

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

114-5166
取付適用規格

チャンプ .050 シリーズ (II) シールドケースキット
スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法

1. 適用範囲

本規格は、チャンプ .050 シリーズ (II) シールドケースキットスタンダードタイプ (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

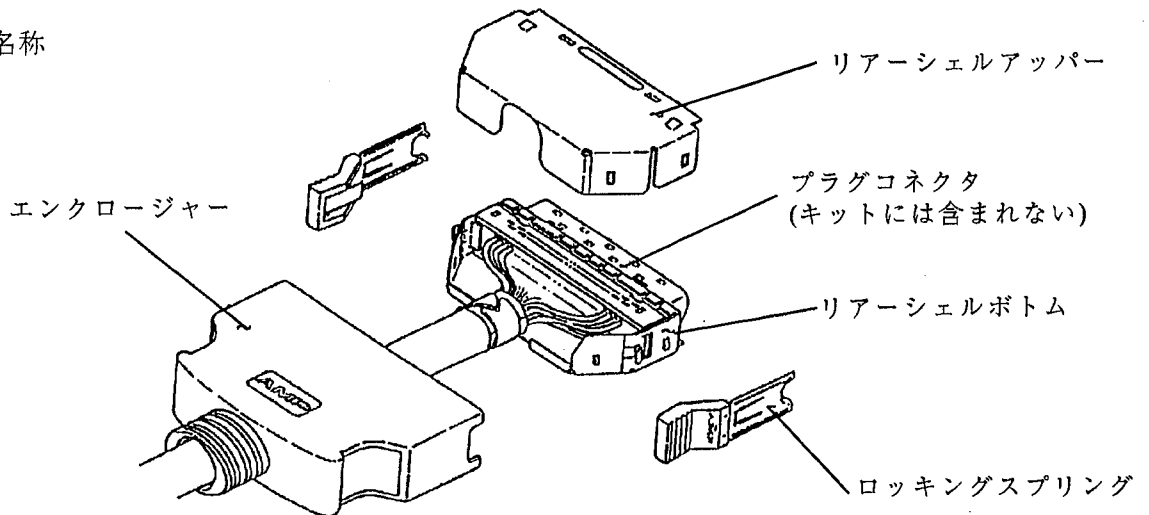


Fig. 1

						作成: 15 Feb. '91	分類: 取付適用規格	
						H. Kodama		
						検閲: 3. Jul. '91	コード: 114-5166	改訂 A
						H. Kodama		
A	改訂 FJ00-2661-95	T.K	H.K	Y.F	3.7'91	承認: 3. Jul. '91	名称: チャンプ .050 シリーズ (II) シールドケースキットスタンダードタイプの圧着条件及び組立方法	
0	制定 RFA-1754	H.K	H.K	Y.F	3.7'91	承認: 3. Jul. '91		
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	Y. Fujiura		
年月日制定						7頁中1頁		

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	リアーシェルボトム (バレル付き)	1
	リアーシェルアッパー	1
	エンクロージャー	1
	ロックングスプリング	2

表 1

5. ケーブル前処理

5.1 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ー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。
ワイヤー被覆に傷をつけない様に注意しながら編組線をカットする。

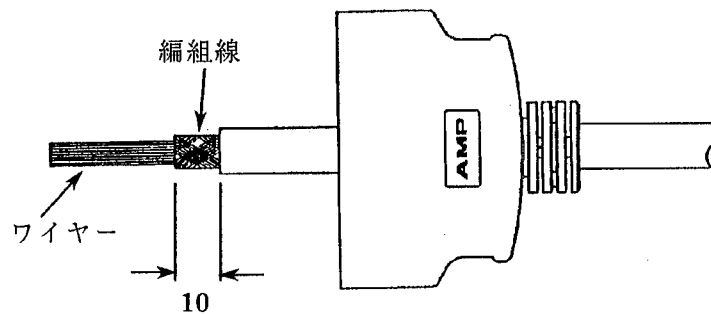


Fig. 2

5.2 編組線処理

編組線を折り返し、粘着剤付導電性テープを Fig. 3 に示す様にシース端部に合わせ 2 周巻く。
使用テープ幅：12 mm

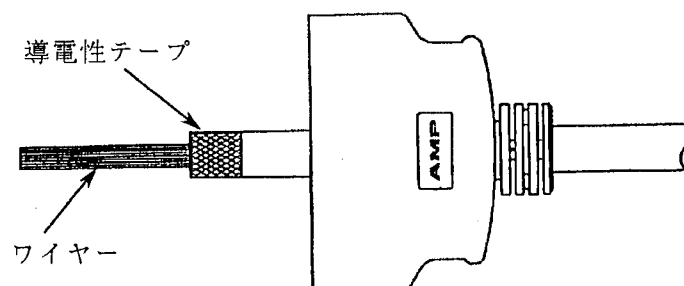


Fig. 3

分類：
取付適用規格

標準の名称：
チャンプ .050 シリーズ (II) シールドケースキット
スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法

