

社内標準
(技術標準)



日本エー・エム・ピー株式会社

適用事業所
全社

管理基準：一般顧客用

114-10026-1

取付適用規格
Application Specification

タイプII機械切削コンタクト

1. 適用範囲

Type II Screw Machine Contacts

1.1 内容

本規格はAMPタイプII機械切削加工コンタクトの圧着必要条件を規定している。この必要条件は手動または自動圧着機による圧着に適用される。
製品それぞれについて本規格のもとに管理される電線サイズや絶縁被覆についてはFig.2とFig.3を参照のこと。

1.2 参考規格

製品の性能必要条件についてはAMP規格108-10039を参照のこと。

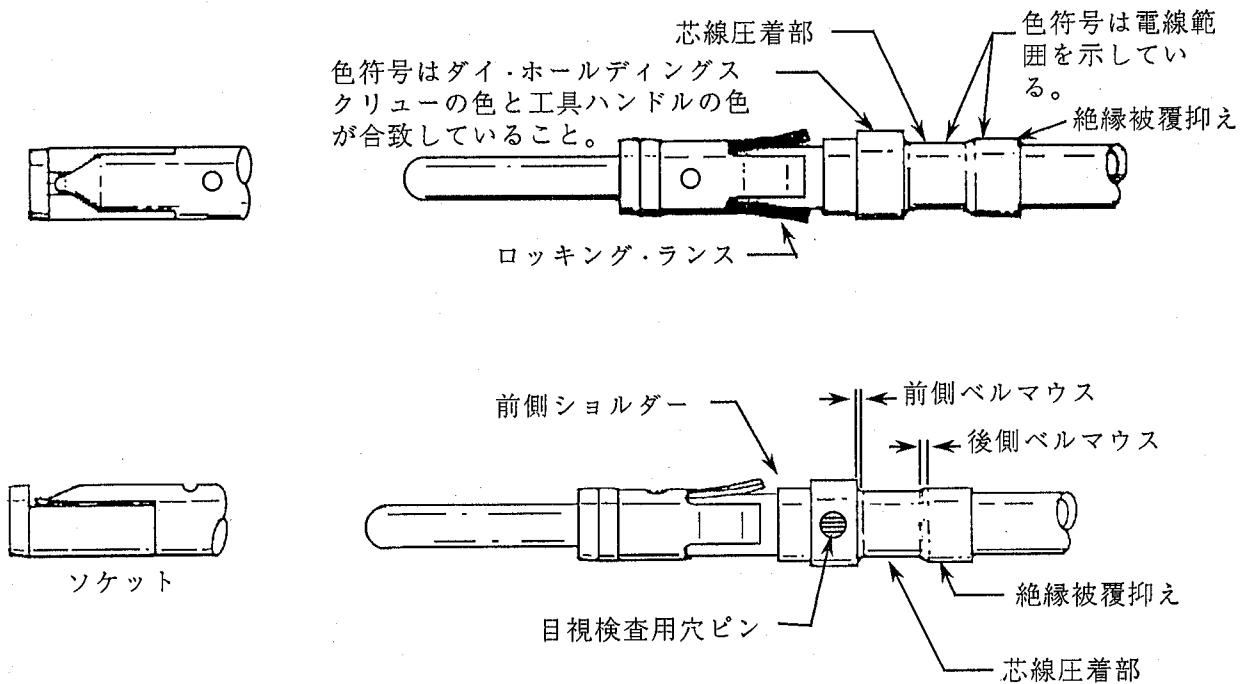


Fig. 1

						作成: 3.30.92 <i>[Signature]</i>	分類: 取付適用規格 Application Specification
						検閲:	コード: 114-10026-1 改訂 0
						承認: 3.30.92 <i>m. Takeda</i>	名称: タイプII機械切削コンタクト Type II Screw Machine Contacts
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	EC 0990-1290-98 11.11.'98	
配布	年月日制定		4頁中1頁				

