

APPLICATION SPECIFICATION

(specifica di applicazione)

1. SCOPE

(Obbiettivo)

- THIS SPECIFICATION COVERS THE REQUIREMENT FOR APPLICATION OF CONTACT
(Questa specifica copre le caratteristiche per l'applicazione dei contatti
P.N. 282226 ; 282227 ; 282288 ; 282289 D.t.B. TAB CONTACTS WITH RUBBER SEAL
P.N. 282224 ; 282225 D.t.B. RECEPTACLE CONTACTS WITH RUBBER SEAL
- THESE REQUIREMENTS ARE APPLICABLE TO AMP CONTACTS WHEN CRIMPED WITH
(Questi requisiti sono applicabili ai contatti AMP quando aggraffati con
AMP CRIMPING TOOLS AND MACHINES.
macchine ed attrezzi di aggraffatura AMP.)
- FOR WIRE AND INSULATION RANGES REQUIREMENTS RELATIVE TO THE PRODUCTS
(Per i requisiti del rango rame e dell'isolante del cavo relativi al
COVERED IN THIS SPECIFICATION SEE FIG.10
prodotto trattato in questa specifica, vedere fig.10)
- FOR RUBBER SEAL REQUIREMENTS RELATIVE TO THE INSERTION AND PRODUCTS COVERED
(Per i requisiti del gommino e il suo montaggio trattati in questa
IN THIS SPECIFICATION SEE FIG.4 AND 10
specifica vedere fig.4 e 10)

2. NOMENCLATURE

(Terminologia)

