

目次

1.0 一般事項	1-1	1.13 作業環境	1-6
1.1 適用範囲	1-1	1.13.1 市場での組立作業	1-6
1.2 目的	1-1	1.13.2 健康および安全	1-6
1.3 クラスの分類	1-1	1.14 静電気放電 (ESD) に対する保護	1-6
1.4 計測単位および適用	1-1	1.15 工具および機器	1-6
1.4.1 寸法の検証.....	1-1	1.15.1 管理.....	1-6
1.5 要求事項の定義	1-1	1.15.2 校正.....	1-7
1.5.1 検査状態.....	1-2	1.16 材料および工程	1-7
1.5.1.1 許容可能.....	1-2	1.17 電氣的クリアランス	1-7
1.5.1.2 欠陥.....	1-2	1.18 汚れ	1-7
1.5.1.2.1 処置.....	1-2	1.19 リワーク/リペア	1-8
1.5.1.3 要工程改善.....	1-2	1.19.1 リワーク	1-8
1.5.1.4 特定されない状態	1-2	1.19.2 リペア	1-8
1.5.1.5 特異な設計または特別仕様設計	1-2	1.19.3 リワーク/リペア後の洗浄	1-8
1.5.2 材料および工程に関する不適合	1-3	2.0 関連文書	2-1
1.6 工程管理	1-3	2.1 IPC	2-1
1.6.1 統計的工程管理.....	1-3	2.2 Joint Industry Standards	2-1
1.7 優先順位	1-3	2.3 Society of Automotive Engineers(SAE)	2-1
1.7.1 条項参照.....	1-4	2.4 American National Standards Institute (ANSI)	2-1
1.7.2 附属書.....	1-4	2.5 International Organization for Standardization (ISO)	2-2
1.8 用語および定義	1-4	2.6 ESD Association(ESDA)	2-2
1.8.1 異物破片.....	1-4	2.7 United States Department of Defense (DoD)	2-2
1.8.2 検査.....	1-4	2.8 International Electrotechnical Commission (IEC)	2-2
1.8.3 製造者 (組立業者)	1-4	2.9 Aerospace Industries Association (AIA/NAS)	2-2
1.8.4 客観的証拠.....	1-4	2.10 Electronics Industries Alliance	2-2
1.8.5 工程管理.....	1-4	2.11 ASTM International	2-2
1.8.6 供給者 (サプライヤー)	1-4	2.12 Institute of Electrical and Electronics Engineers	2-2
1.8.7 ユーザー	1-4	3.0 ワイヤ	3-1
1.8.8 直径.....	1-4	3.1 被覆むき.....	3-1
1.8.8.1 導体径.....	1-4	3.2 より線の損傷および端未処理.....	3-1
1.8.8.2 ワイヤ径	1-4	3.3 導体の変形 / 鳥かご状欠陥	3-4
1.8.8.3 より線径	1-4	3.4 ワイヤのねじれ.....	3-6
1.8.9 技術文書.....	1-4	3.5 絶縁被覆の損傷 - 被覆むき	3-7
1.9 要求事項の波及	1-4	4.0 終端部のはんだ付	4-1
1.10 要員の力量	1-5	4.1 材料および部品	4-1
1.11 許容に関する要求事項	1-5		
1.12 検査手法	1-5		
1.12.1 工程検証検査.....	1-5		
1.12.2 目視検査.....	1-5		
1.12.2.1 照明.....	1-5		
1.12.2.2 拡大鏡.....	1-5		

目次 (続き)

4.1.1	材料 および部品 - 材料	4-1	4.8.5.1	端子 - フック - リード / ワイヤーの取付け	4-37
