
Crimping 250 Series, Positive Lock EX Contact
250 シリーズ・ポジティブ・ロック EX コントクトの圧着条件

Contents

First 3 pages following this top sheet : English version
Next 3 pages : Japanese version

When only one of above versions is supplied to customers, this top sheet shall be attached.

目次

このシートに続く最初の 3 ページ : 英語版
次の 3 ページ : 日本語版

カスタマーに英語または日本語版の片方のみを提出する場合は、このトップシートが必ず添付されなければならない。

Revision Record (改訂記録)

Revision Letter (改訂記号)	EC number (改訂記録番号)	Date (日付)
O1	FJ00-0274-03	01 MAR 2003

Outline of the latest revision (最新改訂の概要)

Combine two language versions into one document. No change was made on product specification. Change non-SI unit to SI unit.

2ヶ国語の文書を一括管理とした。仕様内容に変更なし。非 SI 単位を SI 単位に換算。

SECURITY CLASSIFICATION: Customer Release NUMBER: 114 - 5146

3. Crimp Data
3.1 Strip Terminals:

Contact Part No. (Strip)	Hand Tool Number	Wire		Insulation Stripping Length +0.5mm -0.5mm	Wire		Barrel Crimp		Insulation Barrel Crimp Width (mm)	Insulation Barrel Finished Diameter (mm)	Crimp Tensile Strength (N)(min.)
		Number of Conductors	Size mm ²		Width (mm)	Crimp Height (mm)	Disc Ltr.				
175164-1	(1) 919153-1	1	0.75	6.0	2.79 "F"	1.50	D	4.57 "F"	2.2 - 3.4		117.7
	(2) 919153-2	1	1.25			1.62	B				205.9
		1	2.0			1.82	A				245.2
		2	0.5 + 0.5			1.55	C				78.5
		2	0.75+0.75			1.82	A				166.7

- (1) For AMP-O-MATOR Lead Making Machine, One-Wire Crimp Only
- (2) For AMP-O-ELECTRIC Auto-machine (Air Feed Type)

Table 3

Notes:

- (1) For two-wire crimping, place the wires by stacking as shown in the right. For this application, the maximum insulation diameter as shown in Fig. 3, shall be applied. For two-wire crimping of the wires in different sizes, place the small wire first on the contact, and the large wire is stacked upon it.
- (2) For two-wire crimping, use the wires having the diameter within the range as specified in Fig. 3.

Part No.	"A" Diam.	Insulation Diameter of one wire
175164-1	4.4	1.5 - 2.9

Fig. 3 a

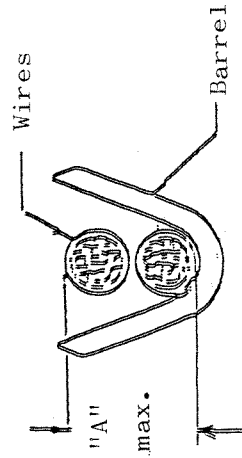


Fig. 3 b

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		REV.
2	OF 3			114 - 5146
NAME Crimping 250 Series, Positive Lock EX Contact (Heat Resisti)				

NUMBER: 114 - 5146

Customer Release

SECURITY CLASSIFICATION:

- (3) When two or more wires are crimped in a wire barrel, the tensile strength of the smallest of them, shall be representing as the specified tensile strength of the wires in a crimp.
- (4) When two or more wires are crimped in a wire barrel, the total cross-sectional area of the crimped wires is taken account of the applicable crimping wire size, and should be crimped in the wire **application size** closer to it.
- (5) Since the contact material is stainless steel, which is harder than copper alloy, the crimp expendable parts life (marked items in applicator log) will fall in the cycles between 30,000 and 90,000.

4. Special Instructions for Crimping Operation:

- 4.1 When to remove wire insulation, care must be taken not to cause damage and partial cut-off of conductors, and conductors shall be stripped straight.
- 4.2 Keep the wire barrel inside clean to prevent from contamination by grease or lubricant and foreign materials.
- 4.3 Beware not to allow any wire conductor left outside of the barrel, nor any conductor to loose out from the crimped wire barre.
- 4.4 Never allow insulation of the wire crimped in the wire barrel.
- 4.5 After crimping, the wire insulation shall be tightly held in the insulation barrel crimp.

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		
<u>3</u> OF <u>3</u>	LOC J	A	NO. 114 - 5146	REV. 01
NAME Crimping 250 Series, Positive Lock EX Contact (Heat Resist)				

社内標準

AMP

管理基準：一般顧客用

(技術標準)

タロ エレクトロニクス アンプ 株式会社

取付適用規格

114-5146

"250"シリーズ・ポジティブ・ロッカー EXコンタクト
(耐熱タイプ)の圧着条件

1. 適用製品

第1表

製品	型番	適用電線 (mm ²)	適用被覆外径 (mm)	端子型番
リセコンタクト	175164-1	0.76 ~ 2.09	2.2 ~ 3.4	—

2. 圧着条件

第2表

No.	項目	規格値	No.	項目	規格値
1	電線被覆むき長さ	第3表参照	6	バンドダウン	5°以下
2	カットオフタブ長さ	0.5mm以下	7	ツイスト	5°以下
3	前側ベルマウス長さ	0.6mm以下	8	ローリング	15°以下
4	後側ベルマウス長さ	0.1 ~ 0.8mm	9	芯線端末突出し長さ	0.3 ~ 1.8mm
5	バンドアップ	5°以下	10		

