

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-4	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	96.11.09	洋保 101.11.26 鄭瑞廣		洋保 101.11.26 覃媚
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	96.11.09			
作業名稱	3M接頭焊接組裝作業	修訂 DATE	101.11.25			

一、接頭、零件介紹：

1. 接頭型號: 10320-3000PE

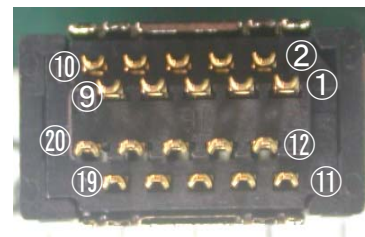
- PE 焊接處鍍金(金色)
- VE 焊接處鍍銀(銀色)

→ PIN數(20、26、36、50)

接頭



腳位排列方式



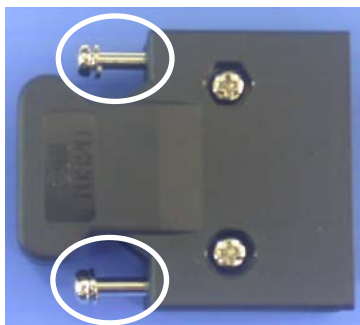
2. 外蓋型號: 10320-52A0-008

外蓋型式: A→側邊螺絲M2.6型
F→壓扣式

固定夾片: 4→無
5→有

→ PIN數(20、26、36、50)

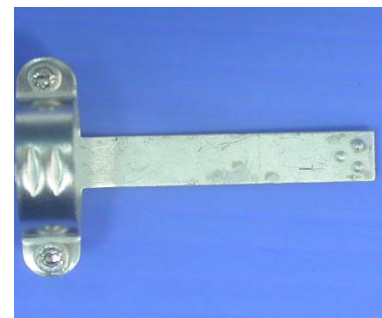
側邊螺絲型外蓋



壓扣式外蓋



固定夾片

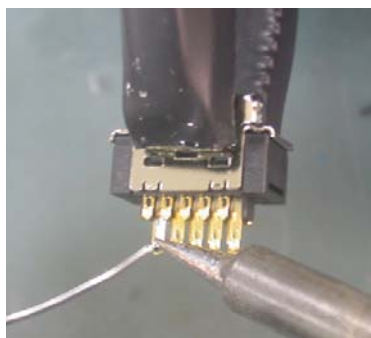


洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-4	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	96.11.09			
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	96.11.09			
作業名稱	3M接頭焊接組裝作業	修訂 DATE	101.11.25			

二、作業方法&注意事項

步驟1:



※接頭腳位加錫
依圖面須接續腳位加錫

作業方法

注意事項

- ◎.腳位加錫時，錫量務必要掌控好
- 1.錫量過多:容易造成腳位短路
- 2.錫量過少: 容易造成冷焊
- 3.不須接續的腳位勿加錫

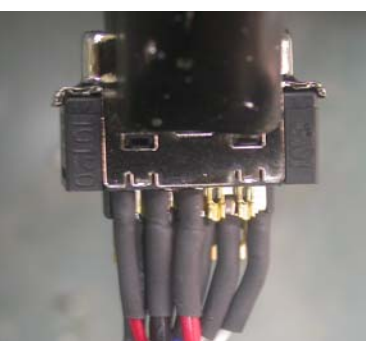
步驟2:



※將芯線焊在接頭腳位上

- ◎每條芯線須先套入焊點熱縮
- ◎焊點錫量勿過多或過少，不可有錫尖

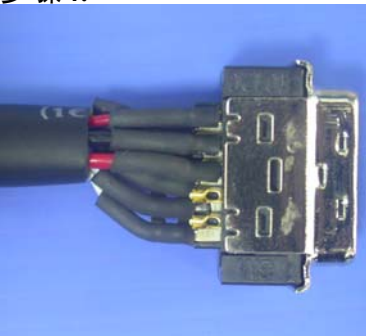
步驟3:



※焊點熱縮推到底縮緊

- ◎焊點熱縮須完全包覆PIN腳縮緊
- ◎推熱縮時注意腳位間是否有殘留的錫連在腳位上，避免短路。
- ◎焊點熱縮，須每焊完一個焊點立即往上推，不可整排腳位或全部腳位焊完再統一往上推避免腳位間短路。

步驟4:



※電纜線外被往上拉到底

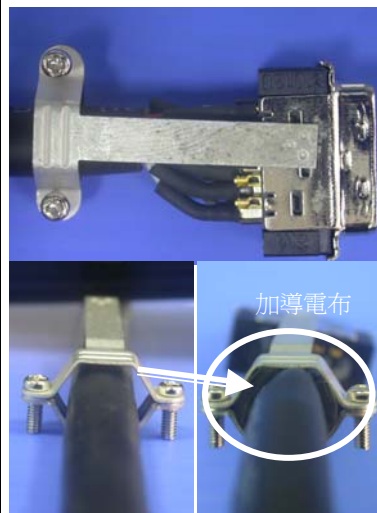
洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-4	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	96.11.09			
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	96.11.09			
作業名稱	3M接頭焊接組裝作業	修訂 DATE	101.11.25			

步驟5:

作業方法

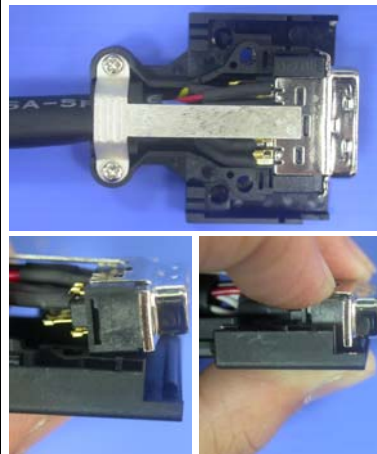
注意事項



※鎖上夾片

- ◎線徑太小時，夾片處須加導電布
- ◎螺絲不需一正一反

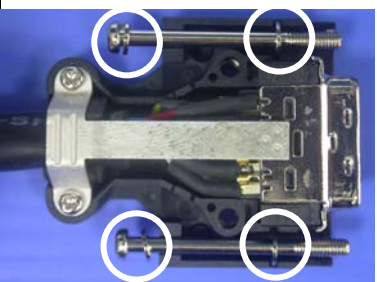
步驟6:



※將接頭放在任一片外蓋上

- ◎注意接頭擺放的位置，避免外蓋組裝時壓到芯線造成不良。

步驟7:



※裝上側邊螺絲

- ◎側邊螺絲有兩片墊片，一片擺在外蓋外，一片擺在外蓋殼內凹槽

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-4	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	96.11.09			
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	96.11.09			
作業名稱	3M接頭焊接組裝作業	修訂 DATE	101.11.25			

步驟8:



作業方法

※上下外蓋組合，將螺絲鎖緊

注意事項

- ◎外蓋螺絲須一正一反
- ◎外殼組裝完成後，側邊可上下滑動，如有卡住須拆除重新組裝

步驟9:



※完成品
貼接頭貼紙：
貼紙規格6mm
字體大小50%

- ◎接頭貼紙貼在D型長面，並貼附透明膠帶固定