

1. 製品名称及び型番

1.1 2.3 シリーズハウジング

極数	色	型番	名称
2	白	1674085-1	キャップ・アッセンブリ
	茶	1674085-2	
	白	1674082-1	プラグ・アッセンブリ
	茶	1674082-2	
3	白	1674092-1	キャップ・アッセンブリ
	白	1674088-1	プラグ・アッセンブリ
4	白	1674098-1	キャップ・アッセンブリ
	茶	1674098-2	
	白	1674095-1	プラグ・アッセンブリ
	茶	1674095-2	
6	白	1674104-1	キャップ・アッセンブリ
	茶	1674104-2	
	白	1674101-1	プラグ・アッセンブリ
	茶	1674101-2	
8	白	1674110-1	キャップ・アッセンブリ
	茶	1674110-2	
	白	1674107-1	プラグ・アッセンブリ
	灰	1674107-3	
	茶	1674107-2	
10	白	1674116-1	キャップ・アッセンブリ
	白	1674113-1	プラグ・アッセンブリ
12	白	1674122-1	キャップ・アッセンブリ
	灰	1674122-3	
	茶	1674122-2	
	白	1674119-1	プラグ・アッセンブリ
	灰	1674119-3	
	茶	1674119-2	
16	白	1674012-1	キャップ・アッセンブリ
	灰	1674012-3	
	茶	1674012-2	
	白	1674009-1	プラグ・アッセンブリ
	灰	1674009-3	
	茶	1674009-2	

Fig.1

1.2 2.3シリーズ コンタクト

型番	名称	適用電線(○;適用、-;適用外)			
		種類	0.3	0.5	0.5f
1612891-1 (錫メッキ)	2.3 S タブ コンタクト (オス コンタクト)	AVS/AEX	○	○	-
		CAVS/CAVUS	○	○	-
		ABAVX	-	-	○

型番	名称	適用電線(○;適用、-;適用外)				
		種類	0.75f	0.85	1.25	2.0
1612891-2 (錫メッキ)	2.3 M タブ コンタクト (オス コンタクト)	AVS/AEX	-	○	○	-
		CAVS/CAVUS	-	○	○	-
		AVSS	○	○	-	○

型番	名称	適用電線(○;適用、-;適用外)			
		種類	0.3	0.5	0.5f
1612892-1 (錫メッキ)	2.3 S リセプタクル コンタクト (メス コンタクト)	AVS/AEX	○	○	-
		CAVS/CAVUS	○	○	-
		AVX/AEX / ABAVX	-	-	○

型番	名称	適用電線(○;適用、-;適用外)				
		種類	0.75f	0.85	1.25	2.0
1612892-2 (錫メッキ)	2.3 M リセプタクル コンタクト (メス コンタクト)	AVS/AEX	-	○	○	-
		CAVS/CAVUS	-	○	○	-
		AVSS	○	○	-	○

Fig.2

1.3 構成図

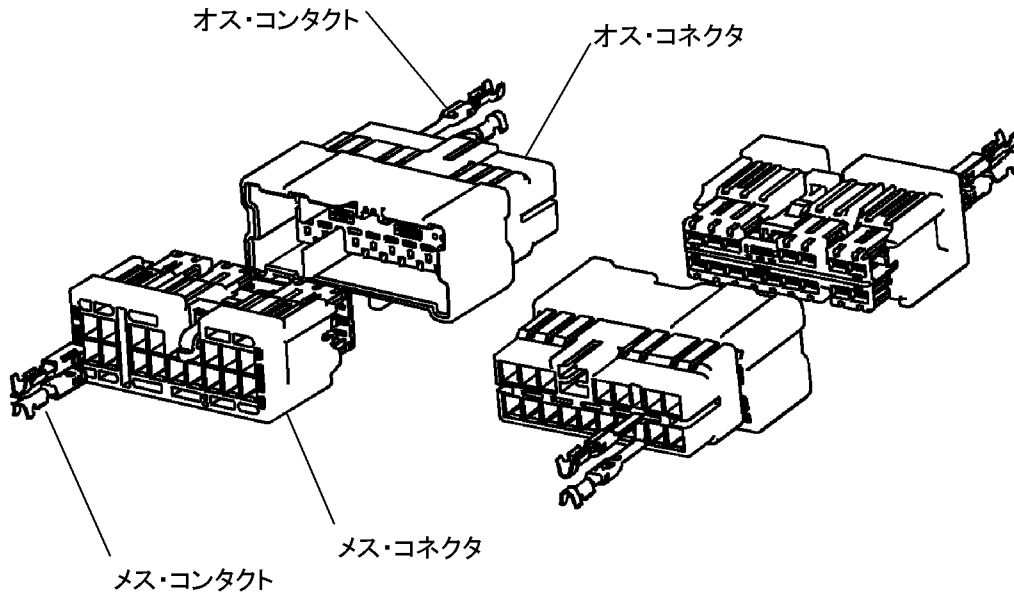


Fig.3

2. 顧客の受入検査

TYCO品質管理規定により検査を行い、出荷に際しては完全なロット管理を行っていますが、受入検査として少なくとも該当製品の顧客用図面の内容について、検査をすることが望まれます。

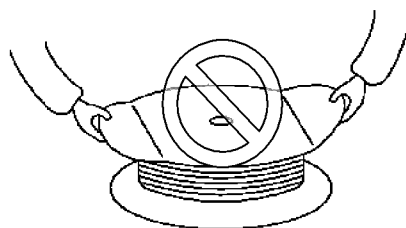
3. 保管および運搬時の取扱いについて

3.1 端子

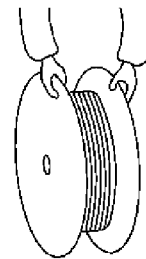
(1) 梱包箱から出された状態での放置、運搬は避けて下さい。

(2) リールのフランジの面だけを持って運ばないで下さい。

リールが破損し、圧着機にかからなくなります。



横にして片側だけを持たない



良い方法

Fig. 4

- (3) 湿気の多い所には放置しないで下さい。直射日光にあたらない乾燥した清潔な屋内で、かつ常温常湿(5~35°C, 45~85%RH)の環境下に保管して下さい。
- (4) 圧着機から一時取り外されたリールは、その先端の端子を適切な紐や針金によってフランジに結び、リールがほどけない様にして下さい。

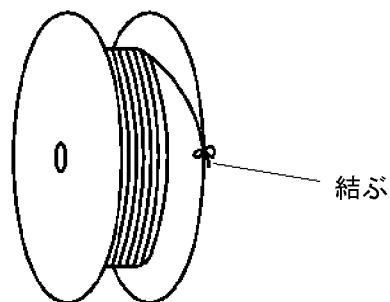


Fig. 5

### 3.2 ハウジング

- (1) 直射日光にあたらない乾燥した清潔な屋内で、かつ常温常湿(5~35°C, 45~85%RH)の環境下に保管して下さい。
- (2) 露出状態での運搬や、長時間放置することは避けて下さい。
- (3) 運搬の際は、落下・衝撃を避けて下さい。

