
187 SERIES FASTON RECEPTACLE
187 シリーズ・ファストン・リセプタクルの圧着条件

Contents

First 5 pages following this top sheet : English version
Next 4 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 5 ページ : 英語版
次の 4 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)
O1	FJ00-2683-01	20 NOV 2001

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。

APPLICATION SPECIFICATION
 114-5068
 Crimping Requirement of 187 Series FASTON Receptacle

1. SCOPE

This specification covers the requirements for crimping 187 Series FASTON terminals of the part numbers specified in Para. 2.

2. APPLICABLE PRODUCTS:

Table 1

Contact	Contact No.	Crimping Tool	No.	Remarks
Strip Form	170466-1	Mini Applicator	752823-1	
Loose Form	170467-1	Hand Tool	722841-3	

3. APPLICABLE WIRE RANGES

Table 2

Wire Size (mm ²)	Strand Composition		Diameter of Insulation (mm)	Applicable Specification
	Diameter of Strands (mm)	Number of Strands		
0.85	0.18	30	2.8	JCS C 3316
1.25	0.18	50	3.1	
2	0.26	37	3.4	

NUMBER 114-5068
 Customer Release
 AMP SECURITY CLASSIFICATION

PRINT DIST

DR <i>[Signature]</i> 7-7-88		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		LOC J A		NO 114-5068		REV 01
CHK <i>[Signature]</i> 7-7-88				APP <i>[Signature]</i> 7-7-88				
01	Revised FJ00-2683-01	KS	CHK	4/30	SHEET 1 OF 5			
0	Released RFA-537	DR	CHK	7-30	NAME CRIMPING REQUIREMENTS FOR 187 SERIES FASTON RECEPTACLE			
LTR REVISION RECORD								

4. CRIMPING REQUIREMENTS AND CRIMP DATA

4.1 Crimping Requirements

Table 3

Item No.	Check Items		Crimping Requirements	Remarks
	No.			
1	Cut-Off Tab Length		170466 and 170467 0.5 mm (Max.)	Fig. 1 ①
2	Length of Bellmouth	Rear	0.15 ~ 0.65 mm (Hand tool must be visually checked)	Fig. 1 ②
3	Allowable Limit of Deformation	Bend	6° max. (Up and Down)	Fig. 2
		Twisting	5° (Max.)	
		Crimp-Off	12° (Max.)	
4	Length of Wire Extrusion		0 ~ 0.8 mm	Fig. 1 ③
5	Wire Stripping Length (REF.)		3.5 ~ 4.5 mm	Fig. 1 ④
6	Wire Barrel Seam		Wire barrel seam must be neatly closed excepting a slight opening is permissible only when all strands are held within the wire crimp.	Fig. 1 ⑦

SHEET	AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		
<u>2</u> OF <u>5</u>	LOG J	A	NO 114-5068
NAME		REV. 01	
CRIMPING REQUIREMENTS FOR 187 SERIES FASTON RECEPTACLE			

4.2 Crimp Data

4.2.1 Applicator

Table 4

Contact Part Number (Strip Form)	Wire Size (AWG)	Applicator Number	Wire Barrel Crimp			Insulation Barrel Crimp			Crimp Tensile Strength (N)
			Width	Crimp Height (Note 1) (Fig. 1 5)	Type	Width	Crimp Height (Fig. 1 6)	Type (REF)	
170466-1	0.85	752823-1	2.3 "F"	1.34	C	3.56 "F"	3.7 max.	4	127.5min
	1.25			1.50	B			4	176.5min
	2.0			1.78	A			5	264.8min

NOTES: 1. The tolerance of the crimp height of the wire barrels shall be ± 0.05 .