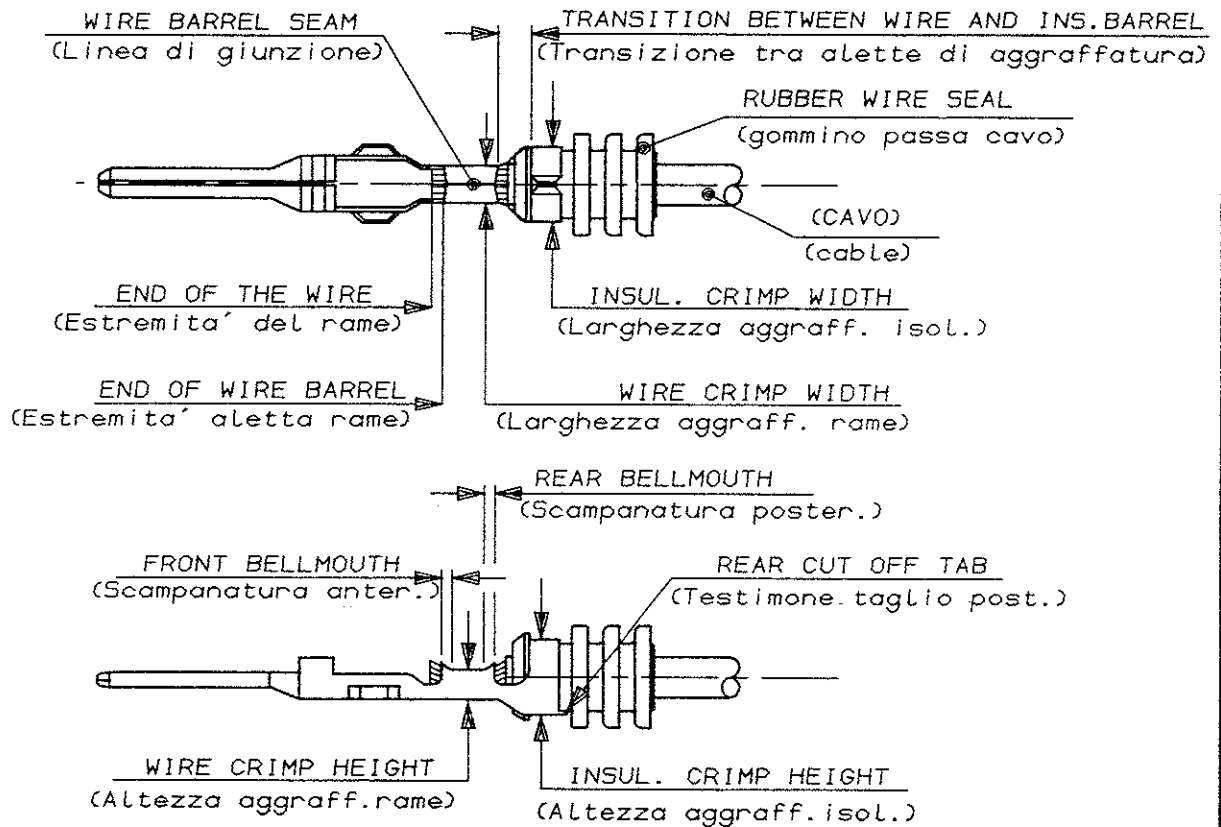


FIG. 1

THE INDICATIONS ON THE DRAWING ARE VALID FOR BOTH RECEPT. AND TAB CONTACTS.
Le indicazioni sui disegni sono valide per entrambi i contatti recept. e tab

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.

				DR	AGOSTINI D. 21-10-93	AMP AMP ITALIA SpA Corso F.lli Cervi, 15 COLLEGNO (TORINO)		
				CHK	CUMINO G. 21-10-93			
D	REVISED PER EC RM ET00-0004-98 CT		13 JAN 98	APP		LOC	NO	REV
C	REV. PER ECN ET00-0307-95	S.S. 01 DEC 1995				I	114-20067	D
B	REV. PER ECN ET00-0189-94	S.S. 27 JUL 1994		SHEET	NAME			
A	REV. PER ECN ET00-0137-93	A.D. 17 DEC G.C. 1993		1 OF 7	APPLICATION SPECIFICATION FOR: (Specifica di applicazione per:)			
REV LTR	REVISION RECORD	DR	DATE	DOOR TO BODY CONTACT RECEPTACLE AND TAB WITH RUBBER SEAL				

3. CRIMP AND DIMENSIONAL REQUIREMENTS

(Requisiti e dimensioni sull'aggraffatura)

3.1 WIRE PREPARATION

(Preparazione cavo)

A. STRIP LENGTH

(Lunghezza spellatura cavo)

INSULATION SHALL BE STRIPPED AS INDICATED IN FIG.10

(L'isolante deve essere spellato come indicato in fig.10)

B. WORKMANSHIP

(Abilita'nell'esecuzione dell'operazione)

REASONABLE CARE SHALL BE TAKEN NOT TO NICK, SCRAPE OR CUT ANY STRANDS
(E'richiesta una ragionevole accuratezza durante la spellatura del

DURING THE STRIPPING OPERATION.

cavo per evitare intaccature,scalfiture o tagli sui trefoli)

3.2 CARRIER CUT OFF TAB AND BURR

(Testimone di taglio e bavatura)

A. CUT OFF TAB

(Testimone di taglio)

CUT OFF TAB SHALL NOT EXCEED INCH. .012

(IL testimone di taglio non deve essere superiore a mm 0.3 max.)

B. BURR

(Bavatura)

BURR ON CUT OFF SHALL NOT EXCEED INCH. .006

(La bavatura sul taglio non deve essere superiore a mm 0.16 MAX)

3.3 WIRE BARREL CRIMP

(Aletta di aggraffatura sul cavo rame)

A. CRIMP DIMENSIONS AND TYPE

(Dimensioni e tipo)

CRIMP HEIGHT, WIDTH AND TYPE SHALL BE AS SHOWN IN FIG.10

(Altezza, lunghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.10)

B. WIRE BARREL FLASH

(Bavatura su aletta aggraf.rame)

WIRE BARREL FLASH SHALL NOT EXCEED INCH. .006

(La bavatura sull'aletta aggraf.rame non deve superare mm 0.16 MAX)

C. WIRE BARREL SEAM

(Linea di giunzione alette del cavo rame)

WIRE BARREL SEAM SHALL BE COMPLETELY CLOSED AND THERE SHALL BE NO

(La linea di giunzione deve apparire completamente chiusa e non devono

EVIDENCE OF LOOSE WIRE STRANDS OR WIRE STRANDS VISIBLE IN THE SEAM.
esserci segni di trefoli,rotti o persi,o visibili nella giunzione.)

