

NUMBER: 114-5242-1

CUSTOMER RELEASE

SECURITY CLASSIFICATION:

114-5242-1

Application Specification

2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type

114-5242-1

取付適用規格

2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・アンプリバータイプの圧着条件

- | | |
|--|--|
| <p>1. Scope :</p> <p>This specification covers the requirements for crimping AMP 2.3 DIA cluster Receptacle AMPLIVAR Type.</p> | <p>1. 適用範囲</p> <p>1.1 内容</p> <p>本規格は、AMP 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・アンプリバータイプの圧着必要条件について規定する。</p> |
| <p>2. Application Contacts</p> | <p>2. 適用コンタクト</p> |

製品名称 Product Name	端子型番 Contact Part Nos.	電線サイズ mm ² (AWG) Wire Sizes mm ² (AWG)	適用スリーブ内径 : mm Inside Diameter of Applicable Tube : mm
リセプタクル・アンプリバー “L”タイプ Receptacle AMPLIVAR “L” Type	353937-1	(AWG #19-#14) 0.608~2.13	2.2 φ, 2.5 φ, 2.8 φ
リセプタクル・アンプリバー “S”タイプ Receptacle AMPLIVAR “S” Type	1123655-1	(AWG #26-#19) 0.113~0.730	1.5 φ, 2.2 φ

				DR. 9.Apr. '98 M. Sasaki	SHEET 1 OF 12	AMP AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan				
				CHK. 9.Apr. '98 M.Shindo		LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1	REV. D	
D	Revised	FJ00-2017-98	M. Sasaki	M.S 30.OCT 98						
C	改訂 REVISED	FJ00-1415-98	M.Sa	M.S 16.9'98						
B	改訂 REVISED		M.Sa	M.S 22.7'98						
A	改訂 REVISED		M.Sa	M.S 27.5'98						
0	作成 RELEASED	FJ00-0625-98	M.Sa	M.S 9.4.98						
LTR	REVISION RECORD			DR	CHK	DATE				

2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type
2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・アンプリバータイプの圧着条件

NUMBER: 114-5242-1

CUSTOMER RELEASE

SECURITY CLASSIFICATION:

