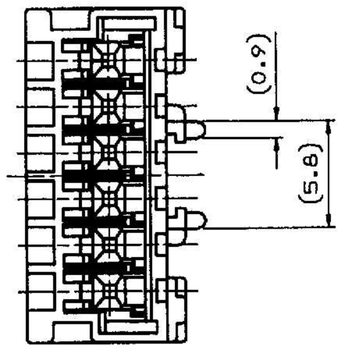
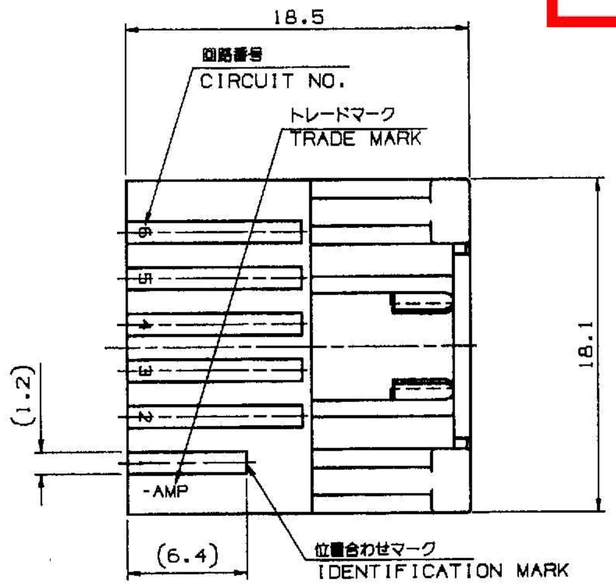
勝特力電材超市-龍山店 886-3-5773766
勝特力電材超市-光復店 886-3-5729570
胜特力电子(上海) 86-21-34970699
胜特力电子(深圳) 86-755-83298787
http://www.100y.com.tw

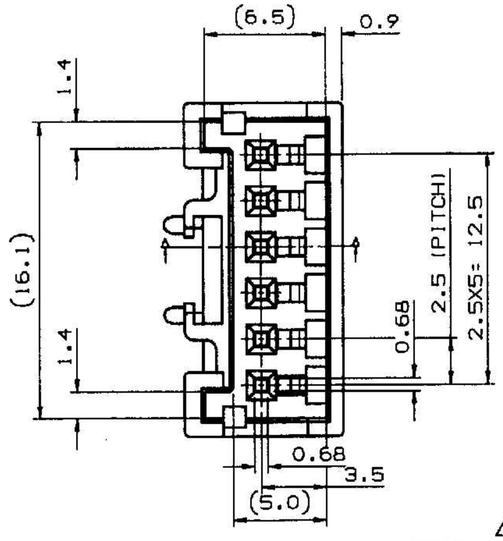
NUMBER 316090

三角法 (3rd ANGLE PROJECTION)

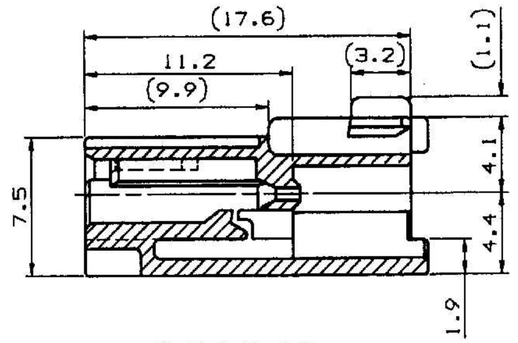
METRIC







注　記：
△1 材料　：　66ナイロン　(UL94V-0)
2. 製品規格：108-5459
3. 取付適用規格：114-5203
4. 嵌合相手製品型番
　プラグハウジング：　917690
5. タブコンタクト　：　917764
　　917765
6. 取扱説明書：411-5771
△2 生産場所を示す(表1を参照のこと)



断面 'A'－'A'
(SECT. A-A)

表 1
△2 TABLE 1

トレード マーク TRADE MARK	生産場所 MANUFACTURING PLACE
-AMP 又は OR － AMP	日本 JAPAN
-+AMP 又は OR －+ AMP	中国 CHINA(PRC)

NOTES;
△1 MATERIAL ; 66 NYLON (UL94V-0)
2. PRODUCT SPEC. ; 108-5459
3. APPLICATION SPEC. ; 114-5203
4. MATING CONN. P/N
　PLUG HOUSING; 917690
5. TAB. CONT. ; 917764
　　917765
6. INSTUCTION SHEET:411-5771
△2 MANUFACTURING PLACE(SEE TABLE1)

8. PART 5-316090-1 COMPLY WITH GLOW WIRE REQUIREMENT FOR PARTS OF NON-METALLIC MATERIAL SUPPORTING A CURRENT-CARRYING CONNECTION DETAILED IN IEC 60335-1, SECTION 30(GWT)

NATURAL 自然色	5-316090-1	6
NATURAL 自然色	316090-1	6
COLOR 色調	PART NO. 型番	POS. 極数

LTR	REVISION RECORD	DR	CHK	DATE
D1	REVISED ECR-13-019881	A.Z	D.Z	23DEC '13
D	変更 (FJ00-1925-98)	T.H	[illegible]	6.OCT.'98
C	変更 (FJ00-1366-97)	A.O	Y.K	11.SEP.'97
B	変更 (FJ00-0452-97)	A.O	Y.K	25.APR.'97
A	変更 (FJ00-3486-95)	Y.N	Y.K	20.OCT.'95
0	作成 (FJ00-3222-95)	A.O	Y.K	8.SEP.'95

Copyright © 1998年 日本エー・エム・ピー株式会社
Copyright © 1998 AMP (Japan), LTD. ALL RIGHTS RESERVED.

AMP 日本エー・エム・ピー株式会社 Kawasaki, Japan

適合電線断面積 (WIRE RANGE) --- mm²(AWG -)	被覆外径 (INSULATION DIA.) --- mmø
材質 (MATERIAL) SEE NOTE △1 注記	仕上 (FINISH) ---
DR. 8 SEP. '95 A.OISHI	DE. 8 SEP. '95 Y.NOGUCHI
CHK. 8 SEP. '95 Y.KASHIWA	APP. 8 SEP. '95 Y.KASHIWA

名称(NAME) 2.5mm シグナルダブルロック 6極キャップ ハウジング
2.5mm SIGNAL DBL LOCK 6P CAP HSG.

一般公差 (GENERAL TOLERANCE) 10以下 ±0.2, 10を超え30以下 ±0.25, 30を超え100以下 ±0.3, 角度 ±3°

A3 | LOC J | 番号(No.) 316090 | 尺度(SCALE) 3-1 | REV. D1 | SHEET 1 OF 1

(CUSTOMER DRAWING) 参考図面

単位：見DIMENSIONS IN MM. DO NOT SCALE PRINT

PRINT DIST

AMP-J010-2C
REV.3/'93

411-5771
Rev. A2

AMP 2.5 SIGNAL DOUBLE LOCK CONNECTOR SERIES
(2.5mm シグナルダブルロック・コネクタシリーズ)

Inspection Sheet
(取扱説明書)

Following first 21pages are English version and last 21 pages are Japanese version. This top sheet is not part of the inspection sheet but explains both of English and Japanese versions are available.
このトップシートに続く最初の 21 ページは英語版で,その後の 21 ページは日本語版です。このトップシートは,取扱説明書には含まれませんが,英語,日本語両方があることを説明しています。

411-5771

AMP

Tyco Electronics AMP K..K..

AMP 2.5 SIGNAL DOUBLE LOCK CONNECTOR SERIES

Instruction Sheet

Rev. A2

Rev. A2	12 OCT. '01	FJ00-2381-01
Released	18 SEP. '97	— " —

1. Introduction

This instruction sheet covers handling and operation procedures of AMP 2.5mm Signal Doublelock Connector Series as Shown in Fig. 1-2.

Read this instruction sheet carefully before you start operations.

2. Product Description

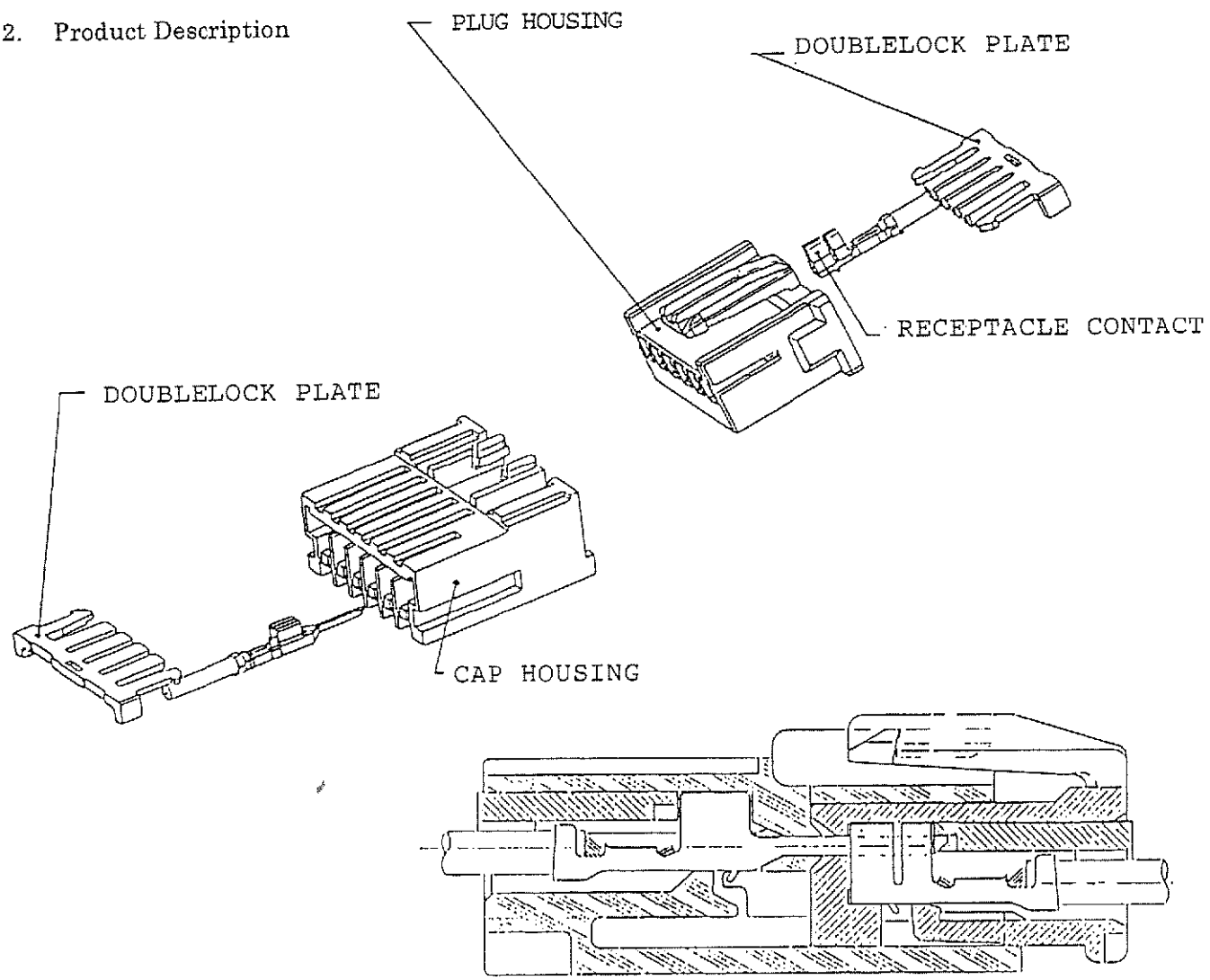


Fig. 1 Wire to Wire Connection Type

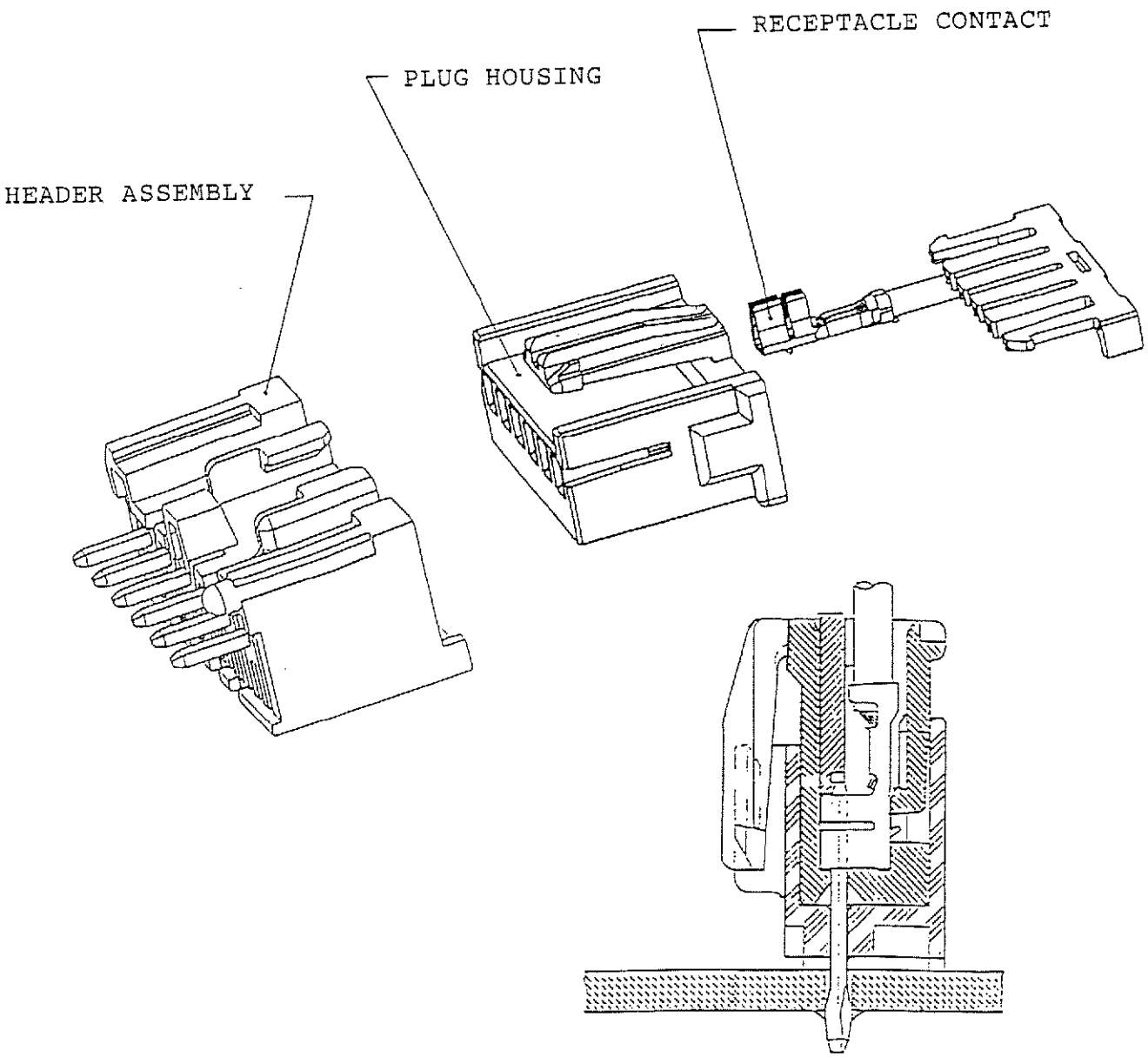


Fig. 2 Wire to Board connection Type

3. Applicable Products

The applicable product descriptions and part numbers are as shown in Appendix. 1.