2. Dimensions are shown in millimeters unless otherwise stated.

4.2.2 Hand Tool

Table 5

Contact Part No.	Wire Size (AWG)	Hand Tool No.	Insulation Diameter	Crimp Type	Wire Barrel Crimp Height	Crimp Tensile Strength (N)
170467-1	0.85	722841-3	2.1 - 3.0	A	1.25 - 1.37	107.9min
	1.25					156.9min
	2.0		2.6 - 3.4	B	1.68 - 1.79	225.6min

SHEET	AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan			
3 OF 5	LOC J	A	NO 114-5068	REV. 01
NAME CRIMPING REQUIREMENTS FOR 187 SERIES FASTON RECEPTACLE				

4.3 Notes on Crimping

- 4.3.1 When stripping, care must be taken not to damage, nick or cut the conductors. Cut the wire end straight and neatly.
- 4.3.2 Avoid foreign matters such as greasy matters contaminating inside the wire barrel.
- 4.3.3 All the wire conductors must be crimped in the wire barrel, and no portion of the crimped conductors shall be projecting out through the seam.
- 4.3.4 No part of insulation shall be held in the wire barrel.
- 4.3.5 After crimping insulation shall be secured in the insulation barrel.

5. NOMENCLATURE OF THE CRIMPED TERMINALS:

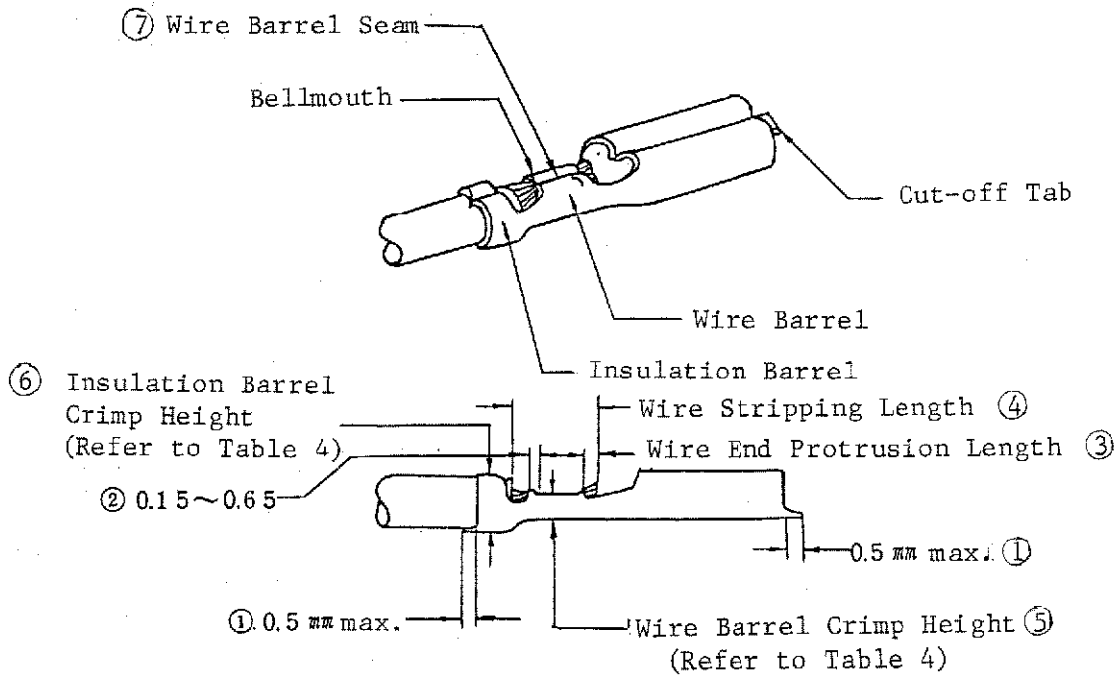


Fig. 1

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		
4 OF 5	LOC	A	NO	REV.
	J		114-5068	01
NAME				
CRIMPING REQUIREMENTS 187 SERIES FASTON RECEPTACLE				

