

CHAMP 050 II Shield Case Kit (Original Type)チャンプ 050 II シールドケースキット(オリジナルタイプ)

Contents

First 7 pages following this top sheet : English version
Next 6 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7ページ : 英語版
次の6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)
E1	FJ00-1742-99	19 OCT 1999

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.

2ヶ国語の文書を一括管理とした。仕様内容に変更なし。

114-5136

NUMBER

CUSTOMER
Release

AMP SECURITY
CLASSIFICATION

Application Specification

114-5136

Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II)
Shield Case Kit, (Original Type)

1. Scope:

This specification covers the requirements for termination and assembly of CHAMP 050, Series (II), Shield Case Kit (Original Type)(Wire-to-Board Type)

2. Reference Documents:

2.1 AMP Specifications:

- 108-5288 Product Specification
- 114-5124 Application Specification (For Applicable Wires and Terminating Conditions)

3. Product Nomenclature:

For the purpose of this specification, the following terms shall apply.

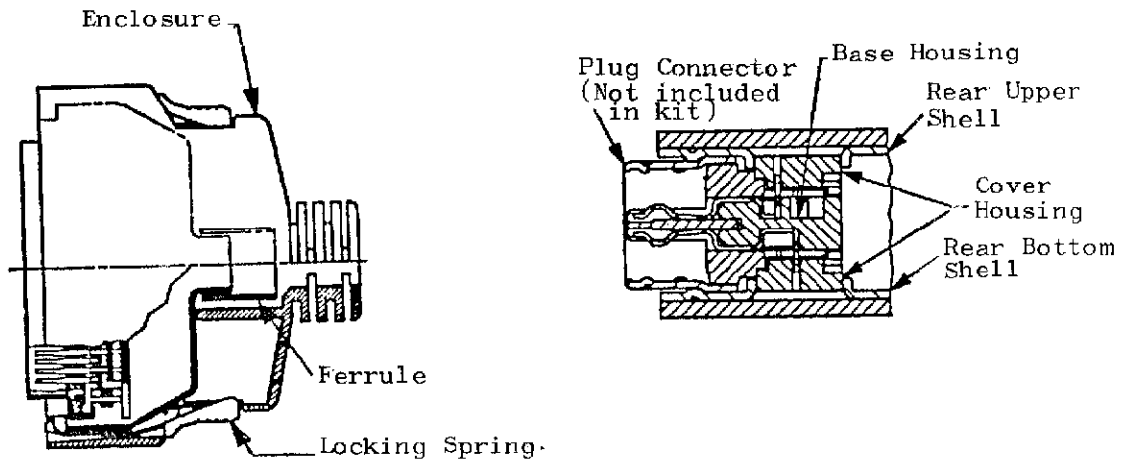


Fig. 1

Kit Name	Parts Description	Quantity
Shield Case Kit	Rear Shell, Bottom	1
	Rear Shell, Upper	1
	Enclosure	1
	Ferrule	1
	Locking Spring	2

Table 1

E1	Revised FJ-10-1742-49	K.K.	K.K.	10/19/89
E	Revised RFA-1690	JK	JK	10/9/91
D	Revised RFA-1669	JK	JK	9/4/90
C	Revised RFA-1505	JK	JK	9/6/89
B	Revised RFA-1505	JK	JK	9/21/89
A	Revised	JK	JK	11/1/89
O	Released	JK	JK	4/1/88
LTR	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE

DR: *[Signature]* 11-17-88
 CHK: *[Signature]* 9 DEC '88
 APP: *[Signature]* 5 JAN '89

AMP

AMP (Japan), Ltd.
TOKYO, JAPAN

LOC: J A NO: 114-5136 REV: E1

SHEET
1 OF 7

NAME: Crimping and Assembly of
CHAMP 050 Series (II)
Shield Case Kit (Original Type)

5. Preparation of Cable:

5.1 Stripping of Cable End, Removal of Outer Seath:

Before to strip the cable, apply enclosure and ferrule so that the cable passes through the hole of enclosure and ferrule, and slide them to the proper length from the cable end. Be sure to the direction of the enclosure to make its open side facing to the cable end.

Then, remove external sheath of the cable to the proper length, and with the care not to nick, cut and damage the internal wires, trim the wire braid to the proper length as specified in Fig. 2.

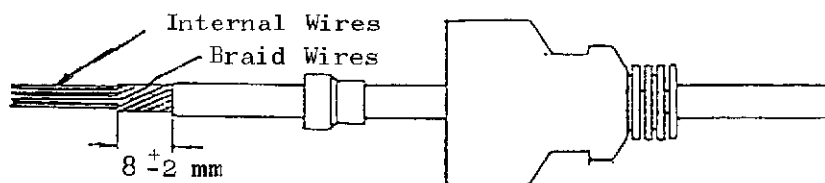


Fig. 2

6. Termination of Wires:

Refer to the applicable Application Specification, 114-5124, for wire-terminating application tooling, and check points for quality control of the products. For wire termination of the cable, the provision of correct wire length from the rear surface of the connector to the end of seath removal, shall be strictly observed as shown in Table 2.

