

APPLICATION SPECIFICATION

(SPECIFICA DI APPLICAZIONE PER TERMINALI AD AGGRAFFARE)

1. SCOPE

This specification covers the requirements for application of **JUNIOR... JUNIOR TIMER CONTACT**. These requirements are applicable to automatic machine crimping tools. For specific wire and insulation ranges relative to the products covered in this specification see fig. 5. (QUESTA SPECIFICA COPRE LE CARATTERISTICHE RICHIESTE PER L'APPLICAZIONE DEL TERMINALE... *.....QUESTI REQUISITI SONO APPLICABILI AI TERMINALI AMP QUANDO "AGGRAFFATI" CON MACCHINE E ATTREZZI DI AGGRAFF. AMP. PER I REQUISITI DEL CAVO E IL RANGO SUL Ø ISOLANTE VEDERE FIG. 5) * **JUNIOR TIMER CONTACT**

2. NOMENCLATURE (TERMINOLOGIA)

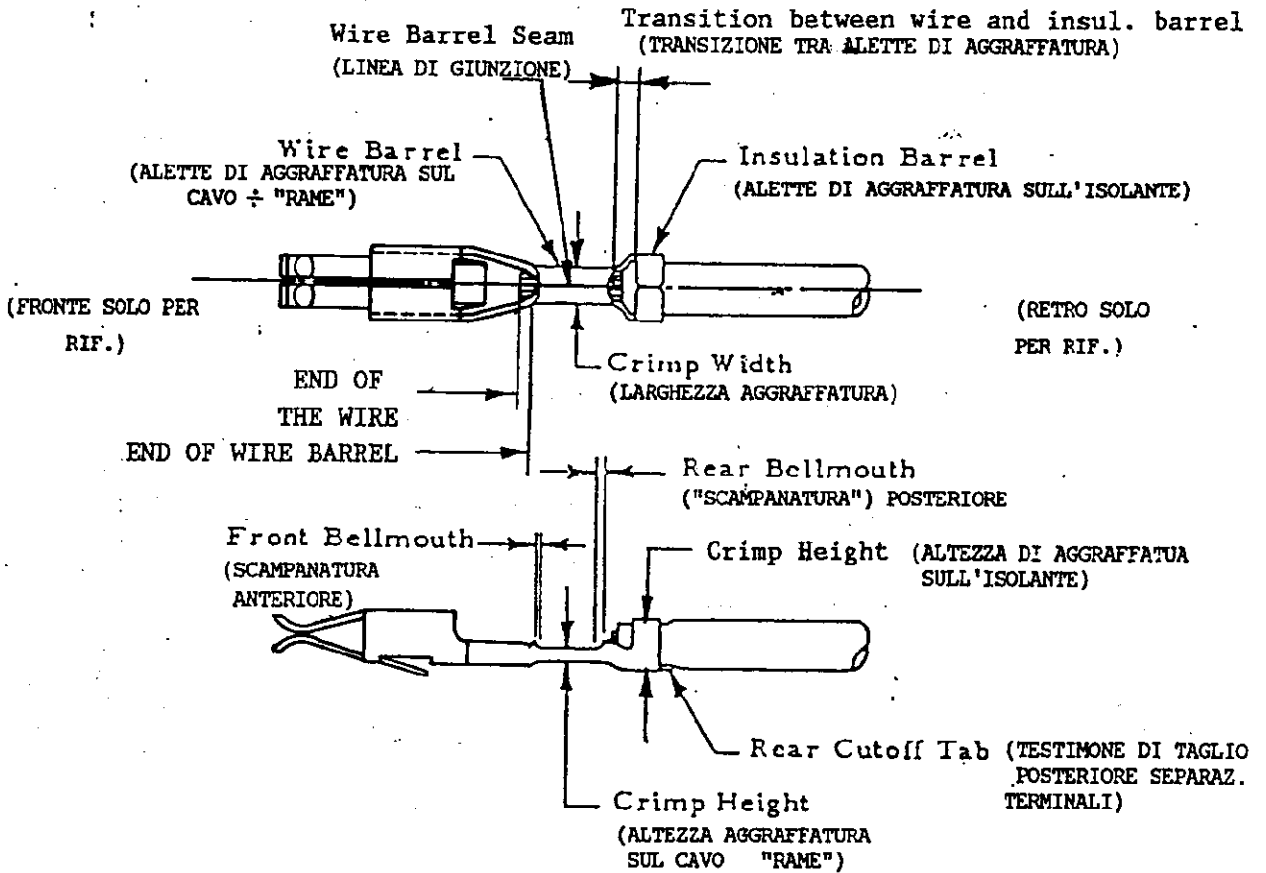


Figure 1

THIS INFORMATION IS CONFIDENTIAL AND IS DISCLOSED TO YOU ON CONDITION THAT NO FURTHER DISCLOSURE IS MADE BY YOU TO OTHER THAN AMP PERSONNEL WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION FROM AMP ITALIA S.p.A.

TEC 034 2. 83

		DR S. SERRA 01-92		 AMP ITALIA S.p.A. Corso F.lli Cervi, 15 COLLEGNO (TORINO)	
		CHK S. Gai 10-2-92			
		APP.	LOC I	NO 114-20047	REV. A
SHEET		NAME APPLICATION SPECIFICATION FOR: (SPECIFICA DI APPLICAZIONE PER:) JUNIOR TIMER CONTACT			
1 OF 4					
DMT.	A	REVISED PER ECN	27-2-92		
REV LTR		REVISION RECORD	DR	DATE ECN	

3. CRIMP AND DIMENSIONAL REQUIREMENTS (REQUISITI E DIMENSIONI SULL'AGGRAFFATURA)

3.1 Wire Preparation (PREPARAZIONE CAVO)

A. Strip Length (LUNGH. SPELLATURA CAVO)

Insulation shall be stripped as indicated in Figure 5. (VED. FIG. 5)

B. Workmanship (ABILITA' TECNICA NELLA ESECUZIONE DELL'AGGRAFFATURA)

