

アンブインサート コネクタ ハードウェア製品規格

108-5035

NUMBER

AMP SECURITY CLASSIFICATION Customer Release

1. 適用

本製品規格は、アンブインサート コネクタに使用するハードウェア製品について使用する。

2. 外観

製品の外観は品質均一でフレ、素地の露出がなく、著しいキズ又は打痕、変形、変色がないこと。

3. 寸法

寸法はすべて該当する図面に指定された範囲内に維持されていること。

4. 形状及び数量

該当する型番を構成する部分は、図面に記載の形状及び数量を満足するものであること。

5. 材質及び加工方法

該当する型番を構成する部品の材質は、製造図面指示に従い、特に指定のない限り、その加工方法により下記のものであること。

5.1 金属材料

5.1.1 プレス加工によるもの

シールド、ブラケット、ケーブルクランプ、ワイヤガイド 等

- (a) 軟鋼材 : AISI TYPE 1008, 1010, 1018, 1020
- (b) ステンレス スチール材 : AISI TYPE 302, 304
- (c) アルミ合金材 : ASTM B209-Alloy 5052

5.1.2 旋盤加工によるもの

スクリュー、ナット、ジャックスクリュー関係部品

- (d) 軟鋼材 : AISI TYPE 1117
- (e) ステンレス スチール材 : AISI TYPE 303
- (f) 黄銅材 : ASTM B 16

5.1.3 鋳造加工によるもの

- (g) アルミ合金材 : ASTM B 85-Alloy SC84B

5.2 非金属材料

塩化ビニール 等

PRINT DIST					DR	M. Ajakido 11/16/71		AMP	AMP (Japan), Ltd.			
					CHK	M. Tanaka 11/21/71			TOKYO, JAPAN			
				APP	S. Takahashi 11/19/71		LOC	J A	NO	108-5035	REV	0
0 作成				DR	Mj	11/19/71	SHEET		NAME			
LTR REVISION RECORD				DR	CHK	DATE	1 OF 2		アンブインサート コネクタ ハードウェア製品規格			

6 処理方法

6.1 材質による区分

- 6.1.1 軟銅材： 6.2.1項に準拠する光沢錫めつきを行なった後、耐蝕性を向上させる目的の有機被膜処理を施し、7項の塩水噴霧試験を満足すること。
- 6.1.2 黄銅材： 6.2.2項に準拠する光沢錫めつきを行なった後、耐蝕性を向上させる目的の有機被膜処理を施し、7項の塩水噴霧試験を満足すること。
- 6.1.3 ステンレス スチール材： 6.2.3項に準拠する不動態処理が行なわれていること。
- 6.1.4 アルミ合金材： 該当する製造図面の指示に従い6.2.4或いは6.2.5項のいずれかに準拠する処理が行なわれていること。
- 6.1.5 アルミ合金材（鋳造品）： 6.2.6項の塗装がなされていること。

6.2 処理内容

6.2.1 錫めつき

MIL-C-14550に準拠する銅めつき上に、MIL-T-10727 TYPE I に準拠する錫めつきを行なう。

6.2.2 MIL-T-10727 TYPE I に準拠する錫めつきを行なう。

6.2.3 不動態処理 (PASSIVATION)

AMP規格118-230に規定する処理工程による不動態処理を行なう。

6.2.4 陽極酸化処理

MIL-A-8625 に準拠する陽極酸化処理を行なう。

6.2.5 クロム酸被覆処理

MIL-C-5541 (TYPE I GROUP C CLASS 3) に準拠するクロム酸被覆処理を行なう。


6.2.6 塗膜処理

該当する製造図面に特に指定のない限り、AMP規格112-5004-1に規定する処理により、下記のとおり塗装する。

塗 膜 : エポキシ樹脂塗料
色 : シルバークレイ

7 耐食性

JIS Z 2371 (塩水噴霧試験方法) により5%濃度の塩水で連続48時間試験を行なったとき、試料の穴周り及び縁辺部より5mmの範囲内を除いた部分で目視判定により地肌の露出、ピンホール、ふくれ、肌荒れ、その他使用上支障があると認められるような欠点を生じてはならない。

SHEET			AMP (Japan), Ltd TOKYO, JAPAN	
2 OF 2			LOC	NO
	J	A	108-5035	0
NAME アンブインサート コネクタハードウェア 製品規格				