

< 目次 >

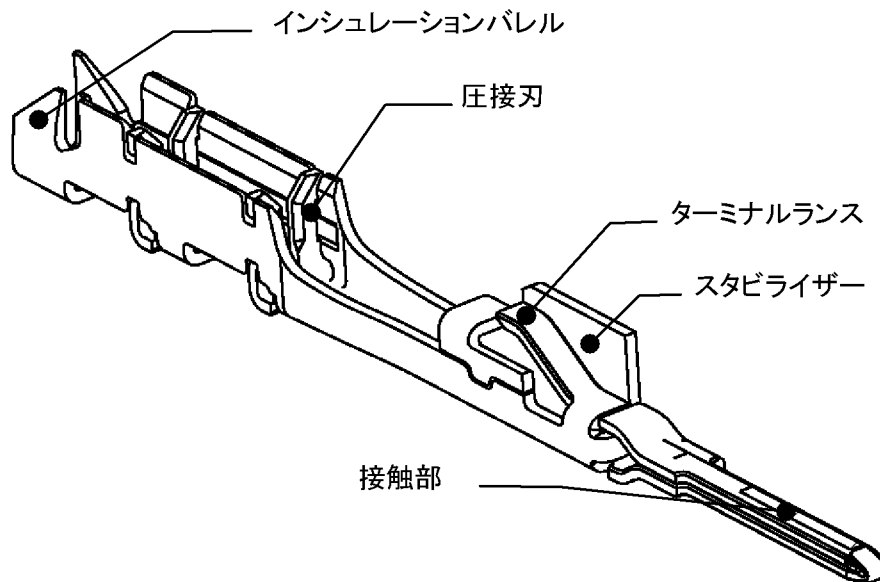
1. 部品各部名称及び製品型番	
1.1 端子	2
1.2ハウジング	2
1.3 製品型番	3
2. 端子およびハウジングの検査	
2.1 AMP社の出荷検査について	4
2.2 顧客の受入検査	4
3. ハーネス製造作業	
3.1 適用電線	5
3.2 圧着・圧接条件及び判定基準	5
3.3 コネクタ組立方法	
1)端子の挿入方法	6
2)リテーナ本係止方法	7
3)リテーナ解除方法	8
4)端子の引抜き方法	9
4. 導通検査について	10
5. 車両への装着作業について	
5.1 受入検査について	10
5.2 コネクタの固定	10
5.3 コネクタの嵌合	10
5.4 コネクタの引抜き	10
6. その他注意事項	11
嵌合相手ブラケット形状	11

<安全上のご注意>

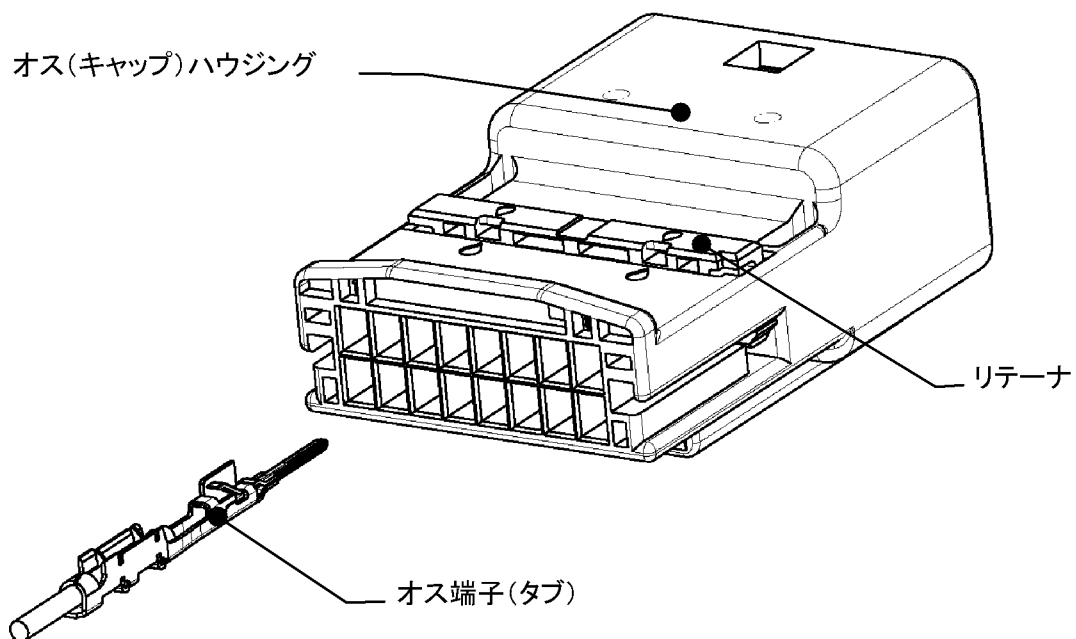
1. 保管について
 - a) 比較的乾燥した直射日光の当たらない場所で、清潔屋内で且つ常温常湿の環境下の保管が望まれます。(常温常湿とは、5～35℃、45～85%をいいます) また、部品は露出状態で放置することは禁止されるべきです。
 - b) 多量のを単に積み重ねると突起部が引懸ったり、重量のためにコネクタが変形し、接触不良その他事故の原因となります。
 - c) 束を分離するとき、コネクタ同志がからむ場合があるため、注意して作業を行って下さい。
2. 製品の取扱い、運搬について
 - a) 放り出すような乱暴なハンドリングは避けてください。
 - b) 床に触れるようなハンドリングは避けてください。
 - c) コネクタを持って運ぶことは避けてください。
 - d) 電線に引懸って無理な力がコネクタにかかるハンドリングは避けてください。
 - e) 適正な梱包箱を利用して塵埃、雨水等を避けてください。

