

070 SERIES REC. CONNECTOR

PRELIMINARY

AMP P/N	SCOPE	SCOPO
	This specification covers the requirement for application of contact: REC. SERIES 070 NEW GENERATION.	Questa specifica copre le caratteristiche per l' applicazione del contatto : REC. SERIES 070 NEW GENERATION.
<ul style="list-style-type: none"> ■ 284087 ■ 284088 ■ 284109 ■ 284166 	These requirements are applicable to AMP contacts when crimped with AMP crimping tools and machines.	Questi requisiti sono applicabili ai contatti AMP quando aggraffati con macchine ed attrezzi di aggraffatura AMP.
	For wire and insulation range requirements relative to the products covered in this specification see fig.5.	Per i requisiti del rango rame e dell' isolante del cavo relativi al prodotto trattato in questa specifica vedere fig.5.

NOMENCLATURE (TERMINOLOGIA)

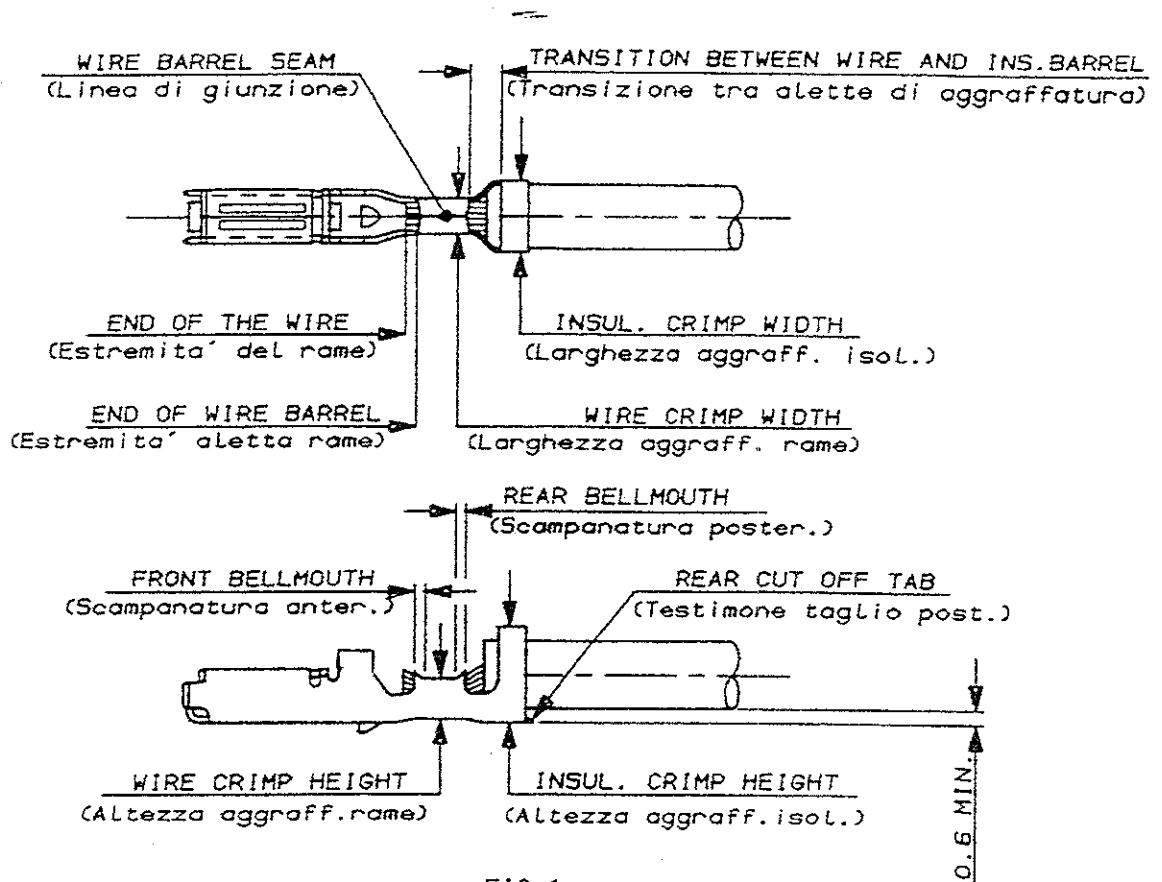


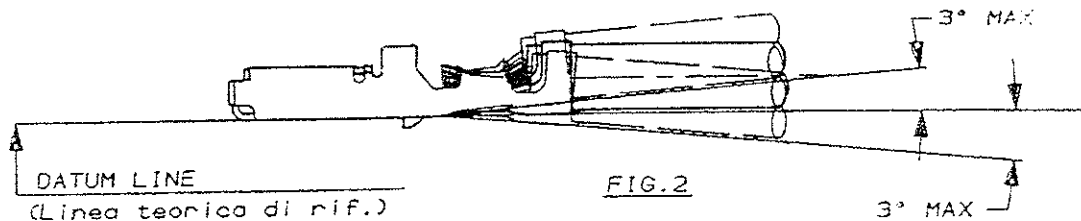
FIG. 1

<p>CRIMP AND DIMENSIONAL REQUIREMENTS</p> <p><u>WIRE PREPARATION</u></p> <p>A.) Strip length: insulation shall be stripped as indicated in fig.5</p> <p>B.) Workmanship: reasonable care shall be taken not to nick, scrape or cut any strands during the stripping operation</p>	<p>REQUISITI E DIMENSIONI SULL'AGGRAFFATURA</p> <p><u>PREPARAZIONE CAVO</u></p> <p>A.) Lunghezza spellatura cavo: L' isolante deve essere spellato come indicato in fig. 5</p> <p>B.) Abilità nell' esecuzione dell' operazione: è richiesta una ragionevole accuratezza durante la spellatura del cavo per evitare intaccature, scalfiture o tagli sui trefoli</p>
--	--

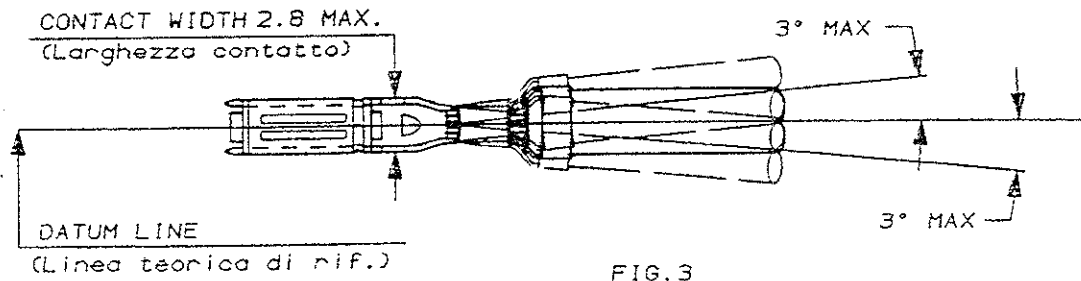
<p>CARRIER CUT OFF TAB AND BURR</p> <p>A.) Cut off tab: cut off tab shall not exceed inch .012</p> <p>B.) Burr: burr on cut off shall not exceed inch .006</p>	<p>TESTIMONE DI TAGLIO E BAVATURA</p> <p>A.) Testimone di taglio: il testimone di taglio non deve essere superiore a mm. 0.3 max.</p> <p>B.) Bavatura: la bavatura sul taglio non deve essere superiore a mm. 0.15 max.</p>