3. Nomenclature and Crimping Features :

3. 各部の名称と形状

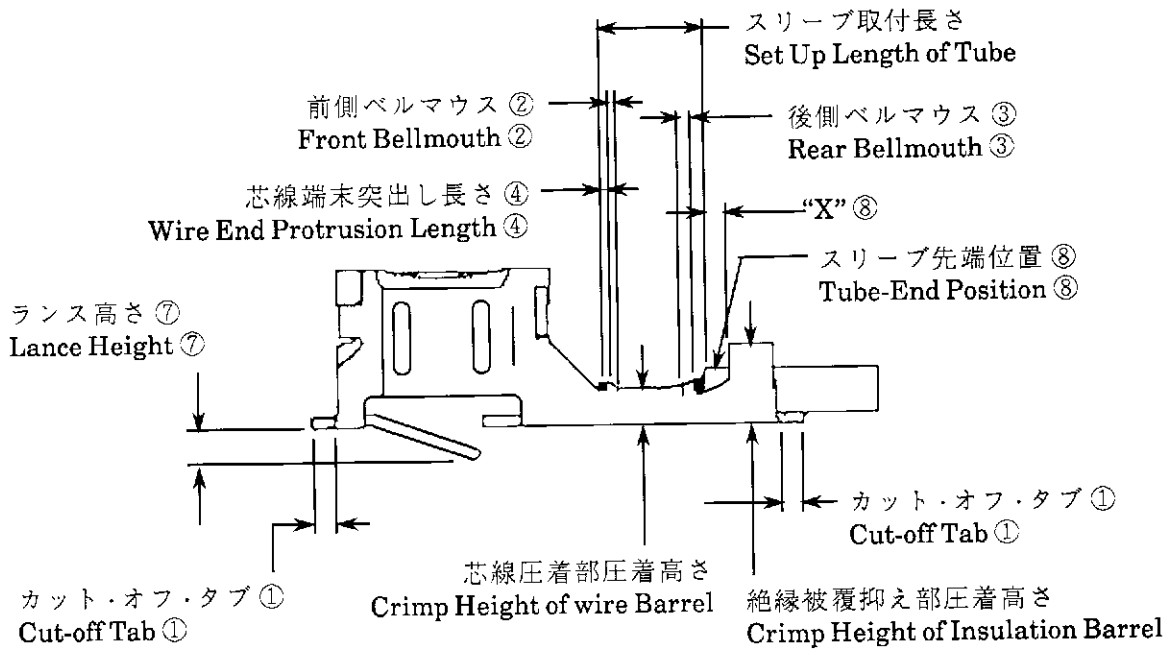
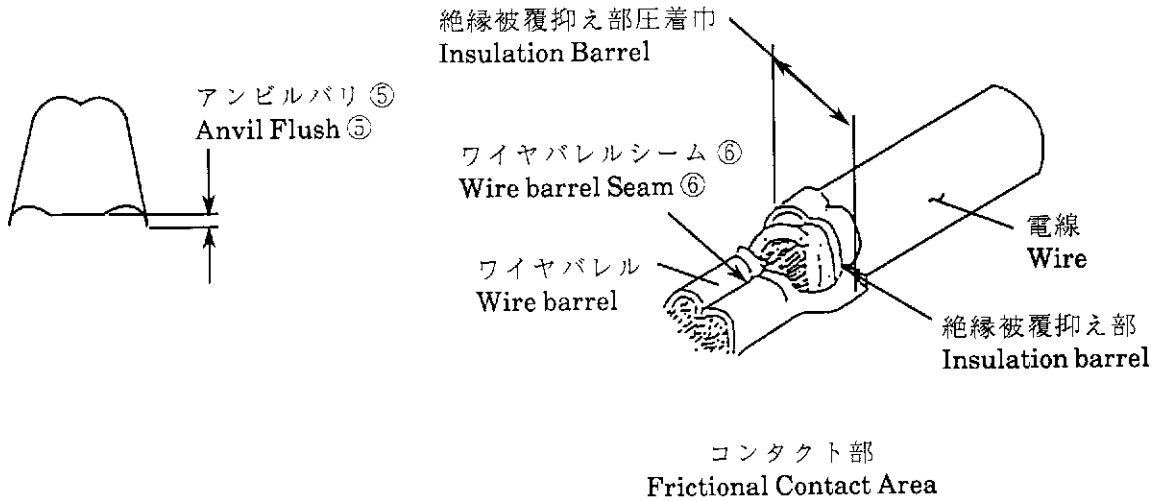


Fig. 1

SHEET 2 OF 12	AMP AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan			
	LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1	REV. D
NAME 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 2.3 DIA クラスター・リセプタクル アンプリバータイプの圧着条件				

4. Crimping Conditions and Crimp Data.

4. 圧着条件及び圧着データ

4.1 Crimping Conditions

4.1 圧着条件

No.	項 目 Checking Items		必要条件 Requirements	備考 Remarks
1	圧着による変形許容度 Allowable Deviation after Crimping	バンドアップ Bend-up	3° 以下 3° Max.	Fig. 2 ①
		バンドダウン Bend-Down	5° 以下 5° Max.	Fig. 2 ②
		ツイスト Twisting	5° 以下 5° Max.	Fig. 2 ③
		ローリング Rolling	5° 以下 5° Max.	Fig. 2 ④
2	カット・オフ・タブ長さ Cut-Off Tab Length		0.6 mm 以下 0.6 mm Max.	Fig. 1 ①
3	ベルマウス Bellmouth	前側 Front	(注) (NOTES)	Fig. 1 ②
		後側 Rear	0.1~1.0 mm 以下 0.1~1.0 mm Max.	Fig. 1 ③
4	アンビルバリ Anvil Flush		0.25 mm 以下 0.25 mm Max.	Fig. 1 ⑤
5	芯線端末突出し長さ Wire-End Protrusion Length		芯線の先端は芯線圧着部の先端から突き出ていること。 但し 1.6 mm をこえぬこと。 Wire-end must protrude beyond the front edge of wire barrel, but shall not exceed 1.6 mm.	Fig. 1 ④
6	ワイヤバレルシーム Wire Barrel Seam		シームは閉じていること。 Wire Barrel Seam shall be Completely closed.	Fig. 1 ⑥
7	ランス高さ Lance Height		0.7 mm~1.6 mm	Fig. 1 ⑦
8	スリーブ先端位置 Tube-End Position		スリーブ先端はワイヤバレルとインシュレーションバレルの間にあること。 (寸法“X”が 0.4 mm 以下の場合、スリーブが抜けやすくなる可能性があります。) Tube-End shall be visible between the insulation Barrel and the Wire Barrel. (If the dimension “X” is 0.4 mm or under, it is possible that tube will come off.)	Fig. 1 ⑧

