

AMP*75 シリーズ パワーロックコンタクト (75 Series Power Lock Contact)

注記) この取付適用規格は、114-6032 Rev. B の日本語翻訳版です。英文オリジナルの最新改訂が異なる場合は英文オリジナルを優先使用してください。

1. はじめに

この取付適用規格は、AMP*75 シリーズ パワーロックコンタクトの使用に関する要求事項を記述していません。コンタクトの詳細は Fig. 1 に記述してあります。要求事項は、ハンドツール (手動工具) 及び自動圧着機械に適用されます。

注記 特別に記述しない場合、全ての寸法は国内法規に従ってミリメートル換算してあります。特別に記述しない場合公差は、 $\pm 0.127\text{mm}$ 、角度 $\pm 1^\circ$ です。オリジナルのインチ寸法は英文オリジナルを参照して下さい。

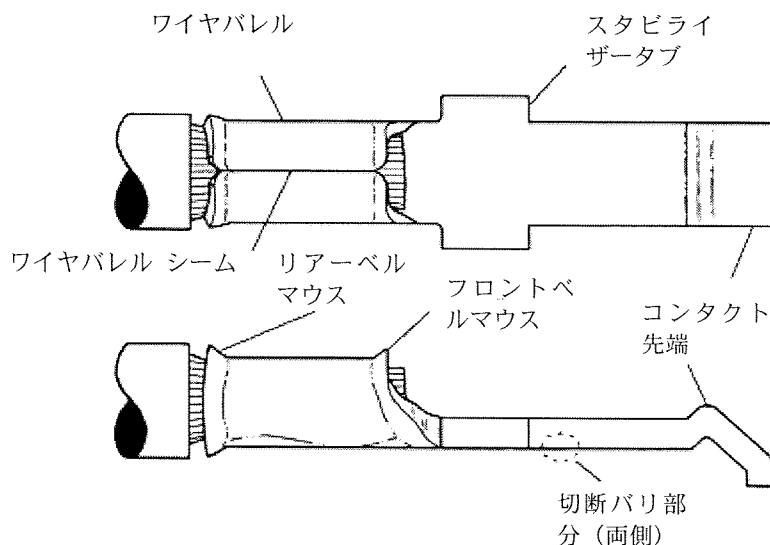


Fig. 1

2. 関連文書

2.1 取扱説明書

バラ状端子 (ルーズピース) を圧着する場合は、ハンドツール(68321-1)に同梱の取扱説明書 408-2681 を参照してください。連鎖状端子 (ストリップ) を圧着する場合は、圧着装置(68296-1)に同梱の取扱説明書 409-2661 を参照してください。

2.2 顧客用図面

顧客用製品図面が個別の製品用に作成されています。これらの規格、取扱説明書と顧客用製品図面間で矛盾がある場合は、顧客用製品図面の記述が優先します。

2.3 製品型番（パーツナンバー）及び プロダクトコード

製品型番 53880 及びプロダクトコード 3402 が AMP75 シリーズ パワーロックコンタクト製品群に対して使用されています。AMP に問い合わせる際、製品を特定するためにこれらの番号が参考になります。お問い合わせはタイコエレクトロニクス アンプ 営業部までお願い致します。

3. 要求事項

3.1 電線の準備

A. 被覆剥き長さ

電線の被覆を Fig. 2 に従って、被覆剥きしてください。

B. 仕上がり状態

被覆剥きの際、電線の芯線に傷、擦り傷、切断が起こらないように適切な注意をしてください。

電線		圧着	
サイズ (AWG)	被覆剥き長さ	高さ (±0.1)	タイプ
10	7.93 - 9.52	3.71	F
8	↓	4.09	↓
6		4.72	

Fig. 2

3.2 検査

A. 切断バリ

切断時のバリは、0.25mm を越えないこと。

B. ワイヤバレルの圧着

クリンプハイト（圧着高さ）は、Fig. 2 に示す範囲にあること。

C. ワイヤバレル シーム（つなぎ目）

8 及び 10 番線の場合、ワイヤバレル シームは完全に閉じており、芯線こぼれ、シームから芯線が見える状態に無いことを確認してください。

6 番線の場合、ワイヤバレル シームは、1.19mm 以下であれば開いていてかまいません。しかし、芯線こぼれがあってはなりません。この条件が満足されれば、シームから芯線が見えていてもかまいません。

