

Yazaki RI Connector 0.64 取扱説明書

Handling Manual for
Yazaki RI Connector 0.64

HOUSING	2P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	4P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	8P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	12P	MALE	7288-3424
			7288-3425-30
			7288-3426-40
		FEMALE	7289-3427
			7289-3428-30
			7289-3429-40
	16P	MALE	7288-3430
			7288-3431-30
			7288-3432-40
		FEMALE	7289-3433
			7289-3434-30
			7289-3435-40
	22P	MALE	7288-3436
			7288-3437-30
7288-3438-40			
FEMALE		7289-3439	
		7289-3440-30	
		7289-3441-40	
TERMINAL	SS size	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	S size	MALE	7195-0157-02
		FEMALE	7196-0158-02

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。

矢崎総業株式会社
矢崎部品株式会社
制定年月日 2015年06月05日

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。
 取扱いの際には、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

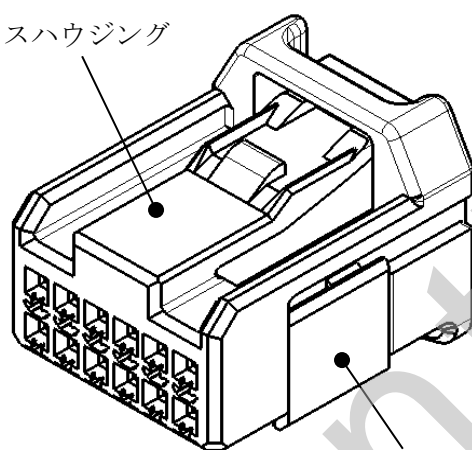
1. 構成部品と各部名称及び機能	P. 2
1-1. 構成部品	
1-2. 各部名称及び機能	
2. 各部品の取扱いについて	P. 7
2-1. 受入検査時の検査項目	
2-2. 部品の運搬、保管及び取扱い注意事項	
3. 端子圧着仕様	P. 9
3-1. 圧着規格	
3-2. クリンプハイト及びクリンプワイドの測定器と測定方法	
3-3. 端子圧着時の注意事項と判定基準	
3-4. 端子のベンドアップ、ダウン確認作業	
4. 端子圧着済品の取扱い	P. 16
5. 端子とスペーサの組付け	P. 17
5-1. ハウジングへのオス・メス端子挿入	
5-2. オススペーサの組付け（本係止作業）	
5-3. メススペーサの組付け（本係止作業）	
6. 端子とスペーサの取外し	P. 20
6-1. オス・メススペーサ解除治具	
6-2. オス・メス端子抜き治具	
6-3. オススペーサの本係止解除	
6-4. メススペーサの本係止解除	
6-5. オス・メス端子取外し	
7. ワイヤハーネス組み立て	P. 24
7-1. ワイヤハーネス組立て時の注意事項	
7-2. 導通検査時の注意事項	
8. ワイヤハーネス梱包時の注意事項	P. 26
9. コネクタのかん合・離脱	P. 28
9-1. コネクタのかん合	
9-2. コネクタの離脱	
◎ 構成部品一覧表	別紙-1～4
◎ 品番一覧表	別紙-5