(注)

“L”タイプ (P/N 353937-1) : 0.4 mm 以下
 “S”タイプ (P/N 1123655-1) : 0.1~0.4 mm

(NOTES)

“L” Type (P/N 353937-1) : 0.4 mm Max.
 “S” Type (P/N 1123655-1) : 0.1~0.4 mm

SHEET	AMP			AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
3 OF 12	LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1	REV D	
NAME 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル。 アンプリバータイプの圧着条件					

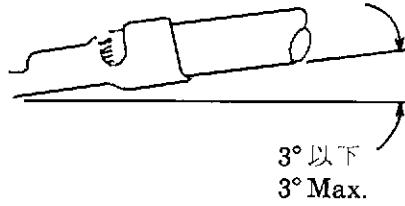
NUMBER: 114-5242-1

Customer
ReleaseSECURITY
CLASSIFICATION:

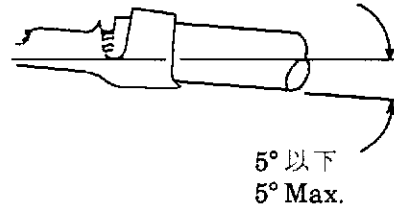
NUMBER: 114-5242-1

SECURITY CLASSIFICATION: Customer Release

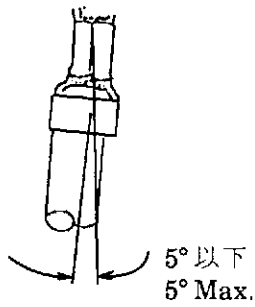
① ベンドアップ
① Bend-Up



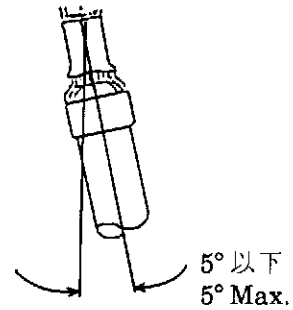
② ベンドダウン
② Bend-Down



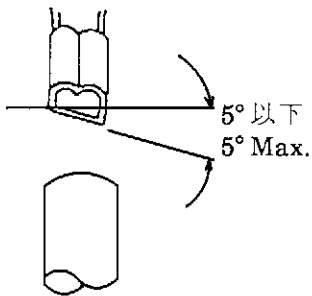
③ ツイスト
③ Twisting



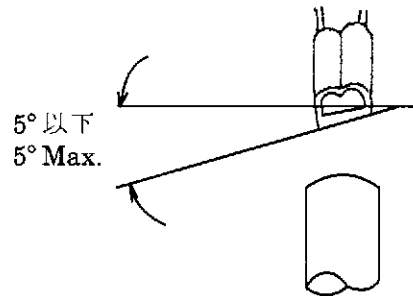
③ ツイスト
③ Twisting



④ ローリング
④ Rolling



④ ローリング
④ Rolling



SHEET

AMP

AMP (Japan), Ltd.
Kawasaki, Japan

4 OF 12

LOC
J

LOC
A

NO.