#### 4. 圧着作業

圧着作業は、必ずTYCO指定の工具を使用し、かつ指示された規定にしたがって実施して下さい。

##### 4.1 電線

##### 4.1.1 適用電線

適用電線については、Fig.2を参照して下さい。

##### 4.1.2 端末加工上の注意

芯線の傷、切断、切欠きがないように注意して下さい。

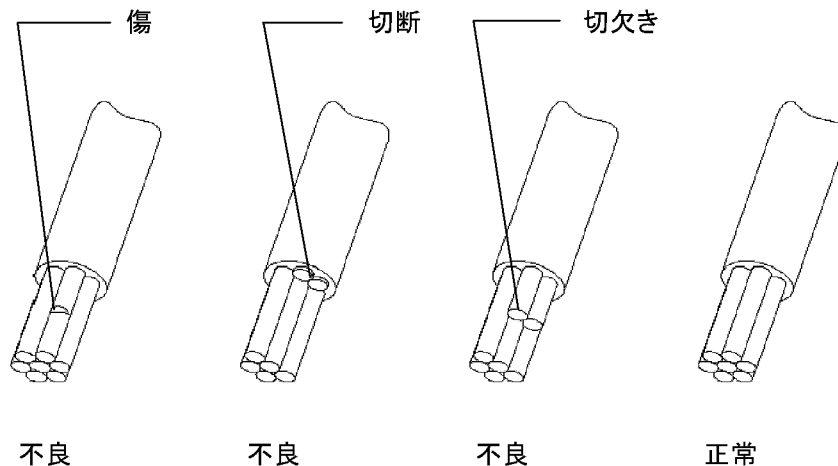


Fig.6

##### 4.2 圧着機の手扱いについて

2.3 コンタクトに関しては、自動機取扱説明書 412-5022(別冊)を参照して下さい。

##### 4.3 圧着条件

2.3 オス・コンタクトに関しては、取付適用規格 114-5324(別冊)の条件にしたがって実施して下さい。

2.3 メス・コンタクトに関しては、取付適用規格 114-5325(別冊)の条件にしたがって実施して下さい。

##### 4.4 圧着端子の保管及び取扱いについて

(1) 乾燥した清潔な場所に保管して下さい。また、長時間にわたり露出状態で放置することは避けて下さい。

(2) 束ねる場合は、100本を限度とし、端子のからみ・変形のないよう十分注意して下さい。

(3) 多量に積み重ねると突起部が引っかかったり、また重量のために端子が変形し、接触不良等の原因となりますので注意して下さい。

5. コンタクト挿入作業

- 1) 入荷時にリテーナが本係止状態の場合は、仮係止状態に解除して下さい。  
リテーナの本係止状態から、仮係止状態への作業は、「7.リテーナ解除作業」を参照して下さい。
- 2) 端子の方向性は逆挿入防止突起の向きで識別して下さい。Fig7.8 参照  
オス、メス・コネクタともに端子の逆挿入防止突起が背中合わせになるように挿入して下さい。
- 3) 端子の方向性を確認した上で端子を指定のキャビティにロック音がする迄挿入し、それ以上挿入できないことを確認して下さい。更に電線を軽く引っ張り(10N以下の力)端子が抜け出てこないことを確認して下さい。

5-1 オス・コンタクトの挿入作業。

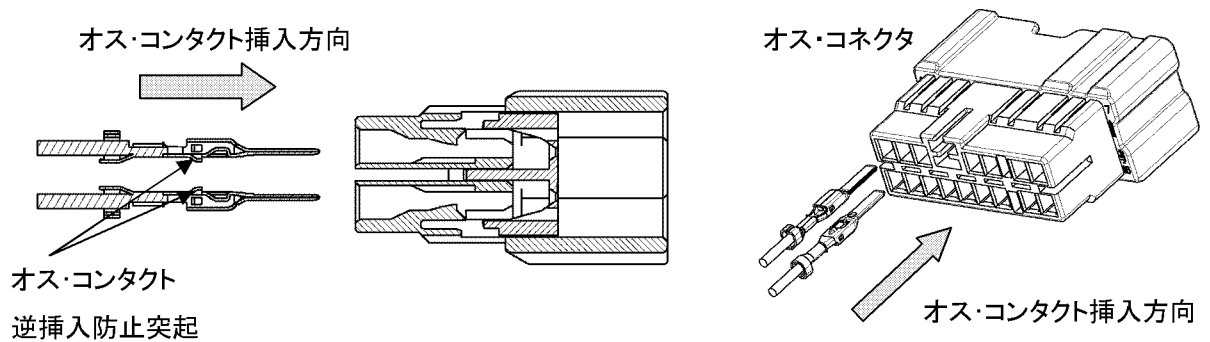


Fig7

5-2 メス・コンタクトの挿入作業。

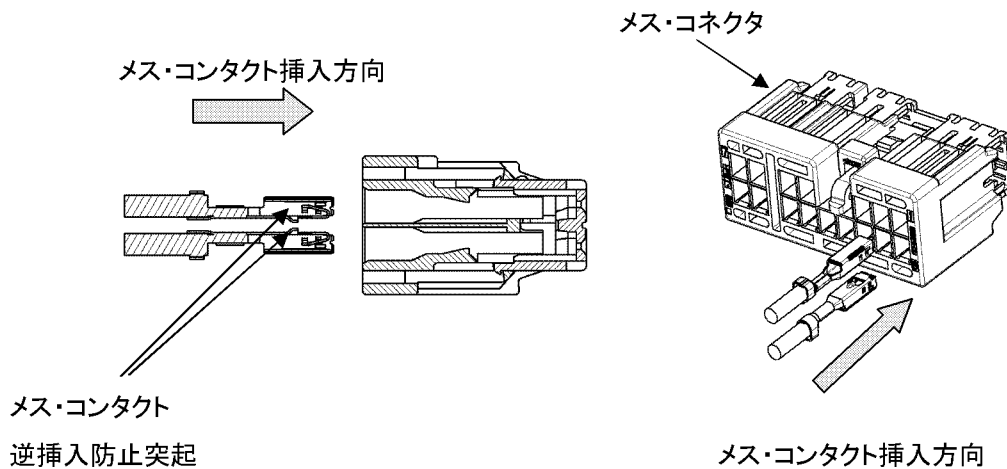


Fig8

6. リテーナ装着作業

コンタクトをオス、メス・コネクタに装着後、リテーナを矢印の方向に押込んで下さい。

(Fig9,10 参照)

