

**Customer Manual
Multi Interlock Connector
Wire to PCB Type****カスタマー マニュアル
マルチ・インターロック・コネクタ
電線対プリント基板接続用**

マルチ・インターロック・コネクタ

(電線対プリント基板接続用)

一般取扱説明書

目	次
---	---

項目番号	項 目	頁
1.	製品概要	1
2.	端子及びハウジングの検査	5
2.1	AMP社の出荷検査について	5
2.2	顧客側受入検査について	5
3.	圧着作業について	6
3.1	保管及び運搬管理について	6
3.2	圧着作業管理について	7
3.2.1	AMP圧着自動機によって行う圧着作業	10
3.2.2	手動工具（#722841-1）で行う圧着作業	11
3.3	トラブルシューティングについて	11
3.4	圧着済半製品の管理について	12
3.4.1	検査について	12
3.4.2	保管について	13
4.	ハーネス製造作業	13
4.1	ハウジングへの挿入作業	13
4.2	テーピング（束線法）について	15
4.3	ハーネス製品の管理について	15
4.3.1	検査について	15
4.3.2	保管について	16
4.3.3	出荷運搬について	16
5.	車輛への装着作業について	16
5.1	受入検査について	16
5.2	装着作業管理点	16
6.	車輛サービスに際しての問題点	18

マルチ・インターロック・コネクタ－
(電線対プリント基板接続用)

1. 製品の概要 (製品規格 108-5093を参照)

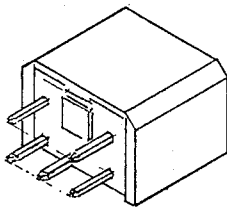
マルチ・インターロック・コネクタ－は、自動車の使用環境に耐え、小型で信頼性があり、かつ安価なコネクタ－を目的として開発，設計された本格的なツープースタイプの“電線対プリント基板”接続用コネクタ－です。