4.1.1.1	材料 および部品 - 材料 - はんだ	4-1	4.8.5.2	端子 - フック - はんだ	4-39
4.1.1.1.1	材料 および部品 - 材料 - はんだ - はんだの純度維持	4-2	4.8.6	端子 - カップ	4-40
4.1.1.2	材料 および部品 - 材料 - フラックス	4-3	4.8.6.1	端子 - カップ - リード / ワイヤーの取付け	4-40
4.1.1.3	材料 および部品 - 材料 - 接着剤	4-3	4.8.6.2	端子 - カップ - はんだ	4-41
4.1.1.4	材料 および部品 - 材料 - はんだ付性	4-4	4.8.7	端子 - 連続接続	4-43
4.1.2	材料 および部品 - 金の除去	4-4	4.8.8	接続要求事項 - リード / ワイヤーの取付け - AWG30 およびより細い径のワイヤー	4-44
4.2	清浄度	4-5	5.0	圧着端子接続 (端子およびラグ)	5-1
4.2.1	清浄度 - はんだ付前	4-5	5.1	打ち抜き成形 - オープンバレル	5-3
4.2.2	清浄度 - はんだ付後	4-5	5.1.1	打ち抜き成形 - オープンバレル - 絶縁被覆サポート	5-4
4.2.2.1	清浄度 - はんだ付後 - 異物破片 (FOD)	4-5	5.1.1.1	打ち抜き成形 - オープンバレル - 絶縁被覆サポート - 検査窓	5-4
4.2.2.2	清浄度 - はんだ付後 - フラックス残さ	4-6	5.1.1.2	打ち抜き成形 - オープンバレル - 絶縁被覆サポート - 圧着	5-6
4.2.2.2.1	清浄度 - はんだ付後 - フラックス残さ - 洗浄の要求	4-6	5.1.2	打ち抜き成形 - オープンバレル - サポート圧着がない場合の絶縁クリアランス	5-8
4.2.2.2.2	清浄度 - はんだ付後 - フラックス残さ - 無洗浄工程	4-6	5.1.3	打ち抜き成形 - オープンバレル - 導体圧着	5-9
4.3	はんだ接続部	4-7	5.1.4	打ち抜き成形 - オープンバレル - 圧着ベルマウス	5-11
4.3.1	はんだ 接続部 - 一般要求事項	4-9	5.1.5	打ち抜き成形 - オープンバレル - 導体ブラシ	5-13
4.3.2	はんだ 接続部 - はんだ付異常	4-10	5.1.6	打ち抜き成形 - オープンバレル - キャリアカットオフ	5-15
4.3.2.1	はんだ接続部 - はんだ付異常 - 母材金属の露出	4-10	5.1.7	打ち抜き成形 - オープンバレル - 個別ワイヤーシール	5-16
4.3.2.2	はんだ接続部 - はんだ付異常 - 部分的に目視可または隠れたはんだ接続部	4-10	5.2	打ち抜き成形 - クローズドバレル	5-18
4.4	ワイヤー / リードの準備、予備はんだ	4-11	5.2.1	打ち抜き成形 - クローズドバレル - 絶縁被覆クリアランス	5-19
4.5	ワイヤーの絶縁被覆	4-13	5.2.2	打ち抜き成形 - クローズドバレル - 絶縁被覆サポート圧着	5-20
4.5.1	ワイヤーの絶縁被覆 - クリアランス	4-13	5.2.3	打ち抜き成形 - クローズドバレル - 導体圧着およびベルマウス	5-21
4.5.2	ワイヤーの絶縁被覆 - はんだ付後の損傷	4-15	5.2.4	打ち抜き成形 - クローズドバレル - カットオフタブ	5-23
4.6	絶縁スリーブ	4-16	5.3	機械加工端子	5-24
4.7	はんだ付後のより線のほつれ鳥かご状欠陥	4-18	5.3.1	機械加工端子 - 絶縁被覆クリアランス	5-24
4.8	端子 4-19		5.3.2	機械加工端子 - 絶縁被覆サポート型	5-26
4.8.1	端子 - タレットおよびストレートピン	4-22	5.3.3	機械加工端子 - 導体	5-27
4.8.1.1	端子 - タレットおよびストレートピン - リード / ワイヤーの取付け	4-22	5.3.4	機械加工端子 - 圧着処理	5-29
