

**Crimping Multi-Interlock (MIC) Connector Mark II, Tab Contact**マルチ・インター・ロック・コネクタ (MIC) マーク II タブ・コンタクトの圧着条件

---

**Contents**

First 3 pages following this top sheet : English version  
Next 3 pages : Japanese version

When only one of above versions is supplied to customers, this top sheet shall be attached.

**目次**

このシートに続く最初の 3 ページ : 英語版  
次の 3 ページ : 日本語版

カスタマーに英語または日本語版の片方のみを提出する場合は、このトップシートが必ず添付されなければならない。

**Revision Record (改訂記録)**

| Revision Letter<br>(改訂記号) | EC number<br>(改訂記録番号) | Date<br>(日付) |
|---------------------------|-----------------------|--------------|
| C2                        | FJ00-1742-99          | 19 OCT 1999  |

**Outline of the latest revision (最新改訂の概要)**

Combine two language versions into one document. No change was made on product specification. Change non-SI unit to SI unit.

2ヶ国語の文書を一括管理とした。仕様内容に変更なし。非 SI 単位を SI 単位に換算。

114-5072

Application Specification  
Crimping Multi-interlock (MIC) Connector  
Mark II, Tab Contact

## 1. Scope:

This specification covers crimping requirements for Multi-interlock (MIC), Mark II, tab contacts of the part numbers specified in Para. 2.

## 2. Applicable Part Numbers:

The products of the following part numbers shall be governed under this specification.

172777, 172779  
172778, 172780

Tab Contact, Strip Form  
" " Loose Piece

## 3. Nomenclature:

For the purpose of this specification, the following terms shall apply.

