

3. CRIMP AND DIMENSIONAL REQUIREMENTS
(Requisiti e dimensioni sull'aggraffatura)

3.1 WIRE PREPARATION
(Preparazione cavo)

A. STRIP LENGTH
(Lunghezza spellatura cavo)

INSULATION SHALL BE STRIPPED AS INDICATED IN FIG.5
(L'isolante deve essere spellato come indicato in fig.5)

B. WORKMANSHIP
(Abilita' nell'esecuzione dell'operazione)

REASONABLE CARE SHALL BE TAKEN NOT TO NIK, SCRAPE OR CUT ANY STRANDS
(E' richiesta una ragionevole accuratezza durante la spellatura del
DURING THE STRIPPING OPERATION.
cavo per evitare infaccature, scalfiture o tagli sui trefoli)

3.2 CARRIER CUT OFF TAB AND BURR
(Testimone di taglio e bavatura)

A. CUT OFF TAB
(Testimone di taglio)

CUT OFF TAB SHALL NOT EXCEED INCH .012
(Il testimone di taglio non deve essere superiore a mm 0.3 max.)

B. BURR
(Bavatura)

BURR ON CUT OFF SHALL NOT EXCEED INCH .006
(La bavatura sul taglio non deve essere superiore a mm 0.15 max.)

3.3 WIRE BARREL CRIMP
(Aletta di aggraffatura sul cavo rame)

A. CRIMP DIMENSIONS AND TYPE
(Dimensioni e tipo)

CRIMP HEIGHT, WIDTH AND TYPE SHALL BE AS SHOWN IN FIG.5
(Altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.5)

B. WIRE BARREL FLASH
(Bavatura su aletta aggraf. rame)

WIRE BARREL FLASH SHALL NOT EXCEED INCH .006
(La bavatura sull'aletta aggraf. rame non deve superare mm 0.15 max.)

C. WIRE BARREL SEAM
(Linea di giunzione alette del cavo rame)

WIRE BARREL SEAM SHALL BE COMPLETELY CLOSED AND THERE SHALL BE NO
(La linea di giunzione deve apparire completamente chiusa e non devono
EVIDENCE OF LOOSE WIRE STRANDS OR WIRE STRANDS VISIBLE IN THE SEAM.
esserci segni di trefoli, rotti o persi, o visibili nella giunzione.)

D. BELLMOUTH
(Scampanatura)

(1) REAR BELLMOUTH LENGHT SHALL BE INCH .015X60° MAX.
(La scampanatura posteriore deve essere mm 0.38X60° max.)

(2) FRONT BELLMOUTH LENGHT SHALL BE INCH 0.00X0°
(La scampanatura anteriore deve essere mm 0.0X0°)

E. CONDUCTOR LOCATION
(Posizione del cavo dopo l'aggraffatura)

(1) END OF THE WIRE SHALL BE FLUSH WITH THE FRONT END OF THE WIRE
(La parte finale del cavo rame deve essere rasente o sporgere di

BARREL OR EXTENDED INCH .030 MAXIMUM AFTER CRIMPING.
mm 0.8 max. dall'aletta dopo l'operazione di aggraffatura.)

AMP

AMP ITALIA S.p.A.
Corso F.lli Cervi, 15
COLLEGNO (TORINO)

LOC

1

SHEET

2 OF 5

NO

114-20080

REV

A

(2) BOTH INSULATION AND CONDUCTOR SHALL BE VISIBLE BETWEEN THE
 (Sia l'isolante che il rame del cavo devono essere visibili nella
 INSULATION BARREL AND WIRE BARREL.
 transizione fra le alette isolante e rame)

CARE SHALL BE TAKEN NOT TO ALLOW INSULATION TO BE CRIMPED IN THE
 (E' richiesta una particolare attenzione per evitare di aggraffare
 WIRE BARREL
 l'isolante nelle alette di aggraffatura del rame)

