

## 8.0 (312) コネクタ 取扱説明書

Handling Manual for 8.0 Connector

注)

本取扱説明書は、発行先に対し連絡無しに改訂する場合がありますので、ご了承下さい。

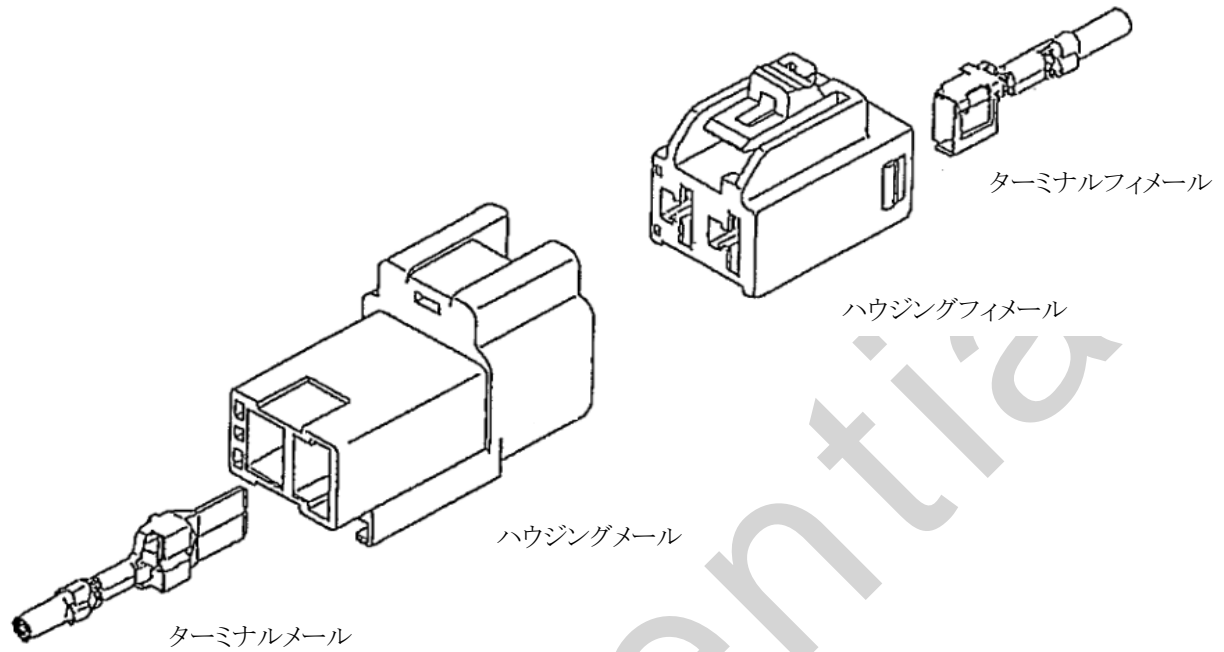
この度は、弊社コネクタを採用頂き有難うございます。  
本説明書は、本製品をご使用頂く上で最低限必要な項目を記載したものです。  
取扱の際には、本記載内容を遵守下さい。  
弊社は本内容を遵守しないで起こった損害または誤使用により起こった  
損害に対しては責任を負いません。

## 目 次

1. 構成部品と各部名称	P.2
1-2. 構成部品	
1-3. 各部名称	
2. ターミナル及びハウジングの検査	P.3
3. 圧着作業について	P.4
3-1. 保管及び運搬	
3-2. 圧着作業	
3-3. ターミナル圧着後の製品取扱い	
4. ハーネス製造作業	P.8
4-1. ハウジングへのターミナル挿入	
4-2. 二重係止作業	
4-3. ターミナルの引き抜き作業	
5. ハーネス製品の管理について	P.11
5-1. 検査	
5-2. 出荷、運搬、保管	
6. コネクタの嵌合及び取り外し	P.12
6-1. コネクタの嵌合	
6-2. コネクタの取り外し	
6-3. コネクタの嵌合後の回路チェック	
◎ ターミナル一覧表及び品番一覧表	別紙-1

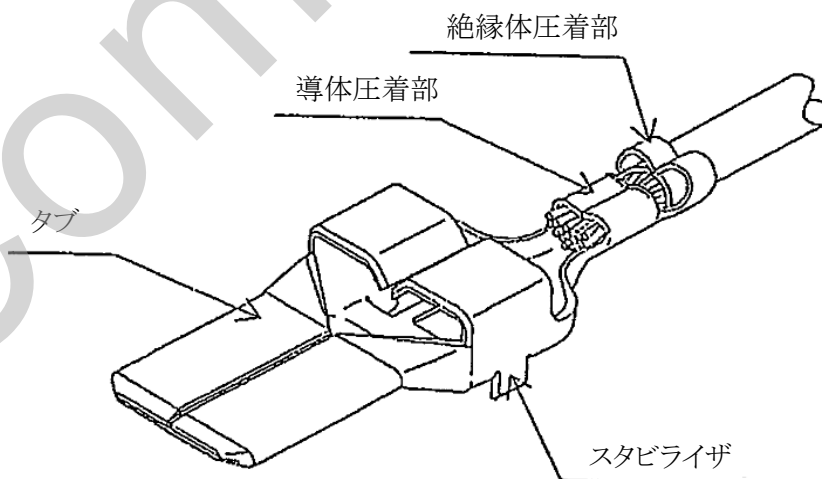
1. 構成部品と各部名称

1-1. 構成部品

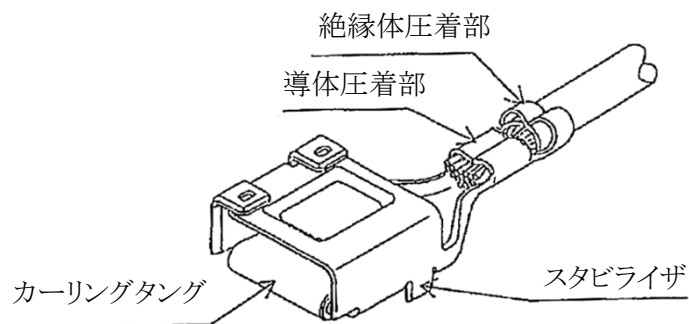


1-2. 各部名称

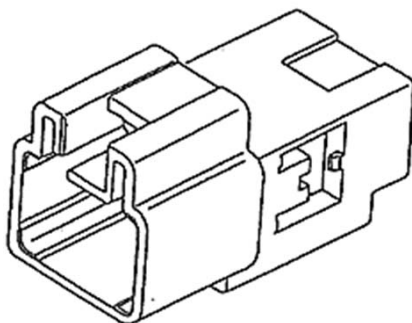
1-2-1. ターミナルメー



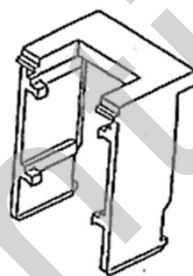
1-2-2. ターミナルフィメール



1-2-3.ハウジングメール

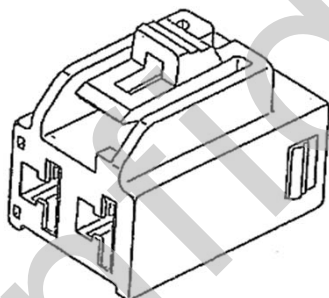


1-2-4. スペーサメール

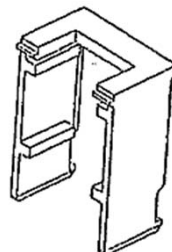


1-2-5.ハウジングフィメール

正面ロックタイプ

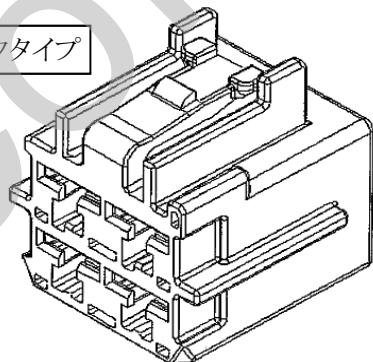


1-2-6. スペーサフィメール

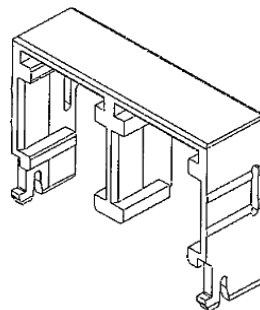


1-2-7.ハウジングフィメール

インターロックタイプ



1-2-8. スペーサフィメール



2. ターミナル及びハウジングの検査

当社検査基準に基づき、完全な検査を行なって出荷しておりますが、該当する製品の顧客用図面の内容について検査されることを望みます。

### 3. 圧着作業について

#### 3-1. 保管及び運搬

- (1) 保管は梱包箱に入れた状態にて、清浄な屋内で且つ常温常湿(5~35℃、45~85%RH)の環境下に保管願います。
- (2) 梱包箱より取り出して運搬する場合には、必ずリールセンターの金属部を持ちリールを縦にして運搬願います。
- (3) 使用を中断するリールは、リールがほどけない様に針金等にて先端をフランジに結んでおいて下さい。

#### 3-2. 圧着作業

##### 3-2-1. 圧着規格

圧着規格については、適時弊社営業担当にお問い合わせ下さい。

<注意事項>

- ・圧着の際は、必ず規格内で圧着して下さい。規格外の場合、加締部の固着力・電気抵抗が維持できず、製品の機能に支障をきたす恐れがあります。
- ・本内容については、弊社の圧着型を使用した場合に限ります。