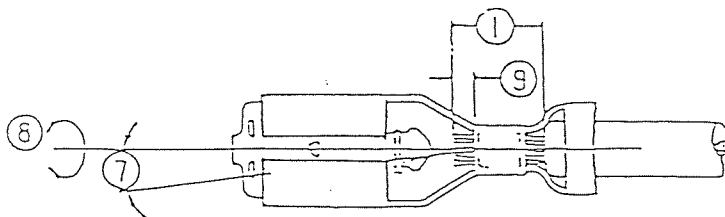


Fig. 1

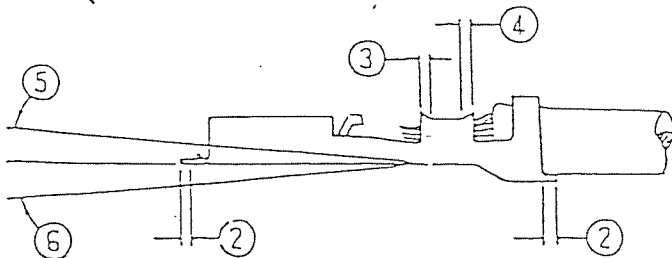


Fig. 2

					作成: 7/14'92 M. Shindo	分類: 取付適用規格
					検閲:	コード: 114-5146 改訂 01
01	FJ00-0274-03 改訂	KS				
0	作成 RFA- 2056	MS			承認: 7/15'92 Y. Fujita	名称: "250"シリーズ・ポジティブ・ロック EXコンタクト(耐熱タイプ)の圧着条件
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	
配布	昭和五十四年 7月 14日 制定					3 頁中 1 頁

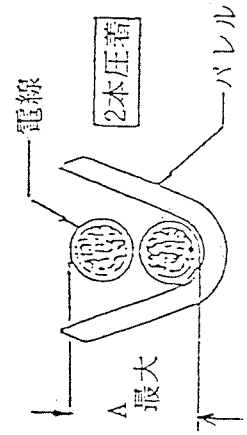
第3表

端子型番 (連鎖状)	工具型番	電線サイズ		絶縁被覆 むき長さ ±0.5 (mm)	芯線圧着部			絶縁被覆 仕上り外径 (mm)	圧着部 引張強度 N (kg)
		本数	(mm ²)		巾 (mm)	圧着高さ (mm)	ディスク の記号		
175164-1	(1) 919153-1 (2) 919153-2	1	0.75	6.0	2.79 "F"	1.50	D	4.57 "F"	117.7
		1	1.25		1.62	B	205.9		
		1	2.0		1.82	A	245.2		
		2	0.5+0.5		1.55	C	78.5		
		2	0.75+0.75		1.82	A	166.7		

- (1) アンボメータ用 (2本圧着は不可)
- (2) オートマシソン用 (エア-ファイード)

注記：

- 2本圧着の場合は、電線をFig.3のように重ねて圧着する。この場合絶縁被覆外径の規制はFig.3の通りである。但し、2本の絶縁被覆外径が違う場合は外径の小さい電線を下にする。
- 2本圧着は、1本の絶縁被覆外径がFig.3の付表に示す範囲の電線を使用すること。



型番	A	1本の被覆外径
175164-1	4.4	1.5 ~ 2.9

Fig.3

分類：

取付適用規格

標記の名称： "250"シリーズ・ポジティブ・ロック
EXコンタクト(標準タイプ)の圧着条件

標記のコード：
114-5146

頁数 2 頁
01 3 頁中

- 3) 複数電線を同時に圧着した場合は、最小電線サイズの電線1本の引張強度をもって、そのリード線全体の許容引張強度とする。
- 4) 複数電線を同時に圧着した時の芯線圧着部高さは、原則としてその合計断面積が、1本圧着の断面積に近い方の圧着高さにて、圧着するものとする。
- 5) コンタクト材料にステンレスを使用しているため、アプリケーションシート上に
■で明示しているスペアパーツの寿命は、3万～9万回となります。

4. 圧着に関する注意事項

- 4.1 絶縁被覆むきの際には、芯線を真直ぐに揃え、傷や欠落を生じないようにすること。
- 4.2 芯線圧着部の内側には、油脂類やその他異物を付着せぬようにすること。
- 4.3 圧着されていない芯線があったり、芯線圧着部の合わせ目から芯線の一部がはみ出さぬようにすること。
- 4.4 絶縁被覆の一部が、芯線圧着部の中に入らぬようにすること。
- 4.5 圧着後、絶縁被覆は絶縁被覆抑え部に固定されていること。

分類：

取付適用規格

標準の名称： "250"シリーズ・ポジティブ・ロック
EXコンタクト(耐熱タイプ)の圧着条件

標準のコード：

114-5146

改訂

01

3頁

3頁中