部品表 ——

Parts List of the Handle Section

項番 NO.	部品番号 Part No.	オーダー番号 Order No.	名 称 Part Name	数 Quantity
1	J4180	11-26-7114	ハンドルカバー Handle Cover	2
2	J4163	11-26-7002	トーションスプリング Torsion spring	1
3	J4168	11-26-7006	ラチェットスプリング Ratchet spring	1
4	J4175	11-26-7009	調整ネジ Adjustment screw	1
5	J4176	11-26-7010	ナット Nut	1
6	J4161	11-26-7001	ピボットピン Pivot pin	1
7	J4166	11-26-7005	ラチェットピン Ratchet pin	1
8	J4177	11-26-7011	ハンドルピン Handle pin	2
9	J4164	11-26-7003	ラチェット板 Ratchet plate	1
10	J4165	11-26-7004	ラチェット Ratchet	1
11			スプリングピン $\phi 3 \times 10$ Spring pin	1
12			Eリング 5mm E-ring 5 mm	2
13			Eリング 3mm E-ring 3 mm	4
14			Eリング 2.5mm E-ring 2.5mm	2
15	J4160	11-26-7000	ハンドル部一式 Set of handle section	1

手動圧着工具の管理方法 How to Maintain the Hand Tool

弊社の手動圧着工具は弊社半自動圧着機と異なり、固定されたひとつの歯型を使用して芯線圧着部高さ（クリンプ・ハイト）を実質的に調整することなく、複数のサイズの電線を圧着する方法です。

更に半自動圧着機と異なり、作業者に一定レベルの技能が要求されます。

故に適用電線サイズ全てにおいて、半自動圧着機と同等の圧着品質を得ることは困難です。そのため弊社では手動圧着工具の管理項目として、芯線圧着高さは含みませんが、芯線圧着高さも同時に管理することが可能な圧着部引張強度を半自動圧着機と同じ値に定めています。

圧着部引張強度は下表の通りです。

被覆圧着部も芯線圧着部と同様ですが、管理項目としては下記の通りです。

「電線をターミナル軸中心から上下又は左右に90度まで1回ずつ曲げても被覆の先端が芯線パレルと被覆パレルの間にあること。」

Unlike our semi-automatic crimp machine, Molex's hand crimp tool crimps the wires of several wire gauges using a fixed crimp die, virtually without adjusting crimp height, which requires worker to have enough skill and experience in crimping.

Thus, it is quite difficult to achieve the same crimp quality in every wire size compared to crimping with a semi-automatic crimp machine. Therefore, crimp height is not included in our maintenance items. Instead of crimp height, however, we apply the same wire pull-out force both to hand and machine crimping as a maintenance item because crimp height can be maintained in accordance with wire pull-out force.

Wire pull-out force of each wire size in hand crimping is shown in the table below. The maintenance items of the insulation crimp section are the same as those of the conductor crimp section except one extra maintenance item as follows : the top of the insulation jacket should be located between the conductor barrel and the insulation barrel even after the wire had been bent once in the direction of x or y axis at right angles to the center axis of the terminal.

◎手動工具の引張強度管理値

Maintenance Values of the Wire Pull-Out Force in Hand Crimping

AWG #	(XXMM) ²	引張強度 N (kg) Wire Pull-Out Force	備 考 Misc
14	2.00 mm ²	147.1 (15.0) Min	
16	1.25 mm ²	127.5 (13.0) ♪	
18	0.75 mm ²	88.3 (9.0) ♪	
20	0.50 mm ²	58.8 (6.0) ♪	
22	0.33 mm ²	39.2 (4.0) ♪	
24	0.20 mm ²	29.4 (3.0) ♪	
26	0.16 mm ²	19.6 (2.0) ♪	
28	0.08 mm ²	9.8 (1.0) ♪	
30	0.05 mm ²	4.9 (0.5) ♪	
32	0.03 mm ²	2.9 (0.3) ♪	

端子によっては上記数値が適用外となる場合があります。不明な点はお問い合わせ下さい。

Above numerical value has a case outside application according to the terminal.

Please contact our service person if you have any question.