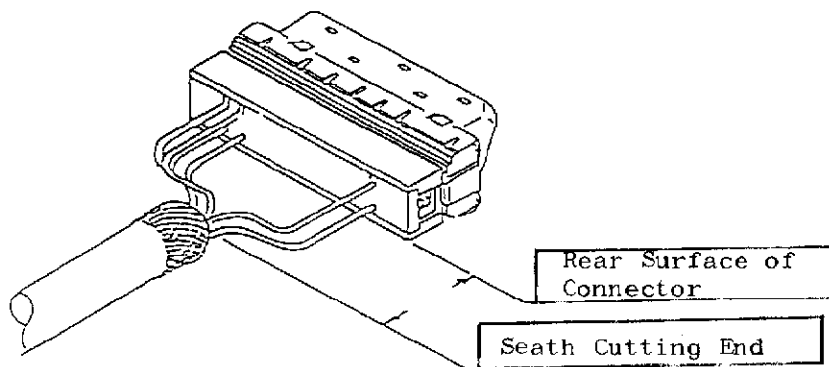


Fig. 3

Number of Positions	Dim. "A" (mm)
14	14
20	14
26	14
36	14
50	14
68	14
100	14
80	17

Table 2

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
2 OF 7		LOC	A	NO.	114 - 5136
		J			REV. E ₁
NAME Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II) Shield Case Kit (Original Type)					

- 7. Application of Shells and Ferrule
- 7.1 Mounting of Shell and Crimping Ferrule:

With the braid wires turned back as shown in Fig. 4, place connector assembly inside the shell, so that the connector holding tabs of the shell on either side will fit connector secured, and have them applied to fix with the shell of plug connector, by engaging the projections in front of rear shell bottom with the holes of plug connector shell

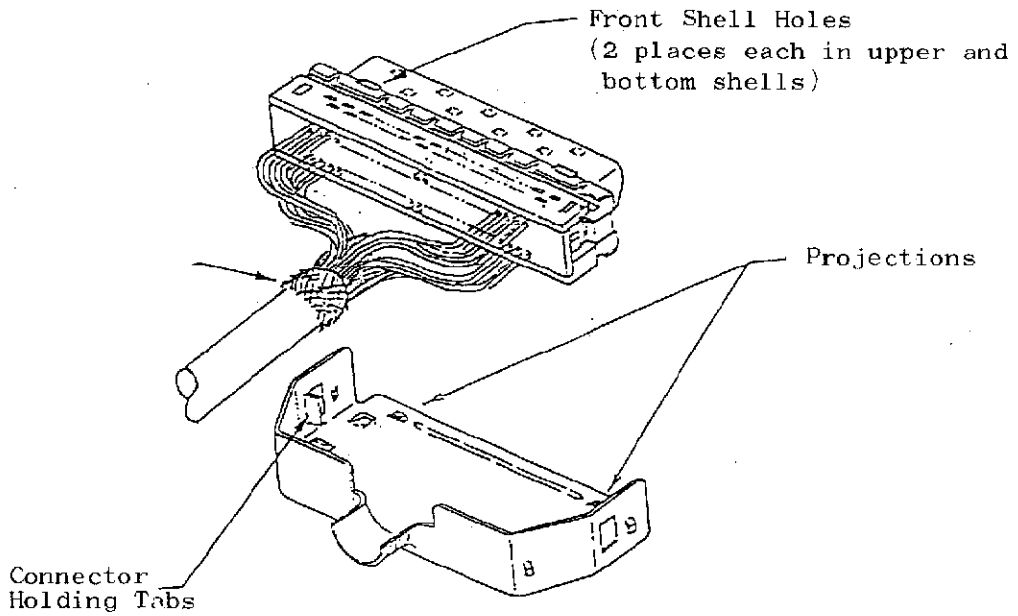


Fig. 4

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
3 OF 7	LOC J	A	NO. 114 - 5136	REV. E1	
NAME Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II) Shield Case Kit (Original Type)					

7.2 Engagement of Upper/Bottom Shells and Braid Arrangement:

Place upper rear shell over the bottom rear shell so as to have them engaged fittingly to form a complete shield assembly, with the engaging holes locked by 4 projections correspondingly. At this time, care must be taken not to get wires caught between the shells. After confirming that the four locking positions are rightly engaged, spread the braid wires over the wire entry portion of the shells accordingly. The braid should be extending over the wire entry portion uniformly. The uniform braid forming must be present in the length of 3 to 4mm at least. Make sure that the connector is held symmetrically without tilting. When the parts are engaged, a clear clicking sound is heard. After engagement, the shells shall appear normal without bend up of the wall or bend out of the sides of the shell.

