

**Crimping of AMP 2.0mm Pitch, CT Crimp TypeII Rec Contact  
CT Crimp Type II の圧着条件**

---

**Contents**

First 6 pages following this top sheet : English version  
Next 6 pages : Japanese version

When only one of above versions is supplied to customers, this top sheet shall be attached.

**目次**

このシートに続く最初の 6 ページ : 英語版  
次の 6 ページ : 日本語版

カスタマーに英語または日本語版の片方のみを提出する場合は、このトップシートが必ず添付されなければならない。

**Revision Record (改訂記録)**

Revision Letter (改訂記号)	EC number (改訂記録番号)	Date (日付)
B1	FJ00-1742-99	19 OCT 1999

**Outline of the latest revision (最新改訂の概要)**

Combine two language versions into one document. No change was made on product specification. Change non-SI unit to SI unit.

2ヶ国語の文書を一括管理とした。仕様内容に変更なし。非 SI 単位を SI 単位に換算。

114-5179

NUMBER:

SECURITY CLASSIFICATION: CUSTOMER RELEASE

APPLICATION SPECIFICATION

114-5179

CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT

1. SCOPE:

THIS SPECIFICATION COVERS REQUIREMENTS FOR CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE OF THE PART NUMBERS SHOWN IN PARA.2.

THIS SPECIFICATION IS APPLIED TO THE CONTACT CRIMPED BY APPLICATOR AND HAND TOOL.

2. APPLICABLE PRODUCT PART NUMBER:

TABLE 1

CONTACT FORM	CONTACT PART No	CRIMPING TOOL	TOOLING NUMBER
STRIP TERMNAL	179227-X	MINI APPLICATOR	939647-2
L / P CONTACT	179518-1	HAND TOOL	934652-1
STRIP TERMNAL	179609-1	MINI APPLICATOR	715383-2
L / P CONTACT	179610-1	HAND TOOL	234169-1

PRINT DXT.					DR. 2.SEP. '93 J. Furuya	SHEET 1 OF 6	<b>AMP</b> AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan			LOC	NO.	REV.
	B1	Revised E500-1742-99	KF	KK 4/9-00	CHK. 6.SEP '93 S. Kubouchi					J	A	114-5179
	B	REVISED FJ00 -4235-96	J.F	S.K 2/26 '93	APP. 6.SEP '93 S. Kubouchi		APPLICATION SPECIFICATION CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT					
	A	REVISED FJ00 -1059-93	J.F	S.K 2/25 '93								
	O	RELEASED FJ00 -700-93	J.F	S.K 1/6 '93								
LTR	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE								

NUMBER: 114-5179

NUMBER:

CUSTOMER RELEASE

SECURITY CLASSIFICATION:

