

NEW GENERATION 070 SERIES TAB CONTACT

P/N	SCOPE	SCOPO
<ul style="list-style-type: none"> ■ 284080 ■ 284107 ■ 284108 	This specification covers the requirement for application of contacts "TAB , 070 NEW GENERATION SERIES " herewith indicated.	Questa specifica copre le caratteristiche per l' applicazione del contatto : "TAB , 070 NEW GENERATION SERIES".
	These requirements are applicable to AMP contacts when crimped with AMP crimping tools and machines.	Questi requisiti sono applicabili ai contatti AMP quando aggraffati con macchine ed attrezzi di aggraffatura AMP.
	<i>For wire and isulation range requirements of contacts see table 1 (sheet 4).</i>	<i>Per i requisiti del rango rame e dell' isolante del cavo relativi al prodotto trattato in questa specifica vedere tabella 1 (pag.4)..</i>

NOMENCLATURE
(TERMINOLOGIA)

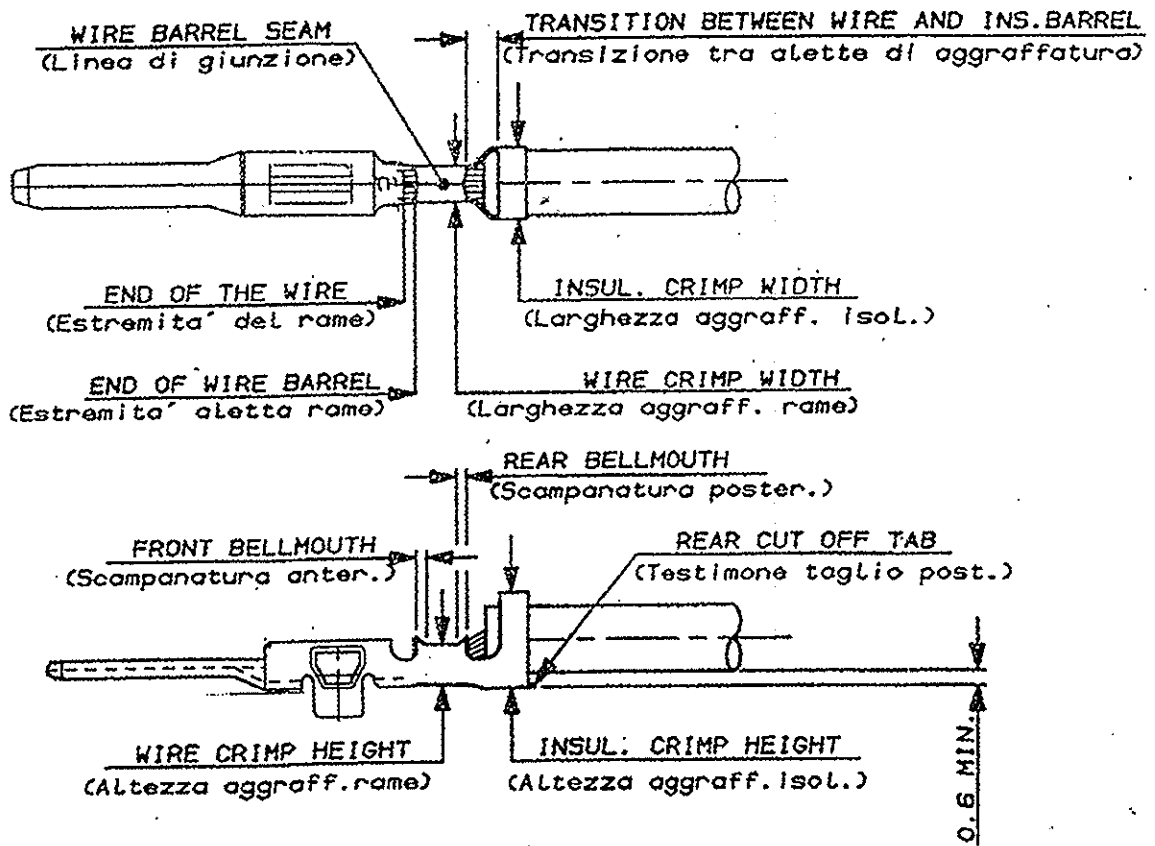


FIG. 1

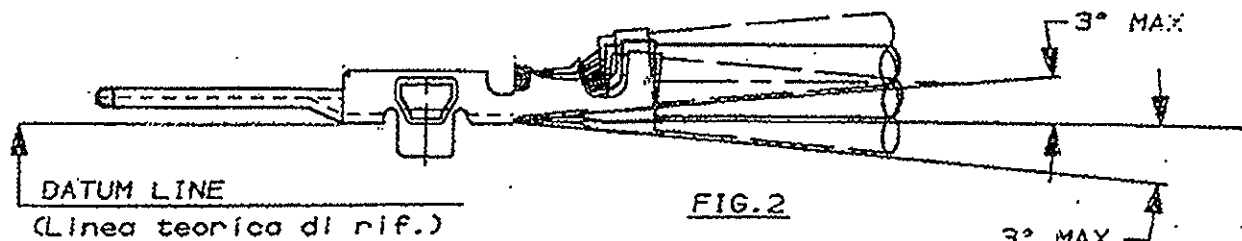
C	UPDATED CRIMP TABLE	M.POLIZZI	O.CANUTO	09 JUN 2005
B	REDRAWN AND RELEASED, ET 00-0017-02	M.POLIZZI	O.CANUTO	04 APR 2002
A	FIRST ISSUE, ET00-0075-98	C.BERTINI	A.BRUNI	9/3/98
REV. LTR.	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE

This specification is a controlled document.

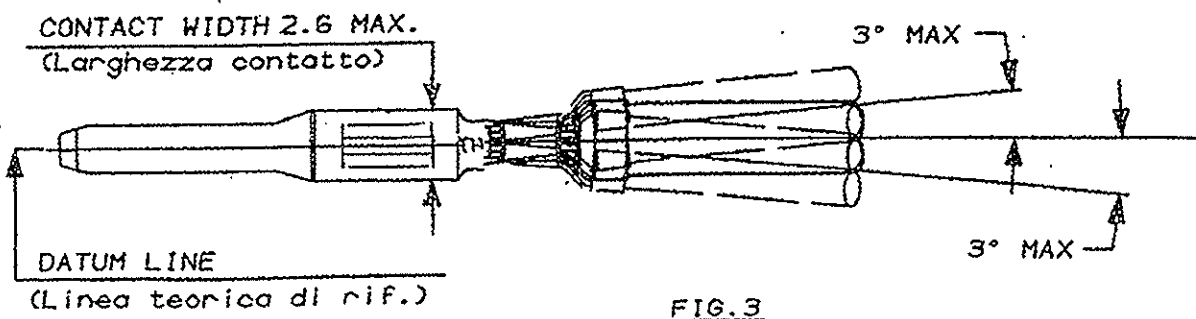
This information is confidential and is disclosed to you on condition that no further disclosure is made by you to other than AMP personnel without written authorization from Tyco electronics - AMP Italia.

CRIMP AND DIMENSIONAL REQUIREMENTS	REQUISITI E DIMENSIONI AGGRAFFATURA
<p><u>WIRE PREPARATION</u></p> <p>A.) Stripping length: insulation shall be stripped as indicated in table 1 (sheet 4)</p> <p>B.) Workmanship: care shall be taken not to nick, scrape or cut any strands during the stripping operation</p>	<p><u>PREPARAZIONE CAVO</u></p> <p>A.) Lunghezza spellatura cavo: L' isolante deve essere spellato come indicato in tabella 1 (pag.4).</p> <p>B.) Abilità nell' esecuzione dell' operazione: è richiesta una ragionevole accuratezza durante la spellatura del cavo per evitare intaccature, scalfitture o tagli dei trefoli</p>