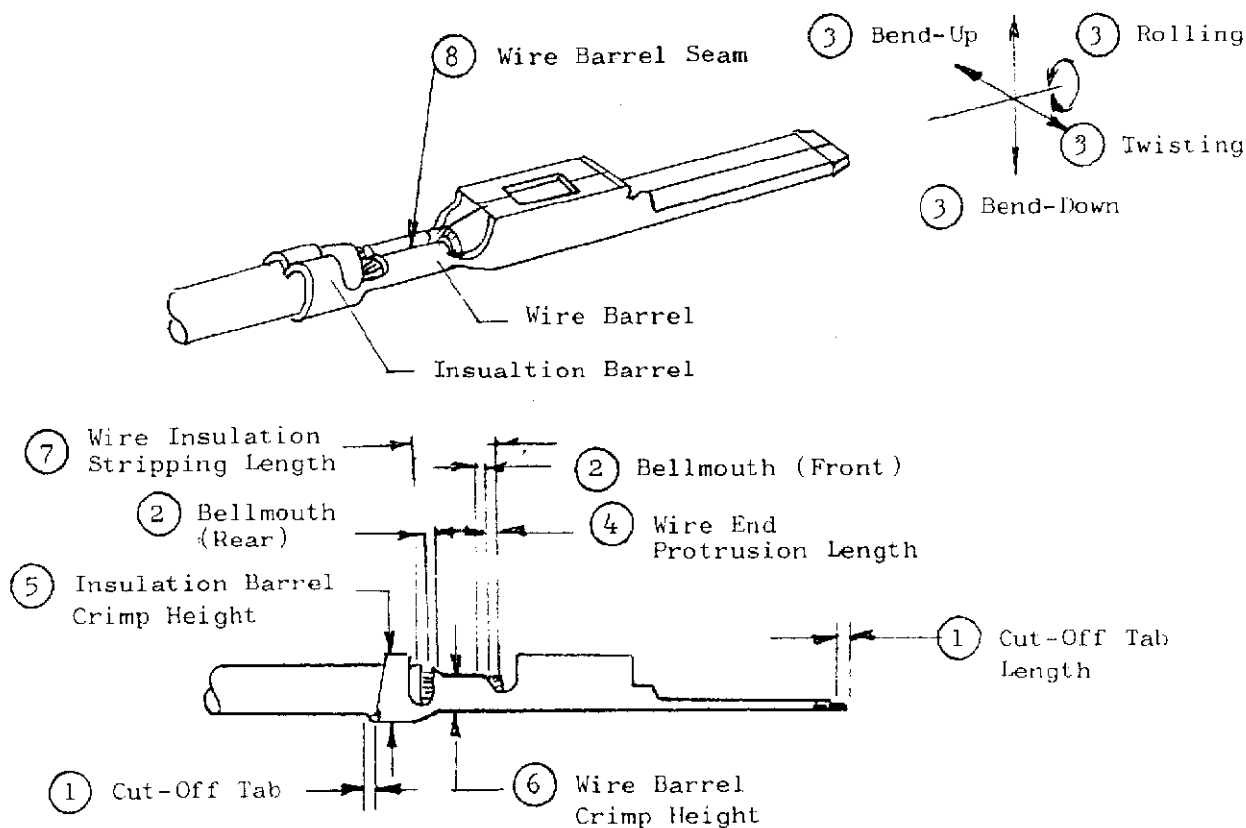


Fig. 1

|     |                      |    |     |       |
|-----|----------------------|----|-----|-------|
| C2  | Revised FJ00-1742-99 | KS | KE  | 1/600 |
| C1  | Revised RFA-1814     |    |     |       |
| C   | Revised RFA-785      |    |     |       |
| B   | Revised RFA-751      |    |     |       |
| A   | Revised RFA-609      |    |     |       |
| O   | Released             |    |     |       |
| LTR | REVISION RECORD      | DR | CHK | DATE  |

SHEET  
1 OF 3

NAME Application Specification  
Crimping Multi-interlock (MIC) Conn.  
Mark II, Tab Contacts

**AMP**

AMP (Japan), Ltd.  
TOKYO, JAPAN

LOC  
JNO  
A

114-5072

REV  
C2

## 4. Crimping Conditions and Crimp Data:

## 4.1 Crimping Conditions:

| Product Part Numbers |                                       | Crimping Conditions                                                                                                                                |                                                                                       | Remarks |
|----------------------|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Check Points         |                                       | 172777, 172778                                                                                                                                     | 172779, 172780                                                                        |         |
| 1                    | Cut-Off Tab Length                    | 0.5 mm Max.                                                                                                                                        |                                                                                       | Fig.1-① |
| 2                    | Bellmouth                             | Front                                                                                                                                              | Must be visually confirmed.                                                           | Fig.1-② |
|                      |                                       | Rear                                                                                                                                               | 0.15 - 0.65mm<br>For hand tool crimping, rear bellmouth should be visually confirmed. |         |
| 3                    | Deformation of Contact After Crimping | Bend Up                                                                                                                                            | 5° Max.                                                                               | Fig.1-③ |
|                      |                                       | Down                                                                                                                                               |                                                                                       |         |
|                      |                                       | Twisting                                                                                                                                           | 5° Max.                                                                               |         |
|                      |                                       | Rolling                                                                                                                                            | 8° Max.                                                                               |         |
| 4                    | Wire End Protrusion Length            | 0 - 1 mm                                                                                                                                           |                                                                                       | Fig.1-④ |
| 5                    | Insulation Stripping Length           | 3.5 - 4.5 mm                                                                                                                                       | 3.0 - 4.0 mm                                                                          | Fig.1-⑦ |
| 6                    | Wire Barrel Seam                      | After crimping, wire barrel seam must appear neatly closed. A slight opening may be permissible if strands are tightly gripped within wire barrel. |                                                                                       | Fig.1-⑧ |