3. FOR THE PURPOSE OF THIS SPECIFICATION, THE FOLLOWING TERMS SHALL APPLY.

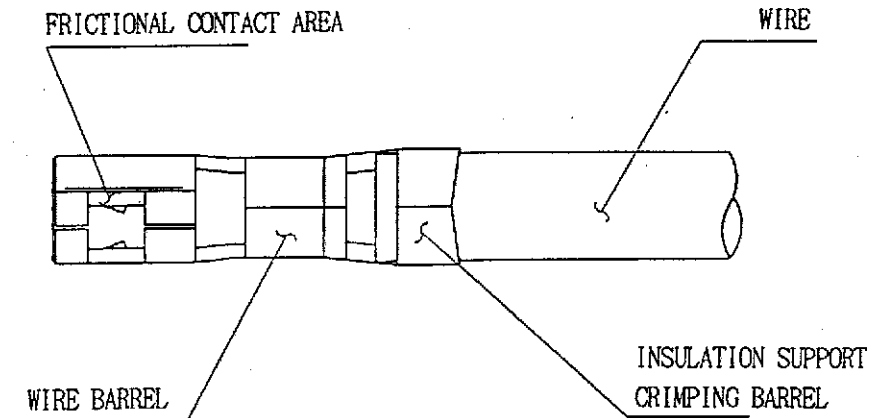


FIG. 1

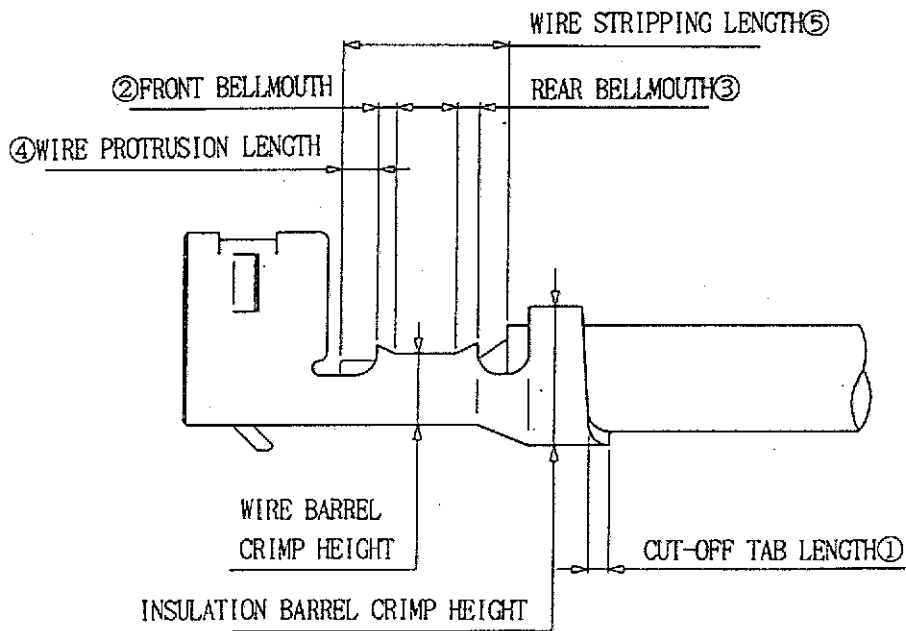


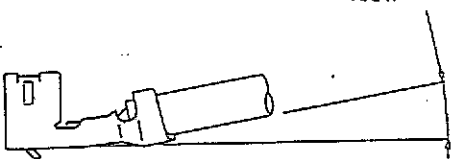
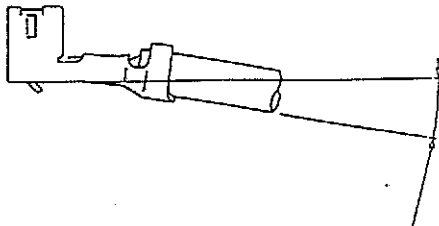
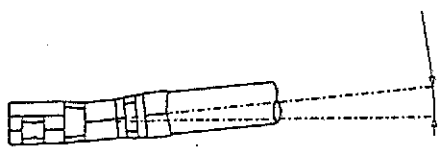
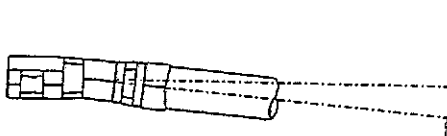
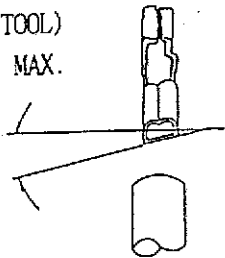
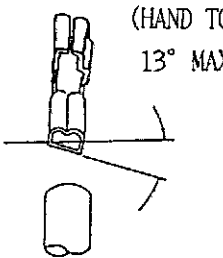
FIG. 2

SHEET	<b>AMP</b>		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
	2 OF 6	LOC J	A	NO. 114-5179
NAME		REV. B/		
APPLICATION SPECIFICATION CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT				

