

一般顧客用  
管理基準

# 社内標準

(製造標準)



日本エー・エム・ピー株式会社

適用事業所  
全社

## 取付適用規格

114-5026

アンプモジュモデルⅣ，クリンプスナップインコンタクトの圧着条件

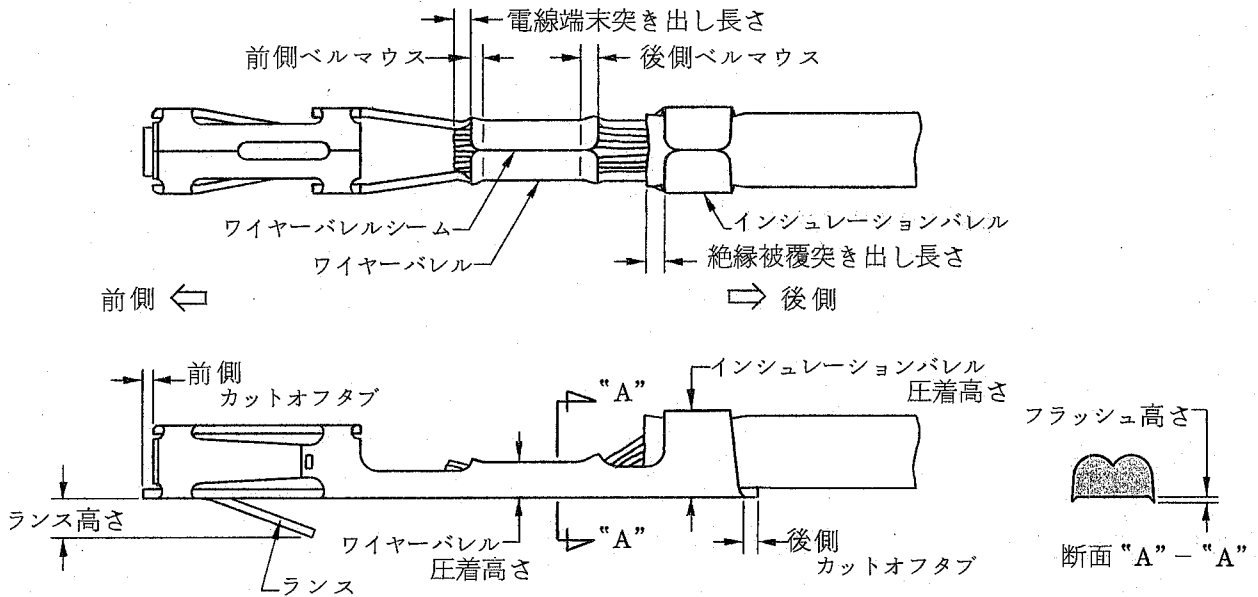
### 1. 適用範囲

本規格は，アンプモジュモデルⅣ，リセプタクルコンタクトの圧着条件について規定する。

### 2. 適用製品

連鎖状型番	バラ状型番	適用電線(AWG)	絶縁被覆外径(mm)
170230-1	170259-1	#26~#28	1.11~1.45
170231-1	170260-1	#20~#24	1.4 ~2.1
170433-□	170434-□	#26~#28	0.89~1.27
170435-□	170436-□	#20~#24	1.45~1.77
170437-□	170438-□	#20~#24	1.17~1.45
171275-1, 2, 3	171276-1, 2, 3	#20~#24	1.27~1.45

### 3. 各部の名称



第 1 図

〔注〕 170231のインシュレーションバレルは，下図の形状である。



				作成： 10-15-80	分類：
				<i>T. Kosaka</i>	取付適用規格
C	Revised RFA-602	<i>JE</i>	<i>ST</i>	12-7-82 検閲： 10-16-80	コード： 114-5026
B	改訂 RFA 472	<i>J.K.</i>	<i>ST</i>	<i>T. Taguchi</i>	改訂 C
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認年月日	承認： 10-17-80
昭和 52 年 3 月 2 日 制定				1 頁 4 頁中	名称： アンプモジュモデルⅣクリンプ スナップインコンタクトの圧着条件

配布

## 4. 適用電線

電線サイズ		素線構成 (N/φmm)	計算断面積 (mm <sup>2</sup> )
AWG	公称断面積 (mm <sup>2</sup> )		
28	0.08	7/0.12	0.079
		7/0.127	0.089
26	0.14	7/0.16	0.141
24	0.2	19/0.12	0.215
		7/0.20	0.220
		11/0.16	0.221
22	0.3	12/0.18	0.305
		17/0.16	0.342
		7/0.26	0.372
20	0.5	19/0.18	0.483
		20/0.18	0.509

## 5. 圧着データ及び圧着条件

## 5.1 圧着データ

## (1) アプリケータ

端子型番	電線サイズ #AWG	工具型番 (取扱説明書)	芯線圧着部				被覆圧着部	
			巾 (mm)	タイプ	圧着高さ (mm)	ディスク記号	巾 (mm)	タイプ
170230	#28	722724-2	1.07	"F"	0.62±0.05	B	1.68	"F"
170433	#26				0.66±0.05	A		
170231	#22	722725-2	1.40	"F"	0.78±0.05	B	2.29	"O"
	#20				0.90±0.05	A		
170435 170437	#24	724974-2	1.40	"F"	0.69±0.05	C	1.68	"F"
	#22				0.79±0.05	B		
	#20				0.89±0.05	A		
171275	#24	722755-2	1.40	"F"	0.69±0.05	C	1.575	"O"
	#22				0.79±0.05	B		
	#20				0.89±0.05	A		