## 4.2 Crimp Data:

Fig. 2

## 4.2.1 Crimping by Applicator:

| Contact Part No.<br>Strip Form | Wire Size (Nominal)      |       | Applicator Number    | Wire Barrel Crimp(mm) |                            |           | Insulation Barrel Crimping (mm) |                    |             | Crimp Tensile Strength (N) |
|--------------------------------|--------------------------|-------|----------------------|-----------------------|----------------------------|-----------|---------------------------------|--------------------|-------------|----------------------------|
|                                | mm <sup>2</sup>          | (AWG) |                      | Width                 | Height ±0.05mm (Fig.1 - 7) | Disc Ltr. | Width                           | Height See Fig.1-6 | Disc (Ref.) |                            |
| 172777                         | 0.5                      | (#20) | 752839-1<br>752839-2 | 2.3<br>"F"            | 1.30                       | D         | 4.06<br>"F"                     | 3.5 Max.           | 4           | 88.3 min.                  |
|                                | 0.85                     | (#18) |                      |                       | 1.34                       | C         |                                 |                    | 4           | 127.5 min.                 |
|                                | 1.25                     | (#16) |                      |                       | 1.50                       | B         |                                 |                    | 4           | 176.5 min.                 |
|                                | 2.0                      | (#14) |                      |                       | 1.78                       | A         |                                 |                    | 5           | 264.8 min.                 |
|                                | 0.5+0.5 (#20)X2          |       |                      |                       | 1.50                       | B         |                                 |                    | 3           | 88.3 min.                  |
|                                | 0.5 (#20)<br>+0.85 (#18) |       |                      |                       | 1.50                       | B         |                                 |                    | 3           | 88.3 min.                  |
| 172779                         | 0.3                      | (#22) | 752841-1             | 1.78<br>"F"           | 1.17                       | C         | 3.3<br>"F"                      | 3.1 Max.           | 5           | 49.0 min.                  |
|                                | 0.5                      | (#20) | 752841-2             |                       | 1.27                       | B         |                                 |                    | 5           | 88.3 min.                  |
|                                | 0.85                     | (#18) |                      |                       | 1.41                       | A         |                                 |                    | 5           | 127.5 min.                 |

Notes: (1) Tolerance of wire barrel crimp to be plus minus 0.05mm.

(2) Unless otherwise noted, all dimensions are in metric system.

Fig. 3

|                                                                                                 |          |            |                |                                   |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------|----------------|-----------------------------------|--|
| SHEET                                                                                           |          | <b>AMP</b> |                | AMP (Japan), Ltd.<br>TOKYO, JAPAN |  |
| 2 OF 3                                                                                          | LOC<br>J | A          | NO<br>114-5072 | REV.<br>C2                        |  |
| NAME Application Specification<br>Crimping Multi-interlock (MIC) Conn.<br>Mark II, Tab Contacts |          |            |                |                                   |  |

## 4.2.2 Crimping by Hand Tool:

| Contact Part Number | Wire Size<br>mm <sup>2</sup> (AWG) | Hand Tool<br>Part No. | Insulation Diameter<br>mm | Crimp Symbol | Wire Barrel Crimp Height<br>mm | Crimp Height Check Gage Number | Crimp Tensile Strength (N) |
|---------------------|------------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| 172778              | 0.5 (#20)                          | 755402-1              | 2.1-3.0                   | A            | 1.25-1.37                      | N/A                            | 68.6 min.                  |
|                     | 0.85 (#18)                         |                       |                           |              |                                |                                | 107.9 min.                 |
|                     | 0.5 + 0.5 (#20) + (#20)            |                       |                           |              |                                |                                | 68.6 min.                  |
|                     | 1.25 (#16)                         |                       | 2.6-3.4                   | B            | 1.45-1.65                      | N/A                            | 156.9 min.                 |
|                     | 2.0 (#14)                          |                       |                           |              |                                |                                | 225.6 min.                 |
|                     | 0.5 + 0.85 (#20) + (#18)           |                       |                           |              |                                |                                | 68.6 min.                  |
| 172780              | 0.3 (#22)                          | 724682-1              | 1.5-2.4                   | A            | 1.06-1.19                      | N/A                            | 49.0 min.                  |
|                     | 0.5 (#20)                          |                       |                           |              |                                |                                | 68.6 min.                  |
|                     | 0.8 (#18)                          |                       | 2.2-2.6                   | B            | 1.28-1.45                      |                                | 107.9 min.                 |

Notes: (1) The insulation range shown in the table, shall be applied to one-wire crimp only. For two-wire crimp, applicable outer diameter range may vary largely. Therefore, the value range has been omitted.  
(2) Unless otherwise noted, all dimensions are in metric system.