1. 構成部品と各部名称及び機能

1-1. 構成部品

< 0.64 メス SUB ASSEMBLY >

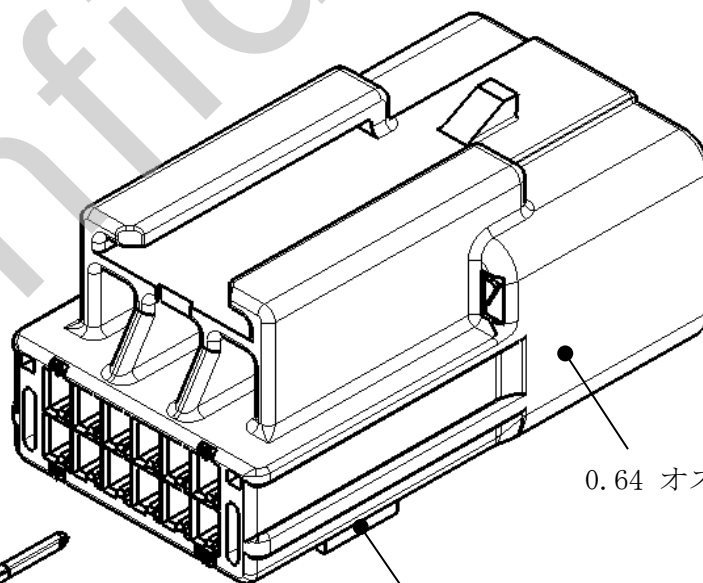
0.64 メスハウジング



0.64 メス端子

0.64 メススペーサ

< 0.64 オス SUB ASSEMBLY >

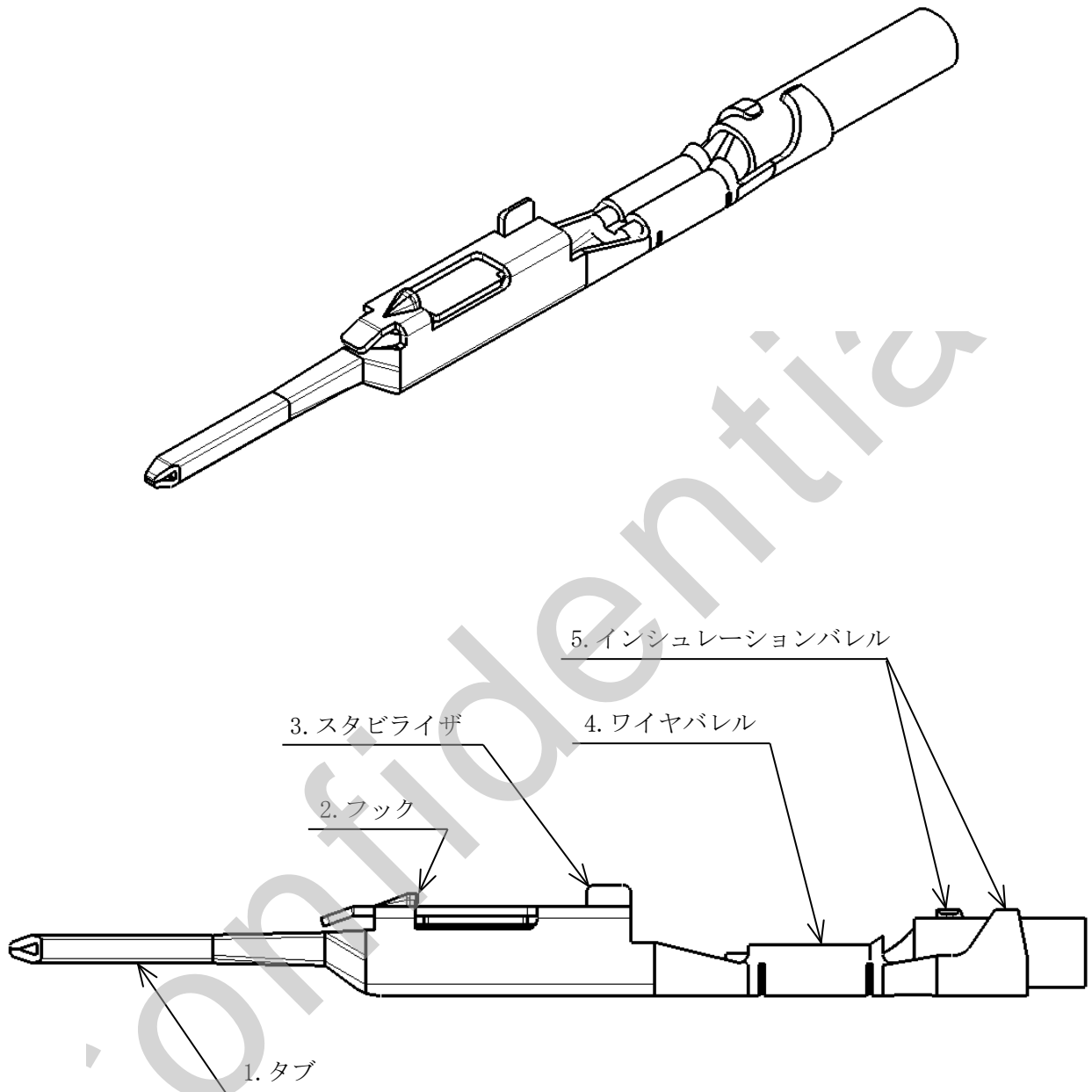


0.64 オスハウジング

0.64 オススペーサ

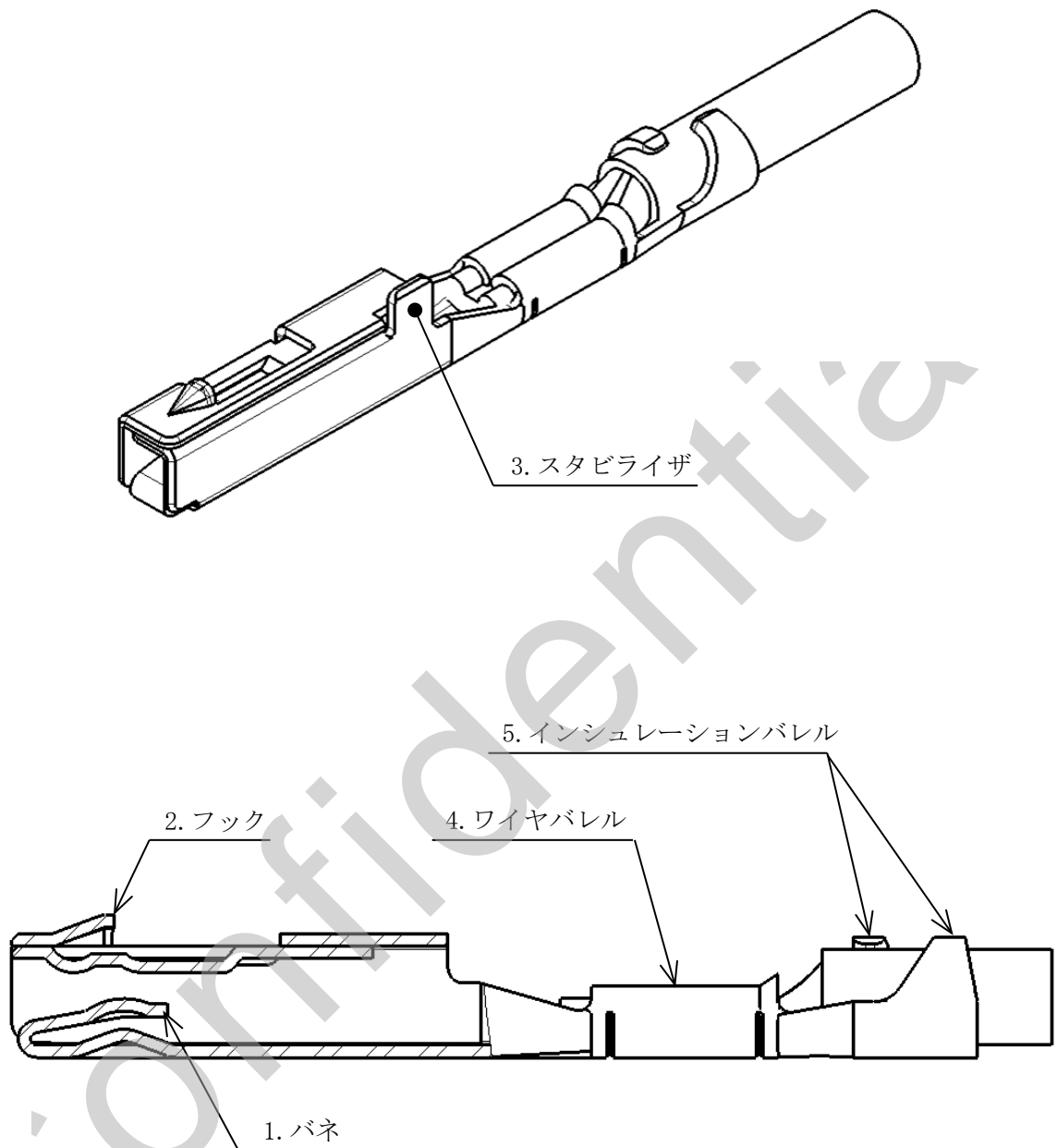
0.64 オス端子

1-2. 各部名称及び機能
 1-2-1. 0.64 オス端子



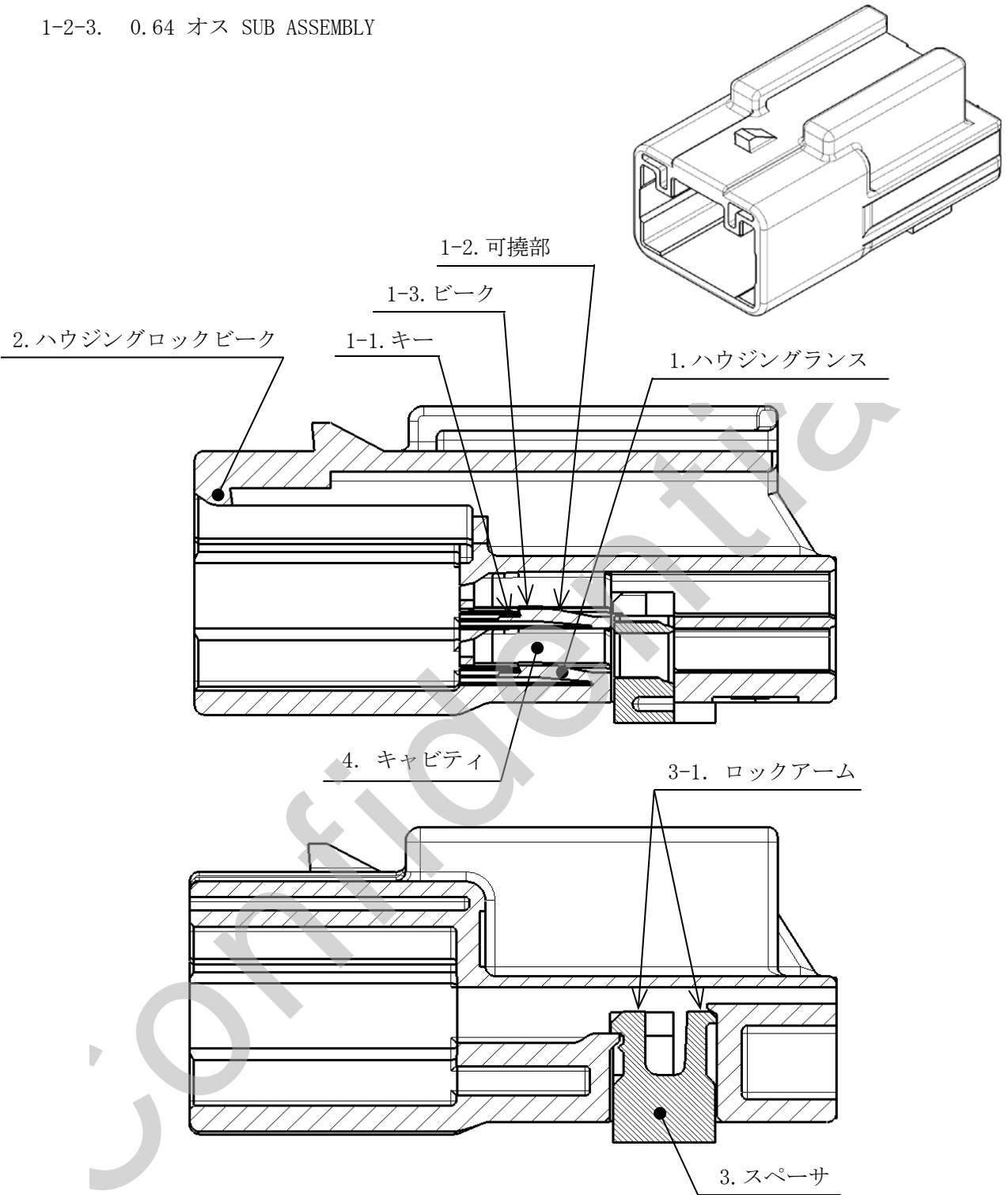
No.	名称	機能
1	タブ	メス端子との接触
2	フック	オスハウジングとの係止
3	スタビライザ	ハウジングへの逆挿入防止
4	ワイヤバレル	芯線圧着部
5	インシュレーションバレル	絶縁体圧着部

1-2-2. 0.64 メス端子



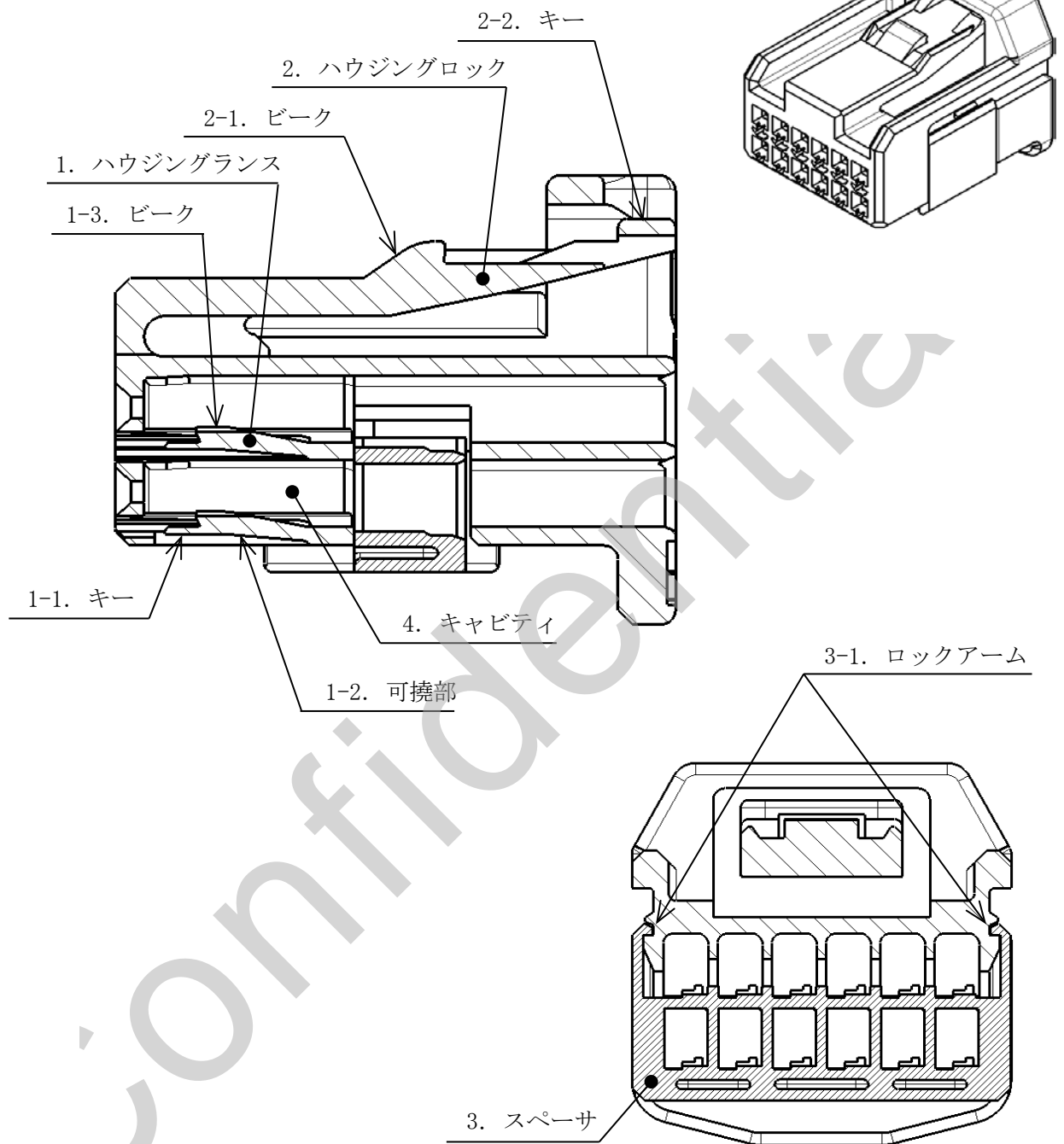
No.	名称	機能
1	バネ	オス端子との接触
2	フック	メスハウジングとの係止
3	スタビライザ	ハウジングへの逆挿入防止
4	ワイヤバレル	芯線圧着部
5	インシュレーションバレル	絶縁体圧着部

1-2-3. 0.64 オス SUB ASSEMBLY



No.	名称		機能	
1	ハウジ ング ランス	1-1	キー	ビークの解除操作
		1-2	可撓部	ビーク保持
		1-3	ビーク	オス端子との係止
2	ハウジングロックビーク		メスハウジングとの係止	
3	スペーサ		端子中途挿入検知	
	3-1	ロックアーム	スペーサの装着と解除	
4	キャビティ		端子収容部	

1-2-4. 0.64 メス SUB ASSEMBLY



No.	名称		機能	
1	ハウジ ング ランス	1-1	キー	ビークの解除操作
		1-2	可撓部	ビーク保持
		1-3	ビーク	メス端子との係止
2	ハウジ ング ロック	2-1	ビーク	オスハウジングとの係止
		2-2	キー	ハウジングロックの解除操作
3	スペーサ		端子中途挿入検知	
	3-1	ロックアーム	スペーサの装着と解除	
4	キャビティ		端子収容部	

2. 各部品の取扱いについて

2-1. 受入検査時の検査項目

部品受入時には、下記項目について検査を行って下さい。

1) 端子（オス・メス共通）

- ・ 異物、異品の混入
- ・ バリ、クラック、変形、傷
- ・ 変色、錆、汚れ、めっき剥がれ

2) ハウジング（スペーサを含む）（オス・メス共通）

- ・ 異物、異品の混入
- ・ バリ、ヒケ、ダレ、欠け、クラック、ショートショット、変形、傷
- ・ 特にハウジングロックはコネクタのかん合離脱作業に関わる重要部位の為、変形や損傷に注意して下さい。

