

社内標準
(技術標準)

AMP

日本エー・エム・ピー株式会社

適用事業所

全社

管理基準：一般顧客用

114-10026
取付適用規格

1. 適用範囲

1.1 内容

本規格は AMP タイプ II 機械切削加工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または自動圧着機による圧着に適用される。

製品それぞれについて本規格のもとに管理される電線サイズや絶縁被覆については Fig. 2 と Fig. 3 を参照のこと。

1.2 参考規格

製品の性能必要条件については AMP 規格 108-10039 を参照のこと。

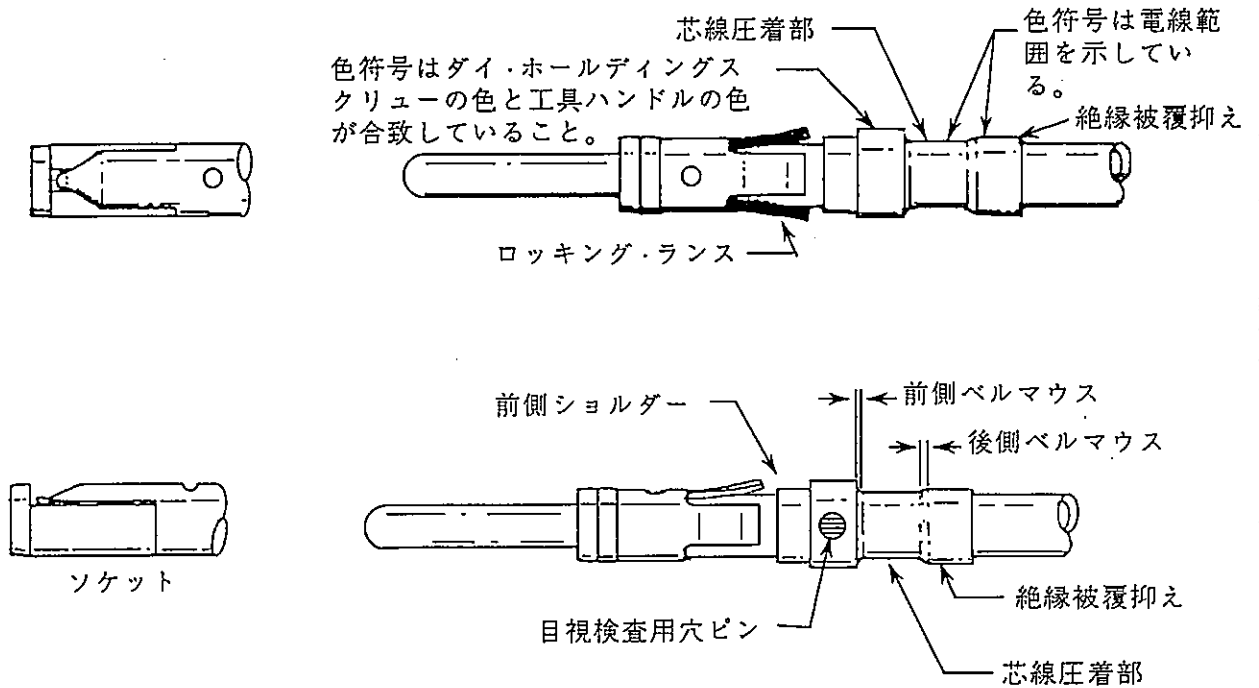


Fig. 1

					作成: 3.30.92 <i>[Signature]</i>	分類: 取付適用規格
					検閲:	コード: 114-10026
					承認: 3.30.92 <i>M. Takeda</i>	改訂: 0
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	名称: タイプ II 機械切削コンタクト
配布	年月日制定	4頁中1頁				