D. BELLMOUTH

(Scampanatura)

(1) REAR BELLMOUTH LENGHT SHALL BE INCH .015 60°

(La scampanatura posteriore deve essere mm 0.38 X 60°)

(2) FRONT BELLMOUTH LENGTH SHALL BE INCH 0

(La scampanatura anteriore deve essere mm 0

E. CONDUCTOR LOCATION

(Posizione del cavo dopo l'aggraffatura)

(1) END OF THE WIRE SHALL BE FLUSH WITH THE FRONT END OF THE WIRE

(La parte finale del cavo rame deve essere rasente o sporgere di mm

BARREL OR EXTEND INCH .030 MAXIMUM AFTER CRIMPING.

0.8 max. dall'aletta dopo l'operazione di aggraffatura.)

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.

AMP

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

LOC

I

SHEET

2 OF 7

NO

114-20067

REV

-

(2) BOTH INSULATION AND CONDUCTOR SHALL BE VISIBLE BETWEEN THE
(Sia l'isolante che il rame del cavo devono essere visibili nella

INSULATION BARREL AND WIRE BARREL.
transizione tra le alette isolante e rame)

CARE SHALL BE TAKEN NOT TO ALLOW INSULATION TO BE CRIMPED IN THE
(E'richiesta una particolare attenzione per evitare di aggraffare

WIRE BARREL
L'isolante nelle alette di aggraffatura del rame)

3.4 INSULATION BARREL CRIMP
(aletta di aggraffatura sul cavo isolante)

A. CRIMP DIMENSIONS AND TYPE
(Dimensioni e tipo)

CRIMP HEIGHT, WIDTH AND TYPE SHALL BE AS SHOWN IN FIG.10
(Altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.10)

B. WORKMANSHIP
(Abilita' nell'esecuzione dell'operazione)

REASONABLE CARE SHALL BE TAKEN NOT TO CUT OR BREAK THE INSULATION
(E'richiesta una ragionevole accuratezza durante l'aggraffatura sul

DURING THE CRIMPING OPERATION
cavo per evitare tagli o rotture dell'isolante)

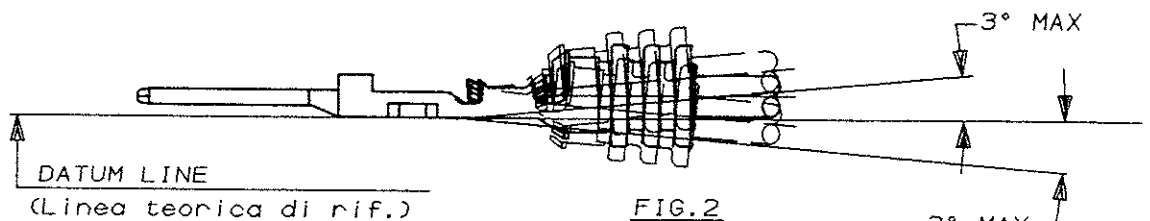
3.5 ALIGNMENT
(Allineamento)

A. STRAIGHTNESS
(Linearita')

(1) THE CONTACT, INCLUDING THE CUT OFF TAB AND BURR, AFTER CRIMPING
(Il terminale, incluso il testimone di taglio, ad aggraffatura avvenuta

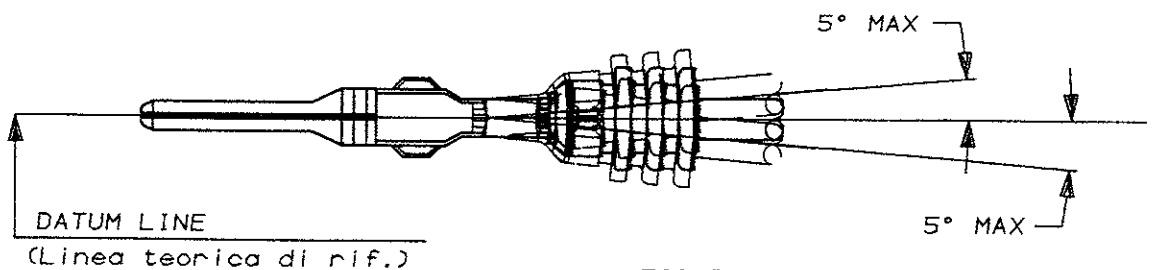
SHALL NOT BE BENT ABOVE OR BELOW THE DATUM LINE MORE THAN THE AMOUNT
non dovra' risultare piegato, verso il basso o verso l'alto oltre

