

Crimping 110 Series, Positive Lock Contact**110 シリーズ・ポジティブ・ロックの圧着条件**

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 (改訂記号)	EC number (改訂記録番号)	Date (日付)
O1	FJ00-0567-01	21 MAR 2001

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。

114-5120

Application Specification
Crimping 110 Series, Positive Lock Contact

1. Scope:

This specification covers the requirements for crimping of 110 series, Positive Lock contact, crimped by both automatic crimping machines and hand tools.

2. Applicable Products:

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

Contact Form	Contact Part No.	Application Tooling	Tooling Part No.
Strip Form	174777-X	Applicator	908979-2
	175411-X		909101-2
Loose Piece	174778-X	Hand Tool	911737-2
	175412-X		911737-2

3. Crimping Conditions and Crimp Data:

3.1 Crimping Conditions:

No.	Check Items	Specified Allowable Deviation	
		Applicator Crimp	Hand Tool Crimp
1	Insulation Stripping Length	4.0 \pm 0.5mm	4.0 \pm 0.5mm
2	Cut-Off Tab Length	0.5 mm max.	0.5 mm max.
3	Length of Front Bellmouth	0.4 mm max.	0.5 mm max.
4	Length of Rear Bellmouth	0.4 - 0.8 mm	0.4 - 1.0 mm
5	Bend-Up	5° max.	5° max.
6	Bend-Down	5° max.	7° max.
7	Twisting	5° max.	7° max.
8	Rolling	10° max.	12° max.
9	Wire End Protrusion Length	0.2 - 1.5 mm	0.2 - 1.5 mm

AMP SECURITY CLASSIFICATION
Customer Release
NUMBER
114-5120

PRINT DIST

				DR <i>[Signature]</i>	AMP Tyoo Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan			
				APP <i>T. Sasaki</i> 6/23 '88	LOC J	NO A	114-5120	REV 01
01	Revised F500-0567-01	KS	KK	<i>[Signature]</i> 6/23 '88	Application Specification			
0	Released RFA-1318	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i> 6/23 '88	Crimping 110 Series, Positive Lock Contact			
LTR	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE	SHEET 1 OF 3			

Fig. 1

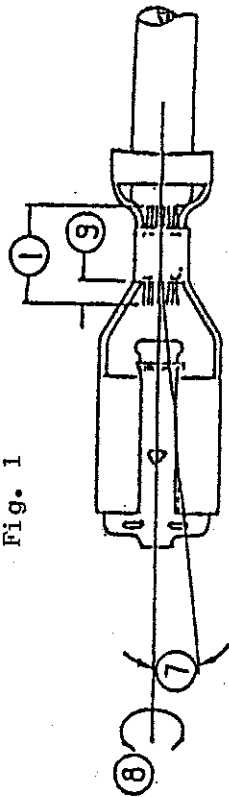
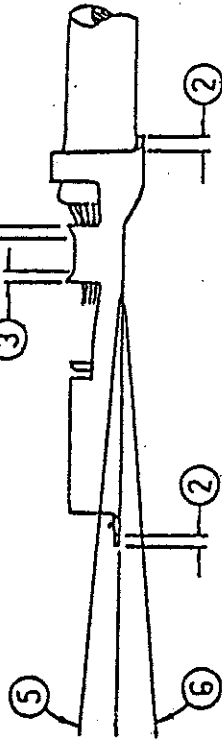


Fig. 2



3.2 Crimp Data:

3.2.1 Strip Contacts (Applicator Crimp)

Contact Part No.	Tool Part No.	Wire Size		Insulation Stripping Length $\pm 0.5\text{mm}$	Wire Barrel Crimp		Insulation Barrel Crimp Width (mm)	Crimped Insulation Barrel Diameter (mm)	Crimp Tensile (N)	
		No. of Wire	mm ² (AWG)		Height $\pm 0.05\text{mm}$	Disc Ltr.				
174777-X	908979-2	1	0.5 (#20)	4.0	1.02	C	3.3	2.03	78.5	
		1	0.75 (#18)		1.17	B				117.7
		1	1.25 (#16)		1.32	A				147.1
175411-X	909101-2	1	0.2 (#24)	4.0	0.84	C	2.29	1.02	19.6	
		1	0.3 (#22)		0.91	B				49.0
		1	0.5 (#20)		1.02	A				78.5

