

Crimping of Positive Lock Receptacle Contactポジティブ・ロック・リセプタクルの圧着条件

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)
A2	FJ00-0226-01	07 FEB 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。

114-5032

Application Specification

Crimping of Positive Lock Receptacle Contact (Mark I, BS Type)

1. Scope:

This specification covers requirements for crimping of positive lock receptacle contacts of Mark I, BS Type.

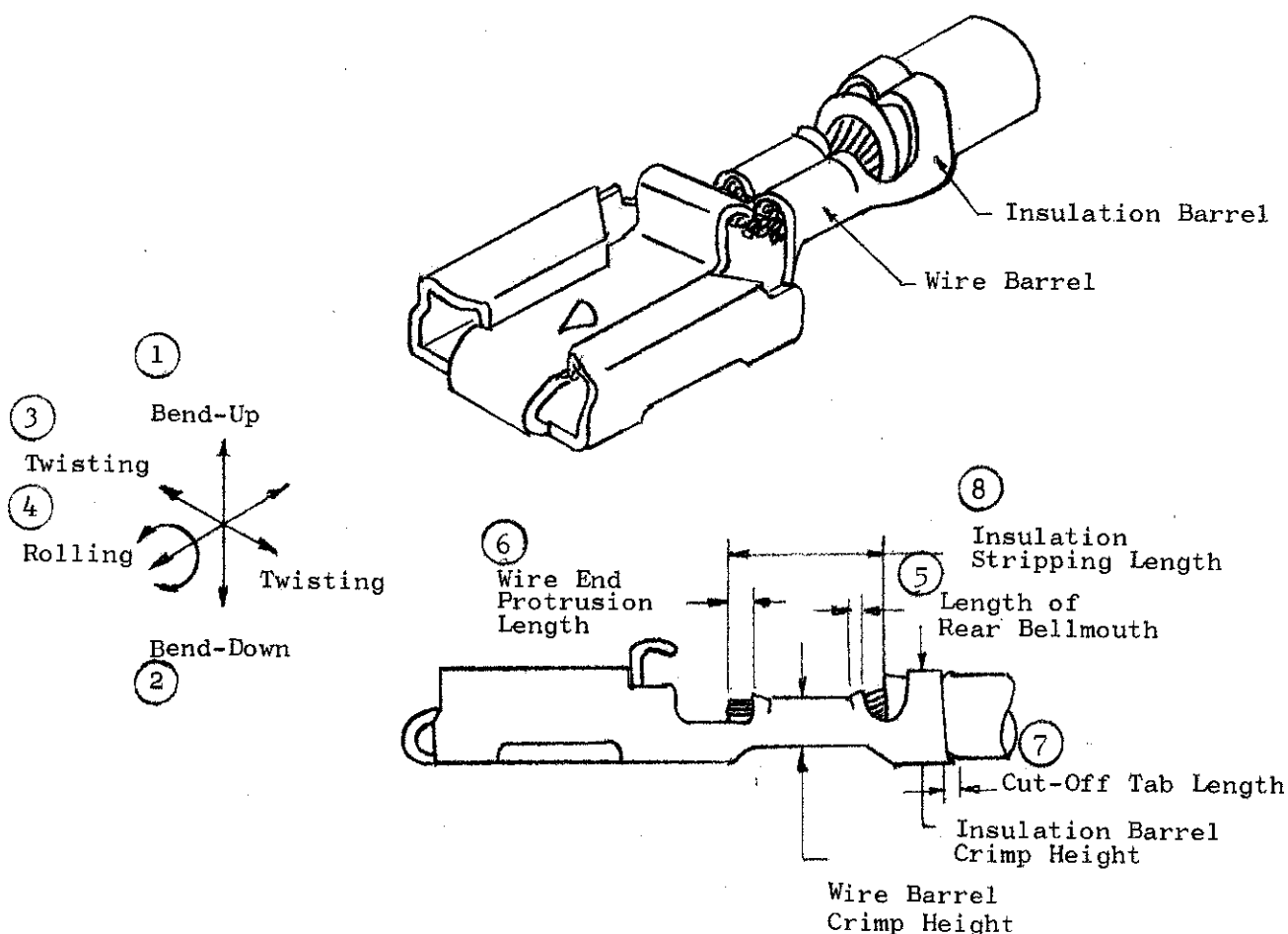
2. Applicable Product Catalog Number:

The products of the following catalog numbers shall be governed under this specification.