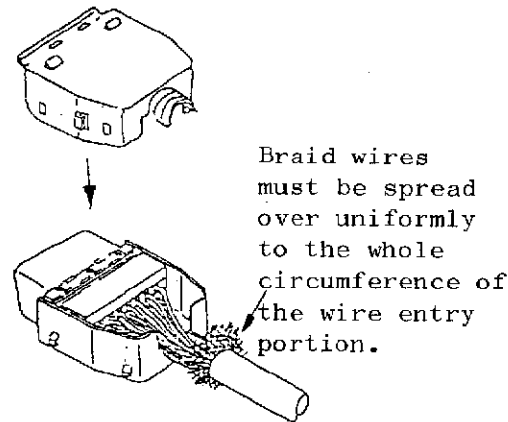


Fig. 5

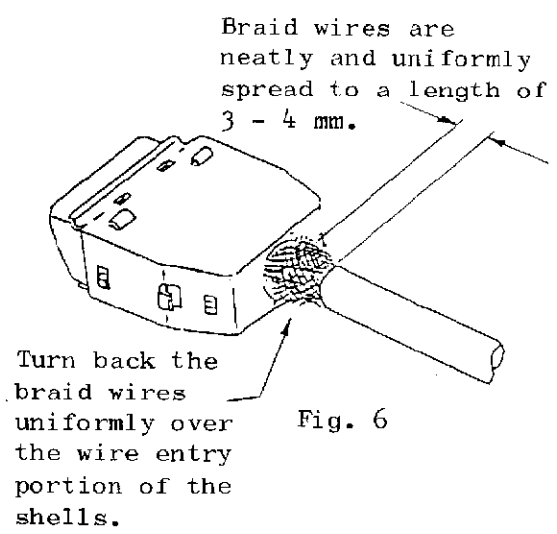


Fig. 6

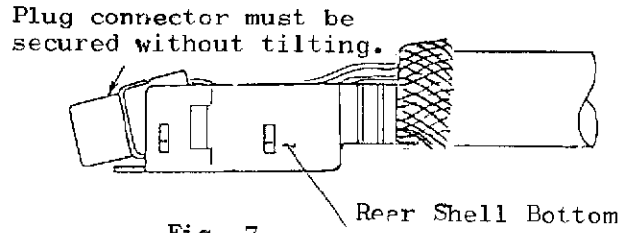


Fig. 7

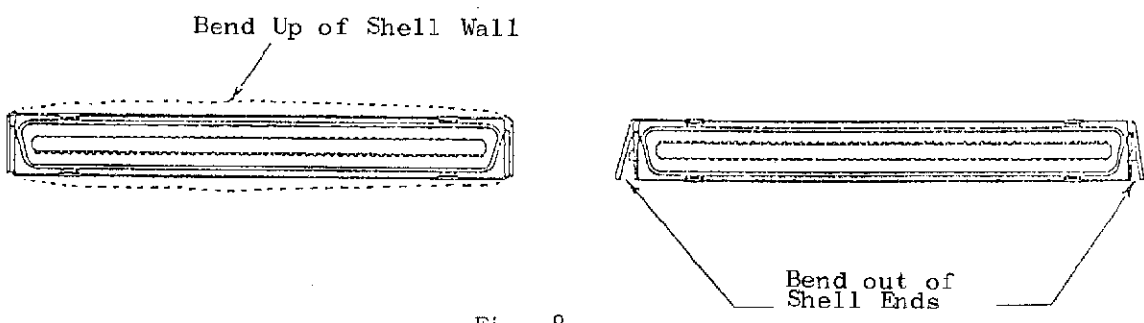
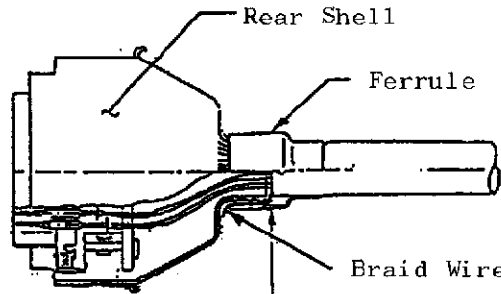


Fig. 8

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
4	OF 7	LOC	J A	NO.	114 - 5136
NAME		Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II) Shield Case Kit (Original Type)			
				REV.	E1

7.3 Sliding Ferrule over Braid Wires:

With the cut end of the sheath butted against the rear shell end, slide the ferrule over the cable so that ferrule is to cover the braid wires.



Seath end shall be butting against the rear shell end.

Fig. 9

7.4 Crimping Ferrule:

By using applicable crimping tool as shown in Table 3, crimp the ferrule accordingly. The crimping procedure is shown in the instruction sheet attached to the tool. The crimped ferrule must meet the requirement specified in Figs. 10, 11 and 12. The crimped ferrule shall not move and rotate. Crimp height and crimp width are shown in Table 3.