SHOWN IN FIG.2
i limiti riportati in fig.2)



(2) THE SIDE TO SIDE BENDING OF THE CONTACT, AFTER CRIMPING, SHALL NOT
(Il terminale, ad aggraffatura avvenuta, non deve risultare piegato

EXCEED THE LIMITS SPECIFIED IN FIG.3
lateralmente, oltre i limiti riportati in fig.3)



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

AMP

AMP ITALIA SpA
Corso F.lli Cervi, 15
COLLEGNO (TORINO)

LOC

I

SHEET

3 OF 7

NO

114-20067

REV

-

INSERTION OF RUBBER SEAL ON THE CABLE
(Inserzione del gommino passa-cavo sul cavo)

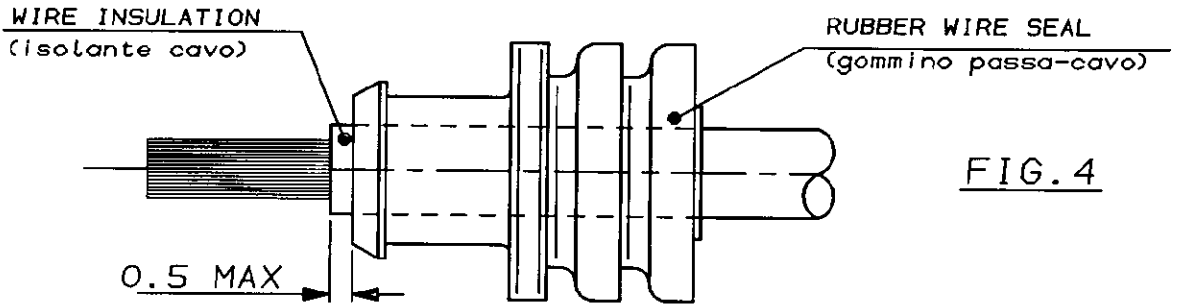
WHEN THE RUBBER SEAL IS INSTALLED ON CABLE, THE END OF THE CABLE
(Quando il gommino è inserito sul cavo questo deve sporgere

INSULATION SHALL BE POSITIONED FROM THE EDGE OF THE RUBBER SEAL
per qualsiasi dimensione di cavo come

AS SHOWN IN FIG. 4.
indicato in fig. 4.)

SEALS ARE SUPPLIED LUBRICATED
(I gommini sono forniti lubrificati per facilitarne l'inserzione.

THIS LUBRICATION MUST NOT BE REMOVED
E' da evitare pertanto qualsiasi trattamento di sgrassaggio.)



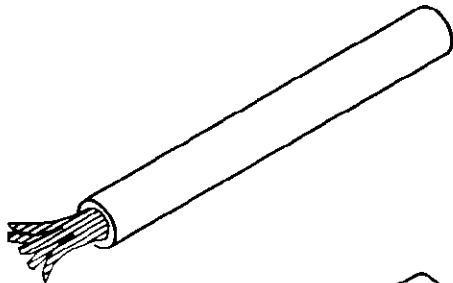
CORRECTION OR REPLACEMENT OF PARTS

(Requisiti per la corretta inserzione del gommino)

WHEN DEFECTS AND/OR IMPROPER APPLICATIONS ARE FOUND ON PARTS TO BE
(Le figure 5 e 6 illustrano i piu comuni difetti da evitare

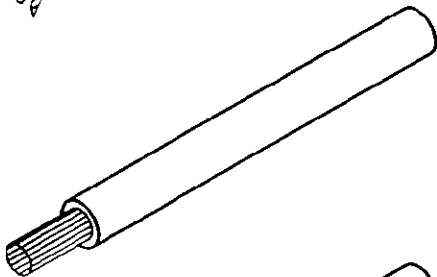
INSTALLED, AS SHOWN IN FIG. 5 E 6, REWORK TO SET UP PROPERLY, OR
per un corretto e preciso posizionamento del gommino

REPLACE WITH NEW PART.
nell'inserzione del cavo).

