

MCP 1.5 SEALED 18P REC. HSG ASS'Y

# Instruction Sheet

- 1. 품번 및 품명**
  - 1.1 Housing
  - 1.2 Contact
  - 1.3 Component View
- 2. 고객 수입검사**
- 3. 보관 및 운반**
  - 3.1 Contact
  - 3.2 Housing
- 4. CRIMPING 작업**
  - 4.1 Wire
  - 4.2 Crimping Specification
  - 4.3 Crimping 제품의 보관 및 취급방법
- 5. HARNESS 조립**
  - 5.1 Plug Assembly 에 Female 단자 삽입 방법
  - 5.2 막음쇠 조립 방법
  - 5.3 Female 단자 제거 방법
  - 5.4 Cover 조립 방법
  - 5.5 Cover 제거 방법
- 6. CONNECTOR 결합 및 분리**
  - 6.1 Connector 결합
  - 6.2 Connector 분리
- 7. SPECIFICATION APPROVAL**

1. 품번 및 품명

1.1 Housing

Part Number	Part Name
1897688-2	MCP 1.5mm 18P PLUG ASSEMBLY
1897686-2	MCP 1.5mm 18P CAP ASSEMBLY

Fig. 1

1.2 Contact

Part Number	Part Name	Applicable Wire Range	DIAMETER OF INSULATION	SINGLE WIRE SEAL	CAVITY BLOCK
1241378	MCP 1.5	0.2 ~ 0.35 mm <sup>2</sup>	Ø1.1 ~ Ø1.4	SEE Fig. 3	N/A
1241380		0.5 ~ 1.0 mm <sup>2</sup>	Ø1.4 ~ Ø2.1		
1418884		1.5 mm <sup>2</sup>	Ø2.16 ~ Ø2.4		

Fig. 2

Part Number	DIAMETER OF INSULATION	COLOR
964971-1	Ø1.2 ~ Ø1.6	RED
963530-1	Ø1.4 ~ Ø1.9	GREY
964972-1	Ø1.9 ~ Ø2.4	YELLOW
963531-1	DEAD END PLUG	WHITE

Fig. 3

1.3 Component View

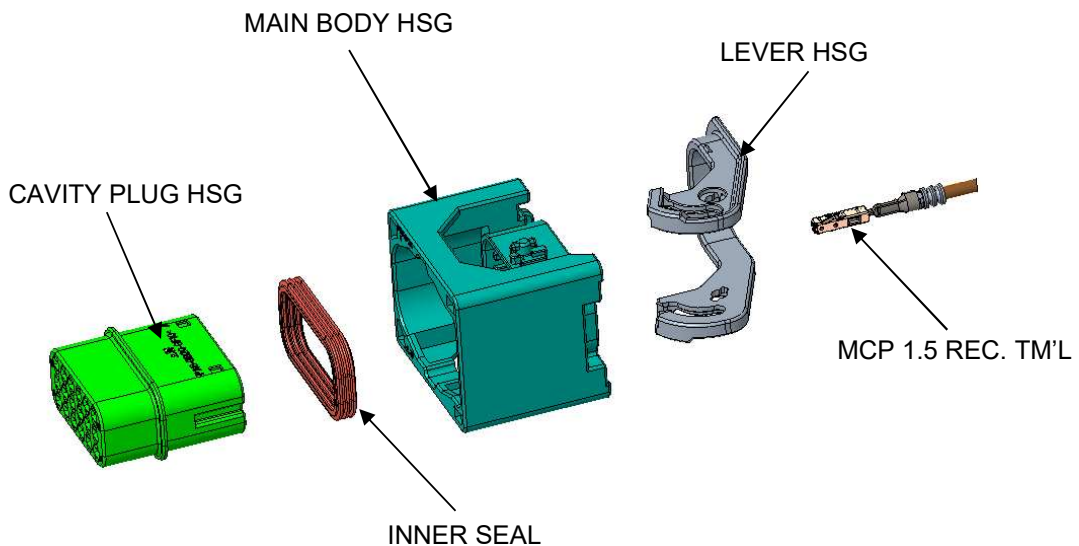


Fig. 4

**2. 고객 수입검사**

Tyco 는 모든 Lot 관리를 유지하기 위하여 자사의 품질관리규정에 따라서 검사를 시행한다. 추가적으로, 고객은 고객도면에 기준하여 수입검사를 시행해야 한다.