4.8.1.2	端子 - タレットおよびストレートピン - はんだ	4-24	5.3.5	機械加 端子 - CMA 増強	5-31
4.8.2	端子 - 二股	4-25	5.4	終端フェルールの圧着	5-33
4.8.2.1	端子 - 二股 - リード / ワイヤーの取付け - サイドルート	4-25	5.5	収縮スリーブ - ワイヤーサポート - 圧着端子	5-35
4.8.2.2	端子 - 二股 - リード / ワイヤーの取付け - 下部および上部ルート	4-27	6.0	圧接続 (IDC)	6-1
4.8.2.3	端子 - 二股 - リード / ワイヤーの取付け - 固定された / 締めつけられたワイヤー	4-29	6.1	多端子接続、フラットケーブル	6-2
4.8.2.4	端子 - 二股 - はんだ	4-30	6.1.1	多端子接続、フラットケーブル - 端末処理	6-2
4.8.3	端子 - スロット	4-32	6.1.2	多端子接続、フラットケーブル - 切りかき加工	6-3
4.8.3.1	端子 - スロット - リード / ワイヤーの取付け	4-32	6.1.3	多端子接続、フラットケーブル - グラウンド平面フィルムの除去	6-4
4.8.3.2	端子 - スロット - はんだ	4-33	6.1.4	多端子接続、フラットケーブル - コネクタ位置	6-5
4.8.4	端子 - 穴あき	4-34	6.1.5	多端子接続、フラットケーブル - コネクタの傾きおよび横位置	6-8
4.8.4.1	端子 - 穴あき - リード / ワイヤーの取付け	4-34	6.1.6	多端子接続、フラットケーブル - 保持力	6-9
4.8.4.2	端子 - 穴あき - はんだ	4-36			

目次 (続き)

6.2 ディスクリートワイヤーの端子接続	6-10	9.2.2 ストレインリリーフ - ワイヤーの引出し方向	9-6
6.2.1 ディスクリートワイヤーの端子接続 - 一般事項	6-10	9.2.2.1 ストレインリリーフ - ワイヤーの引出し方向 - ストレートアプローチ	9-7
6.2.2 ディスクリートワイヤーの端子接続 - ワイヤーの位置	6-11	9.2.2.2 ストレインリリーフ - ワイヤーの引出し方向 - サイドアプローチ	9-8
6.2.3 ディスクリートワイヤーの端子接続 - オーバハング (はみ出し)	6-12	9.3 スリーブおよびブーツ	9-9
6.2.4 ディスクリートワイヤーの端子接続 - 絶縁被覆圧着	6-13	9.3.1 スリーブおよびブーツ - 位置	9-9
6.2.5 ディスクリートワイヤーの端子接続 - 接続部の損傷	6-15	9.3.2 スリーブおよびブーツ - ボンディング (接着)	9-10
6.2.6 ディスクリートワイヤーの端子接続 - エンドコネクタ	6-16	9.4 コネクタの損傷	9-13
6.2.7 ディスクリートワイヤーの端子接続 - パススルーコネクタ	6-17	9.4.1 コネクタの損傷 - 基準	9-13
6.2.8 ディスクリートワイヤーの端子接続 - ワイヤーマウントコネクタ	6-18	9.4.2 コネクタの損傷 - 限界 - ハードフェイス - かん合面	9-14
6.2.9 ディスクリートワイヤーの端子接続 - D サブコネクタ (シリーズバスコネクタ)	6-19	9.4.3 コネクタの損傷 - 限界 - ソフトフェイス - かん合面または後部シール部	9-15
6.2.10 ディスクリートワイヤーの端子接続 - モジュラーコネクタ (RJ タイプ)	6-21	9.4.4 コネクタの損傷 - コンタクト	9-16
7.0 超音波溶接	7-1	9.5 コンタクトおよびシーリングプラグの コネクタへの取付け	9-17
7.1 絶縁クリアランス	7-1	9.5.1 コンタクトおよびシーリングプラグのコネクタへ の取付け - 端子の取付け	9-17
7.2 溶接ナゲット	7-3	9.5.2 コンタクトおよびシーリングプラグのコネクタへの 取付け - シーリングプラグの取付け	9-19
8.0 スプライス (つなぎ接合)	8-1	10.0 オーバーモルディング / ポッティング	10-1
