



## 社内標準

(技術標準)

管理基準：一般顧客用

日本エー・エム・ピー株式会社

## 取付適用規格

114-5076

## アンプ・モジュMODⅡリセプタクル・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MODⅡのリセプタクル・コンタクトの圧着適合上の必要条件について規定している。これらの必要条件は手動工具によるもの、自動圧着機によるものの双方を含んでいる。本規格により規定される製品に関して、適正な電線及び絶縁被覆径の範囲は表1、表2を参照のこと。

## 2. 圧着関連用語

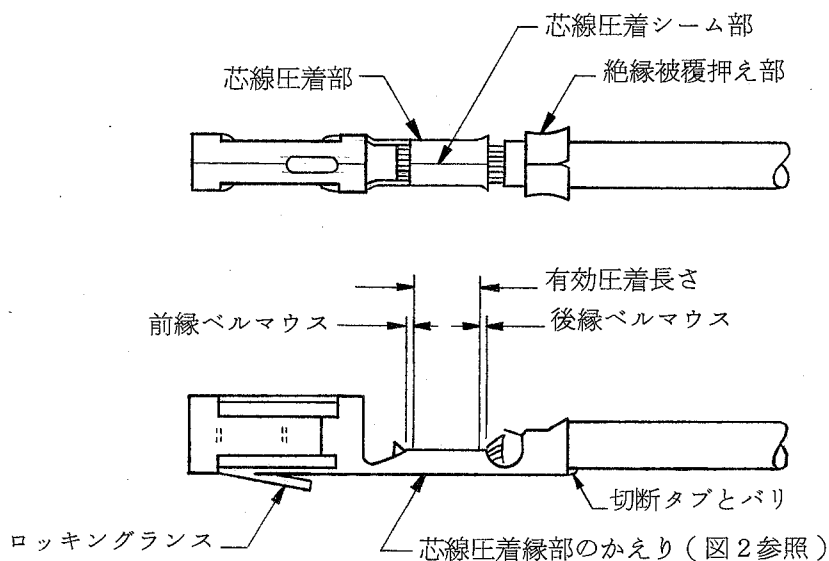


図 1

|    |            |             |             |                |     |                   |          |
|----|------------|-------------|-------------|----------------|-----|-------------------|----------|
|    |            |             |             |                |     | 作成：12-7-82        | 分類：      |
|    |            |             |             |                |     | <i>J. Gnomato</i> | 取付適用規格   |
|    |            |             |             |                |     | 検閲：12-7-82        | コード：     |
|    |            |             |             |                |     | <i>S. Numabe</i>  | 114-5076 |
| B  | RFA-711    | <i>J.E.</i> | <i>S.M.</i> | <i>5-15-83</i> |     | 承認：12-7-82        | 改訂       |
| A  | 改訂 RFA-643 | <i>J.E.</i> | <i>S.M.</i> | <i>5-17-83</i> |     |                   | B        |
| 0  | 作成 RFA-603 | <i>J.E.</i> | <i>S.M.</i> | <i>12-7-82</i> |     | 名称：アンプ・モジュMODⅡ    |          |
| 改訂 | 改訂記録       | 作成          | 検閲          | 承認             | 年月日 | リセプタクル・コンタクトの圧着条件 |          |
| 配布 | 昭和         | 年           | 月           | 日              | 制定  | 5 頁中 1 頁          |          |

3. 圧着と寸法的必要条件

3.1 電線の切断と被覆むき

A. 被覆むき

絶縁被覆の被覆むき長さは表1に示すものであること。

B. 作業上の注意

被覆むき作業にあたっては、より線であっても単線であっても、損傷、すり傷、切断、ほつれ等が生じないように適切な注意を払うこと。

3.2 キャリヤ・ストリップの切断タブ及びバリ

A. 切断タブ

切断タブの長さは0.3mmをこえないこと。

B. バリ

切断タブのバリは0.08mmをこえないこと。

3.3 芯線圧着部の圧着

A. 圧着寸法及び形式

圧着高さ、巾、及び形式は表1に示すものであること。

B. 引張り強度

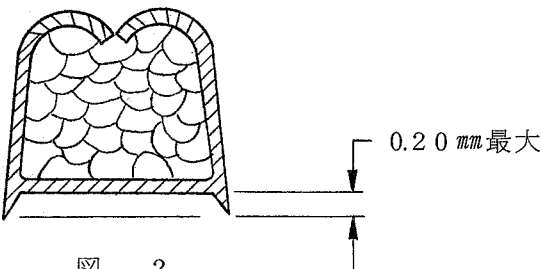
圧着部の引張り強度は表1に示すものであること。

C. 有効圧着長さ

有効圧着長さは1.20mmを下まわらないこと。この部分は圧着工具によって完全に圧着成形した箇所のうちベルマウスを除いた部分をさしている。

D. 芯線圧着部の張出し

芯線圧着部の張出しは図2に示すように0.20mmをこえないこと。



E. 芯線圧着部のシーム

芯線圧着部のシームは完全に閉じており、より線のゆるみやシーム部の外側から見えるより線があってはならない。

F. ベルマウス

後部ベルマウスの長さは0.3~0.7mmであること。

## G. 導体の位置づけ

- (1) 電線の先端は圧着後芯線圧着部の前縁と同一面か、つき出ても  $0.8\text{ mm}$  をこえないこと。
- (2) 絶縁被覆は最悪の場合でも芯線圧着部の後部かまたは絶縁被覆押えの前部のどちらかと同一面になるようにすること。芯線圧着部で絶縁被覆を圧着しないように注意を払うこと。