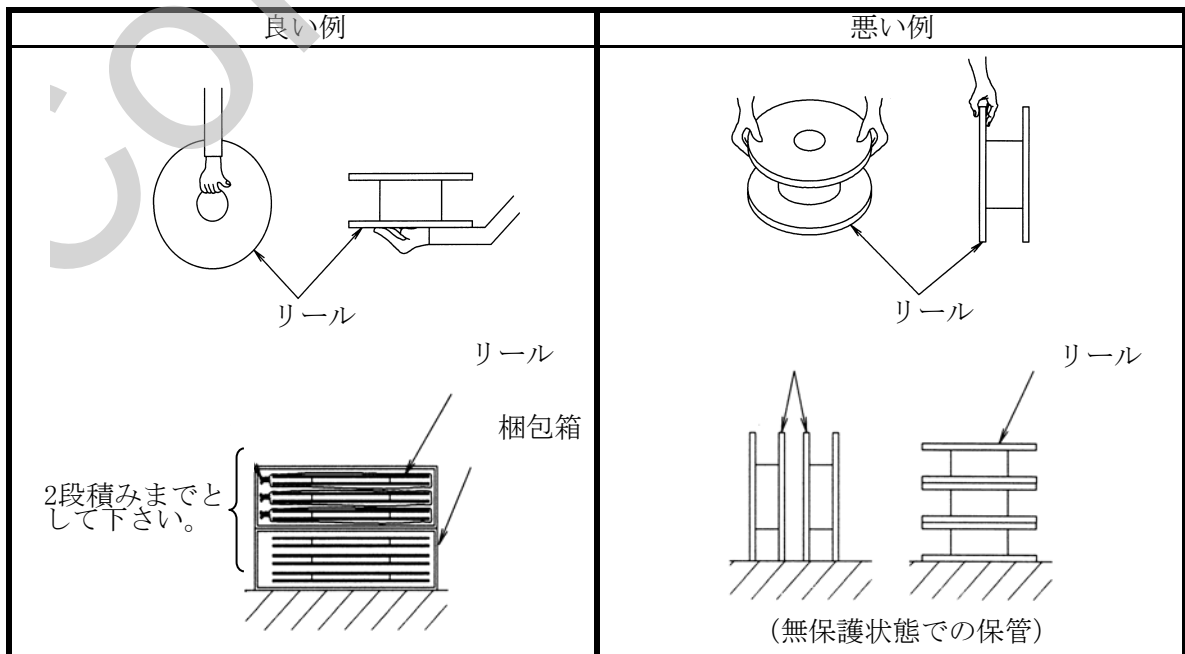
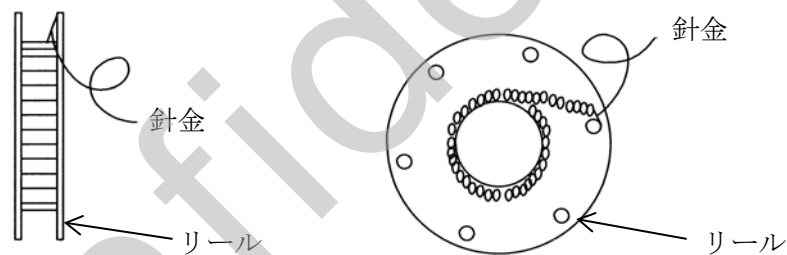
2-2. 部品の運搬、保管及び取扱い注意事項

変形や損傷を防ぐ為に、各部品の運搬・保管には次の内容を推奨します。

また、部品組立て工程等での製品使用環境・組付け条件の下での安全な取扱いにつきましては、適時弊社営業担当に問い合わせ下さい。

1) 端子（オス・メス共通）

端子は、リールからのほつれを防ぐため針金などでしっかりとリールに固定して下さい。
運搬・保管は、下記の方法で行って下さい。



運搬について

- ・ リールは紙製なので、破損しない様に注意して下さい。
- ・ 運搬時の衝撃を避ける為、梱包（保護）して下さい。
梱包時には、部品が変形や損傷を受ける事が無い様に十分注意して下さい。
- ・ 落下などによる、強い衝撃を与えない様に十分注意して下さい。

保管について

- ・ 端子（リール）は、運搬時に使用する梱包箱に入れて保管して下さい。
特に水、埃、油、有毒ガスから保護して、無保護状態で保管しないで下さい。
- ・ 端子（リール）は、直射日光を避け、室内で保管して下さい。
- ・ 端子（リール）は、高温多湿の場所を避けて保管して下さい。

2) ハウジング（スペーサを含む）（オス・メス共通）

運搬について

- ・ 運搬時の衝撃を避ける為、梱包（保護）して下さい。
梱包時には、部品が変形や損傷を受ける事が無い様に十分注意して下さい。
- ・ 落下などによる、強い衝撃を与えない様に十分注意して下さい。

保管について

- ・ 部品は、運搬時に使用する梱包箱に入れて保管して下さい。
特に水、埃、油、有毒ガスから保護して、無保護状態で保管しないで下さい。
- ・ 部品は、直射日光を避け、室内で保管して下さい。
- ・ 部品は、高温多湿の場所を避けて保管して下さい。

3. 端子圧着仕様

3-1. 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です。

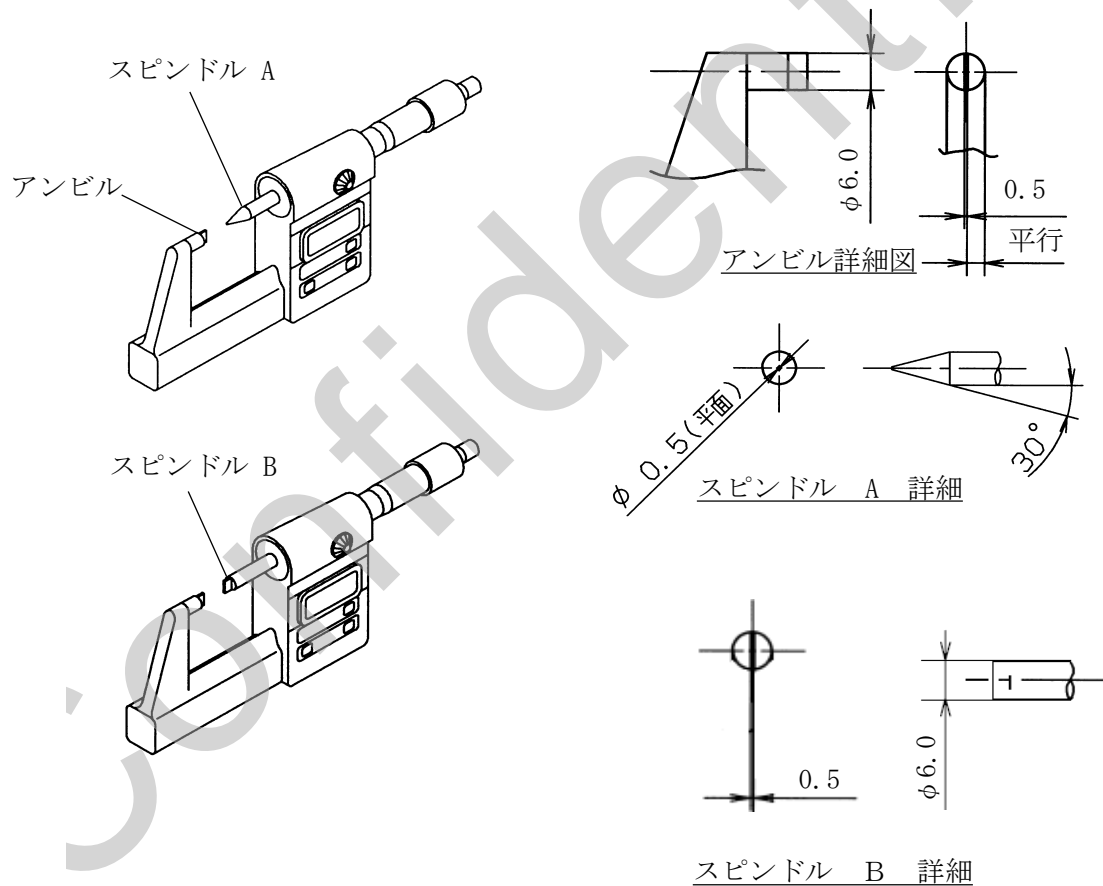
3-2. クリンプハイト及びクリンプワイドの測定器と測定方法

3-2-1. 測定器

マイクロメータを使用して測定して下さい。

マイクロメータは、下記仕様のアンビル、及びスピンドルを使用して下さい。

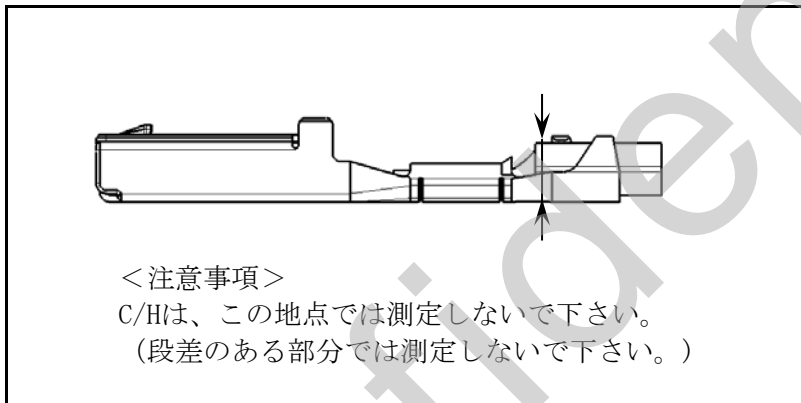
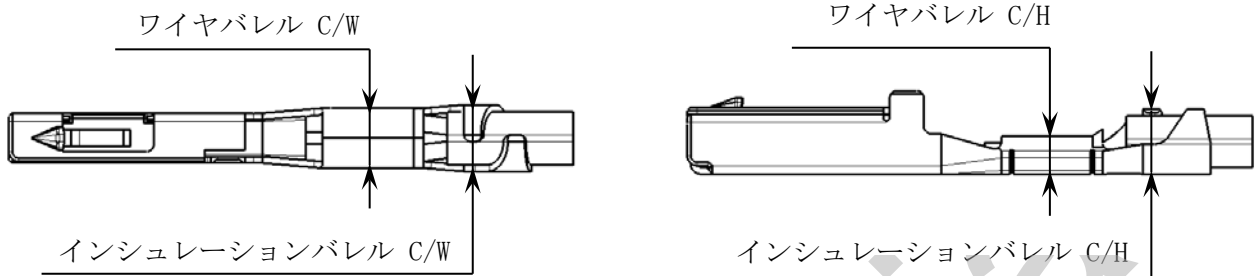
マイクロメータは、スタンドに固定して使用して下さい。



測定箇所	使用部品
ワイヤバレル クリンプハイト	スピンドル A
ワイヤバレル クリンプワイド	スピンドル B
インシュレーションバレル クリンプハイト	
インシュレーションバレル クリンプワイド	