1. 部品各部名称及び製品型番

1, 1 端子



1, 2 ハウジング



1. 3 製品型番

1. 3. 1 端子

名称	製品型番*	適用電線
025 圧接オス端子 (タブ)	1473818 0.08 mm ² 用 S 端子	被覆外径; 1.1~1.4mm
	1565406 0.22mm ² 用 M 端子	被覆外径; 0.8~1.4mm 及び、ドレイン線(被覆なし)
025 圧着オス端子 (タブ)	1376109 0.3~0.5mm ² 用	CAVS/CAVUS AVSS/AVSSH

1. 3. 2 ハウジング

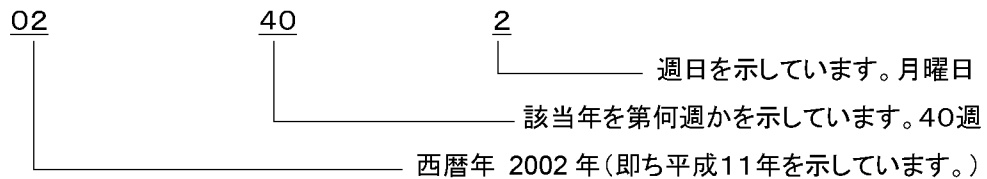
	名称 製品型番*			
4 極	圧着・圧接共用 オス ハウジング アッセンブリ 1473790	16 極	圧着・圧接共用 オス ハウジング アッセンブリ 1473796	
8 極	圧着・圧接共用 オス ハウジング アッセンブリ 1473793	20 極	圧着・圧接共用 オス ハウジング アッセンブリ 1473750	
12 極	圧着・圧接共用 オス ハウジング アッセンブリ 1565894	32 極	圧着・圧接共用 オス ハウジング アッセンブリ 1473799	

*注記 : 型番(パーツナンバー)は、リスト中の親番号にダッシュ付きの1桁の数字をもって構成されます。各親番号に対するダッシュ付き型番の詳細は顧客用図面またはカタログを参照下さい。なお、接頭の数字がゼロの場合は、ゼロ及びダッシュは省略されます。

2. 端子及びハウジングの検査

2.1 AMP社の出荷検査について

品質管理規程に則り、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等により、次のような要領で検査することが望まれます。

<ハウジング>

項目	検査規程及び方法	測定具
外観検査	1) バリ、変色、変形、形状不良	目視
	2) ひび、われ、かけ	目視
機能検査	1) 組立て 相応のハウジングと無理なく組立てが出来、ロックが作動すること。	手指