TABLE 2

NUMBER : 114-5179

SECURITY CLASSIFICATION : CUSTOMER RELEASE

<p>① BEND-UP</p> <p>5° MAX. (HAND TOOL) 3° MAX.</p> 	<p>② BEND-DOWN</p>  <p>5° MAX. 3° MAX. (HAND TOOL)</p>
<p>③ TWISTING</p> <p>5° MAX. (HAND TOOL) 3° MAX.</p> 	<p>③ TWISTING</p> <p>5° MAX. (HAND TOOL) 3° MAX.</p> 
<p>④ ROLLING</p> <p>16° MAX. (HAND TOOL) 13° MAX.</p> 	<p>④ ROLLING</p> <p>16° MAX. (HAND TOOL) 13° MAX.</p> 

SHEET		<b>AMP</b>		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
3 OF 6		LOC	NO.	REV.	
		J	A	114-5179 B/	
NAME					
APPLICATION SPECIFICATION CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT					

NUMBER:  
114-5179SECURITY CLASSIFICATION:  
CUSTOMER RELEASE

## 4. CRIMPING CONDITIONS AND CRIMP DATA:

## 4.1 CRIMPING CONDITION:

TABLE 3

No.	CHECK POINTS		REQUIREMENTS		REMARKS
			APPLICATOR	HAND TOOL	
1	ALLOWABLE LIMITS OF DEFORMATION AFTER CRIMPING	BEND-UP	3° MAX.	5° MAX.	FIG.3 ①
		BEND-DOWN	3° MAX.	5° MAX.	FIG.3 ②
		TWISTING	3° MAX.	5° MAX.	FIG.3 ③
		ROLLING	13° MAX.	16° MAX.	FIG.3 ④
2	CUT-OFF TAB LENGTH		0.5mmMAX.		FIG.2 ①
3	FRONT BELLMOUTH		FRONT BELLMOUTH CAN BE VISIBLE.		FIG.2 ②
4	REAR BELLMOUTH		0.1~0.35mm		FIG.3 ③
5	WIRE END PROTRUSION LENGTH		WIRE END MUST PROTRUDE FROM FRONT END OF WIRE BARREL, BUT MUST NOT EXCEED 0.7mm.		FIG.2 ④
6	INSULATION STRIPPING LENGTH		REFER TO NOTE TABLE 4		FIG.2 ⑤

SHEET	<b>AMP</b> AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan			
4 OF 6	LOC J	A	NO. 114-5179	REV. B/
NAME APPLICATION SPECIFICATION CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT				

SECURITY CLASSIFICATION: CUSTOMER RELEASE NUMBER: 114-5179

4.2 CRIMPING DATA:

4.2.1 STRIP TERMINAL

TABLE 4

RECEPTACLE CONTACT PART No.	APPLICATION TOOLING PART No.	WIRE SIZE mm <sup>2</sup> (AWG)	INSULATION STRIP LENGTH ±0.2(mm)	WIRE CRIMP		INSULATION BARREL WIDTH (mm)	INSULATION DIAMETER (mm)	TENSILE STRENGTH (N)
				WIDTH (mm)	CRIMP HEIGHT ±0.05(mm)			
179227-X	939647-2	0.12 (#26)	2.1	1.16	0.71	1.5	0.93~1.5	19.6
		0.22 (#24)			0.77			29.4
		0.37 (#22)			0.83			49.0
179609-1	715383-2	0.06 (#30)	2.1	0.90	0.61	1.5	0.65~1.35	7.8
		0.09 (#28)			0.64			12.7
		0.14 (#26)			0.66			19.6

SHEET		<b>AMP</b>		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
5 OF 6		LOC	NO.	REV.	
		J	A	114-5179 B/	
NAME					
APPLICATION SPECIFICATION CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT					

