

AMPLIVAR接头

用于电机生产

TE Connectivity提供全面的AMP AMPLIVAR接头，专门用于压接漆包线或者结合标准实心线或绞合线。

AMPLIVAR端子内具有机加工的锐缘锯齿。这些锯齿采用特殊生产工艺制造，能够以提供大接触面的方式刺穿磁线的绝缘层。

仅需一步操作，即可自动剥离磁线的绝缘层，同时在精确控制压接期间插入到锯齿内。形成的端接构成高抗张强度、像绝缘导线一样耐腐蚀的气密连接。

一个端子中最多可同时压接3根漆包线。此外，还可压端铜或铝漆包线或者两者组合。需要时，铜或铝漆包线可结合标准、预剥离的实心线或绞合线。

根据特定应用，可提供400-22000 CMA范围的AMPLIVAR接头；如需超出此范围的其他产品，请务必咨询TE工程师。使用半自动压接机完成AMPLIVAR接头的压接，实现高输出的每小时生产率。

主要特点

- 压接技术主要用于消除热型端接通常会出现的冷焊点、焊接灼烧和导线脆化
- 抗张强度出众—耐振动
- 提供良好的电气连接，无剥线残余物和焊剂等污染物
- 利用AMP自动机器端接精密成形的条馈式接头，实现每小时较高的生产率
- 端接率高，导线损耗低并消除焊剂或热损害导致的废料，确保最低的应用成本
- 精确控制的压接端子有助于消除人为失误，保障最大可靠性
- 可将最多3根磁线及绞合线连接到一个端子

应用

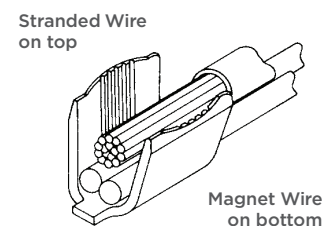
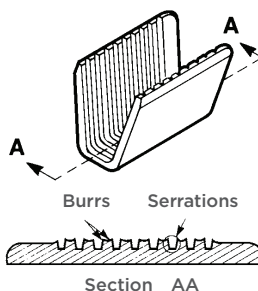
- 电机绕组和连接
- 线圈连接
- 变压器绕组和连接
- 实心线连接
- 照明整流器
- 电源
- 起动机及发电机