---	--

<p>WIRE BARREL CRIMP</p> <p>A.) Crimp dimension and type: crimp height, width and type shall be as shown in fig.5</p> <p>B.) Wire barrel flash: wire barrel flash shall not exceed inch .006</p> <p>C.) Wire barrel seam: wire barrel seam shall be completely closed and there shall be no evidence of loose wire strands or wire strands visible in the seam</p> <p>D.) Bellmouth: 1. Rear bellmouth length shall be inch .015 x 45° 2. Front bellmouth length shall be inch .006 x 45°</p> <p>E.) Conductor location: 1. end of the wire shall be flush with the front end of the wire barrel or extend inch .030 maximum after crimping 2. both insulation and conductor shall be visible between the insulation barrel and wire barrel. Care shall be taken not to allow insulation to be crimped in the wire barrel</p>	<p>ALETTA DI AGGRAFFATURA SUL CAVO RAME</p> <p>A.) Dimensioni e tipo: altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.5</p> <p>B.) Bavatura su aletta aggraffatura rame: la bavatura sull' aletta aggraffatura rame non deve superare mm. 0.15 max.</p> <p>C.) Linea di giunzione alette del cavo rame: la linea di giunzione deve apparire completamente chiusa e non devono esserci segni di trefoli, rotti o persi o visibili nella giunzione</p> <p>D.) Scampanatura: 1. la scampanatura posteriore deve essere mm. 0.4 x 45° max. 2. la scampanatura anteriore deve essere mm. 0.15 x 45°</p> <p>E.) Posizione del cavo dopo l' aggraffatura: 1. la parte finale del cavo rame deve essere rasente sporgere di mm. 0.8 max. dall' aletta dopo l' operazione di aggraffatura. 2. sia l' isolante che il rame del cavo devono essere visibili nella transizione tra le alette isolante e rame. E' richiesta una particolare attenzione per evitare di aggraffare l' isolante nelle alette di</p>
--	---