3. 圧着と寸法の必要条件

3.1 電線の準備

A. 被覆むき長さ

絶縁被覆は Fig. 2 と Fig. 3 に示してある寸法に被覆むきすること。

B. 被覆むき作業における注意

電線の被覆むき作業中に電線の捩り芯線や単線導体に切れ込み、掻き傷、切断など生じないように、充分注意すること。

3.2 芯線圧着部の圧着

A. 圧着の寸法

圧着の高さと巾は Fig. 2 と Fig. 3 に示すものであること。

B. 芯線圧着部の突出し

芯線圧着部の突出しは 0.2 (.008) 以下であること。

C. ベルマウス

前部及び後部ベルマウスは 0.64 (.025) 以上であること。

D. 導体の位置

導体は目視検査用穴から見て確認できること。

E. 圧着後の仕上り

圧着作業中に前部ショルダーは変形させないこと。

3.3 絶縁被覆の圧着

A. 圧着部の寸法

圧着部の巾は、Fig. 2 と Fig. 3 に示すものであること。

B. 絶縁被覆部の突出し

絶縁被覆部の突出しは、0.25 mm (.010) 以下であること。

C. 圧着後の仕上り

圧着作業中に絶縁被覆を切ったり破損したりせぬように充分注意すること。

型番	色符号	電線		絶縁被覆径		電線被覆 むき長さ mm (インチ)	芯線圧着部			絶縁被覆 抑え 圧着巾	手動工具	
		数量	サイズ	mm	(吋)		巾±0.13 (+0.005 -0.001) mm (インチ)	高さ±0.05 mm (インチ)	型番		ハンドル 色符号	
ピン	芯線 圧着部											
201625	白	1	32-30	0.76~1.02	(.030~.040)							
201555												
201607												
201649	赤	1	28-24	0.89~1.40	(0.035~.055)							
201611												
204189												
201354				1.22~1.65	(.048~.065)							
201334												
202189		1		2.41~2.79	(.095~.110)							
202410	-											
201582												
201647												
201578												
200334	黄	1	24-20	1.02~1.57	(.040~.062)							
200679												
201330												
204188												
-	緑(b)	1	22-18									
202725	-	2	18									
201591												
200335												
200681	青	1	18-16									
200336	(b)											
204274												
204219												
201645												
201570	紫	1	14									
206029	(b)											

Fig. 2

型番	ソケット	色符号		電線		絶縁被覆径		絶縁被覆むき長さ mm (インチ)	芯線圧着部		絶縁被覆圧着巾 mm (吋)	圧着ダイス	
		芯線圧着部	肩部	数量	サイズ	mm	(インチ)		巾 +0.13 mm -0.03 mm (+.005) (-.001)	高さ ±0.05 (±.002)		型番	ねじ色符号
201334	201332	赤	赤	1	28-24	1.22~1.65	(.048~.065)	5.16 (.203)	1.88 (.074)	1.09 (.043)	2.54 (.100)	90249-1	赤
201354	201353					0.89~1.40	(.035~.055)						
201607	201609					1.40~1.91	(.055~.075)						
201611	201613					1.40~2.16	(.055~.085)						
201649	201613	黄	黄	1	24-20	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	2.51 (.099)	1.60 (.063)	-	90250-1	青
204189	200331					1.40~1.91	(.055~.075)						
200334	200331					1.40~1.91	(.055~.075)						
200679	201328					1.40~1.91	(.055~.075)						
201330	201328	青(a)	青	1	18-16	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	2.51 (.099)	1.60 (.063)	-	90250-1	青
204188	201584					1.02~1.57	(.040~.062)						
201582	201584					1.02~1.57	(.040~.062)						
201578	201580					1.02~1.57	(.040~.062)						
201647	201580	紫(a)	紫	1	14	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	2.51 (.099)	1.60 (.063)	-	90250-3	青
200335	200333					1.02~1.57	(.040~.062)						
200336	200333					1.02~1.57	(.040~.062)						
200681	200333					1.02~1.57	(.040~.062)						
204274	200333	青(a)	青	1	18-16	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	2.51 (.099)	1.60 (.063)	-	90250-3	青
201591	201589					1.02~1.57	(.040~.062)						
202725	202726					1.02~1.57	(.040~.062)						
201570	201568					1.02~1.57	(.040~.062)						
201645	201568	青(a)	青	1	18-16	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	2.51 (.099)	1.60 (.063)	-	90250-3	青
206029	-					1.02~1.57	(.040~.062)						
204219	-	青(a)	青	1	18-16	1.02~1.57	(.040~.062)	6.35 (.250)	2.51 (.099)	1.60 (.063)	-	90250-3	青

(a)は絶縁被覆抑えの圧着無し。

Fig. 3 自動圧着機による圧着の寸法