

一般顧客用
管理基準

社内標準

(製造標準)

AMP
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

Application Specification

114-9003-1

アンプ・リーフ・コンタクトの圧着条件

AMP-LEAF Contacts

1. 適用範囲

本規格はアンプ・リーフ^{*}・コンタクトの圧着必要条件を規定している。この必要条件は手動工具又は自動圧着機により圧着されたコンタクトに適用される。本規格の規定する製品に関して、特定の仕様の電線サイズや絶縁被覆範囲を持つものは表5及び表6を参照のこと。

2. 端子各部の名称

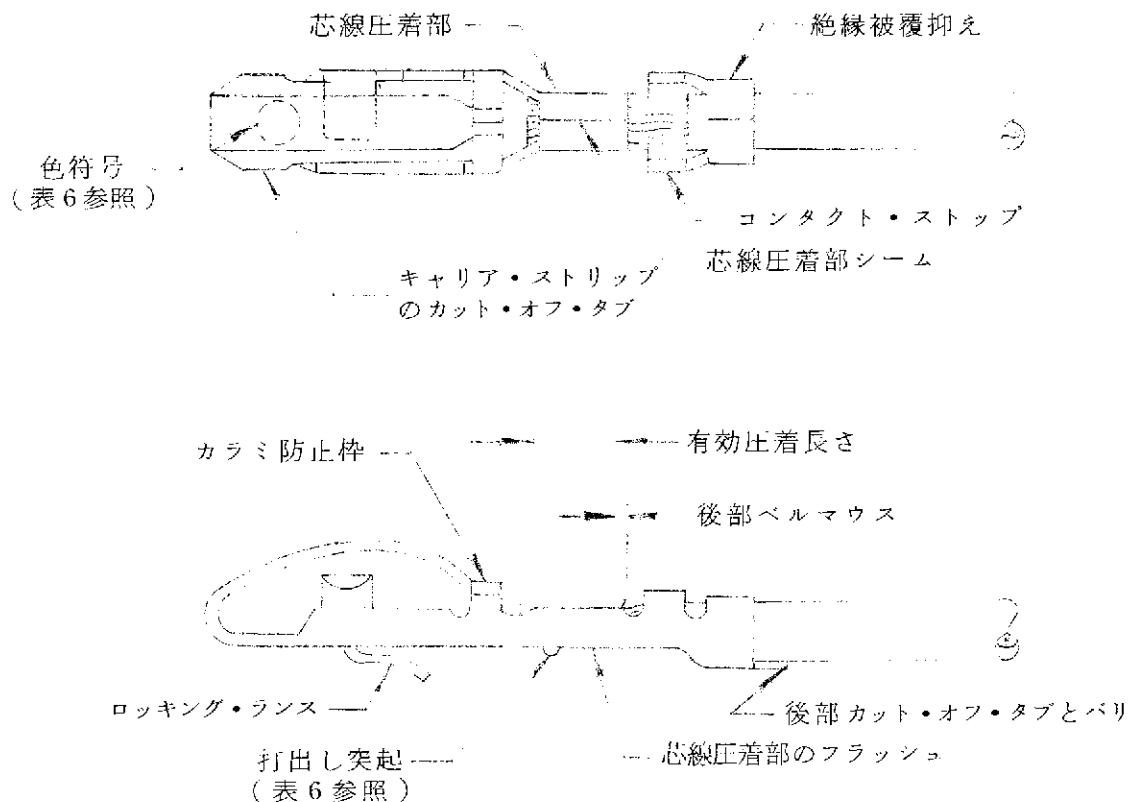


図 1

* アンプ・リーフはAMPの登録商標

						作成: 9-24-76 J. Yamada	分類: 取付適用規格 Application Specification
	EC 0990-1290-98	11.11.98				検閲:	コード: 114-9003-1 改訂 0
0	翻訳作成				9-24-76	承認:	名称: アンプ・リーフ・コンタクトの 圧着条件
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	承認:	

3. 圧着と寸法上の必要条件

3.1 電線の準備

A. 被覆むき寸法

電線の被覆は表5と表6に示す寸法に取除いておくこと。

B. 被覆むき作業の注意

電線の被覆むき作業を行う際は、より芯線や単線導体に損傷や掻き傷や切断などをせぬよう、十分に注意すること。

3.2 後部カット・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 0.38 mm ($.015''$) をこえないこと。

B. バリ

カット・オフ・タブのバリは 0.08 mm ($.003$) をこえないこと。

3.3 キャリア・ストリップのカット・オフ・タブ

キャリア・ストリップのカット・オフ・タブの長さは図2に規定した限界をこえぬこと。コンタクトを連続端子からバラ端子に切断する作業中にコンタクトに損傷を与えてはならない。