**3. 보관 및 운반**

**3.1 단자**

(1)적절한 재질로 포장되어 있지 않은 단자 Reel 을 Open Area 에서 수령하거나 운반하는 것은 피해야 한다.

(2)Reel 의 한 면만을 잡고 들어올려서는 안 된다. 이러한 행동은 사용 전에 Reel 과 단자에 손상을 줄 수 있다.

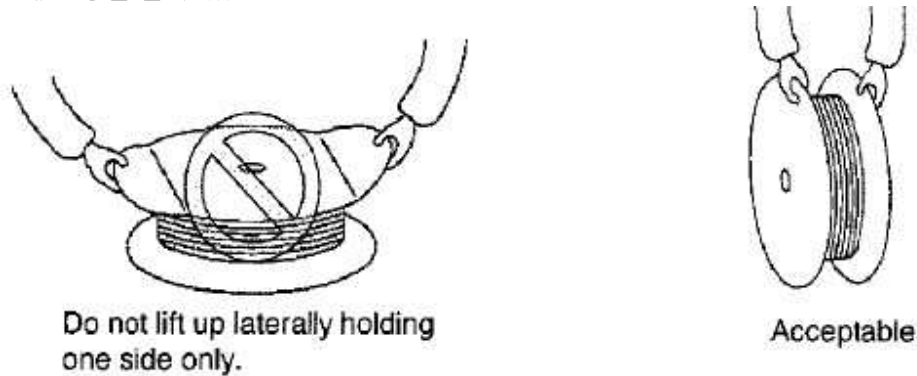


Fig. 5

(3)습한 곳 혹은 먼지가 많은 곳에 단자 Reel 을 보관하는 것은 피해야 한다. 햇볕이 들지 않는 상대적으로 건조하고 깨끗한 장소에 보관하십시오. (5~34 ° C, 45~85%RH)

(4)기계에서 단자 reel 을 떼어 낼 때, 단자 Strip 끝을 적당한 끈이나 와이어를 이용하여 Reel 의 가장자리에 고정시키시오. Fig. 6 참조

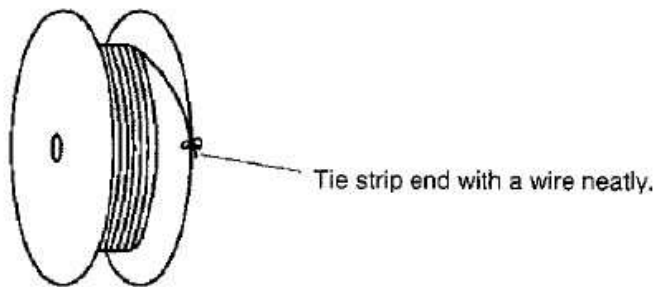


Fig. 6

**3.2 Housing**

(1)적절한 재질로 포장되지 않은 상태에서 Open Area 에 보관하거나 운반하는 것은 피해야 한다.

(2)운반 시 떨어트리거나 충격을 주는 것을 피해야 한다.

**4. CRIMPING 작업**

**4.1 Wire**

4.1.1 적용 가능한 Wire  
Fig.2 를 참조하십시오.