SECURITY CLASSIFICATION: CUSTOMER RELEASE NUMBER: 114-5179

4.2 CRIMPING DATA:  
4.2.2 I/P TERMINAL

TABLE 5

RECEPTACLE CONTACT PART No.	APPLICATION TOOLING PART No.	WIRE SIZE mm <sup>2</sup> (AWG)	INSULATION STRIP LENGTH ±0.2(mm)	WIRE CRIMP		INSULATION DIAMETER (mm)	TENSILE STRENGTH (N)
				CRIMP HEIGHT (mm)	CRIMP SYMBOL		
179518-1	934652-1	0.12 (#26)	2.1	0.60 ~ 0.73	A	0.9 ~ 1.4	19.6
		0.22 (#24)		0.60 ~ 0.79			29.4
		0.37 (#22)		0.71 ~ 0.86	B		49.0
179610-1	234169-1	0.06 (#30)	2.1	0.50 ~ 0.64	A	0.9 ~ 1.1	7.8
		0.09 (#28)		0.50 ~ 0.66			12.7
		0.14 (#22)		0.56 ~ 0.70	B		19.6

SHEET		<b>AMP</b>		AMP (Japan), Ltd. Kawasaki, Japan	
6 OF 6		LOC	NO.	REV.	
		J	A	114-5179 B/	
NAME					
APPLICATION SPECIFICATION CRIMPING OF AMP 2.0mm PITCH, CT CRIMP TYPE II RECEPTACLE CONTACT					

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

取 付 適 用 規 格

114-5179

CT CRIMP TYPE II の圧着条件

1. 適用範囲

本規格は、AMP CT CRIMP タイプ II 2mmピッチ(圧着型)に関する圧着必要事項について規定する。  
この規定は、アプリケーション、及び手動工具により圧着される製品について規定する。

2. 適用コンタクト

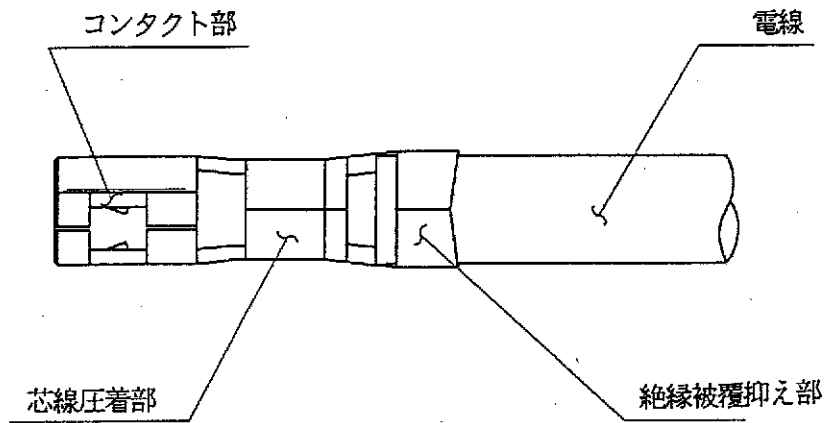
第 1 表

端子形状	端子型番	圧着工具名	工具型番
連鎖状	179227-X	ミニアプリケーション	939647-2
バラ状(L/P)	179518-1	手動工具	934652-1
連鎖状	179609-1	ミニアプリケーション	715383-2
バラ状(L/P)	179610-1	手動工具	234169-1