ハウジングの材料は車輻火災を防ぐ為に自己消火性であり、延焼の心配のない66ナイロン樹脂です。又、端子は錫めつきを施した黄銅製又は燐青銅製であります。

各種ハウジング

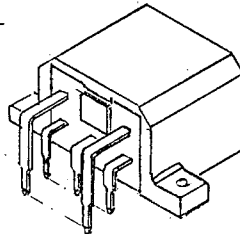
全種共通に次の7種のカラーのものが用意されています。

- 1 自然色
- 2 黒色
- 3 茶色
- 4 緑色
- 5 青色
- 6 灰色
- 7 黄色

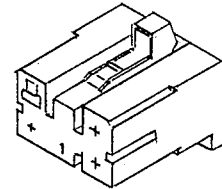


コネクタ－・メ－ル (垂直型)
型番 172037-□

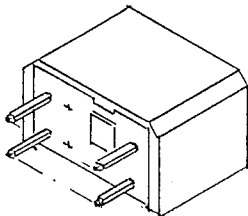
5 極



コネクタ－・メ－ル (水平型)
型番 172040-□

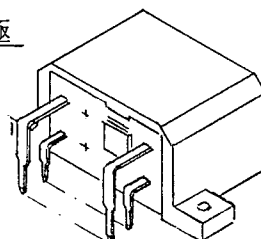


ハウジング コネクタ－・フィメ－ル
型番 172026-□

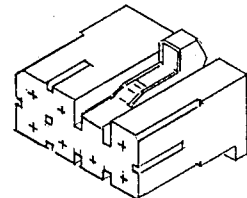


コネクタ－・メ－ル (垂直型)
型番 172036-□

7 極

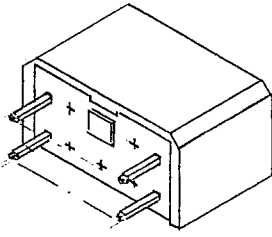


コネクタ－・メ－ル (水平型)
型番 172039-□

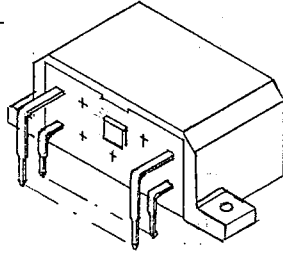


ハウジング コネクタ－・フィメ－ル
型番 172025-□

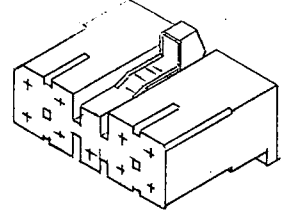
9 極



コネクター・メール (垂直型)
型番 172035-□

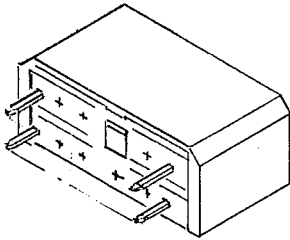


コネクター・メール (水平型)
型番 171894-□

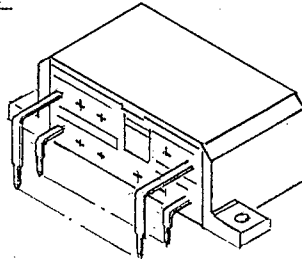


ハウジング コネクター・フィメール
型番 171892-□

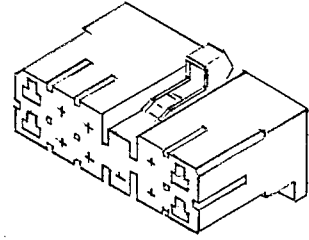
11 極



コネクター・メール (垂直型)
型番 172034-□

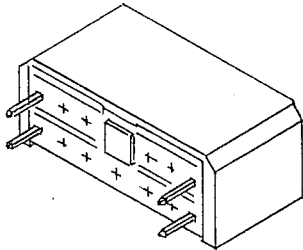


コネクター・メール (水平型)
型番 172038-□

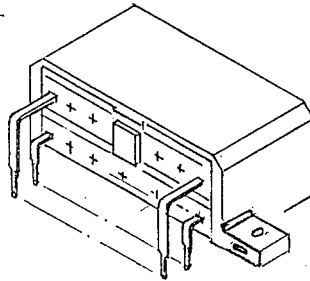


ハウジング コネクター・フィメール
型番 172024-□

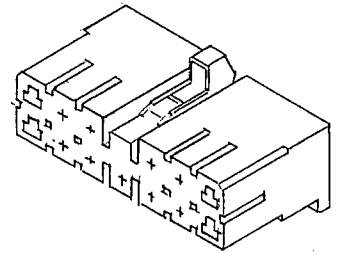
13 極



コネクター・メール (垂直型)
型番 171362-□

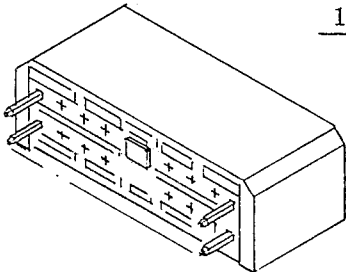


コネクター・メール (水平型)
型番 171882-□

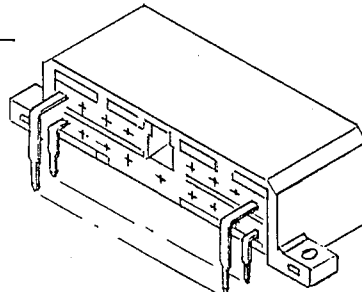


ハウジング コネクター・フィメール
型番 171358-□

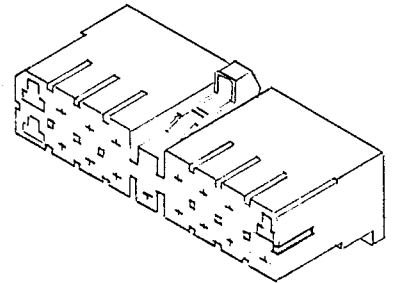
17 極



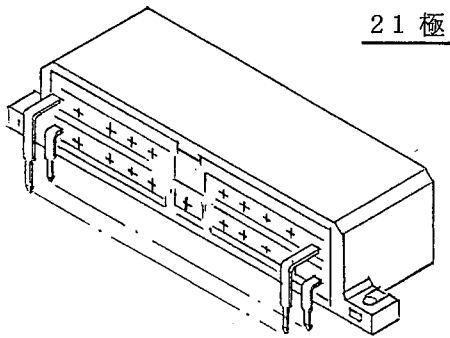
コネクター・メール (垂直型)
型番 171363-□



コネクター・メール (水平型)
型番 171366-□



ハウジング コネクター・フィメール
型番 171354-□

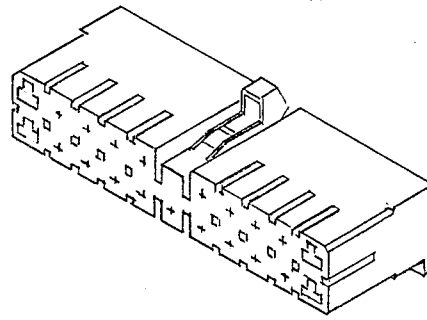


21 極

コネクター・メール (水平型)

型番 171367-□

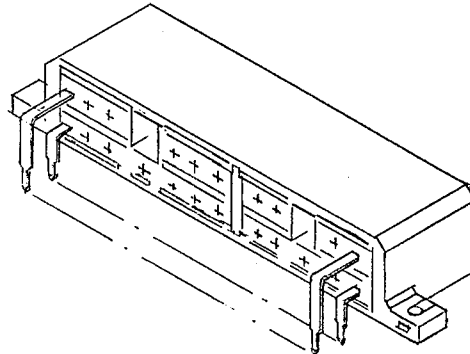
1-171367-□



ハウジング コネクター・フィメール

型番 171364-□

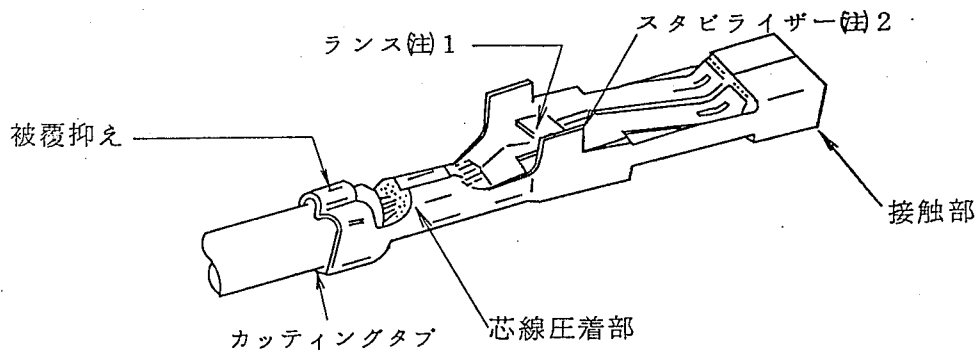
22 極



コネクター・メール (水平型)

型番 171896-□

端子の各部の名称



注 1. 端子についている (爪) は、端子がハウジングの中に挿入される際、“パチン”と音がしてハウジング内の壁の段に引っかかり、端子の引き抜けを防ぎます。

注 2. スタビライザーは、端子がハウジングの中に挿入された後の位置が安定するような働きをします。

適用製品型番

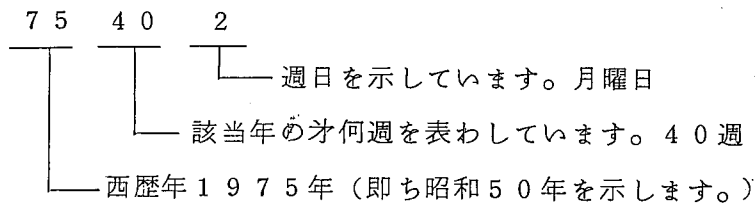
極数	AMP	
	名称	型番
—	リセプタクル	170307-1
—	リセプタクル	170177-1
—	リセプタクル	170286-1
—	リセプタクル	170286-2
—	タブ	170178-1
—	タブ	170178-2、-3
—	タブ	170178-4、-5
5極	プラグハウジング	172026
5極	垂直型 キャップハウジング	172037
5極	水平型 キャップハウジング	172040
7極	プラグハウジング	172025
7極	垂直型 キャップハウジング	172036
7極	水平型 キャップハウジング	172039
9極	プラグハウジング	171892
9極	垂直型 キャップハウジング	172035
9極	水平型 キャップハウジング	171894
11極	プラグハウジング	172024
11極	垂直型 キャップハウジング	172034
11極	水平型 キャップハウジング	172038
13極	プラグハウジング	171358
13極	垂直型 キャップハウジング	171362
13極	水平型 キャップハウジング	171882
17極	プラグハウジング	171354
17極	垂直型 キャップハウジング	171363
17極	水平型 キャップハウジング	171366
21極	プラグハウジング	171364
21極	水平型 キャップハウジング	171367
21極	水平型 キャップハウジング	1-171367
22極	水平型 キャップハウジング	171896

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、機械器具整備記録等に照合して製造上の履歴を追跡出来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ります。



2.2 顧客の受入検査

また、受入検査として少くとも、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をすることが望まれます。

《端子》

項目	検査規定及び方法	測定具
外觀検査	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) ワイヤーバレル巾及び高さ	キャリパー
	2) インシュレーションバレル巾及び高さ	キャリパー
	3) スタビライザー巾及び高さ	キャリパー
	4) ランスの高さ	キャリパー

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、AQL 4.0 %で目視検査を行い、且つそのリールの先端5ケを寸法検査し、全数合格をもってロット合格とする。

《ハウジング》

項目	検査規定及び方法	測定具
外検 観査	1) バリ, 変色, 変形	目 視
	2) ひび, われ, かけ	目 視
機 能 検 査	1) 嵌 合 <div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; padding: 0 10px;"> 相応のハウジングと無理なく 嵌合し、且つロックングスプ リングが作動することの確認 </div>	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、AQL 4.0% 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。

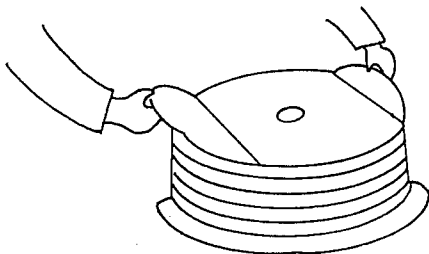
3. 圧着作業について

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。

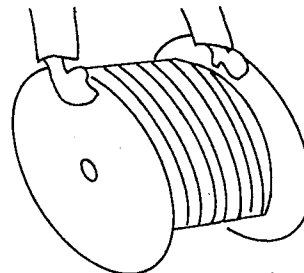
又型番, デートコード (前述の75402の例) は後日の資料として記帳することが望ましい。