Product Part No.	Description
917683	Receptacle Contact (L)
917684	Receptacle Contact (M)
917764	Tab Contact (L)
917765	Tab Contact (M)
917686	2 P Plug Housing
917687	3 P Plug Housing
917688	4 P Plug Housing
917689	5 P Plug Housing
917690	6 P Plug Housing
917691	7 P Plug Housing
917692	8 P Plug Housing
917693	9 P Plug Housing
917694	10 P Plug Housing
917695	11 P Plug Housing
917696	12 P Plug Housing
917697	13 P Plug Housing
353557	15 P Plug Housing
1318989	2 P Plug Housing(Glass Filled)
1318990	3 P Plug Housing(Glass Filled)
1318991	4 P Plug Housing(Glass Filled)
1318992	5 P Plug Housing(Glass Filled)
1318993	6 P Plug Housing(Glass Filled)
1318994	7 P Plug Housing(Glass Filled)
1318995	8 P Plug Housing(Glass Filled)

Appendix 1(Cont.)

The applicable product descriptions and part numbers are as shown in Appendix. 1.

Product Part No.	Description
1318996	9 P Plug Housing(Glass Filled)
1318997	10 P Plug Housing(Glass Filled)
1318998	11 P Plug Housing(Glass Filled)
1318999	12 P Plug Housing(Glass Filled)
1376000	13 P Plug Housing(Glass Filled)
1376001	15 P Plug Housing(Glass Filled)
316086	2P Cap Housing
316087	3P Cap Housing
316088	4P Cap Housing
316089	5P Cap Housing
316090	6P Cap Housing
316091	7P Cap Housing
316092	8P Cap Housing
316094	10P Cap Housing
1565019	2P Cap Housing(Glass Filled)
1565020	5P Cap Housing(Glass Filled)
1376662	7P Cap Housing(Glass Filled)
1376663	8P Cap Housing(Glass Filled)
1376664	10P Cap Housing(Glass Filled)
917698	2P Double Lock Plate
917699	3P Double Lock Plate
917700	4P Double Lock Plate
917701	5P Double Lock Plate

Appendix 1(Cont.)

The applicable product descriptions and part numbers are as shown in Appendix. 1.

Product Part No.	Description
917702	6P Double Lock Plate
917703	7P Double Lock Plate
917704	8P Double Lock Plate
917705	9P Double Lock Plate
917706	10P Double Lock Plate
917707	11P Double Lock Plate
917708	12P Double Lock Plate
917709	13P Double Lock Plate
353560	15P Double Lock Plate
917722	2P Hi-Pro Header Assembly
917723	3P Hi-Pro Header Assembly
917724	4P Hi-Pro Header Assembly
917725	5P Hi-Pro Header Assembly
917726	6P Hi-Pro Header Assembly
917727	7P Hi-Pro Header Assembly
917728	8P Hi-Pro Header Assembly
917729	9P Hi-Pro Header Assembly
917730	10P Hi-Pro Header Assembly
917731	11P Hi-Pro Header Assembly
917732	12P Hi-Pro Header Assembly
917733	13P Hi-Pro Header Assembly
917780	2P Standard Header Assembly
917781	3P Standard Header Assembly
917782	4P Standard Header Assembly

Appendix 1(Cont.)

The applicable product descriptions and part numbers are as shown in Appendix. 1.

Product Part No.	Description
917783	5P Standard Header Assembly
917784	6P Standard Header Assembly
917785	7P Standard Header Assembly
917786	8P Standard Header Assembly
917787	9P Standard Header Assembly
917788	10P Standard Header Assembly
917789	11P Standard Header Assembly
917790	12P Standard Header Assembly
917791	13P Standard Header Assembly
353559	15P Standard Header Assembly
917894	2P Standard Radial Header Assembly
917895	3P Standard Radial Header Assembly
917896	4P Standard Radial Header Assembly
917897	5P Standard Radial Header Assembly
917898	6P Standard Radial Header Assembly
917899	7P Standard Radial Header Assembly
917900	8P Standard Radial Header Assembly
316531	2P Standard Tube Header Assembly
316532	3P Standard Tube Header Assembly
316533	4P Standard Tube Header Assembly
316534	5P Standard Tube Header Assembly
316535	6P Standard Tube Header Assembly
316536	7P Standard Tube Header Assembly

Appendix 1(Cont.)

The applicable product descriptions and part numbers are as shown in Appendix. 1.

Product Part No.	Description
316432	2P 5mm Pitch STD Header Assembly
353350	3P 5mm Pitch STD Header Assembly
353351	4P 5mm Pitch STD Header Assembly
353353	6P 5mm Pitch STD Header Assembly
1565098	8P 5mm Pitch STD Header Assembly
353355	4P 7.5mm Pitch STD Header Assembly
316879	2P 5mm Pitch STD Radial Header Assy
316880	3P 5mm Pitch STD Radial Header Assy
316881	4P 5mm Pitch STD Radial Header Assy
1376274	2/4P Standard Option Header Assembly
353586	3/4P Standard Option Header Assembly
353230	4/5P Standard Option Header Assembly
1123551	4/6P Standard Option Header Assembly
1123276	4/8P Standard Option Header Assembly
353355	4/10P Standard Option Header Assembly
353556	5/8P Standard Option Header Assembly
1376272	6/9P Standard Option Header Assembly
353634	6/9P Standard Option Header Assembly
353635	6/10P Standard Option Header Assembly
1318364	6/10P Standard Option Header Assembly
353353	6/11P Standard Option Header Assembly
1318312	8/12P Standard Option Header Assembly
1123275	8/13P Standard Option Header Assembly
1123863	10/15P Standard Option Header Assembly
1123552	11/15P Standard Option Header Assembly

Appendix 1(Cont.)

The applicable product descriptions and part numbers are as shown in Appendix. 1.

Product Part No.	Description
353562	3/4P Standard Radial Option Header Assy
1123550	4/5P Standard Radial Option Header Assy
353555	4/6P Standard Radial Option Header Assy
1376273	2/4P Standard Tube Header Assembly
316221	2P Hi-Pro Radial Header Assembly
316222	3P Hi-Pro Radial Header Assembly
316223	4P Hi-Pro Radial Header Assembly
316224	5P Hi-Pro Radial Header Assembly
316225	6P Hi-Pro Radial Header Assembly
316226	7P Hi-Pro Radial Header Assembly
316227	8P Hi-Pro Radial Header Assembly
353205	2P 5mm Pitch Hi-Pro Header Assembly
353489	3P 5mm Pitch Hi-Pro Header Assembly
1318366	4P 5mm Pitch Hi-Pro Header Assembly
1318913	5P 5mm Pitch Hi-Pro Header Assembly
1123037	2P 5mm Pitch Hi-Pro Tube Header Assy
1376672	5/8P Hi-Pro Option Header Assembly
316587	6/8P Hi-Pro Option Header Assembly

Appendix 1(End)

4. Applicable Specifications and Tools

Specifications and Tools	No.
Product Specification	108-5459
Application Specification	114-5203
Applicator (#22～#20)	234154-2
Applicator (#26～#22)	234155-2
Hand tool (#22～#20)	234603-1
Hand tool (#26～#22)	234604-1
Instruction Sheet for Hand Tool (#22～#20)	411-5735
Instruction Sheet for Hand Tool (#26～#22)	411-5736
Extraction Tool	234605-1
Instruction Sheet for Extraction Tool	411-5737

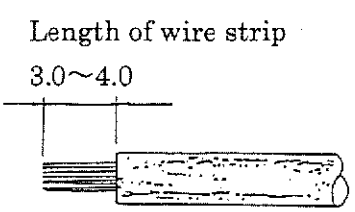
TABLE 9

5 Precaution for the operations

5.1 Crimping Terminals

When occurred contact deformation exceeding the value specified in applicable Application Specification, some defect will exist on the applicator used and/or contact itself. Ask AMP Engineering for their trouble shooting on it.

5.1.1 Control of wire strip length



5.1.2 Crimping Operation

Perform the crimping operation softly touching the conductor end onto a stripper.

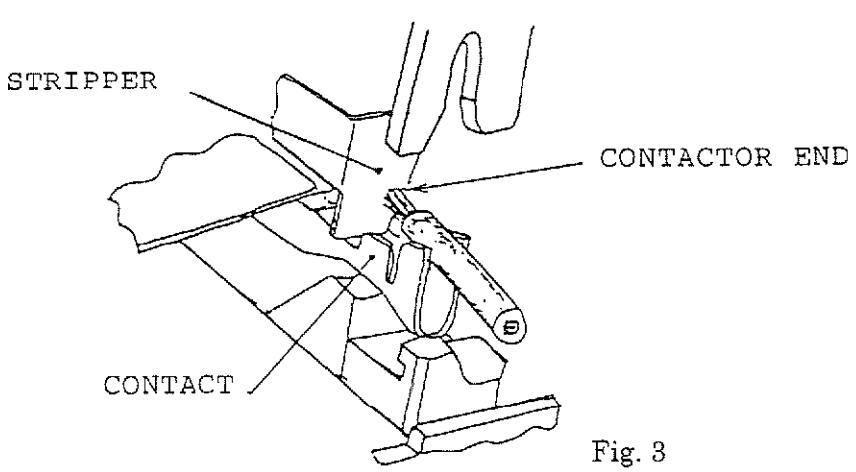


Fig. 3

5.1.3 Appearance Check of the Crimped Products

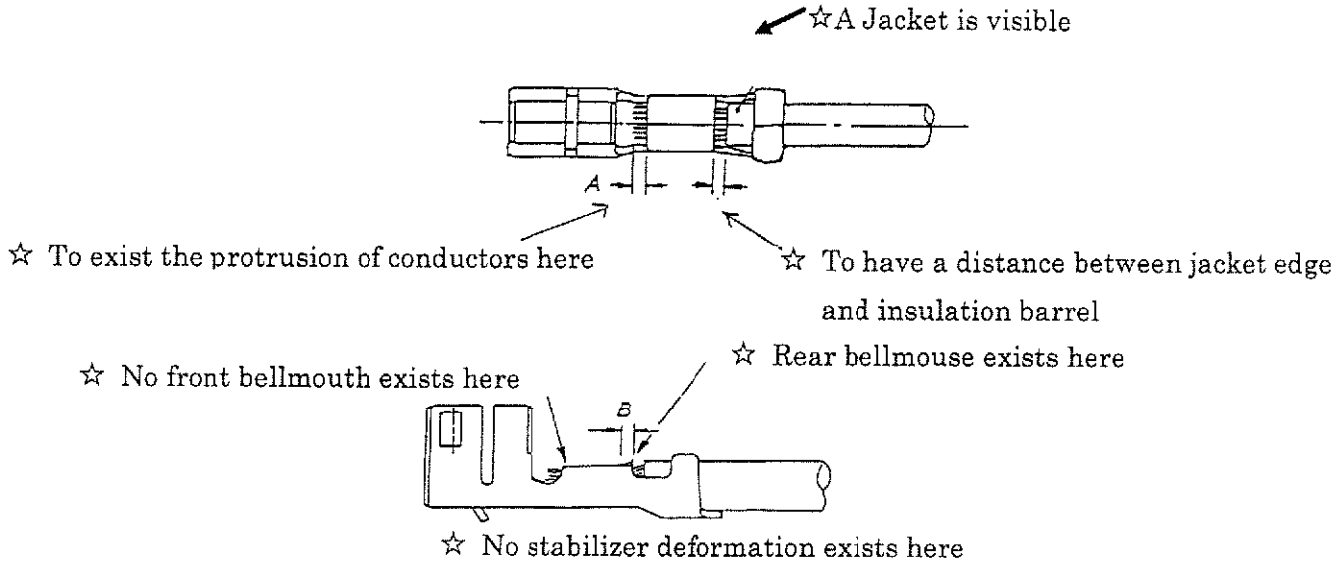


Fig. 4

MAJOR CONTROL FACTOR

★ Here are no any conductor ends witch have raised beyond the contact height (= 0.5 MAX.)

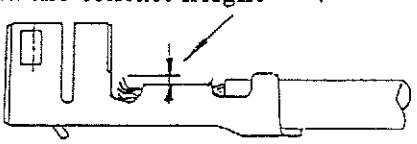


Fig. 5

※Try a dimensional check of the products crimped, if doubted of its crimp appearance.