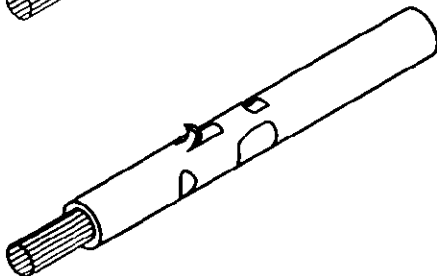


THE END OF THE CUT WIRE SHALL APPEAR NEAT WITHOUT
(La sporgenza del conduttore deve apparire

ANY BEND OF STRANDED CONDUCTOR.
compatta, senza piegature o strefolature).

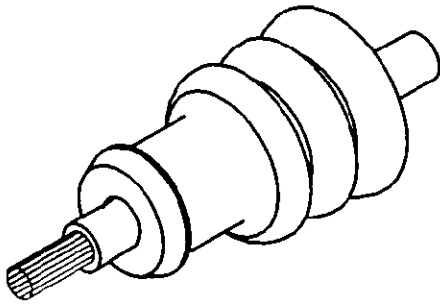


THE CONDUCTOR SHALL BE FREE FROM NICK, CUT
(Il conduttore deve essere senza trefoli tagliati
AND SCRAPE.
o intaccati).

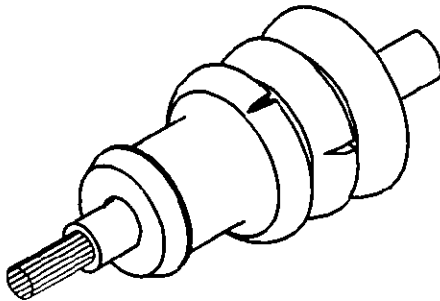


THE WIRE INSULATION MUST HAVE SMOOTH SURFACE IN A
(L'isolante deve essere liscio, senza scorticature
ROUND FORM WITHOUT DAMAGE, GROOVE OR
intagli o difetti di rotondita).
RECESSED SURFACE.

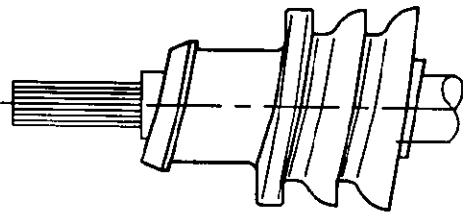
FIG. 5



THE END OF THE WIRE SHALL BE STRAIGHT WITHOUT BEND
 (L'estremità del conduttore deve essere compatta
 AND UNTIDINESS AFTER INSERTION OF THE WIRE SEAL.
 senza piegature, strefolature
 THE BENT WIRE SEAL BE CHECKED OUT.
 o trefoli mancanti).



THE FLANGES OF THE RUBBER SEAL SHALL BE FREE FROM
 (Le flange del gommino dovranno essere integre,
 FROM CUT AND DAMAGE.
 senza tagli o rotture.
 ANY SEAL HAVING SUCH DEFECTS SHALL BE DISCARDED
 Tutti i gommini difettosi dovranno essere
 AND REPLACED WITH NEW PART.
 sostituiti con dei nuovi).



INSERTION OF RUBBER SEAL SHALL BE DONE STRAIGHTLY
 (Il gommino dovrà presentarsi con le alette
 AND EVENLY,
 perpendicolari all'asse del cavo.
 IF FLANGES ARE IN TILT CONDITION, THE PLUG
 Se le alette fossero inclinate, il gommino dovrà
 MUST BE CORRECTED SO THAT FLANGES ARE
 essere posizionato correttamente con le flange
 PERPENDICULAR TO CONTACT CENTER LINE.
 perpendicolari all'asse del cavo).