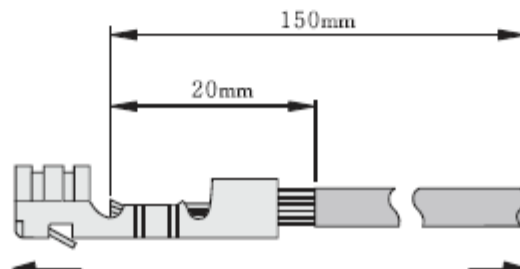
◎圧着部引張強度の測定方法

How to Measure the Wire Pull-out Force

図のようなテストサンプルを製作し、引張試験機又は簡易なプルゲージに取り付けて規定速度(25mm/分)で引っ張り、電線が抜けまたは破断したときの値を測定します。
被覆部は圧着しないこと。

Create a test sample like the one below and place it in a pull-out force tester or a pull gauge. Then apply the standard pull-out force of 25mm/min. to it, and measure the value at the point where the wire is pulled out or fractured.

Remember that the insulation section should not be crimped.



圧着手順 How to Crimp

(1) 圧着部開閉 (ハンドル開閉) Open the Crimp Section (Open the Handles)

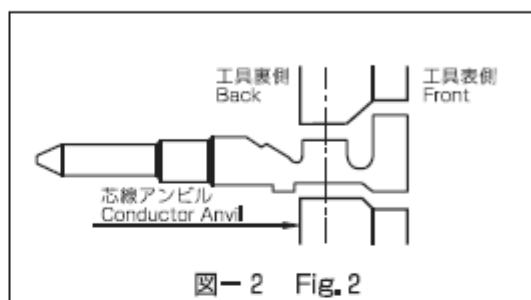
工具のハンドル部を持ち、ラチェットが外れるまでハンドルを握り、ラチェットが外れたら手を開いて下さい。リターンスプリングにより自動的にハンドルが開きます。

Hold the handles until the ratchet comes off. Once the ratchet comes off, then release your hand so that the return spring automatically opens the handles.

(2) 端子のセット Mount the Terminal on the Tool

端子を工具アンビル側に正しくセットします。
この時圧着不良を防止するために芯線アンビルの中心に端子の芯線部の中心が一致しているか確認して下さい。(図-2参照)

この確認を怠りますと、端子の曲がり（上下方向）を生じることがあります。曲がりを生じた時は「(6) 曲がりの修正」の項目を参照して下さい。



Place the terminal on the anvil properly. Make sure that the center of the conductor barrel of the terminal is set in the middle of the conductor anvil. (see Fig.2) Otherwise, excessive bending of the terminal (in the direction of y axis) might happen. If this problem occurs, refer to (6) Fix the Bent Terminal section.

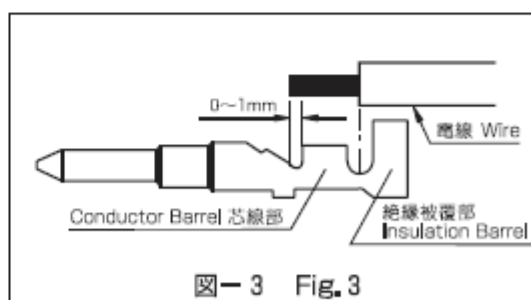
(3) 端子の保持 Retain the Terminal

端子バレルが、工具のクリンパーとアンビルにより保持されるまで軽くハンドルを閉じて下さい。
この時ハンドルを必要以上に締めると端子の圧着部が変形して、電線の挿入が出来なくなりますのでご注意下さい。

Clutch the handles gently until the proper retention of the terminal is achieved between the crimper and the anvil. Be careful not to close the handles more than necessary, or the wire can not be inserted.

(4) 電線の挿入 Insert the Wire

絶縁被覆むき済み電線（仕様表参照）を工具表側より挿入して下さい。この時圧着不良を防止するために、端子の芯線部には電線の芯線が、又端子の絶縁被覆部には電線の絶縁被覆部と一致するように電線の挿入位置を確認して下さい。(図-3 参照)



Insert the properly stripped wire (see Hand Tool Reference Charts) into the terminal from the front side of the tool. To avoid incomplete crimp, assure the wire insertion point in advance so that the conductor barrel and the insulation barrel of the terminal can correctly meet the respective counterparts (the conductor and the insulation) of the wire. (see Fig.3)

(5) 圧着 Crimp the Terminal

電線を正しい位置に保持した状態で工具のハンドル部に付いているラチェットが外れるまでハンドルを握り締めます。ラチェットが外れてからもさらに強く握り締めますと、圧着部が過圧着となり電線の断線や工具の破損の原因となりますのでご注意ください。

With the wire located at the right position, squeeze the handles until the ratchet springs open. Be careful not to hold the handles even after the ratchet springs out. Otherwise, excessive force may damage the wire or the tool.