Reasonable care shall be taken not to nick, scrape or cut any strands during the stripping operation. (E' RICHIESTA UNA RAGIONEVOLE CURA DURANTE L'AGGRAFFATURA PER EVITARE "INTACCATURE", "SCALFITURE" O TAGLI SUI TREFOLI DEL CAVO DURANTE LA "SPELLATURA" DEL CAVO).

3.2 Carrier Cutoff Tab and Burr (TESTIMONE DI TAGLIO E BAVA)

A. Cutoff Tab (TESTIMONE DI TAGLIO)

Cutoff tab shall not exceed .015 (SPORGENZA TESTIMONE 0,4 mm MAX.)

B. Burr (BAVA)

Burr on cutoff shall not exceed .005 (BAVA PERMESSA 0.15 mm MAX)

3.3 Wire Barrel Crimp (ALETTE DI AGGRAFFATURA SU FILO "RAME")

A. Crimp Dimensions and Type (DIMENSIONI E TIPO)

Crimp height, width and type shall be as shown in Figure 5. (ALTEZZA, LARGHEZZA E TIPO VED. FIG. 5)

B. Wire Barrel Flash (BAVA SU ALETTA AGGRAFF. "RAME")

Wire barrel flash shall not exceed .005. (0.15 mm MAX.)

C. Wire Barrel Seam (LINEA DI GIUNZIONE ALETTE DEL CAVO=RAME)

Wire barrel seam shall be completely closed and there shall be no evidence of loose wire strands or wire strands visible in the seam.

(LA LINEA DI GIUNZIONE DEVE APPARIRE COMPLETAMENTE CHIUSA E NON CI DEVONO ESSERE EVIDENTI

D. Bellmouth ("SCAMPANATURA")

SEGNI DI TREFOLI, DEL CAVO, ROTTI O PERSI, O VISIBILI NELLA LINEA DI GIUNZIONE)

(1) Rear bellmouth length shall be .015 - .025. (POSTERIORE: 0.3-0.7 mm)

(2) Front bellmouth length shall be .005 - .015. (ANTERIORE: 0.1-0.4 mm)

E. Conductor Location (POSIZIONE DEL CAVO DOPO L'AGGRAFFATURA)

(1) End of the wire shall be flush with the front end of the wire barrel or extend .030 maximum after crimping. (LA PARTE FINALE DEL CAVO=RAME DEVE ESSERE RASENTE, O SPORGERE DI 0,8 mm MAX, SULLA ALETTA DI AGGRAFFATURA DOPO L'OPERAZIONE DI AGGRAFFATURA.