FIG. 6

AMP

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

LOC.

I

SHEET

5 OF 7

NO

114-20067

REV.

C

INSERTION OF RUBBER SEAL ON THE CABLE
(Inserzione del gommino passa-cavo sul cavo)

AFTER CRIMPING, THE PART OF THE CABLE INSULATION THAT IS
(Dopo l'aggraffatura, il conduttore con il gommino inserito
INSIDE THE SEAL SHALL BE IN GOOD CONDITION AND WITHIN THE
dovrà essere nelle condizioni indicate
REQUIREMENTS SHOWN IN FIGURE 7
come mostrato dalla figura 7).

CHECK BY VISUAL INSPECTION IN THE TRANSITION AREA (BETWEEN WIRE
(Controllare e rispettare le condizioni elencate
AND INSULATION BARREL), AS INDICATED IN PARAGRAPH 3.
come indicato nel paragrafo 3).

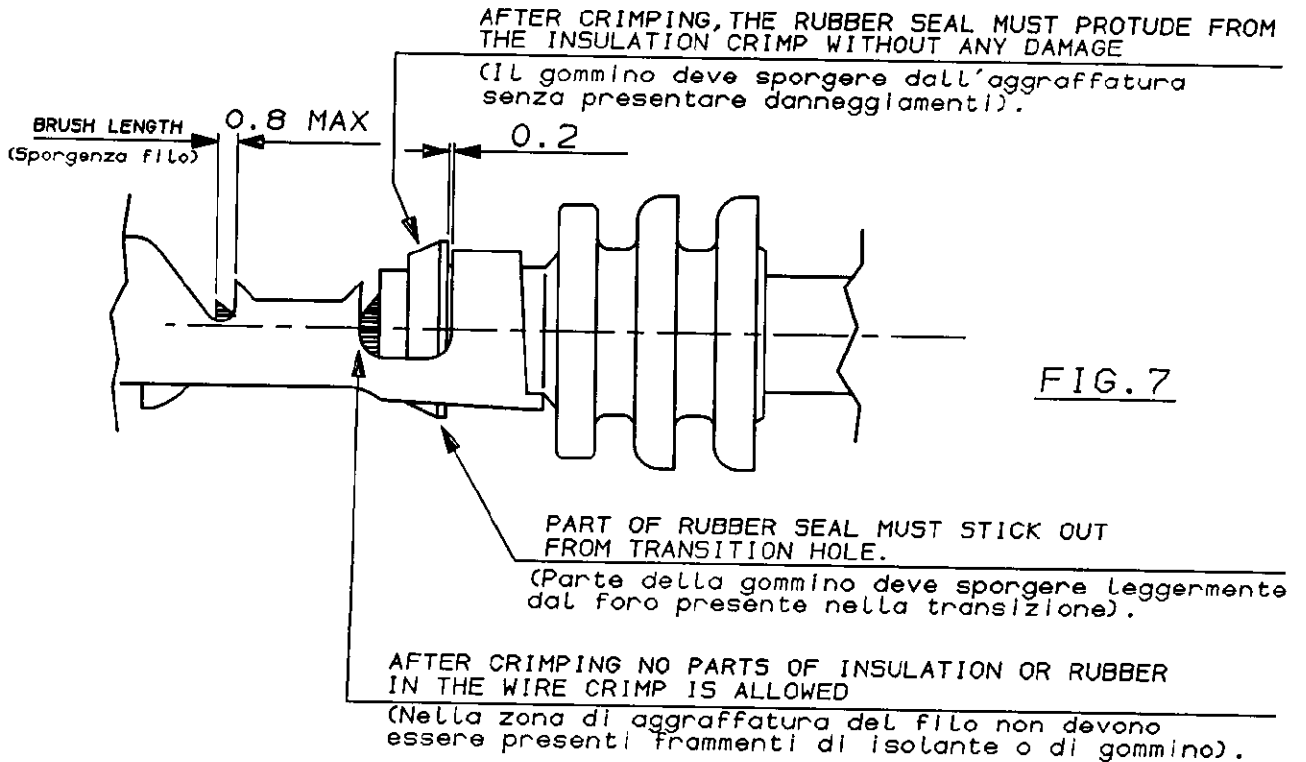


FIG. 7

TILT SHAPE OF RUBBER WIRE IS NOT ALLOWED AS INDICATED IN FIG. 8
(Non è permessa la pendenza del gommino come indicato in figura 8).