4.1.2 Stripping Wire 끝 부분에 대한 Notes  
Wire 끝 부분은 wire stands 의 절단이나 손상 없이 벗겨져야 한다.

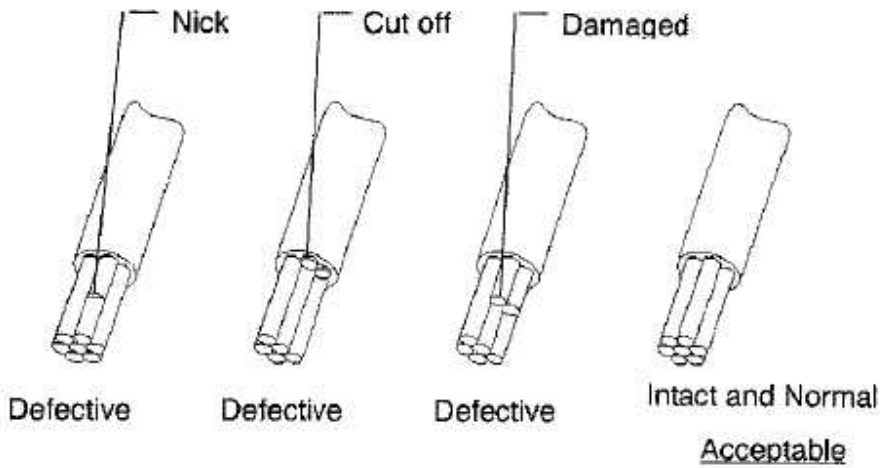


Fig. 7

**4.2 Crimping Specification**

단자에 대한 Crimping Spec 은 아래 표를 참조 하시오.

MCP CONTACT	114-18386
-------------	-----------

**4.3 Crimping 제품의 보관 및 취급방법**

- (1) 다음 날 까지 Open Area 에 보관할 경우, 적당한 Sheet 나 Paper 로 덮어서 깨끗하고 습기가 없는 곳에 제품을 보관하십시오.
- (2) 전선이 다발로 되어 있는 경우, 단자가 영키거나 변형되는 것에 대해 주의하십시오.
- (3) 너무 높은 층으로 제품을 쌓지 마시오. 자체의 무게로 인한 변형 혹은 서로 걸림을 유발하여 전기적 접촉 결함 및 단자 유지력 저하를 야기할 수 있다.
- (4) 다발을 고르게 하기 위해 단자의 끝 부분을 치는 일이 없도록 하시오. 결함 및 전기적 손상을 줄 수 있음.

5. HARNESS 조립

5.1 Plug Assembly 에 Female 단자 삽입 방법.

(1) Fig. 8 에 보여지는 것과 같은 방향으로 각 단자를 Cavity 에 삽입하시오. 단자가 걸려서 삽입이 멈추고 Locking 음이 들리면 작업이 완료된 것이다. 삽입 완료 후 Wire 를 살짝 당겨서 완전한 장착이 되었는지 확인 해야 한다.

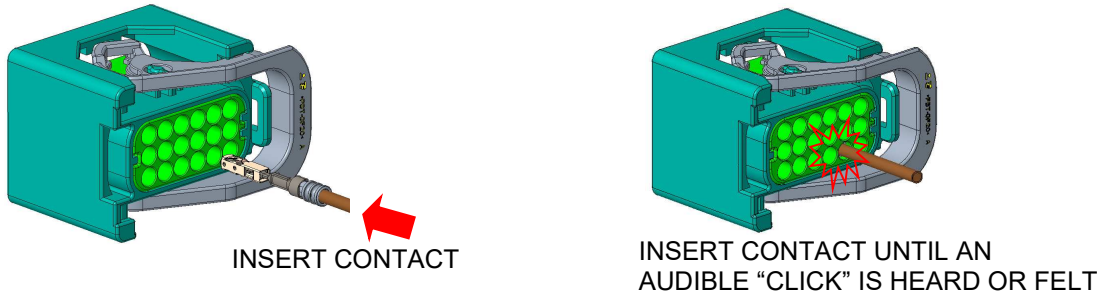
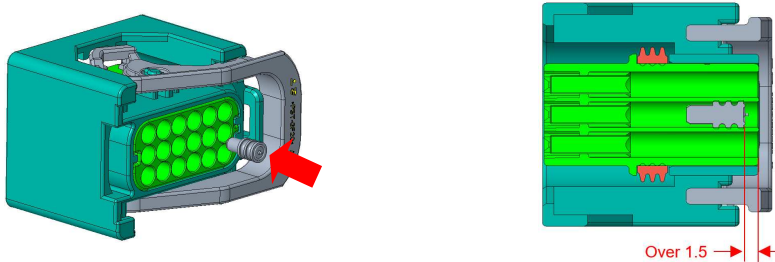