(Control target)

Description	Target value
Length of Conductor's protrusion (A)	0.1～1.0
Rear bellmouth (B)	0.1～0.6

※When appeared the conductor end extended over the contact height by the crimping operation, stop the operation immediately and their investigate the following matters on its adequacy:

① Applicator used

② Handling procedures of the crimped terminals to the next process.

③ Wire strip length.

5.1.4 Storage for Bundles of Wires Crimped Contacts

A bundle should consist of less than 100 pieces of the wires crimped with contacts. Wrap each bundle with news paper for its storage.

5.1.5 Handling Crimped Products

(1) Contacts will often be intertwined with each other. In this case, never separate them by force for preventing product deformation.

(2) Untangle them properly without spoiling the product configuration.

5.2 Mounting Contact into housings

(1) Hold the base of contact by your fingers facing its lock part up and then insert it into housing straightly or in a downward tendency without giving "KOJIRI" motions to it. If the contact is not easily seated in the housing, cease the work and try again the same operation.

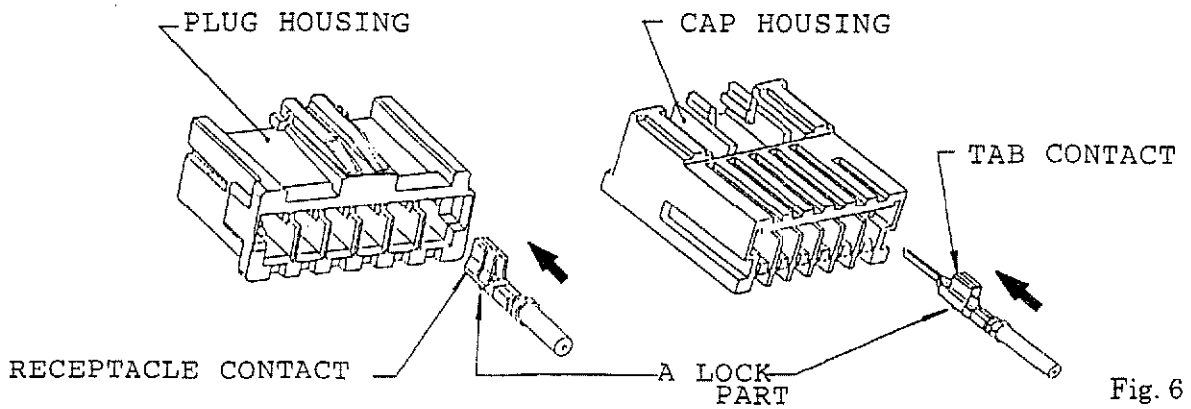


Fig. 6

(2) Tab and receptacle contacts must be inserted into cap and plug housings respectively, utilizing polarization features provided for securing proper mounting. Make sure that there are no any contact deformation and housing damage throughout the operation. The contact mounting into the housing is finalized with an audible locking "click".

5.3 When Used No Doublelock Plate

(1) Upon completion of the contact mounting into the housing, verify that the contact does not come out from the housing even if the wire is pulled with approx. 1kg of the tension which acts adversely to the direction inserted the contacts into the housing.

(2) Repeat the said contact insertion on housings which have been rejected by the above check (1) due to a trouble of the contact's coming out from the housings.

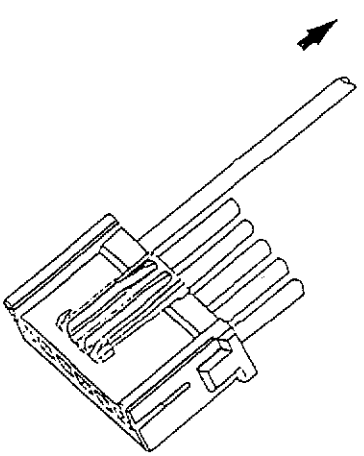


Fig. 7

5.4 The handling notes at the time of use of Doublelock Plate

(1) Insert the doublelock plate into the housing until the plate hits against the housing edge, facing the plate concave up verify that the plate is properly locked to the housing.

(2) Doublelock Plate Mounting Procedures

① Doublelock Plate Insertion Procedures

1. Align the direction of the doublelock plate with housing.
2. Align a groove of the housing with the plate end.
3. Insert to pushing above the up both sides of a plate end.

To Cap Housing

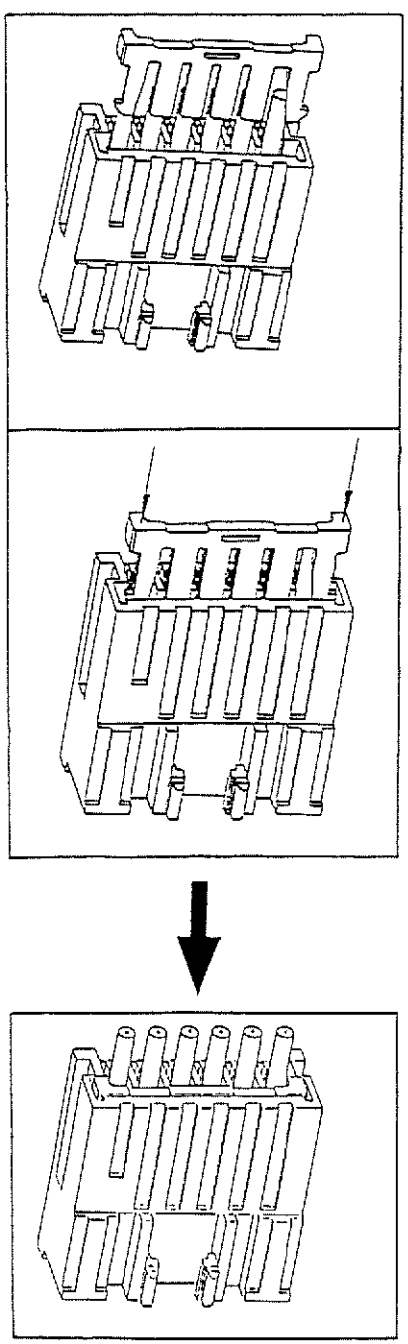


Fig.8

To Plug Housing

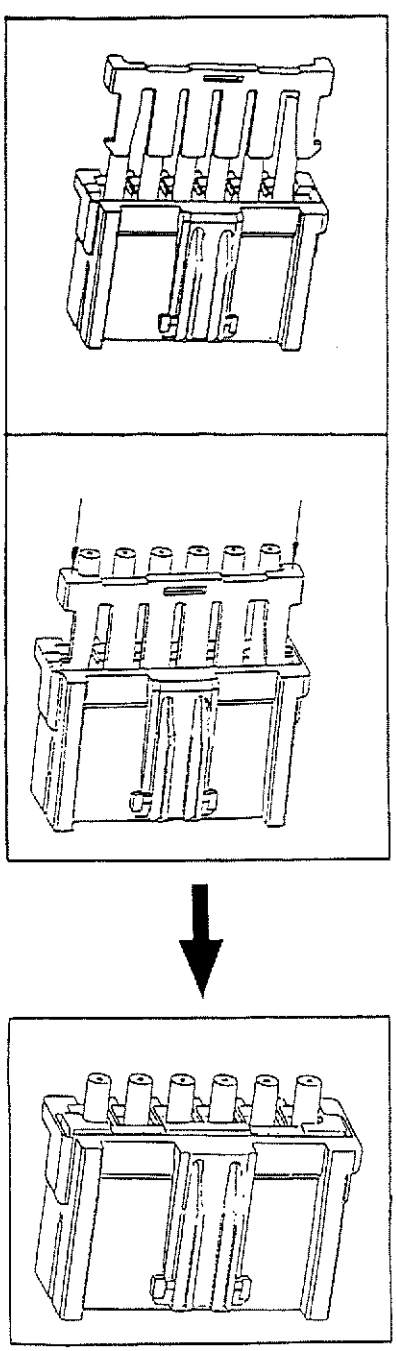


Fig.9

② Easy to insertion procedure with 2pos housing as described hereunder.

1. Align the direction of the doublelock plate with housing.
2. Align a groove of the housing with the one side plate end.
3. Insert to pushing above the up other sides of a plate end.

To Cap Housing

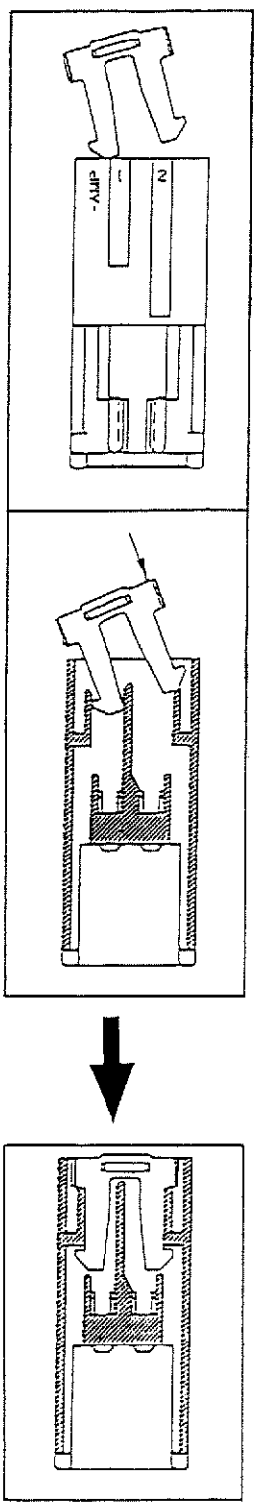


Fig.10

To Plug Housing

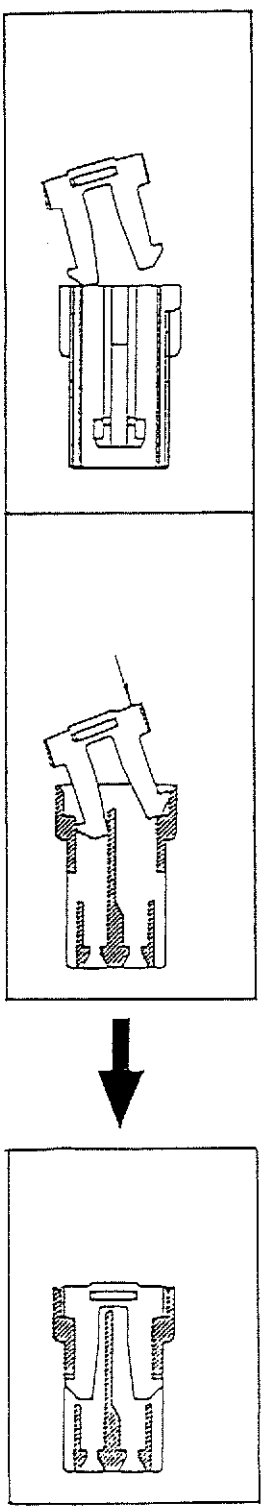
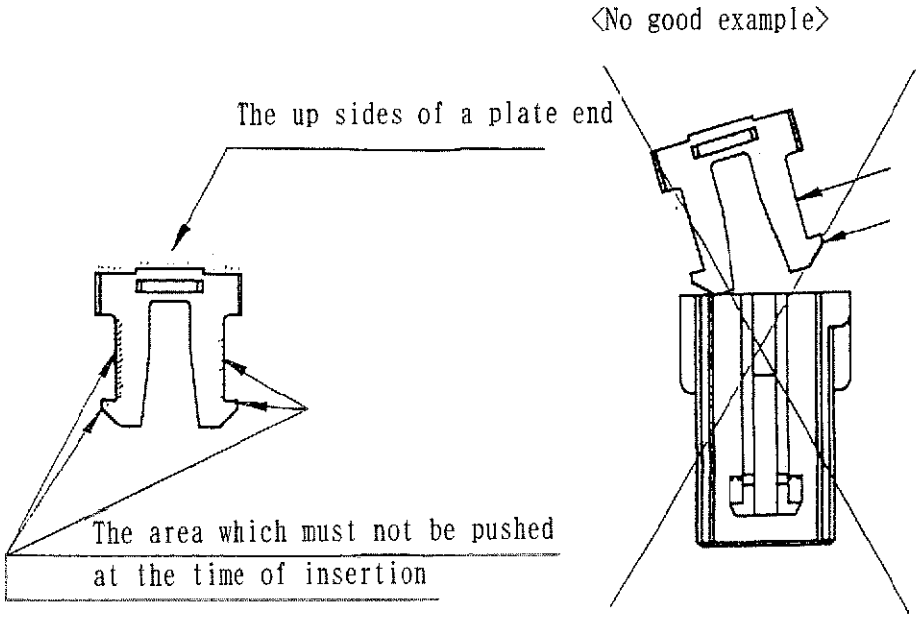


Fig.11

Note) Not to insert at pushing plate lock area.
Insert to pushing only the up both sides of a plate end.

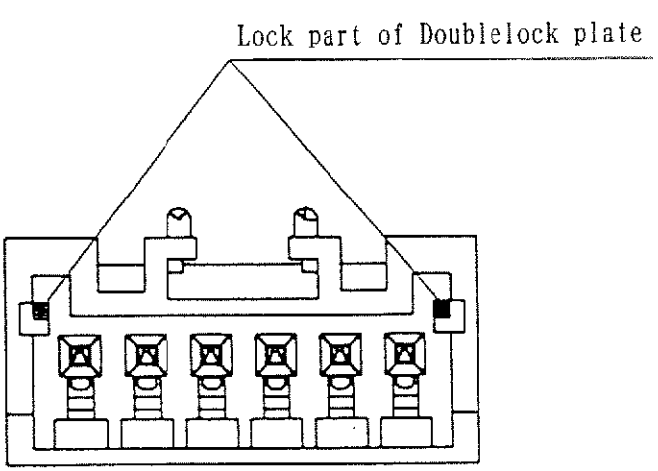


(3) Doublelock Plate Mounting Check

The way to check doublelock plate mounting in housing as described hereunder.

