

Crimping of AMP Lattice Contact

AMP・ラティス・コンタクトの圧着条件

Contents

First 4 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 4 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)
B1	FJ00-1889-01	24 AUG 2001

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。

114-5147
Application Specification
Crimping of AMP Lattice Contact

1. Scope:

This specification covers the requirements for crimping AMP Lattice Contacts of the part numbers specified below.

Product Descriptions	Product Part Nos.	Applicable Wire Size (mm ²)	Insulation Diameter (mm)	Loose Piece Contact Part Nos.
Tab Contact	175149-2	0.12 / 0.35	0.9 / 2.0	175153-2
	175150-2	0.5 / 1.42	2.0 / 3.3	175154-2
Receptacle Contact	176759-1	0.12 / 0.35	0.9 / 2.0	176846-1
	176758-1	0.5 / 1.42	1.7 / 3.3	176847-1

2. Crimping Conditions:

No.	Check Points	Specified Requirements
①	Insulation Stripping Length	3.2 ± 0.5 mm
②	Cut-Off Tab Length	0.5 mm max.
③	Front Bellmouth Length	— // —
④	Rear Bellmouth Length	0.1 - 0.7 mm
⑤	Bend-Up	5° max.
⑥	Bend-Down	5° max.
⑦	Twisting	4° max.
⑧	Rolling	15° max.
⑨	Wire End Protrusion Length	0.1 - 1.1 mm

AMP SECURITY CLASSIFICATION
Customer Release
NUMBER
114-5147

PRINT DIST

		DR <i>[Signature]</i>		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan			
		CHK <i>[Signature]</i> 28-JAN-91					
B1	Revised FJ00-1889-01	KS	KK	APP I. ENOMOTO	LOC J A	NO 114-5147	REV B1
B	ECN FJ00-0189-94	IE	YY	APP <i>[Signature]</i> 28-JAN-91			
A	Revised RFA-1739	IE	YY	SHEET 1 OF 4			
LTR	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE	NAME Application Specification AMP Lattice Contact, Crimping of		

Tab Contact

Receptacle Contact

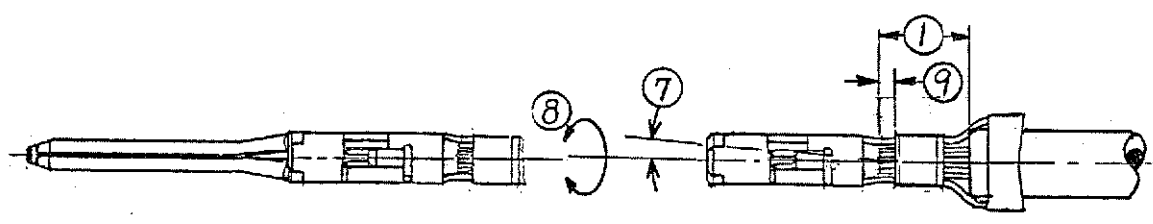


Fig. 1

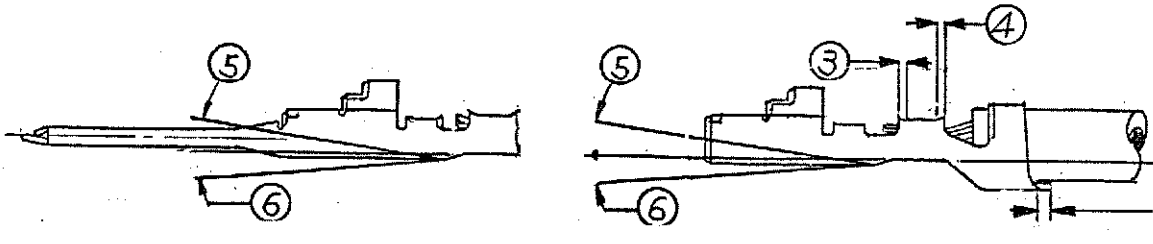


Fig. 2

Basic line for measuring contact bend.