3.1 保管及び運搬管理について

- a 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。
- b リールのフランジの片面のみをもって運ぶことは、リールが破損し、圧着機にかゝらず、使用が出来なくなります。



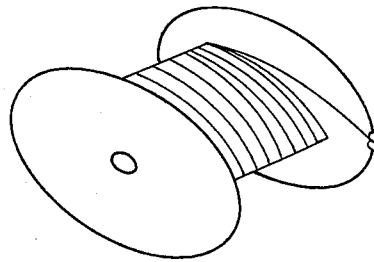
横にして片側のみでもつな



良い方法

- c 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のあたらない場所で、清浄な屋内で、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°C, 且つ45~85%をいいます)

- d 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

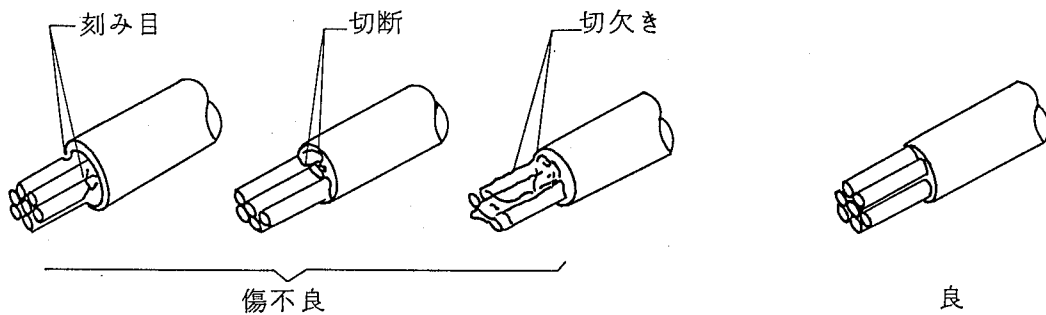
3.2 圧着作業管理について

作業管理は別冊

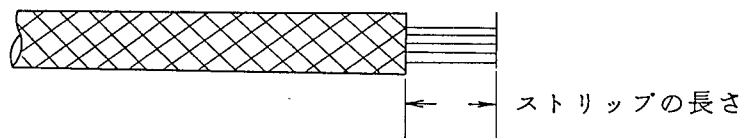
サービス工具説明書	#720781-3	IS-031J
圧着条件書		114-5004
自動機取扱説明書		CM-022J
アプリケーション説明書		AI-8025
手動工具説明書	#722841-1	IS-033J
引抜工具説明書	#720788-6	IS-034J

によって、作業指導要項を準備されることが要求されます。なお、特に下記の事項が重要であります。

- (a) 電線に傷がついたり、切断されているはいけない。

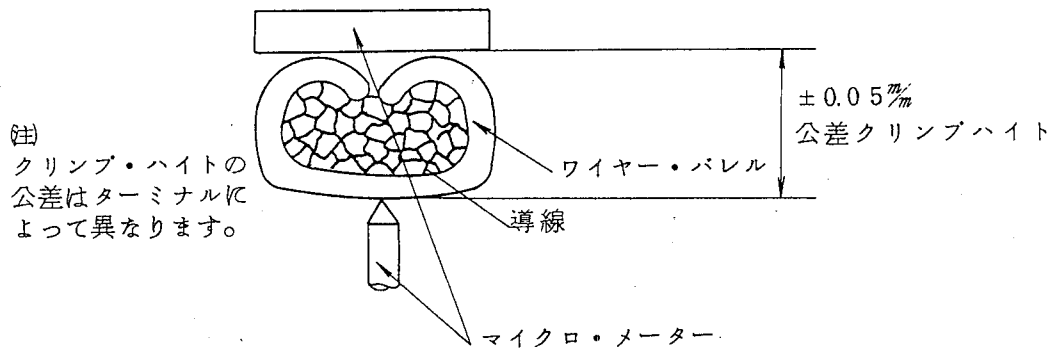


- (b) 加工における末端処理の仕方



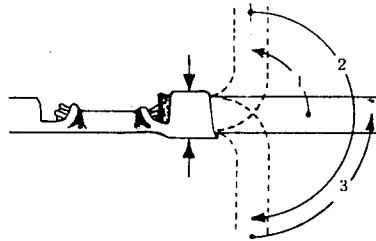
使用する端子のワイヤー・バレルの長さ + (0.5~1.0) mm が適当。

(c) (圧着断面図)



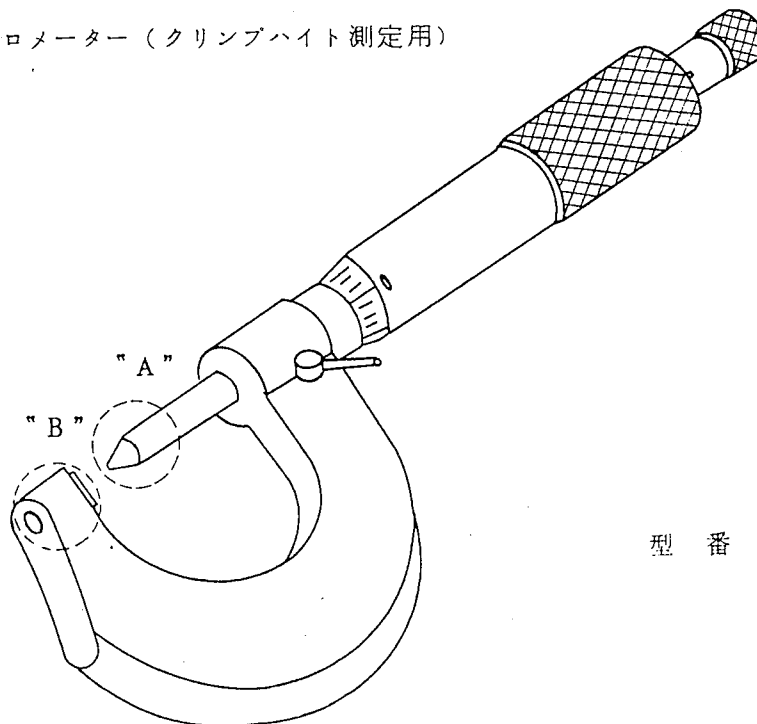
(d) インシュレーション（被覆おさえ）高さの確認の仕方

- a) インシュレーション・ワイヤー・バレルが導線を傷つけてないかを見る。左右前後に導線を振るってみて インシュレーション・ワイヤー・バレルが食い（導線）込んでいないことを確かめる。