(2) Both insulation and conductor shall be visible between the insulation barrel and wire barrel. Care shall be taken not to allow insulation to be crimped in the wire barrel. (SIA L'ISOLANTE CHE IL "RAME" DEL CAVO DEVO NO ESSERE VISIBILI NELLA TRANSIZIONE TRE LE ALETTE DEL CAVO ISOLANTE E CAVO=RAME"; E' RICHIESTA UNA CERTA ATTENZIONE PER EVITARE DI AGGRAFFARE LA PARTE DEL CAVO ISOLANTE NELLE ALETTE DI AGGRAFFATURE ADATTE PER LA PARTE CAVO=RAME)

3.4 Insulation Barrel Crimp (ALETTE DI AGGRAFFATURA SUL CAVO ISOLANTE)

A. Crimp Dimensions and Type (DIMENSIONE E TIPO)

Crimp width and type shall be as shown in Figure 5. (ALTEZZA, LARGHEZZA E TIPO VED. FIG. 5)

B. Workmanship (ABILITA' TECNICA NELLA ESECUZIONE DELL'AGGRAFFATURA)

Reasonable care shall be taken not to cut or break the insulation during the crimping operation. (E' RICHIESTA UNA RAGIONEVOLE CURA DURANTE L'AGGRAFFATURA SUL CAVO PER EVITARE "TAGLI" O "ROTTURE" SULL'ISOLANTE)

TEC 035 2.83

AMP

AMP ITALIA S.p.A.
Corso F.lli Cervi, 15
COLLEGNO (TORINO)

LOC.

I

SHEET

2 of 4

NO

114-20047

REV.

A

3.5. Alignment (ALLINEAMENTO)

A. Straightness (LINEARITA')

- (1) The contact, including the cutoff tab and burr shall not be bent above or below the datum line more than the amount shown in Figure 2. (IL TERMINALE, AD AGGRAFFATURA AVVENUTA, NON DEVE RISULTARE PIEGATO, VERSO IL BASSO O ALTO, OLTRE I LIMITI RIPORTATI IN FIG. 2)

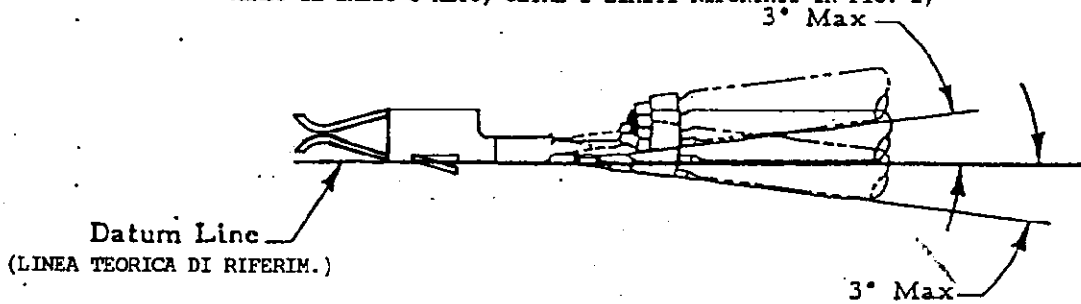


Figure 2

- (2) The side to side bending of the contact shall not exceed the limits specified in Figure 3. (IL TERMINALE, AD AGGRAFFATURA AVVENUTA, NON DEVE RISULTARE PIEGATO, LATERALMENTE LATO DESTRO E/O SINISTRO, OLTRE I LIMITI RIPORTATI IN FIG. 2)

