

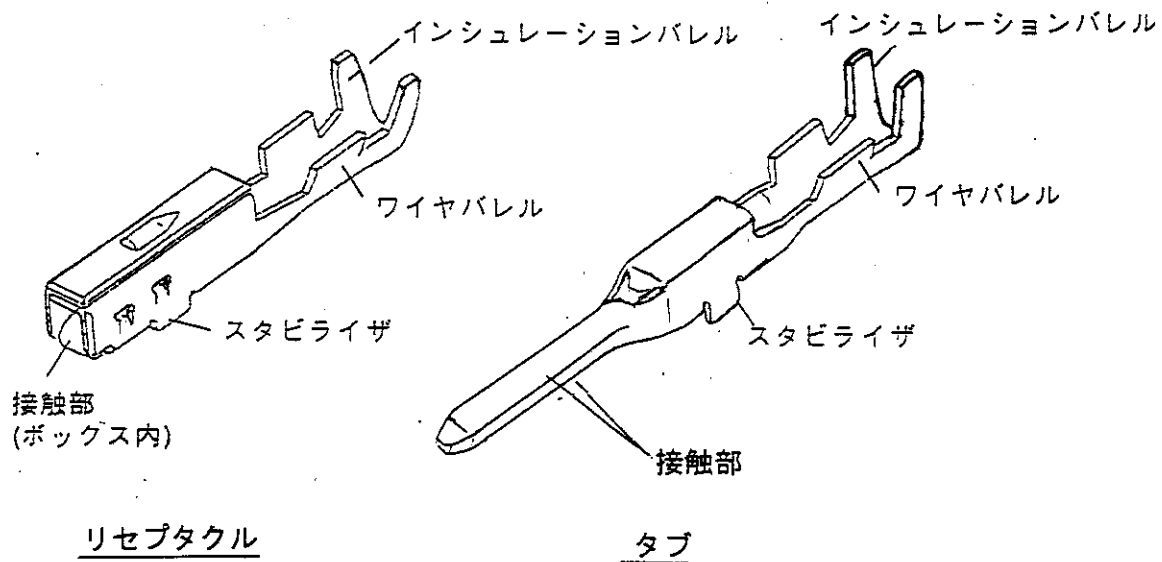
# .040Ⅲ シールド(非防水) コンタクト

## 取扱説明書

この取扱説明書は、411-5767-1 の日本語版です。

## 1. 部品各部名称および製品型番

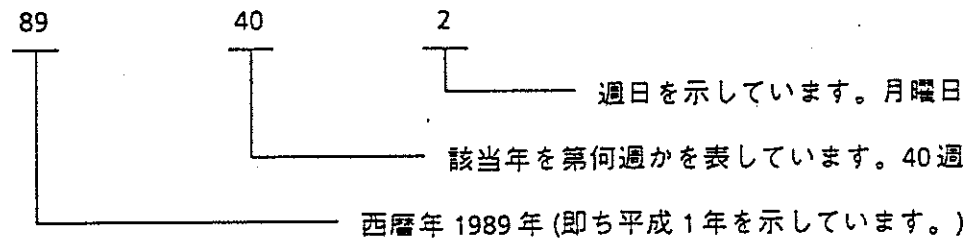
## 1.1 部品各部の名称



## 2. 検査

### 2.1 AMP 社の出荷検査について

品質管理規定に則り、統計的管理のもと、諸基準書に照して検査を行い、完全なロット管理を行っています。原則として各梱包体毎に製造年月日が表示され、それにより検査記録、製造記録、機械器具調整記録等に照合して製造上の履歴を追跡できる体制をとっています。なお、製造年月日(デートコードにて表わしています)の表示方法は次の通りである。



### 2.2 顧客の受入検査

また、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。

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・バレル巾	キャリバー
	2) インシュレーション・バレル巾	キャリバー

受入時全リールをリール単位として、デートコード毎に分割し、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ヶを検査し、全数合格をもってロット合格とする。

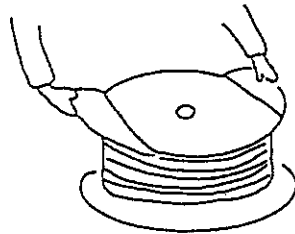
### 3. 圧着作業について

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なくてはならない。又型番、デートコード(前述の89402の例)は、後日の資料として記帳することが望ましい。

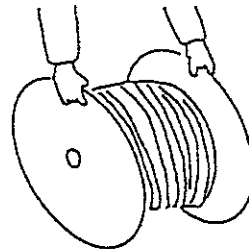
#### 3.1 保管及び運搬管理について

- 1) 梱包箱より取り出したままの裸状態で放置、運搬はさけること。
- 2) リールのフランジの片面のみ持って運ぶことは、リールが、破損し、圧着機にかからず、使用ができなくなります。