- 1 直角方向に曲げる。（90°）
- 2 反対方向の直角位置まで曲げる。
- 3 元の位置まで戻す。（90°）

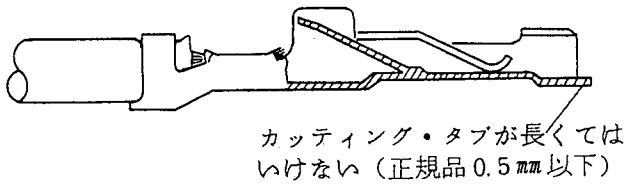
(e) マイクロメーター（クリンプ高さ測定用）



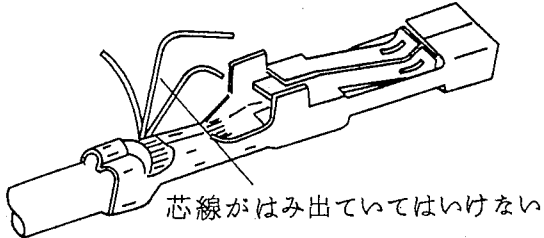
型番 4001
(J-980A2-2)

(f) 圧着済端子の不良例

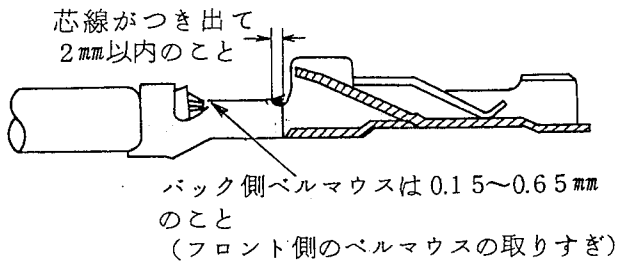
(1) カutting・タブ不良



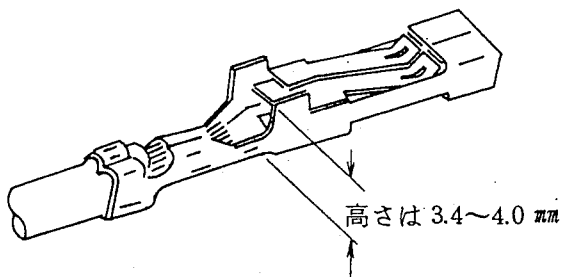
(2) 芯線圧着もれ



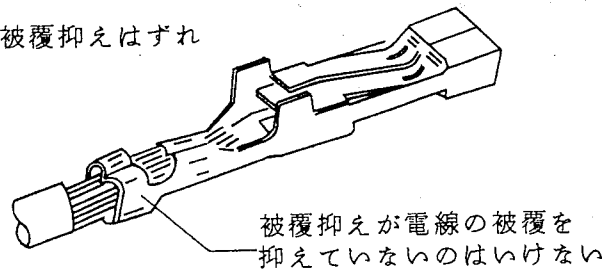
(3) 芯線圧着部形状不良



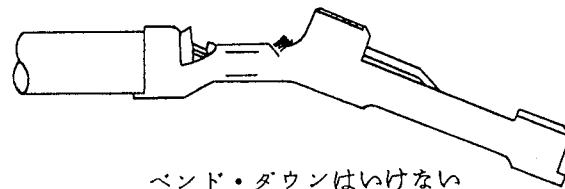
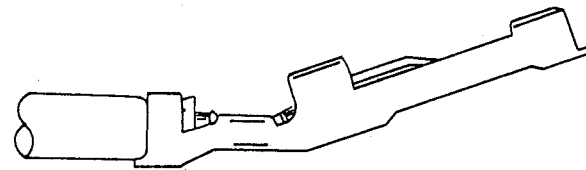
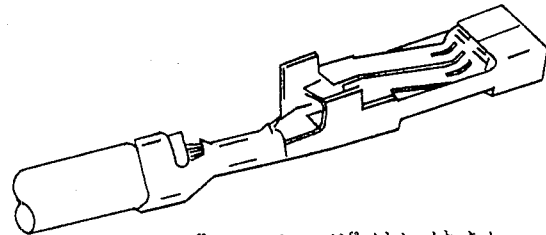
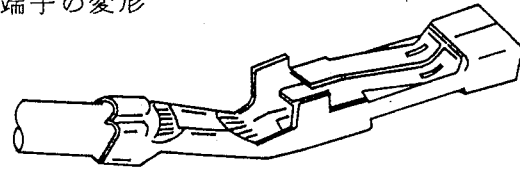
(4) ランスの変形



(5) 被覆抑えはずれ



(6) 端子の変形



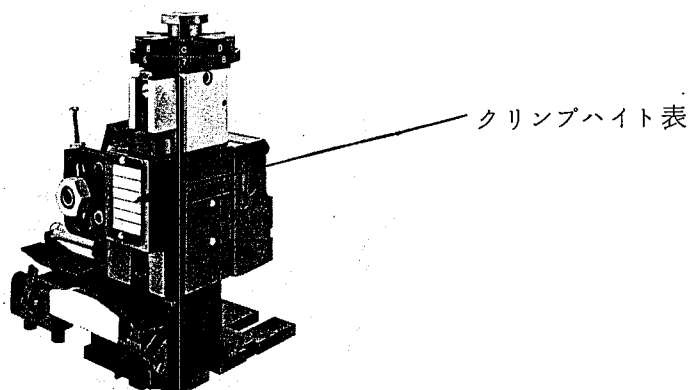
変形量は下表の範囲内では差支えありません

	ベンド・アップ	ベンド・ダウン	ツイスト	ローリング	★
手動工具	7°以内	7°以内	5°以内	10°以内	

- ★ 端子の変形量の角度は、目盛付拡大鏡によって確認する。なお、圧着加工品の検査は、製品1ヶを検査単位体とし、同一条件で即ち、調整間で連続して製作された数量をもって1ロットとする。また、検査手順は計数抜取法による。検査箇所は、顧客用図面及び本書にある。上述の箇所を含めて、必要な部分とするところを行うことが望まれます。

3.2.1 AMP圧着自動機によって行う作業

端子を圧着する為の機械番号（アプリケーター），寸法等は次の通りです。必ず、作業前に確認して下さい。なお、これらの諸資料はアプリケーターの前面に表示されています。



クリンプハイト一覧表

（但し JIS C3406 「自動車用低圧電線」 を使用した場合）

端子 型番	アプリケーター 番号	電線 サイズ	芯線圧着部			絶縁被覆圧着部	
			巾	圧着高さ注① mm (インチ)	ディスクの 位置	巾	ディスクの 位置参考
170177	721348-1	0.5 mm ²	.090 "F" (2.29)	1.30 (.051)	D	.140 "F" (3.56)	4
	721348-2	0.85 mm ²		1.34 (.053)	C		4
		1.25 mm ²		1.50 (.059)	B		4
170286	722753-1	2.0 mm ²		1.78 (.070)	A		5
	722753-2	0.5+0.5 mm ²		1.50 (.059)	B		3
		0.5+0.85 mm ²		1.50 (.059)	B		3
170307	722765-1	0.3 mm ²	.070 "F" (1.78)	1.17	C	.130 "F" (3.3)	3
	722765-2	0.5 mm ²		1.27	B		4
		0.85 mm ²		1.41	A		4

