

APPLICATION SPECIFICATION

(specifica di applicazione)

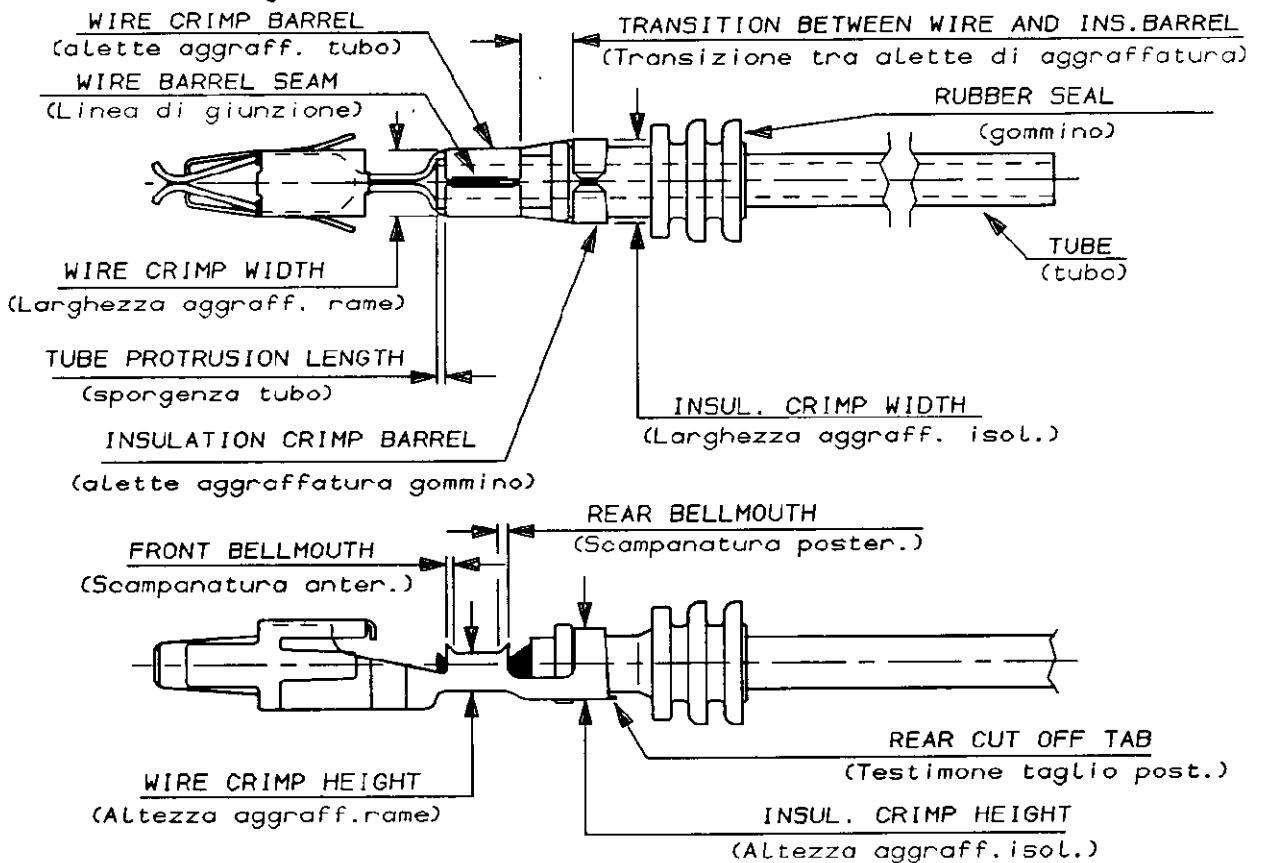
1. SCOPE

(Obbiettivo)

- THIS SPECIFICATION COVERS THE REQUIREMENT FOR APPLICATION OF CONTACT
(Questa specifica copre le caratteristiche per l'applicazione dei contatti
P.N. 929937-3 JUNIOR POWER TIMER (J.P.T.) FOR SINGLE RUBBER SEAL ON TUBE
P.N. 929937-3 JUNIOR POWER TIMER (J.P.T.) per gommino singolo su tubo)
- 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.)
- THESE J.P.T. CONT. ARE SUITABLE FOR EXTERNAL DIA 2.5 mm AND INTERNAL
(Questi cont. J.P.T. sono adatti per tubo di Rilsan \varnothing est 2.5 mm
DIA 1.5 mm SINGLE TUBE ONLY, WITH SINGLE RUBBER SEAL.
e \varnothing int 1.5 mm singolo, con gommino singolo).
- 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)



I.P.L. 444

FIG. 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.