D. 芯線位置

1. 圧着後、芯線の端は、ワイヤバレル端と同一か 1.52mm 以下の飛び出しであることを確認してください。

2. ワイヤバレル内に絶縁被覆が入っていないことを確認してください。

E. アライメント（位置確認）

1. コンタクト先端が Fig. 3 に示す許容範囲を越えないこと。

2. 下向き方向の曲がりは許容されません。

F. 直線性

1. Fig. 3 の様にコンタクトを平らな平面に載せて
2. コンタクト先端が、0.2mm 以上変形していないことを確認してください。

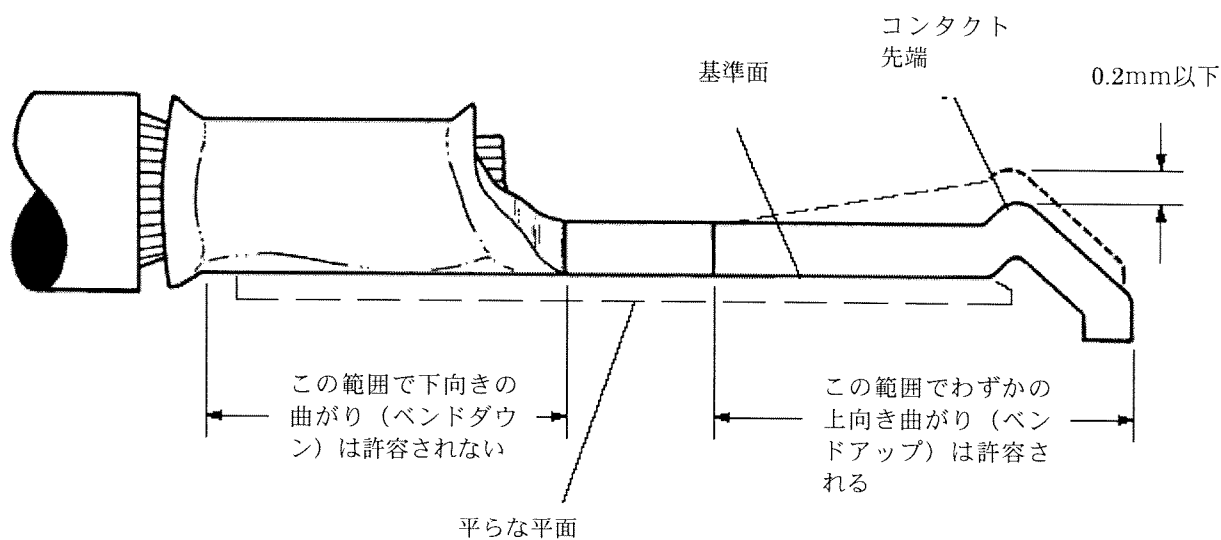


Fig. 3

G. ベルマウス

1. リアールベルマウス(電線側)が確認できること。
2. フロントベルマウスは無いほうが良いが、わずかに形成された場合は許容する。

H. ツイスト 及び ロール

圧着部には、機能上支障になるツイスト及びロールが無いこと。

4. ツーリング (工具)

試作、修理、少量生産には、ハンドツール 68321-1 が使用できます。通常量産には、圧着装置 68296-1 が使用できます。

5. 目視確認

Fig. 4 は、正しく圧着されたコンタクトを示します。作業者はこの図に基づいて目視確認を行って下さい。

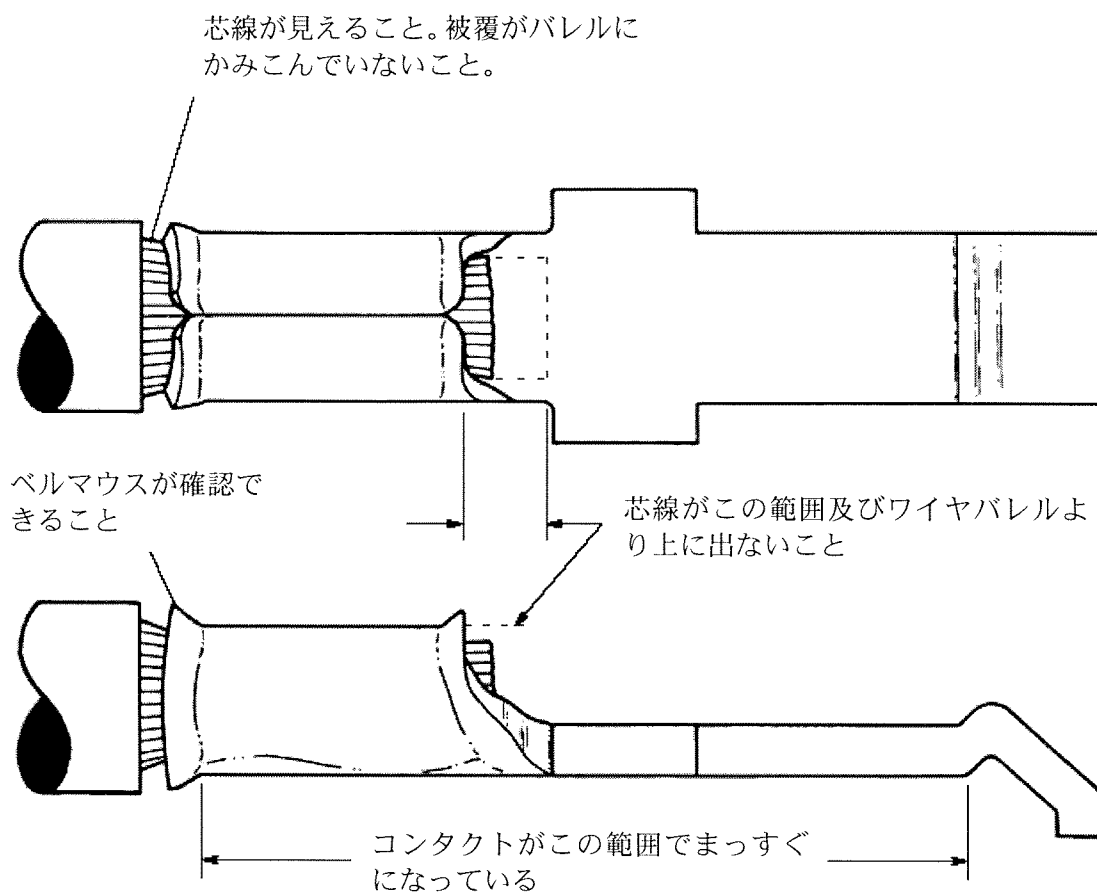


Fig. 4