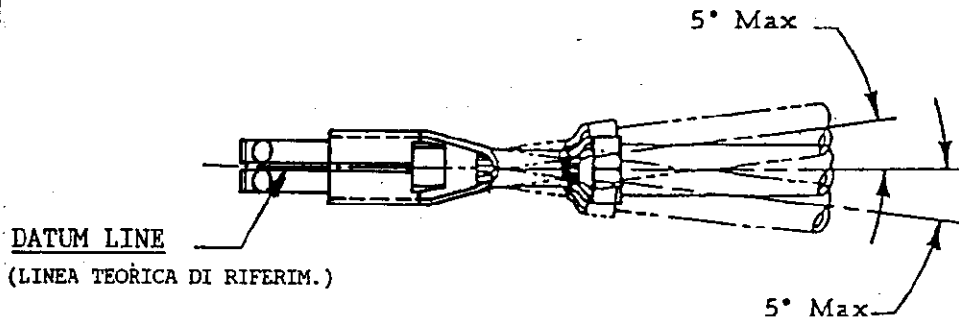


Figure 3

B. Twist or Roll (TWISTATURA)

- Twist or roll of the crimped contact shall not exceed the limits specified in Figure 4. (LA "TWISTATURA" DELL'AGGRAFFATURA RISPETTO AL CORPO TERMINALE NON DEVE ECCEDERE I LIMITI SPECIFICATI IN FIG. 4)

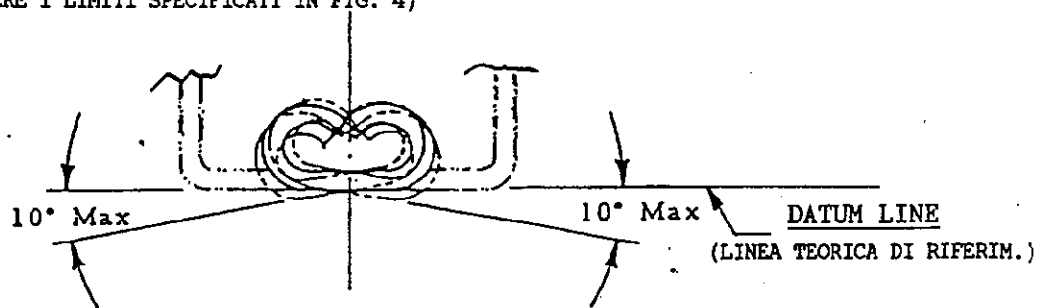


Figure 4

TEC 035 2.93

AMP

AMP ITALIA S.p.A.
Corso F.lli Cervi, 15
COLLEGNO (TORINO)

LOC.

I

SHEET

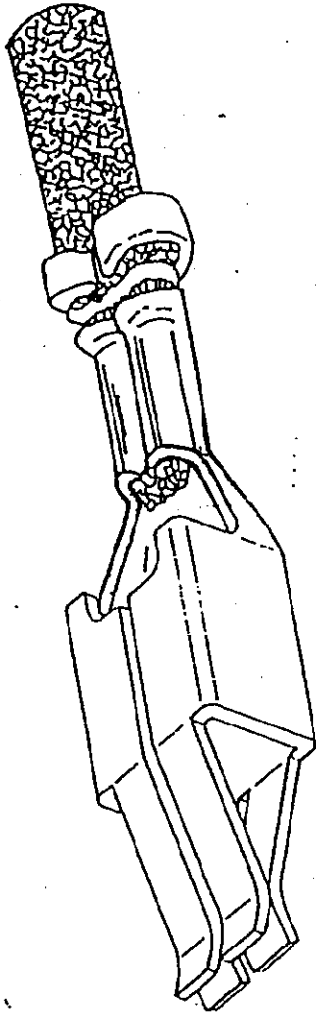
3 of 4

NO

114-20047

REV.

A



SERIES	PART N° REC.	WIRE		INSULATION DIA.	STRIP LENGTH APPROX.	WIRE BARREL CRIMP		INSUL. BARREL CRIMP	
		N°	mm			WIDTH	HEIGHT	WIDTH	TYPE CRIMPER
925590		1	1,5	3,15÷3,35	4,0 mm	2,29 mm	1,44	3,30	F
		1	1,0	2,40÷2,60			1,38		
		1	0,75	2,40÷2,60			1,34		
		1	0,5	2,00÷2,20			1,30		
925595		1	2,5	3,60÷3,80	4,0 mm	2,79 mm		3,94	F
		1	1,5	3,15÷3,35					
		1	1,0	2,40÷2,60					

FIG. 5

AUTOMATIC MACHINE WIRE CRIMP DIMENSIONS
(DIMENSIONE AGGRAFFATURA OTTENUTA CON MACCHINE AUTOMATICHE)