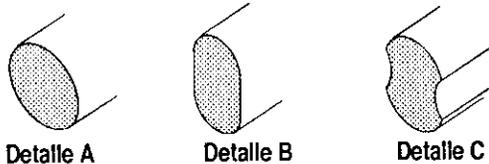


COMPARADOR DE ALTURA DE REMACHE



CALIBRADOR



Detalle A

Detalle B

Detalle C

Figura 1

85-178, 200-136E

## 1. INTRODUCCION

Los comparadores de altura de remache y los calibradores son instrumentos recomendados por AMP para verificar la exactitud de las herramientas de aplicación AMP. Véase la figura 1. Se especificará el instrumento correspondiente en las instrucciones que se proporcionan con la herramienta de remache que se está utilizando.

### NOTA

Consulte el manual del cliente 409-5253 en lo concerniente a los remachados de 4/8.

La sección 7 del RESUMEN DE REVISION expone las razones de la reimpresión.

## 2. TIPOS DE TERMINAL Y HERRAMIENTAS DE REMACHE

Existen tres tipos básicos de contactos AMP, cada uno relacionado con un cierto tipo de herramienta de remache: (1) contactos de tira remachados en aplicadores de máquina, (2) contactos montados con cinta remachados en máquinas y herramientas con cinta y (3) contactos de piezas sueltas remachados en herramientas de remache manuales.

Para asegurar la calidad e integridad de las terminaciones remachados, la herramienta de aplicación debe revisarse periódicamente.

### NOTA

Debido a la amplia gama de grosores del aislante, no se especifica una medida relacionada con el remache de barril de aislante - a menos que sea decisivo para las aplicaciones.

Siempre verifique las instrucciones que se adjuntan a la herramienta de remache. La altura de remache de un contacto de pieza suelta puede ser diferente al contacto semejante de tira. La altura prescrita para un contacto de tira aparece en la lista correspondiente de piezas de aplicador, mientras que la altura para un contacto de pieza suelta aparece en la hoja de instrucciones o el dibujo que se le proporciona al cliente con la herramienta manual correspondiente.

## 3. DESFORRE DEL ALAMBRE

El alambre debe desforrarse con cuidado para asegurar un remache eficaz. Si se cortan filamentos de alambre, resultaría lo mismo que si se usara un tamaño de alambre más pequeño. Además, un filamento de alambre muescado reduce la resistencia a la corrosión y causa una fragilidad que podría ocasionar una ruptura. Asimismo, la longitud adecuada de la tira es necesaria si el alambre ha de insertarse correctamente en el contacto (consulte la Especificación de la aplicación).

## 4. COMPARADOR DE ALTURA DE REMACHE

### 4.1. Descripción (Figura 1)

Los comparadores de altura de remache son micrometro que han sido modificados para medir la altura de remache del contacto en el área donde se ha aplicado la fuerza máxima de remache. El comparador que AMP recomienda más comúnmente tiene un yunque y una broca modificadas (véase la figura 1). Puede comprarse como Pieza No. RS-1019-5LP de:

Shearer Industrial Supply Co.  
20 North Penn Street  
York, PA 17401-1014

VALCO  
1410 Stonewood Drive  
Bethlehem, PA 18017-3527

### 4.2. Cómo utilizar el comparador de altura de remache

El comparador se utiliza cuando se especifica la altura de remachado del contacto. Al revisar un contacto sin aislante, remache el contacto al alambre y mida la altura del remachado. Al revisar un contacto pre-aislado, remache un pedazo de soldadura de núcleo sólido (60% estaño y 40% plomo) tal como si fuera un contacto y mida la altura del remachado.

Un contacto pre-aislado NO puede medirse con exactitud (debido al "rebote" del aislante). Véase la figura 2 para seleccionar el tamaño de alambre adecuado para el diámetro de soldadura.

TAMANO DEL ALAMBRE, mm <sup>2</sup> [AWG]	DIA. DE SOLDADURA, mm [pul]
0.12-0.9 [26-18]	3.18 [.125 (1/8)]
0.3-0.9 [22-18] Banderas ultra-fast	4.76 [.1875 (3/16)]
0.3-1.4 [22-16]	3.18 [.125 (1/8)]
1.25-2.0 [16-14]	4.76 [.1875 (3/16)]
1.25-2.0 [16-14] Pesado	6.35 [.250 (1/4)]
3.0-6.0 [12-10]	6.35 [.250 (1/4)]

Figura 2

**NOTA** NO utilice soldadura en herramientas que remachan contactos sin aislante - a menos que se especifique en la ingeniería AMP. (Las partículas de soldadura podrían obstruir los localizadores, retenes y expulsores de las herramientas, etc.)

La dimensión de la altura del remachado se obtiene de las calibraciones en los mangos del comparador. Véase la figura 3. Note que cada línea en el mango inmóvil indica .025 pul. y se encuentra marcada con números cada .100 pul. Cada línea en el mango móvil indica .001 pul. y es así como está marcada. Cada línea en la escala de vernier indica .0001 pul. y es así como está marcada.