##### 3-2-2. 適用電線

- (1) 自動車用低圧電線 JIS-C-3406
- (2) AVS 0.5~AVS 5.0、AV 8及び相当品の一本圧着のみ適用します。

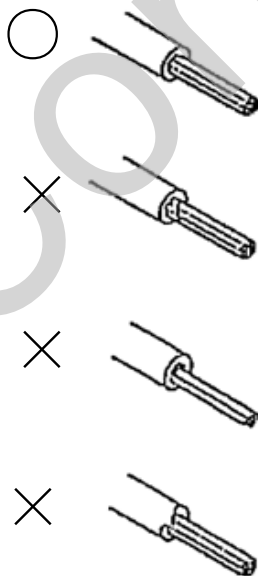
##### 3-2-3. 注意事項

###### (1) 斜め切れ

導体のほつれが無いこと。



###### (2) 導体切り込み



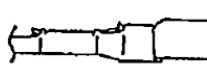


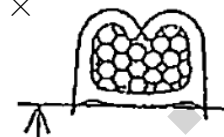



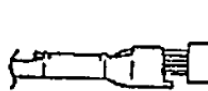
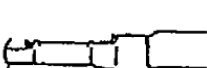

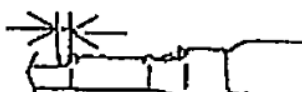
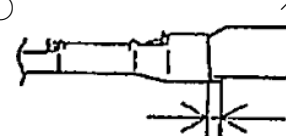
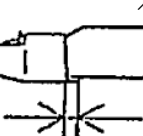
→ 導体切り込み、キズ  
処理:カッターのサイズ、カッターストローク確認調整

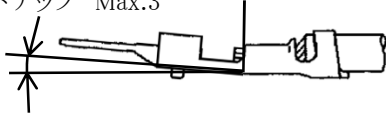
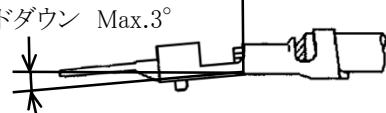
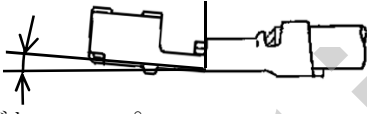
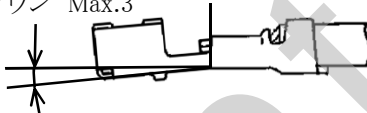
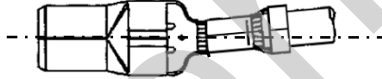

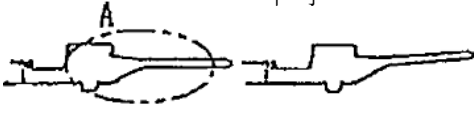
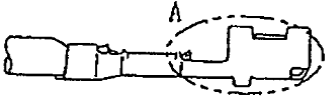
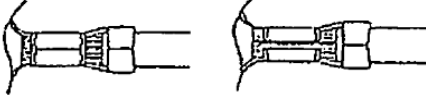
→ 導体切れ  
処理:カッターのサイズ、カッターストローク確認調整

→ 絶縁体切断不良  
処理:カッターサイズ確認交換

3-2-4. 圧着時の注意事項と判定基準

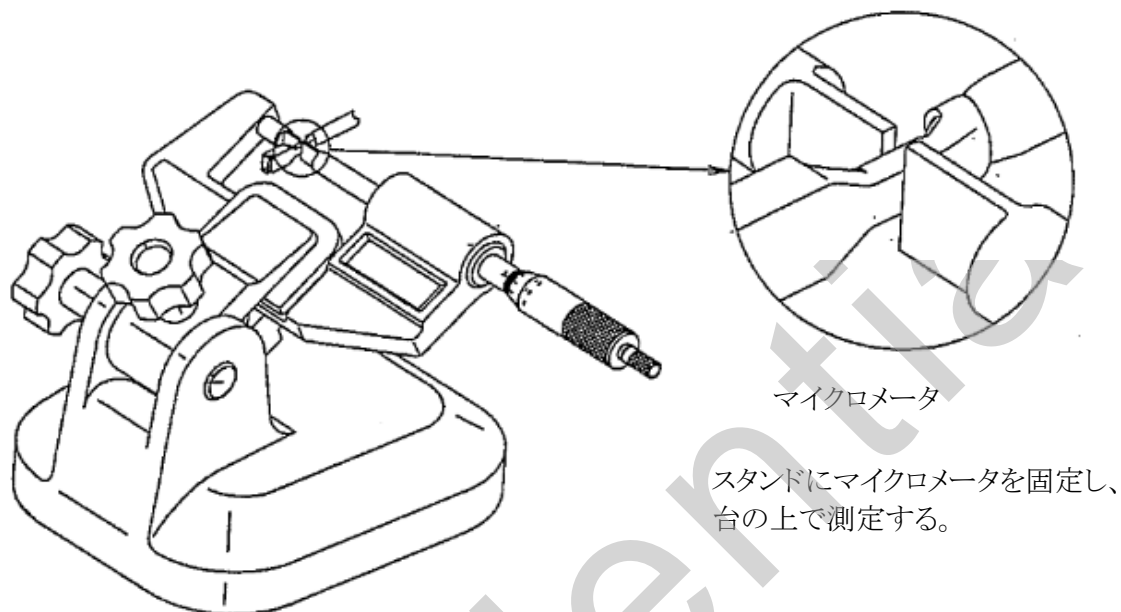
ターミナルの圧着には、下記項目について注意をし、重点管理をして下さい。

チェック項目	チェック内容	判定基準(例)	原因と対策
ターミナル 圧着形状	導体ほつれがないかを見る。	○  × ほつれは不可 	圧着位置、 導体のほつれ、 クリンパの変形の 確認修理
	導体圧着部バリがないかを見る。	○  ×  この面より出ている物は不可	クリンパワイドの幅、 アンビルワイド摩耗の 確認、交換
	ベルマウスの確認。	○ ベルマウス部を残す  × Rのない物は不可 	ターミナル送り位置、 スペーサ、クリンパ の位置確認、調整
	絶縁体下りがないかを見る。	○ 絶縁体はこの間にあること  × 絶縁体下りは不可 	圧着位置確認、調整 皮むき長さ確認
	絶縁体かしめがないかを見る。	○  × 前で絶縁体を圧着している物は不可 	同 上
	芯線出しすぎ、芯線引込みがないかを見る。	○ 芯線出： 0～1mm  × 左図以外の寸法は不可	同 上
ターミナル つなぎ部バリ	○  × 左図以外の寸法は不可  つなぎ長さ：0～0.3 mm	切断位置、 シャープブレードの 摩耗確認	

チェック項目	チェック内容	判定基準(例)	原因と対策
上下方向 ターミナル 曲り	ターミナル曲りが ないかを見る。	<p>【メール】</p> <p>バンドアップ Max.3°</p>  <p>バンドダウン Max.3°</p>  <p>【フィメール】</p> <p>バンドアップ Max.3°</p>  <p>バンドダウン Max.3°</p> 	アンビル高さ、 変形確認
横方向 ターミナル 曲り	曲りが ないかを見る。	 <p>目視で変形が認められるものは使用 できません。</p>	アンビル、クリンパ 位置確認
ターミナル ねじれ	ねじれが ないかを見る。	 <p>×目視でねじれの 確認できるもの は不可</p>	ターミナル送りガイド、 クリンパ、アンビル 変形位置確認
ターミナル 変形	ターミナルメール 右図A部分の 変形がないか を見る。	 <p>× 図A部分の変形は 不可</p>	ターミナル送り面、 クリンパ、アンビル、 変形、高さ、 位置確認
ターミナル 変形	ターミナル フィメール 右図A部分の 変形がないか を見る。	 <p>× 図A部分の変形は 不可</p>	同 上
圧着形状	導体見え	 <p>×導体が見えては 不可</p>	ターミナルの 足の長さ、 クリンパワイド確認

## 3-2-5. クリンプハイト、ワイドの測定方法

ターミナルと電線との固着力は、適用電線毎に異り、その管理方法としてクリンプハイト(圧着高さ)の管理がある。クリンプハイトは、圧着されたターミナルの電氣的、機械的性能に影響するので、クリンプハイトが指定の寸法になっているか確認する。

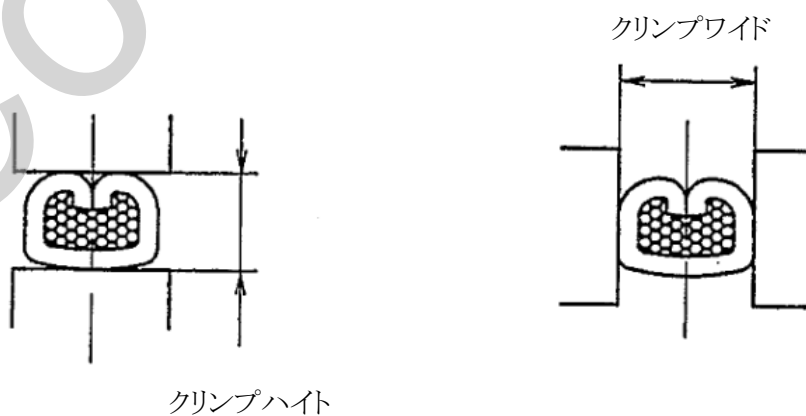


## (1) クリンプハイトの測定方法

クリンプハイトは、導体圧着部、絶縁体圧着部の中心を測定する。

## (2) クリンプワイドの測定方法

クリンプワイドは、導体圧着部、絶縁体圧着部下側の一番広い所を測定する。

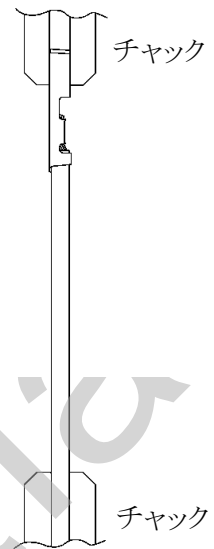




## 3-2-6. 圧着後の確認事項

ターミナル圧着部強度(ターミナル・電線間)  
約100mmの長さの電線を圧着したターミナルを  
固定し、電線を軸方向に約200mm/minの一定の  
速度で引っ張り、電線の破断あるいは、圧着部から  
電線の引き抜ける時の荷重を測定する。