但し、オス・コネクタのリテーナ装着は、専用治具を使用して下さい。

6-1 オス・コネクタのリテーナ装着作業。(仮係止状態⇒本係止状態)

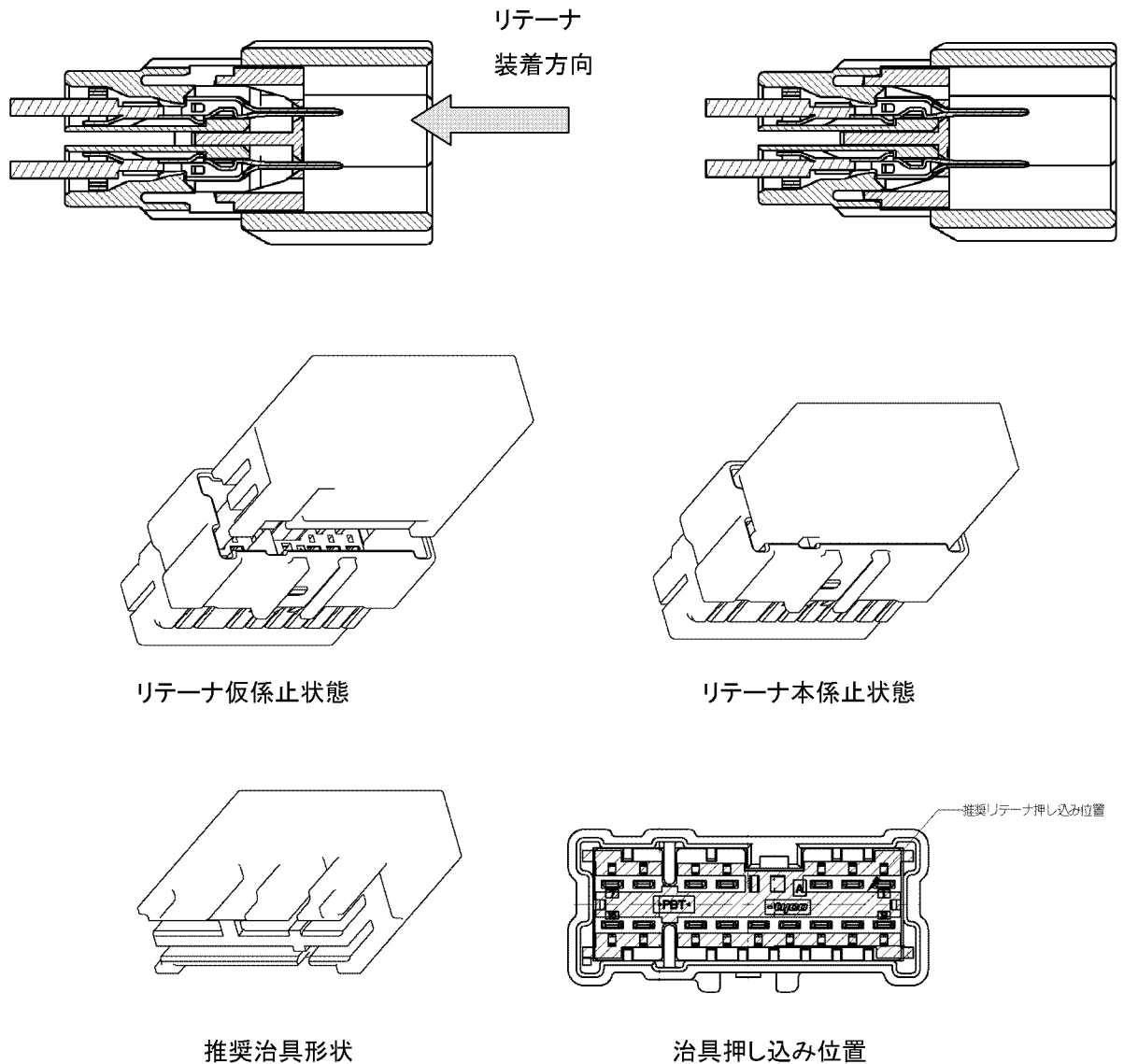
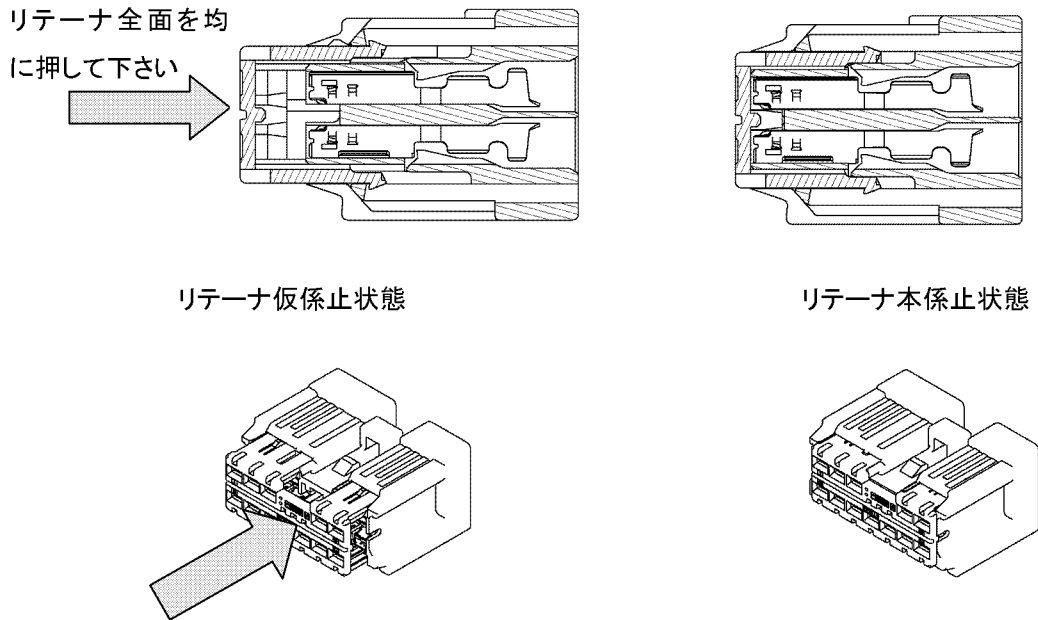