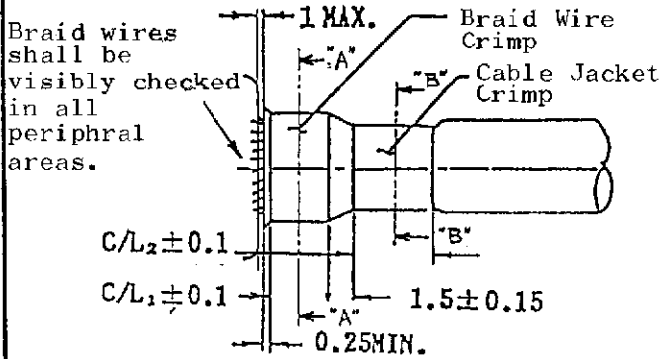
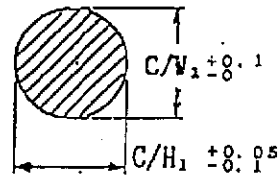
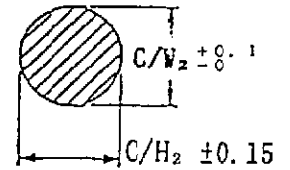


Fig. 10



Cross-sectional View of Braid Wire Crimp

Fig. 11
Section A - A



Cross-sectional View of Cable Jacket

Fig. 12
Section B - B

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
5 OF 7	LOC J A	NO. 114 - 5136			REV. E1
NAME Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II) Shield Case Kit (Original Type)					

8. Mounting Locking Spring:

After reforming the locking spring feature angle as shown in Fig. 13, apply it onto the connector by inserting in the hole as shown in Fig. 14. After insertion, pull it back several times to confirm that its engagement is rightly secured without loosing out.

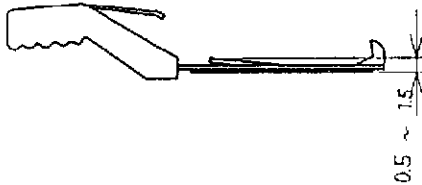


Fig. 13

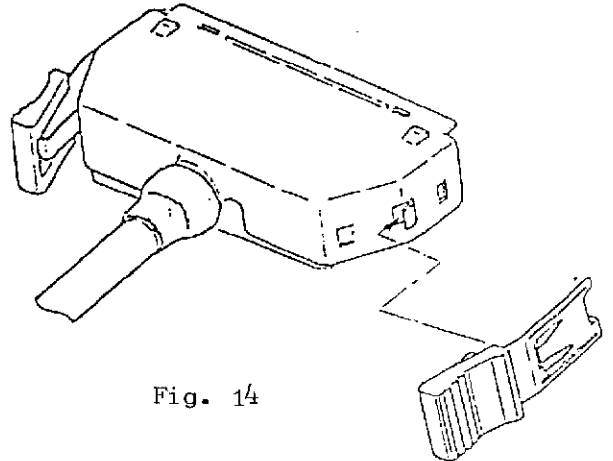


Fig. 14

9. Mounting Enclosure:

Slide enclosure which has been previously attached to the cable, so that it covers assembled shell of the connector. When the enclosure is rightly engaged over the shield, a projection of the shield clicks into the recession of the enclosure.

After mounting enclosure, check to see if the enclosure is secured on the connector.

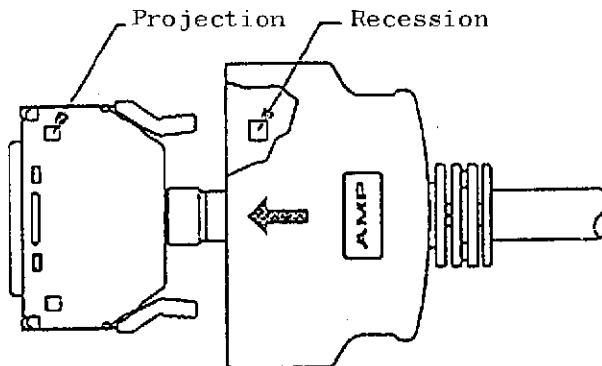


Fig. 15

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
6 OF 7		LOC	NO.	REV.	
		J	A	E1	
		114 - 5136			
NAME Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II) Shield Case Kit (Original Type)					