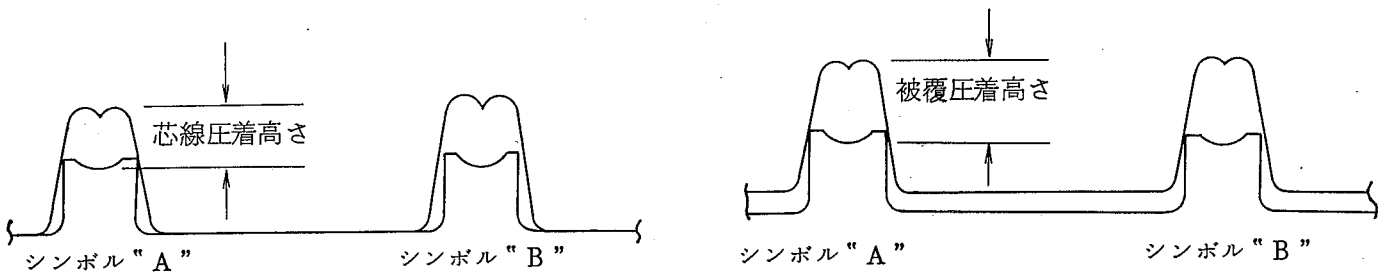
注1. インシュレーション・クリンプハイツは 4.12 mm 以内であること。

3.2.2 手動工具（型番722841-1）で行う圧着作業

保守、修理用として、手動工具で圧着するときは、手動工具に添付されている取扱説明書 IS-033J を熟読してから、必ずバラ端子を使用して下さい。

圧着部記号	端子型番		電線範囲 mm (AWG)	絶縁被覆 外径 mm	絶縁被覆 むき長さ mm
	バラ端子	連続端子			
A	170189-□	170177-□	0.5~0.75 (20-18)	2.16~3.43	3.5~4.0
	170289-□	170286-□			
B	170189-□	170177-□	1.25~2.3 (16-14)	2.16~3.43	3.5~4.0
	170289-□	170286-□			

なお、手動工具は、少くとも年に一回はダイス部の摩耗を下記によりゲージで検査することが必要です。



ワイヤー圧着部		
シンボル	芯線圧着部 ゲージ高さ	ゲージ番号
"A"	1.27±0.07	289901-262
"B"	1.65±0.07	289901-261

被覆圧着部		
シンボル	被覆圧着部 ゲージ高さ	ゲージ番号
"A"	3.1±0.23	289901-263
"B"	3.4±0.23	289901-264

詳細は顧客用図面 C-722841 によって下さい。

3.3 トラブルシューティングについて

別冊 自動機取扱説明書 (CM-022J), アプリケーター説明書 (AI-8025) 及び圧着仕様書 (114-5004) 等による。

3.4 圧着済半製品の管理について

3.4.1 検査について

検査単位体 : 圧着された電線組立品1本
 検査ロット : アプリケーター調整間で連続生産された数量
 検査方式 : 別掲
 検査項目(方法): "

区分	時期	抜き取り	検査項目
初物検査	初めてアプリケーターをその電線についてセットアップした時	5 { Ac 0 Re 1	外観検査及び 寸法検査全項目
ロット検査	毎日スタート時	5 { Ac 0 Re 1	外観検査及び 寸法検査全項目
	連続生産を行っている間のもの	MIL-STD-105 水準S-3, AQL 1.0%	外観検査全項目 及び寸法検査(2), (5)

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)	"
	3. 圧着部底面不良(バリ発生)	"
	4. 被覆抑えはずれ	"
寸法検査	1. カッティングタブの寸法(0.5mm以下)	キャリパー
	2. スタビライザーの寸法(高さ3.6~4.0mm)	キャリパー
	3. ランスの寸法(高さ3.4~4.0mm)	キャリパー
	4. 端子の変形(ベンド, 横まがり, ねじれ)	拡大鏡
	5. クリンブ高さ(指定値±0.05mm)	マイクロ
	6. 被覆抑え(高さ4.12mm最大)	キャリパー
	7. ワイヤバレルのリヤー側ベルマウス(0.15~0.65)	キャリパー

3.4.2 保管について

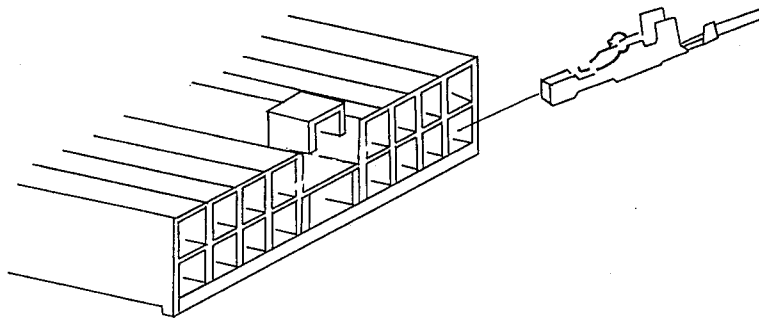
- (a) 乾燥した清浄な場所に保管しなくてはならない。また、翌日にわたって保管される場合は、露出状態で放置することは禁止されるべきです。
- (b) 一束として束ねる時は、100本を限度とする。
- (c) 多量のを単に積み重ねると突起部が引懸ったりして、また重量の為に端子が変形する原因となり、接触不良その他の事故の原因となります。
- (d) メール及びフィメール端子を、それぞれの単体で嵌合させると、フィメール端子の接触部を変形させる原因となるので厳禁とされます。

4. ハーネス製造作業

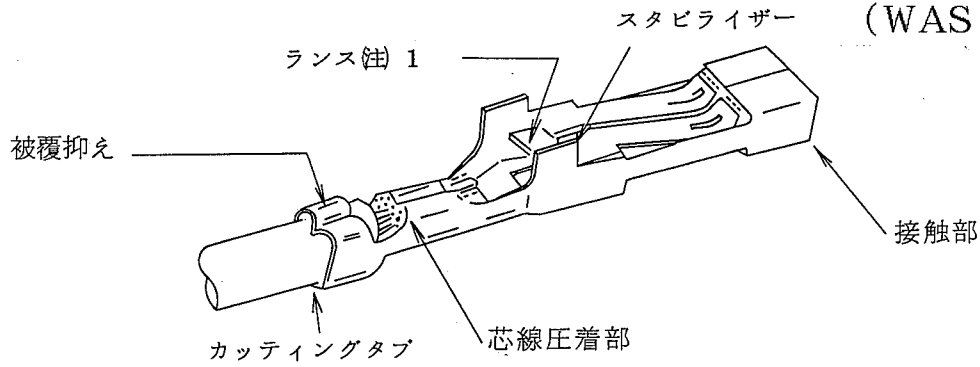
4.1 ハウジングへの挿入作業

- ① ロッキングレグを上面とし、端子のランスのある面を上面として、上面同志をあわせて正しく挿入します。万一軽く入らないときは無理に挿入せず、むきを再確認して下さい。
- ② 端子が、ハウジングに完全にロックされたかどうかを確認して下さい。(ロックした場合は、ランスが“パチン”と音がする。挿入後、端子を手前に引き、ロックを確認する習慣をつけてください)
- ③ 挿入の際には、圧着不良の端子が混入しているかどうかを確認してください。

(17極)