Bend-Up

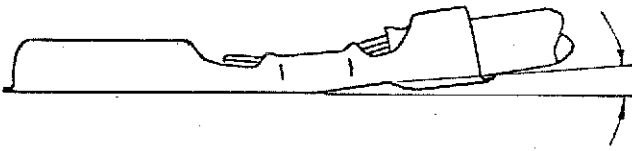


Fig. (2 - 1)

Bend-Down



Fig. (2 - 2)

Twisting

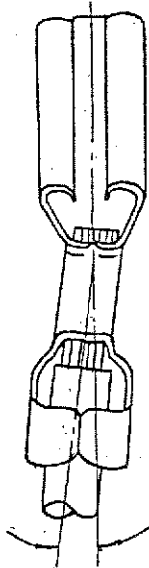


Fig. (2 - 3)

Twisting

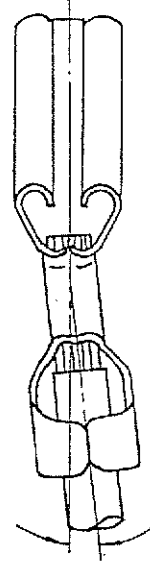


Fig. (2 - 4)

Rolling

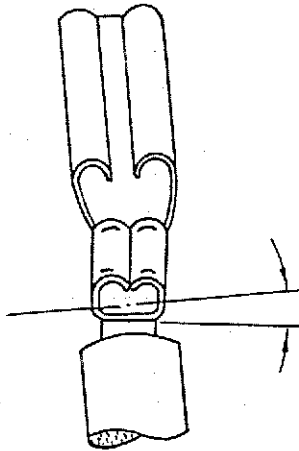


Fig. (2 - 5)

Rolling

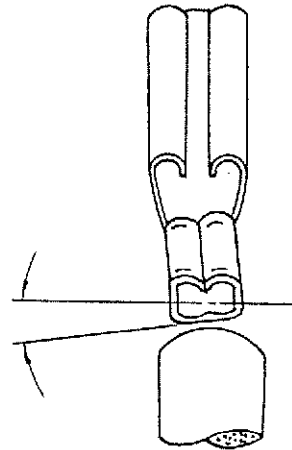


Fig. (2 - 6)

SHEET		AMP Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan		REV.
5 OF 5		LOC	NO	01
		J	A	114-5068
NAME CRIMPING REQUIREMENTS FOR 187 SERIES FASTON RECEPTACLE				

社 内 標 準

(技 術 標 準)

管理基準：一般顧客用

タイ エレクトロニクス アンパ (株)

圧 着 規 格

114-5068

187シリーズ・ファストン・リセプタクルの圧着条件

1. 適用範囲

本規格は、187シリーズ・ファストン・リセプタクルの圧着必要条件を規定している。

2. 適用型番

第 1 表

端子形状	端子型番	圧着工具	型番	備 考
連鎖状	170466-1	ミニアプリケータ	752823-1	
バラ状	170467-1	手動工具	722841-3	

3. 適用電線

第 2 表

電線サイズ (mm)	素 線 構 成		被 覆 外 径 (mm)	電 線 規 格
	素 線 径 (mm)	素 線 数		
0.85	0.18	30	2.8	JCS C 3316
1.25	0.18	50	3.1	
2	0.26	37	3.4	

					作成： 2/3 '82 M. Aoshida	分類： 圧 着 規 格
					検閲： 2/3 '82	コード： 改訂 114-5068 O1
O1	改訂 FJ00-2683-01	FS	ICAC	1/20/81	承認： 2/4 '82	名称： 187シリーズ ファストン・リセプタクルの圧着条件
0	作成 RFA-537			1/4 '82		
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	
配布	昭和 年 月 日 制定			4 頁中 1 頁		