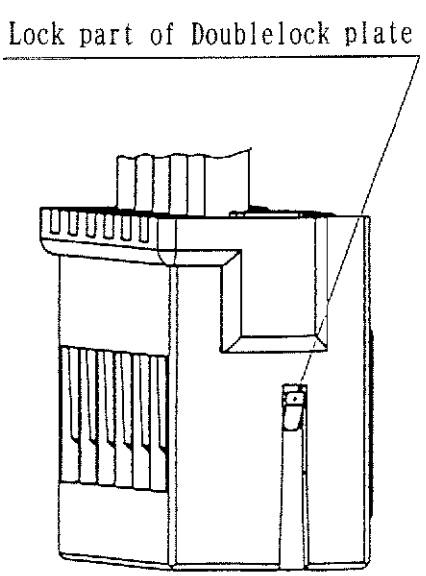
① In the case of a Cap Housing

Check that the window in the near both side to which the doublelock plate is not inserted, and the lock part of a doublelock plate can be seen as shown as described hereunder.



② In the case of a Plug Housing

Check that the window in both side to housing, and the lock part of a doublelock plate can be seen as shown as described hereunder.



5.5 Extracting Contact from Housing

(1) Use an appropriate AMP extraction tool (P/N 234605-1, Instruction Sheet : 411-5737) for removing the contacts from the housings. Never use a clip or pin for the extraction work to avoid contact deformation or housing lance damage.

(2) When used the doublelock plate, remove the plate from the housing before using the extraction tool.

(3) Do not perform the contact extraction under conditions in a full stretch of wires.

(4) Make sure that no deformation and other failures are found on the extracted contacts. After completion of the said check, only good pieces out of them are reusable for the operations.

(5) Contact Extracting Procedures.

Contact Extracting Procedures

① Insert the tip of tool in the housing from an electric-wire side like fig.12, 13.

② Push the tool in until the stopper shoulder touches to a housing.

③ Hold a tool and an electric-wire together and extract them simultaneously.

Caution

Don't extract a tool into the mating side of Receptacle contact.

* Extracting Receptacle Contact from Plug Housing

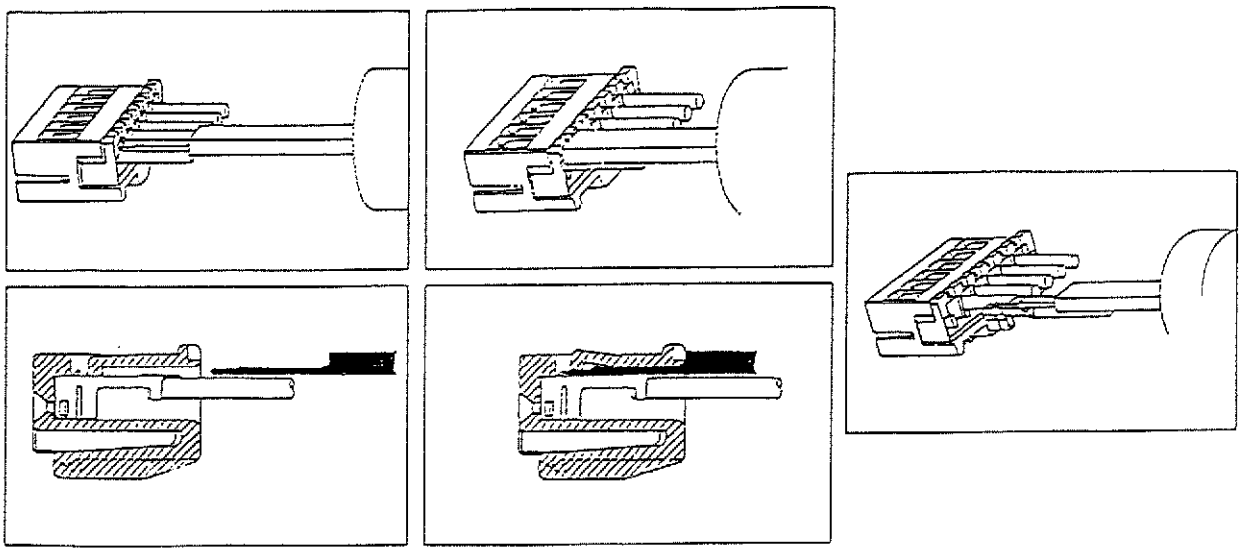


Fig. 12

* Extracting Tab Contact from Cap Housing

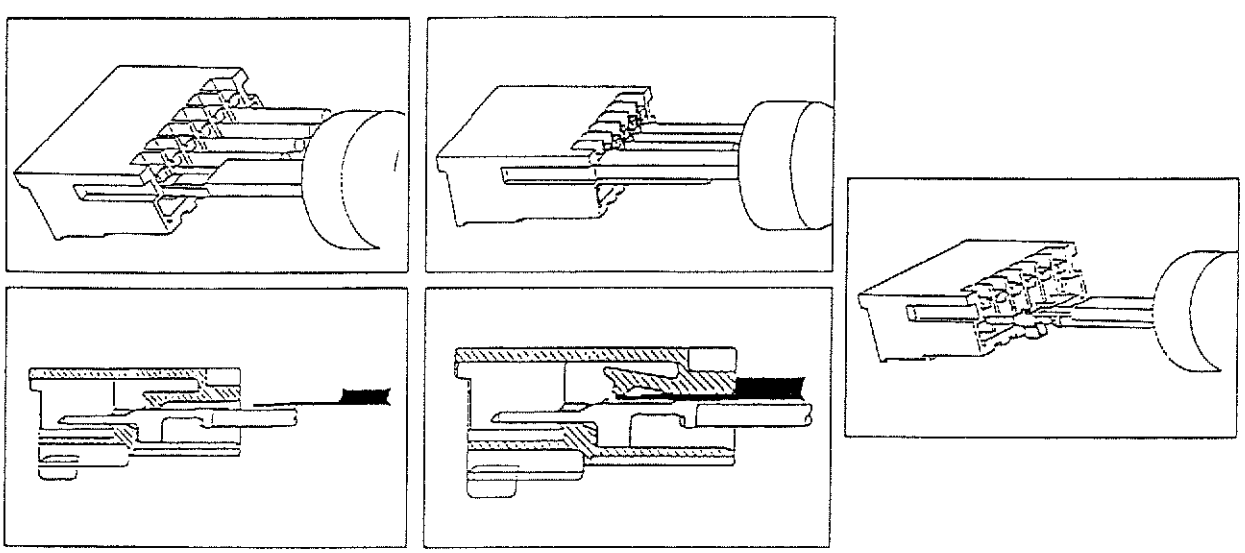
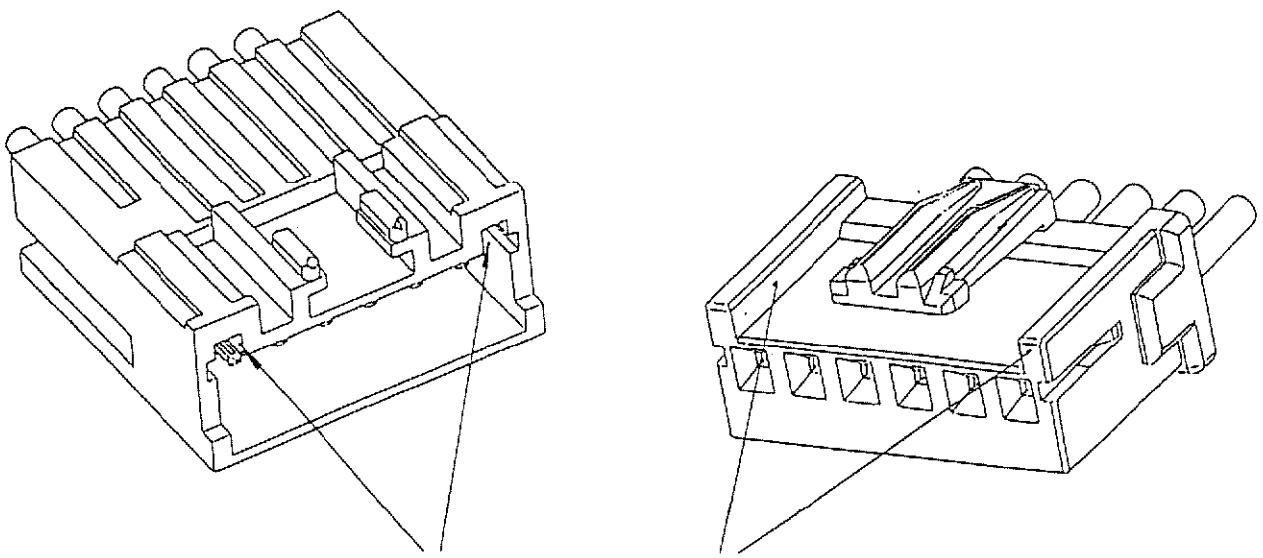


Fig. 13

6. Mating Connectors

(1) In order to insure the proper connector mating, polarizing ribs are provided on the plug housings. See the following illustration.
Utilize the rib when the connector mating is dealt with.



Rib for preventing reversed mating of connectors

Fig. 14

(2) Align the cap housing with the plug housing and then mate them without giving "KOJIRI" motions.
Be sure that they are locked in position.

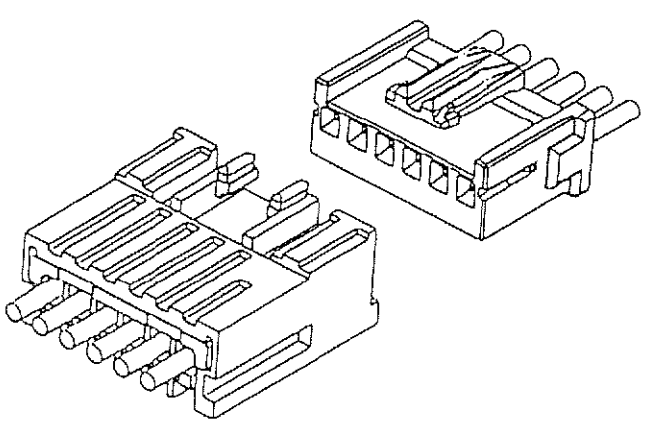
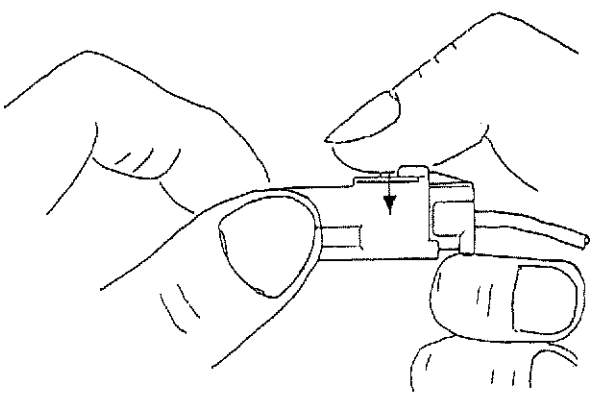


Fig. 15

7. Disengaging Connectors

As shown in the illustration below, the connector disengagement should always be made with grasping the wires and the middle of the housing together.
Never repeat unnecessary mating and unmating of connectors.

*Unmate the connectors, strongly depressing the locking part with either thumb.



Securely depress by the thumb

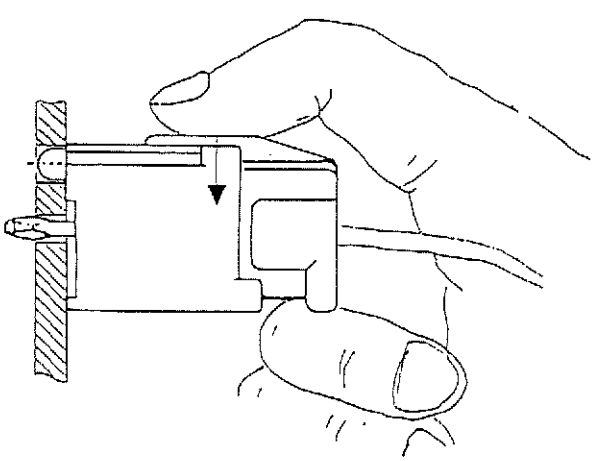


Fig.16

* The case of what cannot depress by the thumb (Fig. 17), it can be the push housing lock to minus driver and connector disengagement should always be made with grasping the wires. (see Fig. 18)

  Don't excessive disengagement as damage is given to contact.