NUMBER 114 - 5136

AMP SECURITY CLASSIFICATION Customer Release

10. Crimp Data:

No. of Pos.	Outer Diameter of Applicable Cables (mm)	Braid Wire Crimp Data			Jacket Cable Crimp Data			Ferrule Crimping Application Tooling	
		C/H 1	C/W 1	C/L 1	C/H 2	C/W 2	C/L 2	Die Ass'y	Applicator
1 4	5.35~ 5.85	7.7	7.7	3.5	6.0	6.0	3.5	1-755732-7	914160-1
2 0	5.75~ 6.25	7.7	7.7	3.5	6.0	6.0	3.5	1-755732-2	913119-1
2 6	6.15~ 6.65	7.7	7.7	3.5	6.5	6.5	3.5	1-755732-3	913120-1
3 6	6.95~ 7.45	8.7	8.7	3.5	7.5	7.5	3.5	1-755732-4	913121-1
5 0	7.85~ 8.35	8.7	8.7	3.5	8.0	8.0	3.5	1-755732-1	913122-1
6 8	8.55~ 9.05	9.5	9.7	3.5	9.0	9.0	3.5	1-755732-5	913123-1
8 0	9.10~ 9.60	9.8	15.4	3.5	9.5	9.5	3.5	1-755732-8	914014-1
1 0 0	9.75~ 10.50	10.7	10.7	3.5	10.0	10.0	3.5	1-755732-6	913124-1

Table 3

SHEET		AMP		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
7 OF 7	LOC J	A	NO. 114 - 5136	REV. E1	
NAME Crimping and Assembly of CHAMP .050 Series (II) Shield Case Kit (Original Type)					

社内標準

(技術標準)

AMP

管理基準:

日本エー・エム・ピー株式会社

取付適用規格

114-5136

チャプ.050 シリーズ(II) シールドケース キット(オリジナル タイプ)の圧着条件及び組立方法

1. 適用範囲

本規格は、チャプ.050 シリーズ(II)シールドケースキット オリジナルタイプ(電線 対 基板接続型)の圧着条件及び組立方法について適用される。

2. 参考規格類

2.1 AMP規格

- 108-5288 : 製品規格
- 114-5124 : 取付適用規格 (適用電線及び圧接条件)

3. 製品各部の名称

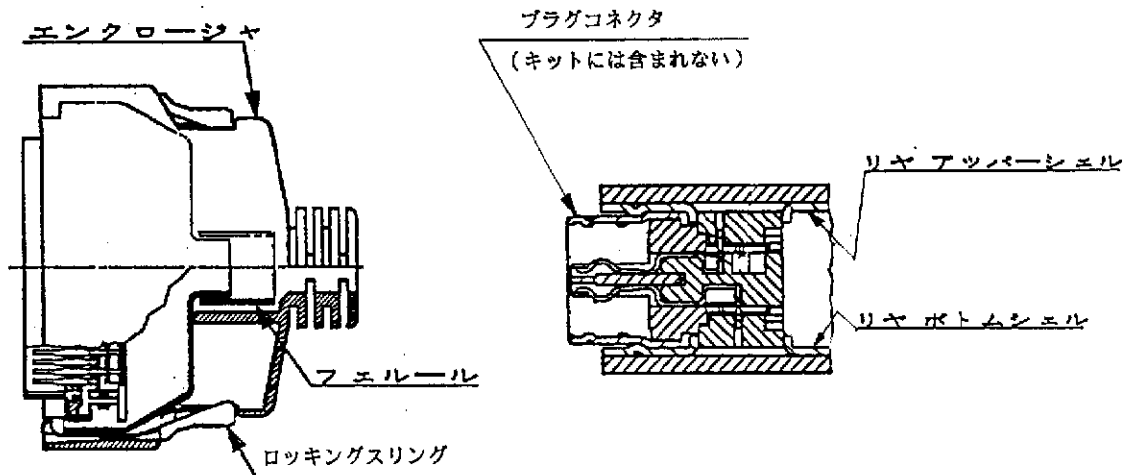


FIG.1

4. 製品の構成

キット名称	部品名	個数
シールドケースキット	リア シールド ボトム	1
	リア シールド アッパー	1
	エンクロージャ	1
	フェルール	1
	ロッキング スプリング	2

表1

				作成:	分類:
				13/JUN/91 児玉博充	取付適用規格
				検閲:	コード:
				13 June '91 H. Kodama	114-5136 E1
E1	改訂 RJC0-1742-99	KJK WIL WIO 10/19/91		承認: 9-AUG-'91	名称: チャプ.050 シリーズ(II) シールドケースキット(オリジナルタイプ)の圧着条件及び組立方法
E	全面書替 (RFA-1690)	HLK W K 9/27/91			
改訂	改訂記録	作成 検閲 承認 年月日			
配布	昭和 63 年 6 月 13 日 制定	6 頁中 1 頁			

5. ケーブル前処理
 ケーブル端末部、外部シースの除去
 あらかじめエンクロージャ及びフェールをケーブルに通しておき、ケーブル端末部のシースを除去する。ワイヤ被覆に傷をつけない様に注意しながら編組線を剥する。