## (2) ハンドツール

170259	#28	721580-1 (IS-064J)	1.07	"F"	0.55~0.65	A	1.68	"F"
	#26				0.61~0.71	B		
170434	#28-#26	724744-1 (IS-134J)	1.07	"F"	0.52~0.65	A	1.68	"F"
170436 170438	#24		1.40	"F"	0.68~0.80	B	1.68	"O"
	#22							
170260	#22	721581-1 (IS-065J)	1.40	"F"	0.68~0.78	A	2.29	"O"
	#20				0.83~0.93	B		
171276	#24	724647-2 (IS-7538)	1.40	"F"	0.775±0.05	24-20	1.575	"O"
	#22							
	#20							

分類： 取付適用規格

標準の名称： アンブモジュモデルⅣ  
クリップスナップインコンタクトの圧着条件標準のコード：  
114-5026改訂  
C  
2頁  
4頁中

5.2 圧着条件

電線の前処理及び圧着後のコンタクトは、次の条件を満たすこと。図1, 2 参照

No.	項 目	圧 着 条 件						
		170230	170259	170231	170260	171275	171276	
		170433	170434	170435	170436			170437
		アプリケーション	ハンドツール	アプリケーション	ハンドツール	アプリケーション	ハンドツール	
1	絶縁被覆むき長さ	3.5 ~ 4.5 mm		3.5 ~ 4.5 mm		3.5 ~ 4.4	3.9 ~ 4.8	
2	圧着による 形状変化の 許容度	ベンドアップ	3.5° 以下		3° 以下		3° 以下	
		ベンドダウン	2.5° 以下		3° 以下		3° 以下	
		ツイスト	5° 以下		5° 以下		5° 以下	
		ローリング	3° 以下		規定せず		規定せず	
3	カット・オフ・タブ長さ	前側…… 0.3 mm 以下		後側…… 0.5 mm 以下				
4	ベルマウス 長さ	前 側	規 定 せ ず					
		後 側	0.2 mm 以上	目視で確認 できること	0.2 mm 以上	目視で確認 できること	0.2 mm 以上	目視で確認 できること
5	電線端末突き出し長さ	0 ~ 0.8 mm						
6	絶縁被覆突き出し長さ	0.7 mm 平均	規定せず	0.7 mm 平均	規定せず	0.7 mm 平均	規定せず	
7	ワイヤーバレルシーム	シームは閉じており、シームから芯線の一部がはみ出していないこと（目視にて確認）。						
8	フラッシュ高さ	0.3 mm 以下						

5.3 圧着部引張り強度

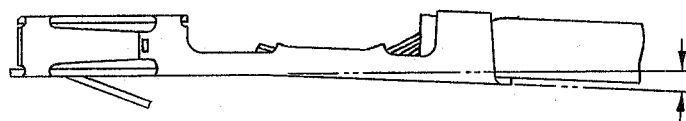
規定の圧着条件で圧着された圧着部引張強度は、下表の値以上であること。

電 線 サ イ ズ		圧着部引張強度 (kg) (最小)
AWG	公称断面積 (mm <sup>2</sup> )	
28	0.08	1.2
26	0.14	1.8
24	0.2	3.0
22	0.3	5.0
20	0.5	8.0

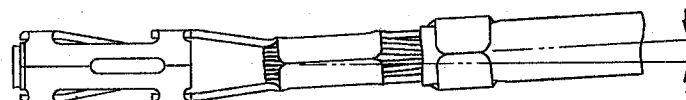
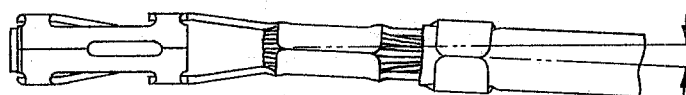
ベンドアップ



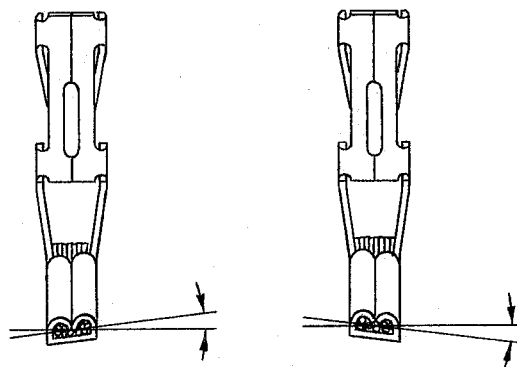
ベンドダウン



ツイスト



ローリング



第 2 図 圧着後の形状変化

分類： 取付適用規格	標準の名称： アンプレジューモデルⅣ クリンプスナップインコンタクトの圧着条件	標準のコード： 114-5026	改訂 C 4/4頁
---------------	---	---------------------	--------------