(6) 端子の曲がり修正 Fix the Bent Terminal

圧着時に端子が曲がった（上下方向）場合はハンドルを閉じた状態で端子の曲がりを修正して下さい。

With the terminal held in the crimp section, adjust the bent terminal by your fingers until the centerlines of the mating section and the crimp section become parallel.

(7) 端子の取り出し Pick up the Crimped Terminal

ラチェットが外れると工具にセットされているリターンスプリングにより自動的に圧着部（ハンドルも）が開放され、圧着完了端子を容易に取り出すことが出来ます。

The crimped terminal can be easily picked up because, along with the ratchet action, the return spring automatically opens the crimp section and the handles.

ご使用前には必ず引張強度及び圧着外観をご確認下さい。

Please confirm pulling strength and the crimp appearance before the use.

工具仕様 Hand Tool Reference Charts

本仕様書以外の電線をご使用になる際は当社サービス員にご相談下さい。

Please contact our service person when you use wires that do not have a size featured in these tables.

(1) 工具番号 JHTR 1031C/オーダー番号 11-26-0006

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
1380 1381	1380/1381	18~24	φ 1.5~3.1	3.7~4.2	
1189 1190	1189/1190	14~20	φ 1.9~3.8	3.7~4.2	
5175	5175	16~22 20+20	φ 1.7~3.1	3.7~4.3	

(2) 工具番号 JHTR 1719C/オーダー番号 11-26-0007

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
1560 1561	1560/1561	20~24	φ 1.5~2.7	2.8~3.4	
	5005/5006	20~24	φ 1.5~2.7	2.7~3.3	
1560 1561	1560/1561	18	φ 2.1~3.0	2.8~3.4	
	5005/5006	18	φ 2.1~3.0	2.7~3.3	

(3) 工具番号 JHTR 2262/オーダー番号 11-26-0008

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
1433 1434	1433/1434	24~28	φ 1.1~1.7	3.7~4.2	
1560 1561	1560/1561	18~20	φ 1.9~3.0	2.8~3.4	

(4) 工具番号 JHTR 2262A/オーダー番号 11-26-0009

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
2759	2759	22~26	φ 1.3~1.7	2.8~3.4	
1854	1854/1855	22~26	φ 1.3~1.7	2.6~3.2	
1855	5008/5009	24~26	φ 1.3~1.7	2.7~3.3	
5159	5159	22~26	φ 1.3~1.7	2.8~3.4	
	5241	22~26	φ 1.3~1.7	2.6~3.2	

(5) 工具番号 JHTR2262J/オーダー番号 11-26-0025

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
2759 1854 1855	5008/5009	26~28	φ 0.8~1.3	2.7~3.3	
	1854/1855	26~28	φ 0.8~1.3	2.6~3.2	
	2759	26~28	φ 0.8~1.3	2.8~3.4	
5159	5159	26~28	φ 0.8~1.3	2.8~3.4	
	5241	26~28	φ 1.15~1.2	2.6~3.2	

(6) 工具番号 JHTR2450/オーダー番号 11-26-0049

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
2176 2328 2576	2176	18~22	φ 1.7~2.9	3.6~4.2	
	2328	18~22	φ 1.7~2.9	3.6~4.2	
	2576	18~22	φ 1.7~2.9	3.6~4.2	
2176 2576	2176	14~16	φ 2.2~3.4	3.6~4.2	
	2576	14~16	φ 2.2~3.4	3.6~4.2	

(7) 工具番号 JHTR5904/オーダー番号 11-26-0058

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5194	5194	22~24	φ 1.3~2.4	3.0~3.5	
5194	5194	18~20	φ 1.9~3.0	3.0~3.5	