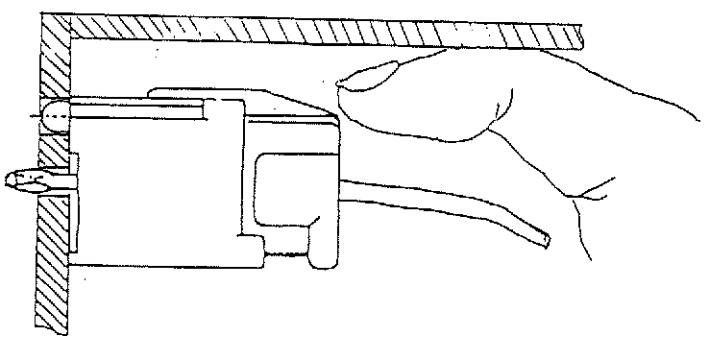


Fig.17

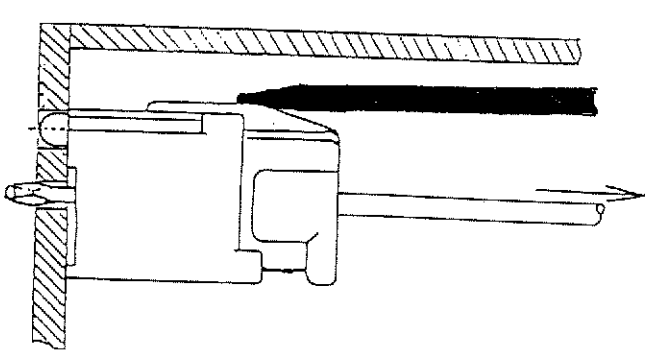
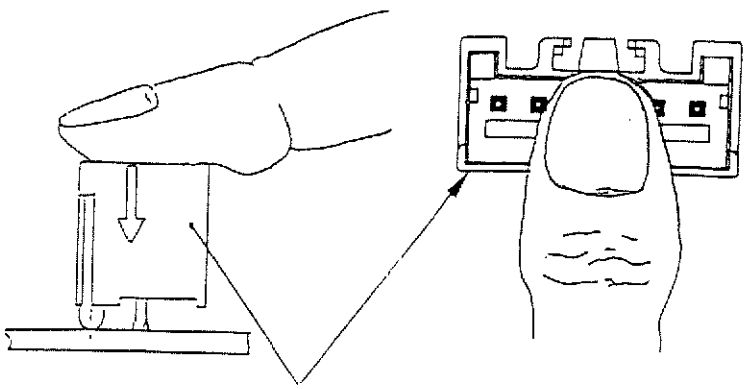


Fig.18

8. Mounting Header Ass'y onto PCB

8.1 Proper Mounting Method



Header assembly

Fig.19

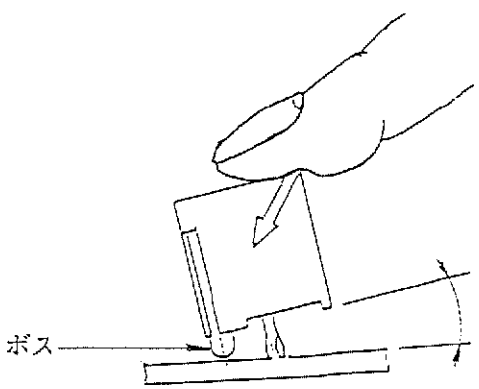
* Connectors must be mounted vertically against the PC board.

* Lightly depress the middle of connector by the finger.

* A temporary stop is possible with kink structure.

8.2 Caution

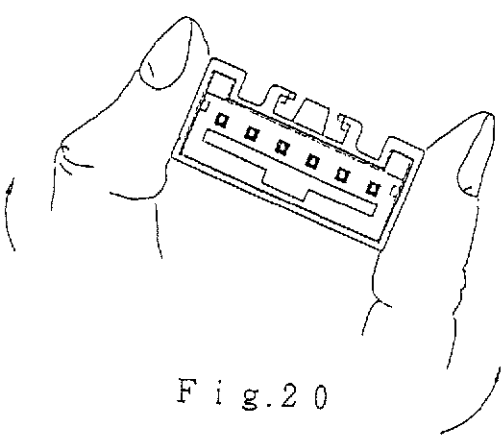
Never use such manners as described hereunder.



Oblique load to connector-NG

Inclined mounting of connector to PCB-NG

* Don't apply force to a slant connector on the PCB.



Board hole

Misalignment between boss and board hole-NG

* Don't break an alignment between the board hole and the tine.

Fig.20

** Be certain that there is no vacant space between the bottom of the header ass'y and the PCB, space of which caused by an improper work such as insufficient or inclined mounting of the header ass'y onto the board.

9. Harness Mounting
   (1) Provide sufficient length of the lead wire to permit us reasonable operation of the connector mounting and unmounting to and from the harness.
   (2) Give some play to the lead wire and then avoid such a condition that the tension is always applied to contacts.
   (3) Stop overloading when some harness are kept in stock and transported.

10. Others (PCB layout)
    It is recommended that connector layout on the PCB will be provided with the same direction, when two or more pieces of the header assemblies are mounted onto the same board.

AMP
タイコエレクトロニクスアンプ株式会社

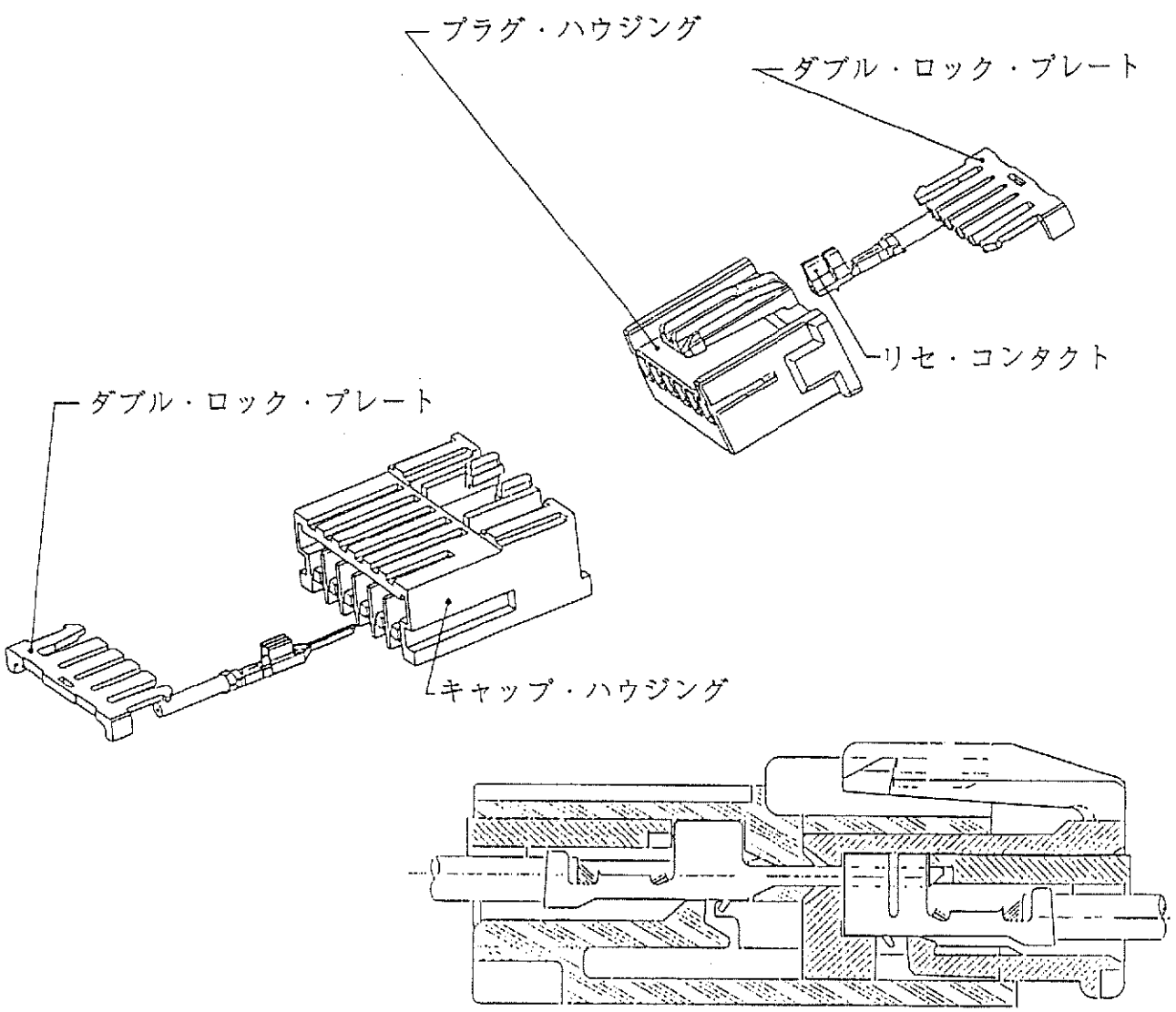
2.5mm シグナル･ダブルロック･
コネクタシリーズ
取扱説明書

411-5771
Rev. A2

訂正年月日	12 OCT. '01	FJ00-2381-01
作成年月日	18 SEP. '97	〃

この取扱説明書は、Fig.1～Fig.2に示す2.5㎜シグナル・ダブルロック・コネクタシリーズの取り扱い方法について説明しています。ご使用の前に必ず本説明書をお読み下さい。

1. 製品の名称



嵌合状態断面図

Fig. 1 電線対電線接続タイプ

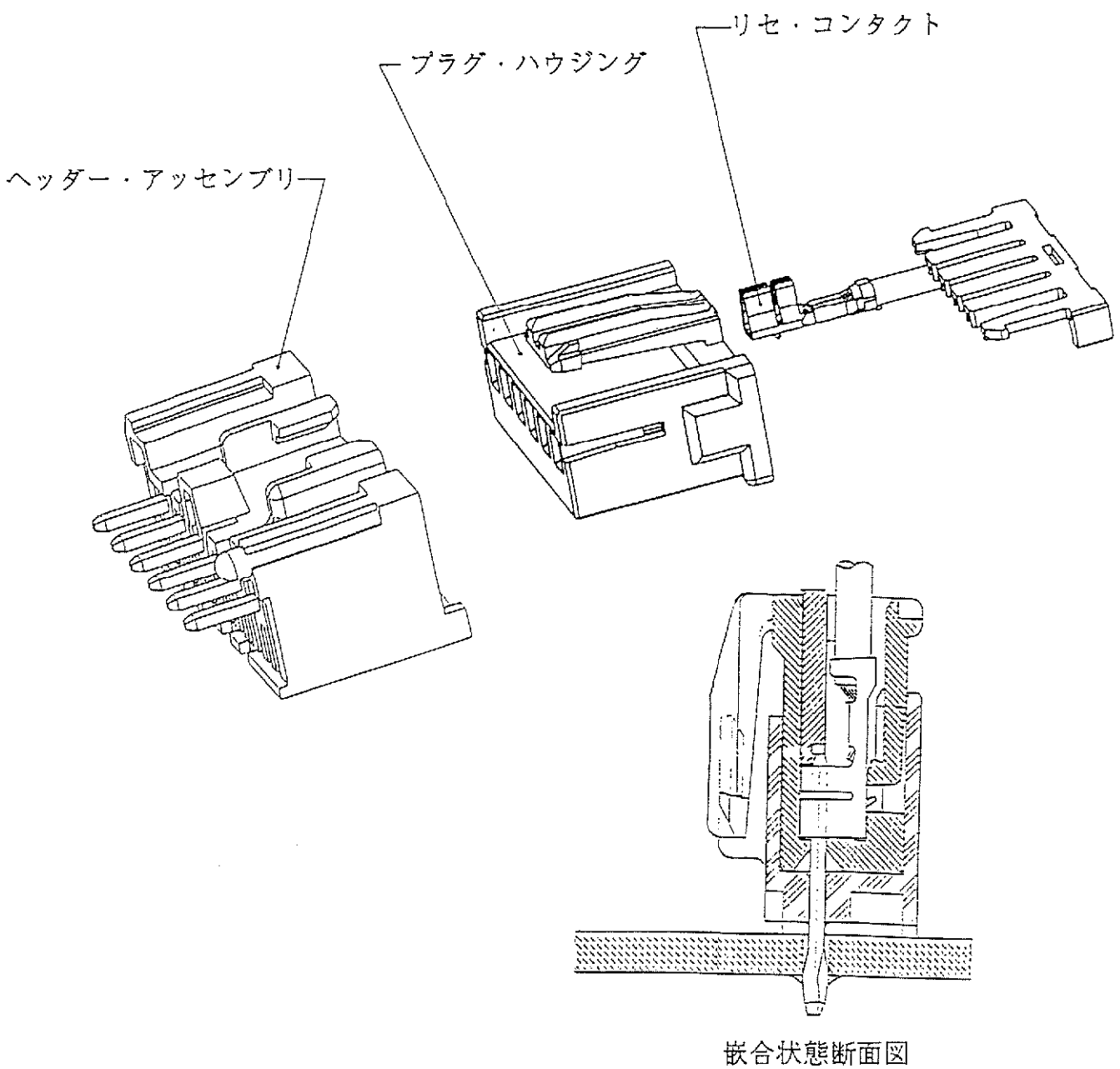


Fig. 2　電線対基板接続タイプ

2. 適用製品

適用製品名と型番は附表 1 の通りである。

型番	品　名
917683	リセプタクルコンタクト(L)
917684	リセプタクルコンタクト(M)
917764	タブコンタクト(L)
917765	タブコンタクト(M)
917686	2P　プラグハウジング
917687	3P　プラグハウジング
917688	4P　プラグハウジング
917689	5P　プラグハウジング
917690	6P　プラグハウジング
917691	7P　プラグハウジング
917692	8P　プラグハウジング
917693	9P　プラグハウジング
917694	10P　プラグハウジング
917695	11P　プラグハウジング
917696	12P　プラグハウジング
917697	13P　プラグハウジング
353557	15P　プラグハウジング
1318989	2P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318990	3P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318991	4P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318992	5P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318993	6P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318994	7P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318995	8P　プラグハウジング（ガラス強化）

附表　1　(続く)

適用製品名と型番は附表 1 の通りである。

型番	品　名
1318996	9P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318997	10P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318998	11P　プラグハウジング（ガラス強化）
1318999	12P　プラグハウジング（ガラス強化）
1376000	13P　プラグハウジング（ガラス強化）
1376001	15P　プラグハウジング（ガラス強化）
316086	2P　キャップハウジング
316087	3P　キャップハウジング
316088	4P　キャップハウジング
316089	5P　キャップハウジング
316090	6P　キャップハウジング
316091	7P　キャップハウジング
316092	8P　キャップハウジング
316094	10P　キャップハウジング
1565019	2P キャップハウジング(ガラス強化)
1565020	5P キャップハウジング(ガラス強化)
1376662	7P キャップハウジング(ガラス強化)
1376663	8P キャップハウジング(ガラス強化)
1376664	10P キャップハウジング(ガラス強化)
917698	2P　ダブルロックプレート
917699	3P　ダブルロックプレート
917700	4P　ダブルロックプレート
917701	5P　ダブルロックプレート

