

# AMP

メーテン・ロック・コネクタ用  
アンブ・ターミネーティング・ヘッド、  
型番 231894-1

## IS - 3186

日本イー・エム・ピー株式会社  
AMP (Japan), Ltd.

取扱説明書

Released	10/3/86
Rev.	

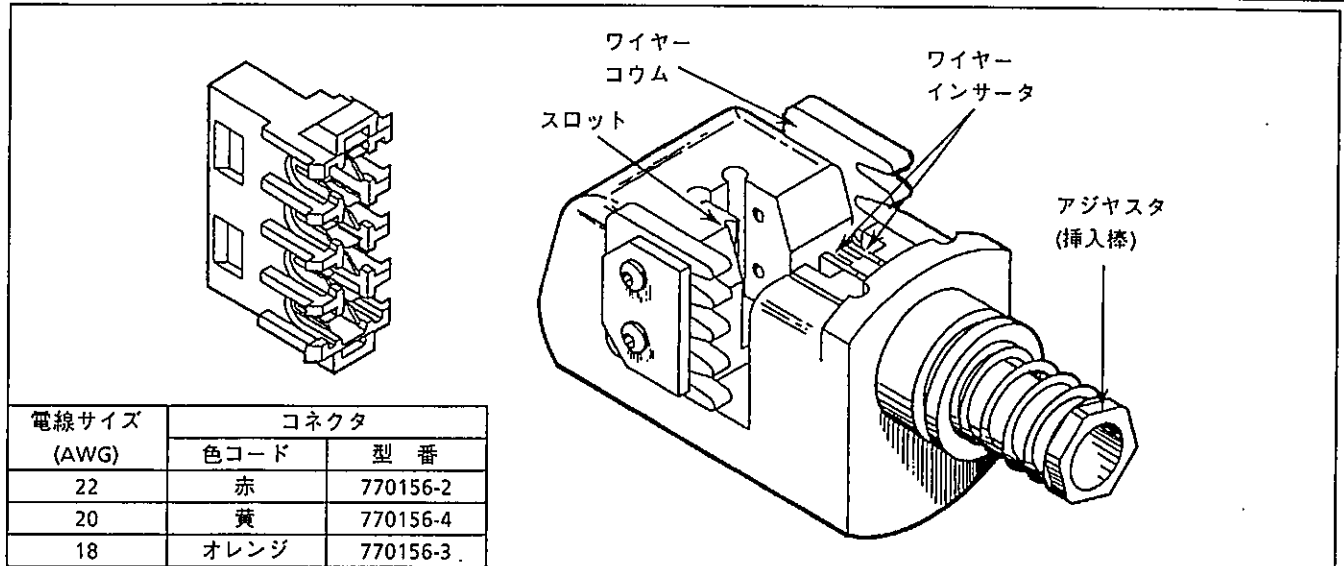


図 1

### 1. はじめに

本取扱説明書は、アンブ・ターミネーティング・ヘッド型番 231894-1 の取り扱いと保守について説明しています。このヘッドは、5.1 mm (.200") の中心間隔でコンタクトがついている 4 極の圧接型コマシャル・メーテン・ロック・コネクタのワイヤーの結線用に設計されています。図 1 を参照下さい。

本ヘッドは、アンブ・ピストル・グリップ・マニュアル・ハンドル・アッセンブリ型番 58074-1 のみに使用されます。ご使用前にこの取扱説明書をよくお読み下さい。ヘッドの取り付け、取り外しについては、マニュアル・ハンドル・アッセンブリに添付されているアンブ取扱説明書 IS 6790 を参照して下さい。

**注** 全寸法は、インチ建て寸法をミリメートル換算したものです。

### 2. 製品の説明

圧接技法は、細長い穴をあけたコンタクト・ビームの中に、絶縁被覆がついたままの電線を挿入することにより、導線とコンタクト間に信頼出来る電気的接続を確保しようとする方法です。

このヘッドは、結線中に、コネクタのささえとして働きます。1 サイクル中、最大 4 極まで結線出来るように設計されています。このヘッドの形 (図 1 参照) 及びその働きは次の通りです。

- ワイヤー・コウム  
個々の電線を分割し保持します。
- スロット  
コネクタを一直線に揃えます。
- ワイヤー・インサータ  
コンタクトにあけた 2 本の細長い穴の中に電線を押し通します。
- アジャスター (挿入棒)  
ワイヤー・インサータの動きを与え、それを調整します。