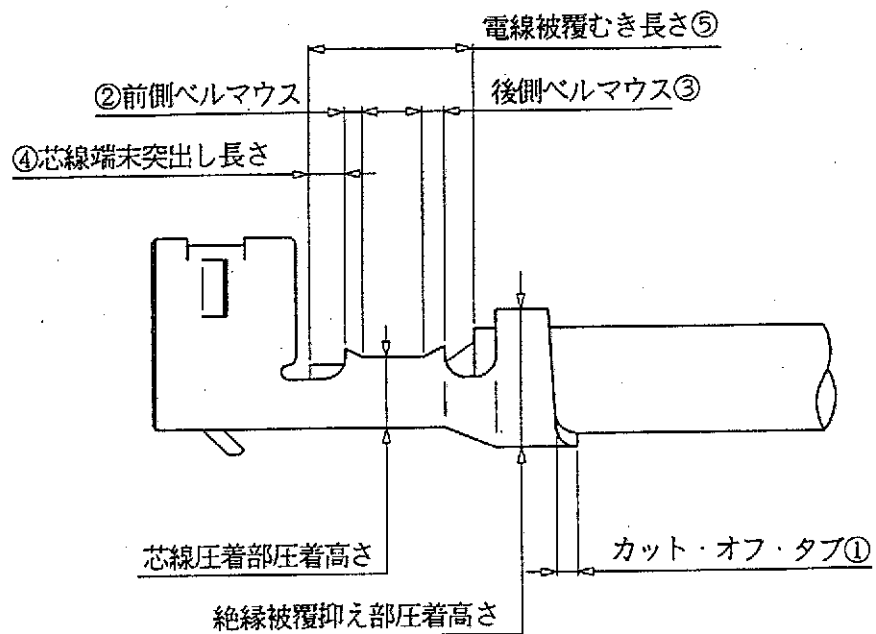
					作成： 20.AUG 93 J. Furuya	分類： 取付適用規格		
B1	改訂 F100-1742-99	K.S	K.K	16.K	4/9-00	検閲： 20.AUG 93	コード： 114-5179	改訂 B1
B	改訂 F100-14235-96	J.F	S.K	S.K	2/25 96	S. Kubouchi	名称： AMP CT CRIMP TYPE II REC CONTACTの圧着条件	
A	改訂 F100-1059-93	J.F	S.K	S.K	3/25 94			
O	制定 F100-700-93	J.F	S.K	S.K	8/20 93	承認： 20.AUG 93		
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	S. Kubouchi		
配布	93年7月30日 制定				6頁中 1頁			



3.各部の名称と図解



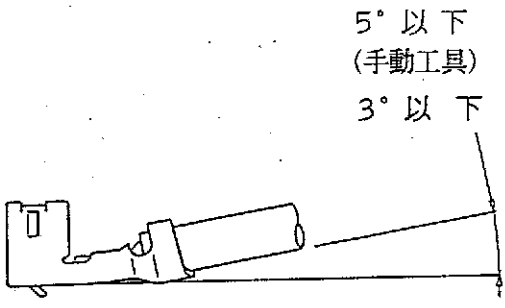
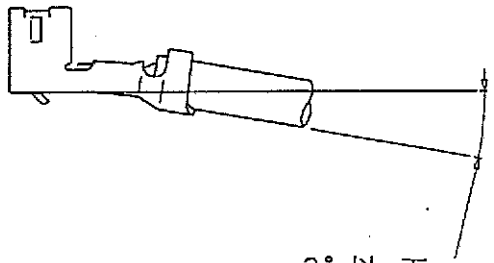
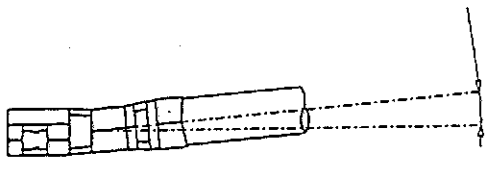
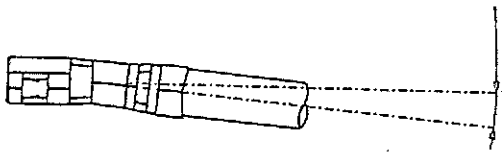
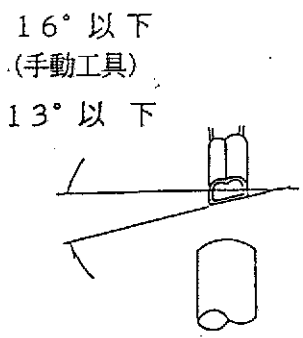
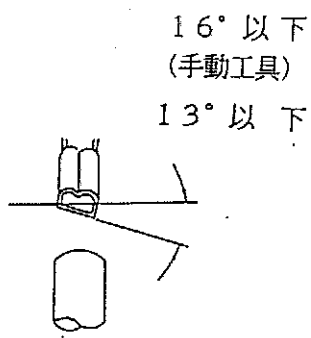
第 1 図