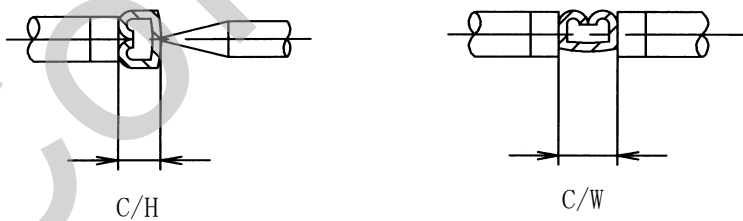
3-2-2. 測定方法

芯線圧着部及び絶縁体圧着部の寸法は、それぞれの加締め足中央を測定して下さい。

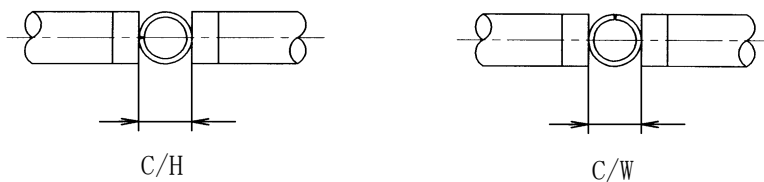


C/H: クリンプハイト
C/W: クリンプワイド

ワイヤバレル：マイクロメータを用いて、下図の様に挟んで測定して下さい。

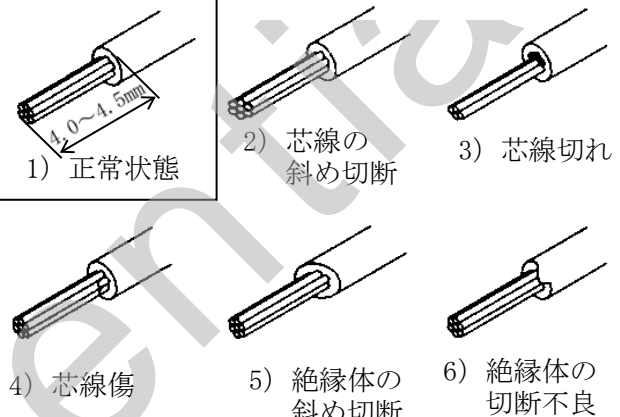
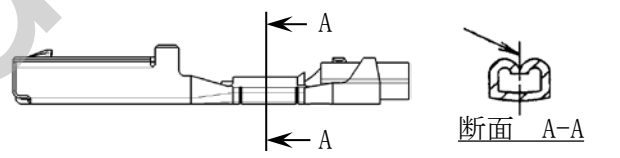
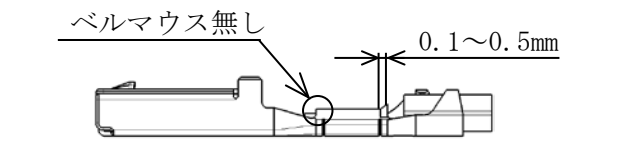
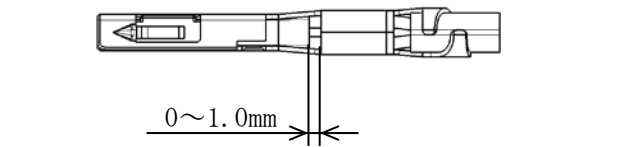
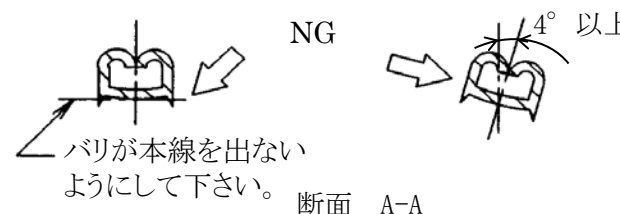


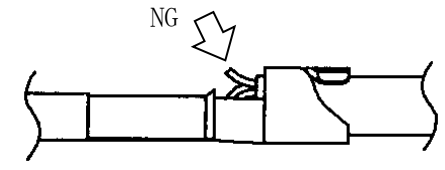
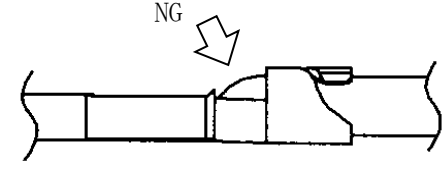
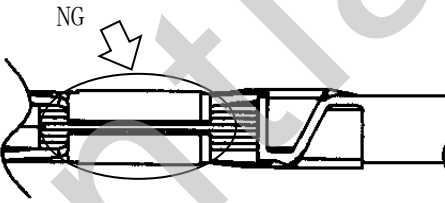
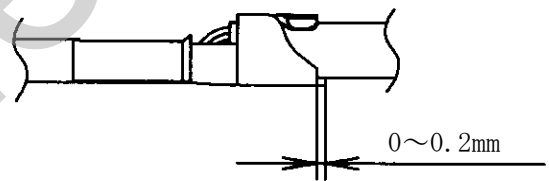
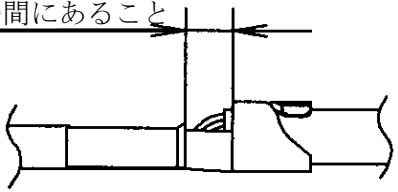
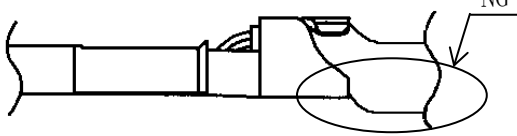
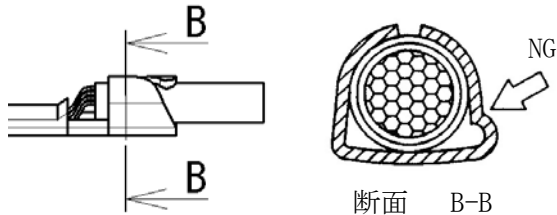
インシュレーションバレル：マイクロメータを用いて、下図の様に挟んで測定して下さい。

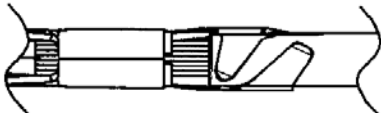
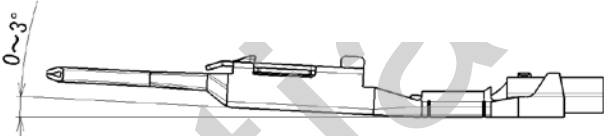

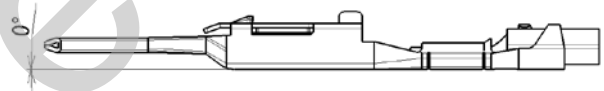
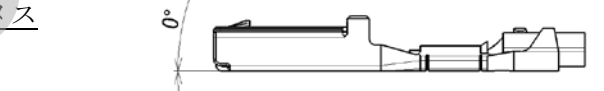
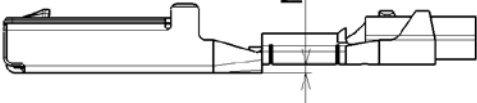
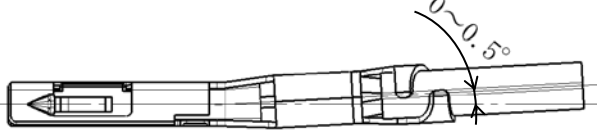
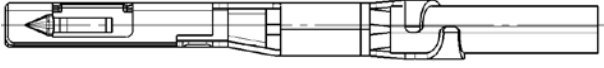


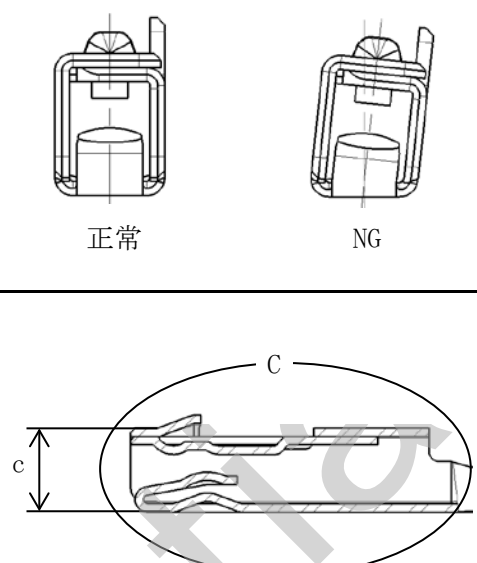
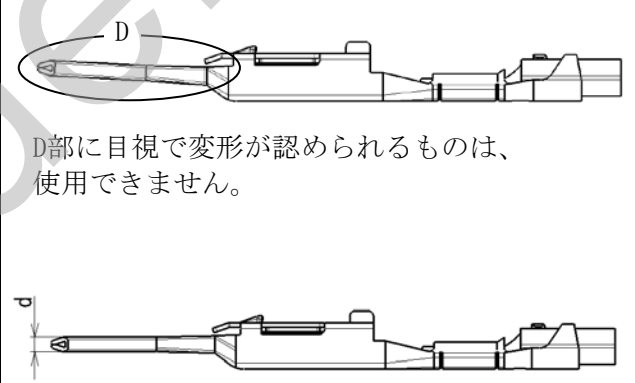
3-3. 端子圧着時の注意事項とチェック項目

- ・ 皮むきした電線は、すぐに圧着作業を行って下さい。
移動や保管は、芯線がばらけやすく不良の原因となりやすいので、避けて下さい。
- ・ 変形や損傷した端子は絶対に使用しないで下さい。
- ・ 圧着後は、速やかにハウジングに組付けて下さい。すぐに組付けない場合は、端子部を清潔なビニール袋などで保護して下さい。
- ・ 端子圧着時には、下記の項目を確認して下さい。
表内に寸法指示がある項目は、指示寸法内で圧着して下さい。
- ・ 圧着機を新規/変更で使用する場合には、タブ厚・箱部高さの機能に影響する部位を変形させない様注意して下さい。
また圧着前と後で寸法変化が無いことを、寸法測定により確認して下さい。

部位	チェック項目	
1. 電線	電線皮むき 1) 正常状態 2) 芯線の斜め切断 3) 芯線切れ 4) 芯線傷 5) 絶縁体の斜め切断 6) 絶縁体の切断不良	
2. ワイヤバレル (オス・メス)	1) 正常圧着状態	本線基準に左右対象  <p>圧着機を新規/変更で使用する場合には、箱部高さの機能に影響する部位を変形させないように注意すること。また、圧着前と後で寸法変化がないことを寸法測定により確認のこと。</p>
	ベルマウス	ベルマウス無し 
	芯線飛び出し長さ	
	2) 異常圧着状態	バリ及びねじれ  <p>バリが本線を出ないようにして下さい。断面 A-A</p>

部位	チェック項目	
2. ワイヤバレル (オス・メス)	2) 異常圧着状態 芯線ほつれ	 <p>芯線がほつれているものは使用できません。</p>
	ワイヤバレルによる絶縁体圧着状態	
	導体見え	
3. インシュレーションバレル (オス・メス)	1) 正常圧着状態 つなぎ出し長さ	
	絶縁体の位置	<p>絶縁体がこの間にあること</p> 
	2) 異常圧着状態 電線下がり	 <p>端子下面からはみ出したものは不可</p>
	しわ	 <p>断面 B-B</p>

部位	チェック項目	
3. インシュレーションバレル (オス・メス)	2) 異常圧着状態 変形	 <p>インシュレーションバレルに座屈、変形のある物は不可</p>
4. 圧着による端子の変形 (オス・メス)	1) ベンドアップ	<p>オス</p>  <p>メス</p> 
	2) ベンドダウン	<p>オス</p>  <p>メス</p> 
	3) ワイヤバレルの段付き	
	4) ねじれ	
	5) 送り不良	<p>NG</p> 