附表　1（続く）

適用製品名と型番は附表 1 の通りである。

型番	品　名
917702	6P　ダブルロックプレート
917703	7P　ダブルロックプレート
917704	8P　ダブルロックプレート
917705	9P　ダブルロックプレート
917706	10P　ダブルロックプレート
917707	11P　ダブルロックプレート
917708	12P　ダブルロックプレート
917709	13P　ダブルロックプレート
353560	15P　ダブルロックプレート
917722	2P　ハイプロヘッダー
917723	3P　ハイプロヘッダー
917724	4P　ハイプロヘッダー
917725	5P　ハイプロヘッダー
917726	6P　ハイプロヘッダー
917727	7P　ハイプロヘッダー
917728	8P　ハイプロヘッダー
917729	9P　ハイプロヘッダー
917730	10P　ハイプロヘッダー
917731	11P　ハイプロヘッダー
917732	12P　ハイプロヘッダー
917733	13P　ハイプロヘッダー
917780	2P　スタンダードヘッダー
917781	3P　スタンダードヘッダー
917782	4P　スタンダードヘッダー

附表　1(続く)

適用製品名と型番は附表 1 の通りである。

型番	品　名
917783	5P　スタンダードヘッダー
917784	6P　スタンダードヘッダー
917785	7P　スタンダードヘッダー
917786	8P　スタンダードヘッダー
917787	9P　スタンダードヘッダー
917788	10P　スタンダードヘッダー
917789	11P　スタンダードヘッダー
917790	12P　スタンダードヘッダー
917791	13P　スタンダードヘッダー
353559	15P　スタンダードヘッダー
917894	2P　スタンダードラジアルヘッダー
917895	3P　スタンダードラジアルヘッダー
917896	4P　スタンダードラジアルヘッダー
917897	5P　スタンダードラジアルヘッダー
917898	6P　スタンダードラジアルヘッダー
917899	7P　スタンダードラジアルヘッダー
917900	8P　スタンダードラジアルヘッダー
316531	2P　スタンダードチューブヘッダー
316532	3P　スタンダードチューブヘッダー
316533	4P　スタンダードチューブヘッダー
316534	5P　スタンダードチューブヘッダー
316535	6P　スタンダードチューブヘッダー
316536	7P　スタンダードチューブヘッダー

附表　1（続く）

適用製品名と型番は附表 1 の通りである。

型番	品　名
316432	2P 5mmピッチスタンダードヘッダー
353350	3P 5mmピッチスタンダードヘッダー
353351	4P 5mmピッチスタンダードヘッダー
353353	6P 5mmピッチスタンダードヘッダー
1565098	8P 5mmピッチスタンダードヘッダー
353355	4P 7.5mmピッチスタンダードヘッダー
316879	2P 5mmピッチSTD　ラジアルヘッダー
316880	3P 5mmピッチSTD　ラジアルヘッダー
316881	4P 5mmピッチSTD　ラジアルヘッダー
1376274	2/4P　スタンダードピン抜きヘッダー
353586	3/4P　スタンダードピン抜きヘッダー
353230	4/5P　スタンダードピン抜きヘッダー
1123551	4/6P　スタンダードピン抜きヘッダー
1123276	4/8P　スタンダードピン抜きヘッダー
353355	4/10P　スタンダードピン抜きヘッダー
353556	5/8P　スタンダードピン抜きヘッダー
1376272	6/9P　スタンダードピン抜きヘッダー
353634	6/9P　スタンダードピン抜きヘッダー
353635	6/10P　スタンダードピン抜きヘッダー
1318364	6/10P　スタンダードピン抜きヘッダー
353353	6/11P　スタンダードピン抜きヘッダー
1318312	8/12P　スタンダードピン抜きヘッダー
1123275	8/13P　スタンダードピン抜きヘッダー
1123863	10/15P　スタンダードピン抜きヘッダー
1123552	11/15P　スタンダードピン抜きヘッダー

附表　1（続く）

適用製品名と型番は附表 1 の通りである。

型番	品　名
353562	3/4P　STDピン抜きラジアルヘッダー
1123550	4/5P　STDピン抜きラジアルヘッダー
353555	4/6P　STDピン抜きラジアルヘッダー
1376273	2/4P STDピン抜きスタンダードチューブヘッダー
316221	2P　ハイプロラジアルヘッダー
316222	3P　ハイプロラジアルヘッダー
316223	4P　ハイプロラジアルヘッダー
316224	5P　ハイプロラジアルヘッダー
316225	6P　ハイプロラジアルヘッダー
316226	7P　ハイプロラジアルヘッダー
316227	8P　ハイプロラジアルヘッダー
353205	2P 5mmピッチハイプロヘッダー
353489	3P 5mmピッチハイプロヘッダー
1318366	4P 5mmピッチハイプロヘッダー
1318913	5P 5mmピッチハイプロヘッダー
1123037	2P 5mmピッチハイプロチューブヘッダー
1376672	5/8Pハイプロピン抜きヘッダー
316587	6/8Pハイプロピン抜きヘッダー

附表　1(終り)

3. 適用規格及び適用工具

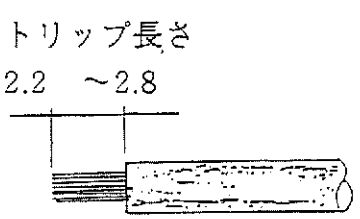
規格名・工具名	NO.
製品規格	108-5459
取付適用規格	114-5203
アプリケーター（＃22～＃20）	234154-2
アプリケーター（＃26～＃22）	234155-2
手動工具（＃22～＃20）	234603-1
手動工具（＃26～＃22）	234604-1
手動工具取扱説明書（＃22～＃20） （＃26～＃22）	411-5735 411-5736
引抜工具	234605-1
引抜工具取扱説明書	411-5737

TABLE.9

4. 取扱注意事項

4.1 圧着に関する取扱注意点

4.1.1 電線ストリップ長さの管理



4.1.2 圧着作業

芯線の先端をストッパーに軽く当て圧着して下さい。

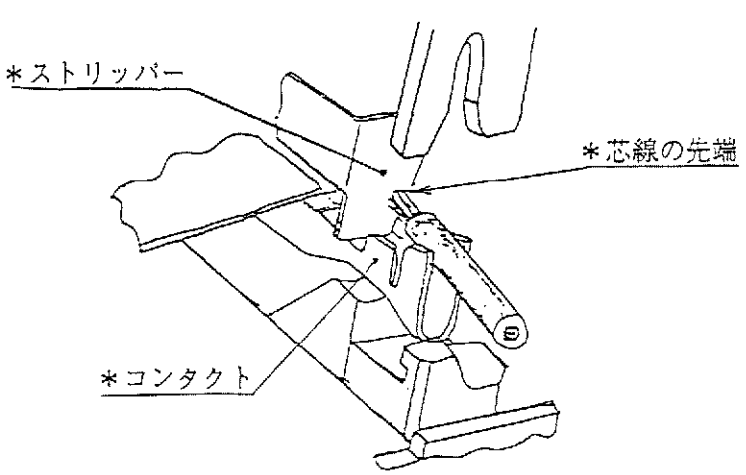
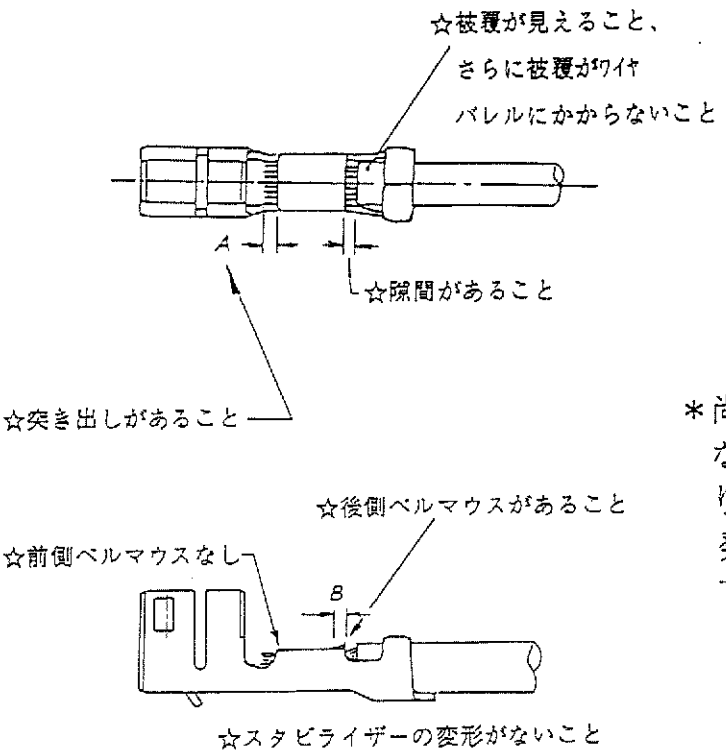


Fig.3

4.1.3　圧着後の外観確認

＊圧着外観に疑義がある場合、寸法を確認して下さい。



（管理目標）

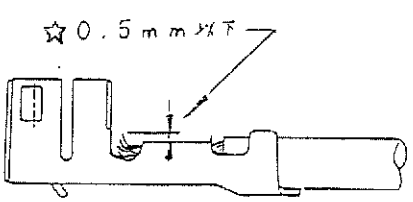
項目	管理目標値
芯線突き出し長さ(A)	0.1～1.0
後側ベルマウス(B)	0.1～0.6

＊尚、圧着時に芯線先端の持ち上がりがない様アプリケータ上で配慮されておりますので、芯線先端の持ち上がりが発生した場合、下記項目を実施して下さい。

①アプリケータの確認
②圧着後の端子移動工程での要因確認
③電線ストリップ長さの確認

Ｆｉｇ.4

重要管理項目



Ｆｉｇ.5

＊該当する取付適用規格（114-5203）の規格値を超える変形のある場合は、アプリケータ又はコンタクトに何らかの不良がある場合です。AMPに連絡して修正させて下さい。

4.1.4　コンタクト圧着済電線束の保管、輸送

一束を100本程度とし、変形しないように束ごとに新聞紙等で包み保管して下さい。

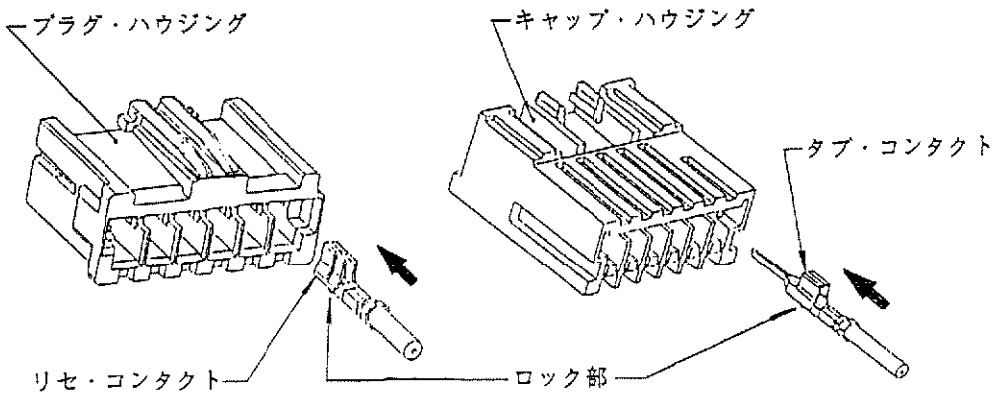
4.1.5　圧着品の取り扱い

（1）　圧着品において、コンタクト同士がからんでしまった場合、無理に引き離すとコンタクトが変形することがあります。

（2）　からんだ時は、コンタクトを変形させないようにほぐして下さい。

4.2　ハウジングへのコンタクトの装着時の取扱注意点

（1）コンタクトはロック部を下にし、コンタクトの根元を持ってまっすぐか、やや上向き加減にこじらずに装着して下さい。装着工程で異常を感じた場合は無理に押し込まないでもう一度入れ直して下さい。



Ｆｉｇ.6

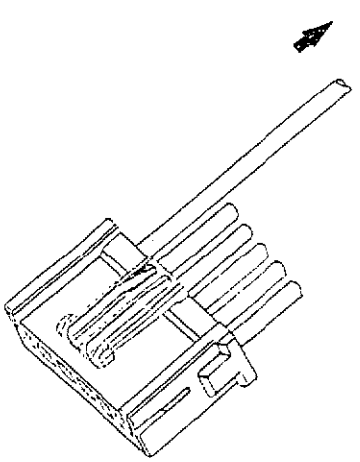
☆コンタクトの根元を持つ

（2）タブコンタクトはキャップハウジングへ、リセコンタクトはプラグハウジングへ相手を間違わないように装着して下さい。相手を間違った場合、装着できないような構造になっていますが、再度装着し直す場合、コンタクトの変形やハウジングの削れ等が無いことを確認して下さい。ハウジングへのコンタクトの装着が完了すると手に軽いクリック感が感じられます。

4.3　ダブルロックプレートを未使用の時の取扱注意点

（1）コンタクトを装着後、電線を装着方向と反対に軽く（約1kg程度で）引っ張ってコンタクトが抜けないことを確認して下さい。

（2）装着作業後の確認で抜ける場合そのまま再度装着して下さい。



Ｆｉｇ.7

＊過度な引っ張りは、ランスにダメージを与える為避けて下さい。

4.4　ダブルロックプレートを使用の時の取扱注意点

（1）プレートの凹部をコネクタロックの上に向け、プレートがハウジング端に当たるまでプレートを装着し、ハウジングへのロックを確認して下さい。

（2）プレート装着手順

①ダブルロックプレート挿入手順

1. ダブルロックプレートの挿入方向を決める。
2. ハウジングの溝にダブルロックプレートの先端を合わせる。
3. ダブルロックプレートの上部両側を押して挿入する。