Fig. 8

5.2 막음쇠 조립 방법

(1) Extraction Tool 을 해당 막음쇠이 캐비티의 표면에서 1.5 mm 이상 수직 아래 방향으로 삽입한다.



**Note:** 막음쇠 삽입 시 큰 힘을 가하게 되면 하우징이 변경 되거나 부서 질 수 있으므로 주의 해서 작업 한다. 막음쇠 적용 Cavity 에는 Oil 이 묻지 않도록 해야 한다.

5.3 Female Contact 제거 방법

(2) Extraction Tool 을 Rework hole 에 삽입하여 TML lance 를 가볍게 누르면서 Crimped wire 를 당겨 단자를 빼내시오.

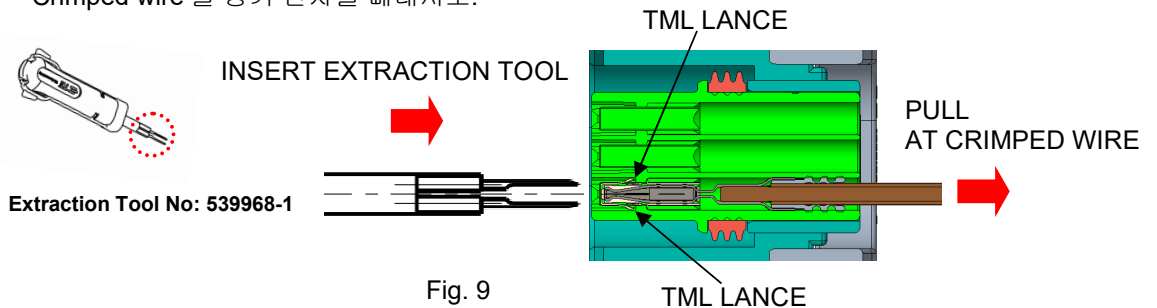


Fig. 9

**Note:** Female 단자 안쪽 면으로 드라이버나 장비를 삽입하지 마시오. 삽입할 경우, 재 사용할 수 없으며, 새 Female 단자로 교환해주어야 한다.

5.4 Cover 조립 방법

(1) COVER 조립 돌기와 PLUG ASS'Y의 조립 홀의 위치를 확인 한다.(Fig.10 참조)

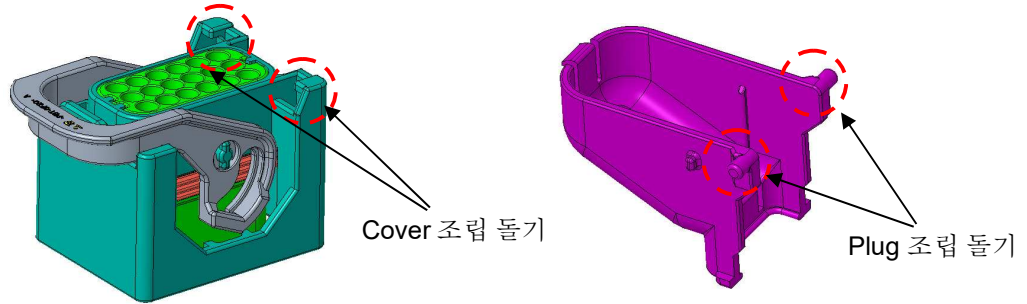


Fig. 10

(2) COVER의 돌기를 PLUG ASS'Y의 홀에 안착 후 COVER를 눌러 최종 조립을 완료한다.(Fig.11 참조)