包装箱毎を単位として、デートコード毎に分類し、II (MIL-STD-105)水準、AQL4%で外観検査を、又5ヶについて機能検査を行い、全数合格をもってロット合格とする。

<端子>

項目	検査規程及び方法	測定具
外観検査	1) 形状	目視
	2) めっき仕上げ度	目視

3. ハーネス製造作業

3.1 適用電線

電線サイズ	素線数 (本/mm)	計算断面積(mm ²)	被覆仕上外径(mm)	
			標準	最大
0.08mm ² 信号線	7/0.127	0.08	1.3	1.4
0.22mm ² ドレイン線 (錫コート)	7/0.203	0.22		
0.22mm ² ディスクリート線	7/圧縮導体	0.22	0.95	1.05
0.22mm ² 信号線	7/圧縮導体	0.22	1.3	1.4
AVSSH/AVSS/CAVS 0.3	7/0.26	0.3716	1.4	1.5
AVSSH/AVSS/CAVS 0.3f	19/0.16	0.3821	1.4	1.5
CAVUS 0.3	7/圧縮導体	0.3716	1.1	1.2
AVSSH/AVSS/CAVS 0.5	7/0.32	0.5629	1.6	1.7
AVSSH/AVSS/CAVS 0.5f	19/0.19	0.5387	1.6	1.7
CAVUS 0.5	7/圧縮導体	0.5629	1.3	1.4

3.2 圧着・圧接条件及び判定基準

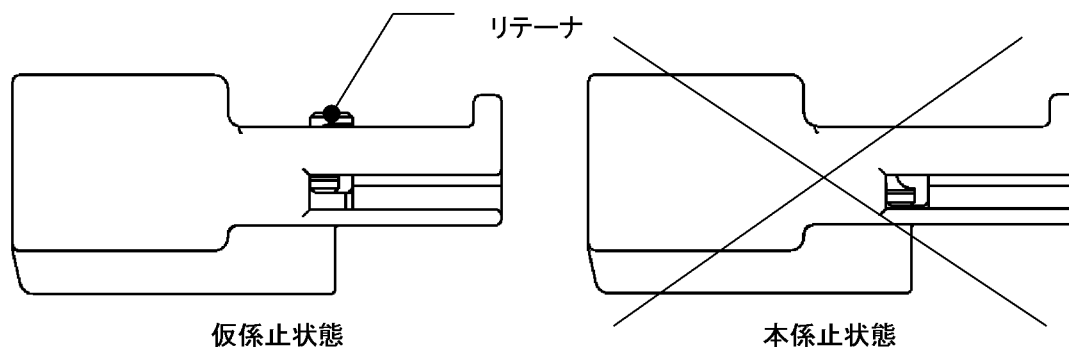
圧着・圧接基準及び判定基準は、**114-5276-***(圧接)、**114-5291-***(圧着)を参照願います。