対キャップハウジング

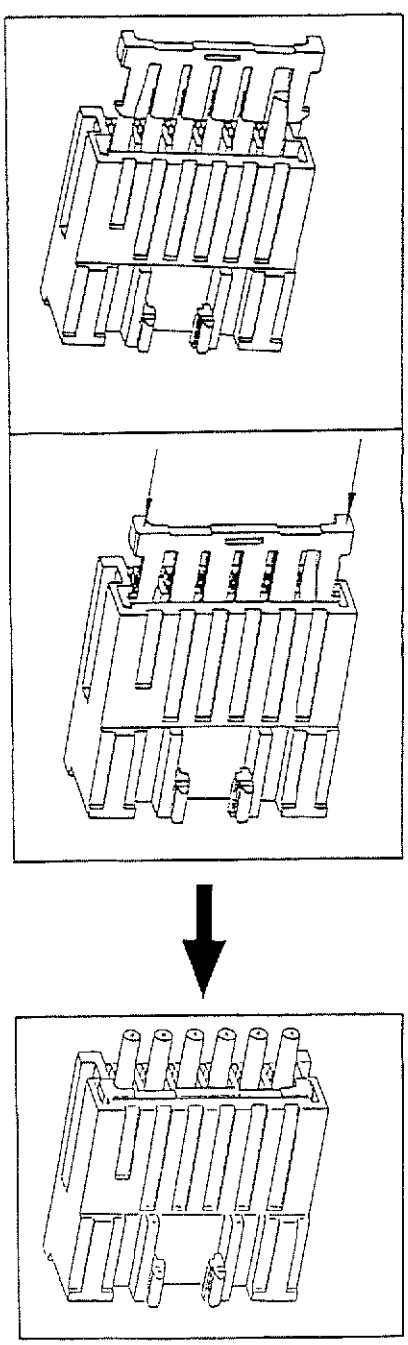


Fig.8

対プラグハウジング

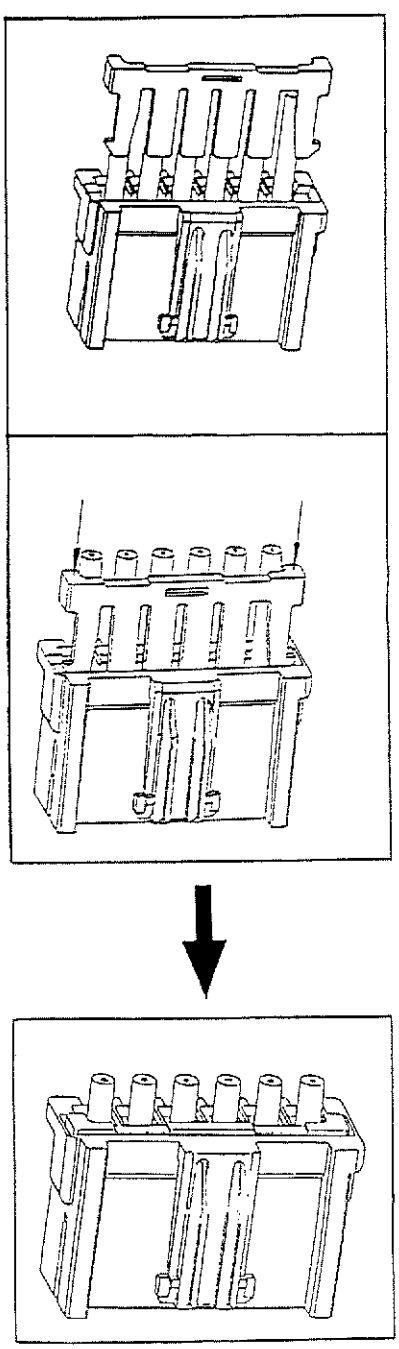


Fig.9

②2極に関してのみ下記の手順で行うとダブルロックプレート挿入の操作が簡単になります

1. プレートの挿入方向を決める。
2. プレートロックの片側をハウジングの溝に挿入する。
3. 挿入していない側のプレートの上部を押し挿入する。

対キャップハウジング

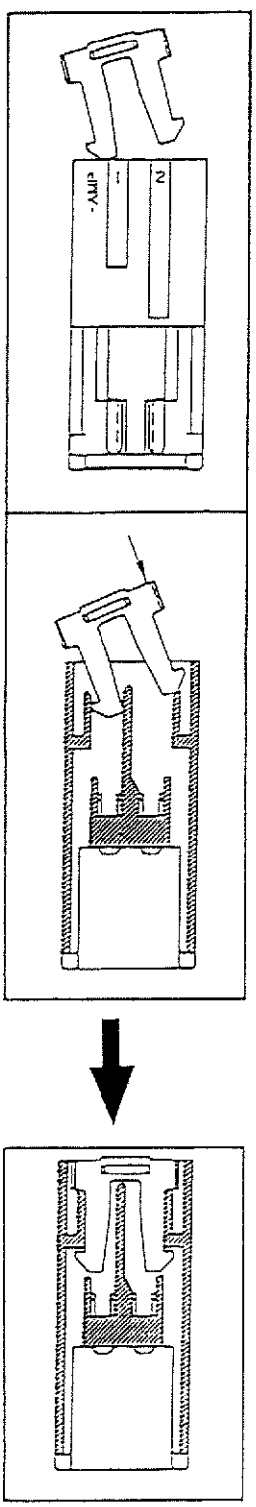


Fig.10

対プラグハウジング

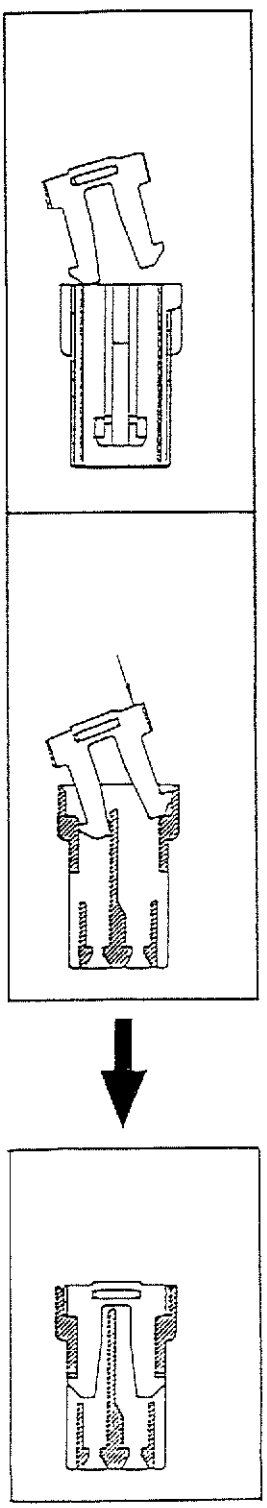
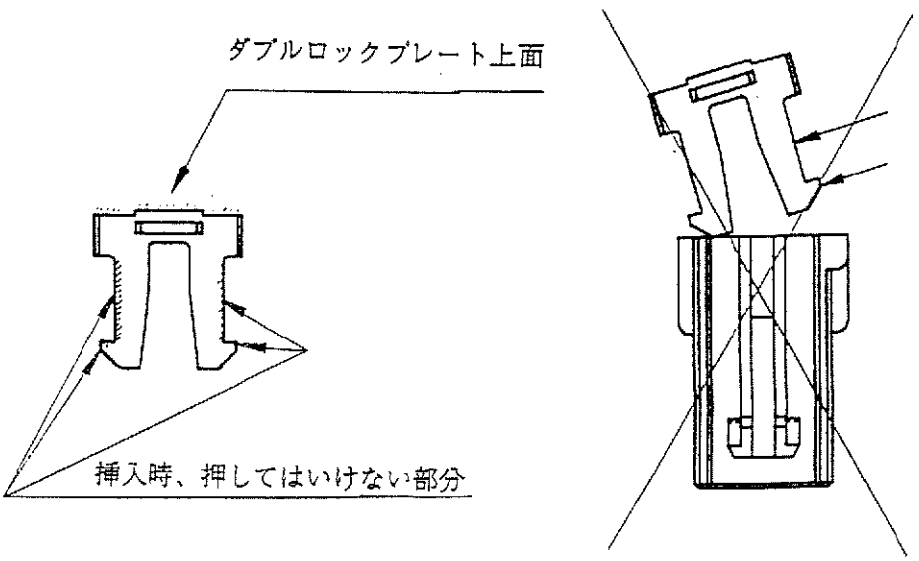


Fig.11

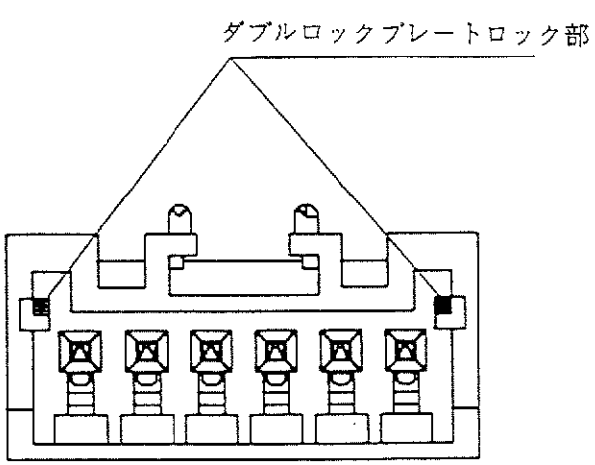
注）プレートロック部を指で押し、ダブルロックプレートを挿入しないこと。
ダブルロックプレートの上面のみ押して挿入してください。（全極）

<悪い例>

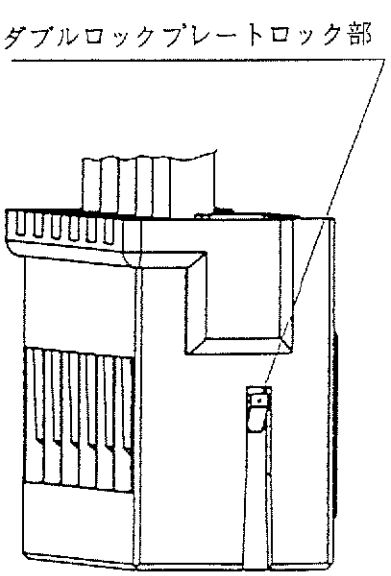


（3）ダブルロックプレート装着の確認
ダブルロックプレートが正確に装着されたことを下記の方法で確認して下さい。

① キャップハウジングの場合
ダブルロックプレートが挿入されていない側の両端にある窓を観て、ダブルロックプレートのロック部が下図のように見えることを確認してください。



② プラグハウジングの場合
ハウジングの両側にある窓を観て、ダブルロックプレートのロック部が下図のように見えることを確認してください。



4.5　ハウジングからのコンタクトの取り出し時の取扱注意点

（1）コンタクトをハウジングから引き抜く時は、専用の引抜工具（型番：234605-1、取扱説明書：411-5737）を使用して下さい。
クリップやピン等を使用しますとコンタクトの変形又はハウジングランスを破壊させることがあります。

（2）ダブルロックプレート使用時は、プレートを引き抜く時も専用の引抜工具（型番：234605-1、取扱説明書：411-5737）を使用して下さい。
クリップやピン等を使用しますと、ハウジングの変形や破損を生じることがあります。