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		
2 OF 4	LOC	A	NO 114-5147	REV. B1
NAME Application Specification AMP Lattice Contact, Crimping of,				

3. Crimp Data:
3.1 Applicator Crimp:

Contact Part No. (Strip Form)	Applicator Number	Wire Size		Insulation Stripping Length ±0.5 mm	Wire Barrel Crimp		Insulation Crimp		Insulation Diameter (mm)	Crimp Tensile Strength (N) min.	
		No. of Wires	mm ² (AWG)		Crimp Height ±0.05 mm	Disc Lbr.	Width (mm)	Width (mm)			
175149-2 176759-1	914568-2	1	0.14 (#26)	3.2	1.4 "F"	0.80	C	2.29 "F"	0.9 - 2.0	19.6	
		1	0.22 (#24)			0.85	B				29.4
		1	0.34 (#22)			0.93	A				49.0
175150-2 176758-1	914567-2	1	0.51 (#20)	3.2	1.78 "F"	1.06		3.3	1.7 - 3.3	58.8	
		1	0.89 (#18)			1.25					68.6
		1	1.27 (#16)			1.25	A				78.5

(1) For AMP-O-MATOR (2) For AMP-O-LECTRIC* Auto-Machine

- Notes:
- For two-wire crimp, use the wire having insulation diameter of the ranges specified in Fig. 3.
 - For two-wire application, the tensile strength of the total lead assembly is defined by the tensile strength of any one of the smaller wire size used for termination.
 - Insulation crimp height shall not exceed 3.6mm. When it exceeds 3.6mm, the use of extraction tool may become obstructed.

A TWO-WIRE CRIMP

Part No.	"A" Insulation Diameter
175150-2	3.4
176758-1	0.9 - 2.2 (mm)

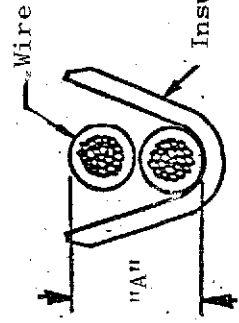
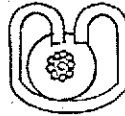


Fig. 3

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan	
3 OF 4	LOC J A	NO. 114- 5147	REV. B1
NAME Application Specification AMP Lattice Contact, Crimping of,			

4. Instructions for Wire Crimping:
- 4.1 When stripping the wire, care must be taken not to nick, cut or damage the wire conductors, and the stripped wire end must appear straight and neat.
 - 4.2 The inner part of the wire barrel must be kept clean, being free from the contamination by foreign particles and lubrication.
 - 4.3 The wire conductors must be crimped within wire barrel, and any part of the conductors shall not loose out from the wire barrel seam.
 - 4.4 Never allow any portion of wire insulation to be crimped in the wire barrel.
 - 4.5 After crimping, wire insulation shall be securely gripped within the insulation barrel crimp.
 - 4.6 The crimping on the wires having a diameter of 1.20mm or less may result off-centered crimp of the wire in the insulation barrel.



Application Tooling Design Approval	
Design Engineer	J. Koga
Approved by:	

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan	
4 OF 4	LOC J A	NO. 114- 5147	REV. B1
NAME Application Specification AMP Lattice Contact, Crimping of,			

社内標準



管理基準：一般顧客用

(技術標準)

タイ エレクトロニクス アンプ (株)

取付適用規格

114-5147

アンプ ラティス・コンタクトの圧着条件

1. 適用製品

製品	型番	適用電線(mm ²)	適用被覆外径(mm)	LP端子型番
タブ・コンタクト	175149-2	0.12 ~ 0.35	0.9 ~ 2.0	175153-2
タブ・コンタクト	175150-2	0.5 ~ 1.42	2.0 ~ 3.3	175154-2
リセ・コンタクト	176759-1	0.12 ~ 0.35	0.9 ~ 2.0	176846-1
リセ・コンタクト	176758-1	0.5 ~ 1.42	1.7 ~ 3.3	176847-1

2. 圧着条件

No.	項目	規格値	No.	項目	規格値
1	電線被覆むき長さ	3.2±0.5mm	6	ベンドダウン	5°以下
2	カットオフタブ長さ	0.5mm以下	7	ツイスト	4°以下
3	前側ベルマウス長さ	---	8	ローリング	15°以下
4	後側ベルマウス長さ	0.1 ~ 0.7mm	9	芯線端末突出し長さ	0.1 ~ 1.1mm
5	ベンドアップ	5°以下	10		

(タブ・コンタクト)

(リセ・コンタクト)