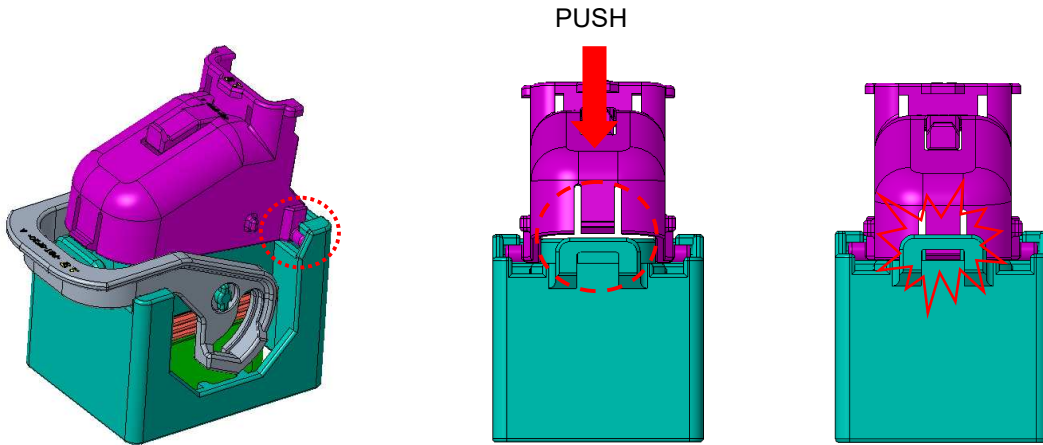


Fig. 11

5.5 Cover 제거 방법

(1) COVER Locking 돌기를 드라이브 같은 도구로 Lock을 해제 한다.  
(2) Cover를 잡아서 들어 올려 제거 한다.(Fig.12 참조)

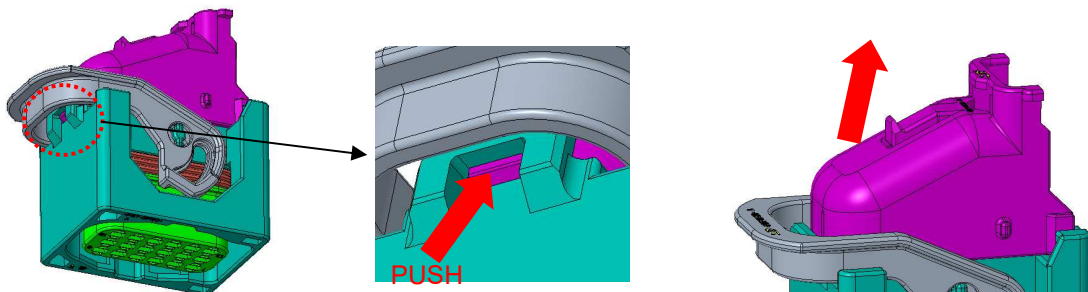


Fig. 12

6. CONNECTOR 결합 및 분리

6.1 Connector 결합

- (1) PLUG ASS`Y 홀과 상대물 돌기를 정위치에 오게 하여 Plug Ass`y 를 삽입 후 레버를 작동시켜 Connector 를 체결 하시오. (Fig.13 참조)
- (2) “딸깍” 소리가 날 때까지 Lever 를 회전 시켜서 조립 하시오. (Fig.13 참조)