(8) 工具番号 JHTR5906/オーダー番号 11-26-0089

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5225	5225	22~24	φ 1.5~2.6	3.0~3.5	
5225	5225	26~28	φ 1.2~2.2	3.0~3.5	

(9) 工具番号 JHTR5907/オーダー番号 11-26-0095

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5103	50802	22~24	φ 1.5~1.9	2.6~3.2	
5103	50802	26~28	φ 1.2~1.4	2.6~3.2	

(10) 工具番号 JHTR5972/オーダー番号 11-26-0110

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5659	5659	26~28	φ 1.1~1.4	2.5~3.0	
5659	5659	22~24	φ 1.5~1.7	2.5~3.0	

(11) 工具番号 JHTR5974/オーダー番号 11-26-0167

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5263	5263	26~28	φ 1.2~1.4	2.4~2.9	
5263	5263	22~24	φ 1.5~1.9	2.4~2.9	

(12) 工具番号/オーダー番号 57022-5300

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5556T3/5558T3	5556T3/5558T3	16	φ 2.3~2.5	2.8~3.3	
5556T3/5558T3	5556T3/5558T3	16	φ 2.5~3.1	2.8~3.3	

(13) 工具番号/オーダー番号 57026-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5556/5558	5556/5558/50751	18~20	φ 1.8~2.2	3.0~3.5	
5556/5558	5556/5558/50751	22~24	φ 1.5~1.8	3.0~3.5	

(14) 工具番号/オーダー番号 57027-5000 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
5556/5558	5556/5558	18~20	φ 2.6~3.1	3.0~3.5	
5556/5558	5556/5558	22~24	φ 2.3~2.6	3.0~3.5	

(15) 工具番号/オーダー番号 57032-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50011	50011	24~26	MAX 1.4	1.6~2.1	
50011	50011	28~30	MAX 1.3	1.6~2.1	

(16) 工具番号/オーダー番号 57036-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50083/50087	50083/50087	24~26	MAX 1.6	3.0~3.5	
50084/50088	50084/50088	22~24	MAX 1.6	3.0~3.5	

(17) 工具番号/オーダー番号 57037-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50083/50087	50083/50087	28~30	MAX 1.2	3.0~3.5	
50087	50087	24~26	MAX 1.6	3.0~3.5	

(18) 工具番号／オーダー番号 57046-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50012/50013	50012/50013	26~28	MAX 1.15	1.7~2.2	
50012/50013	50012/50013	24	MAX 1.15	1.7~2.2	

(19) 工具番号／オーダー番号 57050-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
5378	5378	26~28	MAX 1.4	1.7~2.3	
5378	5378	24	MAX 1.5	1.7~2.3	

(20) 工具番号／オーダー番号 57056-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50034	50034	28~30	φ 0.8~1.4	1.4~1.9	
50034	50034	26	φ 0.8~1.4	1.4~1.9	

(21) 工具番号／オーダー番号 57064-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
5556T2/5558T2	5556T2/5558T2	22~24	φ 1.5~1.8	2.8~3.3	
5556T2/5558T2	5556T2/5558T2	26~28	φ 0.9~1.4	2.8~3.3	

(22) 工具番号／オーダー番号 57068-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50058	50058	30~32	MAX 1.0	1.4~1.9	
50058	50058	28	MAX 1.0	1.4~1.9	

(23) 工具番号／オーダー番号 57070-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50061	50061	30~32	MAX 1.0	1.4~1.9	
50061	50061	28	MAX 1.0	1.4~1.9	

(24) 工具番号／オーダー番号 57075-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50031	50031	32~34	φ 0.5~0.9	1.6~2.1	
50031	50031	30	φ 0.5~0.9	1.6~2.1	

(25) 工具番号／オーダー番号 57085-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50038	50038	AVS 0.3	MAX 1.8	2.0~2.5	
50039	50039	AVS 0.3	MAX 1.8	2.0~2.5	

(26) 工具番号／オーダー番号 57086-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50038	50038	CAVS 0.5	MAX 1.8	2.0~2.5	
50039	50039	CAVS 0.5	MAX 1.8	2.0~2.5	

(27) 工具番号／オーダー番号 57097-5000 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50095/50096	50095/50096	16	φ 3.1~3.4	3.7~4.3	