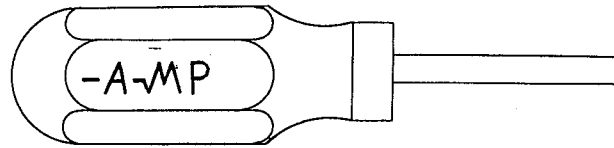


- (a) 端子と孔との位置関係の確認
- (b) 完全な位置まで挿入されると、ランスの引掛る“パチン”という音がある。
- (c) 万一挿入をしない為端子を取り外す時は、必ず正しい引抜工具を使うこと。ランスの形状を調整してから再挿入のこと。(取扱説明書 IS-034J)



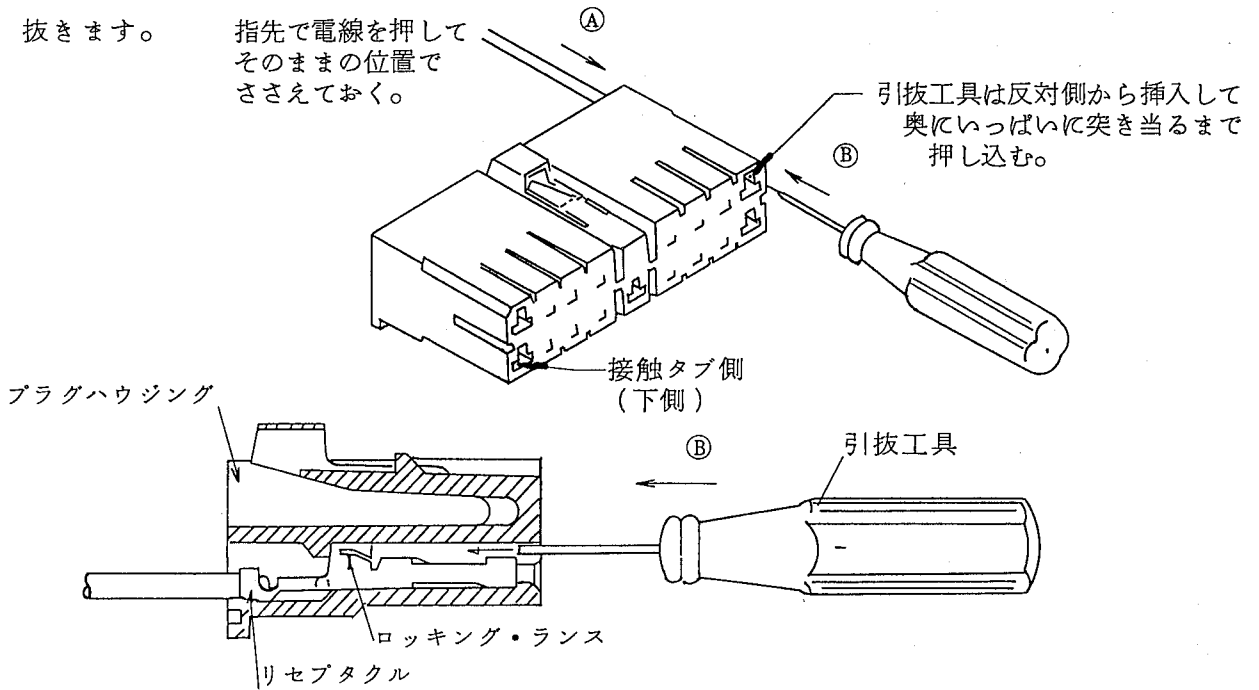
注1 端子についているランス（爪）は、端子がハウジングの中に挿入される際、“パチン”と音がしてハウジング内の壁の段に引っかかり、端子の引き抜けを防ぎます。

引抜き工具
型番 720788-6



端子の引き抜き方

- ① 引き抜こうとする端子の電線を持って端子を奥に押し込み、そのままおさえ、**Ⓐ**次に引き抜き工具を端子側から端子にかぶせて差し込み、**Ⓑ**端子のロックング・ランス（爪）を押し込み、工具の先端がハウジング内の壁につき当るまで差し込みます。
- ② 工具が端子のロックング・ランスを押し込んだことを確かめてから電線を引張って端子を引き抜きます。

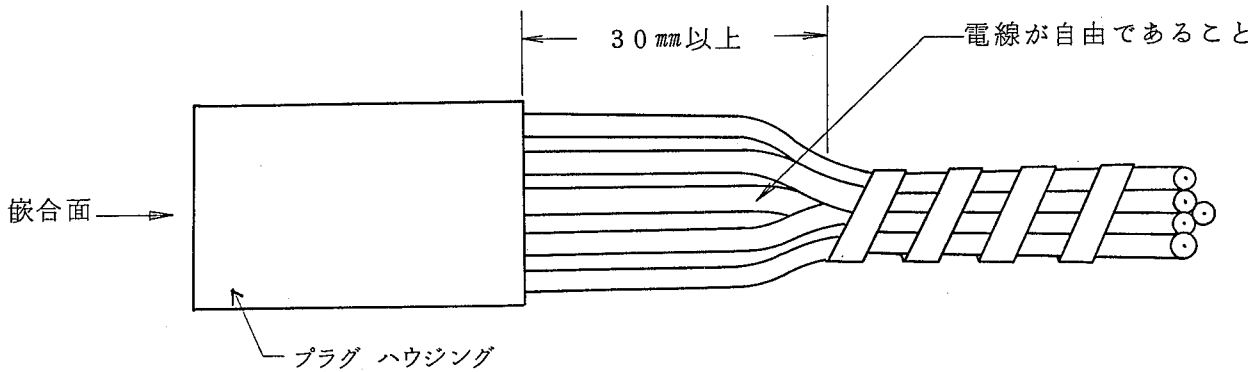


- ③ 引抜き工具は絶対窓の下側である“接触タブ側”に入れない様に注意して下さい。リセプタクルが変形して接触不良の原因になります。

- ④ 端子は再度そのままハウジングに挿入使用するときは、前述の 3.2.(f)項の端子形状の確認をしてから使用してください。

4.2 テーピング（束線法）について

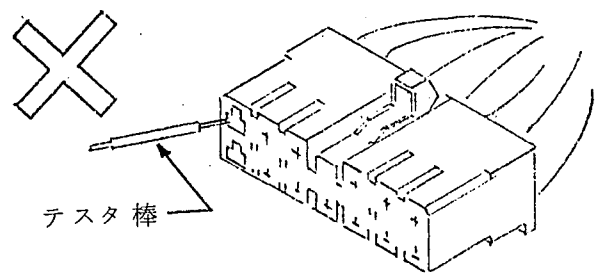
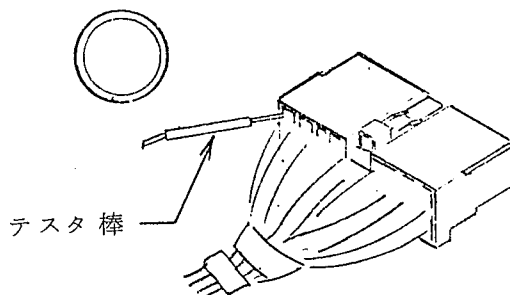
ハウジングより引き出された電線は、束ねたり、又は90°に曲げたりする際には、引き出し口ですぐにこれを行うと、ハウジング内の端子に無理な力が加わり、嵌合不良の原因にもなります。束線や曲げは、引き出し口から少し離して下記により行ってください。