キャリア・ストリップのカット・オフ・タブは
この線からはみ出さないこと。

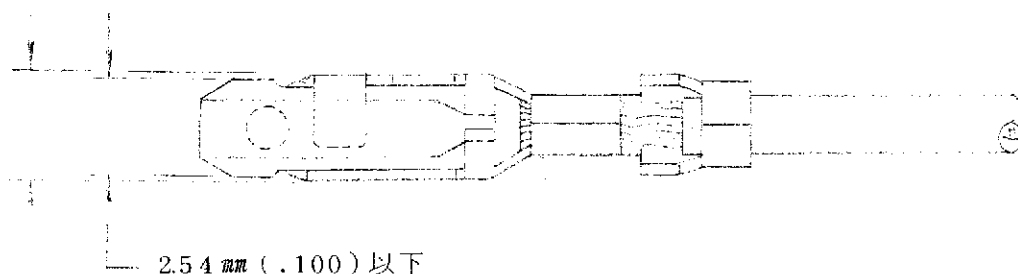


図 2

3.4 芯線圧着部の圧着

A. 圧着寸法と形状

圧着高さ、巾及び形状は表5及び表6に示すものであること。数値は各電線サイズの範囲の算術平均による太さのものを基礎としている。

B. 有効圧着長さ

有効圧着長さは 2.12 mm ($.085$) 以上あり、且つこの長さは芯線圧着部のベルマウスを除いた部分で、圧着工具によって十分に圧着成型の行われた箇所をいう。

C. 芯線圧着部のフラッシュ

芯線圧着部のフラッシュは 0.13 mm ($.005$) をこえないこと。

D. 芯線圧着部のシーム

芯線圧着部のシームは完全に密着していて、芯線のほつれが出ていたり、シームの間に圧着した芯線が目視できることがあってはならない。

E. ベルマウス

- (1) 後部ベルマウスは 0.13 mm (.005) 以上であること。

F. 芯線の位置

- (1) 芯線の先端は圧着後に、芯線圧着部の先端と揃っているか、 0.25 mm (.010) 以内で先端から突き出していること。
- (2) 絶縁被覆抑えと芯線圧着部の中間部には絶縁被覆と芯線が目視できること。絶縁被覆が芯線圧着部内に圧着されぬように注意すること。

3.5 絶縁被覆抑えの圧着

A. 圧着形式

圧着の形式は表 5 及び表 6 に示す通りである。

B. 圧着の際の注意

圧着の作業中は絶縁被覆を切ったり破損せぬように充分注意すること。

3.6 ロッキング・ランス

ロッキングランスは変形させてはならない。

3.7 コンタクト・ストップ

A. 巾

コンタクト・ストップの巾は芯線圧着部に最も近い箇所で測定したとき、 $2.66 \sim 2.90\text{ mm}$ (.105 ~ .114) であること。

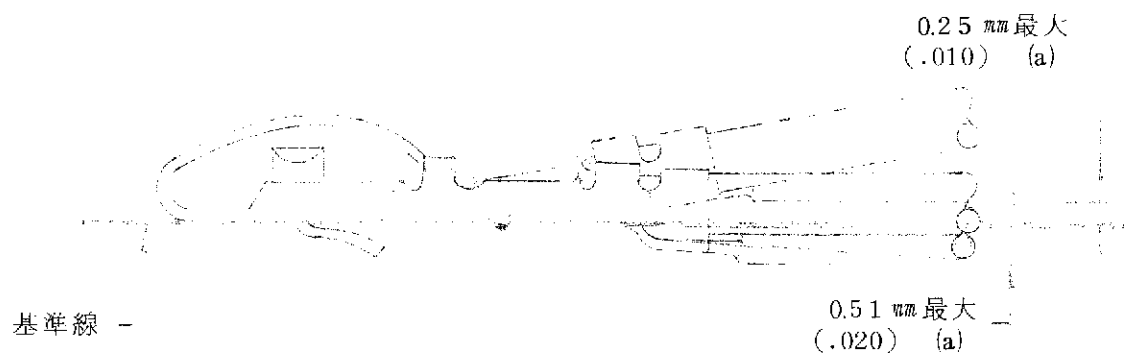
B. 高さ

コンタクト・ストップの高さは、図 3 の基準線から測定したとき 2.90 mm (.114) をこえないこと。

3.8 曲り許容量

A. 真直度

- (1) コンタクトはカット・オフ・タブとバリまで含めて、折れ曲った量は上下方向それぞれ図 3 に規定した範囲をこえぬこと。



(注) (a)