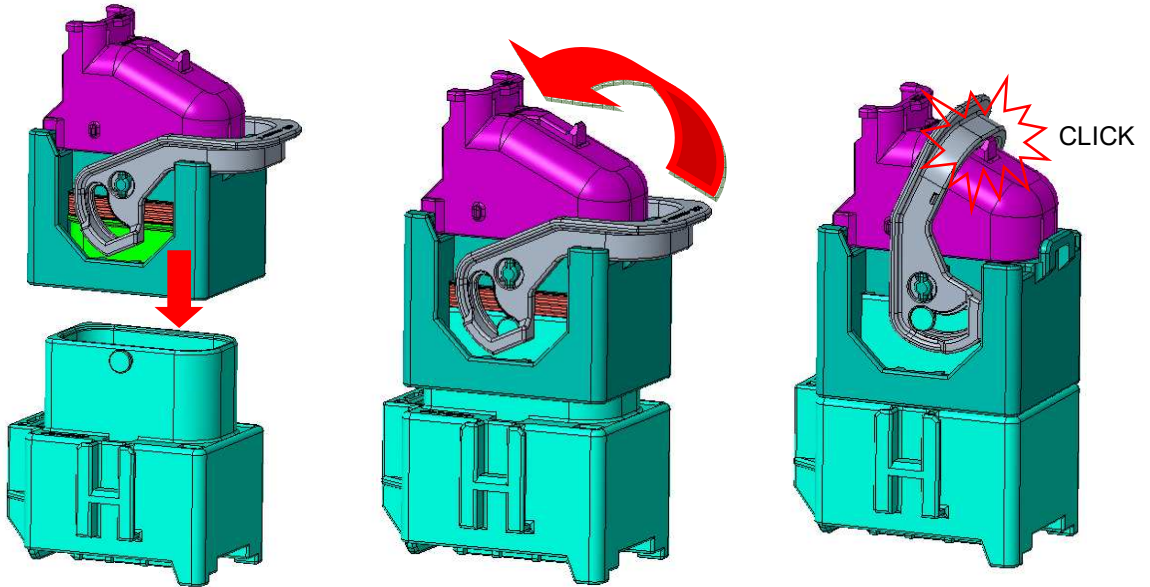
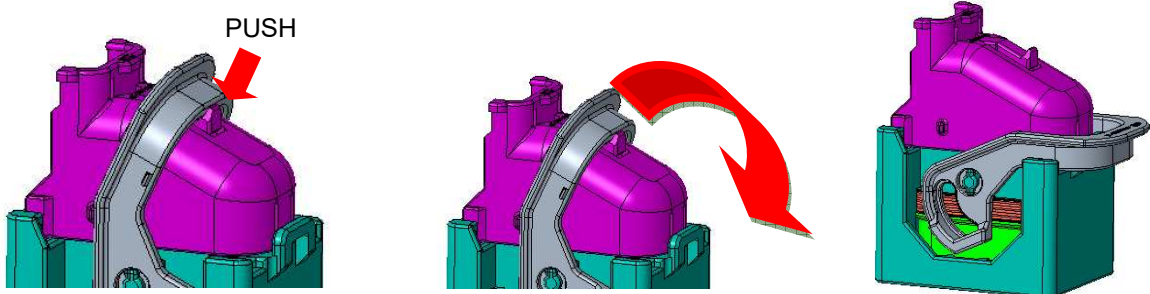


Fig. 13

**NOTE:** 작업도중, Double Action 이나 제품이 부드럽게 삽입되지 않는 등의 이상 현상이 발생할 경우, 레버를 초기상태로 조정하여 Connector 상태를 확인 하고 재작업 하시기 바랍니다.

6.2 Connector 분리

- (1) Final lock 장치를 누르면서 Lever lock 을 해제 하시오.
- (2) Initial lock 상태로 레버를 쫓히시오.
- (3) 상대물에서 커넥터를 분리 하시오.
- (4) Unlock 시 Fig. 12 의 역순으로 하시오.



7. SPECIFICATION APPROVAL

Rev.	Description	Date	Prepared
A	RELEASED	13.SEP'24	YH MA