第 2 図

分類： 取付適用規格	標準の名称： AMP CT CRIMP TYPE II REC CONTACTの圧着条件	標準のコード： 114-5179	改訂 B, 2 頁 6 頁中
---------------	---	---------------------	-------------------------

第 3 図

<p>①ベンドアップ</p>  <p>5° 以下 (手動工具) 3° 以下</p>	<p>②ベンドダウン</p>  <p>5° 以下 (手動工具) 3° 以下</p>
<p>③ツイスト</p>  <p>5° 以下 (手動工具) 3° 以下</p>	<p>③ツイスト</p>  <p>5° 以下 (手動工具) 3° 以下</p>
<p>④ローリング</p>  <p>16° 以下 (手動工具) 13° 以下</p>	<p>④ローリング</p>  <p>16° 以下 (手動工具) 13° 以下</p>

## 4. 圧着条件及び圧着データ

## 4.1 圧着条件

第 2 表

No.	項 目		圧 着 条 件		備 考
			アプリケーター	手動工具	
1	圧着による 変形許容度	バンドアップ	3°以下	5°以下	第3図①
		バンドダウン	3°以下	5°以下	第3図②
		ツイスト	3°以下	5°以下	第3図③
		ローリング	13°以下	16°以下	第3図④
2	カットオフタブ長さ		0.5mm以下		第2図①
3	前側ベルマウス長さ		目視にて確認できること		第2図②
4	後側ベルマウス長さ		0.1~0.35mm		第2図③
5	芯線端末突出し長さ		芯線の先端は、芯線圧着部の先端から突出していなければならないが、0.7mmを越えぬこと。		第2図④
6	絶縁被覆むき長さ		第3表参照		第2図⑤

## 4.2 圧着データ

## 4.2.1 連鎖状端子

第3表

端子型番 (連鎖状)	工具型番	電線サイズ mm <sup>2</sup> (AWG)	絶縁被覆 むき長さ ±0.2(mm)	芯線圧着部		絶縁被覆抑 え部圧着巾 (mm)	絶縁被覆 仕上り外径 (mm)	圧着部 引張強度 (N)
				巾 (mm)	圧着高さ ±0.05(mm) の記号			
179227-X	939647-2	0.14(#26)	2.1	1.16	C	1.5	0.93~1.5	19.6
		0.22(#24)			B			29.4
		0.34(#22)			A			49.0
179609-1	715383-2	0.06(#30)	2.1	0.90	C	1.5	0.65~1.35	7.8
		0.09(#28)			B			12.7
		0.14(#26)			A			19.6

分類：

取付適用規格

標準の名称：

AMP CT CRIMP TYPE II REC CONTACTの圧着条件

標準のコード：

114-5179

改訂

B/

5頁

6頁中

4.2 圧着データ

4.2.2 バラ状端子

第4表

端子型番 (バラ状)	工具型番	電線サイズ mm <sup>2</sup> (AWG)	絶縁被覆 むき長さ ±0.2(mm)	芯線圧着部		絶縁被覆 仕上り外径 (mm)	圧着部 引張強度 (N)
				圧着高さ (mm)	圧着部 シンボル		
179518-1	934652-1	0.14(#26)	2.1	0.60 ~ 0.73	A	0.9 ~ 1.4	19.6
		0.22(#24)		0.60 ~ 0.79			29.4
179610-1	234169-1	0.34(#22)	2.1	0.71 ~ 0.86	B	1.1 ~ 1.5	49.0
		0.06(#30)		0.50 ~ 0.64			A
		0.09(#28)		0.50 ~ 0.66		0.7~1.1	
		0.14(#26)		0.56 ~ 0.70	B	0.9~1.4	19.6