4.3 ハーネス製品の管理について

4.3.1 検査について

- ハーネス完成品を検査単位体として全数検査が要求されておるが、下記事項を厳守しなくてはならない。
- (a) コネクタの全回路のチェック用プローブとして、メール或いはフィメール端子のそれぞれの相手端子を使ったコネクタを使用することは望ましくない。（プローブ用端子の摩耗、或いは損傷、汚染による製品端子の不具合化）
 - (b) 端子の先端において、接触するような特殊プローブを作って回路用チェックハウジングに装着し、使用することが望ましい。
 - (c) 如何なる場合でも、フィメール端子の内部に検査用プローブを単独で差込むことは、嵌合部を变形させてしまうので厳禁します。必要な時は、ワイヤー側からプローブを当て行うこと。



4.3.2 保管について

- (a) 乾燥した清浄な場所に保管しなくてはならない。又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。

4.3.3 出荷, 運搬について

- (a) 適正な梱包箱を利用して塵埃, 雨水等を防止し、丁寧に取扱うよう注意が必要である。
- (b) 規定の表示を明記しなくてはならない。

5. 車輛への装着作業について

《参考》

引抜工具	720788-6 (IS-034J)
圧着工具	722841-1 (IS-033J)
バラ状端子図面	170189, 170289

5.1 受入検査について

次の事項が少くとも必要とされる点である。

- (a) ハウジングより出ている各電線の束ね位置 (端面から30 mm 以上)
- (b) 端子のハウジングへの装着状態。
- (c) 端子の表面仕上りにつき、極端な変色, きず, 変形。
- (d) ハウジングのわれ, 欠除, 変色等。
- (e) 欠除部品の確認

5.2 装着作業管理点

- (a) メール、フィメール両ハウジングについて、相互に反対方向の側で結合が不可になるよう非対称の隔壁を設け且つ周辺の2隅の面をとったりしているのので、確認して嵌合させること。
- (b) 嵌合については、出来るだけ一直線上で行い、こじりは与えないようにするし、確実にハウジング中央のロック機構がロックするまで嵌合させること。
- (c) コネクターの不必要なぬきさしの繰返しは行わないこと。
- (d) 回路チェック用相手コネクタは、その端子は特に設計された先端部で接触する方式のものを使うこと。
- (e) 作業上、ハウジングから端子を抜き出す時は、正式の引抜工具により、下記により行うこと。

① 端子の引き抜き方

引き抜こうとする端子の電線を持って、端子を奥に押し込み、そのままおさえ、次に引き抜き工具を端子側から端子にかぶせて差し込み、端子のロッキング・ランス（爪）を押し込み、工具の先端がハウジング内の壁につき当るまで差し込みます。

② 工具が端子のロッキング・ランスを押し込んだことを確かめてから電線を引張って端子を引き抜きます。

(f) 端子は、再度そのままハウジングに挿入使用するときは、前述の（3.2.f）によって端子形状を確認してからにすること。再挿入に当っては、（4.1）項の作業注意を厳守すること。

(g) 止むを得ず端子をつけかえるときは、（3.2.2）項の事項について作業を行うこと。

(h) ハーネスの取扱は充分注意を行い、次のような取扱方法は許されない。

I ほうり出すような乱暴なハンドリング。

II 床に触れるようなハンドリング

III コネクターを持って運ぶ。

IV 電線に引懸って、無理な力がコネクターにかゝるハンドリング。

(i) 各回路のファイナルチェックとして行い検査では、前項（4.3.1）により行うことが望ましい。

(j) 万一コネクターを抜くことが必要なときは、次のようにして行うこと。

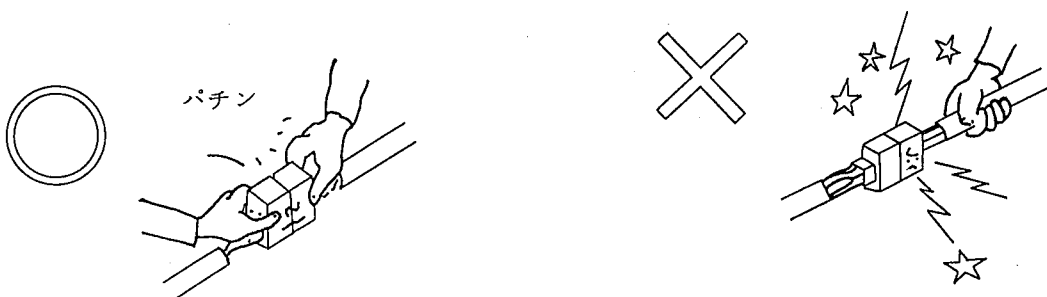
(1) コネクター引き抜き

① ハウジングを持ち、ロック付きはロックをはずして引き抜く。

《注 意》

1. ワイヤーハーネスを引っばらないこと。

2. まっすぐ引っ張り横にこじらないこと。

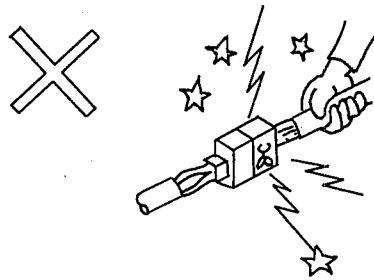


6. 車輛サービスに際しての問題点

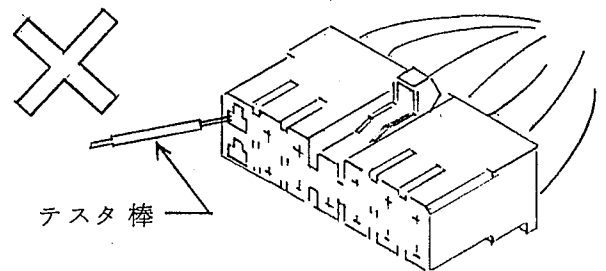
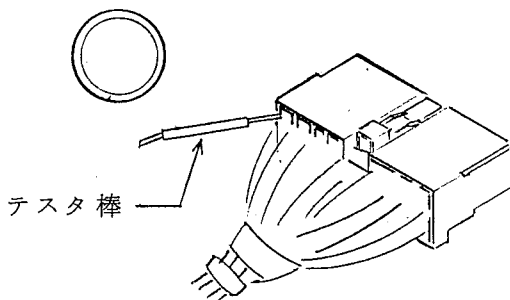
《参考》

引抜工具	720788-6 (IS-034J)
簡易工具	720781-3 (IS-031J)
バラ状端子図面	170189, 170289

- a. コネクタの取外しは、出来るだけ一直線上でロックを解除して外すよう、ハウジングをもって取外すこと。
- b. 電線をもって引張ったり、こじるように引き外すことは、装着している端子が変形して不良を来しますから行わないこと。
- c. 不必要なコネクタの挿抜は行わないこと。



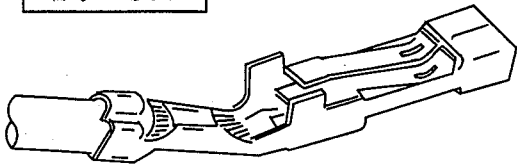
- d. 取外したコネクタの端子、ハウジング共目視によって充分検査はなくてはならない。(変形、断線等)。
- e. 端子及びハウジング共、変色、汚染、水油等の付着等極端に劣化が見られるときは、該当品は新品と交換することが望ましい。
- f. サーキットテスタで点検する場合、テスタ棒は必ずワイヤーハーネス側から挿入する。コネクタのターミナル側からテストピン等を絶対差し込まないこと。