(28) 工具番号／オーダー番号 57106-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50105/50106	50105/50106	24	φ 2.2~2.4	3.7~4.3	
50105/50106	50105/50106	22	φ 2.3~2.5	3.7~4.3	

(29) 工具番号／オーダー番号 57114-5000 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50095/50096	50095/50096	18	φ 2.8~3.0	3.7~4.3	

(30) 工具番号／オーダー番号 57118-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50097	50097	22~24	φ 1.4~1.5	2.5~3.0	
50097	50097	20~22	φ 1.8~2.1	2.5~3.0	

(31) 工具番号／オーダー番号 57119-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50098	50098	20~22	φ 1.8~2.4	2.5~3.0	
50098	50098	18	φ 2.2~2.6	2.5~3.0	

(32) 工具番号/オーダー番号 57125-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50127/50128	50127/50128	20	φ 1.7~1.87	3.7~4.3	
50127/50128	50127/50128	22~24	φ 1.15~1.7	3.7~4.3	

(33) 工具番号/オーダー番号 57127-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50105/50106	50105/50106	20	φ 1.7~2.7	3.7~4.3	
50105/50106	50105/50106	18	φ 2.0~3.0	3.7~4.3	

(34) 工具番号/オーダー番号 57132-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50147	50147	AVSS 0.3	φ 1.4~1.5	2.0~2.5	
50148	50148	AVSS 0.3	φ 1.4~1.5	2.0~2.5	

(35) 工具番号/オーダー番号 57135-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50156	50156	AV 0.5 F	φ 2.2~2.3	2.0~2.5	

(36) 工具番号/オーダー番号 57139-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50133	50133	32	MAX 1.0	1.4~1.9	
50133	50133	28~30	MAX 1.0	1.4~1.9	

(37) 工具番号/オーダー番号 57140-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50125	50125	26~28	MAX 1.0	1.4~1.9	
50125	50125	0.16~0.18mm ²	MAX 1.0	1.4~1.9	

(38) 工具番号/オーダー番号 57168-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50146	50146	AVS 0.2	φ 1.5~1.6	2.0~2.5	
50146	50146	AVSS 0.3, 0.5	φ 1.4~1.9	2.0~2.5	

(39) 工具番号/オーダー番号 57175-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50372	50372	26	φ 1.0~1.3	1.3~1.8	
50372	50372	22~24	φ 1.1~1.4	1.3~1.8	

(40) 工具番号/オーダー番号 57176-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50212	50212	28~30	φ 1.1~1.3	1.3~1.8	
50212	50212	24~26	φ 1.2~1.6	1.3~1.8	

(41) 工具番号/オーダー番号 57177-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50079	50079	26~28, 0.12mm ²	MAX 1.0	1.4~1.9	
50079	50079	0.16~0.18mm ²	MAX 1.0	1.4~1.9	

(42) 工具番号/オーダー番号 57187-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50207	50207	AVS 0.2 H AVS 0.2	φ 1.5~1.6	2.0~2.5	
50207	50207	AVS 0.3, 0.5 AVSS 0.3, 0.5 CAVS 0.3, 0.5	φ 1.4~2.1	2.0~2.5	

(43) 工具番号/オーダー番号 57189-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50217	50217/50539	22~24	φ 1.5~1.7	3.0~3.5	
50217	50217/50539	18~20	φ 1.8~2.2	3.0~3.5	

(44) 工具番号/オーダー番号 57190-5000 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50217	50217/50539	22~24	φ 2.3~2.5	3.0~3.5	
50217	50217/50539	18~20	φ 2.6~3.0	3.0~3.5	

(45) 工具番号/オーダー番号 57288-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備考 Misc.
50350	50350	20	φ 1.7~1.9	2.8~3.4	
50350	50350	18	φ 2.0~2.2	2.8~3.4	

(46) 工具番号/オーダー番号 57288-5100 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50350	50350	18	φ 2.0~2.2	2.8~3.4	
50350	50350	16	φ 2.3~2.6	2.8~3.4	

(47) 工具番号/オーダー番号 57292-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50362	50362	18	φ 1.9~2.2	3.9~4.5	

(48) 工具番号/オーダー番号 57295-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50351	50351	26~28	φ 1.1~1.4	2.3~2.8	
50351	50351	22~24	φ 1.4~1.7	2.3~2.8	