測定方法



ターミナル圧着部強度

電線サイズ (mm <sup>2</sup> )	性能 (N以上)
0.5	90
0.85	130
1.25	180
2.0	270
3.0	300
5.0	400
8.0	500

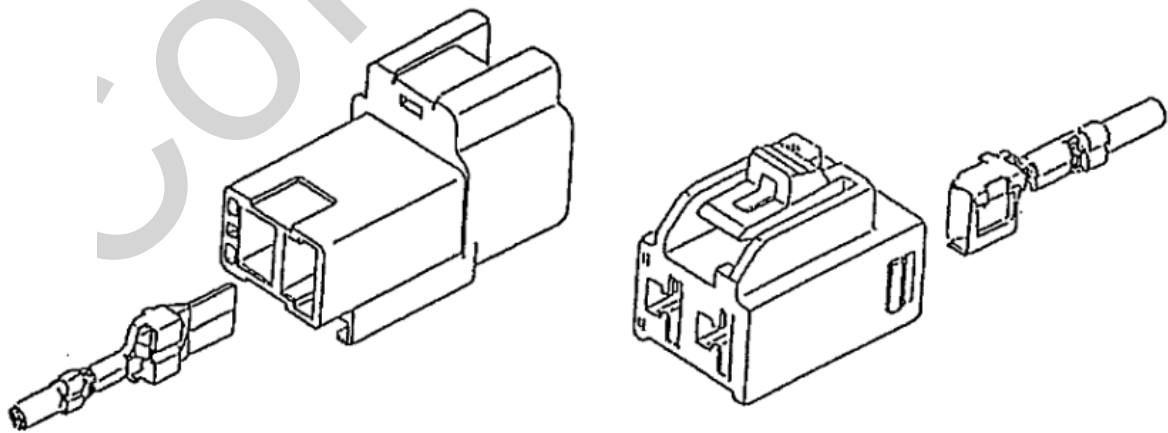
## 3-3. ターミナル圧着後の製品取扱い

ターミナル圧着済品は、ターミナルの変形が発生しやすい為、運搬保管には  
充分注意願います。

## 4. ハーネス製造作業

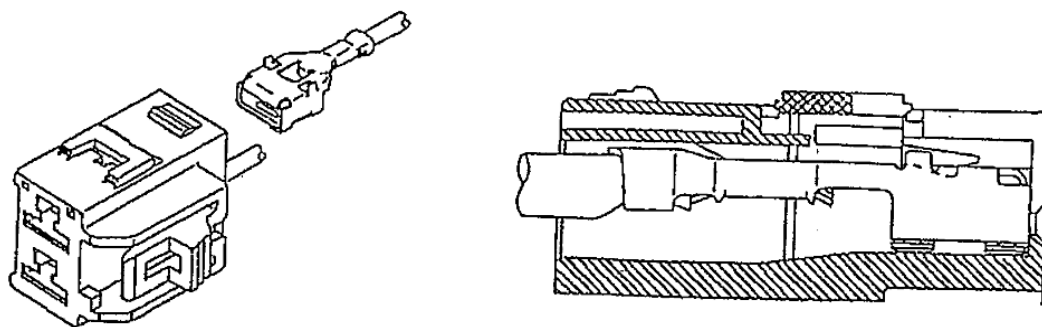
## 4-1.ハウジングへのターミナル挿入

- (1) 挿入は、図の様な方向で挿入します。
- (2) ターミナルの挿入は、「パチン」という音がするまで確実に挿入します。  
「パチン」と音がしたら、軽く電線を引っ張り、確実に掛かっていることを確認する。

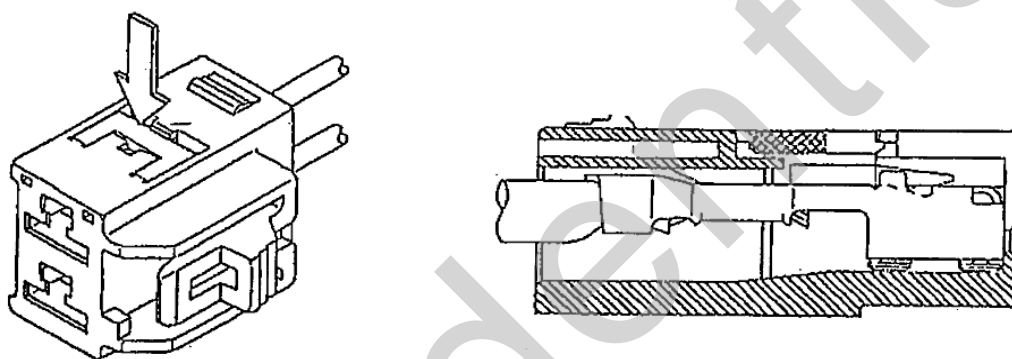


4-2. 二重係止作業(メール・フィメール同様)

(1) ターミナルを挿入



(2) ターミナルを挿入後スペーサを嵌める

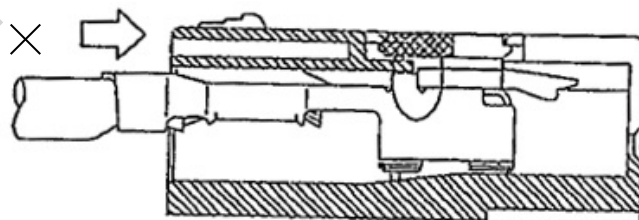


[注意] 以下に示すような状態は不可です。

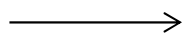
ターミナル挿入前にスペーサが  
本係止している場合



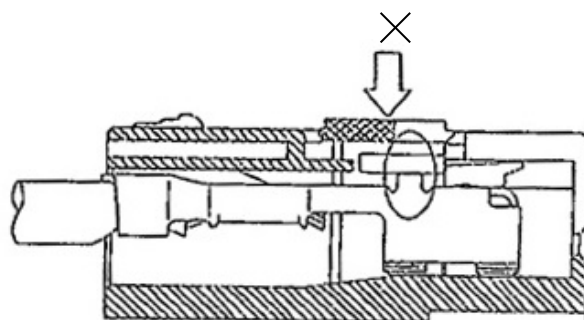
次項(5-2)のように、抜き治具にて  
スペーサを仮係止に戻してターミナルを  
挿入して下さい。



ターミナルが中途挿入  
している場合



スペーサを本係止できないので、ターミナルを  
正しく挿入して下さい。

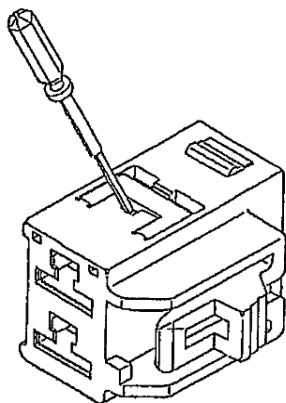


## 4-3. ターミナルの引き抜き作業

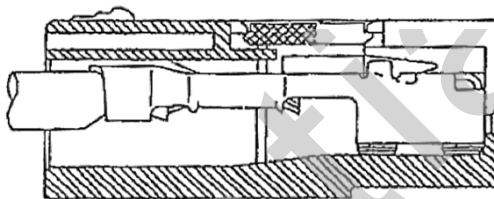
## 4-3-1. ターミナルの引き抜き治具

治具は、矢崎品番1-08 (49YA000078) 、1-15 (49YA000056) を使用し、他の治具の使用は、避けて下さい。

## 4-3-2. ターミナルの引き抜き方(メール・フィメール同様)

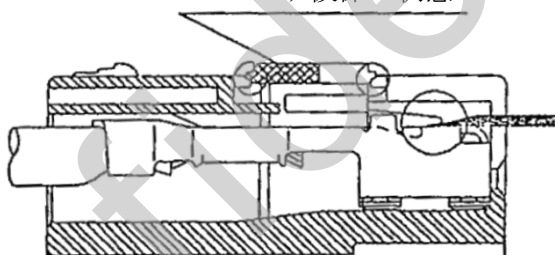


- (1) まず始めに、スペーサを仮係止状態へ戻す。  
(注意：この時スペーサを上げすぎると仮係止用突起を破壊してしまうので注意すること)