4. 圧着及び圧着データ

4.1 圧着条件

第 3 表

No.	項 目	対象型番	圧 着 条 件		備 考
			170466 及び 170467		
1	カット・オフ・タブ		0.5 mm 以下		第 1 図 - ①
2	ベルマウス	後 側	0.15~0.65 mm (但しハンドツールは目視で確認できること)		第 1 図 - ②
3	圧着後の 変形量	ベンド	6° 以下 (アップ, ダウン共)		第 2 図
		ツイスト	5° 以下		
		ローリング	12° 以下		
4	電線端末突出し長さ		0 ~ 0.8 mm		第 1 図 - ③
5	絶縁被覆むき長さ(参考)		3.5 ~ 4.5 mm		第 1 図 - ④
6	ワイヤーバレルのシーム		シームは閉じていること。但し、開きがある場合は芯線の飛び出しがないこと。		第 1 図 - ⑦

4.2 圧着データ

4.2.1 アプリケーター

第 4 表

コンタクト 型 番 (運鎖状)	電線サイズ (呼び)	アプリケーター 型 番	ワイヤーバレル 圧 着			インシュレーション バレル圧着			圧着部 引張強度 (N)
			巾	高さ(巾1 (第1図-⑤))	ディスク	巾	高 高さ (第1図-⑥)	ディスク (参考)	
170466-1	0.85	752823-1	2.3 "F"	1.34	C	3.56 "F"	3.7 最大	4	127.5 以上
	1.25			1.50	B			4	176.5 以上
	2.0			1.78	A			5	264.8 以上

注：1. ワイヤーバレルの圧着高さの公差は±0.05

2. 表中の指示なき数値の単位は mm

分類： 圧 着 規 格	標準の名称： 187シリーズ ファストン・リセブタクルの圧着条件	標準のコード： 114-5068	改訂 01	2 頁 4 頁中
----------------	--	---------------------	----------	-------------

4.2.2 ハンドツール

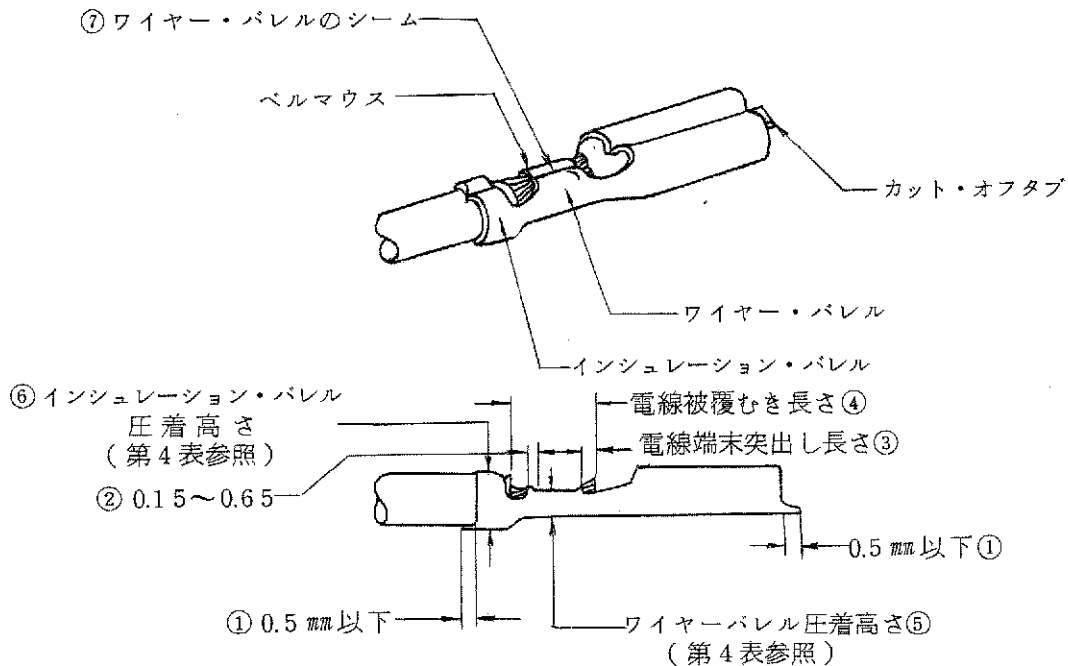
第 5 表

コンタクト 型番	電線サイズ (呼び)	ハンドツール 型番	絶縁被覆 外径	圧着部 記号	芯線圧着部 圧着高さ	圧着部 引張強度 (N)
170467-1	0.85	722841-3	2.1-3.0	A	1.25-1.37	107.9 以上
	1.25					156.9 以上
	2.0		2.6-3.4	B	1.68-1.79	225.6 以上