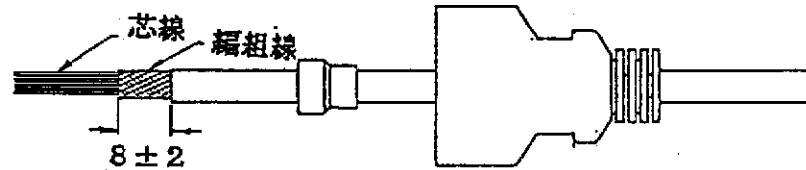
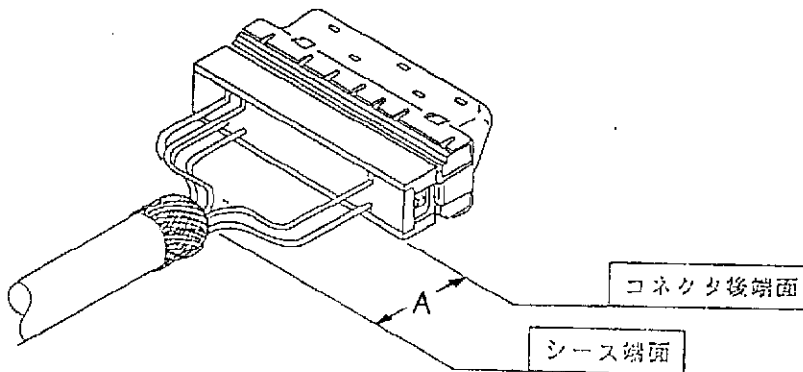


FIG. 2

6. ワイヤの圧接
 ワイヤ圧接時の圧接工具、品質管理項目については取付適用規格 114-5124に従う。
 但し、FIG. 3に示す様にプラグコネクタ端面からシース端面までの寸法を管理する事。



極数	A (mm)
14	14
20	14
26	14
36	14
50	14
68	14
100	14
80	17

表2

FIG. 3

7. リア シェルの装着及びフェルールの圧着

7-1

編組線を折り返しておき FIG. 4 に示す様にリア シェル 部品のコネクタ後端面おさえでコネクタ後端面をおさえながらリア シェル 部品の突起とプラグ コネクタ シェル部にある穴により固定する。

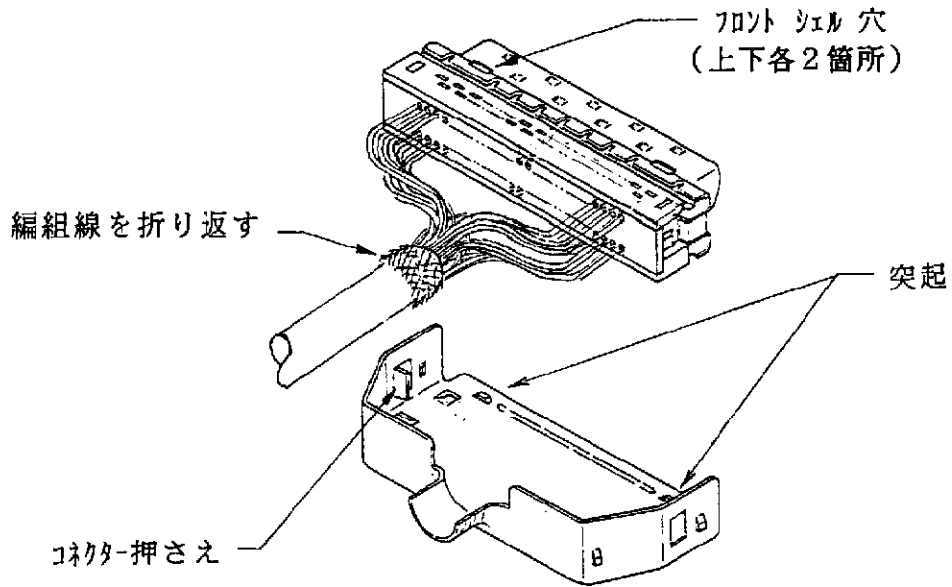
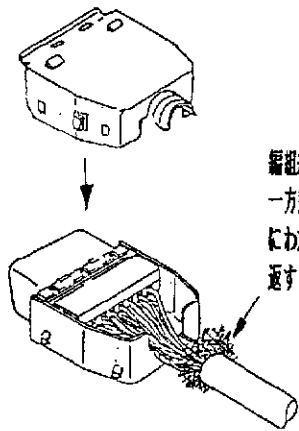


FIG. 4

分類：	標準の名称：	標準のコード：	改訂	3 頁
取付適用規格	チャプ .050 シリーズ(II)シェル ケースキット (リジナル タイプ)の圧着条件及び組立方法	114-5136	E1	6 頁中