標準のコード：
114-5166

改訂
A
2 頁
7 頁中

6. ワイヤーの圧接

ワイヤー圧接時の圧接工具、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. 4 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。

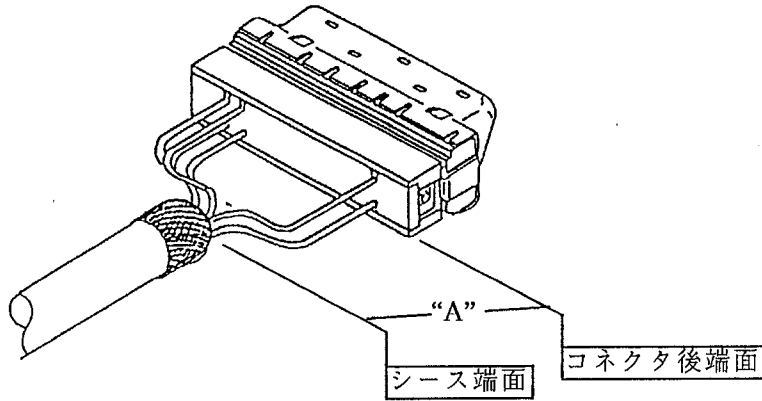


Fig. 4

極数	A (mm)
14	10
20	10
26	10
36	10
50	10
68	10
80	13
100	15

表 2

7. ケーブルの圧着

Fig. 5 に示す様にプラグコネクタシェル部にある穴とプラグコネクタ後端部をリアーシェルボトムにある突起及び爪により固定した上で、バレルを圧着工具 (915697-□) で圧着する。

圧着高さ (C/H)、圧着幅 (C/H) を表 3 に示す。

引張強度は 10 kg 以上であること。

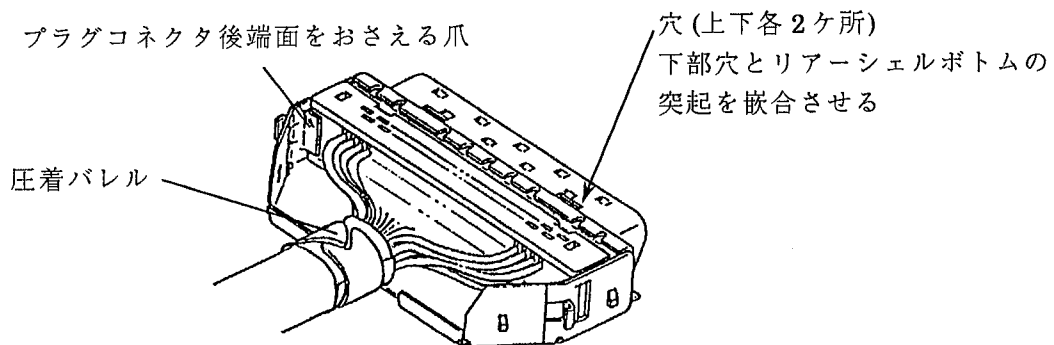


Fig. 5

分類：
取付適用規格

標準の名称：
チャンプ .050 シリーズ (II) シールドケースキット
スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法

標準のコード：
114-5166

改訂
A
3 頁
7 頁中

8. リアシェルアップターの組み立て

Fig. 6 に示す様にプラグコネクタにある穴とリアシェルアップターにある突起を合わせた上、リアシェルボトム壁面部にある 4ヶ所の突起とリアシェルアップター壁面部にある 4ヶ所の穴を嵌合させる。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「バチッ」という嵌合音を確認すること。