4.3 圧着に関する注意事項

- 4.3.1 絶縁被覆むきの際には、芯線を真直ぐに揃え、傷や欠落を生じないようにすること。
- 4.3.2 芯線圧着部の内側には油脂類や其他異物を付着させぬようにすること。
- 4.3.3 圧着されていない芯線があったり、芯線圧着部の合わせ目から芯線の一部がはみ出さぬようにすること。
- 4.3.4 絶縁被覆の一部が芯線圧着部の中に入らぬようにすること。
- 4.3.5 圧着後、絶縁被覆は絶縁被覆抑え部に固定されていること。

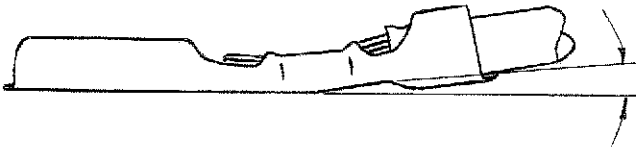
5. 用語と図解



第 1 図

分類： 圧着規格	標準の名称： 187シリーズ ファストン・リセプタクルの圧着条件	標準のコード： 114-5068	改訂 01	3 頁 4 頁中
-------------	--	---------------------	----------	-------------

ベンド・アップ



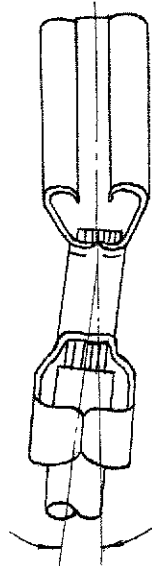
図(2-1)

ベンド・ダウン



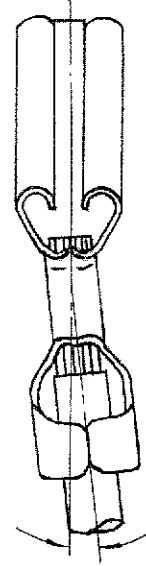
図(2-2)

ツイスト



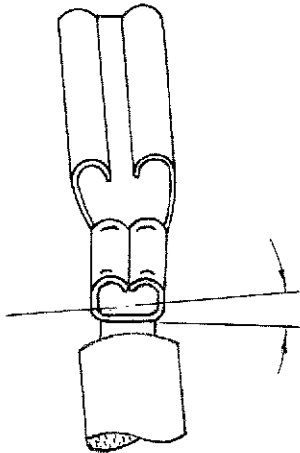
図(2-3)

ツイスト



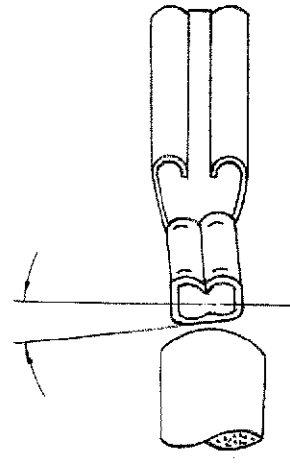
図(2-4)

ローリング



図(2-5)

ローリング



図(2-6)

アプリケーションツーリング部 第1課

担当: 吉岡利夫 557.2.3.

課長: [Signature] 557-2-3.

分類: 圧着規格

標準の名称: 187シリーズ
ファストン・リセプタクルの圧着条件

標準のコード:
114-5068

改訂 4頁
01 4頁中