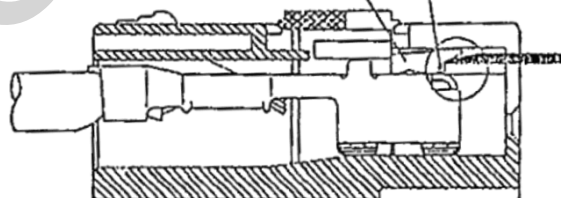
- (2) ターミナルとランスの隙間に治具の先端をセットする。

スペーサ仮係止状態



- (3) 治具にてランスを図の様に曲げ、ターミナルの係止孔よりビークを外し、電線を引っ張りターミナルを抜きます。

ランス  
ビーク



- (4) 誤って変形させたりした場合は、その多少に関係なく新しいものと交換して下さい。

## 5. ハーネス製品の管理について

### 5-1. 検査

- (1) 特定のターミナルに引っ張り荷重が加わらない様にテープ巻き等に注意して下さい。
- (2) 配線検査や導通検査に使用する治具は、コネクタがこじられない様に精度の高いガイドを設けて下さい。
- (3) 導通検査においてフィメール側に治具を挿入する時は、治具の精度をターミナルメールと同程度に管理して下さい。
- (4) コネクタ、ターミナル共、変形や損傷が有った場合は、その多少に関係なく絶対に手直しを行わないで、新しいものと交換して下さい。

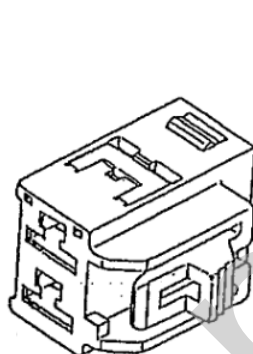
### 5-2. 出荷・運搬・保管

- (1) 塵芥、雨水等を防止し、丁寧に取扱う様に願います。

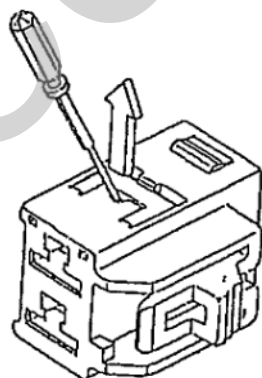
#### 注意事項

部品の納入状態が、もし下図の様な場合、ターミナルの挿入ができませんので恐れ入りますが、抜き治具にて仮係止状態まで戻して下さい。

#### スペーサ本係止状態



ターミナル挿入不可



抜き治具にて仮係止状態まで戻す。

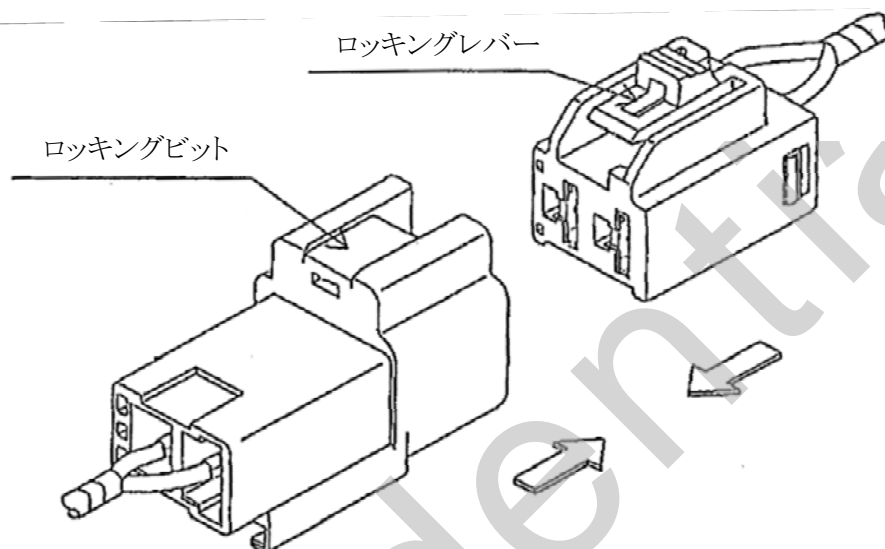
注意：スペーサの上下について  
爪の変形、破壊したものは  
交換して下さい。

(メール・フィメール同様)

## 6. コネクタの嵌合及び取り外し

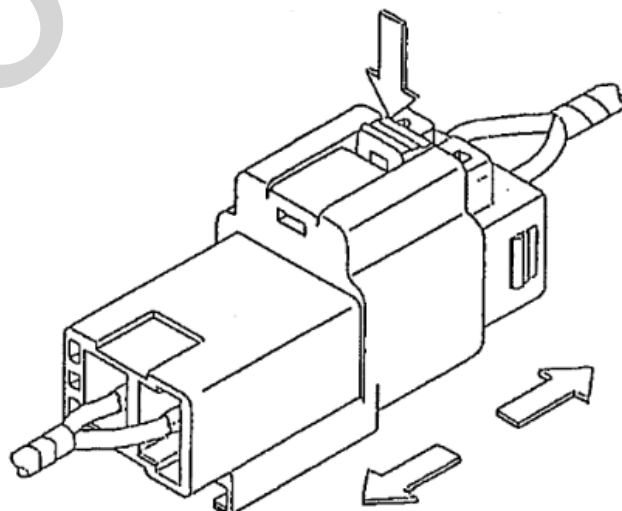
### 6-1. コネクタの嵌合

- (1) 図の様にロッキングレバーとロッキングビットを同方向に合わせこじらせない様に嵌合します。
- (2) 必ずロックの掛るまで確実に挿入し、嵌合後、軽く引っ張ってロックが掛かっている事を確認願います。



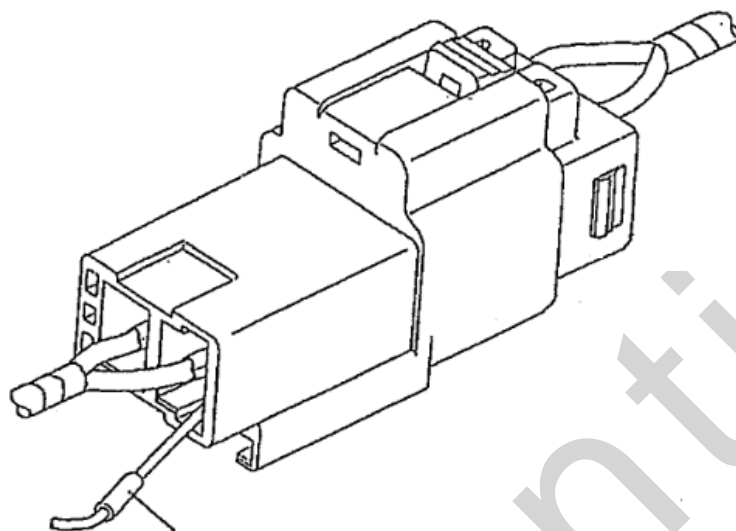
### 6-2. コネクタの取り外し

- (1) ロッキングキーを押してロックを解除してから、引っ張って取り外して下さい。
- (2) 電線を持って引っ張る事は、避けて下さい。



## 6-3. コネクタ嵌合後の回路チェック

テスター棒で電圧等を調べる時、テスター棒は、必ず図の様に電線側から差し込んで下さい。差し込めない場合には、同一の種類のコネクタを用意し、それを使用してチェックして下さい。



テスター棒

## ◎ターミナル一覧表

品番	品名	めっき	適用電線サイズ
7114-6040	8.0(312)ターミナルメー ル S TYPE	Sn	AVS 0.5 ~ 1.25
7114-6041	8.0(312)ターミナルメー ル M TYPE	Sn	AVS 2 ~ 3
7114-6042	8.0(312)ターミナルメー ル L TYPE	Sn	AVS 5 ~ AV 8
7116-6040	8.0(312)ターミナルフィメー ル S TYPE	Sn	AVS 0.5 ~ 1.25
7116-6041	8.0(312)ターミナルフィメー ル M TYPE	Sn	AVS 2 ~ 3
7116-6042	8.0(312)ターミナルフィメー ル L TYPE	Sn	AVS 5 ~ AV 8

## ◎品番一覧表

No.	極数	SUB ASS'Y 品番	ハウジング 単品 品番
			スペーサ 単品 品番
1	2P (M)	7282-3020	7182-3020
			7157-4338
2	2P (F)	7283-3020	7183-3020
			7157-4339
3	2P (F)	7283-3023	7183-3023
			7157-4339
4	2P (F) インターロック	7283-3027	7183-3027
			7157-6516
5	3P (M)	7282-3030	7182-3030
			7157-4444
6	3P (F)	7283-3030	7183-3030
			7157-4099
7	3P (F) インターロック	7283-3033	7183-3033
			7157-6517
8	4P (M)	7282-3040	7182-3040
			7157-4332
9	4P (F)	7283-3040	7183-3040
			7157-4333
10	4P (F) インターロック	7283-3041	7183-3041
			7157-6515
11	4P (F) インターロック	7283-3044	7183-3044
			7158-4818
12	4P (F) インターロック	7283-3045	7183-3045
			7158-4818
13	4P (F) インターロック	7283-3046	7183-3046
			7158-4818

# Handling Manual for 8.0 Connector

Note)

This handling manual is subject to change without notice.  
Please ask us for the latest version as necessary.