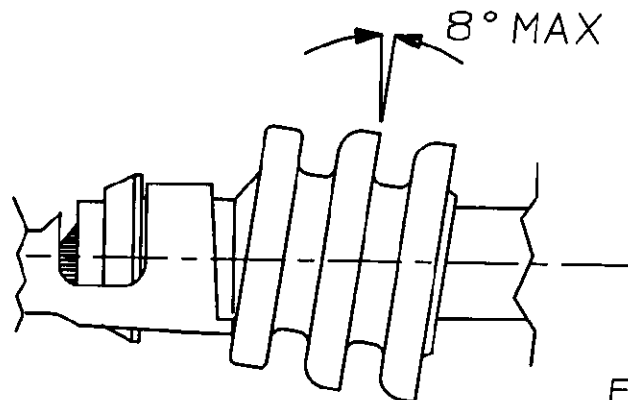


FIG. 8

AMP

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

LOC.

I

SHEET

6 of 7

NO

114-20067

REV.

C

B. TWIST OR ROLL
(Twistatura)

TWIST OR ROLL OF THE CRIMPED CONTACT SHALL NOT EXCEED THE
(La twistatura dell'aggraffatura rispetto al corpo terminale

LIMITS SPECIFIED IN FIG.9
non deve eccedere oltre i limiti specificati in fig.9)

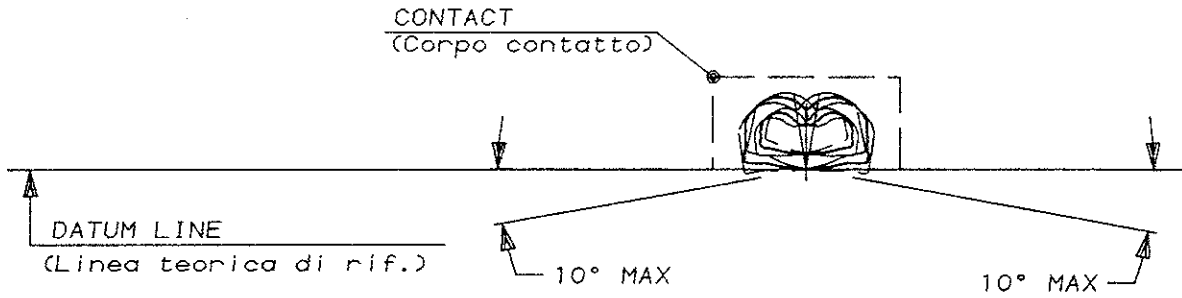


FIG.9

PART. NO	WIRE		INSUL. DIA. FOR WIRE SEAL	STRIP LENGHT APPROX.	WIRE BARREL CRIMP			INSUL. BARREL CRIMP		
	N°	mm ²			WIDTH +0.1 -0	HEIGHT ±0.03	TYPE	WIDTH +0.15 -0	HEIGHT REF.	TYPE
282224 CONT. REC	1	0.5	1.7 828904-1	4.5	1.78	1.09	"F"	3.68	3.7	"0"
282226 282288 CONT. TAB	1	0.35	1.55 828904-1			1.02				
282225 CONT. REC	1	1.5	2.4 828905-1	4.5	2.29	1.52	"F"	3.68	3.7	"0"
282227 282289 CONT. TAB	1	1.0	2.1 828904-1			1.45				
	1	0.75	1.9 828904-1			1.36				

DIMENSIONS ARE IN mm
(Le dimensioni sono in mm)

AUTOMATIC MACHINE WIRE CRIMP DIMENSIONS
(Dimensione aggraffatura ottenuta con macchine automatiche)

FIG.10

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.

AMP

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

LOC

I

SHEET

7 OF 7

NO

114-20067

REV

-

16-37-21 16 MAY 1955