114-5242-1

REV.
D

NAME

2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type

2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・

アンプリバータイプの圧着条件

NUMBER: 114-5242-1
 Customer Release
 SECURITY CLASSIFICATION:

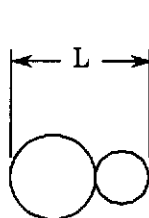
Applicable Tube

適用スリーブ

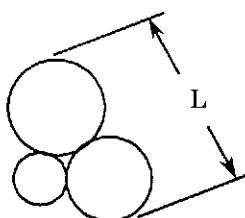
- (1) Select the applicable tube from the following Table according to "L" Dimension in Fig. 2. ("L" is maximum length of the total diameter of wire combination)
- (2) Setting length of tube and magnet wire, see Figure 3.

- (1) スリーブは、圧着するマグネットワイヤーの外径のトータル長さにより、下記表内に示すものを選択すること。
 (マグネットワイヤーの外径トータル長さの最大寸法:L→3本ないし4本圧着の場合、Fig. 2に示す長さが最大寸法(L)となる。)
- (2) スリーブとマグネットワイヤーのセット方法は Fig. 3 参照のこと。

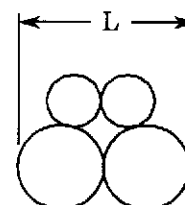
圧着本数 No. of wire	マグネットワイヤー 外径トータル (mm): L Maximum length of a total diameter of wire crimp	適用スリーブ内径 (mm) Inside diameter of applicable tube
1	1.4 Max.	1.5 φ
	1.8 Max.	2.2 φ
2	1.4 Max.	1.5 φ
	1.8 Max.	2.2 φ
	1.8~2.2	2.5 φ
3	1.8 Max.	2.5 φ
	1.8~2.2	2.8 φ
4	1.5 Max.	2.8 φ



2本
2 wire



3本
3 wire



4本
4 wire

Fig. 2

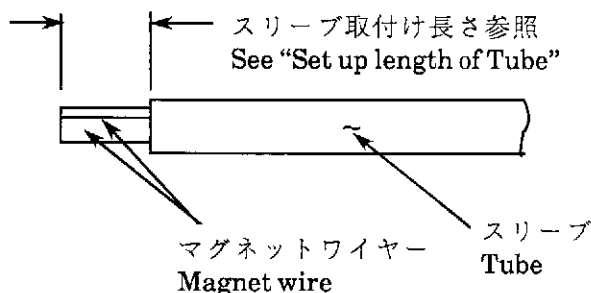


Fig. 3

SHEET	AMP AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan				
	5 OF 12	LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1	REV. D
NAME 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル. アンプリバータイプの圧着条件					

CUSTOMER RELEASE

114-5242-1

5. 圧着データ (圧着電線組合せの詳細は、第6項のマグネットワイヤー組合せ表を参照のこと。)
 5. Crimp Data (The detail of combination of crimping wire, see item 6)

端子型番 (適用断面積: mm ²) Contact Part No. (Wire Range: mm ²)	アプリケータ 型番 Applicator No.	電線サイズ Wire Size		電線前処理 (Notes 1) Process of wire before crimping	スリーブ 取付長さ (mm) Setting length of tubu (mm)	電線圧着部 Wire Barrel Crimp		絶縁被覆圧着部 Insulation Barrel Crimp			圧着部 引張強度 Crimp tensile strength		
		圧着本数 No. of wires	mm ²			(注2) 高さ (mm) Crimp Height (mm)	(注4) 設定電線 (Notes 4) Set up wire	ディスク No. Disc Letter	巾 (mm) Width (mm)	本数 No. of wires		高さ (mm) Crimp Height (mm)	ディスク No. (参考) Disc No. (Reference)
353937-1 (0.608~2.130)	937644-2	1~2	0.608 ~1.236	なし None	5.6 (参考) (Reference)	1.30 ± 0.05	0.7φ × 2 (0.77φ × 2)	D	3.81 "F"	1	2.85 ± 0.1	4	(注5) 電線自身の引 張強度の70% 以上
		2	0.970 ~1.550	なし None		1.40 ± 0.05	0.82φ + 0.85φ (0.89φ + 0.92φ)	C		2	2.75 ± 0.1	5	
		3~4	(注3) 1.09 ~1.463	コーティング 除去のこと。 Bark a coating	2.79 "F"	1.50 ± 0.05	0.92φ + 0.95φ (0.99φ + 1.02φ)	B	2	2.95 ± 0.1	5	(Notes 5) 70% Min. of wire tensile strength for solid wire crimping	
		2	1.347 ~1.806	なし None									1.60 ± 0.05
		3	(注3) 1.434 ~1.858	コーティング 除去のこと。 Bark a coating	1.757 ~2.130	1.60 ± 0.05	1.05φ × 2 (1.12φ × 2)	A	3	3.05 ± 0.1	5	(Notes 5) 70% Min. of wire tensile strength for solid wire crimping	
		2	1.568 ~2.130	なし None									1.60 ± 0.05
		3	(注3) 1.757 ~2.130	コーティング 除去のこと。 Bark a coating	1.757 ~2.130	1.60 ± 0.05	1.05φ × 2 (1.12φ × 2)	A	3	3.05 ± 0.1	5	(Notes 5) 70% Min. of wire tensile strength for solid wire crimping	
		2	1.568 ~2.130	なし None									1.60 ± 0.05