### 3. 据え付け調整と検査

ワイヤー・インサータのアジャスター (挿入棒) は、ワイヤー・サイズが 18 から 22 のもの用に前以ってきめられています。

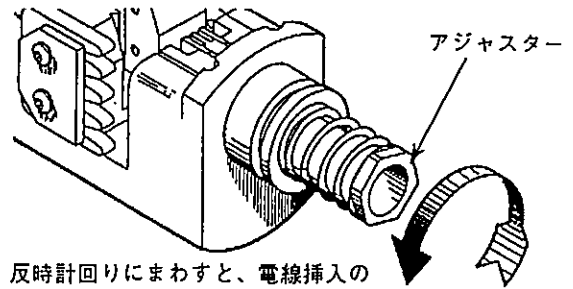
1. ワイヤー・サイズをきめ、妥当なコネクタを選び出して下さい (コネクタは、それが適応するワイヤー・サイズに従って色分けされています)。
2. ヘッドにコネクタを置き、第 4 章 "結線手順" の 1~4 項に記載した手順によって試験結線をして下さい。
3. ヘッドからコネクタを取り出して下さい。

4. 第5章“検査”の1~5項に従って結線状態を検査して下さい。

もしも、電線がコンタクトの細長い穴に挿入されている深さが充分でない時は、ヘッドを取り外し、アジヤスターを反時計回りに1/6回転して下さい。(図2参照)こうすれば、電線の挿入深さが約0.2mm(.008")まで増加します。2,3及び4項の手順を繰返して下さい。

#### 4. 結線手順(図3)

1. 表示したように、ヘッドにコンネクタを挿入して下さい。  
(ヘッドのスロットとコンネクタ・リップとの配置方向に注意のこと)
2. ワイヤー・コウムに電線を整理して下さい。
3. ラチェットが解放するまで、ピストル・グリップ・ハンドル・アッセンブリのカム・ハンドルを強くギュッと締めつけて下さい。
4. カム・ハンドルを解放して下さい。  
結線が完了します。



反時計回りにまわすと、電線挿入の深さがより深くなります。

注：1/6回転が0.2mm(.008")の調整に匹敵する。

図2

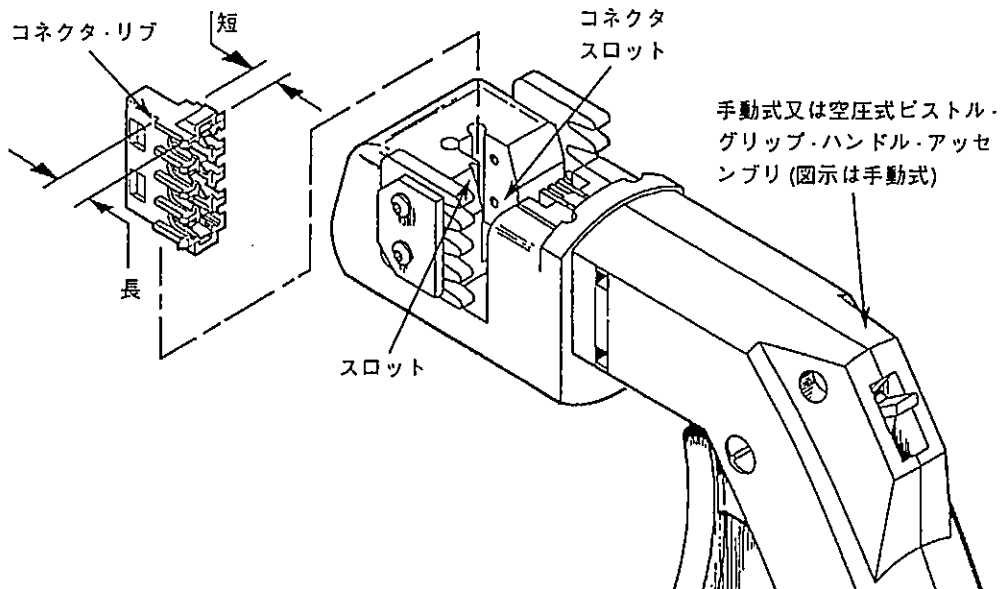


図3

#### 5. 検査(図4)

夫々の結線を検査して、次の事項を確かめて下さい：

1. 導線が、引込み遷移部を過ぎた所で結線されている。
2. コンタクト・ビームが変形していない。  
もしも損傷していたならば、コンネクタを取り替えて下さい。
3. 電線の絶縁被覆は、2本のワイヤー・スロット以外のどんな所にも、欠けきざや切りきざが無い。
4. 電線がコンネクタのストレイン・リリーフ部の下にまで達している。

