

社 内 標 準

(技 術 標 準)

管理基準： 一般顧客用

日本エー・エム・ピー株式会社

取 付 適 用 規 格

114-5096

ビッグテール結線用5セレーション

アンプリバー・スプライスの圧着条件

1. 適用範囲

本規格は、ビッグテール結線用5セレーション・アンプリバー (AMP LIVAR*) スプライスの圧着条件について規定している。この条件は、自動圧着機によって圧着されるスプライスについて適用される。

本規格に網羅される本製品に関するそれぞれの電線サイズ (CMA) の範囲については、Fig. 4を参照のこと。

2. 部分名称

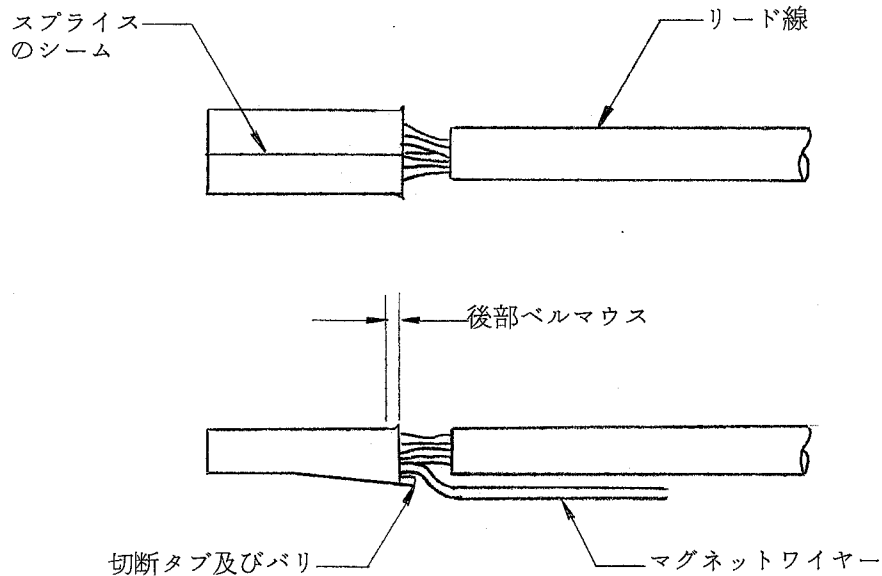


Fig. 1

* AMP 登録商標

				作成： 吉田(鏡)	分類： 取付適用規格
				検閲： 尾上	コード： 114-5096
				承認： No. 3185	改訂 0
0	作成	作成	検閲	承認	名称： ビッグテール結線用5セレーション アンプリバー・スプライスの圧着条件
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	
昭和	年 月 日	制定	4頁中1頁		

3. 圧着と寸法的必要条件

3.1 電線の切断と被覆むき

A. マグネット・ワイヤー

前処理は不要である。

B. リード線

(1) 絶縁被覆むき長さは Fig. 4 に示すものであること。

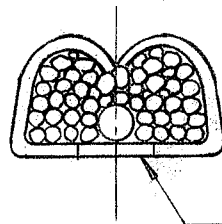
(2) 被覆むき作業にあたっては、いかなる撚線または単線であっても、損傷、すり傷、または切断がないように適切な注意を払うこと。

3.2 キャリヤ・ストリップの切断タブ及びバリ

A. 切断タブ

(1) 切断タブの長さは 0.4 mm をこえないこと。

(2) 切断タブの中心線は、スプライスの中心線に対して、Fig. 2 に示す範囲内にあること。



切断タブの中心線はスプライスの中心線
に対して全インジケータ読取値で 0.38 mm
以内とする。

Fig. 2

B. バリ

切断タブのバリは 0.2 mm をこえないこと。

3.3 スプライスの圧着

A. 圧着寸法

(1) 圧着巾は、Fig. 4 に示すものであること。

(2) それぞれの圧着高さについては、AMP 技術部の指示によること。AMP 技術部が規定する圧着高さは、Fig. 3 に示す位置で測定したものであり、別に規定がなければその公差は $\pm 0.05\text{ mm}$ とする。

分類： 取付適用規格	標準の名称：ビッグテール結線用5セレーション アンプリバー・スプライスの圧着条件	標準のコード： 114-5096	改訂	2 頁
			0	4 頁中

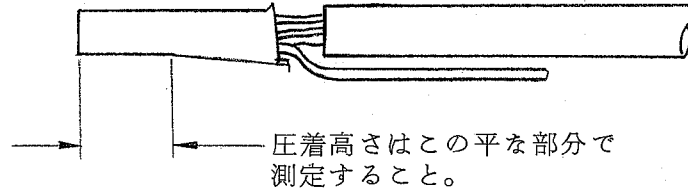


Fig. 3

B. 圧着部の引張り強度

圧着部の引張り強度は、電線固有の引張強度の70%とする。

C. スプライスのシーム

スプライスのシームは完全に閉じており、芯線のゆるみ、またはシーム部にはみ出している撚線があってはならない。

D. ベルマウス

後部ベルマウスは許容される。

E. 導体の位置づけ

- (1) 圧着前に電線をスプライスの全長にまたがって圧着されるように位置づけること。
- (2) 圧着後にスプライス前端に突き出た電線を適当に切り揃えること。
- (3) 導体はリード線の絶縁被覆とスプライス後部との中間から目視できるように圧着すること。
- (4) マグネット・ワイヤーはスプライス底部のセレーションに接するように位置づける。

分類： 取付適用規格	標準の名称：ビッグテール結線用5セレーション アンプリバー・スプライスの圧着条件	標準のコード： 114-5096	改訂	3頁
			0	4頁中

スプライス 型番	電線サイズ mm ² (CMA)	リード線 被覆むき長さ mm	スプライスの圧着部	
			巾 mm	圧着形式
170152 42076 42192	0.30~1.52 (600~3000)	7.9±0.8	2.79	F
41765 42119 41899	0.76~2.53 (1500~5000)		2.79	F
41766 60667 41900	1.52~3.55 (3000~7000)		3.56	F
41770 41904	3.55~6.58 (7000~13000)		4.57	F

Fig. 4