

114-5002

取付適用規格
(暫定)

エル・ジェトロ・ミニスプリング・コンタクトの圧着条件

1. 適用範囲

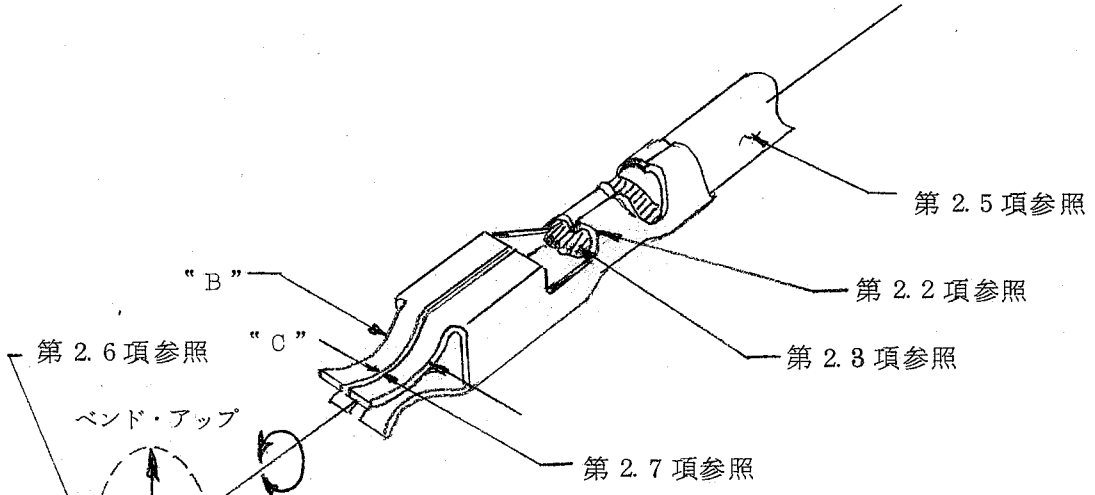
本規格はエル・ジェトロ・ミニスプリング・コンタクトの下記型番のものにつき、自動圧着機により圧着する時の圧着条件について規定している。

適用型番 925590 リセプタクル・コンタクト
925595 " "

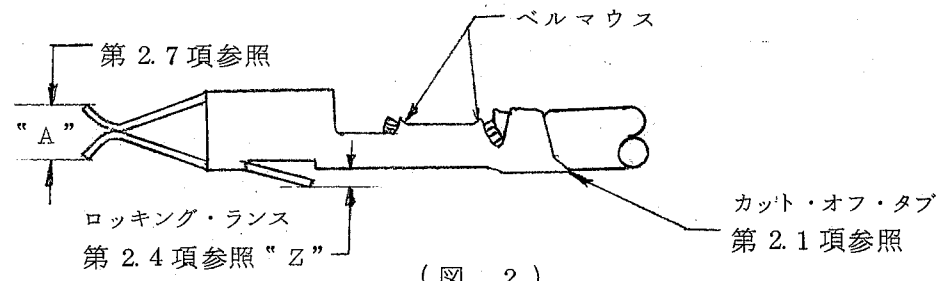
(参考) これらのコンタクトを収容するハウジングは925201を使用する。

1.1 圧着条件が規定される箇所は図1及び図2の示すところによる。

1.2 本規格中に使用する用語は図1の図解するところによる。



(図 1)




(図 2)

DR	<i>[Signature]</i>	AMP	AMP (Japan), Ltd.	
CHK	<i>[Signature]</i>		TOKYO, JAPAN	
APP	<i>[Signature]</i> 8/20 '74	LOC	NO	REV
		J A	114 - 5002	0
SHEET		NAME		
1 OF 4		取付適用規格 (暫定)		
LTR		エル・ジェトロ・ミニスプリング・コンタクトの圧着条件		
REVISION RECORD		DR CHK DATE		