Catalog Numbers: 170233, 170234

3. Nomenclature of Crimped Contact:

For the purpose of this specification, the following nomenclature shall apply.



																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

4. Crimping Requirements and Crimp Data:

4.1 Crimping Requirements:

Item No.	Check Points	Allowable Limits of Deviation		Remarks
		Applicator Crimp	Hand Tool Crimp	
1.	Bend-Up	8° max.	15° max.	Fig.1 ①
	Bend-Down	5° max.	5° max.	" 1 ②
	Twisting	5° max.	8° max.	" 1 ③
	Rolling	20° max.	20° max.	" 1 ④
2.	Length of Bellmouth	0.4 mm min.		" 1 ⑤
3.	Wire End Protrusion Length	1.5 mm max.		" 1 ⑥
4.	Cut-Off Tab Length	0.5 mm max.		" 1 ⑦
5.	Wire Stripping Length	5.0 - 6.0 mm		" 1 ⑧

4.2 Crimp Data:

4.2.1 Applicator:

Contact	Applicator	Wire Size mm ² (AWG)	Wire Barrel Crimp		Insulation Barrel Crimp		Crimp Tensile Strength (N) Min.
			Width (mm)	Height (mm)	Width (mm)	Height (mm)	
170233	722740-2	0.5 (#20)	2.79	1.39 ^{+0.05}	4.57	Adjustable According to the wire used for crimping	88.3
		0.75 (#18)		1.49 ^{+0.05}			127.5
		1.25 (#16)		1.61 ^{+0.05}			166.7
		2.0 (#14)		1.85 ^{+0.05}			245.2
170234	722741-1	3.0 (#22)	3.56	2.10 ^{+0.05}	5.59	5.0 max.	343.2
		3.5 (#20)		2.52 ^{+0.05}			343.2
		5.0 (#20)					
		5.5 (#20)					

SHEET

2 OF 3

AMP

Tyco Electronics AMP K.K.
Kawasaki, Japan

LOC
J

A

NO

114-5032

REV
A2

NAME Application Specification
Crimping of Positive Lock Receptacle
Contact (Mark I, BS Type)

4.2.2 Hand Tool Application Data:

Contact Number Loose Piece	Hand Tool	Wire Size		Insulation Diameter (mm)	Crimp Symbol	Crimp Height (mm)	Instruction Sheet Number	Crimp Tensile Strength (N)
		mm ²	(AWG)					
170265	723797-1	0.5	(#20)	2.2 - 2.8	A	1.25/ 1.43	IS-083J	68.6 min.
		0.75	(#18)					88.3 min.
		0.85						127.5 min.
		1.25	(#16)		176.5 min.			
		2.0	(#14)	3.0 - 3.4	B	1.6/1.87		
170266	723712-1	3.0	(#22)	3.8 - 5.1	12	1.8/2.47	IS-076J	264.8 min.
		3.5						
		5.0	(#20)*		10	1.5/2.90		264.8 min.
		5.5						

5. Applicable Wire:

Wire Size		Strand Composition Number of Strands / Strand Diameter (mm)	Calculated Cross-sectional Area (mm ²)	Insulation Diameter (mm)	Applicable Specifications
mm ²	(AWG)				
0.5	(#20)	7 / 0.32	0.56	2.2	JIS C 3406 (Automotive Low Voltage Cables)
0.75	(#18)	30 / 0.18	0.76	2.8	JIS C 3316 (KIV)
0.85	(#18)	11 / 0.32	0.88	2.4	JIS C 3406 (Automotive Low Voltage Cables)
1.25	(#16)	16 / 0.32	1.29	2.7	
2.0	(#14)	26 / 0.32	2.09	3.1	
3.0	(#12)	41 / 0.32	3.30	3.8	
3.5		45 / 0.32	3.62	4.1	JIS C 3316 (KIV)
5.0	(#10)	65 / 0.32	5.23	4.6	JIS C 3406 (Automotive Low Voltage Cables)
5.5*		70 / 0.32	5.63	5.1	JIS C 3316 (KIV)

* Refer to IS-076J for crimping contact on a 5.5mm² wire by using hand tools.