8.1 はんだ付によるスプライス	8-1	10.1 オーバーモルディング	10-2
8.1.1 はんだ付による スプライス - メッシュ	8-2	10.1.1 オーバーモルディング - 金型への充填	10-2
8.1.2 はんだ付による スプライス - 巻付け	8-3	10.1.1.1 オーバーモルディング - 金型への充填 - 内側	10-2
8.1.3 はんだ付による スプライス - フック	8-4	10.1.1.2 オーバーモルディング - 金型への充填 - 外側	10-5
8.1.4 はんだ付によるスプライス - ラップ (重ね接合)	8-5	10.1.1.2.1 オーバーモルディング - 金型への充填 - 外側 - ミスマッチ	10-8
8.1.4.1 はんだ付によるスプライス - ラップ (重ね接合) - 2 つ以上の導体	8-5	10.1.1.2.2 オーバーモルディング - 金型への充填 - 外側 - かん合	10-9
8.1.4.2 はんだ付によるスプライス - ラップ (重ね接合) - 絶縁被覆の開口部 (ウィンドウ)	8-7	10.1.1.2.3 オーバーモルディング - 金型への充填 - 外側 - 亀裂、フローライン、チルマーク (ニットライン) またはウェルドライン	10-12
8.1.5 はんだ付によるスプライス - 熱収縮性はんだ付部品	8-8	10.1.1.2.4 オーバーモルディング - 金型への充填 - 外側 - 色	10-14
8.2 クリンプ付きスプライス	8-10	10.1.3 オーバーモルディング - 位置	10-16
8.2.1 クリンプ付きスプライス - バレル (管状)	8-10	10.1.4 オーバーモルディング - フラッシュ (バリ)	10-19
8.2.1.1 クリンプ付きスプライス - バレル - 絶縁被覆の開口部 (ウィンドウ)	8-13	10.1.5 オーバーモルディング - ワイヤー絶縁、 ジャケットまたはスリーブの損傷	10-21
8.2.2 クリンプ付きスプライス - 両側	8-14	10.1.6 オーバーモルディング - 硬化	10-22
8.2.3 クリンプ付きスプライス - 接触部	8-17	10.2 ポッティング (熱硬化性樹脂モルディング)	10-23
8.2.4 クリンプ付きスプライス - ワイヤー直線接合素子 (ジファイジャンクション)	8-18	10.2.1 ポッティング (熱硬化性樹脂モルディング) - 充填	10-23
8.3 超音波溶接 スプライス	8-19	10.2.2 ポッティング (熱硬化性樹脂モルディング) - ワイヤーまたはケーブルとのかん合	10-26
8.4 スプライスの収縮スリーブ	8-20	10.2.3 ポッティング (熱硬化性樹脂モルディング) - 硬化	10-28
9.0 コネクタの接続	9-1	10.3 フレキシブルフラットリボンのオーバーモー ルディング	10-29
9.1 接続部品の取付け	9-1	10.3.1 フレキシブルフラットリボンのオーバーモー ルディング - 取付けおよびかん合のための接着	10-31
9.1.1 接続部品の取付け - ジャックポスト - 高さ	9-1	10.3.2 フレキシブルフラットリボンのオーバーモー ルディング - リボンとコネクタポッティング間の接着	10-31
9.1.2 接続部品の取付け - ジャックスクリュー - 突出	9-2	10.3.3 フレキシブルフラットリボンのオーバーモー ルディング - 取付け用接続部品	10-32
9.1.3 接続部品の取付け - 保持クリップ	9-3	11.0 ケーブル組立品およびワイヤーの計測	11-1
9.1.4 接続部品の取付け - コネクタのかん合	9-4		
9.2 ストレインリリーフ (歪み緩和)	9-5		
9.2.1 ストレインリリーフ - クランプのかん合	9-5		

目次 (続き)

11.1	計測 - ケーブルおよびワイヤー長の公差	11-1	13.9	中心ピン	13-20
11.2	計測 - ケーブル	11-1	13.9.1	中心ピン - 位置	13-20
11.2.1	計測 - ケーブル - 基準面 - ストレート/アキシヤルコネクタ	11-1	13.9.2	中心ピン - 損傷	13-21