- g. 交換の為に、端子をハウジングから外すときは前項の (5.2.(e)) , (4.1.(c)) によること。

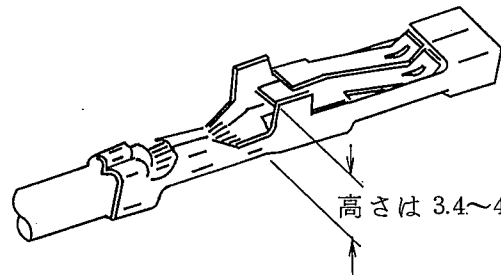
(h) 次のような端子は必ず新品と交換のこと。

端子の変形

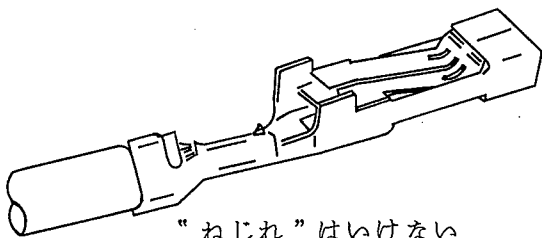


横まがりはいけない

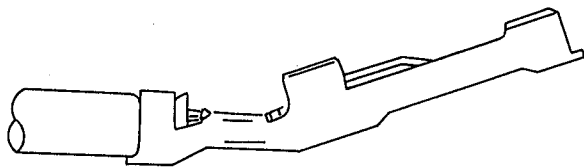
ランスの変形



高さは 3.4~4.0 mm



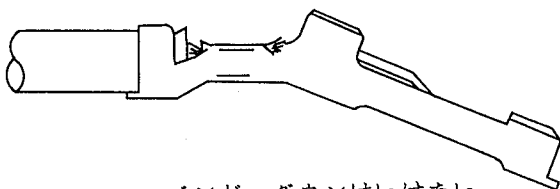
“ねじれ”はいけない



バンド・アップはいけない

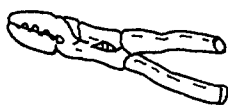
変形は下表の範囲内でなくてはならない

バンド・アップ	バンド・ダウン	ツイスト	ローリング
7°以内	6°以内	5°以内	10°以内



バンド・ダウンはいけない

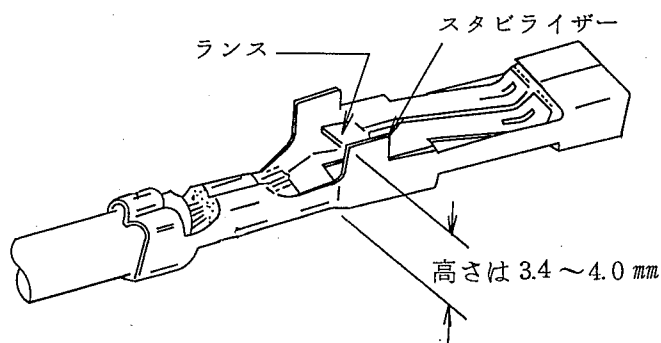
- i. 端子はバラ状のもので、簡易型手動工具（720781-3）によって取扱説明書 IS-031J を参照の上圧着します。



専用圧着工具
AMP 品番 720781-3

また、(3.2.(f)) の不良端子があってははいけません。

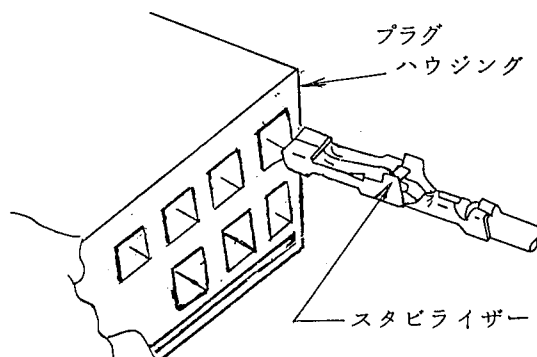
- j. 端子を、引抜いた後そのまま即ち交換しないで使用するときは、ランスの寸法を下図のように修正して正しい方向でハウジングに装着してください。



- k. 一度 0.8mm タブ用 (センサー回路等) に使用した端子は 0.635mm 用タブ (MIC プリント基板用コネクタ) には使用しないでください。接触不良の原因となります。

ターミナル挿入

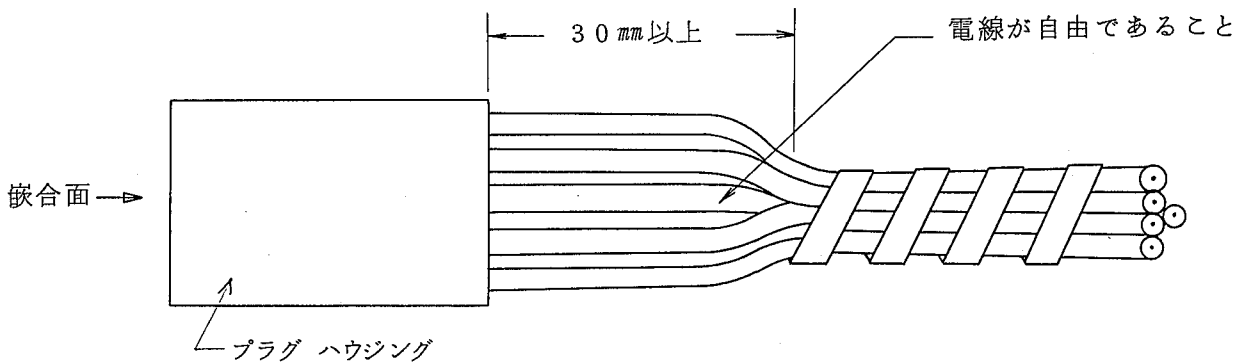
- ① ターミナルの方向をまちがえないように音 (パチン) がするまで挿入する。
- ② 軽くワイヤーハーネスを引っ張り、ロックがはずれないことを確認する。リセプタクルのスタビライザーは、コネクタハウジング窓枠内側に収まって廻り止めの役目をする。



1. テーピングを施すときは下記によること。

ハウジングより引き出された電線は、束ねたり、又は90°に曲げたりする際には、引き出し口で、すぐにこれを行うとハウジング内の端子に無理な力が加わり、嵌合不良の原因にもなります。

束線や曲げは、引き出し口から少し離して下記により行ってください。



m. 配線をもとに復す時、必ず指示されている通りに正しく復旧しなくてはならない。支持具を忘れて、電線が中吊りになると大変危険です。断線、短絡を発生し、焼損、導通不良等の原因となります。

n. ハウジングを旧に復すため嵌合する作業については、左右反対にならないよう、孔の形状及び表面にある確認用凸起物を合わせて、誤嵌合を防ぐこと。

(I) こじらないで真すぐに押しこむこと。

(II) ロックが完全にかかるまで確実に嵌合させる。

以上