SHEET		AMP		Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan	
3	OF 3	LOC J	A	NO 114-5032	REV A2
NAME Application Specification Crimping of Positive Lock Receptacle Contact (Mark I, BS Type)					

一般顧客用
管理基準

社 内 標 準

(製 造 標 準)

AMP

タイコエレクトロニクスアンブ(株)

適用事業所
全 社

取 付 適 用 規 格

114-5032

ポジティブ・ロック・リセプタクルの圧着条件

1. 適用範囲

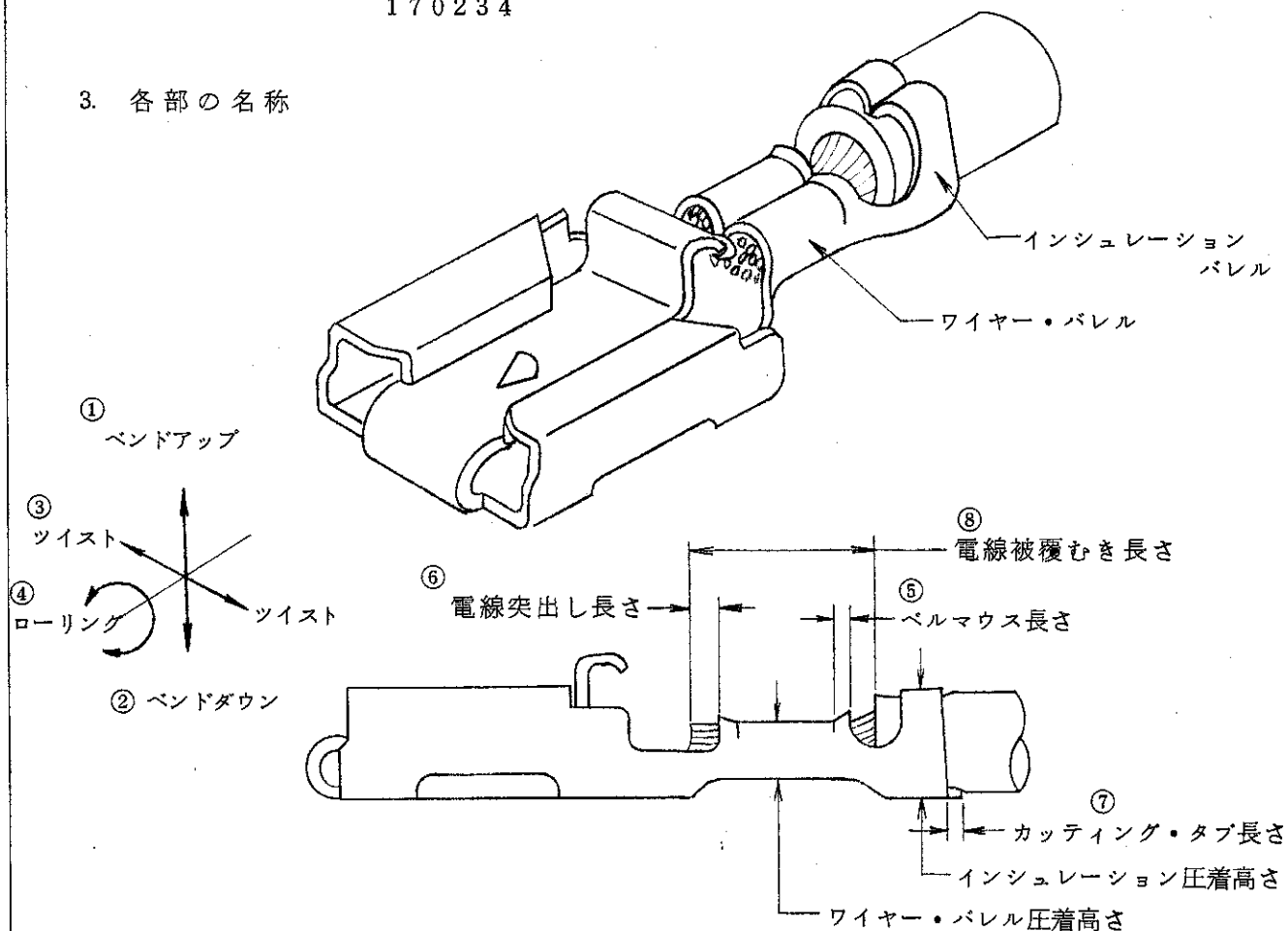
本規格はポジティブ・ロック・リセプタクル・コンタクトの圧着条件について規定する。