				DR	20.3.95 M. LONGO	AMP AMP ITALIA SpA Corso F.lli Cervi, 15 COLLEGNO (TORINO)			
				CHK	20.3.95 CUMINO, G.				
				APP			LOC	NO	REV
							I	114-20073	B
B	Rev. per ET-0143-97			SHEET		NAME APPLICATION SPECIFICATION FOR:			
A	REV. PER ECN ET00-0070-95			1 OF 7		(Specifica di applicazione per:)			
REV	REVISION RECORD	DR	DATE			JUNIOR POWER TIMER CONT. CRIMPED ON TUBE			

3. CRIMPING CONDITIONS AND REQUIREMENTS (Condizioni di aggraffatura e requisiti)

REFER TO NOMENCLATURE PARA. 2
(Riferirsi alla nomenclatura del parag. 2)

3.1 TUBE PREPARATION (Preparazione tubo)

- A. EACH TUBE IS INSERTED INTO A DISCRETE RUBBER SEAL BEFORE BEING
(Ciascun tubo e' inserito nel gommino prima di
CRIMPED INTO THE J.P.T. CONTACTS.
essere aggraffato nel contatto J.P.T.)
- B. THE INSULATION BARRELS ARE CRIMPED SO THAT THE RUBBER SEAL IS
(Le alette di aggraffatura gommino sono aggraffate affinche' il
GRIPPED IN ORDER TO AVOID ANY MOVEMENT OF THE SEAL.
gommino rimanga bloccato per evitare qualsiasi movimento).

3.2 CUT OFF TAB SHALL NOT EXCEED INCH. .012 (Il testimone di taglio non deve essere superiore a mm 0.3 max.)

A. 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 CRIMP BARREL (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, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.10)

B. WIRE BARREL FLASH (Bavatura su aletta aggraf.cavo)

WIRE BARREL FLASH SHALL NOT EXCEED INCH. .006
(La bavatura sull'aletta aggraf.cavo non deve superare mm 0.16 MAX)

C. WIRE BARREL SEAM (Linea di giunzione alette del cavo)

WIRE BARREL SEAM MUST BE NEATLY CLOSED
(La linea di giunzione deve apparire completamente chiusa.)

D. BELLMOUTH (Scampanatura)

(1) REAR BELLMOUTH LENGHT SHALL BE INCH .015 X 60° MAX.
(La scampanatura posteriore deve essere mm 0.38 X 60° MAX.)

(2) FRONT BELLMOUTH LENGTH SHALL BE INCH --- X --° MAX.
(La scampanatura anteriore deve essere mm --- X --° MAX.)

E. TUBE LOCATION AFTER CRIMPING (Posizione del tubo dopo l'aggraffatura)

TUBE END PROTRUSION LENGTH SHALL BE INCHES .047 TO .059
(La sporgenza del tubo deve essere da 1.2 a 1.5 mm)

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

LOC

I

SHEET

2 OF 7

NO

114-20073

REV

B

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

WIRE BARREL
(il gommino nelle alette di aggraffatura del rame)

3.4 INSULATION CRIMP BARREL
(aletta di aggraffatura sul gommino)

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 RUBBER SEAL
(E' richiesta una ragionevole accuratezza durante l'aggraffatura sul

DURING THE CRIMPING OPERATION
(cavo per evitare tagli o rotture del gommino)