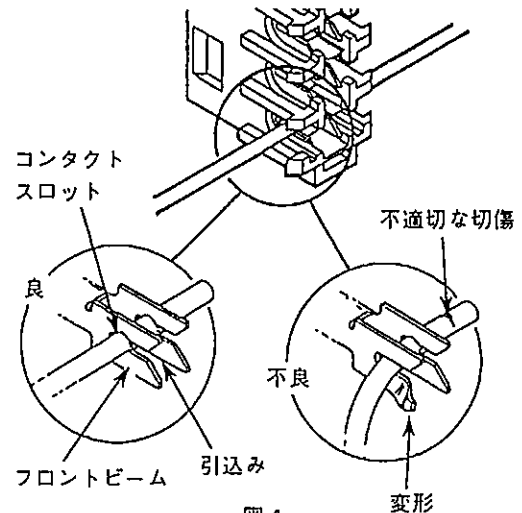


図4

6. ターミネーティング・ヘッドの検定

アンプ・ターミネーティング・ヘッドの品質と信頼性を保証するために、下記手順が設定されています。簡単な査照は毎日行い、それよりももっと細密な検査は、品質管理部門により計画され、実施して下さい。

A. 日常保守

個々の作業者は、次の事を承知しており、その責任を持つこと:

1. 清潔なブラシ、又は、柔らかくてけば立たない布で、ちり、湿気、他のよごれを取り除いて下さい。
2. すべての部品が正しく位置し、固定されていることを確認して下さい。(もしも、そうで無い時は、そのヘッドを監督者へ返却して下さい)
3. ハンドル・アセンブリを駆動させ、ヘッド内部の機構がなめらかに動くことを確認して下さい。

B. 品質管理維持

品質管理検査表を使用しながら、ヘッドの担当責任者により、定期検査を実施して下さい。1回/月の定期検査が望ましいけれども、定期検査頻度は、作業者の熟練度、工具の使用量、周辺の作業環境、設定済みの諸基準などを考慮して、適切にきめて下さい。

品質管理維持のための定期検査は、次の順序で行って下さい:

1. プラスチック材に悪影響を及ぼさない適切な洗浄剤を使って、積み重なったよごれの薄膜を取り除いて下さい。
2. 部品がすべて正しく位置し、固定されていることを確かめて下さい。図5参照。
3. 試験結線を数回行い、第5章“検査”に従って結線を検査して下さい。
4. 欠け、破れ、すり切れ、割れなどの傷が無いかを調べて下さい。もしも、傷がある時は、修理が必要になります。第7章“修理”を参照して下さい。

7. 修理

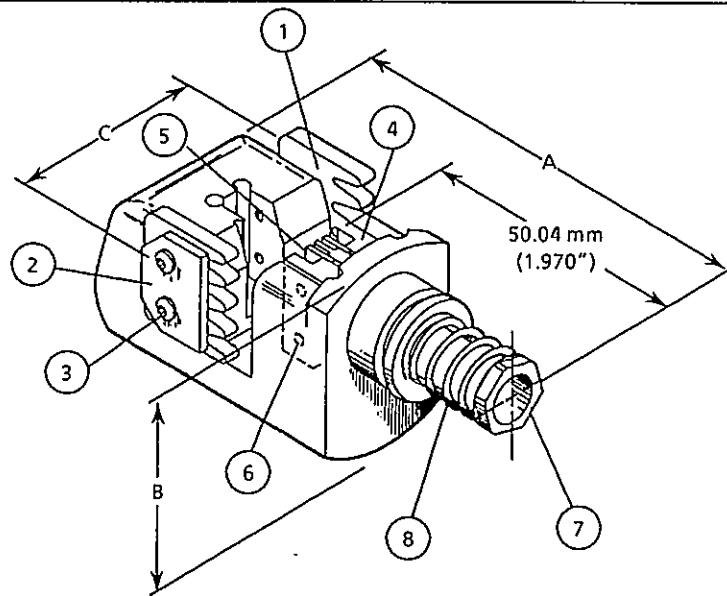
取り替え可能な部品は図5に表示してあります。ターミネーティング・ヘッドの追加ご購入は、最寄りの弊社事業所又は下記へご連絡下さい。

日本エー、エム、ピー株式会社

〒213 神奈川県川崎市高津区久本78番地

電話 044-(844)-8111 (大代表)

FAX 044-(812)-3207



仕 様		取 替 可 能 部 品			
寸 法	重 量	品 目 番 号	型 番	品 名	
A 88.9 mm (3 1/2")	141.7 g (5 oz)	1	231898-1	ワイヤー・ガイド	2
B 41.3 mm (1 5/8")		2	231899-1	リテイナー	2
C 44.5 mm (1 3/4")		3	1- 21002-4	ボタン・ヘッド・スクリュー	4
技術部承認	年月日	4	231896-1	スタファー	1
Paul Litehizer	10/3/86	5	231897-1	スタファー・インサート	2
		6	21028-7	ロール・ピン	2
		7	312149-1	アジャスター (挿入棒)	1
		8	22488-5	圧縮ばね	1

図 5