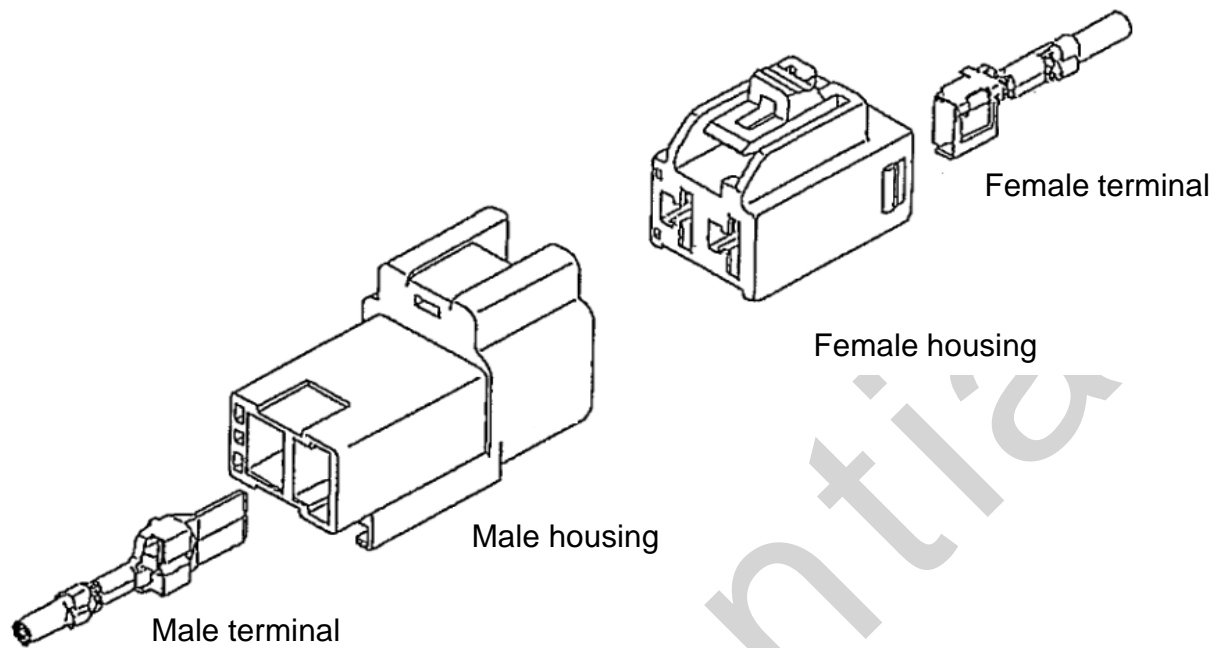
Thank you for using our product.  
 This handling manual specifies the minimum requirements on using this product.  
 Please always observe all of these requirements when you handle this part.  
 We shall not be liable for any damage resulting from misuse or failure  
 to follow this handling manual.

## Contents

1. Components and part names	· · · · ·	P. 2
1-1. Components		
1-2. Part names		
2. Inspection of terminal and housing	· · · · ·	P. 3
3. Crimping	· · · · ·	P. 4
3-1. Storage and transportation		
3-2. Crimping operation		
3-3. Handling of terminated wires		
4. Assembly of wiring harness	· · · · ·	P. 8
4-1. Terminal insertion to housing		
4-2. Secondary locking		
4-3. Terminal removal		
5. Control of wiring harness	· · · · ·	P. 11
5-1. Inspection		
5-2. Delivery, transportation and storage		
6. Connector mating and unmating	· · · · ·	P. 12
6-1. Connector mating		
6-2. Connector unmating		
6-3. Continuity check after connector mating		
◎Terminal and housing part list	· · · · ·	Attachment-1

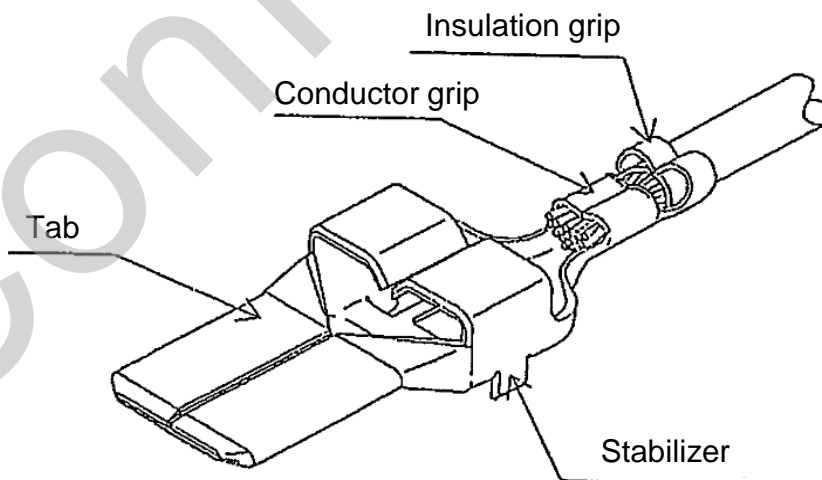
1. Components and part names

1-1. Components

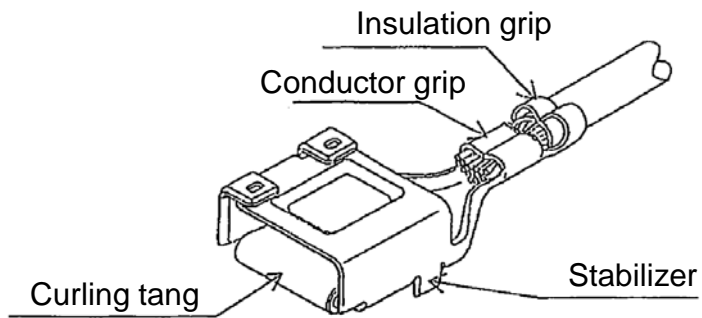


1-2. Part names

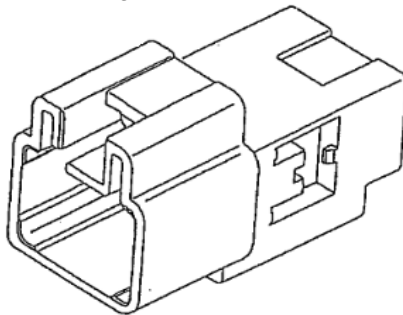
1-2-1. Male terminal



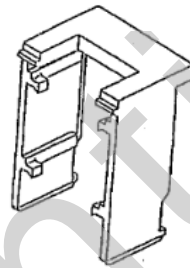
1-2-2. Female terminal



1-2-3. Male housing

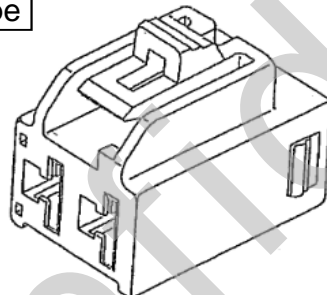


1-2-4. Male spacer

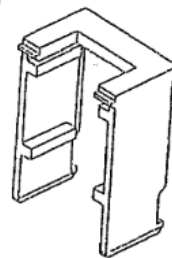


1-2-5. Female housing

Front lock\* type



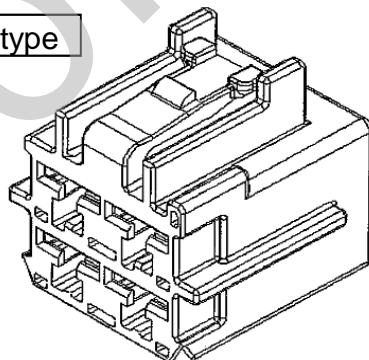
1-2-6. Female spacer



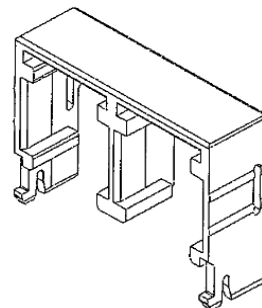
Front lock\*: Cantilever-type housing lock with the free end facing forward.

1-2-7. Female housing

Inter lock type



1-2-8. Female spacer



## 2. Inspection of terminal and housing

Parts are delivered after thorough inspection according to YAZAKI's inspection standard. Still, upon receipt of the parts, it is recommended to inspect the parts with the component drawing.

### 3. Crimping

#### 3-1. Storage and transportation

- (1) Store the terminals in a container box in clean indoor place under ambient temperature and humidity (5 ~ 35°C, 45 ~ 85%RH).
- (2) When the terminals are transported without the container box, hold the center of the terminal reel (metal part) and keep it vertically during the transportation.
- (3) For unfinished terminal reel, use a fine wire to strap the terminals to the reel flange so that the terminals are not loosened from the reel.

#### 3-2. Crimping Standard

3-2-1. For crimping standard, please contact our sales representative in a timely manner.

##### < Notes >

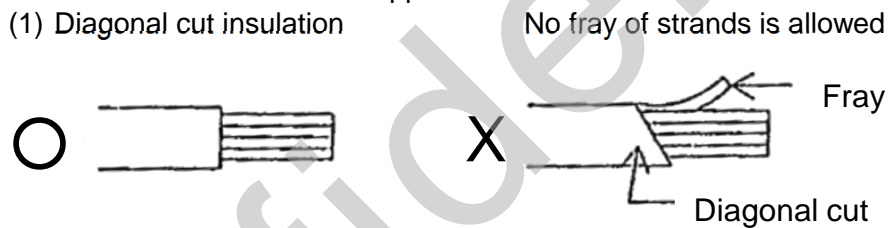
- When crimping, please make sure that it is within the standard. In case of non-standard, the fixing strength and electrical resistance of the crimping part cannot be maintained and it may interfere with product function.
- This content is limited only when our company's crimping tool is used.