Fig. 4

## 5. Applicable Wire Specifications:

| Wire Size (Nominal) |       | Strand Composition<br>No. of Diameter Strands/ of a Strand | Calculated Cross-sectional Area (mm <sup>2</sup> ) | Insulation Diameter (mm) | Applicable Specification                                 |
|---------------------|-------|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|--------------------------|----------------------------------------------------------|
| mm <sup>2</sup>     | (AWG) |                                                            |                                                    |                          |                                                          |
| 0.3                 | (#22) | 12 / 0.18                                                  | 0.31                                               | 1.5 Std.                 | JCS 246 Vinyl Insulated Wire for Communication Equipment |
| 0.3                 | (#22) | 7 / 0.26                                                   | 0.37                                               | 1.6 or 1.8 Std.          | (Low Voltage Wire for) Automobiles                       |
| 0.5                 | (#20) | 7 / 0.32                                                   | 0.56                                               | 2.2 Std.                 | JIS C 3406<br>Low Voltage Wire for Automobiles           |
| 0.85                | (#18) | 11 / 0.32                                                  | 0.88                                               | 2.4 Std.                 |                                                          |
| 1.25                | (#16) | 16 / 1.29                                                  | 1.29                                               | 2.7 Std.                 |                                                          |
| 2.0                 | (#14) | 26 / 0.32                                                  | 2.09                                               | 3.1 Std.                 |                                                          |

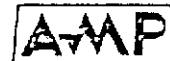
Fig. 5

## Application Tooling Group:

Designed by: *S. Gabe 6/30/83*Approved by: *K. Tomiyama 6/30/83*

SHEET

3 OF 3

AMP (Japan), Ltd.  
TOKYO, JAPANLOC  
J

A

NO

114-5072

REV.  
C2

NAME Application Specifications  
Crimping Multi-interlock (MIC) Conn.  
Mark II, Tab Contact

## 社内標準

(技術標準)

管理基準：一般顧客用

日本エー・エム・ピー株式会社

## 取付適用規格

114-5072

マルチ・インターロック・コネクタ・(MIC)

マークⅡタブ・コンタクトの圧着条件

## 1. 適用範囲

本規格は、マルチ・インターロック・コネクタ・マークⅡ用タブ・コンタクトの圧着条件について規定する。

## 2. 適用コンタクト

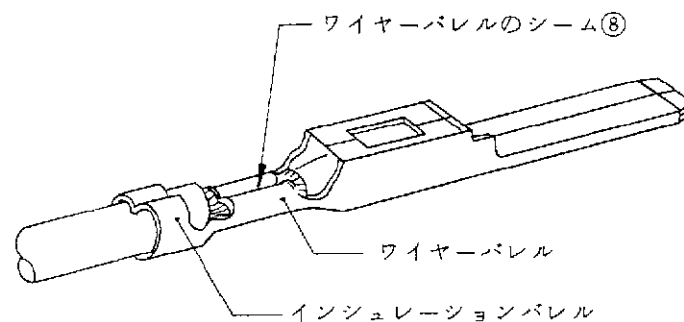
型番：172777, 172779

タブ・コンタクト(連鎖状)

172778, 172780

" (バラ状)

## 3. 各部の名称



ベンドアップ

③

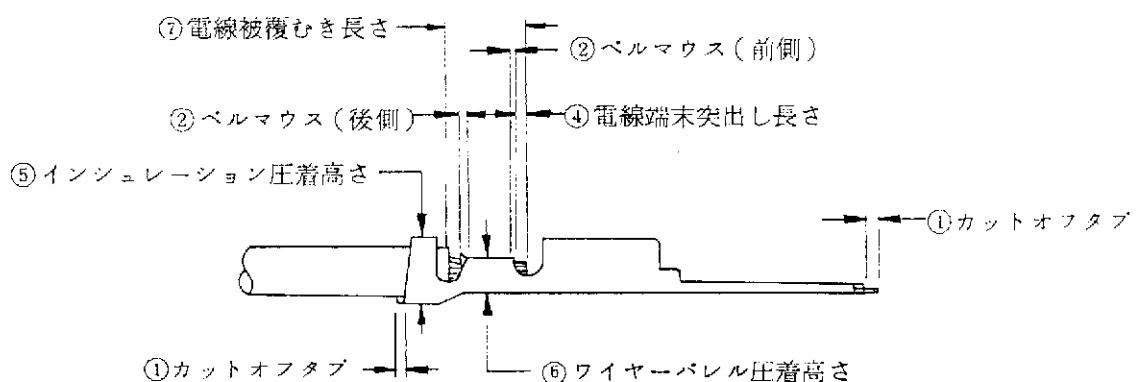
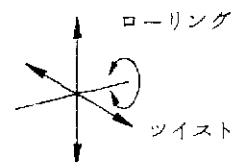