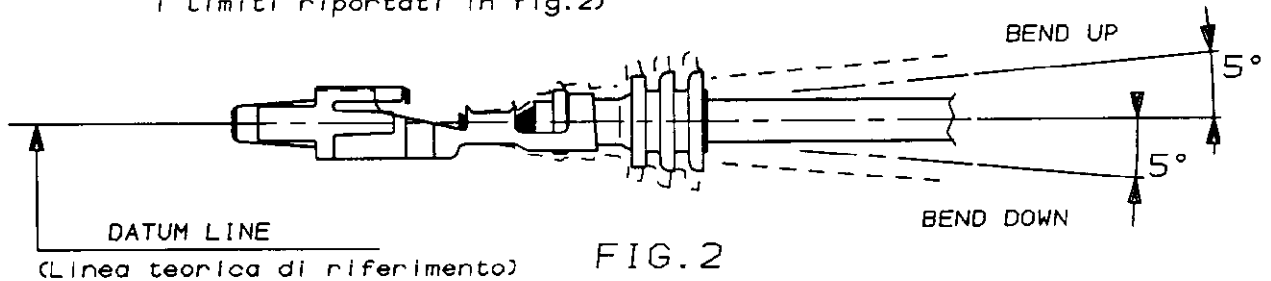
3.5 ALIGNMENT
(Allineamento)

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

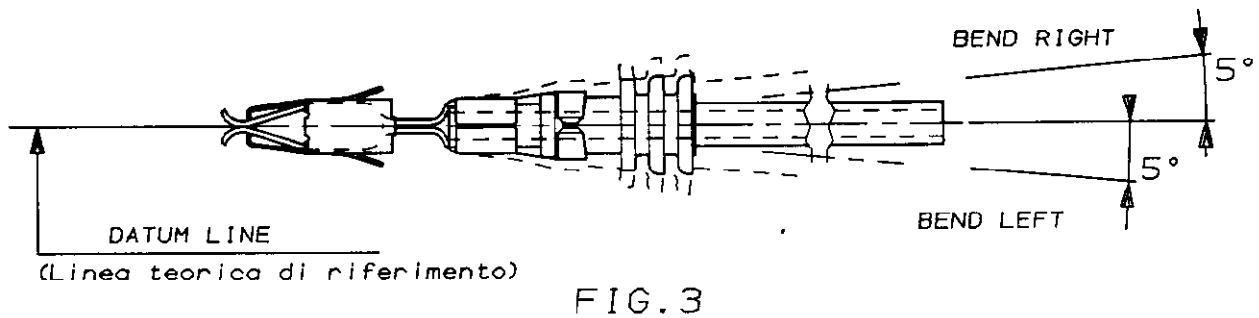
SHALL NOT BE BENT ABOVE OR BELOW THE DATUM LINE MORE THAN THE AMOUNT
non dovra' risultare piegato, verso il basso o verso l'alto oltre

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 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
3 OF 7

NO
114-20073

REV
B

INSERTION OF RUBBER SEAL ON TUBE
(Inserzione del gommino sul tubo)

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

SHALL BE POSITIONED FROM THE EDGE OF THE RUBBER SEAL
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.)