(Notes 1) No. of wire is 1 or 2 wire : Bark a coating unnecessary.
 No. of wire is 3 or 4 wire : Bark a coating (Length of bark a coating : 5.6 mm Min.)

(Notes 2) Crimp Height measurement portion, see Fig. 1.

(Notes 3) Cross section area after bark a coating.

(Notes 4) The wire combination is wire for confirmation of crimp height (Bare wire diameter (coated diameter)). Confirmation of crimp height judge by comparison with crimp height spec, crimped coated set up-wire.

(Notes 5) Wire plural wires are crimped together, single wires tensile strength of the smallest size is assumed as the allowable tensile strength of the entire wire.

(注1) 1本、2本圧着時はマグネットワイヤーのコーティング除去は不要。3本、4本圧着時はマグネットワイヤーのコーティング除去すること。

(注2) 圧着高さの測定位置はFig. 1 参照

(注3) 電線断面積はコーティング除去後のもの。

(注4) 圧着高さの確認(アプリケータでの確認)は、設定電線の欄に示す電線の組合せにて行うこと。(設定電線の組合せで()なしは導体径、()付きは仕上がり外径を示す。)

(注5) 2本以上の圧着時は、圧着電線の細線側の圧着部引張強度により判定する。

SHEET 6 OF 12

LOC J A NO. 114-5242-1 REV. D

NAME 23DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type
 23DIA クラスター・リセアクトル・
 アンプリバータイプの圧着条件

CLASSIFICATION: **Customer Release** NUMBER: **114-5242-1**

5. 圧着データ (圧着電線組合せの詳細は、第6項のマグネットワイヤー組合せ表を参照のこと。)
 5. Crimp Data (The detail of combination of crimping wire, see item 6)

端子番号 (適用断面積: mm ²) Contact Part No. (Wire Range: mm ²)	アプリケータ 型番 Applicator No.	電線サイズ Wire Size		(注1) 電線前処理 Process of wire before crimping (Notes 1)	スリーブ 取付長さ (mm) Setting length of tubu (mm)	電線圧着部 Wire Barrel Crimp (注2) 高さ (mm) Crimp Height (mm)		絶縁被覆圧着部 Insulation Barrel Crimp (注6) 高さ (mm) Crimp Height (mm)		圧着部 引張強度 Crimp tensile strength		
		圧着本数 No. of wires	mm ²			電線幅 Width (mm)	ディスク No. Disc Letter	本数 No. of wires	ディスク No. (参考) Disc No. (Reference)			
1123655-1 (0.113~0.730)	1276029-2	1	0.113 ~0.270	なし None	5.6 (参考) (Reference)	1.10±0.05	0.5φ (0.58φ)	D	1	2.16±0.1	4	(注5) 電線自身の引 張強度の70% 以上 (Notes 5)
		1~2	0.218 ~0.451	なし None		1.14±0.05	0.6φ (0.68φ)	C	1~2	2.20±0.1	4	70% Min. of wire tensile strength for solid wire crimping
		1~2	0.389 ~0.625	なし None		1.21±0.05	0.4φ+0.55φ (0.48φ+0.63φ)	B	1~2	2.27±0.1	4	
		1~2	0.511 ~0.730	なし None		1.25±0.05	0.4φ+0.7φ (0.48φ+0.78φ)	A	1~2	2.27±0.1	5	

(Notes 1) No. of wire is 1 and 2 wire : Bark a coating unnecessary.