部位	チェック項目	
4. 圧着による端子の変形 (メス)	6) 箱の変形	 <p>正常 NG</p> <p>C</p> <p>c</p> <p>C部に变形があるものは使用できません。 圧着前と後でc寸法を測定し、寸法変化がないことを確認すること。</p>
(オス)	7) タブの変形	 <p>D</p> <p>D部に目視で変形が認められるものは、 使用できません。</p> <p>d</p> <p>圧着前と後でd寸法を測定し、寸法変化がないことを確認すること。</p>

3-4. 端子のベンドアップ、ダウン確認作業

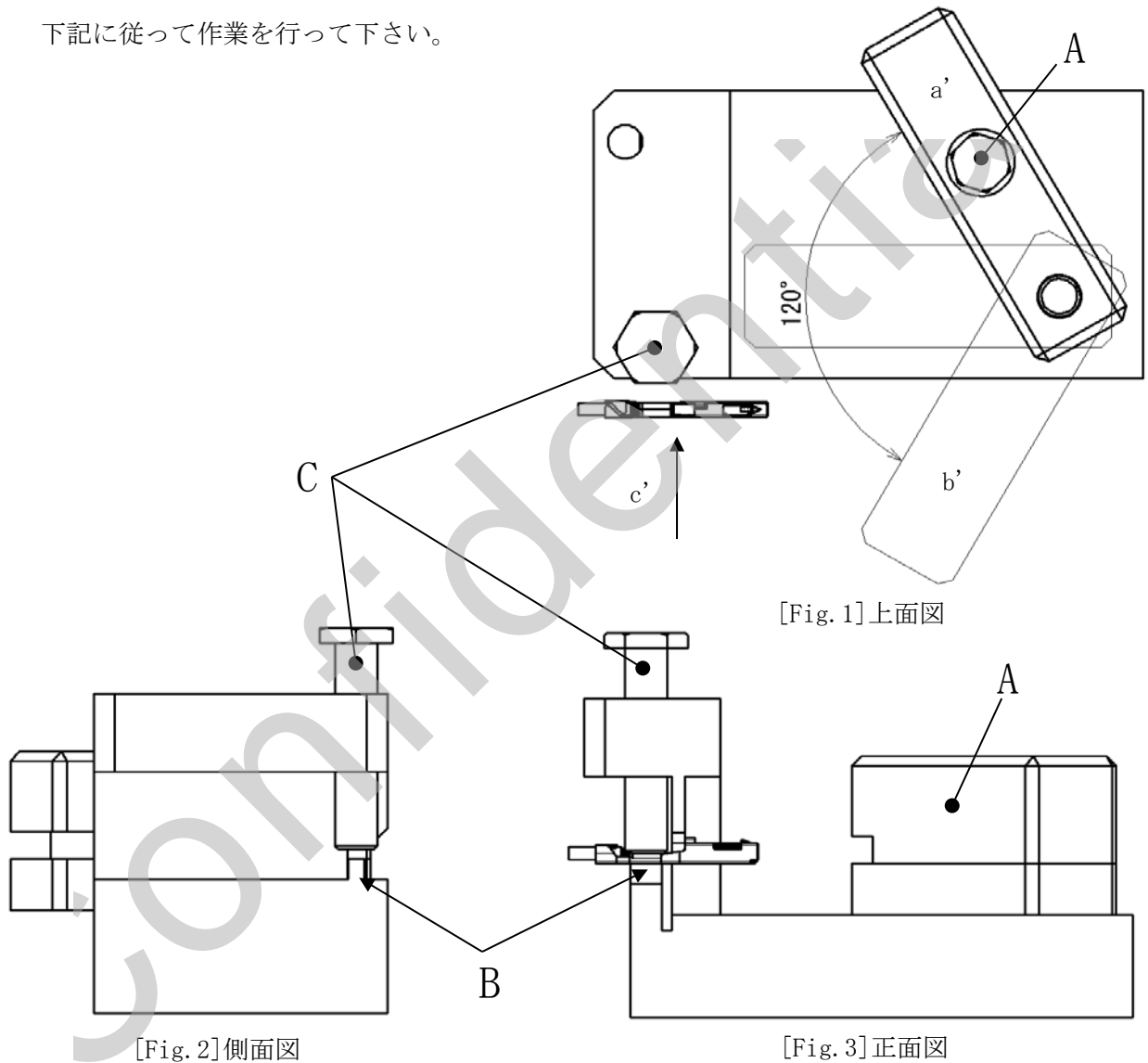
下記図は、圧着後の0.64端子（端子品番：7195-0157-02, 7196-0158-02）のベンドアップ、ベンドダウンが規格内にあるか否かを判定する治具です。

治具No.

7195-0157-02 : No.37

7196-0158-02 : No.39

下記に従って作業を行って下さい。



- 1) ベンドアップ、ダウン確認部'A'が(a')の位置にあることを確認して下さい。(Fig.1を参照)
- 2) 端子固定部'B'に端子圧着部がセット出来るクリアランスを、ボルト'C'により調整して下さい。
- 3) 端子を(c')方向より入れて、端子固定部中心に位置させます。ボルト'C'は、導体圧着部を'B'に固定するよう締めて下さい。(Fig.3を参照)
- 4) 'A'部を120°以上(a'からb')回転させて下さい。(Fig.1を参照)

<注意事項>

- ・導体圧着部を変形させない様、注意願います。
- 判定基準：'A'を回転させた時、端子と接触しなければ問題ありません。

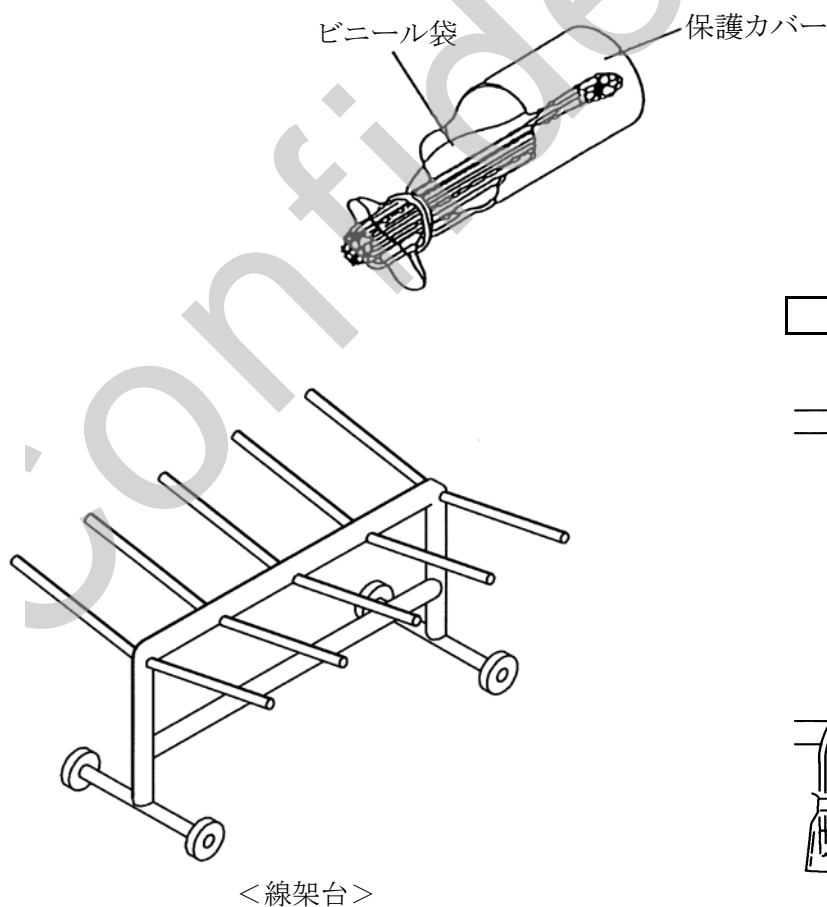
4. 端子圧着済品の取扱い

端子圧着後は速やかにハウジングに組付けて下さい。

但し運搬・保管の際には、変形や損傷が発生しやすい為、下記項目を守って下さい。

- 端子圧着済品は、ばらばらにならない様にゴムなどで束ねて下さい。
束ね本数が多すぎると、端子同士の引っ掛かりや自重による変形や損傷の発生が考えられますので、一束の本数は100本以下として下さい。
束ねる時に、端子先端を叩いて揃えないで下さい。
- 端子圧着済品にはビニール袋を被せて、埃から保護して下さい。
運搬・保管の際は保護カバーを使用し、ハウジングに組付ける直前までビニール袋・保護カバーを外さないで下さい。
- 運搬は、線架台又は蓋付きのポリケース通い箱にて行い、端子圧着済品を積み重ねしないで下さい。
- 線架台に掛ける際は、端子先端が地面につかない様、留意して下さい。
- 投げ込みや投げ降しは絶対にしないで下さい。

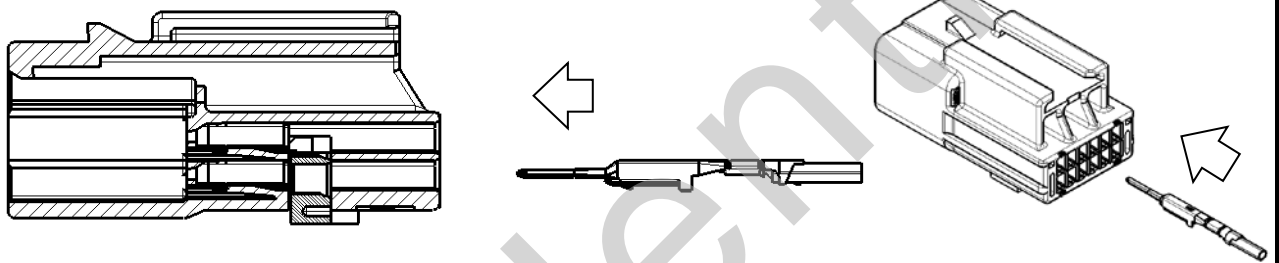
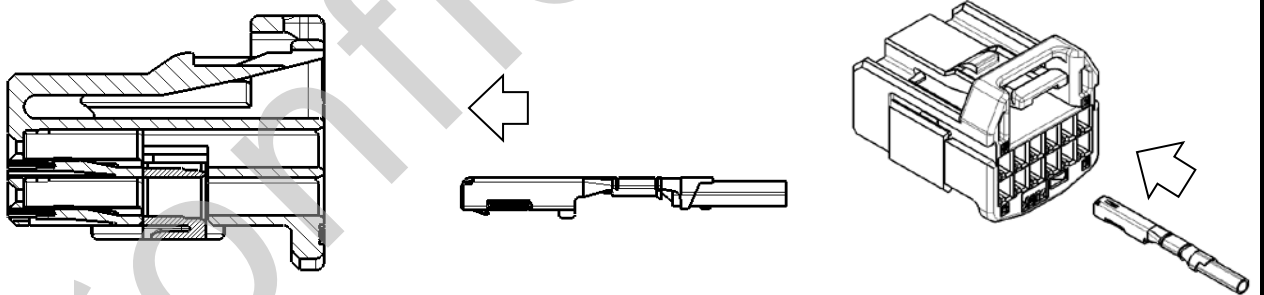
端子圧着済電線の処理例