Fig 1

|    |                     |    |     |             |                                                   |          |
|----|---------------------|----|-----|-------------|---------------------------------------------------|----------|
|    |                     |    |     | 作成:         | 分類:                                               |          |
|    |                     |    |     | H. Sakamoto | 取付適用規格                                            |          |
| C2 | 改訂 FJ00-1742-99     | KS | KIC | 1/600       | 検閲:                                               | コード:     |
| C  | Revised RFA-785     | SH | HA  | KIC         | 1/200                                             | 改訂       |
| B  | 改訂 RFA-751          | SH | HA  | KIC         | 1/200                                             | 114-5072 |
| A  | Revised RFA-609     | HS | HS  | KIC         | 1/200                                             | C2       |
| 0  | 作成                  | HS | HS  | KIC         | 1/200                                             |          |
| 改訂 | 改訂記録                | 作成 | 検閲  | 承認          | 年月日                                               |          |
| 配布 | 昭和 57 年 10 月 5 日 制定 |    |     | 3 頁中 1 頁    | 名称: マルチ・インターロック<br>コネクタ(MIC)マークⅡ<br>タブ・コンタクトの圧着条件 |          |

## 4. 圧着及び圧着データ

## 4.1 圧着条件

| No. | 項 目 対 象 型 番   |       | 圧 着 条 件                                 |                | 備 考   |
|-----|---------------|-------|-----------------------------------------|----------------|-------|
|     |               |       | 172777, 172778                          | 172779, 172780 |       |
| 1   | カット・オフ・タブ     |       | 0.5 mm 以下                               |                | 第1図-① |
| 2   | ベルマウス         | 前 側   | (目視で確認できること)                            |                | 第1図-② |
|     |               | 後 側   | 0.15~0.65mm (但しハンドツールは目視で確認できること)       |                |       |
| 3   | 圧着後の<br>変 形 量 | ベ ン ド | 5°以下 (アップ・ダウン共)                         |                | 第1図-③ |
|     |               | ツイスト  | 5°以下                                    |                |       |
|     |               | ローリング | 8°以下                                    |                |       |
| 4   | 電線端末突出し長 さ    |       | 0 ~ 1 mm                                |                | 第1図-④ |
| 5   | 絶縁被覆むき長さ(参考)  |       | 3.5 ~ 4.5 mm                            | 3 ~ 4 mm       | 第1図-⑦ |
| 6   | ワイヤーバレルのシーム   |       | シームは閉じていること。但し開きがある場合は<br>芯線の飛び出しがないこと。 |                | 第1図-⑥ |

Fig. 2

## 4.2 圧着データ

## 4.2.1 アプリケーター

| コンタクト<br>型 番<br>(連鎖状) | 電線サイズ<br>(呼び) | アプリケーター<br>型 番   | ワイヤーバレル圧着   |                   |      | インシュレーション<br>バレル圧着 |                |              | 圧着部<br>引張強度<br>(N) |
|-----------------------|---------------|------------------|-------------|-------------------|------|--------------------|----------------|--------------|--------------------|
|                       |               |                  | 巾           | 高さ(註1<br>(第1図-⑦)) | ディスク | 巾                  | 高 さ<br>(第1図-⑥) | ディスク<br>(参考) |                    |
| 172777                | 0.5           | 752839-1<br>" -2 | 2.3<br>"F"  | 1.30              | D    | 4.06<br>"F"        | 3.5 最大         | 4            | 88.3 以上            |
|                       | 0.85          |                  |             | 1.34              | C    |                    |                | 4            | 127.5 以上           |
|                       | 1.25          |                  |             | 1.50              | B    |                    |                | 4            | 176.5 以上           |
|                       | 2.0           |                  |             | 1.78              | A    |                    |                | 5            | 264.8 以上           |
|                       | 0.5+0.5       |                  |             | 1.50              | B    |                    |                | 3            | 88.3 以上            |
|                       | 0.5+0.85      |                  |             | 1.50              | B    |                    |                | 3            | 88.3 以上            |
| 172779                | 0.3           | 752841-1<br>" -2 | 1.78<br>"F" | 1.17              | C    | 3.3<br>"F"         | 3.1 最大         | 5            | 49.0 以上            |
|                       | 0.5           |                  |             | 1.27              | B    |                    |                | 5            | 88.3 以上            |
|                       | 0.85          |                  |             | 1.41              | A    |                    |                | 5            | 127.5 以上           |