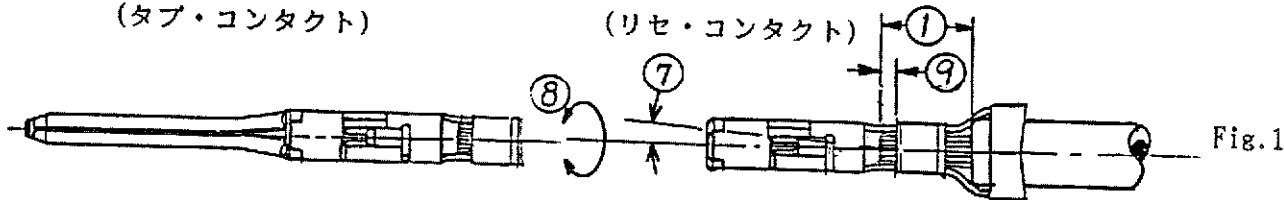


Fig.1

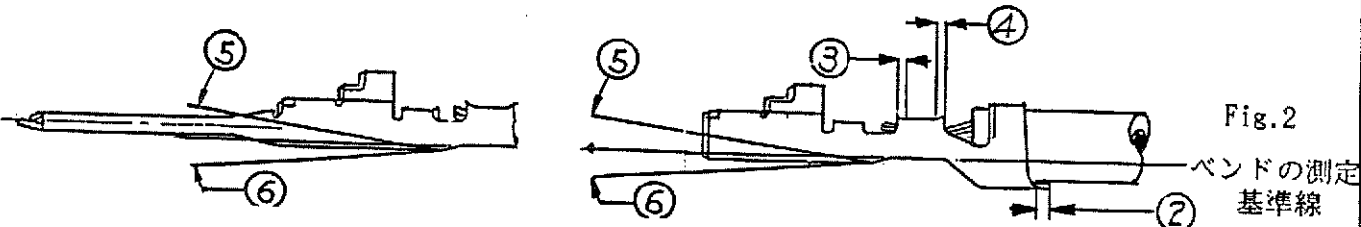


Fig.2

ベンドの測定基準線

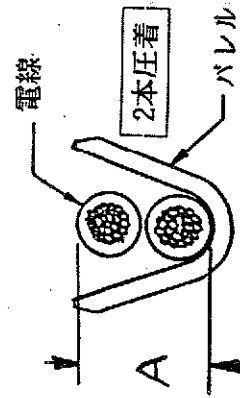
				作成：	分類：
				検閲：	取付適用規格
B1	改訂 FJ00-1889-01	KS	KIK	4/24/91	コード：
B	ECN FJ00-0189-94	I.E	Y.Y	9-FEB-94	改訂
A	改訂 RFA-1739	I.E		28-28M-91	114-5147
0	作成	SM		3/10-90	B1
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日
昭和	年	月	日	制定	3頁中1頁
				承認：	名称：
					アンプ ラティス・コンタクトの圧着条件

配布

3. 圧着データ
3.1 アプリケータ

コネクタ 型番 (連鎖状)	アプリケータ 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 抑え部 圧着巾(mm)	絶縁被覆 仕上り 外径(mm)	圧着部 引張強度 (N) 最小
		本数	mm ² (AWG)		巾 (mm)	圧着高さ ±0.05(mm)			
175149-2 176759-1	914568-2	1	0.14 (#26)	3.2	1.4 "F"	0.80	2.29 "F"	0.9~2.0	19.6
		1	0.22 (#24)			0.85			29.4
		1	0.34 (#22)			0.93			49.0
175150-2 176758-1	914567-2	1	0.51 (#20)	3.2	1.78 "F"	1.06	3.3 "F"	1.7~3.3	58.8
		1	0.89 (#18)			1.25			68.6
		1	1.27 (#16)			1.25			78.5

(1) アンボメータ用
(2) オートマシソ用



型番	A	1本の被覆外径
175150-2	3.4	0.9φ~2.2φ
176758-1		

注記：

- 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。
- 2本圧着の場合は、電線サイズの小さい方の電線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。
- 2本圧着の場合、絶縁被覆抑え部の圧着高さは3.6(mm)を越えないこと。(3.6以上になると引抜工具の使用が不可能となります)

分類：

取付適用規格

標準の名称：

アンブ ラティス・コンタクトの圧着条件

標準のコード：

114-5147

改訂

B1


2頁

3頁中

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、疵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。
- 4.6 電線被覆径1.20以下の場合、電線が片寄って圧着されます。



A/T技術部承認欄	
設計担当者	10 MAY 90 J. KOGA
承認	 10 MAY 90

分類： 取付適用規格	標準の名称： アンプ ラティス・コンタクトの圧着条件	標準のコード： 114-5147	改訂 B1	3頁 3頁中
---------------	-------------------------------	---------------------	----------	-----------