*注記：規格番号は、親番号にダッシュ付きの 1 桁の数字をもって構成されます。ダッシュ付き規格番号の詳細は当社にお問い合わせ下さい。

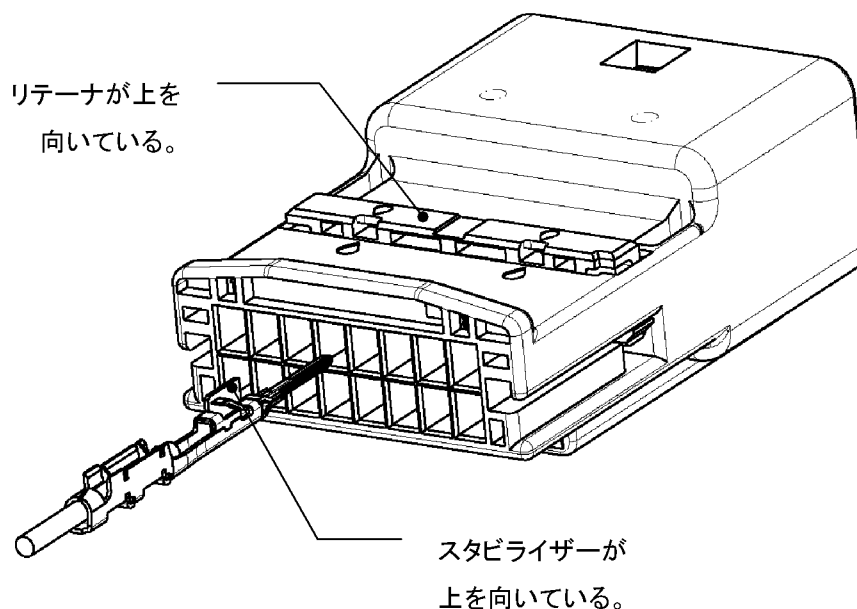
3.3 コネクタ組立方法

1) 端子の挿入方法

- ①リテーナが仮係止状態(開いている)である事を確認して下さい。万一、本係止状態(閉じている)の場合には仮係止状態にした後、端子挿入作業を行って下さい。(3)リテーナ解除方法を参照) 本係止状態では端子が挿入出来ません。



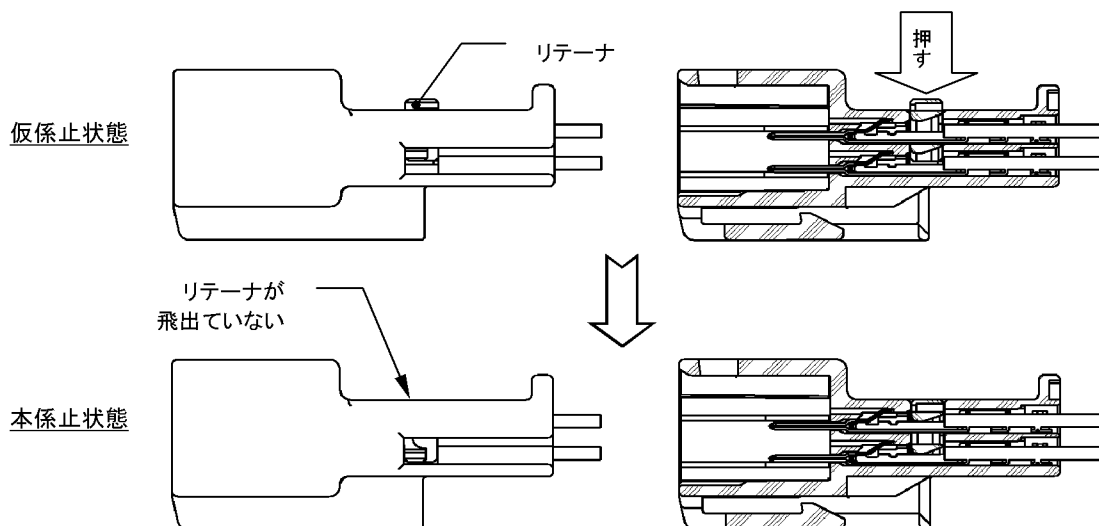
- ②下図の通り、端子のスタビライザーとハウジングのリテーナの向きを揃え、指定のキャビティーにカッチという音がするまで挿入し、それ以上挿入出来なければ作業は完了です。電線を軽く引張って端子が抜け出ない事を確認して下さい。又、引張る力は20N以下でお願いします。



- 注意:**・電線取付後の端子はそのままの状態保管せず、速やかにハウジングへ挿入して下さい。
・端子ランスが所定の高さで無い場合は端子保持力が著しく低下する場合がありますので、端子の取扱には十分注意して下さい。

2) リテーナ本係止方法 (仮係止→本係止)

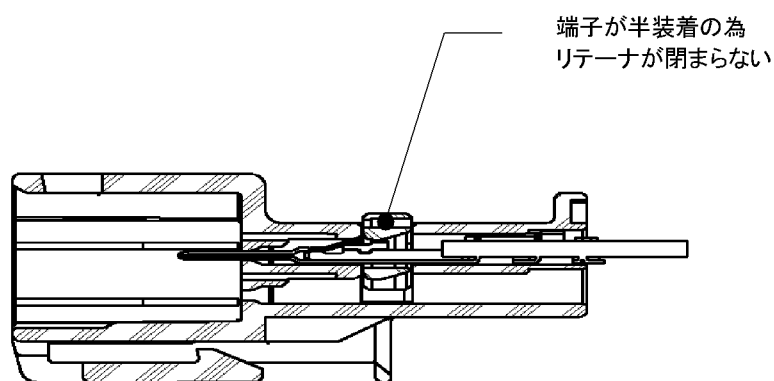
- ① 全ての端子挿入後、リテーナを押込み本係止状態にします。押し込み後はリテーナが飛出していない事を確認して下さい。