Fig9

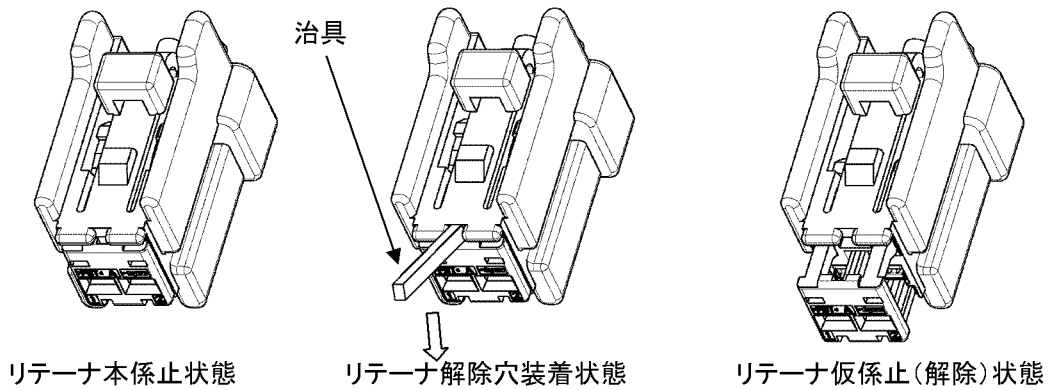
6-2 メス・コネクタのリテーナ装着作業。(仮係止状態⇒本係止状態)



7.リテーナ解除作業(本係止状態⇒仮係止状態)

抜き治具(約 1mm の精密ドライバー)を使用して Fig11,12,13,14,15 に示すようにリテーナを解除して下さい。

7-1 1ROW TYPE メス・コネクタ





7-2 2ROW TYPE メス・コネクタ(16極は、除く)

片側の解除用穴に抜き治具(約 1mm の精密ドライバー)を挿入し起して下さい。  
持ち上がったリテーナを引いた状態で反対側も起して下さい。

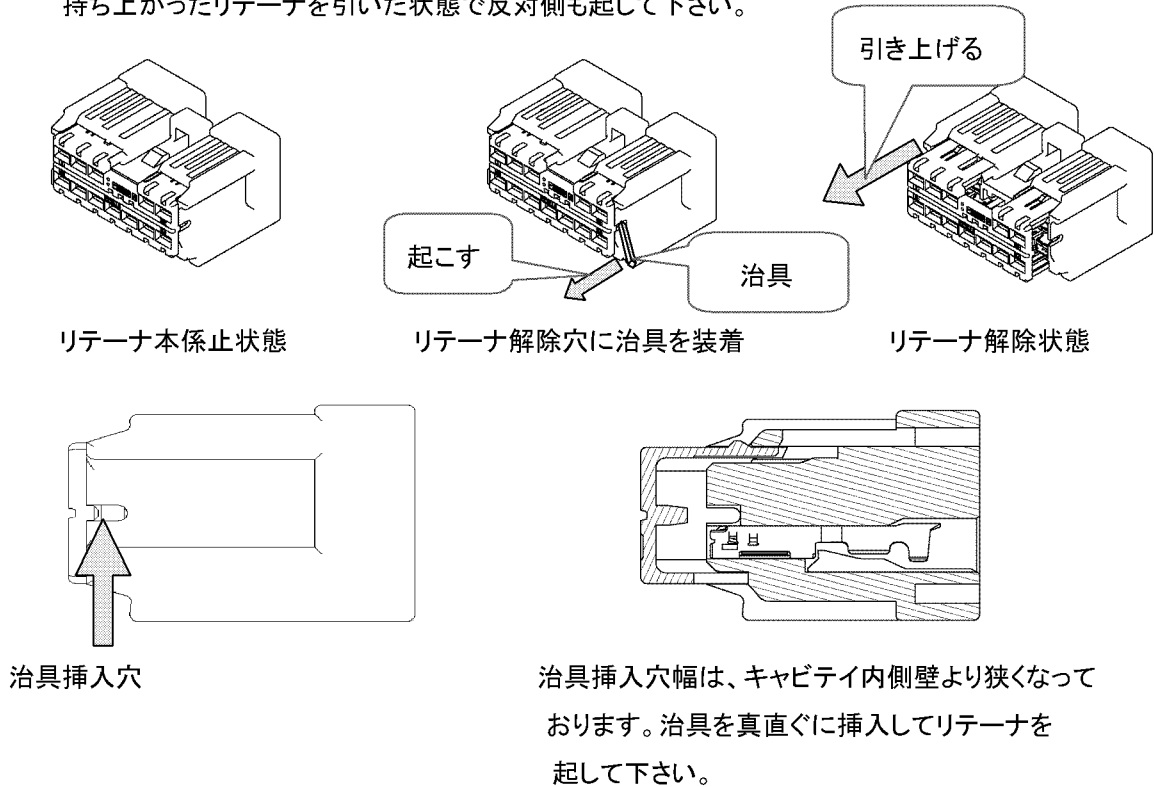


Fig12

7-3 2ROW TYPE メス・コネクタ(16極の場合)