3.2.2 Loose Piece Contacts (Hand Tool Crimp:)

Contact Part No. (Strip)	Tool Part No.	Wire Size		Insulation Stripping Length $\pm 0.5\text{mm}$	Wire Barrel Crimp		Insulation Barrel Crimp Diameter (mm)	Crimp Tensile (N)	
		No. of Wires	mm ² (AWG)		Crimp Height (mm)	Crimp Symbol			
174778-X	911737-2	1	0.5 (#20)	4.0	0.95 - 1.11	B	1.7 - 2.7	78.5	
		1	0.75 (#18)		0.95 - 1.11	C			117.7
		1	1.25 (#16)		1.25 - 1.43	A			147.1
175412-X	911737-2	1	0.2 (#24)	4.0	0.75 - 0.90	A	1.1 - 1.7	19.6	
		1	0.3 (#22)		0.75 - 0.90	A			49.0

SHEET

2 OF 3

AMP

Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan

LOC J A

NO 114-5120

REV. 01

NAME

Application Specification
Crimping 110 Series,
Positive Lock Contact

4. Instructions for Contact Crimping:

- 4.1 When stripping wire insulation, care must be taken not to damage the conductor without nick and cut of the strand. The conductor must be cut straight neatly.
- 4.2 Avoid foreign materials such as greasy matters from entering into the wire barrel crimp.
- 4.3 All the wire conductors shall be crimped inside the wire barrel, and no part of the crimped conductor shall protrude outside from the wire barrel seam.
- 4.4 Wire insulation shall be not crimped in the wire barrel.
- 4.5 After crimping, the wire insulation must be securely gripped by the insulation barrel.

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan	
<u>3</u> OF <u>3</u>	LOC J A	NO 114-5120	REV. 01
NAME Application Specification			
Crimping 110 Series, Positive Lock Contact			

社内標準

管理基準： 一般顧客用

(技術標準)

タイコエレクトロニクスアンプ(株)

取付適用規格

114-5120

110シリーズ・ポジティブ・ロック・エンタクトの圧着条件

1. 適用範囲

本規格は110シリーズ・ポジティブ・ロック・エンタクトに関する圧着必要事項について規定する。
この規定は、アlicate及びハンドツールにより圧着される製品について適用する。

2. 適用製品

端子形状	端子型番	圧着工具名	工具型番
連鎖状	174777-□	アプリーケーター	908979-2
	175411-□		909101-2
バラ状	174778-□	ハンドツール	911737-2
	175412-□		911737-2

3. 圧着条件及び圧着データ

3.1 圧着条件

No.	項目	規格値	
		アlicate	ハンドツール
1	電線被覆むき長さ	4.0±0.5mm	4.0±0.5mm
2	カット刃長さ	0.5mm以下	0.5mm以下
3	前側ベラムス長さ	0.4mm以下	0.5mm以下
4	後側ベラムス長さ	0.4-0.8mm	0.4-1.0mm
5	バンドアップ	5°以下	5°以下
6	バンドダウン	5°以下	7°以下
7	ツイスト	5°以下	7°以下
8	ローリング	10°以下	12°以下
9	芯線端末突出し長さ	0.2-1.5mm	0.2-1.5mm

				作成: 6/23 '88 T. Sasaki	分類: 取付適用規格
				検閲: 6/23 '88 T. Sasaki	コード: 114-5120 改訂 01
01	改訂 FJ00-0567-01	KS	KK/KK	22/6/88	承認: 6/23 '88 T. Sasaki 名称: 110シリーズ・ポジティブ・ロック・エンタクトの圧着条件
0	作成 RFA-1318	T.S.	T.S.	6-23-88	
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	