3.4 INSULATION BARREL CRIMP
 (aletta di aggraffatura sul cavo isolante)

A. CRIMP DIMENSIONS AND TYPE
 (Dimensioni e tipo)

CRIMP HEIGHT, WIDTH AND TYPE SHALL BE AS SHOWN IN FIG.5
 (Altezza, larghezza e tipo di aggraffatura sono indicate in fig.5)

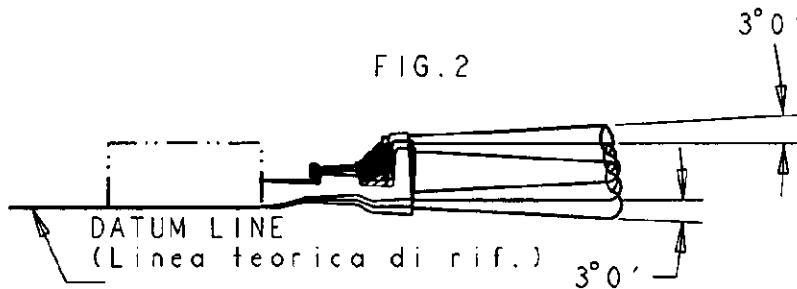
B. WORKMANSHIP
 (Abilita' nell'esecuzione dell'operazione)

REASONABLE CARE SHALL BE TAKEN NOT TO CUT, TO BREAK, TO DEFORM
 (E' richiesta una ragionevole accuratezza durante l'aggraffatura sul
 ETC. THE INSULATION WIRE, FOR A LENGHT
 cavo per evitare tagli, rotture, deformazioni ecc. dell'isolante)

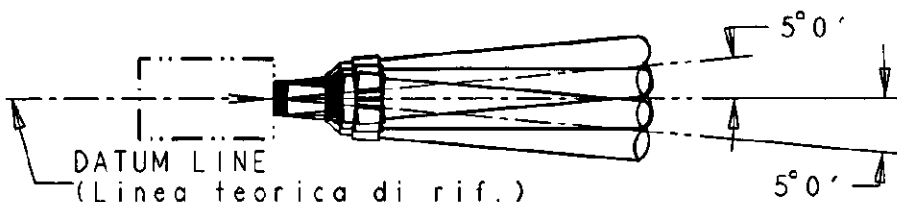
3.5 ALIGNEMENT
 (Allineamento)

A. STRAIGHTNESS
 (Linearita')

(1) THE CONTACT, INCLUDING THE CUT OFF TAB AND BURR, AFTER CRIMPING
 (Il terminale, incluso il testimone di taglio, ad aggraffatura avvenuta
 SHALL NOT BE BENT ABOVE OR BELOW THE DATUM LINE MORE THAN THE AMOUNT
 non dovra' risultare piegato, verso il basso o verso l'alto oltre
 SHOWN IN FIG.2
 i limiti riportati in fig.2)



(2) THE SIDE TO SIDE BENDING OF THE CONTACT, AFTER CRIMPING, SHALL NOT
 (Il terminale, ad aggraffatura avvenuta, non deve risultare piegato
 EXCEED THE LIMITS SPECIFIED IN FIG.3
 lateralmente, oltre i limiti riportati in fig.3)



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 AMP ITALIA S.P.A.

AMP

AMP ITALIA S.p.A.
 Corso F.lli Cervi, 15
 COLLEGNO (TORINO)

LOC
 1

SHEET
 3 OF 5

NO
 114-20080

REV
 A

B. TWIST OR ROLL
(Twistatura)

TWIST OR ROLL OF THE CRIMPED CONTACT SHALL NOT EXCEED THE
(La twistatura dell'aggraffatura rispetto al corpo terminale

LIMITS SPECIFIED IN FIG. 4

non deve eccedere oltre i limiti specificati in fig.4)