註1 ワイヤーバレルの圧着高さの公差は±0.05

2 表中の指示なき数値の単位はmm

Fig. 3

|               |                                                   |                     |          |             |
|---------------|---------------------------------------------------|---------------------|----------|-------------|
| 分類：<br>取付適用規格 | 標準の名称：マルチ・インターロック・コネクタ<br>(MIC) マークⅡタブ・コンタクトの圧着条件 | 標準のコード：<br>114-5072 | 改訂<br>C2 | 2 頁<br>3 頁中 |
|---------------|---------------------------------------------------|---------------------|----------|-------------|

## 4.2.2 ハンドツール

| コンタクト<br>型 番 | 電線サイズ<br>(呼び) | ハンドツール<br>型 番 | 絶縁被覆<br>外 径 | 圧着部<br>記 号 | 芯線圧着部<br>圧着高さ | 圧着部引張強度<br>(N) |
|--------------|---------------|---------------|-------------|------------|---------------|----------------|
| 172780       | 0.3           | 724682-1      | 1.5-2.4     | A          | 1.06-1.19     | 49.0 以上        |
|              | 0.5           |               | 2.2-2.6     | B          | 1.28-1.45     | 68.6 以上        |
|              | 0.8           |               |             |            |               | 107.9 以上       |
| 172778       | 0.5           | 755402-1      | 2.1-3.0     | A          | 1.2-1.35      | 68.6 以上        |
|              | 0.85          |               |             |            |               | 107.9 以上       |
|              | 0.5+0.5       |               |             |            |               | 68.6 以上        |
|              | 1.25          |               | 2.6-3.4     | B          | 1.45-1.65     | 156.9 以上       |
|              | 2.0           |               |             |            |               | 225.6 以上       |
|              | 0.5+0.85      |               |             |            |               | 68.6 以上        |

- (注) 1. 絶縁被覆外径は電線1本当たりの被覆外径を示す。(但し2本圧着を除く)  
 2. 表中の指示なき数値の単位はmm。

Fig. 4

## 5. 適用電線

| 呼 び  | 素線数/素線径<br>(mm) | 計算断面積<br>(mm <sup>2</sup> ) | 絶縁被覆<br>仕上り外径<br>(mm) | 電 線 規 格                |
|------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|------------------------|
| 0.3  | 12/0.18         | 0.31                        | 1.5 標準                | JCS 246<br>通信機用ビニール電線  |
| 0.3  | 7/0.26          | 0.37                        | 1.6又は1.8標準            | (自動車用低圧電線)             |
| 0.5  | 7/0.32          | 0.56                        | 2.2 標準                | JIS C 3406<br>自動車用低圧電線 |
| 0.85 | 11/0.32         | 0.88                        | 2.4 標準                |                        |
| 1.25 | 16/0.32         | 1.29                        | 2.7 標準                |                        |
| 2.0  | 26/0.32         | 2.09                        | 3.1 標準                |                        |

Fig. 5

工具設計グループ

設 計 者: S. Gabe 1/20/22

リ ー ダ ー: C. Tominaga 1/20/22

|        |                                                    |          |    |      |
|--------|----------------------------------------------------|----------|----|------|
| 分類:    | 標準の名称: マルチ・インターロック・コネクタ<br>(MIC) マークⅡタブ・コンタクトの圧着条件 | 標準のコード:  | 改訂 | 3 頁  |
| 取付適用規格 |                                                    | 114-5072 | C2 | 3 頁中 |