11.2.2	計測 - ケーブル - 基準面 - 直角コネクタ	11-2	13.10	セミリジッド同軸ケーブル	13-22
11.2.3	計測 - ケーブル - 長さ	11-2	13.10.1	セミリジッド同軸ケーブル - 曲げおよび変形	13-23
11.2.4	計測 - ケーブル - 分岐	11-3	13.10.2	セミリジッド同軸ケーブル - 表面の状態	13-25
11.2.4.1	計測 - ケーブル - 分岐 - 分岐計測点	11-3	13.10.2.1	セミリジッド同軸ケーブル - 表面の状態 - 無地	13-25
11.2.4.2	計測 - ケーブル - 分岐 - 分岐の長さ	11-4	13.10.2.2	セミリジッド同軸ケーブル - 表面の状態 - コンフォーマブルケーブル	13-27
11.3	計測 - ワイヤー	11-5	13.10.3	セミリジッド同軸ケーブル - 絶縁体の切断	13-28
11.3.1	計測 - ワイヤー - 電気接続端子の基準位置	11-5	13.10.4	セミリジッド同軸ケーブル - 絶縁体の清浄度	13-30
11.3.2	計測 - ワイヤー - 長さ	11-6	13.10.5	セミリジッド同軸ケーブル - 中心導体ピン	13-31
12.0	マーキング/ラベリング	12-1	13.10.5.1	セミリジッド同軸ケーブル - 中心導体ピン - 先端	13-32
12.1	内容	12-1	13.10.5.2	セミリジッド同軸ケーブル - 中心導体ピン - 損傷	13-34
12.2	判読性	12-2	13.10.6	セミリジッド同軸ケーブル - はんだ	13-34
12.3	永続性	12-3	13.11	スウェッジ型コネクタ コネクタ	13-36
12.4	位置および方向	12-4	13.12	二軸 / 多軸シールドワイヤーのはんだ付および 被覆むき	13-37
12.5	機能性	12-5	13.12.1	二軸 / 多軸シールドワイヤーのはんだ付および 被覆むき - ジャケットおよび先端 (チップ) の取付け	13-37
12.6	マーカースリーブ	12-6	13.12.2	二軸 / 多軸シールドワイヤーのはんだ付および 被覆むき - リングの取付け	13-39
12.6.1	マーカー スリーブ - 巻付け	12-6	14.0	結末	14-1
12.6.2	マーカースリーブ - チューブ型	12-8	14.1	タイラップ / 結わきの実施方法	14-1
12.7	フラッグマーカー	12-9	14.1.1	タイラップ / 結わきの実施方法 - 締め具合	14-6
12.7.1	フラッグマーカー - 接着剤	12-9	14.1.2	タイラップ / 結わきの実施方法 - 損傷	14-7
12.8	タイラップマーカー	12-10	14.1.3	タイラップ / 結わきの実施方法 - 間隔	14-7
13.0	同軸 および二軸ケーブル組立品	13-1	14.2	分岐	14-8
13.1	被覆むき	13-1	14.2.1	分岐 - 個々のワイヤー	14-8
13.2	中心導体の終端処理	13-4	14.2.2	分岐 - 間隔	14-9
13.2.1	中心導体の終端処理 - クリンプ (圧着)	13-4	14.3	ルート取り	14-12
13.2.2	中心導体の終端処理 - はんだ	13-6	14.3.1	ルート取り - ワイヤーの交差	14-12
13.3	はんだフェルールピン	13-8	14.3.2	ルート取り - 曲げ半径	14-13
13.3.1	はんだ フェルールピン - 一般事項	13-8	14.3.3	ルート取り - 同軸ケーブル	14-14
13.3.2	はんだフェルールピン - 絶縁被覆	13-10	14.3.4	ルート取り - 未使用ワイヤーの終端	14-15
13.4	同軸コネクタ - プリント配線板への取付け	13-11	14.3.4.1	ルート取り - 未使用ワイヤーの終端 - 収縮スリーブ	14-15
13.5	同軸コネクタ - 中心導体の長さ - 直角コネクタ	13-12	14.3.4.2	ルート取り - 未使用ワイヤーの終端 - フレキシブルスリーブ	14-16