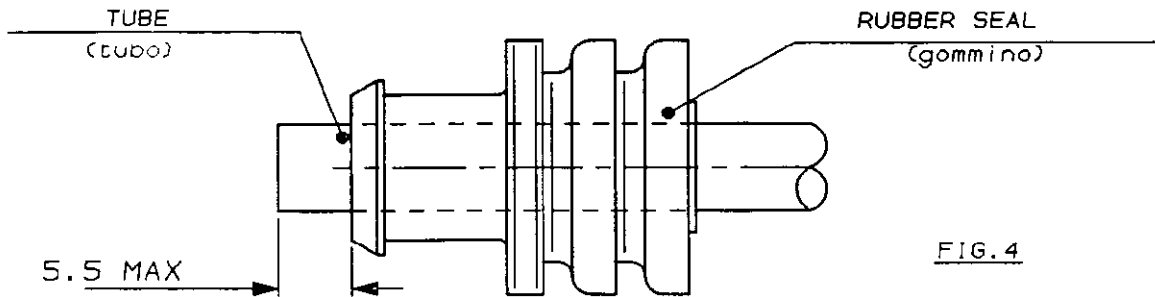


FIG. 4

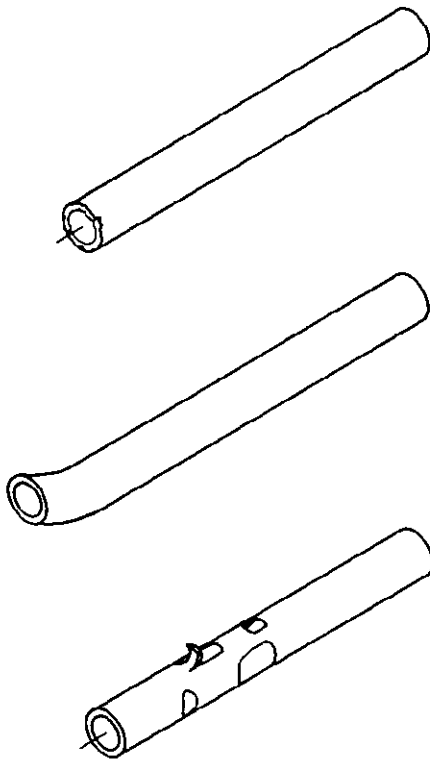
CORRECTION OR REPLACEMENT OF PARTS

(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 TUBE SHALL APPEAR NEAT WITHOUT
(La sporgenza del tubo non deve essere

ANY BEND
piegata e deve avere il taglio netto)

THE TUBE MUST HAVE SMOOTH SURFACE IN A
(Il tubo deve essere liscio, senza scorticature
ROUND FORM WITHOUT DAMAGE, GROOVE OR
intagli o difetti di rotondita).

RECESSED SURFACE.