#### 3-2-2. Applicable wire type and size

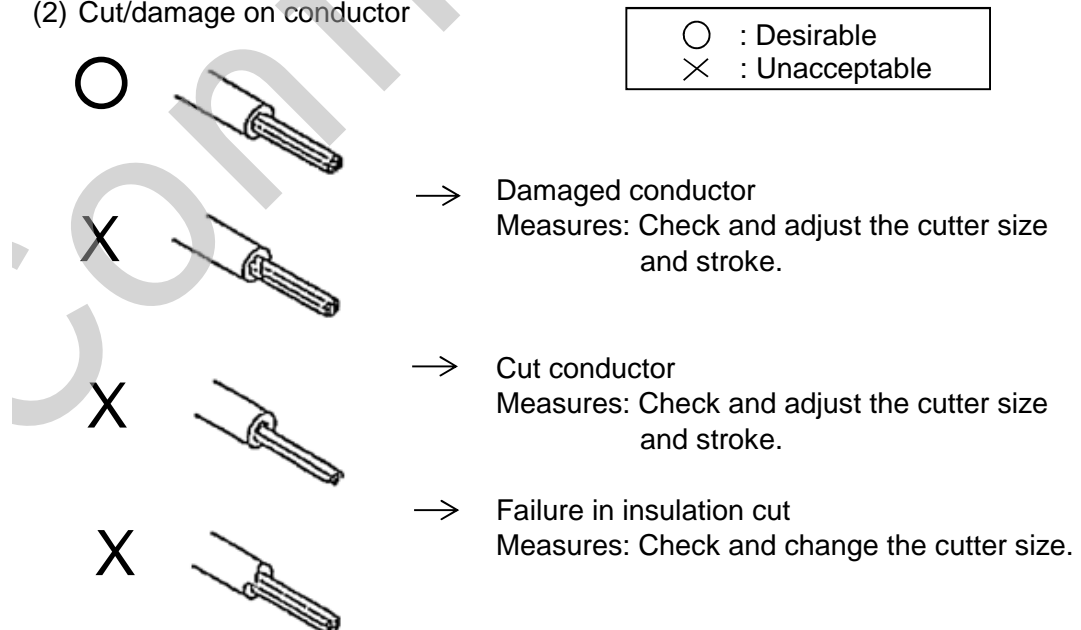
- (1) Automotive low voltage wires complying with JIS-C-3406
- (2) AVS 0.5 ~ AVS 5, AV 8 or equivalent wires  
Single-wire crimp only.

#### 3-2-3. Points to be checked for stripped wire

##### (1) Diagonal cut insulation

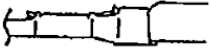

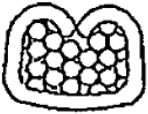
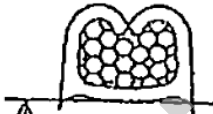
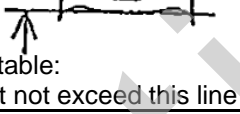
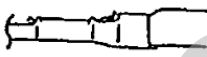





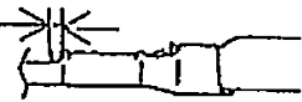
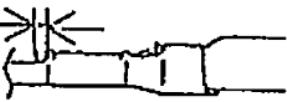
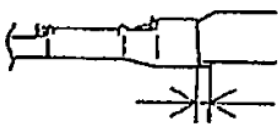
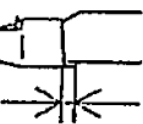


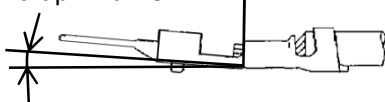
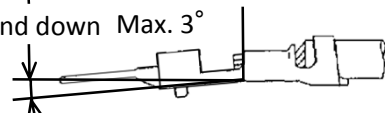
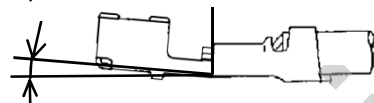
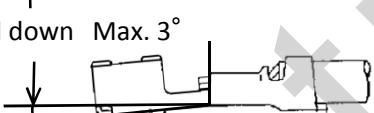
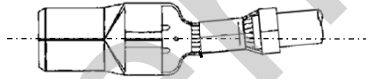
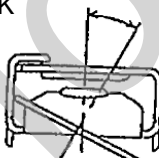
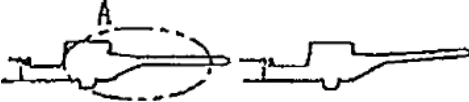

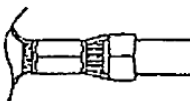
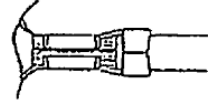
##### (2) Cut/damage on conductor



## 3-2-4. Points to be checked and acceptance criteria for crimping

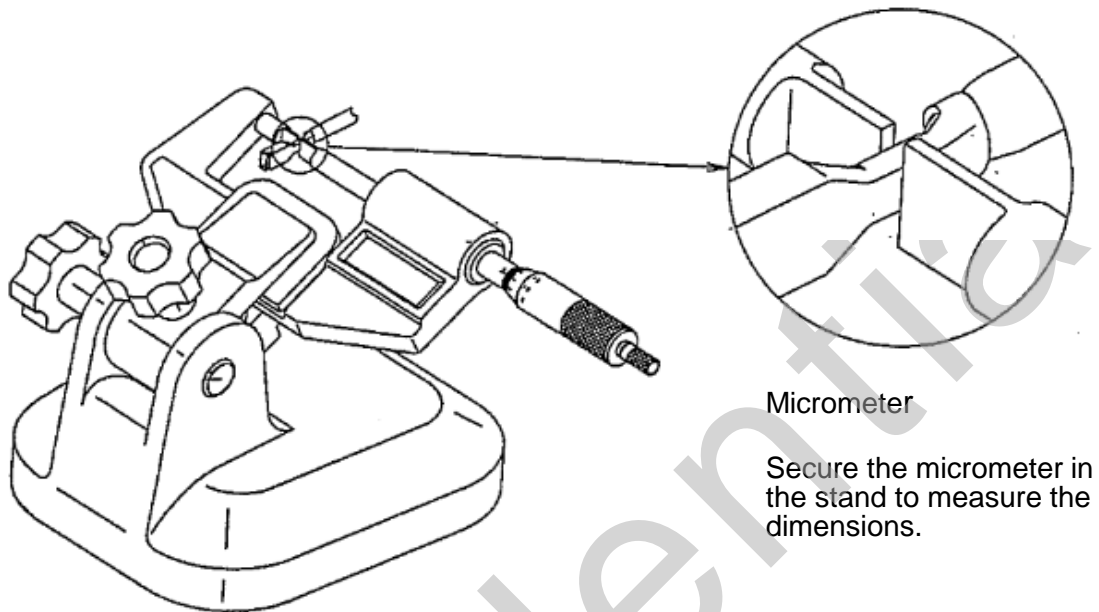
Check the crimped terminal for the following points and control the quality carefully.

Parts	Check items	Criteria (example)	Cause and measure
Terminal crimping shape	Conductor fray	<p>OK</p>  <p>Unacceptable: Conductor fray</p> 	Check/repair/adjust crimping position, conductor fray and crimper deformation.
	Back burr	<p>OK</p>  <p>Unacceptable</p>  <p>Unacceptable: Burr must not exceed this line</p> 	Check/change width of crimper and wear of anvil
	Bellmouth	<p>OK: Bellmouth exists</p>  <p>Unacceptable: No bellmouth</p> 	Check/adjust terminal feed position, spacer and crimper positions
	Insulation slipped off	<p>OK: End of insulation should remain within this area.</p>  <p>Unacceptable: Insulation slipped off</p> 	Check/adjust crimping position. Check strip length.
	Insulation is crimped by conductor barrel	<p>OK</p>  <p>Unacceptable: Insulation is included in conductor crimp</p> 	Check/adjust crimping position. Check strip length.
	Exposed conductor length	<p>OK: 0 - 1mm</p>  <p>Unacceptable: Other dimension</p> 	Check/adjust crimping position. Check strip length.
	Terminal cut-off tab	<p>OK: Cut-off tab length: 0-0.3mm</p>  <p>Unacceptable: Other dimension</p> 	Check cut position and wear of shear blade.

Parts	Check items	Criteria (example)	Cause and measure
Terminal bend up/down	Terminal bend	<p>Male bend up Max. 3°</p>  <p>bend down Max. 3°</p>  <p>Female bend up Max. 3°</p>  <p>bend down Max. 3°</p> 	Check anvil height and deformation.
Terminal bend left/right	Terminal bend	 <p>Any observable deformation by visual inspection is unacceptable</p>	Check anvil and crimper positions.
Terminal twist	Twist	<p>OK</p>  <p>Unacceptable: Any visible twist is not allowed.</p>	Check deformation and position of terminal feed guide, crimper and anvil.
Terminal deformation	Deformation in area A on male terminal	<p>OK</p>  <p>Unacceptable: No deformation is allowed in area A.</p>	Check shape, height and position of terminal feed face, crimper and anvil.
	Deformation in area A on female terminal	<p>OK</p>  <p>Unacceptable: No deformation is allowed in area A.</p>	Check shape, height and position of terminal feed face, crimper and anvil.
Crimp shape	Conductor visible in between crimp wings	<p>OK</p>  <p>Unacceptable: Conductor is visible.</p> 	Check barrel length and crimper width.