13.6	同軸コネクタ - 中心導体のはんだ	13-13	14.3.5	ルート取り - 接続部や繋ぎ目の結束方法	14-16
13.7	同軸コネクタ - ターミナルカバー	13-15	14.4	ブルームステッチ	14-17
13.7.1	同軸コネクタ - ターミナルカバー - はんだ付	13-15	15.0	ハーネス / ケーブルの電気シールド	15-1
13.7.2	同軸コネクタ - ターミナルカバー - プレスフ ィット	13-16			
13.8	シールドの終端処理	13-17			
13.8.1	シールドの終端処理 - クランプ付きグラウンドリ ング	13-17			
13.8.2	シールドの終端処理 - フェルールのクリン プ (圧着)	13-18			

目次 (続き)

15.1	ブレード付き (編組み) ……………	15-1	16.5	テープ、接着性および非接着性 ……………	16-8
15.1.1	ブレード付き - 直接編組み……………	15-2	17.0	完成した組立品の取付け ……………	17-1
15.1.2	ブレード付き - 事前編み……………	15-4	17.1	一般事項 ……………	17-1
15.2	シールドの終端処理 ……………	15-5	17.2	接続部品の取付け ……………	17-2
15.2.1	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線……………	15-5	17.2.1	接続部品の取付け - ねじ山付きファスナー……………	17-3
15.2.1.1	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - リードの取付け……………	15-5	17.2.1.1	接続部品の取付け - ねじ山付きファスナー - 最小トルク……………	17-5
15.2.1.1.1	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - リードの取付け - はんだ……………	15-6	17.2.2	接続部品の取付け - ワイヤー……………	17-7
15.2.1.1.2	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - リードの取付け - クリンプ (圧着)……………	15-10	17.2.2.1	接続部品の取付け - ワイヤー - 単芯線……………	17-8
15.2.1.2	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - シールドブレード……………	15-11	17.2.2.2	接続部品の取付け - ワイヤー - より線……………	17-10
15.2.1.2.1	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - シールドブレード - 編み込まれている場合……………	15-11	17.2.3	接続部品の取付け - 緩み止め線……………	17-11
15.2.1.2.2	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - シールドブレード - ほどいてより合わせる場合……………	15-11	17.2.4	接続部品の取付け - 安全ケーブル……………	17-13
15.2.1.3	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - デイズチェーン……………	15-12	17.3	ワイヤー / ハーネスの取付け ……………	17-14
15.2.1.4	シールドの終端処理 - シールドジャンパ線 - 共通接地点……………	15-12	17.3.1	ワイヤー / ハーネスの取付け - 応力緩和……………	17-14
15.2.2	シールドの終端処理 - 処理しない場合……………	15-13	17.3.2	ワイヤー / ハーネスの取付け - ワイヤーの 引出し方向……………	17-15