治具を下図の穴に挿入し、リテーナを押し上げて下さい。  
その際、電線を傷付けないようにご注意下さい。

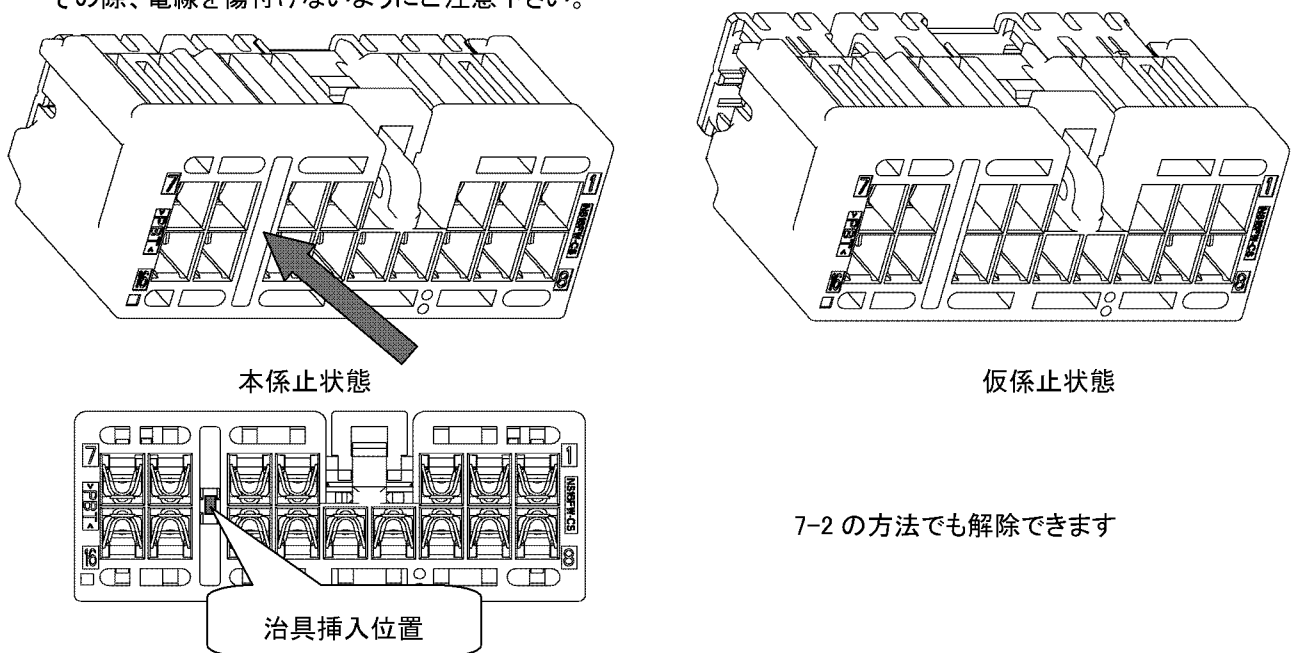


Fig.13

7-4 1ROW TYPE オス・コネクタ

治具を縦に押し当て、オスハウジングに突き当たるまで、  
右方向に引いて下さい。  
その際、電線を傷付けないようにご注意下さい。

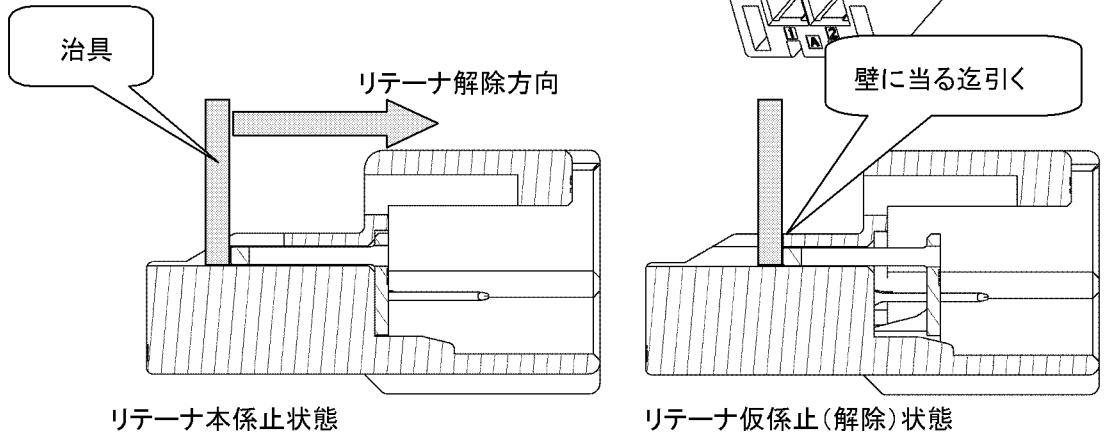


Fig.14

7-5 2ROW TYPE オス・コネクタ

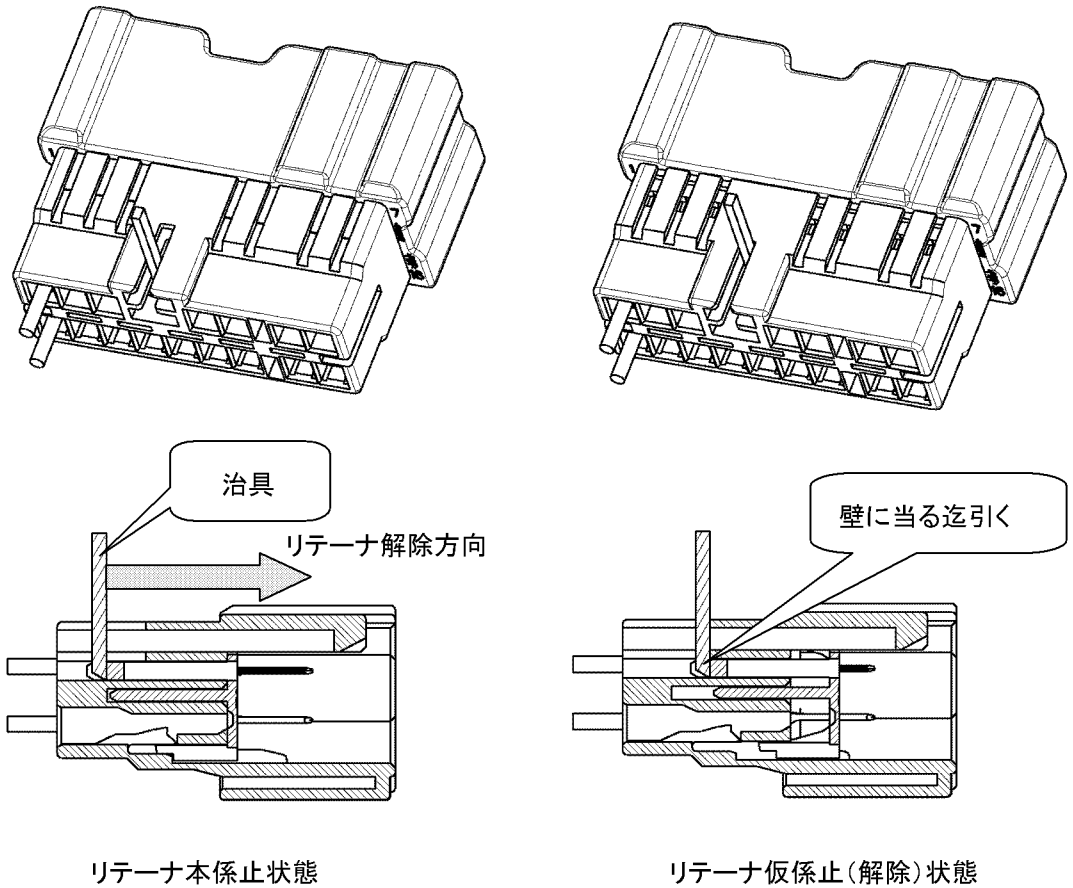


Fig.15

### 8. コントクトの引抜き作業

リテーナを仮係止状態にした後、引抜き治具を解除穴に挿入して下さい。(Fig17,18 参照)

