

CONTACTS SERIE .070 DU CONNECTEUR AMP-ECONOSEAL "J"-II

Cette spécification donne les caractéristiques de sertissage des contacts du connecteur ECONOSEAL "J"-II série .070.

I. REFERENCES CONCERNEES

| DESIGNATION | REF. DU CONTACT (EN BANDE) | REF. DU CONTACT (EN VRAC) |
|--------------------|-------------------------------|------------------------------|
| Série .070 femelle | 171662 | 171699 |
| Série .070 mâle | 171661 | 173600 |

II. CONDITIONS DE SERTISSAGE

| N° | PARAMETRE | | EXIGENCES DE SERTISSAGE | | REMARQUES |
|----|-----------------------------------|---------------------|--|---------|------------|
| | | | 171662 | 171661 | |
| 1 | Témoin de découpe | | 0,5 mm maxi | | Fig. 1 (1) |
| 2 | Chanfrein d'entrée | Avant | 0,5 mm maxi | | Fig. 1 (2) |
| | | Arrière | 0,2 à 0,9 mm | | |
| 3 | Déformation après sertissage | Pliage vers le haut | 3° maxi | 1° maxi | Fig. 1 (3) |
| | | Pliage vers le bas | 3° maxi | | |
| | | Vrillage latéral | 5° maxi | | |
| | | Torsion | 5° maxi | | |
| 4 | Dépassement de l'extrémité du fil | | 0 à 1.5 mm | | Fig. 1 (4) |
| 5 | Longueur de dénudage de l'isolant | | 4.0 à 4.5 mm | | # |
| 6 | Joint du fût de fil | | Les deux ailes doivent former un joint net | | Fig. 1 (5) |

12 SEP. 1997

| | | | | | |
|------------|-------------|--------------------|--------------|-------------|--------------------|
| Rédigé par | C. KNOEPFLE | Date : 5 Juin 1996 | Approuvé par | J.-J. REVIL | Date : 5 Juin 1996 |
|------------|-------------|--------------------|--------------|-------------|--------------------|