配布

昭和 年 月 日 制定 3 頁中 1 頁

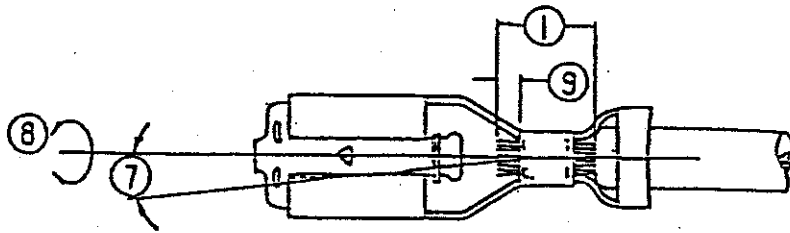


Fig. 1

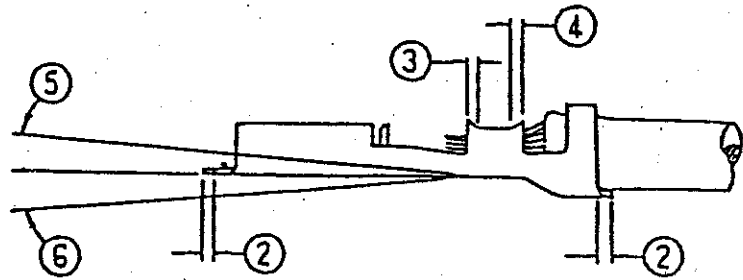


Fig. 2

3.2 圧着データ

3.2.1 連鎖状端子

端子型番 (連鎖状)	工具型番	電線サイズ		絶縁被覆 むき長さ ±0.5 mm	芯線圧着部			絶縁被覆 抑え部 圧着幅mm	絶縁被覆 仕上り 外径mm	圧着部 引張 強度 N
		本数	mm ² (AWG)		圧着幅 mm	圧着高さ ±0.05 mm	ディスクの 記号			
174777-□	908979-2	1	0.5 (#20)	4.0	2.03	1.02	C	3.3	2.03	78.5
		1	0.75 (#18)			1.17	B			117.7
		1	1.25 (#16)			1.32	A			147.1
175411-□	909101-2	1	0.2 (#24)	4.0	1.57	0.84	C	2.29	1.02	19.6
		1	0.3 (#22)			0.91	B			49.0
		1	0.5 (#20)			1.02	A			78.5

3.2.2 バラ状端子

端子型番 (連鎖状)	工具型番	電線サイズ		絶縁被覆 むき長さ ±0.5 mm	芯線圧着部		絶縁被覆 仕上り 外径mm	圧着部 引張 強度 N
		本数	mm ² (AWG)		圧着高さ mm	圧着部記号		
174778-□	911737-2	1	0.5 (#20)	4.0	0.95~1.11	B	1.7 ~2.7	78.5
		1	0.75 (#18)		0.95~1.11		1.7 ~2.7	117.7
		1	1.25 (#16)		1.25~1.43	C	2.5 ~3.1	147.1
175412-□	911737-2	1	0.2 (#24)	4.0	0.75~0.90	A	1.1 ~1.7	19.6
		1	0.3 (#22)		0.75~0.90		1.1 ~1.7	49.0

4. 圧着に関する注意事項

- 4.1 絶縁被覆むきの際には芯線を真直に揃え、傷や欠落を生じないようにすること。
- 4.2 芯線圧着部の内側には、油脂類やその他異物を付着させないこと。
- 4.3 圧着されていない芯線があったり、芯線圧着部の合せ目から芯線の一部がはみださぬようにすること。
- 4.4 絶縁被覆の一部が芯線圧着部の中に入らぬようにすること。
- 4.5 圧着後、絶縁被覆は絶縁被覆抑え部に固定されていること。

分類： 取付適用規格	標準の名称： 110シリーズ・ポジティブ・ロック・インタの圧着条件	標準のコード： 114-5120	改訂 01	3 頁 3 頁中
---------------	--------------------------------------	---------------------	----------	-------------