2. 適用コンタクト

型 番 170233

170234

3. 各部の名称



才 1 図

A2	改訂 RFA-1814	KS	KLC	9/901	作成: F. S. Yabe 8/16/77	分類:
A1	Revised RFA-1814			2/9/77	検閲: F. S. Yabe 12/22/77	取付適用規格
A	改訂 RFA-380			9/10/78	検閲: F. S. Yabe 8/16/77	コード:
O	制定 RFA-334				検閲: F. S. Yabe 12/22/77	114-5032
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	承認:
昭和	年	月	日	制定	1 頁	名称:
配布					3 頁中	ポジティブ・ロック・リセプタクル の圧着条件

4. 圧着条件及び圧着データ

4.1 圧着条件

No.	項 目		必 要 条 件		備 考
			ア プ リ ケ ー タ ー	ハ ン ド ツ ー ル	
1	圧 着 に よ る 変 形 許 容 度	ベ ン ド ア ャ ッ プ	8°以下	1 5°以下	第 1 図 ①
		ベ ン ド ダ ウ ン	5°以下	5°以下	" ②
		ツ イ ト	5°以下	8°以下	" ③
		ロ ー リ ン グ	2 0° 以下		" ④
2	ベ ル マ ウ ス 長 さ		0.4 mm 以 上		" ⑤
3	電 線 突 出 し 長 さ		1.5 mm 以 下		" ⑥
4	カ ッ ト ・ オ フ ・ タ ブ 長 さ		0.5 mm 以 下		" ⑦
5	電 線 被 覆 む き 長 さ		5 ～ 6 mm		" ⑧

4.2 圧着データ

4.2.1 アプリーケーター

コンタクト	アプリーケーター	電線サイズ (mm ²)	ワイヤーパレル圧着		インシュレーション圧着		圧着部 引張強度 (N)
			巾 (mm)	高さ (mm)	巾 (mm)	高さ (mm)	
170233	722740-2	0.5	2.79	1.39 ± 0.05	4.57	電線により調整 5 最大	88.3 以上
		0.75, 0.85		1.49 ± 0.05			127.5 以上
		1.25		1.61 ± 0.05			166.7 以上
		2		1.85 ± 0.05			245.2 以上
170234	722741-1	3, 3.5	3.56	2.10 ± 0.05	5.59		343.2 以上
		5, 5.5		2.52 ± 0.05			343.2 以上

分類：

取付適用規格

標準の名称： ポジティブ・ロック・リセブタクル
の圧着条件

標準のコード：

114-5032

改訂

A2

2 頁

3 頁中

4.2.2 手動工具

コンタクト (バラ状)	手動工具	電線サイズ (呼び)	絶縁被覆 外径 (mm)	圧着部 記号	圧着高さ (mm)	取扱説明書 (IS No.)	圧着部 引張強度 (N)
170265	723797-1	0.5	2.2~2.8	A	1.25~1.43	083J	68.6 以上
		0.75, 0.85					88.3 以上
		1.25					127.5 以上
		2	3.0~3.4	B	1.6~1.87		176.5 以上
170266	723712-1	3, 3.5	3.8~5.1	12	1.8~2.47	076J	264.8 以上
		5, 5.5 (※)		10	1.5~2.90		264.8 以上

5. 適用電線

電線サイズ (mm)	素線構成 (素線数/素線径)	計算断面積 (mm ²)	絶縁被覆 仕上り外径 (標準mm)	電線規格
0.5	7/0.32	0.56	2.2	JIS-C-3406 (自動車用低圧電線)
0.75	30/0.18	0.76	2.8	JIS-C-3316 (KIV)
0.85	11/0.32	0.88	2.4	JIS-C-3406 (自動車用低圧電線)
1.25	16/0.32	1.29	2.7	
2	26/0.32	2.09	3.1	
3	41/0.32	3.30	3.8	
3.5	45/0.32	3.62	4.1	JIS-C-3316 (KIV)
5	65/0.32	5.23	4.6	JIS-C-3406 (自動車用低圧電線)
5.5 (※)	70/0.32	5.63	5.1	JIS-C-3316 (KIV)

(※) 手動工具による 5.5 mm² ワイヤの圧着に関する作業の手順は IS 076J によること。