(49) 工具番号/オーダー番号 57316-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50397/50398/50478	50397/50398	26~28	φ 1.1~1.4	2.3~2.8	
50397/50398/50478	50397/50398	22~24	φ 1.4~1.7	2.3~2.8	

(50) 工具番号/オーダー番号 57317-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50516	50516	30~32	φ 0.5~1.0	1.2~1.7	
50516	50516	28	φ 0.5~1.0	1.2~1.7	

(51) 工具番号/オーダー番号 57327-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50425	50425	26~28	φ 1.1~1.4	2.4~3.0	
50425	50425	22~24	φ 1.4~1.7	2.4~3.0	

(52) 工具番号/オーダー番号 57328-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50419	50419	22~24	φ 1.5~1.7	3.0~3.5	
50419	50419	18~20	φ 1.8~2.2	3.0~3.5	

(53) 工具番号/オーダー番号 57328-5100 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50419	50419	22~24	φ 2.3~2.5	3.0~3.5	
50419	50419	18~20	φ 2.6~3.0	3.0~3.5	

(54) 工具番号/オーダー番号 57347-5000 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50598/50600	50598/50600	24~26	φ 1.2~1.6	2.7~3.3	
50598/50600	50598/50600	20~22	φ 1.5~1.9	2.7~3.3	

(55) 工具番号/オーダー番号 57347-5100 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50598/50600	50598/50600	26	φ 2.1~2.2	2.7~3.3	
50598/50600	50598/50600	24	φ 2.2~2.4	2.7~3.3	

(56) 工具番号/オーダー番号 57347-5200 注)UL 1007電線専用 Note:Only for UL1007 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50597/50599	50597/50599	18	φ 2.0~2.2	2.7~3.3	
50597/50599	50597/50599	16	φ 2.3~2.6	2.7~3.3	

(57) 工具番号/オーダー番号 57347-5300 注)UL 1015電線専用 Note:Only for UL1015 wire

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50597/50599	50597/50599	20~22	φ 2.3~2.7	2.7~3.3	
50597/50599	50597/50599	16~18	φ 2.8~3.3	2.7~3.3	

(58) 工具番号/オーダー番号 57347-5400 注)リテーナー付き Note:With a Retainer

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50597/50599	50597/50599	22	φ 2.0~2.5	2.7~3.3	UL 1015用
50597/50599	50597/50599	16~18	φ 2.0~2.5	2.7~3.3	UL 1007用

(59) 工具番号/オーダー番号 57352-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50641	50641	28~30	φ 0.5~0.9	1.3~1.7	
50641	50641	26	φ 0.5~0.9	1.3~1.7	

(60) 工具番号／オーダー番号 57352-5100

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50753	50753	32	φ 0.4~0.5	1.3~1.7	
50753	50753	30	φ 0.4~0.55	1.3~1.7	

(61) 工具番号／オーダー番号 57353-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50639	50639	0.2mm ²	φ 1.1~1.2	2.2~2.7	
50639	50639	0.3mm ²	φ 1.1~1.2	2.2~2.7	

(62) 工具番号／オーダー番号 57355-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50637/50638	50637/50638	16	φ 3.2~3.5	3.9~4.4	
50637/50638	50637/50638	14	φ 3.5~3.8	3.9~4.4	

(63) 工具番号／オーダー番号 57364-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50684	50684	0.75mm ²	MAX 2.1	3.5~4.0	
50684	50684	0.5mm ²	MAX 1.9	3.5~4.0	

(64) 工具番号／オーダー番号 57385-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50752	50752	26~28	φ 1.1~1.4	2.0~2.5	
50752	50752	22~24	φ 1.4~1.7	2.0~2.5	

(65) 工具番号／オーダー番号 57386-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50749	50749	20	φ 1.8~2.4	2.5~3.0	
50749	50749	18~19	φ 1.8~2.4	2.5~3.0	

(66) 工具番号／オーダー番号 57387-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50810	50810	20	φ 3.6~4.0	3.8~4.3	

(67) 工具番号／オーダー番号 57390-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50836	50836	28~30	φ 0.7~1.3	1.8~2.3	
50836	50836	24~26	φ 0.7~1.3	1.8~2.3	