又、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。

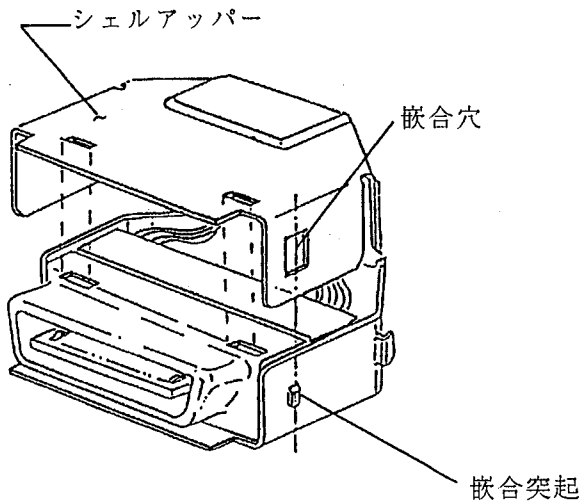


Fig. 6

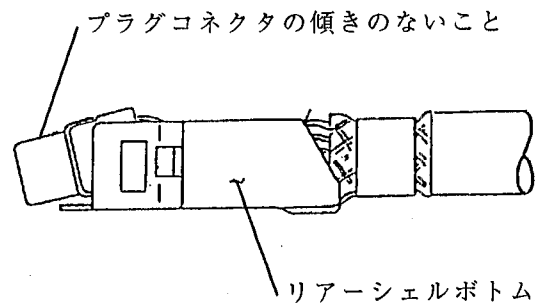


Fig. 7

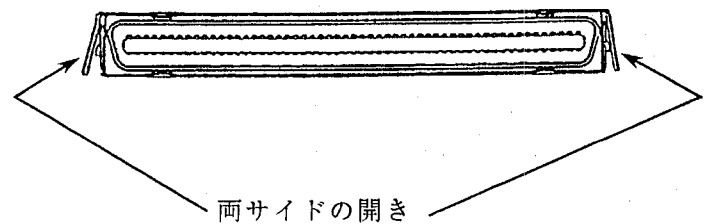
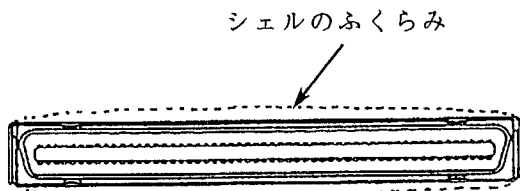


Fig. 8

分類：
取付適用規格

標準の名称：
チャンプ.050 シリーズ (II) シールドケースキット
スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法

標準のコード：
114-5166

改訂
A

4 頁

7 頁中

9. ロッキングスプリングの取付

Fig. 9に示されるロッキングスプリングのバネ2をシェルから出ているフックにあわせる。その状態でFig. 10に示されるAの方向にバネ1をおさえこむとバネ2もたわむ。その状態でBの方向へ押す事によりロッキングスプリングの取付けが完了する。