5. 端子とスペーサの組付け

5-1. ハウジングへのオス・メス端子挿入

- 1) 端子の挿入前にスペーサが仮係止位置にあることを確認して下さい。
スペーサが仮係止位置でない時は、仮係止位置に戻してから作業を行って下さい。
(6-3, 6-4 参照)
- 2) 端子に変形や損傷がないか確認して下さい。
- 3) 下図の様に、端子とハウジングの向きを合わせ、端子をハウジングに挿入して下さい。
端子が係止する時の「カチン」という音を確認して下さい。
- 4) 電線を軽く引っ張って、端子が確実に係止されていることを確認して下さい。

オスメス

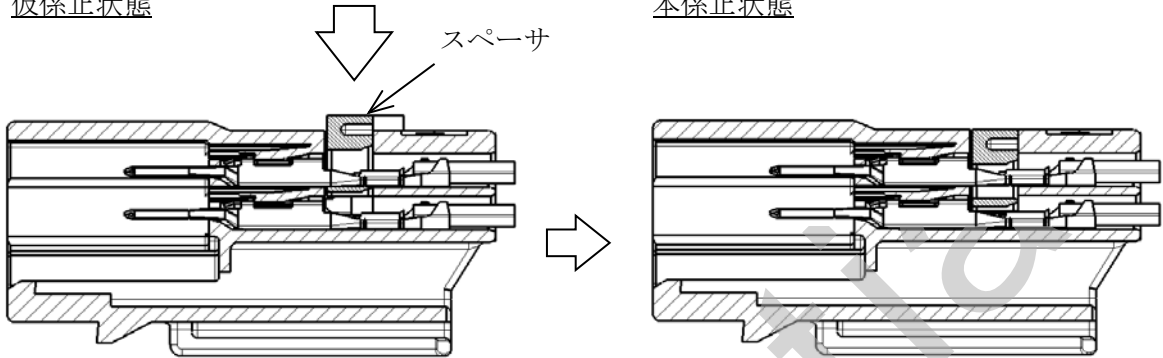
<注意事項>

- ・ 変形や損傷があった場合は、新しい部品と交換して下さい。

5-2. オススペーサの組付け（本係止作業）

- 1) 端子挿入後、手でスペーサを矢印方向に動かし、本係止位置にして下さい。
- 2) スペーサが確実に本係止されていることを確認して下さい。

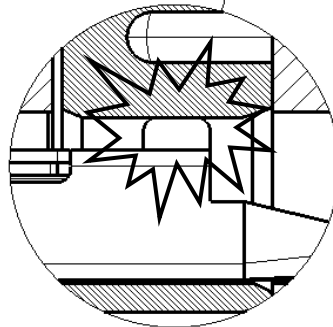
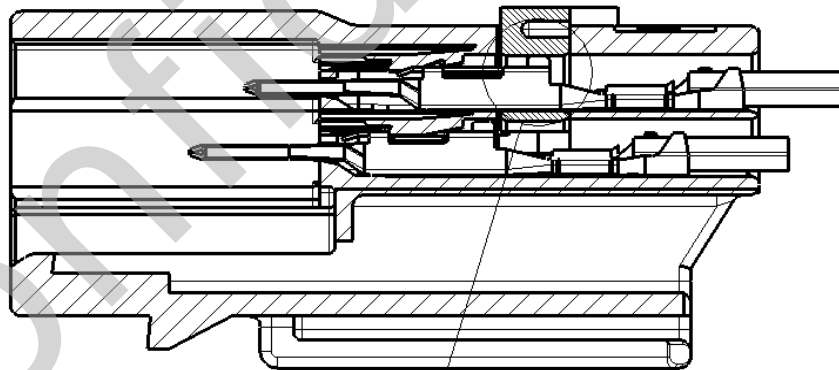
仮係止状態



本係止状態

<注意事項>

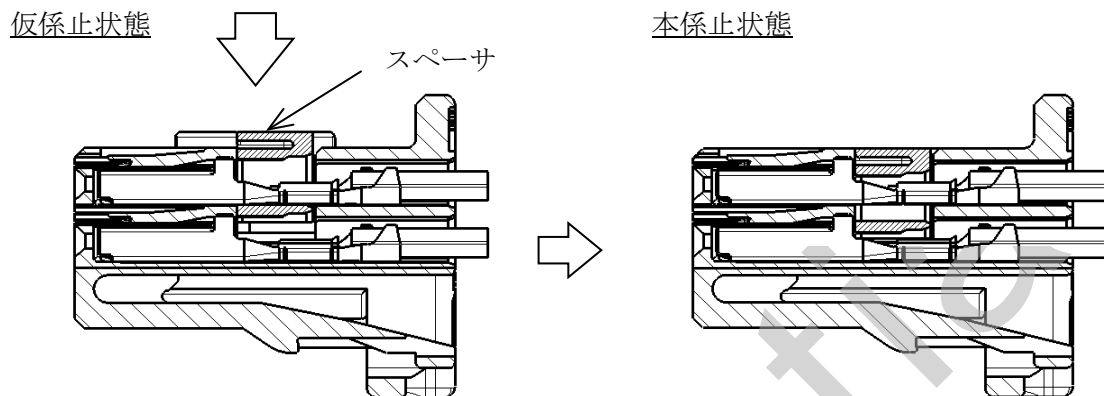
- ・ 部品を変形させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。
- ・ 下記の状態にある場合、スペーサを本係止出来ません。
 - * 端子がキャビティ内へ完全に挿入されていない。（端子中途挿入状態）
 - * 端子が誤方向で挿入されている。（端子逆挿入状態）
 無理に押し込んでしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。



端子中途挿入状態

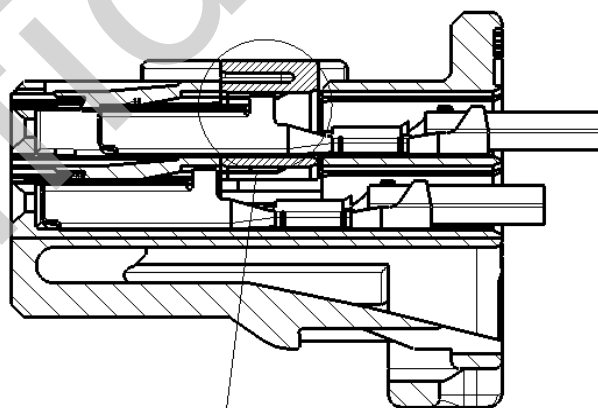
5-3. メススペーサの組付け（本係止作業）

- 1) 端子挿入後、手でスペーサを矢印方向に動かし、本係止位置にして下さい。
- 2) スペーサが確実に本係止されていることを確認して下さい。



<注意事項>

- ・ 部品を変形させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。
- ・ 下記の状態にある場合、スペーサを本係止出来ません。
 - * 端子がキャビティ内へ完全に挿入されていない。（端子中途挿入状態）
 - * 端子が誤方向で挿入されている。（端子逆挿入状態）
 無理に押し込んでしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。

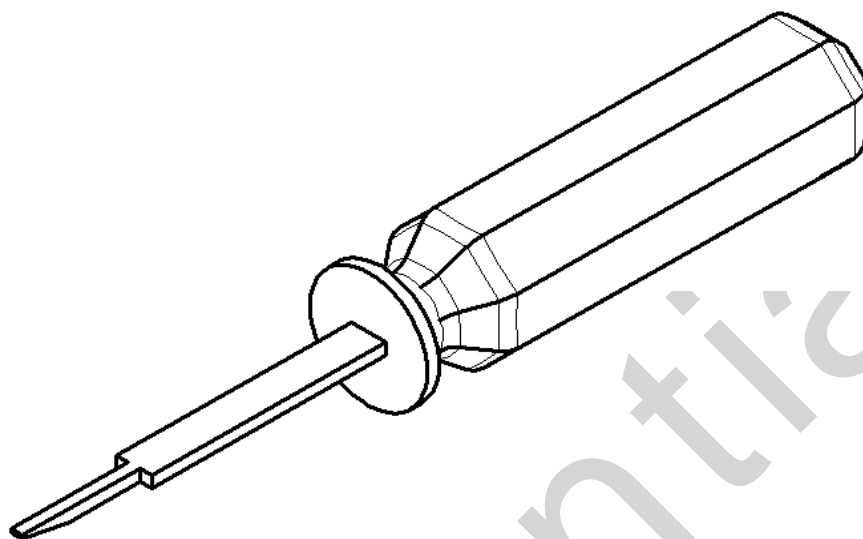


端子中途挿入状態

6. 端子とスペーサの取外し

6-1. オス・メススペーサ解除治具

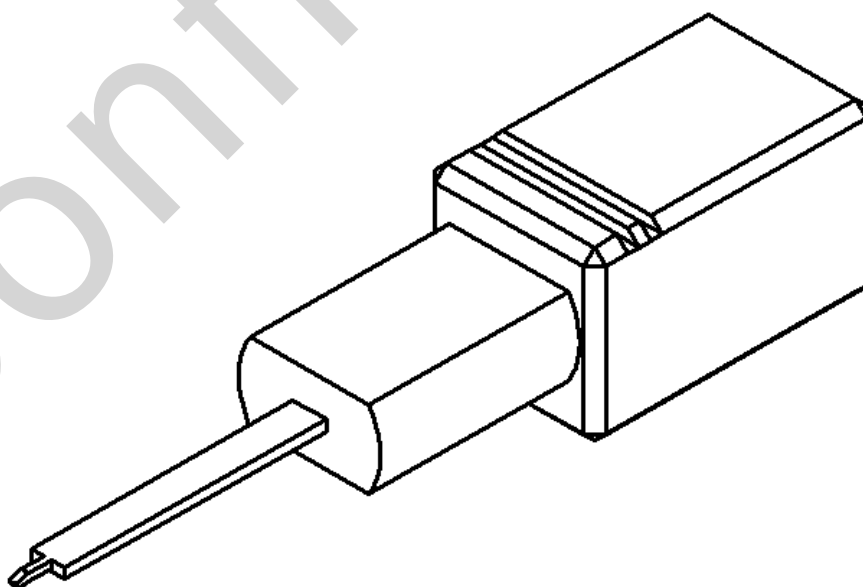
下記の推奨治具を使用して下さい。



名称：抜き治具：No.1-15

6-2. オス・メス端子抜き治具

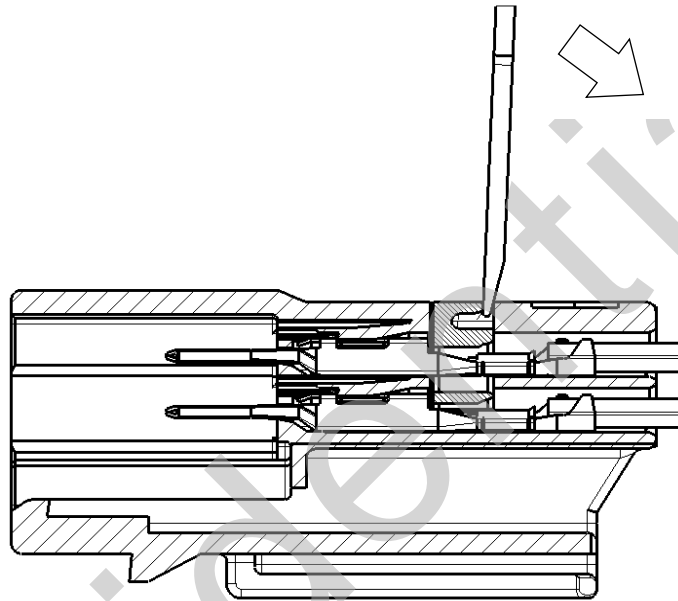
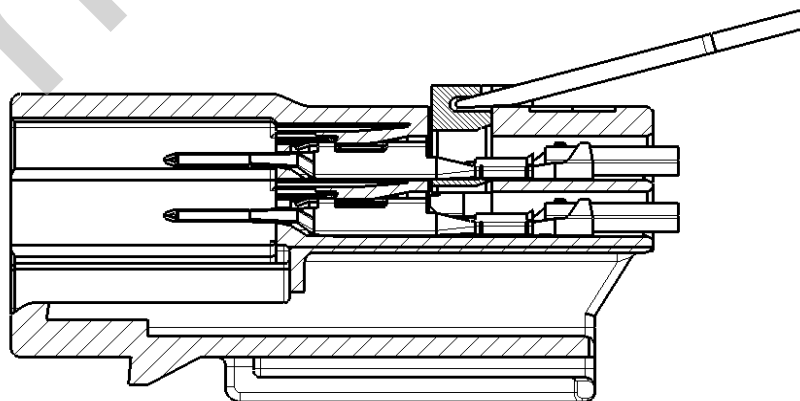
下記の限定治具を使用して下さい。