(68) 工具番号／オーダー番号 57391-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
50837	50837	24~28	φ 1.0~1.6	2.3~2.8	
50837	50837	22	φ 1.3~1.8	2.3~2.8	

(69) 工具番号／オーダー番号 57403-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
59369	59369	28~30	φ 0.5~0.9	1.6~2.0	

(70) 工具番号／オーダー番号 57404-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
59370	59370	26~28	φ 0.9~1.3	1.6~2.0	
59370	59370	22~24	φ 1.0~1.5	1.6~2.0	

(71) 工具番号／オーダー番号 57406-5000

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
56052-8100	56052-8100	0.75+0.30	MAX 2.5	2.2~2.7	
56052-8100	56052-8100	0.75	MAX 2.5	2.2~2.7	

(72) 工具番号／オーダー番号 57406-5100

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.
56052-8300	56052-8300	0.3~0.5	1.2~1.4	2.2~2.7	

(73) 工具番号／オーダー番号

工具マーク (端子圧着箇所) Tool Mark at Crimper	適用端子番号 Terminal Series No.	適用電線サイズ (AWG) Wire Gauge	適用被覆外径 (mm) Insulation Diameter	絶縁被覆むき長さ (mm) Strip Length	備 考 Misc.



手動工具の取り扱いに関してのご不明な点
及び修理、点検については弊社のサービス員
又は販売員に御相談下さい。

Please contact our sales or service person
if you have any question or request for
maintenance and repair.



問い合わせ先 -Contact-

アプリケーション・ツーリンググループ

Application Tooling Group

TEL 046-265-2322

FAX 046-265-2387

大阪営業所駐在員

Osaka Branch Office

TEL 06-6377-6760

FAX 06-4802-4755

名古屋営業所駐在員

Nagoya Branch Office

TEL 052-232-3977

FAX 052-219-0271

日本モレックス合同会社

事業所所在地一覧

本社・技術センター 〒242-8585 神奈川県大和市深見東1-5-4

熊谷営業所 〒360-0037 埼玉県熊谷市筑波1-204
あいおい損保・熊谷ビル7階
☎ 048 (524) 3112 (代表) FAX 048 (524) 3656

新横浜営業所 〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜2-5-1
日総第13ビル6階
☎ 045 (470) 7186 (代表) FAX 045 (470) 7199

名古屋営業所 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄1-2-7
名古屋東宝ビル4階
☎ 052 (232) 3977 (代表) FAX 052 (219) 0271

大阪支店 〒531-0072 大阪府大阪市北区豊崎3-19-3
ピアスタワー18階
☎ 06 (6377) 6760 (代表) FAX 06 (4802) 4755

福岡営業所 〒812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前1-7-22
第14岡部ビル10階
☎ 092 (481) 3310 (代表) FAX 092 (415) 1558

自動車機器 (本社内)
東部営業グループ ☎ 046 (265) 2317 (直通) FAX 046 (265) 2372

自動車機器 〒448-0857 愛知県刈谷市大手町2-15
中部営業所 センタービルOTE21 31F
☎ 0566 (25) 1877 (代表) FAX 0566 (62) 4666

工場 静岡、鹿児島、鹿児島精密部品

販売代理店

河野エレクトロニクス株式会社
〒530-0003 大阪府大阪市北区堂島1-6-20
堂島アバンザ
☎ 06 (6344) 2111 FAX 06 (6346) 6611

東栄端子株式会社
〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町3-37
東京小売酒販会館2階
☎ 03 (3866) 2121 FAX 03 (3866) 2916

新光商事株式会社
〒141-8540 東京都品川区大崎1-2-2
アートヴィレッジ大崎セントラルタワー13階
☎ 03 (6361) 8111 FAX 03 (5437) 8484

バイテックグローバルエレクトロニクス株式会社
〒140-0002 東京都品川区東品川3-6-5
☎ 03 (5781) 5120 FAX 03 (5781) 5121

丸文株式会社
〒103-8577 東京都中央区日本橋大伝馬町8-1
☎ 03 (6381) 7905 FAX 03 (3669) 2304

■ ホームページ上でのお問い合わせ先 : <http://www.molex.co.jp>