<p><u>CARRIER CUT OFF TAB AND BURR</u></p> <p>A.) Cut off tab: cut off tab shall not exceed 0.3 mm max</p> <p>B.) Burr: burr on cut off shall not exceed 0.15 mm max</p>	<p><u>TESTIMONE DI TAGLIO E BAVATURA</u></p> <p>A.) Testimone di taglio: il testimone di taglio non deve essere superiore a mm. 0.3 max.</p> <p>B.) Bavatura: la bavatura sul taglio non deve essere superiore a mm. 0.15 max.</p>
<p><u>WIRE BARREL CRIMP</u></p> <p>A.) Crimp dimension and type: crimp height, width and type shall be as shown in table 1 (sheet 4)</p> <p>B.) Wire barrel flash: wire barrel flash shall not exceed 0.15 mm max</p> <p>C.) Wire barrel seam: wire barrel seam shall be completely closed and there shall be no evidence of lost strands or strands visible in the seam</p> <p>D.) Bellmouth: 1. Rear bellmouth length shall be 0.4 mm x 45° max. 2. Front bellmouth length shall be 0.15 mm x 45° max.</p> <p>E.) Wire location: 1. end of the wire shall be flush with the front end of the wire barrel or protrude 0.8 mm max. 2. both insulation and copper shall be visible between the insulation barrel and wire barrel. Care shall be taken not to crimp insulation in the wire barrel</p>	<p><u>ALETTA DI AGGRAFFATURA SUL CAVO RAME</u></p> <p>A.) Dimensioni e tipo: altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in tabella 1 (pag.4).</p> <p>B.) Bavatura su aletta aggraffatura rame: la bavatura sull' aletta aggraffatura rame non deve superare mm. 0.15 max.</p> <p>C.) Linea di giunzione alette del cavo rame: la linea di giunzione deve apparire completamente chiusa e non devono esserci segni di trefoli, rotti o persi o visibili nella giunzione</p> <p>D.) Scampanatura: 1. la scampanatura posteriore deve essere mm. 0.4 x 45° max. 2. la scampanatura anteriore deve essere mm. 0.15 x 45°</p> <p>E.) Posizione del cavo dopo l' aggraffatura: 1. la parte finale del cavo rame deve essere rasente sporgere di mm. 0.8 max. dall' aletta dopo l' operazione di aggraffatura. 2. sia l' isolante che il rame del cavo devono essere visibili nella transizione tra le alette isolante e rame. E' richiesta una particolare attenzione per evitare di aggraffare l' isolante nelle alette di aggraffatura del rame</p>