抜き治具は、約 1mm 精密ドライバー又は専用治具 (Fig. 16 参照) を使用して下さい。

次に矢印の方向にランスが解除されるまで持ち上げて下さい。

ランスが解除できたら 端子を引抜いて下さい。

ランスが解除されていないと、端子を引抜くことができません。

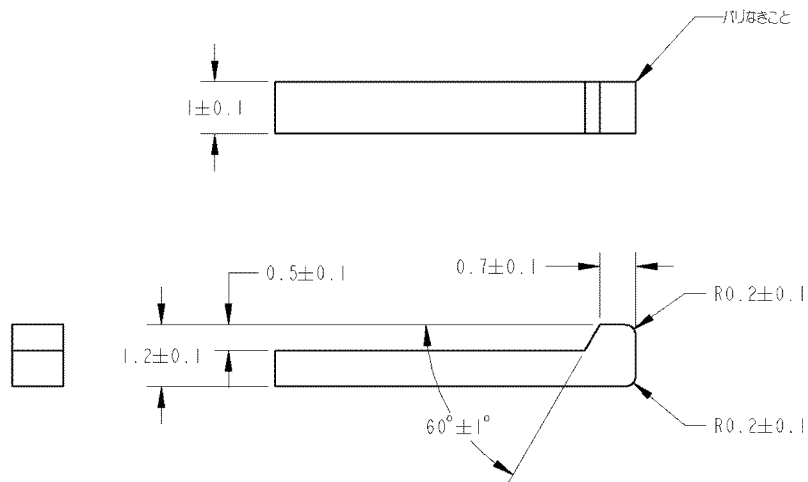


Fig.16 専用抜き治具

#### 8-1 オス・コンタクト引抜き作業

約 1mm の精密ドライバー (又は専用治具)

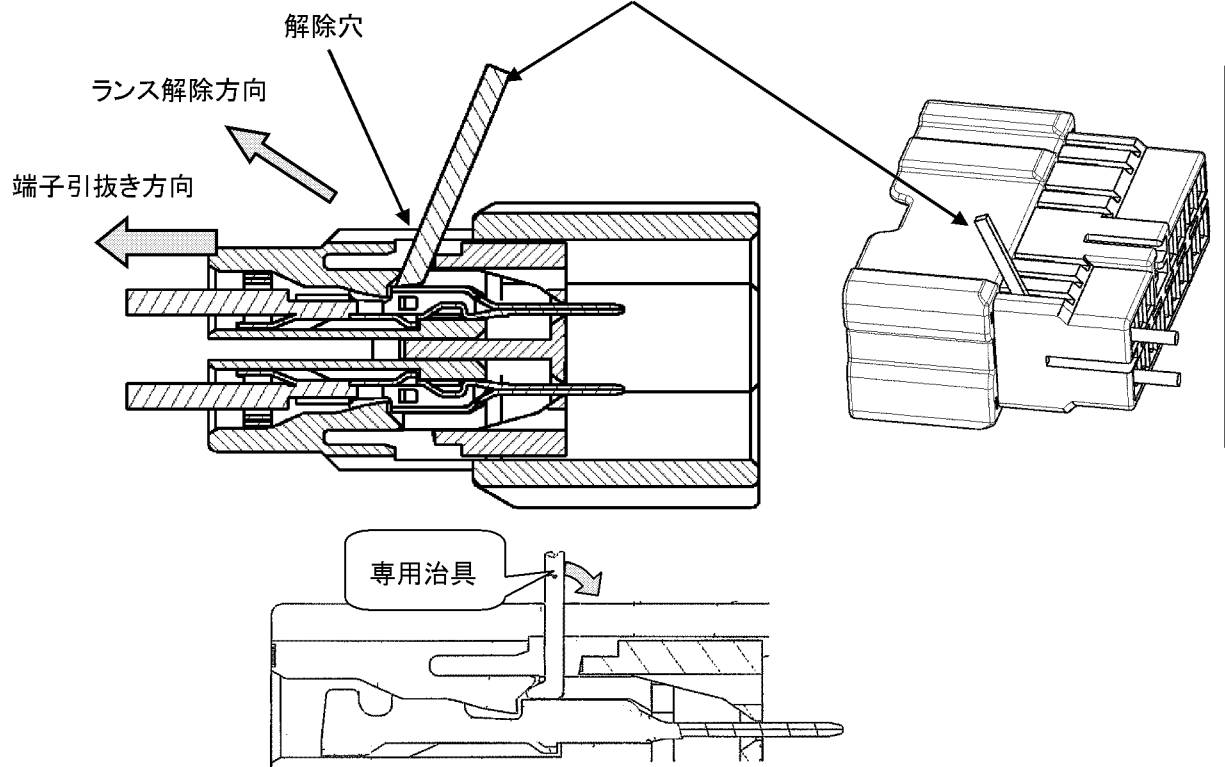
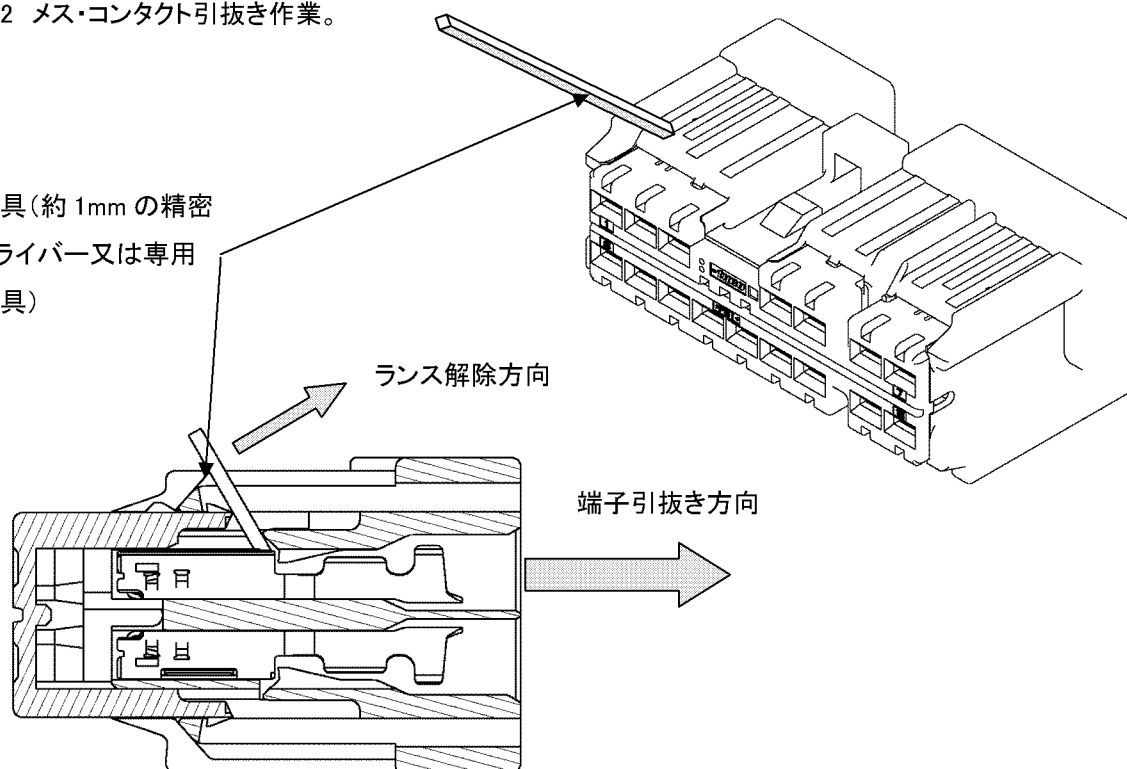