15.2.2.1	シールドの終端処理 - 処理しない場合 - 折り返しのないシールド……………	15-13	17.3.3	ワイヤー / ハーネスの取付け - サービスマーブ……………	17-16
15.2.2.2	シールドの終端処理 - 処理しない場合 - 折り返しのあるシールド……………	15-14	17.3.4	ワイヤー / ハーネスの取付け - クランプ……………	17-17
15.3	シールドの終端処理 - コネクタ ……………	15-15	17.3.5	ワイヤー / ハーネスの取付け - タイラップ / 結わき……………	17-17
15.3.1	シールドの終端処理 - コネクタ - 収縮……………	15-15	17.3.6	配線管……………	17-18
15.3.2	シールドの終端処理 - コネクタ - クリンプ (圧着)……………	15-17	17.3.7	グロメット……………	17-19
15.3.3	シールドの終端処理 - コネクタ - シールドジャンパ線の取付け……………	15-19	17.3.7.1	グロメット - 封止が不要……………	17-19
15.3.4	シールドの終端処理 - コネクタ - はんだ付……………	15-20	17.3.7.2	グロメット - 封止が必要……………	17-20
15.4	シールドの T 終端処理 - 事前編みのスプ ライス ……………	15-20	18.0	無はんだラッピング ……………	18-1
15.4.1	シールドの終端処理 - 事前編みのスプライス - はんだ付……………	15-21	19.0	試験 ……………	19-1
15.4.2	シールドの終端処理 - 事前編みのスプライス - 結束 / テープの着用……………	15-23	19.1	非破壊試験 ……………	19-1
15.5	テープ - バリアおよび導電性、 接着性または非接着性 ……………	15-24	19.2	リワークまたはリペア後の試験 ……………	19-1
15.6	コンジット (保護管) ……………	15-25	19.3	表の使用目的 ……………	19-1
15.7	収縮チューブ - 導電線付き ……………	15-26	19.4	電気試験 ……………	19-2
16.0	ケーブル / ワイヤーハーネス保護カバー ……………	16-1	19.4.1	電気試験 - 種類……………	19-2
16.1	ブレード (編組み) ……………	16-1	19.5	電気試験の方法 ……………	19-3
16.1.1	ブレード - 直接編組み……………	16-1	19.5.1	電気試験の方法 - 導通……………	19-3
16.1.2	ブレード - 事前編み……………	16-3	19.5.2	電気試験の方法 - 短絡……………	19-4
16.2	スリーブ / 熱収縮チューブ ……………	16-5	19.5.3	電気試験の方法 - 耐電圧 (DWV)……………	19-5
16.2.1	スリーブ / 熱収縮チューブ - シーラント……………	16-6	19.5.4	電気試験の方法 - 絶縁抵抗 (IR)……………	19-6
16.3	プラスチックらせん巻き (らせん巻付けスリーブ) ……………	16-7	19.5.5	電気試験の方法 - 電圧定在波比 (VSWR)……………	19-7
16.4	ワイヤールームチューブ - 分割型および非分割型 ……………	16-8	19.5.6	電気試験の方法 - 挿入損失……………	19-7
			19.5.7	電気試験の方法 - 反射係数……………	19-8
			19.5.8	電気試験の方法 - ユーザー定義……………	19-8
			19.6	機械試験 ……………	19-9
			19.6.1	機械試験 - 種類……………	19-9
			19.7	機械試験の方法 ……………	19-10
			19.7.1	機械試験の方法 - 圧着高さ (次元解析)……………	19-10
			19.7.1.1	機械試験の方法 - 圧着高さ (次元解析) - 端子位置……………	19-11
			19.7.2	機械試験の方法 - 引っ張り力 (張力)……………	19-12