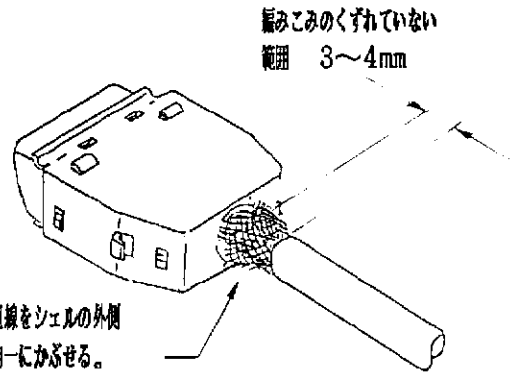
7-2

FIG. 5 に示す様にリア シェル アップ-をかぶせる。この際リア シェル アップ-前部の突起とプラグ コネクタ シェル部の穴を合わせ、リア シェル ボトム、アップ-壁面部にある4箇所の突起と穴部を嵌合させる。この時芯線をシェルの間にはさみこまない様に注意する。4箇所のロックが確実にかけたことを確認した上 FIG. 6 に示す様に編組線をシェルの外側にかぶせる。この時、編組線密度が全周にわたり均一になるように注意する。又、編組線のあみこみが著しくくずれていない部分が3~4mmあるようにすること。この時 FIG. 7に示す様にコネクタが傾いていないことを確認する。又、シェル嵌合時には「バツ」という嵌合音及び FIG. 8に示す様なシェルのふくらみ、及び両サイドの開きのないことを確認する。



編組線の折り返しは
一方向によせず全周
にわたり均一に折り
返すこと。

FIG. 5



編みこみのくずれていない
範囲 3~4mm

編組線をシェルの外側
に均一にかぶせる。
編組線密度のかたよりの
ないこと

FIG. 6

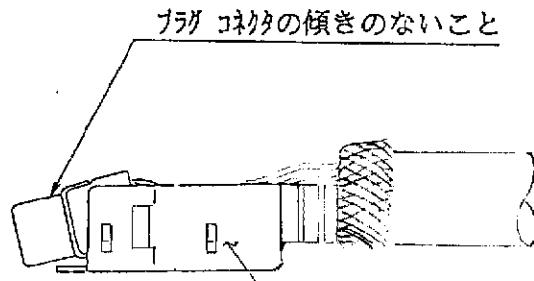
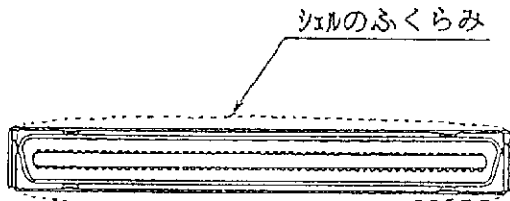


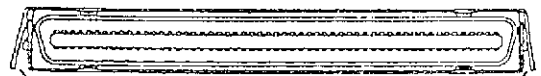
FIG. 7

プラグ コネクタの傾きのないこと

リア シェル ボトム



シェルのふくらみ



両サイドの開き

FIG. 8

分類： 取付適用規格	標準の名称： チャプ .050 シリーズ(II)シェル ケース キット (リソナル タ付)の圧着条件及び組立方法	標準のコード： 114-5136	改訂 E1	4頁 6頁中
---------------	--	---------------------	----------	-----------

7-3
ケーブル シース端面がリア シェル端面に接するようにした状態でFIG. 9に示す様に編組線を覆う様にフェールをスライドさせる。

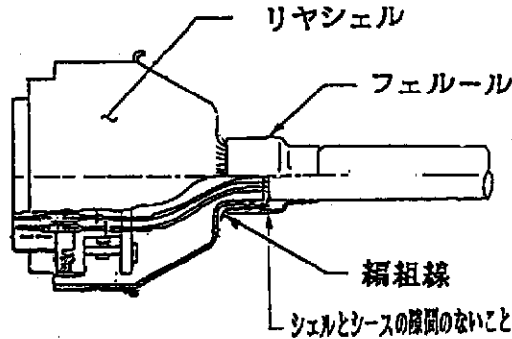


FIG. 9

7-4 フェールの圧着

表3 に示す工具を使用してフェールを圧着する。フェールの圧着についてはFIG. 10, 11, 12を満足する事。又、圧着後フェールの回転のないこと。圧着高さ(C/H), 圧着幅(C/W)を表3に示す。