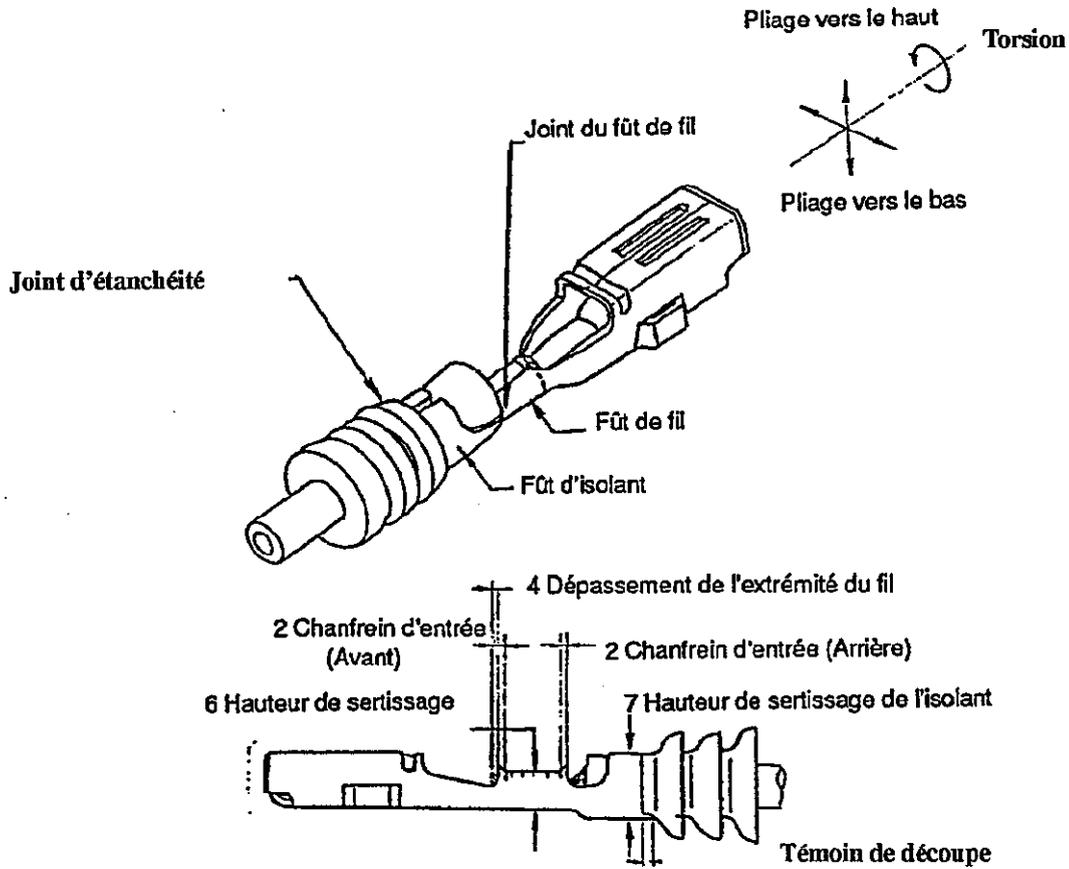


Figure 1-Nom des pièces

(1) Exemple 1 : Pliage vers le haut d'un contact mâle (languette) (1° maxi)



(2) Exemple 2 : Pliage vers le bas d'un contact femelle (3° maxi)



Figure 2-Mesure du pliage vers le haut et vers le bas du contact

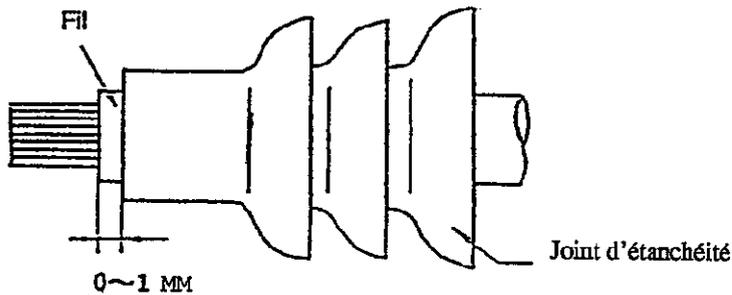
III. CARACTERISTIQUES DU SERTISSAGE

3.1 - Sertissage avec applicateur

| RÉFÉRENCE DU CONTACT | REF. DE L'APPLICATEUR | SECTION NOMINALE DU FIL (mm ²) | SERTISSAGE DU FUT FIL | | | FRETTAGE DU FUT ISOLANT | | | RESISTANCE A LA TRACTION DU SERTISSAGE (daN) mini |
|----------------------------|--------------------------|--|-----------------------|--------------------------------|--------|-------------------------|--------------------------------|--------|--|
| | | | LARGEUR (mm) | HAUTEUR (mm) Fig 1 Rep 6 | DISQUE | LARGEUR (mm) | HAUTEUR (mm) Fig 1 Rep 2 | DISQUE | |
| 171662 | 2-482413-0 | 0,6 | 2.29 "F" | 1.27 | C | 3.7 "O" | 3,4 | 6 | 9.0 |
| | | 1,0 | | 1.40 | B | | 3,6 | 6 | 13.0 |
| | | 1,4 | | 1.55 | A | | 3,8 | 6 | 18.0 |
| 171661 | 7-482416-1 | 0,6 | 2.29 "F" | 1.27 | C | 3.7 "O" | 3,4 | 6 | 9.0 |
| | | 1,0 | | 1.40 | B | | 3,6 | 6 | 18.0 |
| | | 1,4 | | 1.55 | A | | 3,8 | 6 | 18.0 |