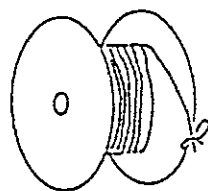
横にして片側のみでもたない



良い方法



- 3) 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。)
- 4) 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すること。



結んでおいてはなれないようにしておく。

#### 3.2 圧着作業管理について

作業管理は別冊

取付適用規格 114-5228, 114-5228-3 (タブ)

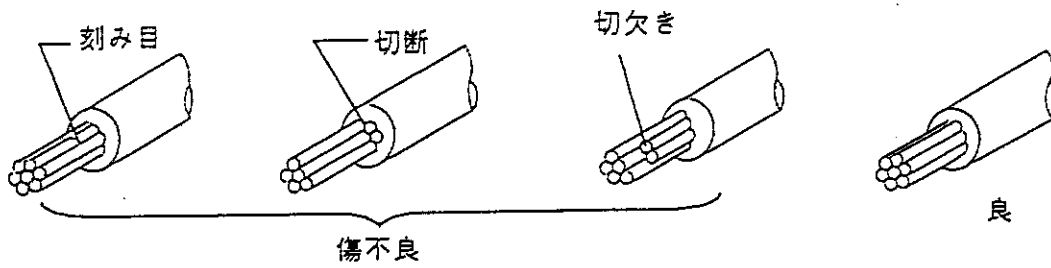
114-5217, 114-5217-1 (リセプタクル)