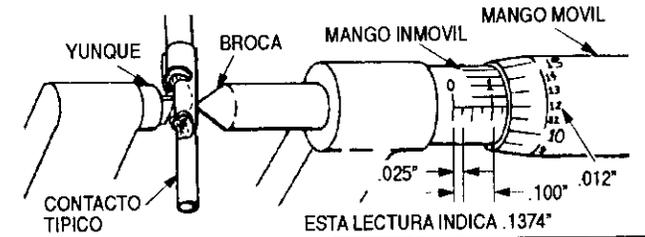


Figura 3

38T-27

Cuando utilice un comparador, centre la parte más comprimida del contacto o pedazo de soldadura. NO sobrepase el contacto inicial ya que esto podría causar una depresión (especialmente al revisar un pedazo de soldadura) y resultar en una medida inexacta. Obtenga la medida de las calibraciones de los mangos.

Consulte la figura 4 para obtener ejemplos típicos de cómo medir el remache con un comparador de altura de remache.

## 5. CALIBRADOR

### 5.1. Descripción (Figura 1)

El calibrador consiste de un mango de herramienta y elementos de calibración de precisión de aceptación y rechazo (GO y NO-GO en inglés). Ciertas dimensiones de calibradores son únicas en su género o corresponden específicamente a las terminaciones. Los calibradores pueden ser redondos (Véase la figura 1, Detalle A), oblongos (Detalle B) o pueden tener alguna otra configuración específica (Detalle C). Las dimensiones que se especifican se muestran en la hoja de instrucciones de la herramienta o en el dibujo que se le proporciona al cliente.

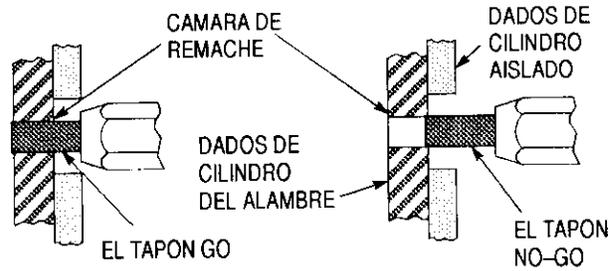


Figura 5

AMP no fabrica ni pone a la venta estos calibradores. Recomendamos que se comunique con:

Penroyer-Dodge Co.  
6634 San Fernando Road  
Glendale, CA 91201

o cualquier otro fabricante de calibradores de este tipo.

### 5.2. Cómo utilizar el calibrador (Figura 5)

Cierre los dados hasta que topen abajo. Alinee el tapón GO con el área de remache correspondiente e insértelo directamente en la cámara de remache sin usar fuerza. El tapón GO debe penetrar hasta el fondo de la cámara de remache. Enseguida, alinee el tapón NO-GO con la misma cámara de remache e insértelo directamente en la cámara de remache. Tal vez empiece a penetrar, pero NO debe penetrar completamente.

Si el tapón GO, NO entra por completo, o si el tapón NO-GO entra por completo—la herramienta debe ser reparada por AMP *antes de volver a utilizarla*. Llame al número del Technical Assistance Center que aparece en la página 1.

## 6. INFORMACION ADICIONAL

Consulte las instrucciones que se adjuntan a cada herramienta de remache para obtener información más específica en cuanto a la medida de la altura del remachado o el calibrado del cierre del dado inspección de herramientas y reparación de las mismas.

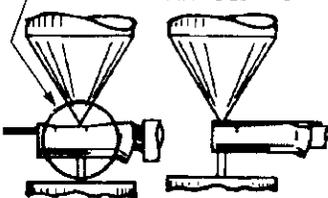
## 7. RESUMEN DE REVISION

Per EC 0990-0252-93

- Nuevo formato
- Resumen de revisión agregado

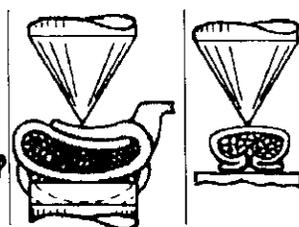
AMPLIVAR\* A TRAVES DEL EMPALME

AREA MAS COMPRIMIDA (Ref)  
EMPALME AMPLIVAR ARROLLADO

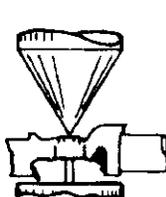


SIEMPRE MIDA EL AREA MAS COMPRIMIDA DEL REMACHADO!

TERMINAL DEL RETEN DE LENGUETA



(Remache en bandera)

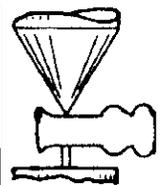


(Remache en "F")



(Remache en "O")

PEDAZO DE SOLDADURA



(Sólo para contactos pre-aislados)

Figura 4

38T-15