<p><u>INSULATION BARREL CRIMP</u></p> <p>A.) Crimp dimensions and type: crimp height, width and type shall be as shown in table 1 (sheet 4)</p> <p>B.) Workmanship: care shall be taken not to cut or break the insulation during the crimping operation</p>	<p><u>ALETTA DI AGGRAFFATURA SUL CAVO ISOLANTE</u></p> <p>A.) Dimensioni e tipo: altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in tabella 1 (pag.4).</p> <p>B.) Abilità nell' esecuzione dell' operazione: è richiesta una ragionevole accuratezza durante l' aggraffatura sul cavo per evitare tagli o rotture dell' isolante</p>
<p><u>ALIGNMENT</u></p> <p>A.) Straightness: 1. the contact, including the cut off tab and burr, after crimping shall not be bent above or below the datum line more than the amount shown in fig.2</p>	<p><u>ALLINEAMENTO</u></p> <p>A.) Linearità: 1. il terminale, incluso il testimone di taglio, ad aggraffatura avvenuta, non dovrà risultare piegato verso il basso o verso l' alto oltre i limiti riportati in fig.2</p>



<p>2. The side to side bending of the contact, after crimping, shall not exceed the limits specified in fig.3</p>	<p>2. Il terminale, ad aggraffatura avvenuta, non deve risultare piegato lateralmente oltre i limiti riportati in fig.3</p>
---	---



<p>B.) <u>Twist or roll</u></p> <p>Twist or roll of the crimped contact shall not exceed the limits specified in fig.4</p>	<p>B.) <u>Twistatura</u></p> <p>La twistatura dell' aggraffatura rispetto al corpo terminale, non deve eccedere oltre i limiti specificati in fig.4</p>
--	---

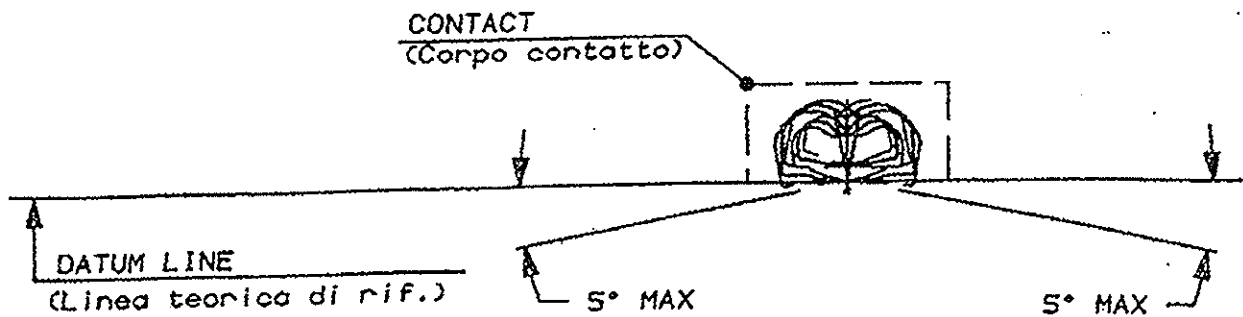


FIG. 4

P/N	WIRE (sez.rame)		INSUL.DIA (diametro isol.)	STRIP LENGHT APPROX. (L. spellatura)	WIRE BARREL CRIMP (aggraff. rame)			INSUL.BARREL CRIMP (aggraff. isol.)		
	N°	mm ²			WIDTH +0.1 0	HEIGHT ±0.03	TYPE	WIDTH MAX.	HEIGH. ±0.1	TYPE
284080-1	1	0.35	1.4-1.7	3.5	1.78	1.02	F	2.7	2.4	F
	1	0.5				1.09			2.6	
284107-1	1	0.75	1.9-2.4	3.5	2.29	1.32	F	2.5	2.9	F
	1	1.0				1.37			2.9	
	1	1.5				1.47			3.05	
284108-1	1	2.5	2.5-3.0	3.5	2.29	1.85	F	2.8	3.4	F

Dimension are in mm.
(Le dimensioni sono in mm).

Automatic machine wire crimp dimension
(Dimensione aggraffatura ottenuta con macchine automatiche).

TAB. 1