材料

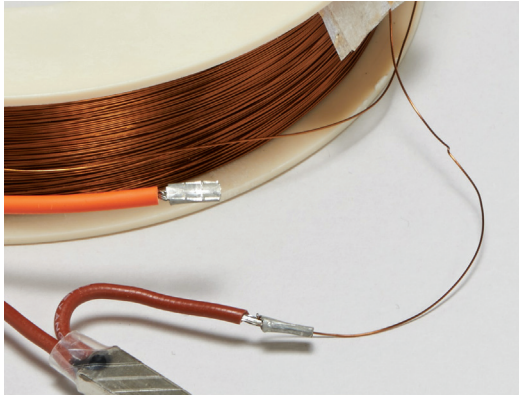
- 镀锡黄铜

规范

- 114-2003
- 108-32030



AMPLIVAR接头 用于电机生产



产品供应

Pigtail型端子 产品料号	AWG [mm ²]	导线直径范围	CMA	材料厚度	压接宽度	APT 5A	APT 5E
62303-2	24-18.5 [0.26-0.80]	0.020-0.039 [0.55-1.00]	400-1500	0.016 [0.41]	0.080 [2.03]	1-2161800-3	1-2161900-3
62304-2	22-15.5 [0.38-1.54]	.028-.055 [0.70-1.40]	600-3000	0.02 [0.51]	0.110 [2.79]	1-2161800-2	1-2161900-2
62305	22-15.5 [0.38-1.54]	.028-.055 [0.70-1.40]	600-3000	0.016 [0.41]	0.110 [2.79]	1-2161800-2	1-2161900-2
62306-2	18.5-13.5 [0.80-2.54]	.039-.071 [1.00-1.80]	1500-5000	0.02 [0.51]	0.140 [3.56]	1-2161800-0	1-2161900-0
62306-2	18.5-13.5 [0.80-2.54]	.039-.071 [1.00-1.80]	1500-5000	0.02 [0.51]	0.110 [2.79]	1-2161800-1	1-2161900-1
62307-2	18.5-13.5 [0.80-2.54]	.039-.071 [1.00-1.80]	1500-5000	0.016 [0.41]	0.110 [2.79]	1-2161800-1	1-2161900-1
62308-2	15.5-12 [1.54-3.46]	.055-.083 [1.40-2.10]	3000-7000	0.02 [0.51]	0.140 [3.56]	1-2161800-9	1-2161900-9
62308-2	15.5-12 [1.54-3.46]	.055-.083 [1.40-2.10]	3000-7000	0.02 [0.51]	0.180 [4.57]	1-2161800-5	1-2161900-5
62309-2	13.5-10 [2.54-4.90]	.071-.098 [1.80-2.50]	5000-10,000	0.025 [0.64]	0.220 [5.59]	1-2161800-4	1-2161900-4
62309-2	13.5-10 [2.54-4.90]	.071-.098 [1.80-2.50]	5000-10,000	0.025 [0.64]	0.180 [4.57]	1-2161800-5	1-2161900-5
62310-2	12-9 [3.46-6.38]	.083-.112 [2.10-2.85]	7000-13,000	0.025 [0.64]	0.220 [5.59]	1-2161800-2	1-2161900-2
62310-2	12-9 [3.46-6.38]	.083-.112 [2.59-3.26]	7000-13,000	0.025 [0.64]	0.180 [4.57]	1-2161800-4	1-2161900-4
62311-2	10-8 [5-8]	.102-.129 [2.10-2.85]	10,000-17,000	0.030 [0.76]	0.250 [6.35]	1-2217600-9'	—
62311-2	10-8 [5-8]	.102-.129 [2.10-2.85]	10,000-17,000	0.030 [0.76]	0.270 [6.86]	2-2217600-0	—
1742898-1	8-7 [8-10]	.129-.141 [3.26-3.57]	14,000-22,000	0.030 [0.76]	0.250 [6.35]	1-2217600-8'	—
1742898-1	8-7 [8-10]	.129-.141 [3.26-3.57]	14,000-22,000	0.030 [0.76]	0.270 [6.86]	1-2217600-7'	—

这是APT-5A HF（高作用力）型。

注：还可提供很多附加AMPLIVAR接头和端子。请访问te.com了解更多信息。

应用工具

产品料号	描述
2161800	APT 5A端接器
2161900	APT 5E端接器
2217600	适于高作用力要求的APT 5A HF端接器

如何选择产品料号

示例（带绝缘薄膜）：0.35 mm铜漆包线，1根。0.68 mm铝漆包线，1根。0.8-0.9mm²引线，19绞合线，分别0.233mm，1根。

计算导线CMA 公式= (直径[mm]/25.4) ² x 10 ⁶ (直径[in]) ² x 10 ⁶	(0.35/25.4) ² x 10 ⁶ =190 (0.68/25.4) ² x 10 ⁶ =717 (0.233/25.4) ² x 10 ⁶ x 19=1599
计算所有CMA总和	190+717+1599=2506
从列表选择一个产品料号	62305-2
计算磁线直径总和	0.35+0.68=1.03
从列表中找到所选产品料号的材料厚度	0.41 (62305-2)
计算漆包线直径总和，加上材料厚度的2倍，然后对比总和与列表中的压接宽度 公式= (磁线直径总和 + 材料厚度 x 2 ≤ 压接宽度)	1.03+0.41x2=1.85 ≤ 2.79 (62305-2)

请从te.com下载给定产品料号的客户图纸，找到计算压接高度的公式



TE技术支持中心

美国: +1 (800) 522-6752

加拿大: +1 (905) 475-6222

墨西哥: +52 (0) 55-1106-0800

拉丁美洲/南美洲 +54 (0) 11-4733-2200

德国: +49 (0) 6251-133-1999

英国: +44 (0) 800-267666

法国: +33 (0) 1-3420-8686

荷兰: +31 (0) 73-6246-999

中国: +86 (0) 400-820-6015

te.com

AMPLIVAR、TE Connectivity、TE Connectivity (标识) 以及Every Connection Counts均为商标。其他标识、产品和/或公司名称可能是各自所有者的商标。

本手册中的信息, 包括为说明产品目的而使用的图纸、插图和图表, 据信为准确的信息。但是, TE Connectivity不对本信息的准确性或完整性做出任何保证, 并且不对该信息的使用承担任何责任。TE Connectivity的义务只在该产品的TE Connectivity的标准销售条款和条件中规定, 并且在任何情况下, TE Connectivity均不对产品销售、转售、使用或误用造成的偶然的、间接性的或结果性的损失承担赔偿责任。TE Connectivity产品的使用者应自行评估确定每种产品是否适用于特定用途。

© 2017 TE Connectivity Ltd.及其下属公司版权所有。

1-1773722-7

10/17 修订版