注意: 端子が半挿入状態の場合、リテーナを本係止する事は出来ません。

無理に押し込むと、リテーナ・端子・ハウジング破損の原因となります。

もう一度、端子が半装着でないか確認して下さい。もし半装着の場合は 1)-②を参照し作業を行った後、再度リテーナ本係止作業を行って下さい。



端子半装着状態

3) リテーナの解除方法(本係止→仮係止)

端子の引抜きは、リテーナを解除してから作業を行います。

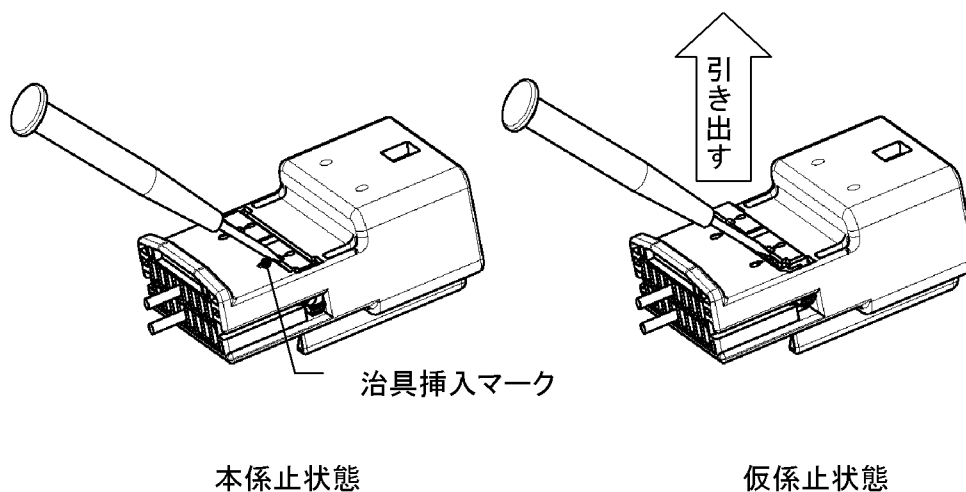
以下の手順に従ってリテーナを解除して下さい。

(本係止状態では、端子の引抜き作業はできません。)

①リテーナの治具挿入部に幅 1~1.2mm の精密ドライバーを差込んで下さい。

②リテーナを仮係止状態まで(約 1mm)引き出して下さい。

注意:リテーナを必要以上に引き出さないで下さい。破損の原因となります。



4) 端子の引抜き方法

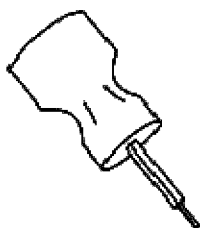
リテーナが仮係止状態である事を確認して下さい。

①専用引抜き工具(型番:1366865-1)を、所定の工具挿入穴へ水平に挿入します。

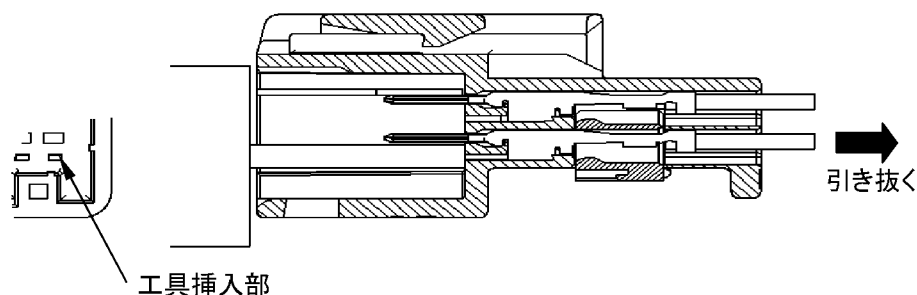
(この時、工具をこじってはならない。工具の破損・変形の原因となります。)