名称：抜き治具：No.1-78

6-3. オススペーサの本係止解除

- 1) 下図に示す様に治具（6-1. 参照）をスペーサの治具挿入口に挿入して下さい。
- 2) 治具を矢印方向に軽く倒し、スペーサを仮係止位置に移動させて下さい。
- 3) スペーサが確実に仮係止位置に戻っていることを確認して下さい。

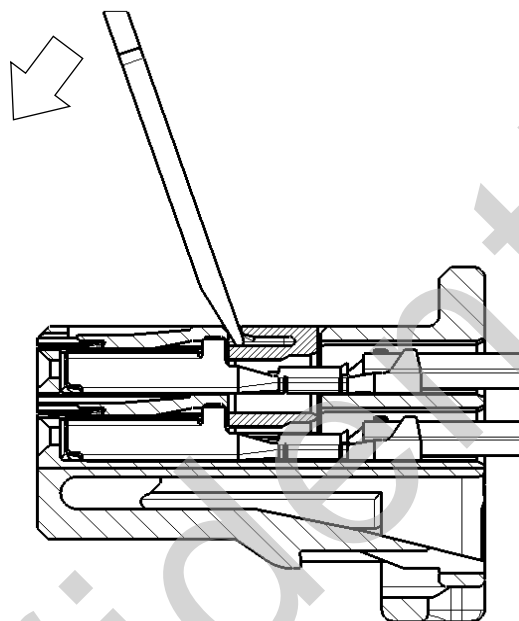
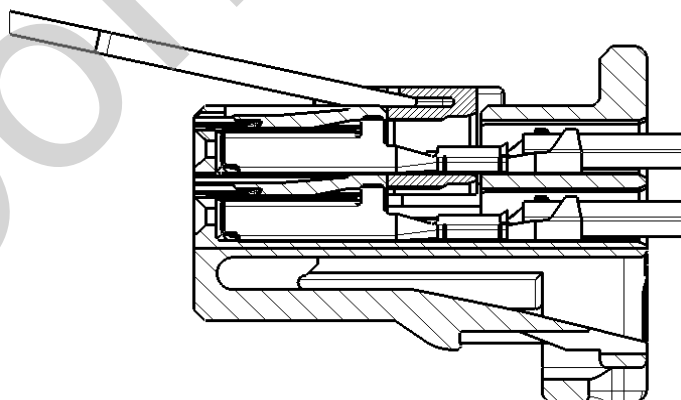
本係止状態仮係止状態

<注意事項>

- 部品を変形、損傷させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。

6-4. メススペーサの本係止解除

- 1) 下図に示す様に治具（6-1. 参照）をスペーサの治具挿入口に挿入して下さい。
- 2) 治具を矢印方向に軽く倒し、スペーサを仮係止位置に移動させて下さい。
- 3) スペーサが確実に仮係止位置に戻っていることを確認して下さい。

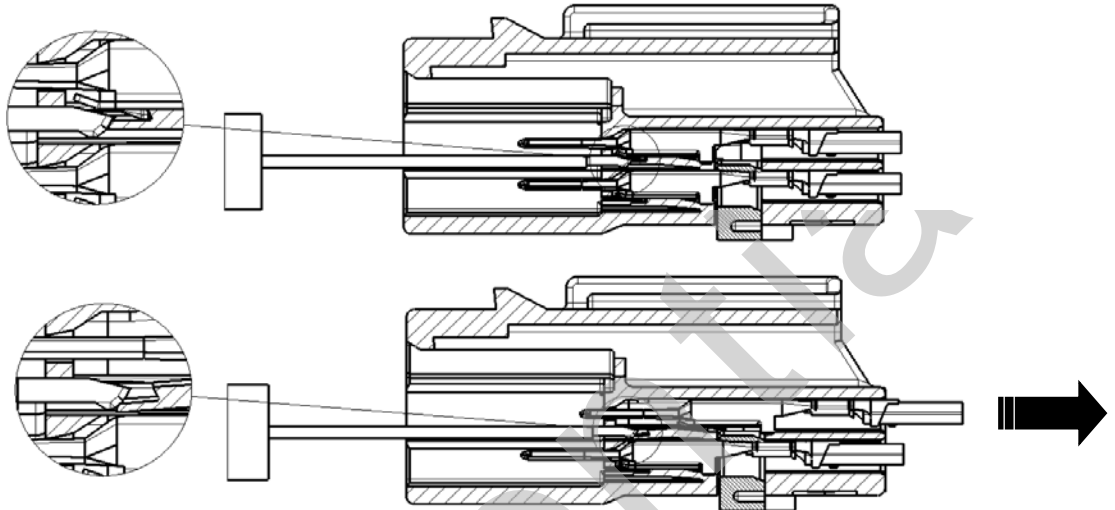
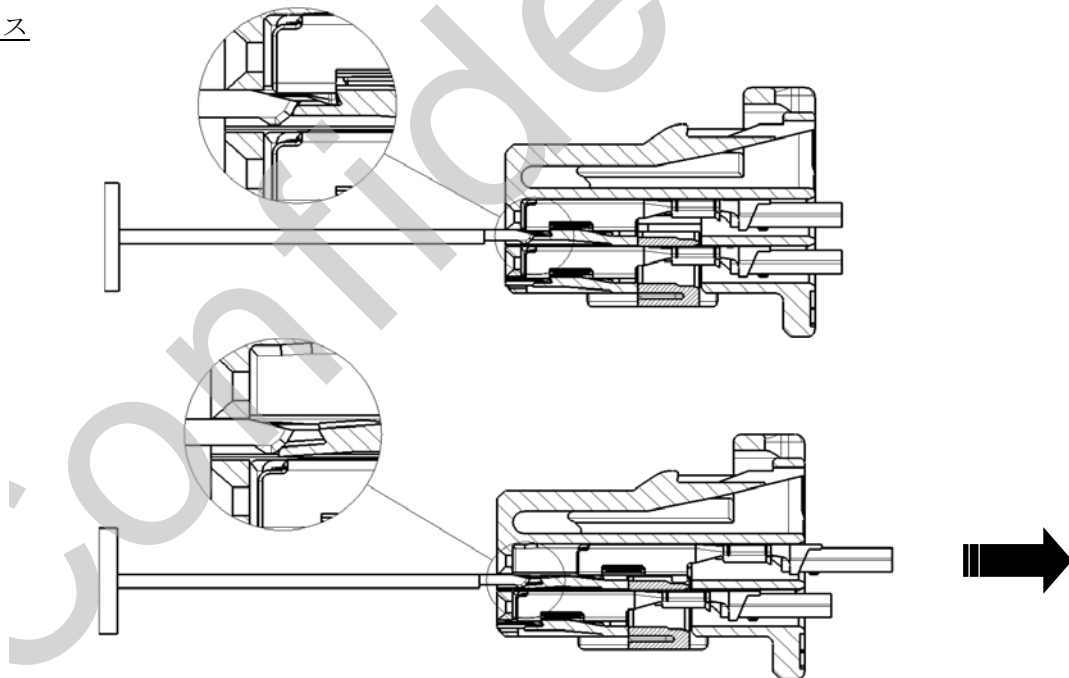
本係止状態仮係止状態

<注意事項>

- ・ 部品を変形、損傷させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。

6-5. オス・メス端子取外し

- 1) 下図の様な向きで、抜き治具（6-2. 参照）をハウジングランスのキーと端子の間に真っ直ぐ挿入し、ハウジングのランス係止を解除して下さい。
- 2) そのまま、電線を黒矢印の方向へ軽く引っ張り、端子をキャビティから抜いて下さい。

オスメス

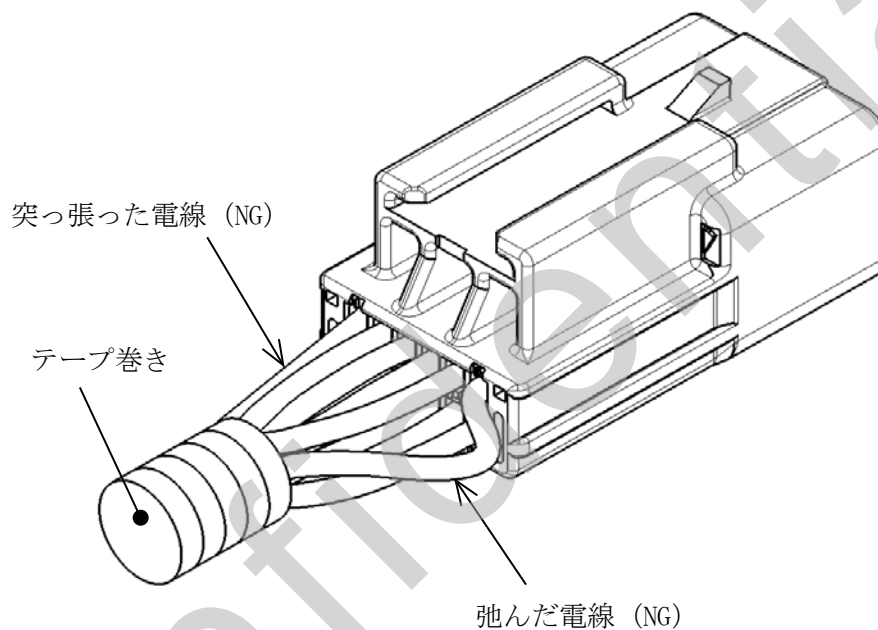
<注意事項>

- 端子取外し操作は本取扱説明書の作業徹底が出来る様十分に教育された技術員によって行って下さい。
取外し過程において十分に教育されていない技術員によって端子抜き作業をすることは、端子やコネクタにダメージを与える結果となります。
- 端子がハウジングから容易に抜けない場合は、上記の作業を最初からやり直して下さい。
- ランスを破損する恐れがあるため、抜き治具を挿入する際はハウジングに対し挿入し、押し込み過ぎない様に注意して下さい。
- 部品を変形や損傷させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。