両側に取付け後、正常に動作することを確認する。

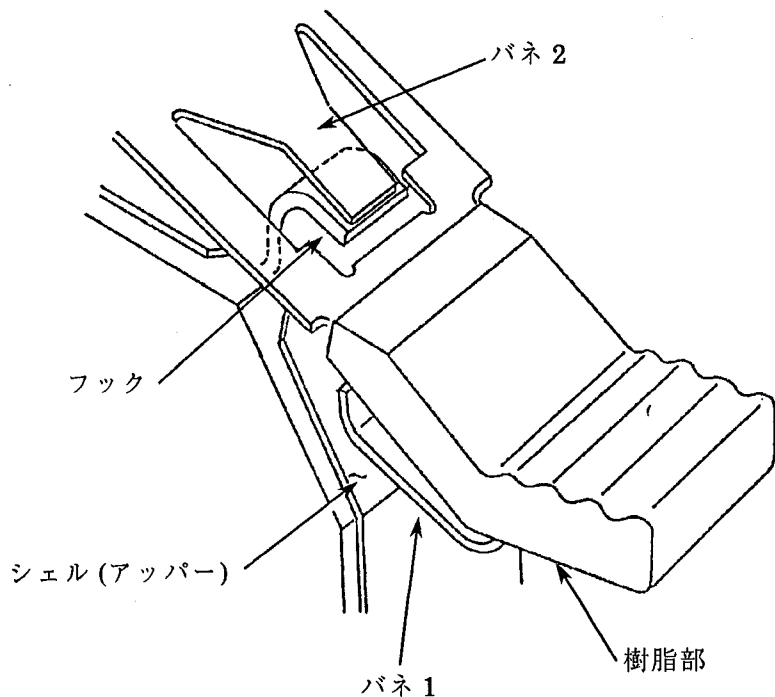


Fig. 9

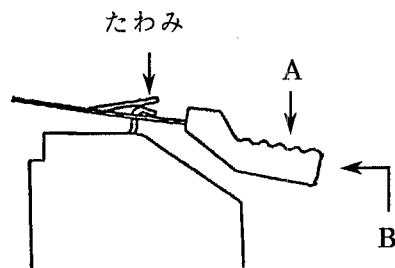


Fig. 10

10. エンクロージャーの取付

あらかじめケーブルに通しておいたエンクロージャ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。

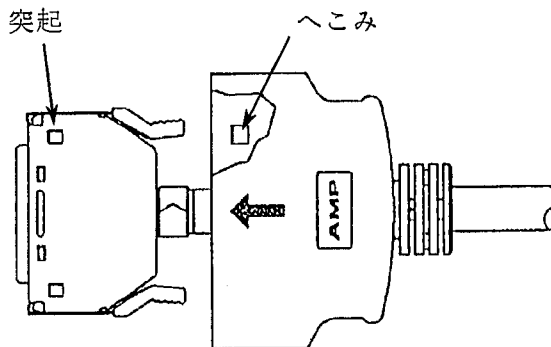


Fig. 11

分類：
取付適用規格

標準の名称：
チャンプ.050シリーズ(II)シールドケースキット
スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法

標準のコード：
114-5166

改訂	5頁
A	7頁中

11. 圧着規格

(単位：mm)

コネクタ極数	適用 ケーブル外径	圧着高さ (C/H)	圧着幅 (C/W)	圧着工具型番 (アーバープレス)
14	4.3~5.2	5.8 $+0.2$ -0.1	6.8 \pm 0.1	915697-1
	5.2~6.1	6.1 $+0.2$ -0.1	6.8 \pm 0.1	915697-1
20	5.4~6.0	6.3 $+0.2$ -0.1	6.8 \pm 0.1	915697-1
	6.0~6.5	6.6 $+0.2$ -0.1	6.8 \pm 0.1	915697-1
26	5.9~6.4	6.7 $+0.2$ -0.1	6.8 \pm 0.1	915697-1
	6.4~6.9	7.1 $+0.2$ -0.1	6.8 \pm 0.1	915697-1
36	6.4~7.1	6.6 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
	7.1~7.9	7.1 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
50	7.2~7.8	7.5 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
	7.8~8.5	8.1 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
	8.8~9.4 (SCSI ケーブル)	8.1 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
68	8.1~8.8	8.5 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
	8.8~9.6	8.9 $+0.2$ -0.1	8.6 \pm 0.1	915697-2
80	8.5~9.4	8.5 $+0.2$ -0.1	10.2 \pm 0.1	915697-3
	9.4~10.2	8.8 $+0.2$ -0.1	10.2 \pm 0.1	915697-3
100	9.6~10.3	9.5 $+0.2$ -0.1	10.2 \pm 0.1	915697-3
	10.3~11.0	9.9 $+0.2$ -0.1	10.2 \pm 0.1	915697-3

表 3

注 1) 圧着幅は参考寸法

注 2) 圧着高さは圧着部引張強度 (10 kg) を満足させる為、調整可

分類： 取付適用規格	標準の名称： チャンプ .050 シリーズ (II) シールドケースキット スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法	標準のコード： 114-5166	改訂	6 頁
			A	7 頁中

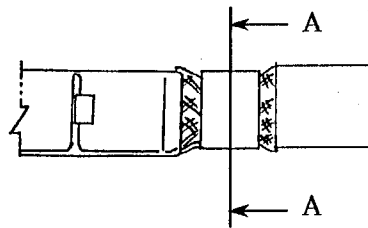
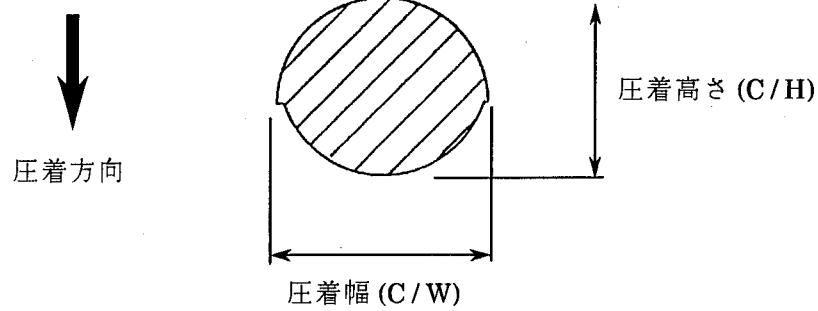


Fig. 12



断面図“A”-“A”

Fig. 13

AT記入欄

0	T. OSAKA	Y. IKEDA	5/JUL/91
REV	CHK	APP.	DATE

分類：
取付適用規格

標準の名称：
チャンプ.050シリーズ(II)シールドケースキット
スタンダードタイプの圧着条件及び組立方法

標準のコード：
114-5166

改訂 A	7頁
	7頁中