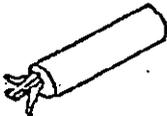
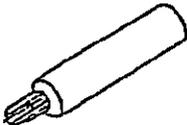
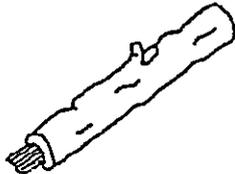
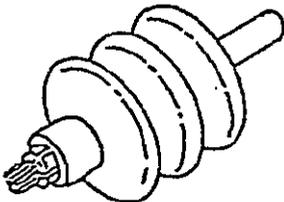
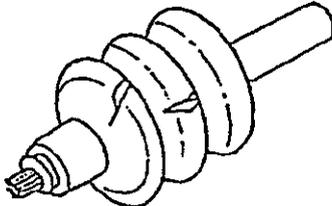
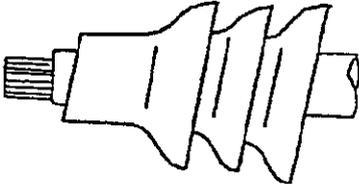
IV. POSE DU JOINT D'ETANCHEITE SUR FIL

Le dépassement de l'isolant du fil par rapport à l'extrémité du joint d'étanchéité monté sur le fil sera inférieur ou égal à 1 mm pour tous les contacts femelles et mâles de la série .070 (se reporter à l'illustration ci-après).



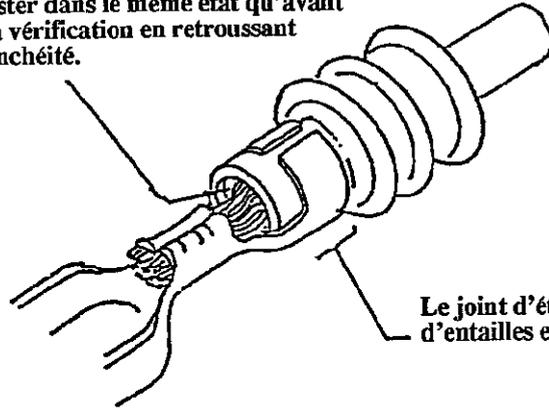
V. REMARQUES

Les fils et les joints d'étanchéité présentés ci-dessous seront repris ou remplacés car ils ne permettent pas d'obtenir les performances exigées.
(Avant sertissage)

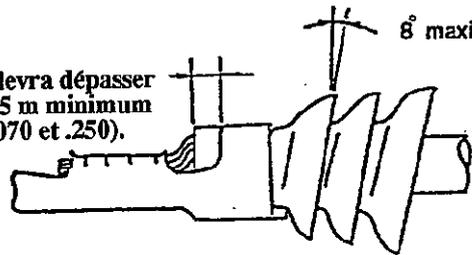
| | | |
|--|---|--|
|  <p>Les brins ne devront pas être effilochés</p> |  <p>Les brins seront exempts d'entailles et de cassures.</p> |  <p>L'isolant sera rond sans éraflures ou encoches.</p> |
|  <p>Les brins ne devront pas être effilochés.</p> |  <p>Le joint d'étanchéité sera exempt d'éraflures.</p> |  <p>Le joint d'étanchéité ne sera pas tordu.</p> |

(Après sertissage)

1. le fût ne devra pas entamer le joint d'étanchéité
2. l'isolant du fil devra rester dans le même état qu'avant sertissage ou permettre la vérification en retroussant l'extrémité du joint d'étanchéité.



Le joint d'étanchéité devra dépasser le fût de l'isolant de 0,5 mm minimum (pour les deux séries .070 et .250).



Le joint d'étanchéité ne sera pas tordu.

VI. FILS APPLICABLES

| SECTION NOMINALE | NOMBRE DE BRINS/ DIAMETRE DU BRIN (mm) | SECTION CALCULEE (mm ²) | DIAMETRE EXTERIEUR HORS TOUT STANDARD mm | |
|------------------|---|-------------------------------------|--|-----|
| | | | AV | AVS |
| 0.2 | 7/0.2 | 0.22 | 1.5 | |
| 0.35 | 7/0.26 | 0.37 | # | 1.8 |
| 0.6 | 7/0.32 | 0.56 | 2.2 | 2 |
| 1.4 | 16/0.32 | 1.29 | 2.7 | 2.5 |
| 2 | 26/0.32 | 2.09 | 3.1 | 2.9 |
| 3 | 41/0.32 | 3.29 | 3.8 | 3.6 |