FIG. 5

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

SHEET

NO

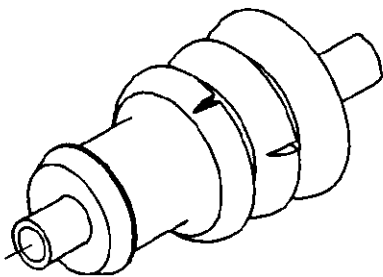
REV

I

4 OF 7

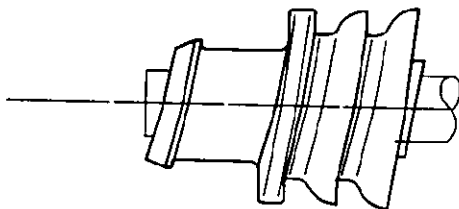
114-20073

B



THE FLANGES OF THE RUBBER SEAL SHALL BE FREE
 (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

114-20073

REV

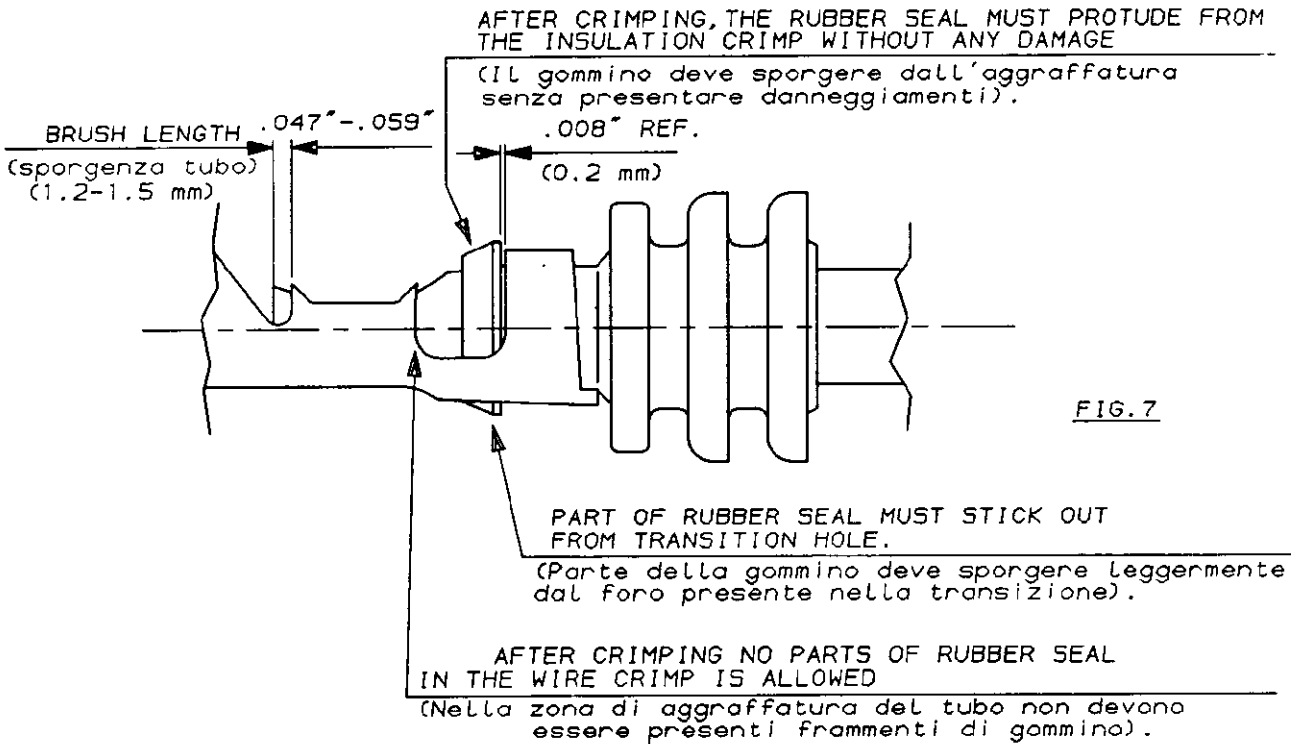
B

INSERTION OF RUBBER SEAL ON TUBE
(Inserzione del gommino sul tubo)

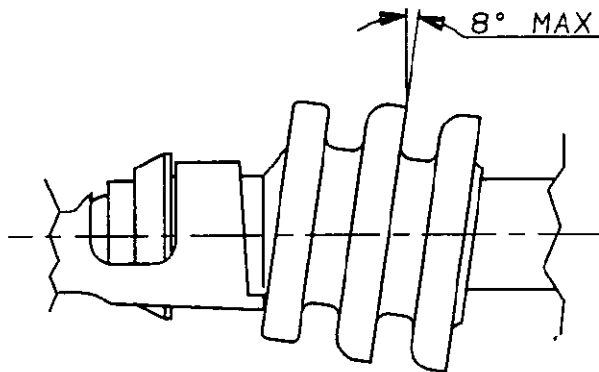
AFTER CRIMPING, THE PART OF THE CABLE INSULATION THAT IS
(Dopo l'aggraffatura, il conduttore con il gommino inserito
INSIDE THE SEAL SHALL BE IN GOOD CONDITION AND WITHIN THE
dovrà essere nelle condizioni indicate

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).



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).



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.

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)

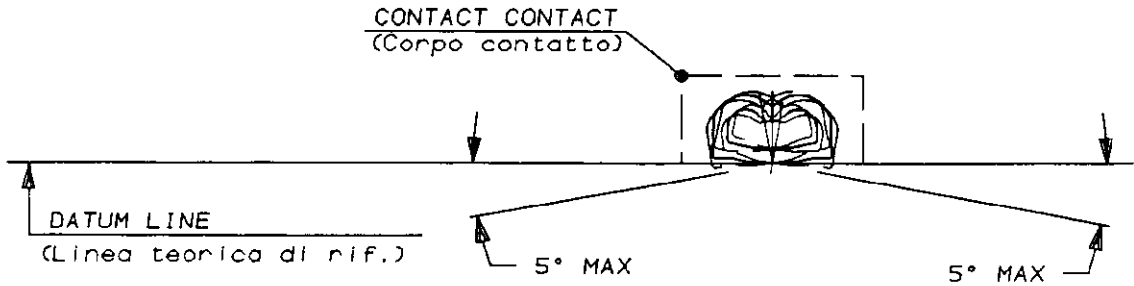


FIG.9

CONT. PART.NO.	TUBE OUT.DIA. (diam. est.) (tubo)	RUBBER SEAL (gommino) PART.NO.	WIRE BARREL CRIMP (aggraff. tubo)			INSUL. BARREL CRIMP (aggraff. gommino)		
			WIDTH ± 0.004 " (Largh.) ± 0.10 mm	HEIGHT ± 0.001 " (altez.) ± 0.03 mm	TYPE (tipo)	WIDTH ± 0.006 " (Largh.) ± 0.15 mm	HEIGHT ± 0.004 " (altez.) ± 0.1 mm	TYPE (tipo)
929937-3	.098" (2.5 mm)	828905-1	.115" (2.92 mm)	.109" (2.77 mm)	"F"	.172" (4.37 mm)	.168" (4.27 mm)	"O"

DIMENSIONS ARE IN INCHES
(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.