Fig.17

8-2 メス・コンタクト引抜き作業。

治具(約 1mm の精密  
ドライバー又は専用  
治具)



リテーナ解除状態(仮係止状態)

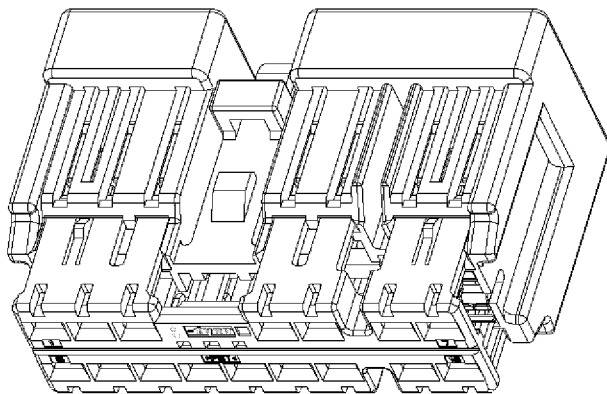
Fig18

9.リテーナ係止位置確認作業

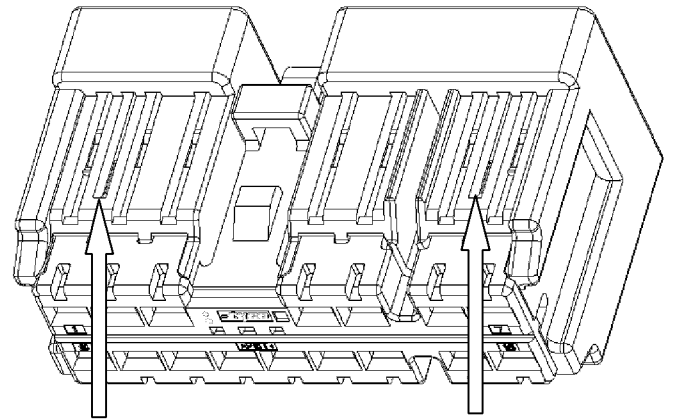
9-1 メス・コネクタのリテーナ係止位置確認。

リテーナの本係止状態は Fig. 19 の検知穴を使用するか、リテーナ寸法で管理して下さい。

仮係止状態



本係止状態



検知穴

検知穴

リテーナロック部高さ寸法にて、検知して下さい

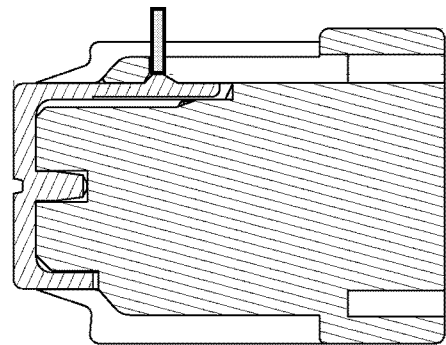
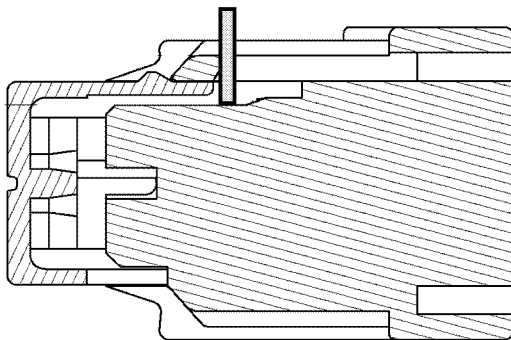
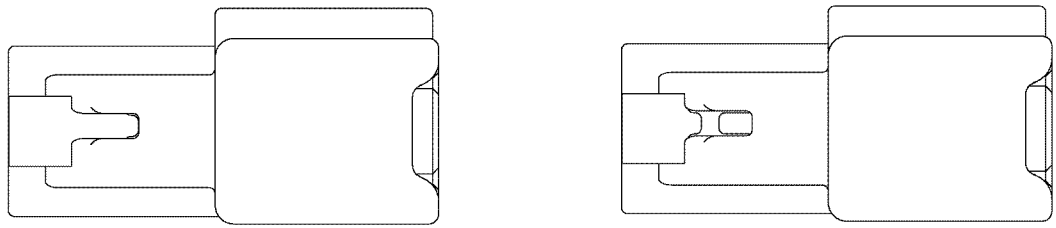


Fig. 19

9-2 1ROW TYPE オス・コネクタのリテーナ係止位置確認

リテーナの本係止状態は Fig. 20 の検知部位を利用するか、リテーナの寸法で管理して下さい。



本係止状態

仮係止状態

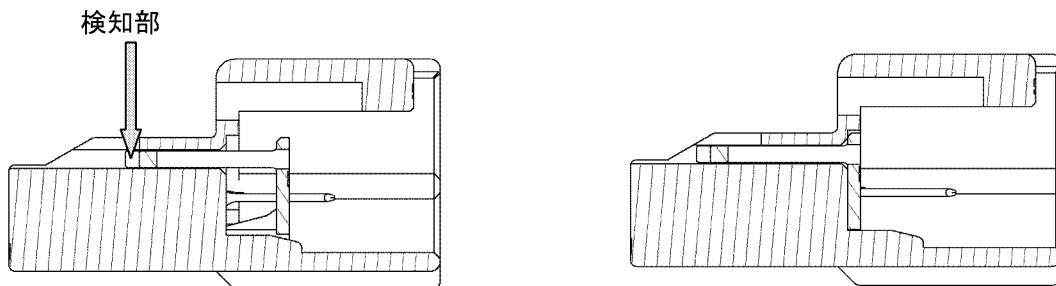
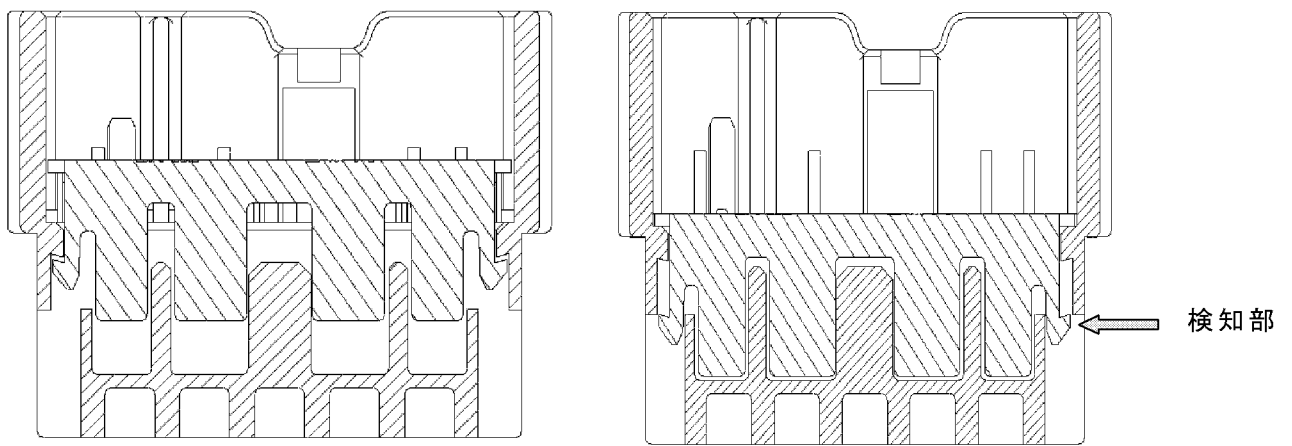