自動機取扱説明書 CM-022J

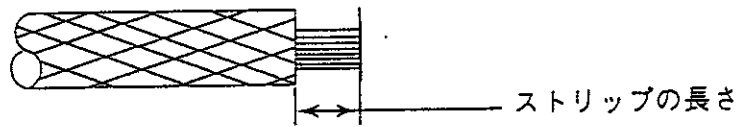
によって作業指導要領を準備されることが必要です。  
す。

なお、特に次の事項が重要で

(1) 電線に傷がついたり、切断されてはいけない。

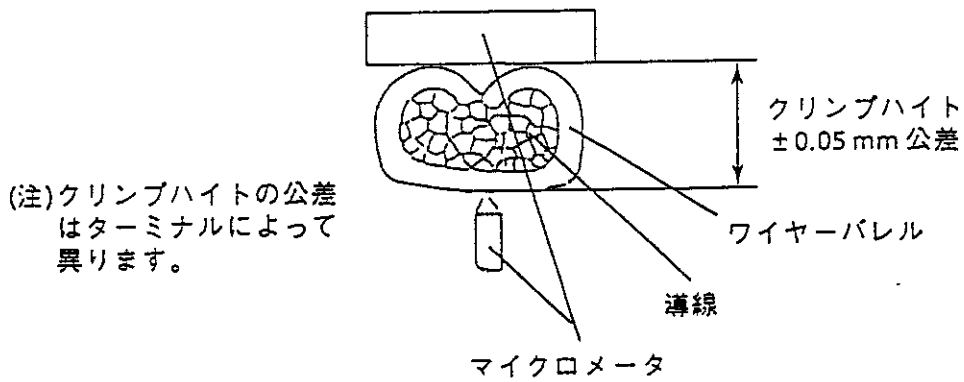


(2) 加工における端末処理の仕方

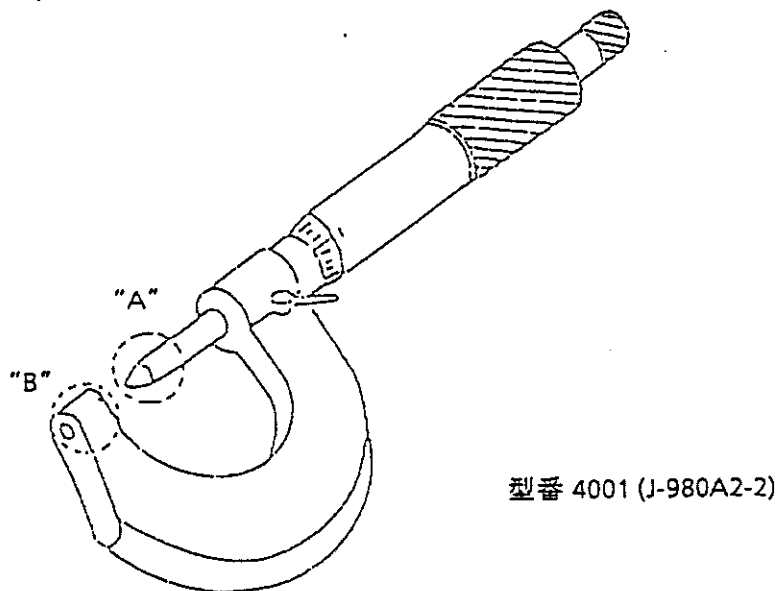


使用する端子のワイヤーバレルの長さ + (0.5~1.0 mm) が適当

(3) 圧着断面図

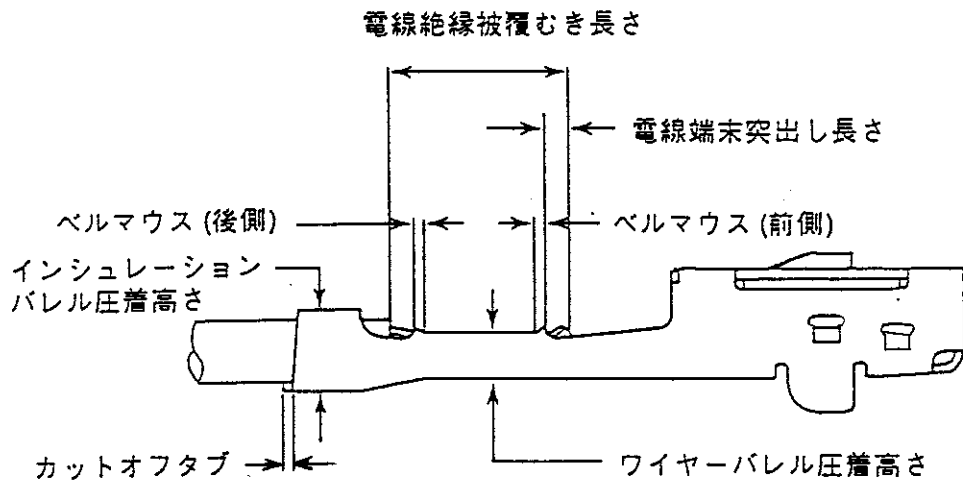
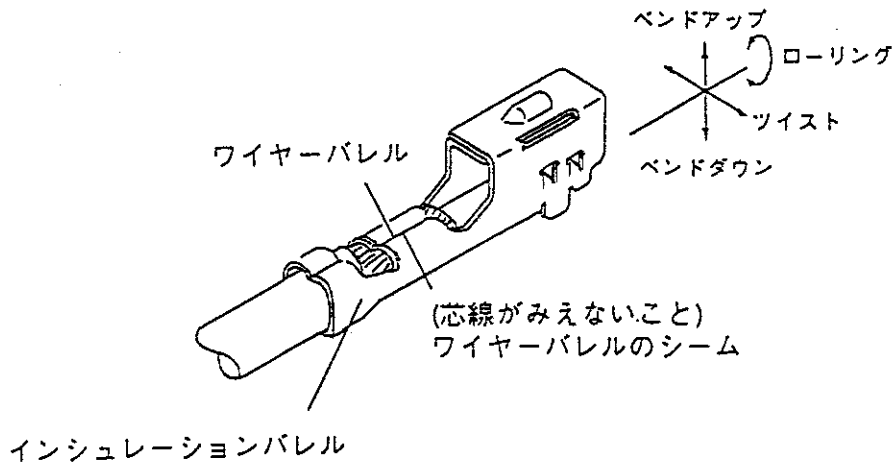


(4) マイクロメータ (クリンプ高さ測定用)



## 3.2.1 圧着時の端子形状

各規格値は、必ず取付適用規格 114-5228, 114-5228-3 (タブ),  
114-5217, 114-5217-1 (リセブタクル) 参照して下さい。



3.2.2 圧着データ(端子を圧着するためのアプリケーション番号、各部の寸法)は、  
必ず取付適用規格 114-5228, 114-5228-3 (タブ),  
114-5217, 114-5217-1 (リセブタクル) 参照して下さい。

### 3.3 圧着済半製品の管理について

#### 3.3.1 検査について

圧着加工品の検査は、製品1ヶを検査単位体として同一条件下で、即ち圧着機の調整間で連続生産された群、或は1作業日で生産された群をもって1ロットとして、下表により行うのが適当です。

区分	時期	検査項目
初物検査	最初に、アプリケーションをその電線についてセットアップをした時	外観検査及び寸法検査(下記全項目)
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(下記全項目)及び寸法検査(3項)

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(ベルマウスの形成)(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	キャリバー
	2. 端子の変形(ベンド、横まがり、ねじれ)	拡大鏡
	3. 圧着高さ	マイクロ
	4. 芯線圧着部の前・後ベルマウス	キャリバー
	5. 圧着後のコンタクト全幅	キャリバー

キャリバーとは、ノギスまたは同等精度の測定具をいいます。

## 3.3.2 保管について

- a) 乾燥した清浄な場所に保管しなければならない。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禁止されるべきです。
- b) 一束として束ねる時は、100本を限度とする。
- c) 多量のを単に積み重ねると突起部が引懸ったりして、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) 束を分離するとき、端子同士がからむ場合があるため、注意して作業を行ってください。

## 3.3.3 取扱いについて

- a) 接触部を傷つけたり変形させないように注意して下さい。

誤配線等で、端子をハウジング引抜く場合など、端子の接触部に治具やドライバー等を入れたり、傷を付けたりしないよう充分注意して下さい。