②引抜き工具を挿入した状態にて、電線を引張り端子を引抜きます。

工具を水平に挿入するだけで、簡単に端子を引抜く事ができます。



025 オス端子用
引抜き工具型番:1366865-1



注意: ・端子が引抜けない場合には工具を一旦抜き、電線を持ちながら端子を奥へ押込み、

再び工具を挿入して引抜き作業を行って下さい。

無理に工具をこじると、工具の変形、端子ランスの変形による端子保持力低下の原因となります。

また、引抜き作業は10回以上繰り返さないで下さい。端子保持力が低下します。

・引抜き工具挿入時には、端子・ハウジングの傷付き・変形の発生に注意願います。

・万一、傷付き・変形等発生した場合には、新しい端子に交換して下さい。

4. 導通検査について

- a) コネクタ回路のチェック用プローブとして、相手側コネクタ又は、それに準ずる精度の物を使用する。
- b) タブ変形防止の為、製品に無理な力や衝撃を与える事の無い様、取扱には十分御注意願います。

5. 車輛への装着作業について

5.1 受入検査について

次の事項が少なくとも必要とされる点である。

- a) 端子のハウジングへの装着状態。
- b) 端子表面の極端な変色、きず、変形。
- c) ハウジングのわれ、欠陥、変色等。

5.2 コネクタの固定

- a) 車体の貫通穴を通す場合には、無理な引張り等を行わないで下さい。
- b) ブラケットへの装着は、必ずハウジングを持ち、ブラケットとカセットの位置・方向を確認し、こじらない様に注意して固定を行って下さい。
- c) ブラケットへは、「パチン」と音がするまでコネクタを押し込んで下さい。

注意: ブラケットの推奨形状・寸法については、該当する製品の当社図面を参照下さい。

5.3 コネクタの嵌合

- a) 嵌合は一直線状で行い、確実にロック機構が作用したかどうか確認して下さい。ロックされた場合はパチンと音がします。なお嵌合後軽くコネクタを手前に引き、ロックを確認して下さい。

注意: コネクタの不要な抜き差しのくり返しは行わないで下さい。

5.4 コネクタの引抜き

ハウジングのロックングレバーをつまんで、下方に押す。そのままの状態のまますぐに引抜く。

注意: ワイヤーハーネスを引っ張らないこと。

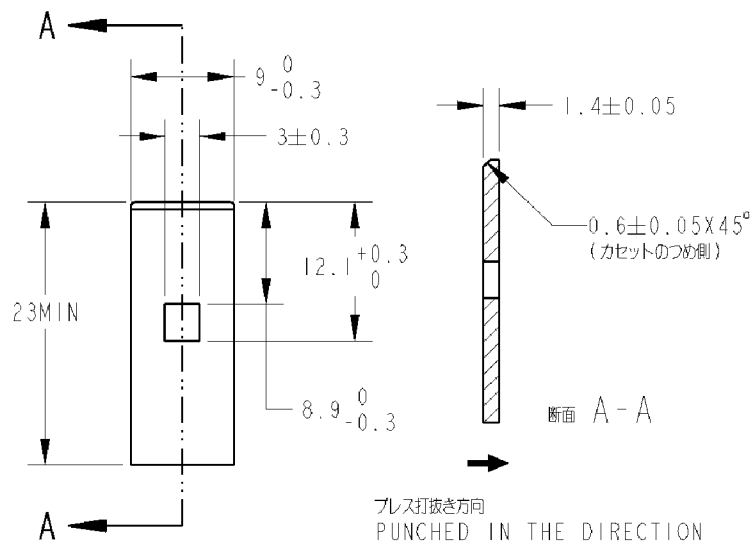
コネクタはまっすぐ引抜くこと。

6. その他注意事項

- a) コネクタの無用な抜差しは避けて下さい。
- b) 絶対に、指定コネクタ以外の物を挿入しないで下さい。
- c) 嵌合・引抜き作業時および嵌合後に、電線・コネクタ等に無理な力や衝撃を、与える事のないよう十分に注意願います。

・嵌合相手ブラケット形状

1) 4・8・12・16 極用



2) 20・32 極用

