

社内標準  
(技術標準)

**AMP**

日本エー・エム・ピー株式会社

適用事業所  
全社

管理基準：一般顧客用

114-2013-1

取付適用規格  
Application Specification

スルー・スプライス型番 62382 の圧着条件  
Thru Splices

1. 適用範囲

本規格は AMP スルー・スプライス型番 62382 の結線条件を規定している。この必要条件は自動圧着機による圧着を規定している。本製品に関連して本規格のもとに管理される製品の電線サイズと絶縁被覆の個別については Fig. 5 を参照のこと。

2. 各部の名称

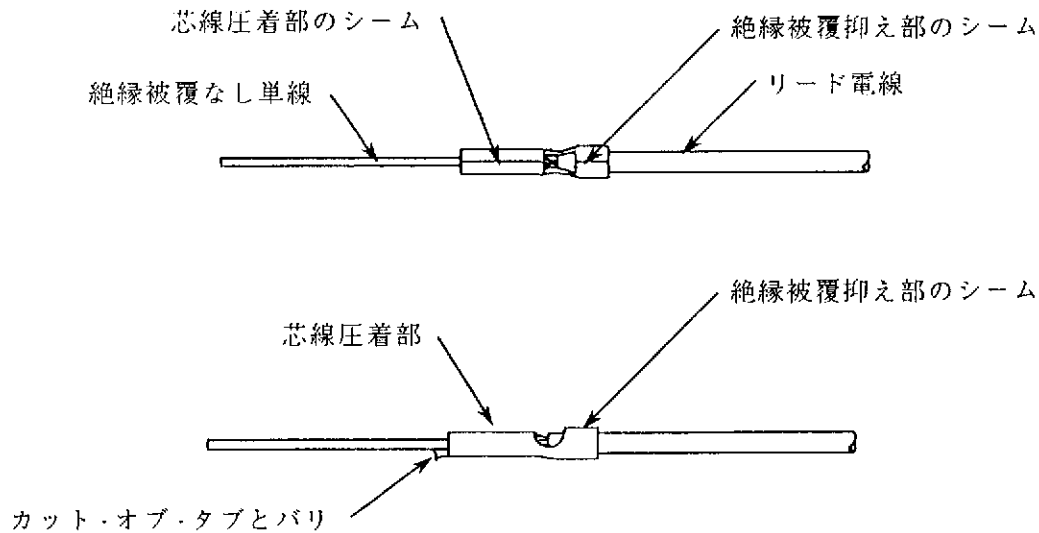


Fig. 1

					作成:	分類:	取付適用規格 Application Specification	
					検閲:	コード:	114-2013-1	改訂 C
	EC 0990-1290-98	11.11.'98			承認:	名称:	スルー・スプライス型番62382の	
C	改訂 Fig. 5							

### 3. 圧着と寸法的必要条件

#### 3.1 電線の前処理

##### A. 被覆むき長さ

絶縁被覆は Fig. 5 に示す長さに被覆むきすること。

##### B. 圧着仕上りに関する注意事項

被覆むき作業中に撚線や単線導体に刻み目やかき傷をつけぬよう十分に注意すること。

#### 3.2 キャリヤー・カット・オフ・タブとバリ

##### A. カット・オフ・タブ

カット・オフ・タブの長さは 0.25 mm (.010) をこえないこと。

##### B. バリ

カット・オフ・タブ部のバリは 0.13 mm (.005) をこえないこと。

#### 3.3 スプライスの圧着

##### A. 圧着寸法

(1) 圧着中、高さとは Fig. 5 に示すものであること。

(2) 圧着高さは Fig. 2 に示す箇所にて測定すること。

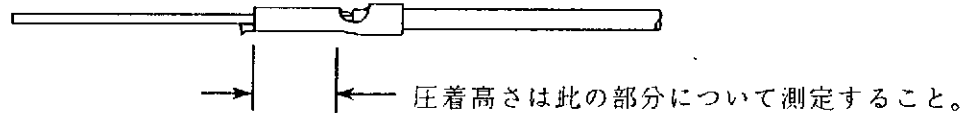


Fig. 2

##### B. 引張強度

圧着部の引張強度は 2.27 kg (5 lbs.) 以上で、絶縁被覆なしの単線からリード線の引はなしに耐える力であること。Fig. 1 参照。

##### C. シーム

芯線圧着部と絶縁被覆抑え部のシームは完全に閉じており、電線の芯線が弛み外れたり、芯線がシームの中間から目視できるような徴候がないこと。

##### D. ベルマウス

ベルマウスは両端についていないこと。

##### E. 導体の位置

(1) リード線と絶縁被覆なしの単線は芯線圧着部の中を通り抜けていること。

(2) 絶縁被覆と導体の双方が絶縁被覆抑え部と芯線圧着部の中間に目視できること。絶縁被覆を芯線圧着部の中に圧着してしまわぬよう充分注意すること。

## 3.4 中心軸との誤差、芯合わせ

A. 被覆なしの単線は圧着後、Fig. 3に示す限界をこえて、コンタクト軸から上下方向に曲っていないこと。

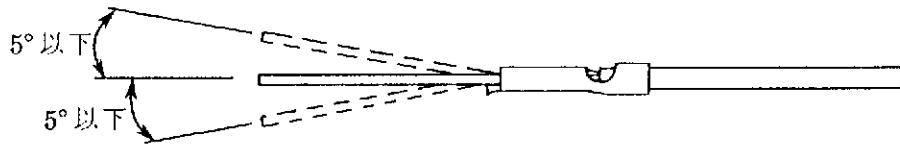


Fig. 3

B. 被覆なしの単線は圧着後、Fig. 4に示す限界をこえてコンタクト軸から横方向に曲っていないこと。

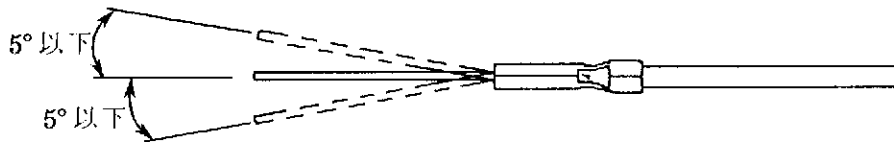


Fig. 4

型番	電線		絶縁被覆径 mm(インチ)	被覆むき長さ mm(インチ)	芯線圧着部			絶縁被覆抑え圧着部		
	本数	サイズ			巾 mm (インチ)	高さ mm (インチ)	クリンパー 形式	巾 mm (インチ)	高さ mm (インチ)	クリンパー 形式
62382	1	26	$\frac{1.07}{0.97}$ ( $\frac{.042}{.038}$ )	$\frac{5.51}{(.217)}$	$\frac{1.27}{1.22}$ ( $\frac{.050}{.048}$ )	$\frac{1.04}{0.99}$ ( $\frac{.041}{.039}$ )	0	$\frac{1.50}{1.48}$ ( $\frac{.059}{.057}$ )	$\frac{1.47}{1.40}$ ( $\frac{.058}{.055}$ )	0
	1	25	-	-						