			19.7.2.1	機械試験の方法 - 引っ張り力 (張力) - 文書化された工程管理がない場合……………	19-13
			19.7.3	機械試験の方法 - 圧着力モニタリング……………	19-17
			19.7.4	機械試験の方法 - 圧着工具の適性……………	19-17
			19.7.5	機械試験の方法 - 接点保持検証……………	19-17

目次 (続き)

19.7.6	機械試験の方法 - RF コネクタシールドの 引っ張り力 (張力)	19-18	表 19-2	導通試験の最低要求事項	19-3
19.7.7	機械試験の方法 - RF コネクタシールド フェルールねじり試験	19-19	表 19-3	短絡試験 (低電圧絶縁) の最低要求事項	19-4
19.7.8	機械試験の方法 - ユーザー定義	19-19	表 19-4	耐電圧試験 (DWV) の最低要求事項	19-5
20.0	高電圧での適用	20-1	表 19-5	絶縁抵抗 (IR) 試験の最低要求事項	19-6
附属書 A	用語および定義	A-1	表 19-6	電圧定在波比 (VSWR) 試験パラメータ	19-7
附属書 B	試験表	B-1	表 19-7	挿入損失試験パラメータ	19-7
附属書 C	はんだ付用工具および機器に関する ガイドライン	C-1	表 19-8	反射係数試験パラメータ	19-8
附属書 D	X 線に関するガイドライン	D-1	表 19-9	機械試験の要求事項	19-9
	表		表 19-10	圧着高さ試験	19-10
表 1-1	拡大鏡の適用 - ワイヤーおよびワイ ヤー接続部	1-5	表 19-11	引っ張り試験の最低要求事項	19-13
表 1-2	拡大鏡の適用 - その他	1-6	表 19-12	引っ張り試験値	19-14
表 3-1	許容可能なより線の損傷	3-3	表 19-13	UL、SAE、GM、および Volvo 向け引っ 張り試験値 (クラス 1 および 2)	19-15
表 4-1	はんだ槽汚染物質の最大限度	4-2	表 19-14	IEC 向け引っ張り試験値 (クラス 1 および 2)	19-16
表 4-2	はんだ接続部の異常	4-10	表 19-15	RF コネクタシールド引っ張り力 試験	19-18
表 4-3	タレットまたはストレートピン端子への リード / ワイヤーの取付け	4-22	表 A-1	電氣的クリアランス	A-2
表 4-4	二股端子へのリード / ワイヤーの 取付け - サイドルート	4-25	表 19-1	電気試験の要求事項	B-2
表 4-5	二股端子リード / ワイヤーの取付け - 下部ルート	4-27	表 19-2	導通試験の最低要求事項	B-3
表 4-6	サイドルートによるストレートスルー接続 (直線接続) の固定要求事項 - 二股端子	4-29	表 19-3	短絡試験 (低電圧絶縁) の 最低要求事項	B-4
表 4-7	穴あき端子へのリード / ワイヤーの取付け	4-34	表 19-4	耐電圧試験 (DWV) の最低要求事項	B-5
表 4-8	フック型端子へのリード / ワイヤーの取付け	4-37	表 19-5	絶縁抵抗 (IR) 試験の最低要求事項	B-6
表 4-9	AWG30 およびより細いワイヤーの 巻付けに関する要求事項	4-44	表 19-6	電圧定在波比 (VSWR) 試験パラメータ	B-7
表 11-1	ケーブル / ワイヤー長の計測公差	11-1	表 19-7	挿入損失試験パラメータ	B-8
表 13-1	同軸、二軸 シールドおよび中心導体の 損傷	13-1	表 19-8	反射係数試験パラメータ	B-9
表 13-2	セミリジッド同軸ケーブルの変形	13-24	表 19-9	機械試験の要求事項	B-10
表 13-3	絶縁体の切断	13-28	表 19-10	圧着高さ試験	B-11
表 14-1	最小曲げ半径に関する 要求事項	14-13	表 19-11	引っ張り試験の最低要求事項	B-12
表 17-1	スウェージフェルールの最小引抜負荷	17-13	表 19-15	RF コネクタシールド引っ張り力試験	B-13
表 19-1	電気試験の要求事項	19-2			