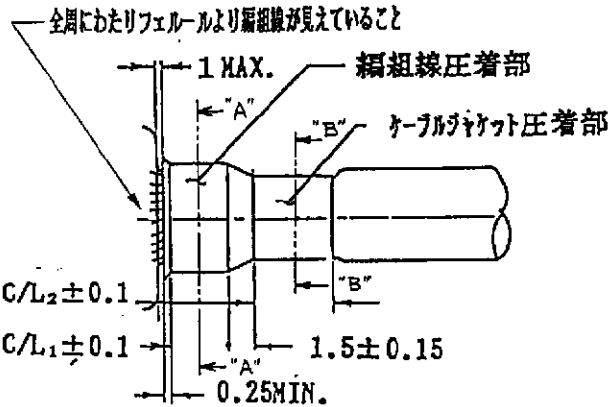


FIG. 10

編組線圧着部

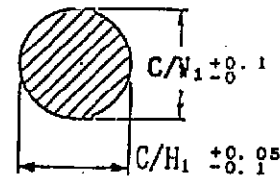


FIG. 11
A-A 断面

ケーブルジャケット圧着部

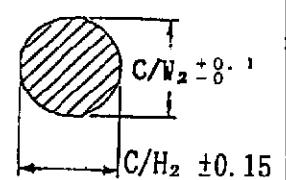


FIG. 12
B-B 断面

8. ロッキング スプリングの取付け

FIG. 13に示すようにロッキング スプリングを変形させた後、FIG. 14に示す様に挿入する。挿入後、数回作動させロッキング スプリングがはずれずに確実に動作することを確認する。

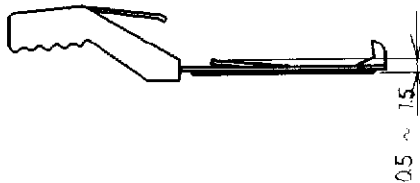


FIG. 13

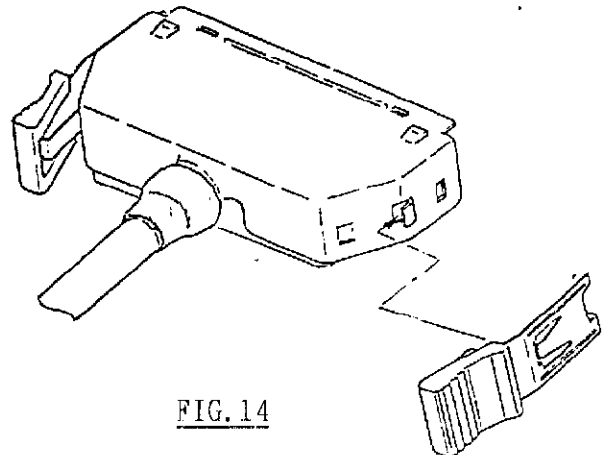


FIG. 14

分類： 取付適用規格	標準の名称： チャング.050 シリーズ(II)ケーブル ケース キット (リジッド タイプ)の圧着条件及び組立方法	標準のコード： 114-5136	改訂 E1	5 頁 C 頁中
---------------	--	---------------------	----------	-------------

9. エンクロージャーの取付け
 あらかじめケーブルに通しておいたエンクリプターをシェルにかぶせる。この時、嵌合の突起及び凹みによる嵌合音等により確実にロックされたことを確認すること。

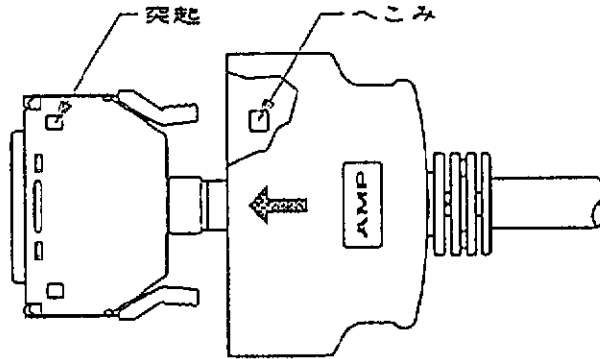


FIG. 15

10. 圧着規格

極数	適応ケーブル 外径 (mm)	編組線 圧着部 (mm)			ジャケット 圧着部 (mm)			フェールレバー着工器具	
		C/H ₁	C/W ₁	C/L ₁	C/H ₂	C/W ₂	C/L ₂	DIE ASSY	APPL ASSY
14	5.35~ 5.85	7.7	7.7	3.5	6.0	6.0	3.5	1-755732-7	914160-1
20	5.75~ 6.25	7.7	7.7	3.5	6.0	6.0	3.5	1-755732-2	913119-1
26	6.15~ 6.65	7.7	7.7	3.5	6.5	6.5	3.5	1-755732-3	913120-1
36	6.95~ 7.45	8.7	8.7	3.5	7.5	7.5	3.5	1-755732-4	913121-1
50	7.85~ 8.35	8.7	8.7	3.5	8.0	8.0	3.5	1-755732-1	913122-1
68	8.55~ 9.05	9.5	9.7	3.5	9.0	9.0	3.5	1-755732-5	913123-1
80	9.10~ 9.60	9.8	15.4	3.5	9.5	9.5	3.5	1-755732-8	914014-1
100	9.75~ 10.50	10.7	10.7	3.5	10.0	10.0	3.5	1-755732-6	913124-1

表3

A T 記入欄

E	J. Koga	H. Ash	7-Aug-91
REV	CHK	APP.	DATE