（3）電線が引っ張られた状態で引き抜き作業を行なわないで下さい。

（4）引き抜いたコンタクトは、念のため変形等異常のないことを確認の上、再度使用可能です。

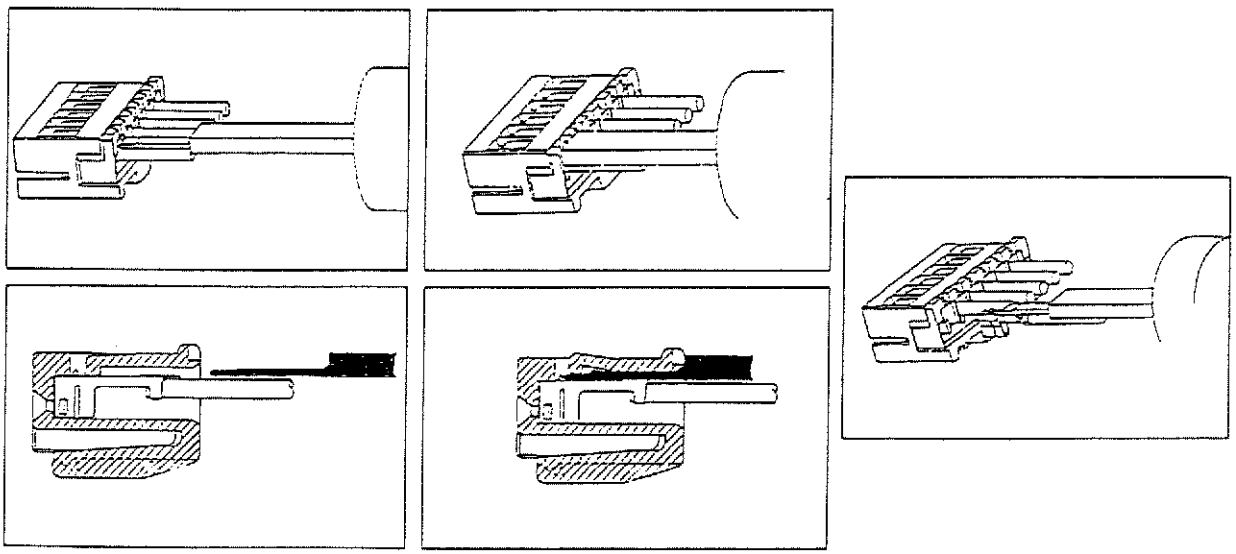
（5）コンタクト引き抜き手順

①工具のハンドル切欠部を上にしハウジングの装着側から差し込む。
②ストッパーが当たるまで押しつける。
③ケーブルを持ち、引き抜き工具と同時に静かに引き抜く。

（注意）
リセコンタクトの嵌合部へ工具先端を差し込まないようにして下さい。

＊対キャップハウジング

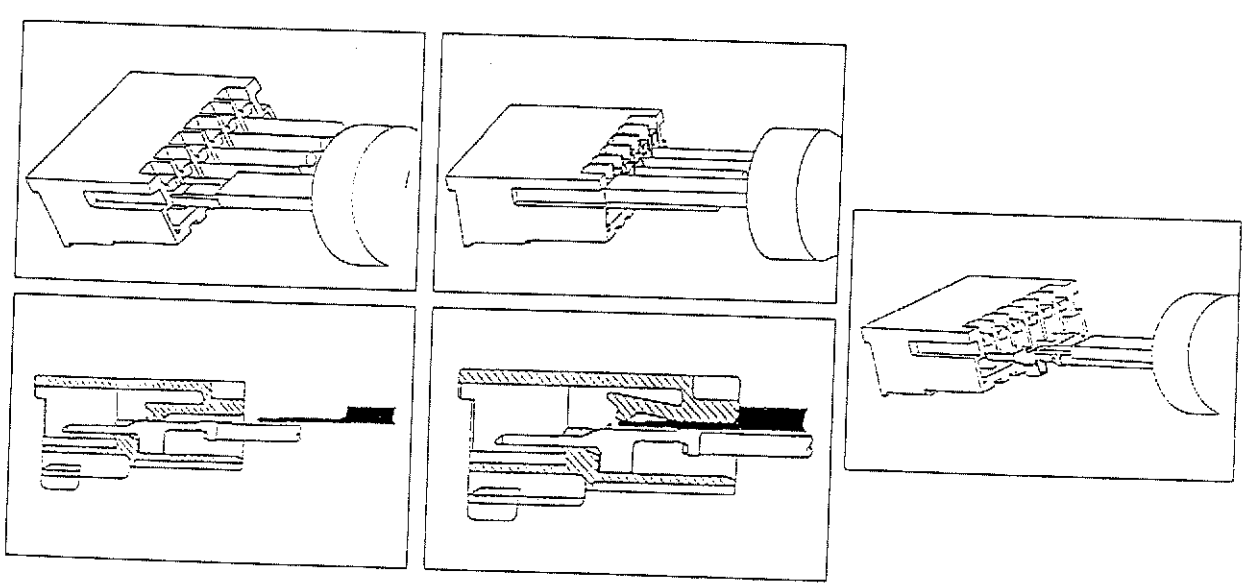
リセ



Ｆｉｇ.１２

＊対プラグハウジング

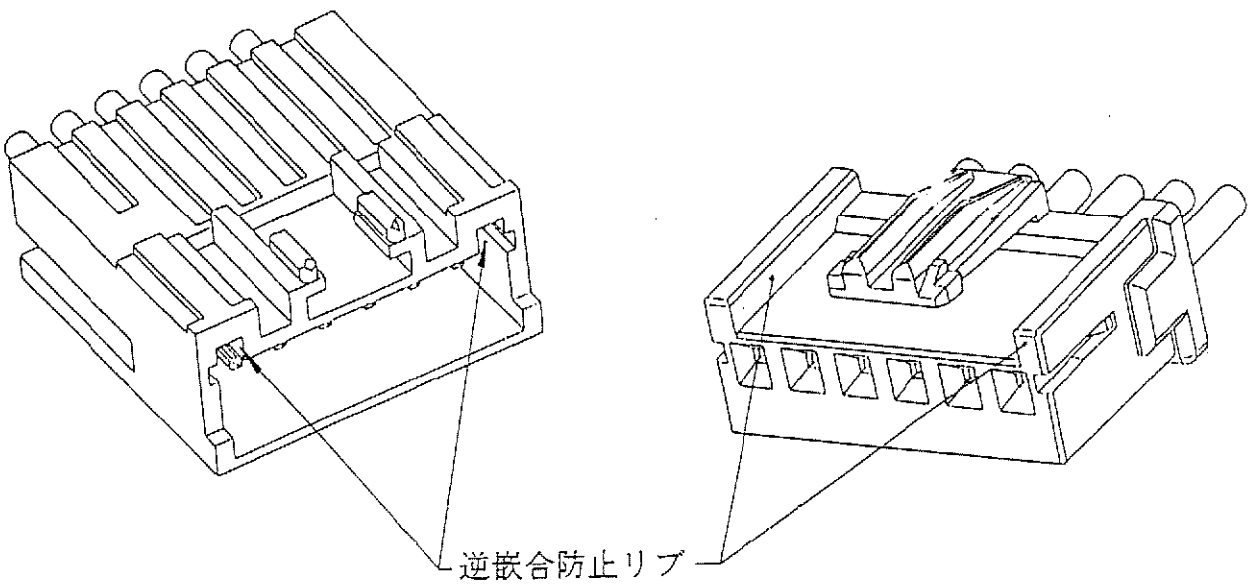
タブ



Ｆｉｇ.１３

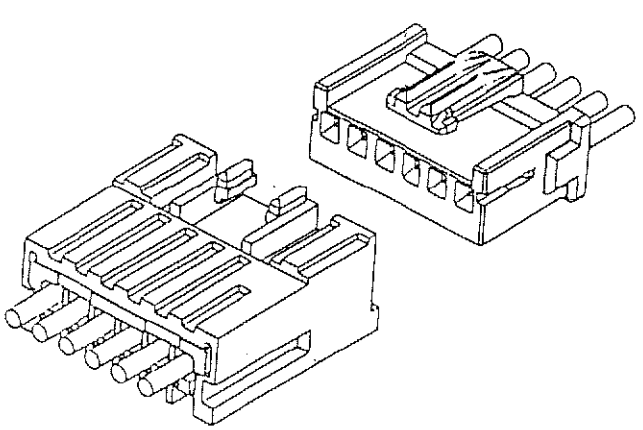
5. コネクタの嵌合作業

（1）キャップ対及び、ヘッダー対プラグについて相互に反対向きの嵌合を妨げるよう（誤嵌合防止機構）プラグハウジングのハウジングロック側にリブを付けてありますので確認して嵌合して下さい。



Ｆｉｇ.１４

（2）嵌合は出来るだけ一直線上で行ない、こじりを与えないようにし、確実にロックするまで嵌合させて下さい。

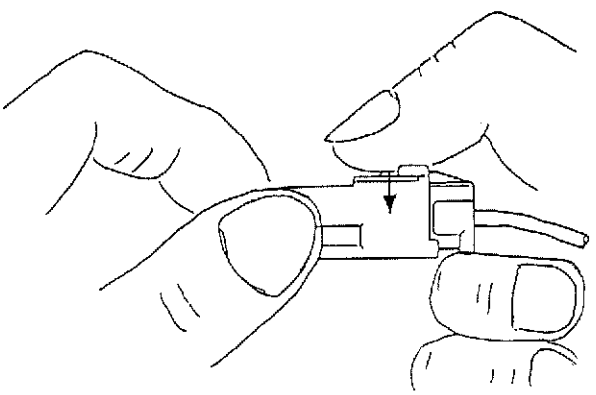


Ｆｉｇ.１５

6. コネクタの離脱

コネクタを離脱する際は、必ず電線及びハウジングの中腹部を同時につかんで下記に示す方法で引き抜いて下さい。
又、コネクタの不必要な抜き差しの繰り返しは行なわないで下さい。

＊左右のいずれかの手の親指の腹をロッキング部に当て強く押しながら引き抜いて下さい。



指のはらで強く押し下げる

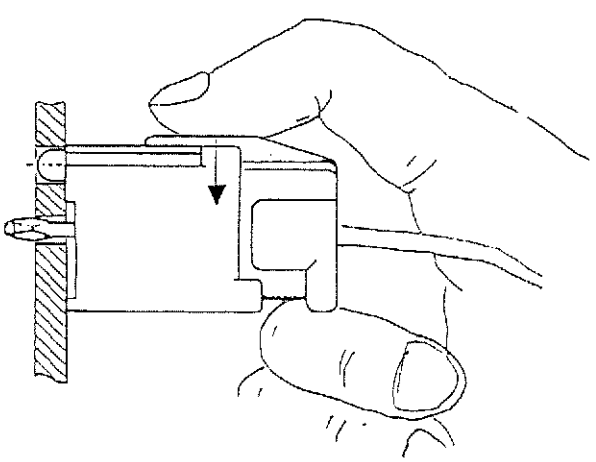


Fig.16

＊手の指でロッキング部を押せない場合（Fig.17のような場合）のコネクタの離脱方法としてはマイナスドライバをロッキング部に当て、押しながらワイヤーを持ち、コネクタを矢印方向に引っ張ると離脱させることが可能です。（Fig.18参照）
ただし、過度な引っ張りは、コンタクトにダメージを与える為避けてください。

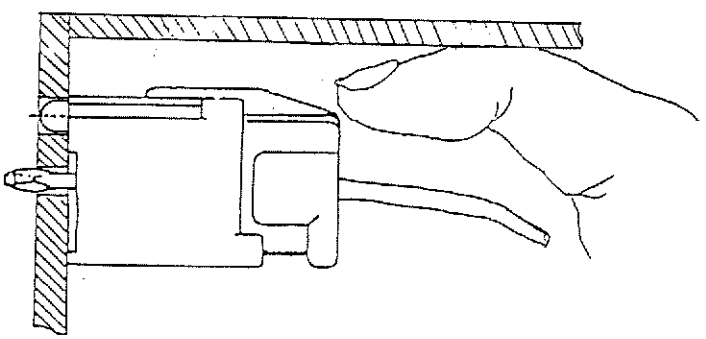


Fig.17

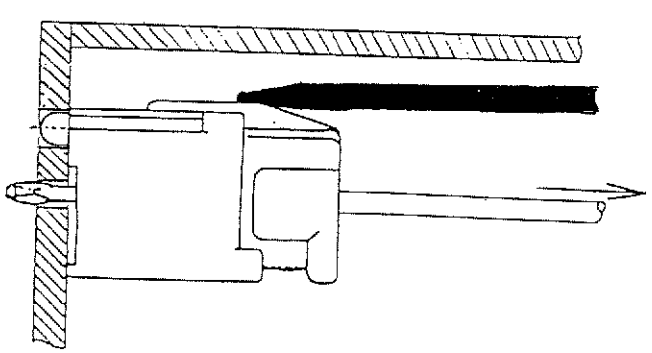
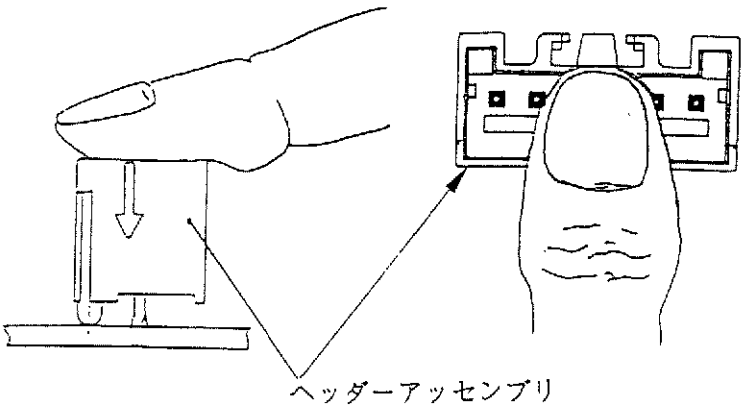


Fig.18

7. 基板への装着（ヘッダー・アッセンブリ）

7.1 正しい装着方法



Ｆｉｇ.１９

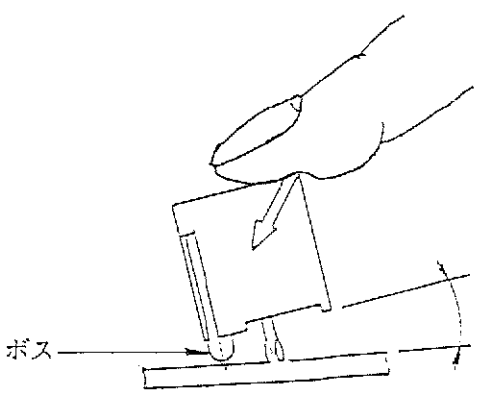
＊コネクタを必ず基板に対して垂直に装着して下さい。

＊コネクタを押すとき、コネクタの真ん中を指の腹で軽く押して下さい。

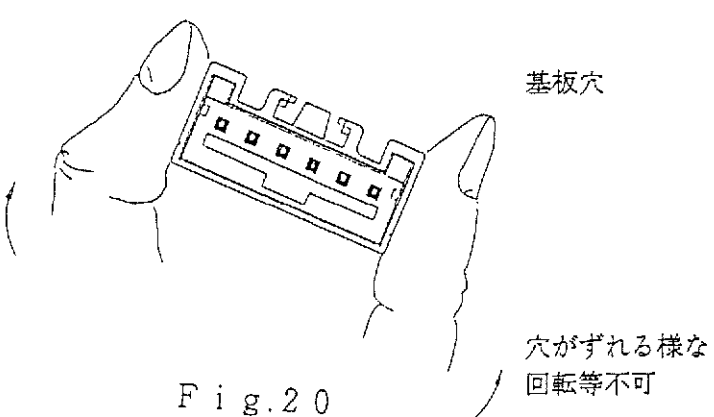
＊キンク構造で仮止めが可能です。

7.2 注意

以下の装着方法は避けて下さい。



＊ボスを先に挿入し基板に対してコネクタが傾いた状態でコネクタに力を加えないで下さい。



＊基板穴とタインがずれる様な方向に力を加えないで下さい。

Ｆｉｇ.２０

＊＊これらの方法を行なった場合、必ずポストの浮きや抜け等が無いことを確認して下さい。

8. ハーネス上の取扱注意点

（1）コネクタが容易に抜き差し可能なように電線のリード長を十分とって下さい。

（2）コンタクトに常にテンションがかかっている状態を避け、リード線にはたるみを持たせて下さい。

（3）ハーネス束の保管、輸送の際は過度な積み重ねを避けて下さい。

9. その他（基板レイアウトについて）

＊ヘッダーアッセンブリを同一基板上に2個以上実装する場合、基板装着作業を考慮し、基板上のコネクタレイアウトを同一方向に統一することを推奨致します。