2. コンタクトの圧着は以下各項の条件に合致していること。
- 2.1 カット・オフ・タブの長さは 0.5 mm 以下であること。
- 2.2 芯線圧着部のベルマウスは前部後部共に 0.5 mm 以下であること。
- 2.3 芯線圧着部の前端から突出す芯線の長さは 1.2 mm 以下であること。
- 2.4 ロッキング・ランスの先端の高さ“Z”は 0.6 mm ~ 1.0 mm であること。
- 2.5 使用する電線は表 2 に規定する電線サイズのもの、原則として単独に使用し、2 本以上を併用して圧着する時は、日本エー・エム・ピー(株)技術部に適否の確認をうけること。
- 2.6 圧着したコンタクトの曲り〔ベンド・アップ(上方)、ベンド・ダウン(下方)、ツイスト(側方)〕及び振れ(ローリング)の許容量は以下の通りであること。
- ベンド・アップ(上方) 3°以内 ツイスト(側方) 5°以内
ベンド・ダウン(下方) 3°以内 ローリング(振れ) 5°以内

(註) これらの変形量の定義は芯線圧着部の方向軸と、先端接触構造部の方向軸の間の偏差の測定値をいう。

- 2.7 コンタクト先端のスプリング接触片(4枚)は左右対称に揃っていて著しい変形、キズ、欠け、フレがなく、各片の位置関係は以下の各項の許容範囲であること。
- “A”寸法 1.90 ~ 2.25 mm “B”寸法 2.55 ~ 2.90 mm
“C”寸法 0.28 ~ 0.5 mm

SHEET				AMP (Japan), Ltd. TOKYO, JAPAN	
2 OF 4		LOC	NO	REV	
		J	A	114 - 5002	0
NAME 取付適用規格(暫定)					
エル・ジェトロ・ミニスプリング・コンタクトの圧着条件					


2.8 コンタクト圧着高さ（クリンプ・ハイト）は以下のものであること。圧着高さは芯線圧着部中心部に於ける高さを、専用マイクロメータを使用して測定したものであること。圧着高さの一般公差は±0.05 mmである。

端子型番	電線サイズ		圧着高さ (mm) (吋)	圧着巾 (mm) (吋)	絶縁被覆圧着巾 (mm) (吋)
	mm ²	(AWG)	(クリンプ・ハイト)	(クリンプ・ウイズ)	インシュレーション・ウイズ
925590	0.5	(#20)	124 (.049)	228 (.090) "F"	330 (.130) "F"
	0.85	(#18)	137 (.054)		
	1.25	(#16)	152 (.060)		
925595	0.85	(#18)	130 (.051)	279 (.110) "F"	394 (.155) "F"
	1.25	(#16)	142 (.056)		
	2.0	(#14)	165 (.065)		

(表 1)

3. 圧着に関する附帯事項

- 3.1 圧着後は芯線圧着部の中心線（シーム）は正しく揃い、左右は釣り合いよく整っていること。但し折れ返り、歪みなどがなければ必ずしも全く左右対称でなくともよい。
- 3.2 芯線の一部が中心線（シーム）からはみ出たり、全く圧着されずにほつれ出たりしてはならない。
- 3.3 絶縁被覆むき長さは 3.8 ~ 4.0 mm であり、圧着後は被覆の一部分が芯線圧着部の中にはいつてはならない。
- 3.4 絶縁被覆むきの際に芯線は真直ぐに揃っており、芯線に傷がついたり、一部の欠落がないこと。
- 3.5 圧着作業場附近は整頓して金属片、異物がコンタクトに付着せぬようにすること。また、圧着接触部分に油がつくと、油膜の抵抗により良好な圧着性能が損われるので、注意すること。

SHEET				AMP (Japan), Ltd. TOKYO, JAPAN	
3 OF 4		LOC	NO	REV	
		J	A	114 - 5002	0
NAME 取付適用規格（暫定）					
エル・ジェトロ・ミニスプリング・コンタクトの圧着条件					

附 録


圧着部の引張強度は以下の通りである。

電 線 サ イ ズ		素 線 の 構 成	圧着部引張強度 (kg) 最小
mm ²	(AWG)		
0.5	(#20)	0.32φ × 7	8.0
0.85	(#18)	0.32φ × 11	12.0
1.25	(#16)	0.32φ × 16	18.0
2.0	(#14)	0.32φ × 26	25.0

(表 2)

試験方法

コンタクトを長さ 150 mm の電線に圧着し、その両端を引張試験機にかけ、毎分 100 mm の速度でヘッドに荷重をかけて試験する。電線が破断したり、圧着部から引き抜けた時の値を引張強度とする。

SHEET				AMP (Japan), Ltd. TOKYO, JAPAN	
4	OF 4	LOC	NO	114 - 5002	REV
		J	A		0
NAME 取付適用規格 (暫定)					
エル・ジェトロ・ミニスプリング・コンタクトの圧着条件					