### 3-2-5. Measurement method of crimp height and crimp width

Wire-terminal pull out force differs by a wire used, and it is checked and controlled by means of the crimp height. Crimp height affects the electrical and mechanical performance of the crimp. Check that the crimp height is within the specified dimensional range.

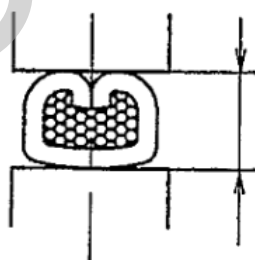


#### (1) Measurement method of crimp height

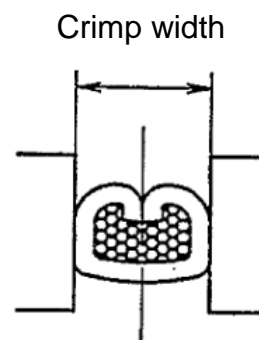
Measure the crimp height at the middle of conductor/insulation crimp.

#### (2) Measurement method of crimp width

Measure the crimp width at the widest portion of the conductor/insulation crimp.



Crimp height



Crimp width

### 3-2-6. Check after crimping

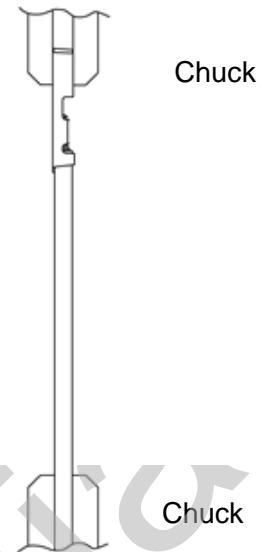
#### Terminal-wire pull out force

Crimp the terminal with a wire approx. 100mm in length. Secure the terminal and pull the wire in an axial direction at a rate of approx. 200mm/min, and measure the force when the wire is broken or it is pulled out from the crimp.

#### Terminal-wire pull out force

Wire size (mm <sup>2</sup> )	Performance (N Min.)
0.5	90
0.85	130
1.25	180
2.0	270
3.0	300
5.0	400
8.0	500

#### Measurement method



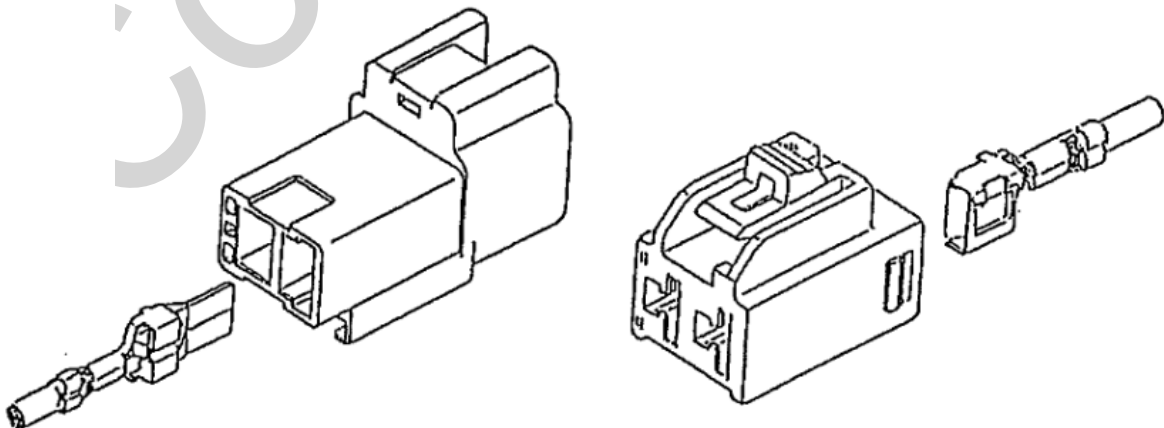
### 3-3. Handling of terminated wires

Terminals can be easily deformed, so care should be taken during transportation and storage not to deform or damage them.

## 4. Assembly of wiring harness

### 4-1. Terminal insertion to housing

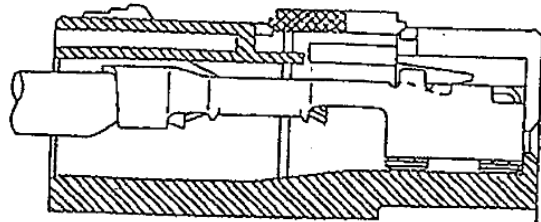
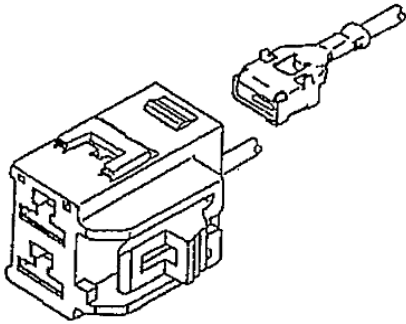
- (1) Place the terminal in the orientation shown below.
- (2) Insert the terminal into the housing until locking "click" sound is heard.  
Then, pull back the wire lightly to check that the terminal is securely locked in the cavity.



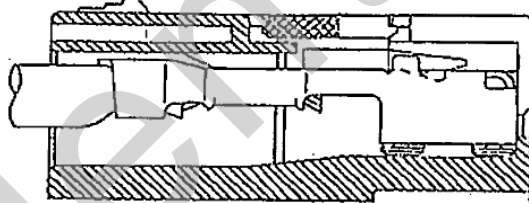
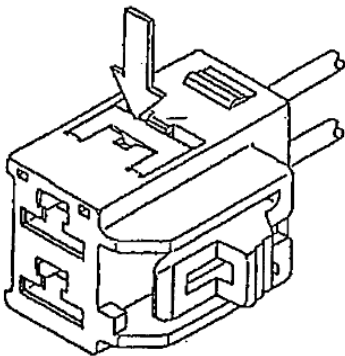


4-2. Secondary locking (for both male and female connector)

(1) Insert a terminal.



(2) Push to insert the spacer in the full-lock position.

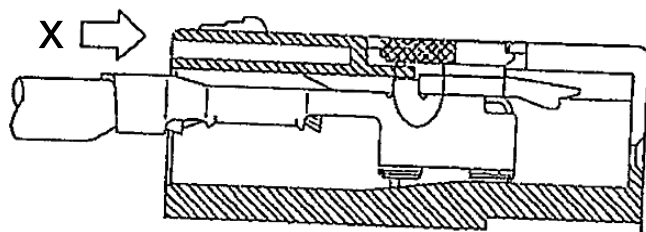


[Note] Following conditions are not acceptable.

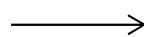
Spacer is in the full lock position before inserting terminals.



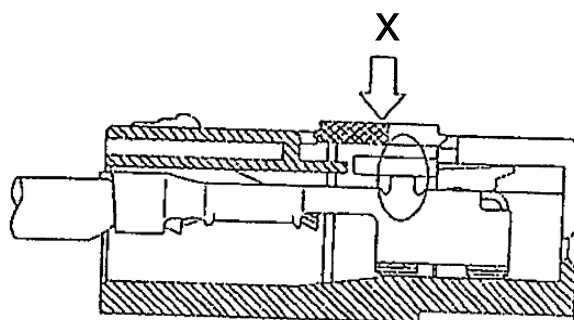
Move the spacer to the pre-set position with the removal tool as shown in the next page (4-3). Then insert the terminals.



Terminal is inserted halfway.



Insert terminals completely otherwise spacer cannot move to the full lock position.

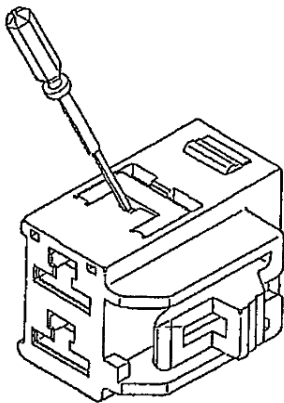


### 4-3. Terminal removal

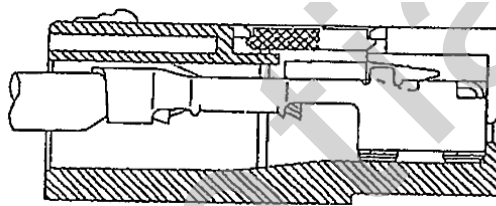
#### 4-3-1. Terminal removal tool

Use a specialized removal tool (YAZAKI part number: 1-08(49YA000078) or 1-15(49YA000056).  
Do not use other tools.

#### 4-3-2. How to remove terminal from housing (for both male and female connector)

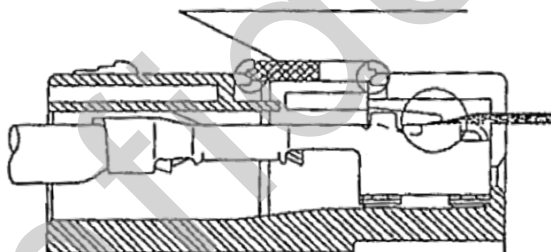


- (1) Move the spacer to the pre-set position.  
(Note: Do not take up the spacer too high to prevent the projection for pre-set from breaking)

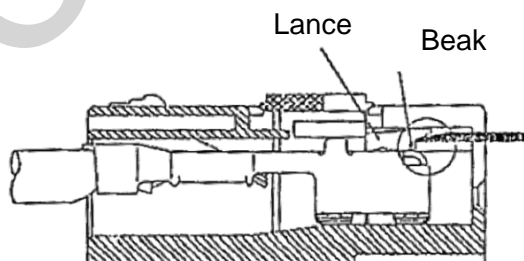


- (2) Insert the tip of the tool in the space between the terminal and lance.