3. 圧着と寸法の必要条件

3.1 電線の準備

A. 被覆むき長さ

絶縁被覆は Fig. 2 と Fig. 3 に示してある寸法に被覆むきすること。

B. 被覆むき作業における注意

電線の被覆むき作業中に電線の撚り芯線や単線導体に切れ込み、搔き傷、切断など生じないように、充分注意すること。

3.2 芯線圧着部の圧着

A. 圧着の寸法

圧着の高さと巾は Fig. 2 と Fig. 3 に示すものであること。

B. 芯線圧着部の突出し

芯線圧着部の突出しは 0.2 (.008) 以下であること。

C. ベルマウス

前部及び後部ベルマウスは 0.64 (.025) 以上であること。

D. 導体の位置

導体は目視検査用穴から見て確認できること。

E. 圧着後の仕上り

圧着作業中に前部ショルダーは変形させないこと。

3.3 絶縁被覆の圧着

A. 圧着部の寸法

圧着部の巾は、Fig. 2 と Fig. 3 に示すものであること。

B. 絶縁被覆部の突出し

絶縁被覆部の突出しは、0.25 mm (.010) 以下であること。

C. 圧着後の仕上り

圧着作業中に絶縁被覆を切ったり破損したりせぬように充分注意すること。

分類： 取付適用規格	標準の名称： タイプ II 機械切削コンタクト	標準のコード： 114-10026	改訂	2 頁
			0	4 頁中

型番	ソケット	色符号		電線	絶縁被覆径		電線被覆むき長さ mm (インチ)	芯線圧着部			絶縁被覆 抑え 圧着巾	手動工具	
		芯線 圧着部	肩部		数量	サイズ		mm	(インチ)	高さ±0.05 mm (インチ)		型番	ハンドル 色符号
201625	201627	白		1	32-30	0.76~1.02	(.030~.040)	1.88	(.074)	1.09	(.043)	45099 90188 (a)	赤
201555	201554												
201607	201609	赤		1	28-24	0.89~1.40	(.035~.055)	1.88	(.074)	1.09	(.043)	45099 90188 (a)	赤
201649	201613												
201611	201613	赤											
204189													
201354	201353												
201334	201332												
202189	202190			1		1.22~1.65	(.048~.065)	1.88	(.074)	1.09	(.043)	45099 90188 (a)	赤
202410	202411												
201582	201584												
201647	201580												
201578													
200334	200331			1	24-20	1.02~1.57	(.040~.062)	1.88	(.074)	1.09	(.043)	45099 または 90118 (a)	赤
200679													
201330	201328												
204188													
-	201751	緑(b)		1	22-18								
202725	202726			2	18								
201591	201589												
200335													
200681													
200336	200333	青 (b)		1	18-16			2.51	(.099)	1.60	(.063)	45098	青
204274													
204219	-												
201645													
201570	201568	紫 (b)		1	14								
206029													

Fig. 2

分類：
取付適用規格

標準の名称：
タイプII機械切削コンタクト

標準のコード：
114-10026

改訂
0
3頁
4頁中

型番	色符号		電線		絶縁被覆径		絶縁被覆 むき長さ mm (インチ)	芯線圧着部		絶縁被覆 圧着巾 mm (吋)	圧着ダイス	
	ソケット	芯線 圧着部	数量	サイズ	mm	(インチ)		巾 +0.13 mm -0.03 mm (+ .005) (- .001)	高さ±0.05 (±.002)		型番	ねじ 色符号
201334	201332	赤	1	28-24	1.22~1.65	(.048~.065)	5.16 (.203)	1.09 (.043)	90249-1	赤		
201354	201353				0.89~1.40	(.035~.055)						
201607	201609	赤	1	24-20	1.40~1.91	(.055~.075)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
201611	201613				1.40~2.16	(.055~.085)						
201649	201613	赤	1	24-20	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
204189					1.40~1.91	(.055~.075)						
200334	200331	黄	1	24-20	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
200679	201328				1.02~1.57	(.040~.062)						
201330	201328	黄	1	24-20	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
204188					1.02~1.57	(.040~.062)						
201582	201584	黄	1	24-20	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
201578	201580				1.02~1.57	(.040~.062)						
201647		黄	1	24-20	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
200335	200333				1.02~1.57	(.040~.062)						
200336	200333	青(a)	1	18-16	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
200681					1.02~1.57	(.040~.062)						
204274		青	2	18	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
201591	201589				1.02~1.57	(.040~.062)						
202725	202726	-	1	14	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
201570		紫(a)	1	14	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
201645	201568				1.02~1.57	(.040~.062)						
206029		紫(a)	1	14	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-1	青		
204219	-				1.02~1.57	(.040~.062)						
		青(a)	1	18-16	1.40~2.16	(.055~.085)	6.35 (.250)	1.60 (.063)	90250-3	青		

(a)は絶縁被覆抑えの圧着無し。

Fig. 3 自動圧着機による圧着の寸法