Fig.20

9-3 2ROW TYPE のオス・コネクタのリテーナ係止位置確認

リテーナの本係止状態は Fig.21 の検知部位を利用するか、リテーナの寸法で管理して下さい。



仮係止状態

本係止状態

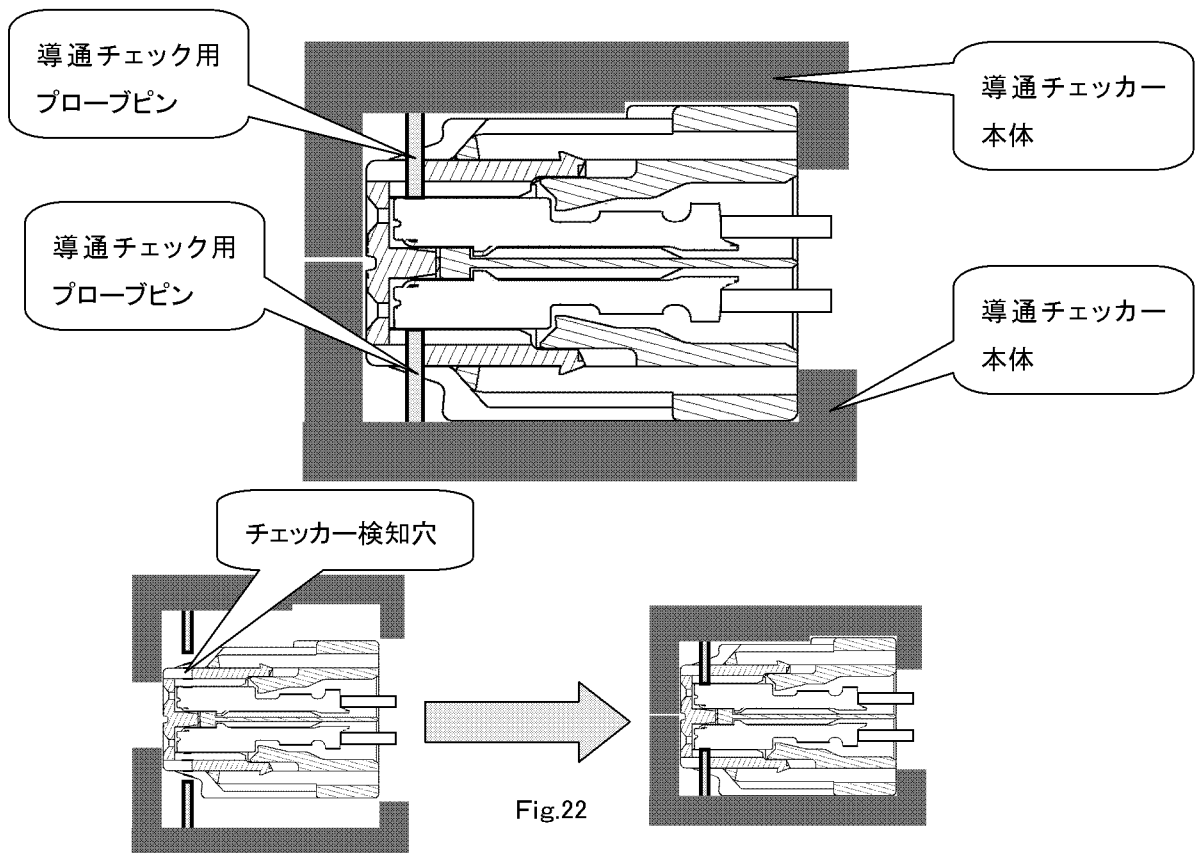
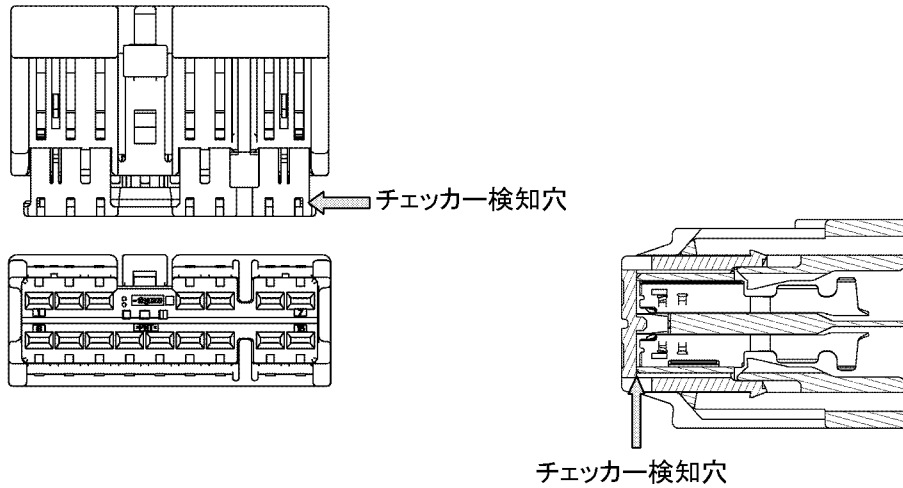
Fig.21

10.コンタクト確認作業

10-1 メス・コネクタのメス・コンタクト確認作業。

端子確認はFig.22 のチェッカー検知穴を利用して導通チェックを行って下さい。

メスハウジング用 導通チェッカー構想図



10-2 オス・コネクタの端子確認作業。

オス・コンタクト確認はコンタクト先端部にて導通チェックを行って下さい。

尚、コンタクト先端に傷・変形などが生じた場合は必ずコンタクトを交換して下さい。