Spacer in pre-set position



- (3) Use the tool to deflect the lance as shown below so that the beak is released from the locking slot on the terminal, and pull the wire to remove the terminal from the cavity.



- (4) Replace any deformed part with new one regardless of the severity of the deformation.

## 5. Control of wiring harness

### 5-1. Inspection

- (1) Bundle and tape the wires in such a way that applied force is evenly distributed among the wires in the bundle.
- (2) For wire routing or continuity check, use a guiding feature with high-dimensional accuracy so that the connector will not be wrenched during the check.
- (3) If a test probe is inserted in the female terminal to check the continuity, it should have the same level of dimensional accuracy as that of a mating male terminal.
- (4) If the connector or terminal has any damage/deformation, replace it with a new part regardless of the severity of the damage/deformation. Do not manually repair the part.

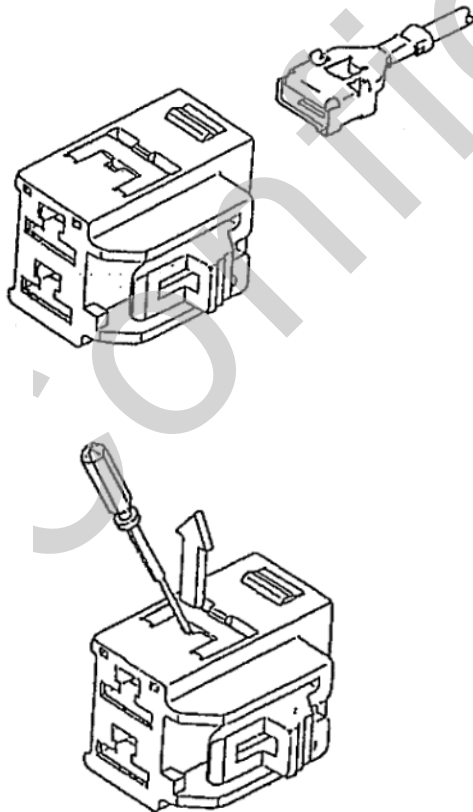
### 5-2. Delivery, transportation and storage

- (1) Handle the parts with great care, and do not expose them to dust, water, and other harmful environmental factors.

#### NOTE

When you receive the connector, If the spacer is in the full-lock position, it is not possible to insert the terminal in the housing. In the case, please use the removal tool and move the spacer back to the pre-set position.

#### Spacer in full-lock position



Terminal cannot be inserted.

Move the spacer to the pre-set position with the removal tool.

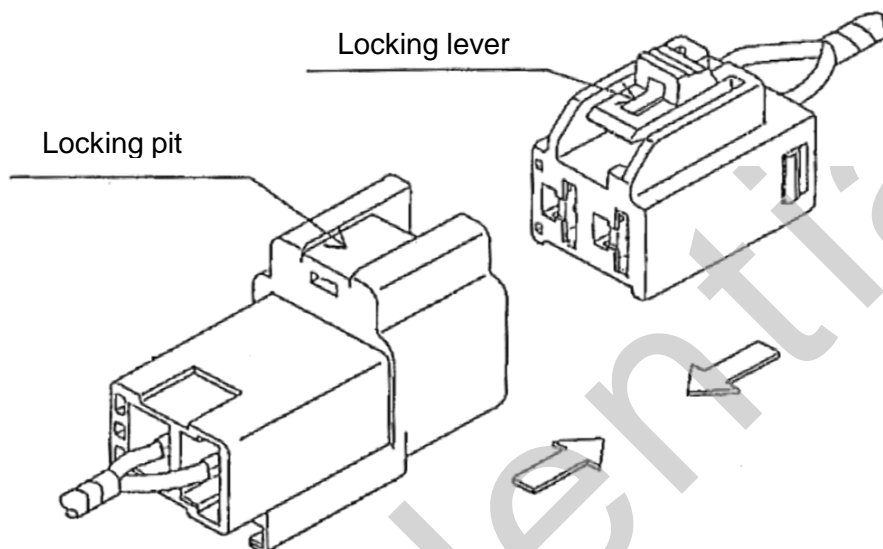
#### NOTE:

If there is any deformation of the locking features, do not use it, and replace it with new one.  
(both male and female connector)

## 6. Connector mating and unmating

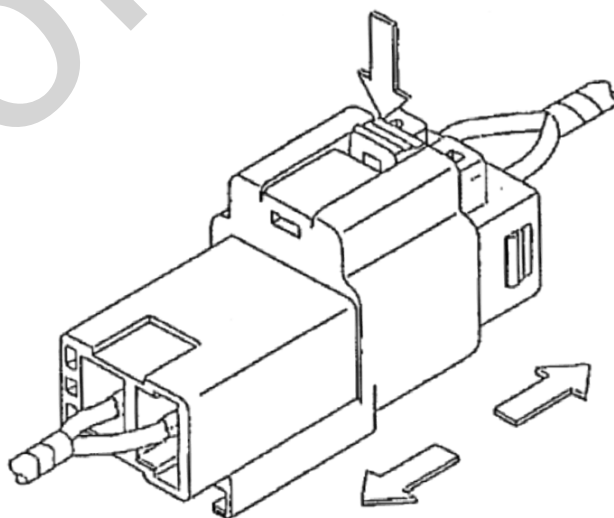
### 6-1. Connector mating

- (1) Place the connector as shown below (i.e. the locking lever and the locking pit are on the same side), and mate them carefully without wrenching.
- (2) Mate the housing until the lock is completely engaged. Then, pull them in opposite directions in order to double check if they are securely locked.



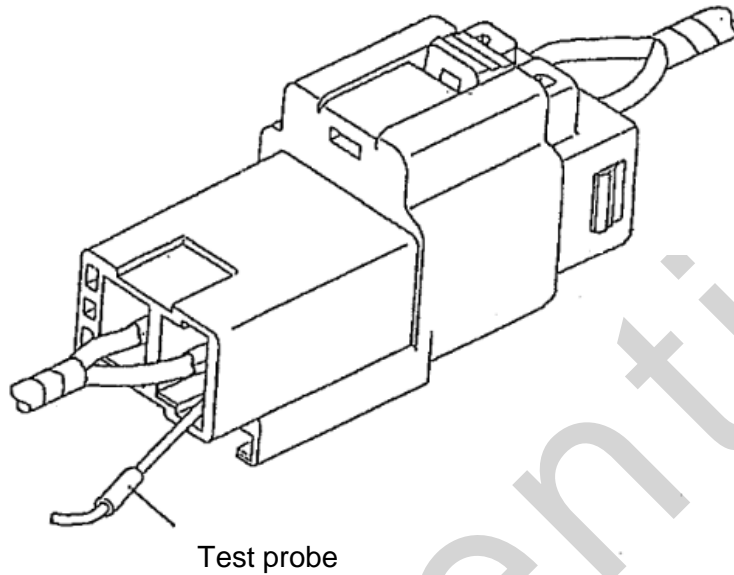
### 6-2. Connector unmating

- (1) Press down the locking key to unlock the housing lock, and pull the connector to unmate them.
- (2) Do pull the wires to remove the connector.



### 6-3. Continuity check after connector mating

When the continuity or voltage level is checked with e.g. a test probe, insert the test probe from the wires side as shown below. If it is not possible, prepare the same type of connector and check the continuity/voltage level with that connector.



## ©Terminal part list

Part number	Part description	Plating	Applicable wire
7114-6040	8.0 Terminal Male S TYPE	Tin	AVS 0.5 ~ 1.25
7114-6041	8.0 Terminal Male M TYPE	Tin	AVS 2 ~ 3
7114-6042	8.0 Terminal Male L TYPE	Tin	AVS 5 ~ AV 8
7116-6040	8.0 Terminal Female S TYPE	Tin	AVS 0.5 ~ 1.25
7116-6041	8.0 Terminal Female M TYPE	Tin	AVS 2 ~ 3
7116-6042	8.0 Terminal Female L TYPE	Tin	AVS 5 ~ AV 8

## ©Part number list

No.	No. of poles	Sub-Assembly Part number	Housing part number
			Spacer part number
1	2P (M)	7282-3020	7182-3020
			7157-4338
2	2P (F)	7283-3020	7183-3020
			7157-4339
3	2P (F)	7283-3023	7183-3023
			7157-4339
4	2P (F) Inter lock	7283-3027	7183-3027
			7157-6516
5	3P (M)	7282-3030	7182-3030
			7157-4444
6	3P (F)	7283-3030	7183-3030
			7157-4099
7	3P (F) Inter lock	7283-3033	7183-3033
			7157-6517
8	4P (M)	7282-3040	7182-3040
			7157-4332
9	4P (F)	7283-3040	7183-3040
			7157-4333
10	4P (F) Inter lock	7283-3041	7183-3041
			7157-6515
11	4P (F) Inter lock	7283-3044	7183-3044
			7158-4818
12	4P (F) Inter lock	7283-3045	7183-3045
			7158-4818
13	4P (F) Inter lock	7283-3046	7183-3046
			7158-4818