## 3.4 絶縁被覆押えの圧着

## A. 圧着寸法と形式

圧着高さ、巾、及び形式は表 1 に示すものであること。

## B. 作業上の注意

圧着作業にあたっては絶縁被覆に切損または破損がないよう適切な注意を払うこと。

## 3.5 芯合わせ

## A. 真直度

- (1) 切断タブ及びバリを含むコンタクトの上下の曲りは基準線に対し図 3 に示す範囲内にあること。

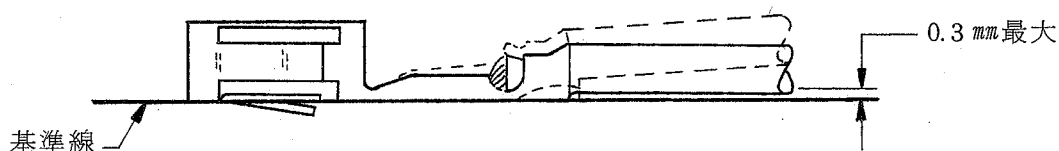


図 3

- (2) コンタクトの横側に対する曲がりとは図 4 の規定値をこえないこと。

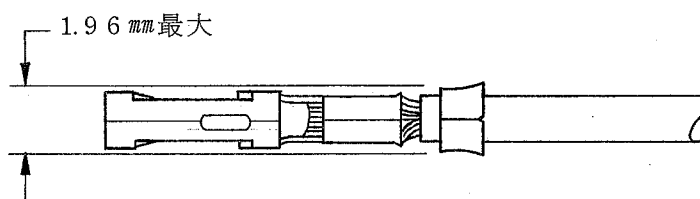


図 4

## B. ツイストとロール

上記の規定に拘らず、コンタクトの使用上妨げとなるような、ツイスト（左右の曲がり）とロール（振れ）があってはならない。

|               |                                               |                     |                        |
|---------------|-----------------------------------------------|---------------------|------------------------|
| 分類：<br>取付適用規格 | 標準の名称：<br>アンブ・モジュ MOD II<br>リセプタクル・コンタクトの圧着条件 | 標準のコード：<br>114-5076 | 改訂<br>B<br>3 頁<br>5 頁中 |
|---------------|-----------------------------------------------|---------------------|------------------------|

表 1 自動圧着機・手動工具による電線圧着寸法表

| 端子型番 | 電線<br>本数 | 電線  |     | 絶縁被覆<br>外径<br>mm | 絶縁被覆<br>むき長さ<br>mm | 芯線圧着部   |           |          |            | 絶縁被覆押え部の圧着 |              |          | アプリケーション<br>手動工具<br>型番 |
|------|----------|-----|-----|------------------|--------------------|---------|-----------|----------|------------|------------|--------------|----------|------------------------|
|      |          | サイズ | AWG |                  |                    | 巾<br>mm | 高さ<br>mm  | 圧着<br>形式 | 引張強度<br>Kg | 巾<br>mm    | 高さ(最大)<br>mm | 圧着<br>形式 |                        |
| 連鎖端子 | 1        |     | #22 | 0.90~1.55        | 3.2±0.3            | 1.22    | 0.75±0.05 | F        | 4.9        | 1.78       | 1.50         | O        | 752834<br>-1,-2        |
|      | 1        |     | #24 |                  |                    |         | 0.69±0.05 |          | 3.1        |            |              |          |                        |
|      | 1        |     | #26 |                  |                    |         | 0.64±0.05 |          | 1.8        |            |              |          |                        |
| 端子   | 1        |     | #28 | 0.64~1.27        |                    | 1.07    | 0.52±0.04 |          | 1.2        |            |              |          | 752835<br>-2           |
|      | 1        |     | #30 |                  |                    |         |           |          | 0.4        |            |              |          |                        |
| バラ端子 | 1        |     | #22 | 0.9~1.55         | 3.2±0.5            | 1.22    | 0.70~0.84 | F        | 4.9        | 1.78       | 1.50         | O        | H.TNo<br>752936<br>-1  |
|      | 1        |     | #24 | 1.1~1.55         |                    |         | 3.1       |          |            |            |              |          |                        |
|      | 1        |     | #26 |                  |                    |         | 1.8       |          |            |            |              |          |                        |
| 端子   | 1        |     | #28 | 1.0~1.27         |                    | 1.07    | 0.45~0.56 |          | 1.2        |            |              |          | H.TNo<br>753765<br>-1  |
|      | 1        |     | #30 | 0.64~0.90        |                    |         |           |          | 0.4        |            |              |          |                        |

分類： 取付適用規格

標準の名称： アンブ・モジュMODⅡ  
リセプタクル・コンタクトの圧着条件標準のコード：  
114-5076改訂  
B 4 頁  
5 頁中

表 2 適 用 電 線

| 電 線 サ イ ズ |                          | 素 線 構 成<br>(N/φmm) | 計 算 断 面 積<br>(mm <sup>2</sup> ) |
|-----------|--------------------------|--------------------|---------------------------------|
| AWG       | 公称断面積 (mm <sup>2</sup> ) |                    |                                 |
| 22        | 0.3                      | 12/0.18            | 0.305                           |
|           |                          | 17/0.16            | 0.342                           |
|           |                          | 7/0.26             | 0.372                           |
| 24        | 0.2                      | 19/0.12            | 0.215                           |
|           |                          | 7/0.20             | 0.220                           |
|           |                          | 11/0.16            | 0.221                           |
| 26        | 0.14                     | 7/0.16             | 0.141                           |
| 28        | 0.08                     | 7/0.12             | 0.079                           |
|           |                          | 7/0.127            | 0.089                           |
| 30        | 0.05                     | 7/0.102            | 0.05                            |