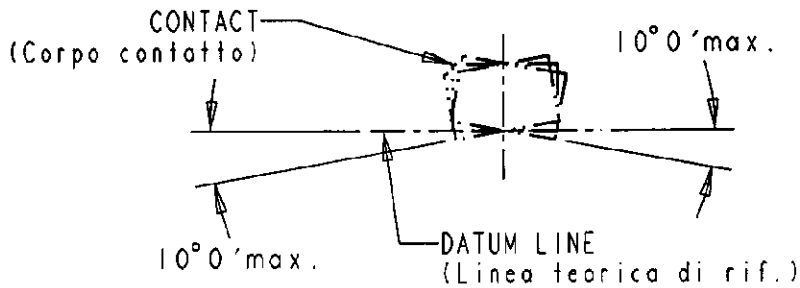


FIG. 4

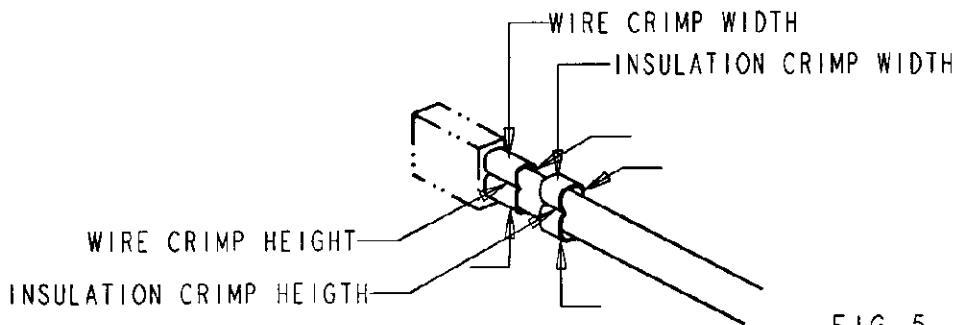


FIG. 5

THIS INFORMATION IS CONFIDENTIAL AND IS DISCLOSED TO YOU ON CONDITION THAT NO FURTHER DISCLOSURE IS MADE BY YOU TO OTHER THAN AMP PERSONEL WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION FROM AMP ITALIA S.P.A.

AMP

AMP ITALIA S.p.A.
Corso F.lli Cervi, 15
COLLEGNO (TORINO)

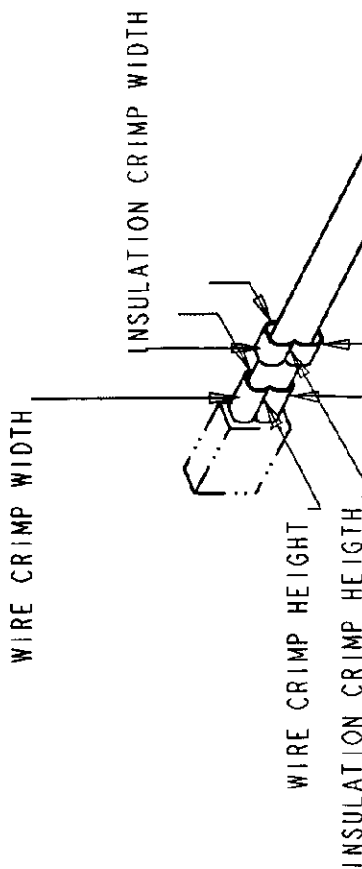
LOC
1

SHEET
OF
4 5

NO
114-20080

REV
A

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 AMP ITALIA S.P.A.



P/N	LOG	Product Spec.	WIRE SIZE (mm ²)	INSULATION DIA. Ø mm	STRIP LENGTH APPROX. mm	WIRE BARREL CRIMP			INSUL. BARREL CRIMP		
						WIDHT REF. mm	HEIGHT ±0.03 mm	TYPE	WIDHT REF. mm	HEIGHT REF. mm	TYPE
282349	783781	108-20092	1.5 1.0 0.75 0.5	2.2-3.3	6.0	2.54	1.60 1.45 1.35 1.27	F	3.556	3.5 3.1 3.0 2.9	F

DIMENSION ARE IN mm
 (Le dimensioni sono in mm)
 AUTOMATIC MACHINE WIRE CRIMP DIMENSIONS
 (Dimensione aggraffatura ottenuta con macchine automatiche)

AMP

AMP ITALIA S.p.A.
 Corso F.lli Cervi, 15
 COLLEGNO (TORINO)

LOC
1

SHEET
OF
5 5

NO
11420080

REV
A