<p><u>INSULATION BARREL CRIMP</u></p>	<p><u>ALETTA DI AGGRAFFATURA SUL CAVO ISOLANTE</u></p>
<p>A.) Crimp dimensions and type: crimp height, width and type shall be as shown in fig. 5</p> <p>B.) Workmanship: reasonable care shall be taken not to cut or break the insulation during the crimping operation</p>	<p>A.) Dimensioni e tipo: altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.5</p> <p>B.) Abilità nell' esecuzione dell' operazione: è richiesta una ragionevole accuratezza durante l' aggraffatura sul cavo per evitare tagli o rotture dell' isolante</p>
<p><u>ALIGNMENT</u></p>	<p><u>ALLINEAMENTO</u></p>
<p>A.) Straightness: 1. the contact, including the cut off tab and burr, after crimping shall not be bent above or below the datum line more than the amount Shown in fig.2</p>	<p>A.) Linearità: 1. il terminale, incluso il testimone di taglio, ad aggraffatura avvenuta, non dovrà risultare piegato verso il basso o verso l' alto oltre i limiti riportati in fig.2</p>



<p>2. The side to side bending of the contact, after crimping, shall not exceed the limits specified in fig.3</p>	<p>2. Il terminale, ad aggraffatura avvenuta, non deve risultare piegato lateralmente oltre i limiti riportati in fig.3</p>
---	---



<p>B.) Twist or roll</p> <p>Twist or roll of the crimped contact shall not exceed the limits specified in fig.4</p>	<p>B.) Twistatura</p> <p>La twistatura dell' aggraffatura rispetto al corpo terminale, non deve eccedere oltre i limiti specificati in fig.4</p>
--	---

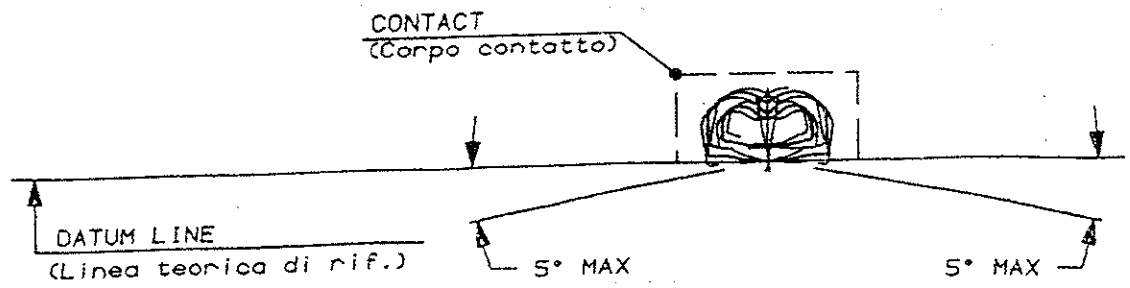


FIG. 4

P/N	WIRE		INSUL. DIAM.	STRIP LENGTH APPROX.	WIRE BARREL CRIMP			INSUL. BARREL CRIMP		
	N°	mm ²			WIDTH +0.1 0	HEIGHT ±0.03	TYPE	WIDTH MAX	HEIGHT ±0.1	TYPE
284087-2	1	0.35	1.4-1.7	3.5	1.78	1.02	F	2.3	2.0	F
284087-1	1	0.5				1.09				
284088-2	1	0.75	1.9-2.4	3.5	2.29	1.32	F	2.8	2.9	F
284088-1	1	1.0				1.37			2.9	
284109-1	1	1.5				1.47			3.05	
284166-1	1	2.5	2.5-3.0	3.5	2.29	1.85	F	2.8	3.4	F
284166-2										

Dimension are in mm.
(Le dimensioni sono in mm.)

Automatic machine wire crimp dimension
(Dimensione aggraffatura ottenuta con macchine automatiche)

FIG. 5

A	FIRST ISSUE, ET00-0007-99	<i>A. Marangon</i> A. MARANGON	<i>O. Canuto</i> O. CANUTO	8 MARCH 99
REV. LTR.	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE