

1.製品名称および型番

1.1 ハウジング

AMP型番	名称
1318801-1	025/040 イモビライザー プラグハウジング

Fig.1

1.2 コンタクト

AMP型番	名称	適用電線					
		種類(呼び)	0.22	0.3	0.5	0.85	1.25
1123343-1	025 リセプタクル コンタクト	CAVS	○	○	○	—	—
		AVSSH/AVSS	—	○	○	—	—
		CAVUS	○	○	○	—	—
316836-1	040IIIリセプタクル コンタクト(S)	CAVUS	—	○	○	○	—
		CAVS/AVSS	—	○	○	○	—
		AVS	—	○	○	—	—
316838-1	040IIIリセプタクル コンタクト(M)	CAVUS	—	—	—	—	○
		CAVS/AVSS	—	—	—	○	○
		AVS	—	—	○	—	—

Fig.2

2.製品の構成図

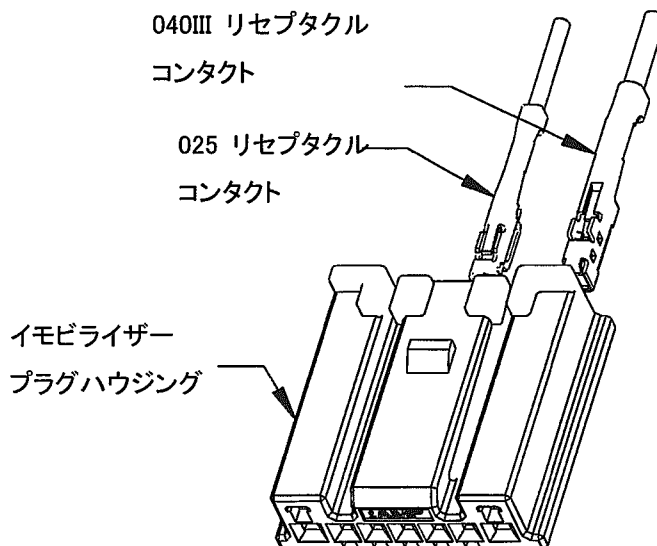


Fig.3

3. 顧客の受入検査

AMP品質管理規定により検査を行ない、出荷に際しては完全なロット管理を行っておりますが、受入検査として少なくとも、該当する製品の顧客用図面により、次のような要領で検査することが望まれます。

3.1 端子

項目	検査規定及び方法	測定具
外観検査	1. 形状	目視
	2. めっき仕上げ度	目視
	3. 巻き方の状況	目視
寸法検査	1. ワイヤー・バレル幅	キャリパー ⁽¹⁾
	2. インシュレーション・バレル幅	キャリパー ⁽¹⁾

注記 (1); キャリパーとは、ノギス又はそれと同等精度の測定具のことをいいます。

Fig.4

受入時全リールとリール単位として、II (MIL-STD-105) 水準、AQL4%で目視検査を行い、かつそのリールの先端5ヶ所を検査し、全数合格をもってロット合格とする。

3.2 ハウジング

項目	検査規定及び方法	測定具
外観検査	1. バリ, 変色, 変形	目視
	2. ひび, われ, かけ	目視
機能検査	1. かん合 相応のキャップハウジングと無理なくかん合及びロックが作動すること。	手指

Fig.5

梱包箱毎を単位として、II (MIL-STD-105) 水準、AQL4%で目視検査を行い、又5ヶ所について機能検査を行ない、全数合格をもってロット合格とする。

4. 保管及び運搬管理について

4.1 端子

梱包箱から取り出したままの状態での放置、運搬はさけてください。

リールのフランジの片面のみ持って運ばないでください。リールが破損し、圧着機にかからず、使用が出来なくなります。

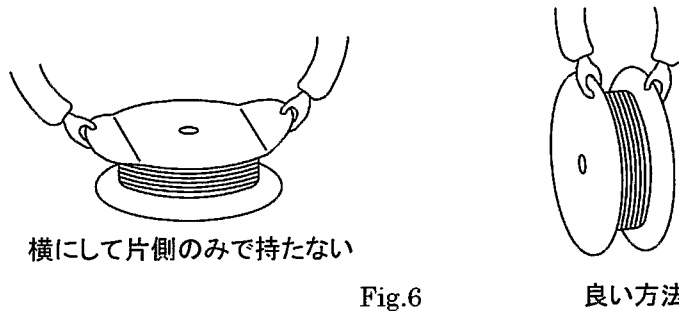


Fig.6

良い方法

湿気の多い所には放置しないこと。即ち、比較的乾燥した直射日光にあたらない清浄な屋内で、かつ常温常湿の環境下の保管が望まれます。(常温常湿とは、5～35℃かつ45～85%をいいます。)

使用を中断して、一時圧着機より取り外されたリールは、その先端の端子を適宜な紐によってフランジに結んでおいて、リールがほどけないようにしてください。

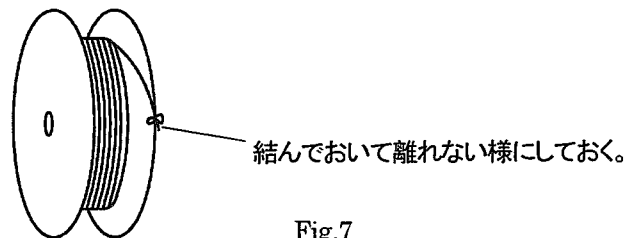


Fig.7

4.2 ハウジング

- (1) 常温、常湿 (5～35℃かつ45～85%) にて保管してください。
- (2) 翌日にわたり保管する場合、露出状態で放置することは、避けてください。

5. 圧着作業について

端子の圧着は、必ずAMP指定の工具により、更に指示された規定に従って施行してください。

5.1 圧着作業管理について

作業管理は別冊 取付適用規格 114-5250、114-5217
自動機取扱説明書 CM-022J

によって作業指導要領を準備されることが要求されます。なお、特に次の事が重要です。

電線に傷がついたり、切断されてはいけません。

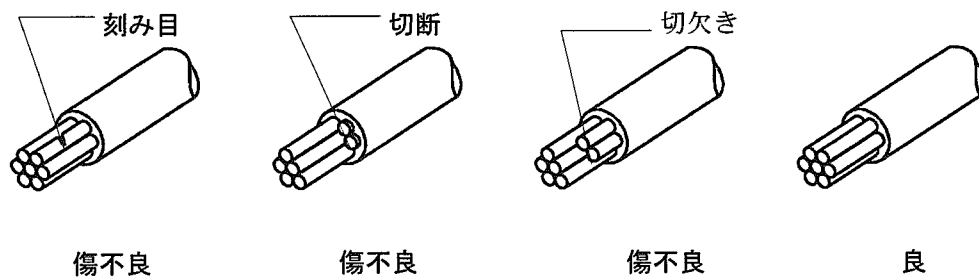


Fig.8

5.2 適用電線

Fig.2を参照してください。

5.3 圧着済半製品の管理について

5.3.1 検査について

圧着加工品の検査は、圧着機の調整間で連続生産された群、又は1作業日で生産された群をもって1ロットとして、下表により行なうのが適当です。

区分	時期	検査項目
初物検査	アプリケーションをその電線について初めてセットアップをした時	外観検査及び寸法検査 (Fig.10全項目)
ロット検査	毎日の作業開始時	同上
	連続生産を行っている間のもの	外観検査 (Fig.10全項目) 及び寸法検査 (3項)

Fig.9

項目	検査規格及び方法	測定具
外観検査	1. 芯線圧着もれ、及び芯線きれ	目視
	2. 圧着部形状不良(ヘルマウスの形成、芯線の突き出し)	目視
	3. 圧着部底面不良(バリ発生)	目視
	4. 被覆抑えはずれ	目視
	5. 接触部の形状不良	目視
寸法検査	1. カット・オフ・タブの寸法	キャリパー ⁽¹⁾
	2. 端子の変形(バンド、ツイスト、ローリング)	拡大鏡
	3. 圧着高さ	マイクロ
	4. 芯線圧着部の前・後ヘルマウス	キャリパー ⁽¹⁾

注記 (1);キャリパーとは、ノギス又はそれと同等精度の測定具のことをいいます。

Fig.10

5.3.2 保管及び取扱いについて

- (a) 乾燥した清浄な場所に保管してください。また、翌日にわたって保管される場合は、露出状態で放置することは避けてください。
- (b) 一束として束ねる時は、100本を限度としてください。
- (c) 多量のを単に積み重ねると突起部が引っかかったり、また重量の為に端子が変形する原因となり、接触不良その他の事故の原因となります。
- (d) 圧着後端子を束ねて保管、運搬する場合、端子の絡み、変形等に注意してください。
- (e) 束を分離する際には、端子同士がからみ変形するのを防ぐため、端子がからまない様に注意して一本一本分離作業を行ってください。

6. ハーネス製造作業

6.1 仮係止状態の確認

ヒンジ部の位置を確認してください。

その際、ヒンジ部が仮係止又は開いた状態であることを確認してください。(Fig.11参照)

ヒンジ部が綴じている場合は、精密ドライバー等を使ってFig.12の様にヒンジ部を起こして、仮係止の状態にするかヒンジ部を開いた状態にしてください。(涙マークを目安にドライバーを差し込んでください)

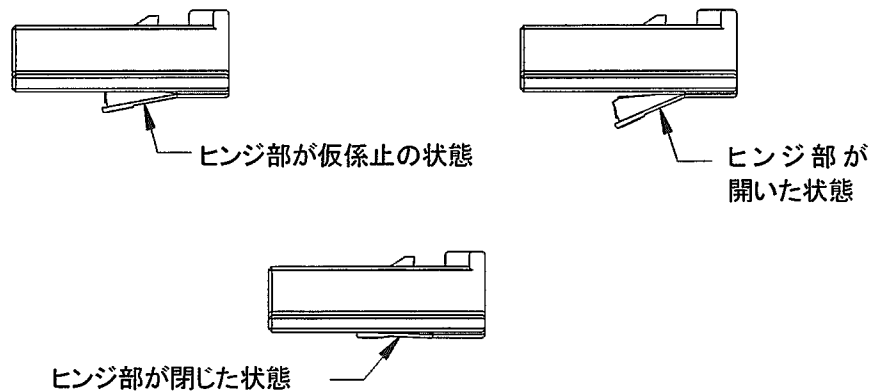


Fig.11

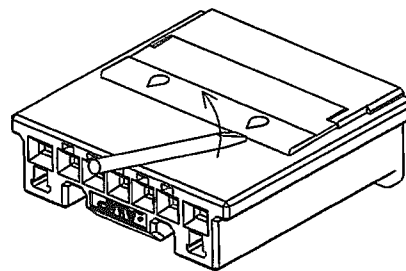


Fig.12

6.2 端子装着作業

端子の逆装着防止用スタビライザとプラグハウジングの逆装着防止用突起の向きを確認した上で、端子を指定の穴にカチッという音がするまで挿入し、それ以上挿入出来ない事を確認してください。(Fig.13参照)

さらに電線を20N以下で引張って、端子が抜け出ないことを確認してください。

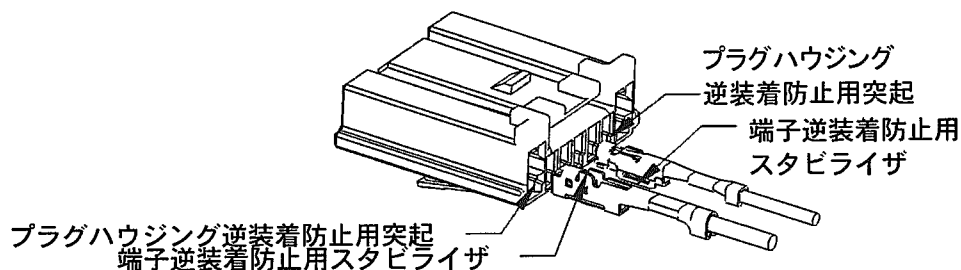


Fig.13

注意 端子を装着する際、ヒンジ部が開く場合がありますが問題ありません。

6.3 ダブルロック(二重係止)作業

全ての端子を装着したあと、ヒンジ部を押し込み本係止状態にします。ヒンジ部がFig.14のようになっていることを確認してください。

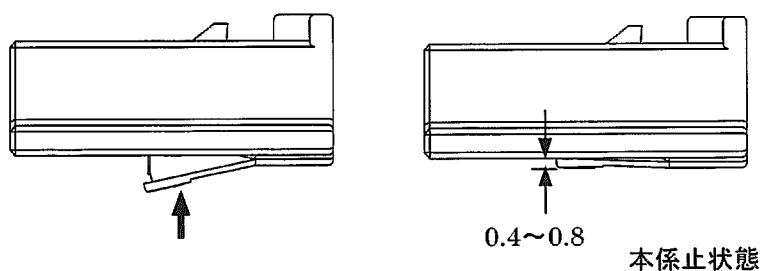


Fig.14

ヒンジ部が押し込めない場合は、無理に押し込まず、端子の挿入不足がないか再度確認し、完全に挿入してください。挿入不足の端子がある場合、ヒンジ部を押し込むことができません。

6.4 ダブルロック(二重係止)の解除

メス端子を装着する場合や引き抜く場合は、ヒンジ部を仮係止の状態にします。本係止の状態ではできません。精密ドライバー等を使ってヒンジ部を仮係止の状態、又は開いた状態にしてください。(Fig.11参照)

6.5メス端子の引抜き方法

ヒンジ部が仮係止の状態、又は開いていることを確認します。

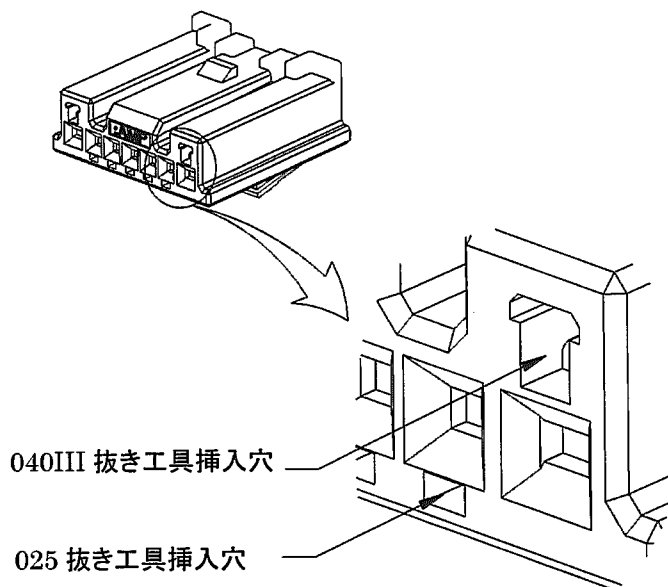


Fig.15

<025端子の場合>

Fig.15の矢印の穴に抜き工具(引抜き工具NO.1276565-1)を挿入してください。抜き工具が壁に当たるのを確認してから、端子をゆっくりと引き抜いてください。又、抜き工具は必ず真っ直ぐ挿入して、無理に挿入しないでください。本引抜き工具は、ヒンジ部の解除には使用しないで下さい。尚、抜き工具を間違えて別の穴に入れてしまった場合、メス端子を傷つけてしまった可能性が有るため、メス端子を交換してください。

<040III端子の場合>

Fig.15の矢印の穴に1mm の精密ドライバー等を挿入してください。Fig.16のハウジングランスを解除しながら電線を引っ張り、端子を引抜きます。端子が抜けない場合は、無理に抜かずにランスを確実に解除してください。尚、工具を間違えてオス端子挿入口に入れてしまった場合、取扱は025端子と同様になります。

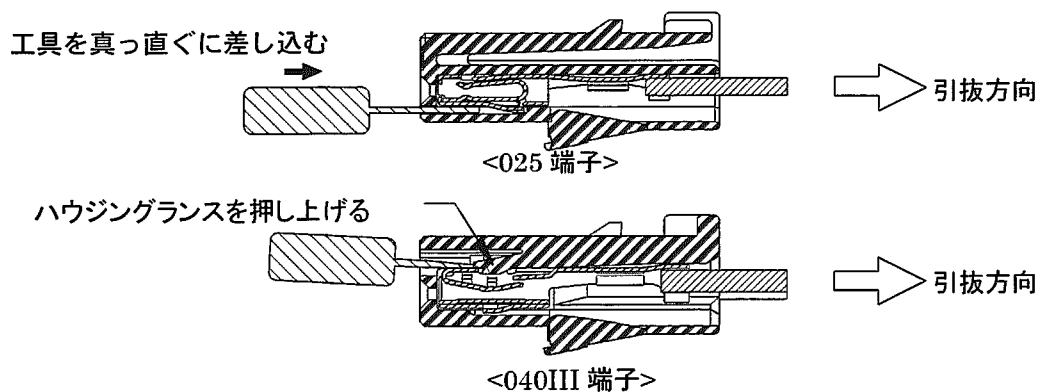


Fig.16

6.6 電線の結束等について

ハウジングから引き出された電線を束ねたり、曲げたりする場合は、引き出し口から少し(20mm以上)離れた所で行なってください。引き出し口で行なうと、接触不良の原因となります。

6.7 ハーネス製品の管理について

6.7.1 導通検査について

- (1)コネクタの全回路のチェック用プローブとして、相手側ピン又はそれに準ずるピンを使用してください。
- (2)嵌合部および端子が変形するため絶対に端子の内部に検査用プローブを単独で差し込まないでください。必要な時は、電線側からプローブを当て行ってください。

6.7.2 保管について

乾燥し清浄な場所に保管してください。又翌日にわたって保管される場合は露出状態で放置することは禁止してください。

6.7.3 出荷・運搬について

適正な梱包箱を利用し塵埃、雨水等を防止し、丁寧に扱うよう注意してください。

7.コネクタの嵌合および引抜き

7.1 コネクタの嵌合

- (1) 端子のハウジングへの装着状態、電線の束ね位置は正しいか、またヒンジ部が本係止状態になっていることを確認してください。仮係止状態になっている場合は本係止状態にしてください。
- (2) 次に、端子の変形、変色、きず、さび、ハウジングの変形、割れ、欠損、変色等の異常がないか確認してください。万一、異常を発見した場合、必ず新品と交換してください。
- (3)嵌合の際、メスハウジングをオスコネクタにまっすぐ挿入してください。「パチン」と音がしてそれ以上押し込むことが出来なければ嵌合は完了です。挿入できない場合は、無理に押し込まずに、
 - (1)、(2)の項目を再度確認してください。尚、挿入時は絶対にコネクタをこじらない(挿入方向以外に力を加えない)よう注意してください。
- (4)さらにメスハウジングを軽く引っ張り、抜けてこないことを確認してください。

7.2 コネクタの引抜き

- (1) メスハウジングをつかみ、ロックレバーを押し下げながらまっすぐ引き抜きます。引き抜けない場合は無理に引っ張らず、ロックが完全に解除されているか確認してください。引抜き時は絶対にコネクタをこじらない(引抜き方向以外に力を加えない)よう注意してください。又、電線のみを引っ張らずに、必ずコネクタをもってください。

7.3 その他の注意事項

- (1) コネクタの無用な抜き差しはしないでください。
- (2) 指定コネクタ以外のものを絶対に挿入させないでください。
- (3) 嵌合、引抜き作業時および嵌合後、電線やコネクタに無理な力、衝撃を与えないよう十分注意してください。