(Notes 2) Crimp Height measurement portion, see Fig. 1.

(Notes 4) The wire combination is wire for confirmation of crimp height (Bare wire diameter (coated diameter)).
 Confirmation of crimp height judge by comparison with crimp height spec, crimped coated set up-wire.

(Notes 5) Wire plural wires are crimped together, single wires tensile strength of the smallest size is assumed as the allowable tensile strength of the entire wire.

(注1) 1本、2本圧着時はマグネットワイヤーのコアティング除去は不要。

(注2) 圧着高さの測定位置はFig.1 参照

(注4) 圧着高さの確認(アブリケータでの確認)は、設定電線の欄に示す電線の組合せにて行うこと。(設定電線の組合せで()なしは導体径、()付きは仕上がり外径を示す。) また圧着高さの確認は、設定電線組合せのコアティングを除去せずに圧着し、規定の圧着高さを満足するからで判定する。

(注5) 2本以上の圧着時は、圧着電線の細線側の圧着部引張強度により判定する。

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
7	OF 12				
LOC J	LOC A	NO.	114-5242-1		REV. D
NAME 23 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 23 DIA クラスタ・リセプタクル・ アンプリバータイプの圧着条件					

* 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR "L" Type (P/N 353937-1)

* 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・アンプリバー "L" タイプ (P/N 353937-1)

(2 wire) (2本圧着)

NUMBER: 114-5242-1

Customer Release

SECURITY CLASSIFICATION:

圧着本数 No. of wires	ワイヤ組合せ Combination of crimping wire 導体径 (mm) Bare wire diameter (mm)	ワイヤ圧着部 断面積 (mm ²) Cross section area of wire barrel crimp	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of insulation barrel crimp
2本 2wire	0.55φ + 0.70φ	0.655~1.236	1.30 ± 0.05	なし (コーティング除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	2.75 ± 0.1
	0.50φ + 0.75φ				
	0.50φ + 0.80φ				
	0.60φ + 0.75φ				
	0.55φ + 0.80φ				
	0.7φ × 2				
	0.60φ + 0.80φ				
	0.45φ + 0.90φ				
	0.65φ + 0.80φ				
	0.60φ + 0.85φ				
	0.75φ × 2	0.970~1.550	1.40 ± 0.05		2.85 ± 0.1
	0.55φ + 0.90φ				
	0.65φ + 0.85φ				
	0.77φ × 2				
	0.6φ + 0.90φ				
	0.75φ + 0.80φ				
	0.65φ + 0.90φ				
	0.60φ + 0.95φ				
	0.80φ × 2				
	0.70φ + 0.90φ				
0.82φ × 2	1.347~1.806	1.50 ± 0.05	2.95 ± 0.1		
0.65φ + 0.95φ					
0.80φ + 0.85φ					
0.82φ + 0.85φ					
0.85φ × 2					
0.70φ + 0.95φ					
0.87φ × 2					
0.85φ + 0.90φ					
0.90φ × 2	1.568~2.130	1.60 ± 0.05	3.05 ± 0.1		
0.90φ + 0.92φ					
0.92φ × 2					
0.90φ + 0.95φ					
0.92φ + 0.95φ					
0.95φ × 2					
0.97φ × 2					
1.00φ × 2					
1.00φ + 1.05φ					
1.05φ × 2					

- (1) The spec. of magnet wire : JIS C3202 (Classification of coated thickness : Type 0, Type 1)
- (1) マグネットワイヤー仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分: 0種、1種)
- (2) The cross section area of wire barrel crimp : Include coating of magnet wire.
- (2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

SHEET	AMP			AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
	9 OF 12	LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1	REV. D
NAME 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・ アンプリバータイプの圧着条件					