上図の寸法は下記型番のものには適用されない。下記のは基準線から上方に 0.51 mm (.020"), 下方に 0.38 mm (.015) 最大の曲りを適用する。

型 番 42702, 42702LP, 42839, 60029, 66063, 583204,
583267, 583267LP, 583268, 583586, 583990,
583992

図 3

(2) 横方の曲りは図4に規定した寸法をこえないこと。

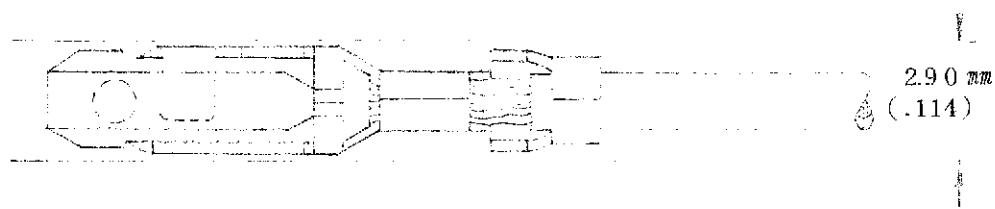


図 4

B. ツイストとねじれ

圧着部にはコンタクトの使用に支障をきたすツイストやねじれがないこと。

適 用 電 線		被覆むき		芯 線 圧 着 部 の 圧 着		絶 縁 被 覆
コンタクト	電線サイズ	長 さ	巾	高さ	高さ	抑えの圧着
型 番	本数	mm (AWG)	mm (吋)	mm (吋)	mm (吋)	圧着タイプ
42702					0.05 上(.002)	抑えの圧着
60029(a)	1	0.13 (#26)			0.74 (.029)	
66063(a)	1	0.2 (#24)			0.76 (.030)	
583204	1	0.3 (#22)		1.40 (.055)	0.84 (.033)	
583267	2	0.13 (#26)			0.81 (.032)	
583586						
42717	1	0.3 (#22)	$\frac{4.0}{3.1}$		0.94 (.037)	"F" "F"又は"O"
60030(a)	1	0.5 (#20)		1.57 (.062)	1.04 (.041)	
583271	1	0.8 (#18)			1.19 (.047)	
583361	2	0.2 (#24)	$\left[\frac{.156}{.125}\right]$		0.99 (.039)	
583555	2	0.3 (#22)			1.09 (.043)	
60151	2	0.5 (#20)		2.03 (.080)	1.37 (.054)	
583269						
583622	2	0.8 (#18)			1.60 (.063)	
60151	1	1.25 (#16)		2.29 (.090)	1.32 (.052)	

(a) カラミ防止枠のついていないもの。

表 5

自動圧着機による芯線圧着寸法

分類:		標準の名称:		標準のコード:		改訂	
収付適用規格		アンブ・リーフ・コンタクトの圧着条件		114-9003-1		O	
6 / 頁							
端子	型番	適本数	適用電線	電線被覆むき長さ	芯線圧着部	絶縁被覆抑え部圧着	手動工具型番
からみ防止	からみ防止		電線サイズ	mm (吋)	圧着高さ 公差0.05mm	タイプ	からみ防止
枠つき	枠なし		mm ² (AWG)		差(.002)		枠つき用
	42717 LP	2	0.3 (#22)		1.130		枠なし用
583989	42840	1	0.8 (#18)		(.0445)		90017
583994	583271 LP	1	0.3 (#22)		0.978		又は
	583272	1	0.5 (#20)		(.0385)		90017-2
	42702 LP	1	0.13 (#26)				
583990	42839	1	0.2 (#24)		0.775		90028
583992	583267 LP	1	0.3 (#22)		(.0305)		又は
	583268	1	0.3 (#22)	3.96		"F"又は	90028-2
	42717 LP	2	0.2 (#24)	3.18		"O"	
583989	42840	2	0.3 (#22)		1.029		90028
583994	583271 LP	1	0.5 (#20)		(.0405)		又は
	583272	1	0.8 (#18)				90028-2
	60151 LP						
583991	66029	2	0.8 (#18)	1.56 (.125)	1.636		90031
583993	583269 LP				(.0645)		又は
	583270						90031-6
583994	42717 LP	1	0.5 (#20)		1.054		90101
583989	42840				(.0415)		又は
583993	60151 LP	2	0.5 (#20)		1.384		90101-2
583991	66028				(.0545)		
	60151 LP						
583991	66028	1	1.25 (#16)		1.321		90031-5
583993	583269 LP				(.0520)		又は
	583270						90031-7

(a) このタイプのものは芯線圧着底部の打出し突起が2箇所としてある。

(b) このタイプのものは芯線圧着底部の打出し突起が1箇所としてある。

表 6 手動工具芯線圧着高さ一覧表