NUMBER: 114-5242-1
 SECURITY CLASSIFICATION: Customer Release

* 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR "L" Type (P/N 353937-1) * 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・アンプリバー "L" タイプ (P/N 353937-1)
 (3 or 4 wire)(3~4 本圧着)

圧着本数 No. of wires	ワイヤ組合せ Combination of crimping wire 導体径 (mm) Bare wire diameter (mm)	ワイヤ圧着部 断面積 (mm ²) Cross section area of wire barrel crimp	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of insulation barrel crimp
3 本 3wire	0.7φ×3	1.090~1.463	1.40±0.05	コーティング 除去のこと Bark a coating	2.85±0.1
	0.7φ×2+0.75φ				
	0.65φ+0.75φ×2				
	0.75φ×2+0.8φ				
	0.7φ+0.8φ×2	1.434~1.858	1.50±0.05		2.95±0.1
	0.8φ×3				
	0.7φ+0.85φ×2				
	0.8φ×2+0.85φ				
	0.75φ+0.85φ×2				
	0.8φ+0.85φ×2				
	0.85φ×3	1.757~2.130	1.60±0.05		3.05±0.1
	0.85φ×2+0.90φ				
	0.8φ+0.9φ×2				
	0.85φ+0.9φ×2				
0.9φ×3					
0.9φ+0.95φ×2					
0.95φ×3					
4 本 4wire	(0.65φ+0.62φ)×2	1.189~1.349	1.40±0.05	コーティング 除去のこと Bark a coating	2.85±0.1

- (1) The spec. of magnet wire : JIS C3202
- (1) マグネットワイヤー仕様はJIS C3202 に準拠すること。
- (2) The cross section area of wire barrel crimp : Bare wire only. (not include coating of magnet wire)
- (2) ワイヤ圧着部断面積は導体のみでのもの。

SHEET	AMP AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan			
	10 OF 12	LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1
NAME 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 2.3 DIA クラスタ・リセプタクル・ アンプリバータイプの圧着条件				

NUMBER: 114-5242-1
 SECURITY CLASSIFICATION: Customer Release

* 2.3 DIA. Cluster Receptacle AMPLIVAR "S" Type (P/N 1123655-1) * 2.3 DIA. クラスター・リセプタクル・アンプリバー "S" タイプ (P/N 1123655-1)

(2 wire) (2 本圧着)

圧着本数 No. of wires	ワイヤ組合せ Combination of crimping wire 導体径 (mm) Bare wire diameter (mm)	ワイヤ圧着部 断面積 (mm ²) Cross section area of wire barrel crimp	電線圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of wire barrel crimp	電線前処理 Process of wire before crimping	絶縁被覆圧着部 圧着高さ (mm) Crimp Height of insulation barrel crimp
2 本 2wire	0.30φ + 0.40φ	0.218~0.451	1.14 ± 0.05	なし (コーティング除去不要) None (Bark a coating unnecessary)	2.20 ± 0.1
	0.30φ + 0.45φ				
	0.30φ + 0.50φ				
	0.35φ + 0.50φ	0.389~0.625	1.21 ± 0.05		2.27 ± 0.1
	0.40φ + 0.50φ				
	0.40φ + 0.55φ				
	0.40φ + 0.65φ	0.511~0.730	1.25 ± 0.05		2.27 ± 0.1
	0.35φ + 0.70φ				
	0.40φ + 0.70φ				
0.55φ + 0.65φ					

- (1) The spec. of magnet wire : JIS C3202 (Classification of coated thickness : Type 0, Type 1)
- (1) マグネットワイヤー仕様は JIS C3202 に準拠すること。(コーティング厚区分: 0種、1種)
- (2) The cross section area of wire barrel crimp : Include coating of magnet wire.
- (2) ワイヤ圧着部断面積はコーティングを含んだもの。

SHEET	AMP AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan			
	12 OF 12	LOC J	LOC A	NO. 114-5242-1
NAME 2.3 DIA Cluster Receptacle AMPLIVAR Type 2.3 DIA クラスター・リセプタクル・ アンプリバータイプの圧着条件				