7. ワイヤハーネス組立て

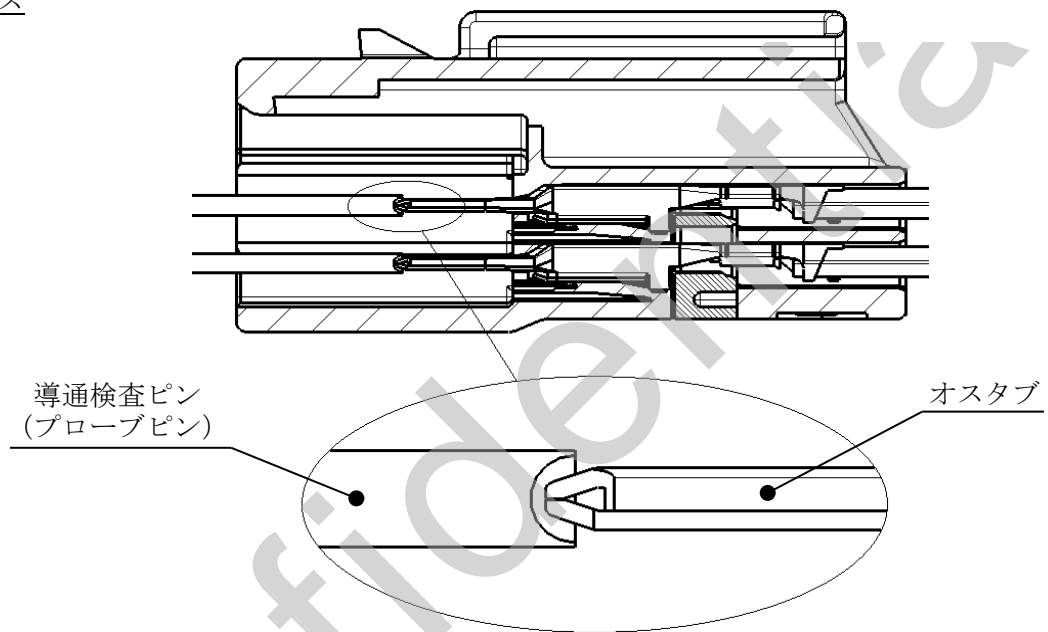
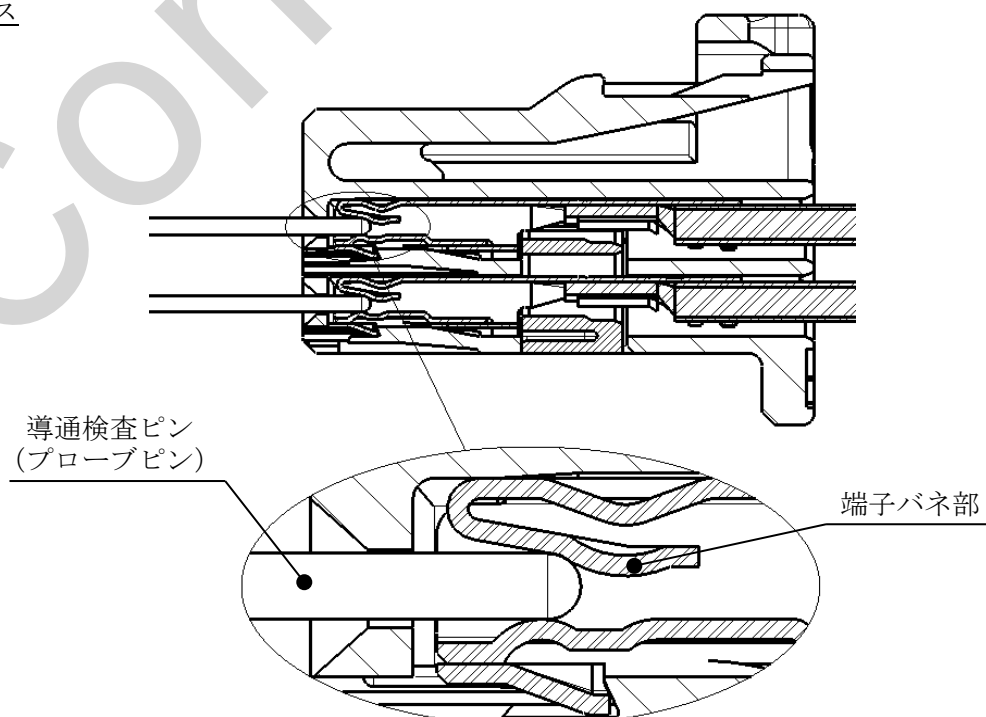
7-1. ワイヤハーネス組立て時の注意事項

- 1) 全ての電線に均一な引張力がかかる様にテープ巻きを行って下さい。
特定の電線が突っ張る様なテープ巻きをすると、引張力がその電線に集中し、端子抜けなどの悪影響を及ぼします。
- 2) 部品を変形させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。
特にハウジングロックはコネクタのかん合離脱作業に関わる重要部位の為、変形や損傷に注意して下さい。



7-2. 導通検査時の注意事項

- 1) 配線検査や導通検査に使用する治具は、ハウジングや端子を破損しない様にかん合相手と同程度の精度として下さい。
- 2) メスハウジングの導通検査にて、端子のバネ部に導通検査ピン（プローブピン）を当てる場合には変形に注意して下さい。
オスハウジングの導通検査はタブの変形に注意して下さい。
- 3) 部品を変形させないで下さい。
変形や損傷させてしまった場合は、新しい部品と交換して下さい。

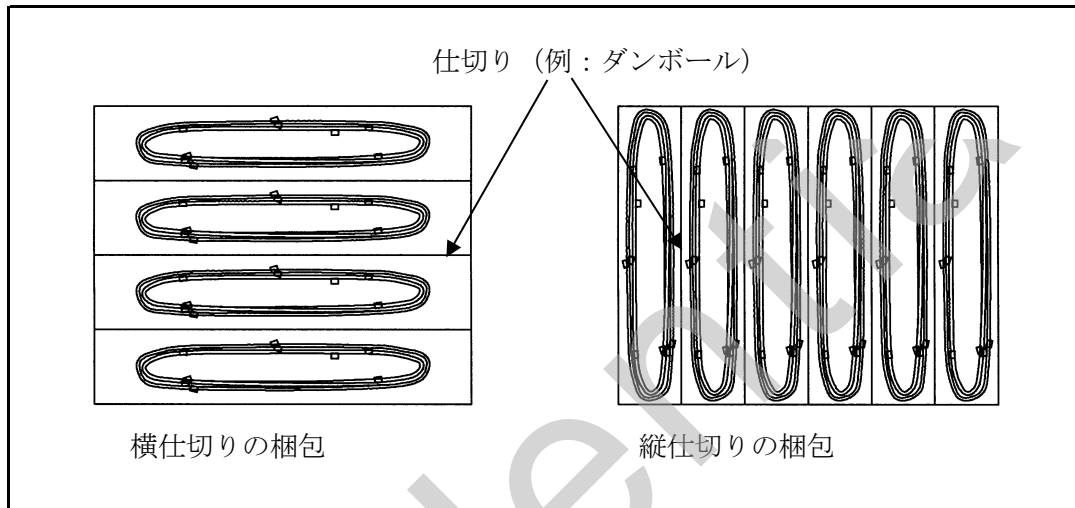
オスメス

8. ワイヤハーネス梱包時の注意事項

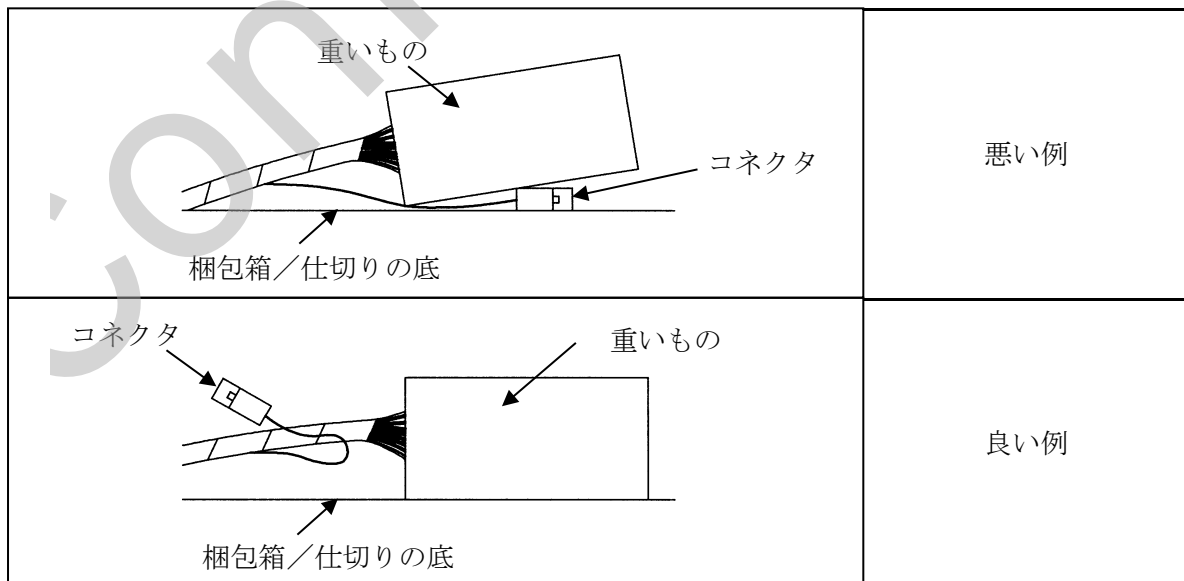
他の多くのプラスチック製品同様、コネクタも運搬や保管中に外力が加わると変形・損傷する可能性があります。

コネクタの変形や損傷を防ぐ為に、下記例を参考に考慮下さい。

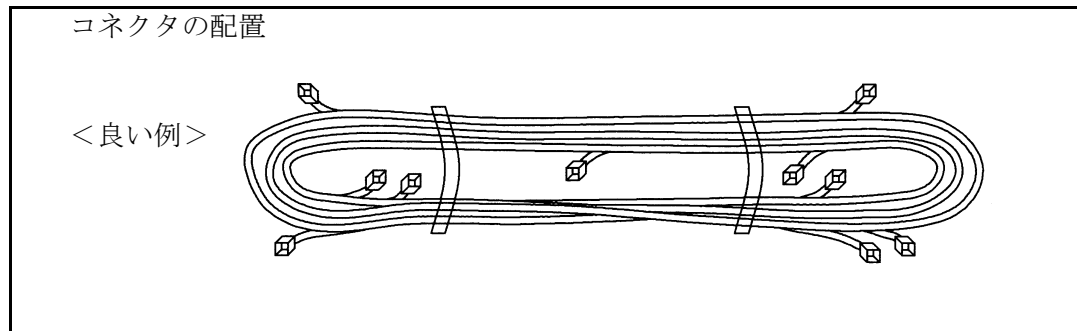
- 1) ワイヤハーネスの梱包形態が多層となる場合、各ワイヤハーネスの荷重が他のワイヤハーネスのコネクタを変形・損傷させる事があります。
下図の様に、各層毎にダンボールの縦・横仕切りや内部支えを使用し、荷重を均一にしてコネクタの変形や損傷を防いで下さい。



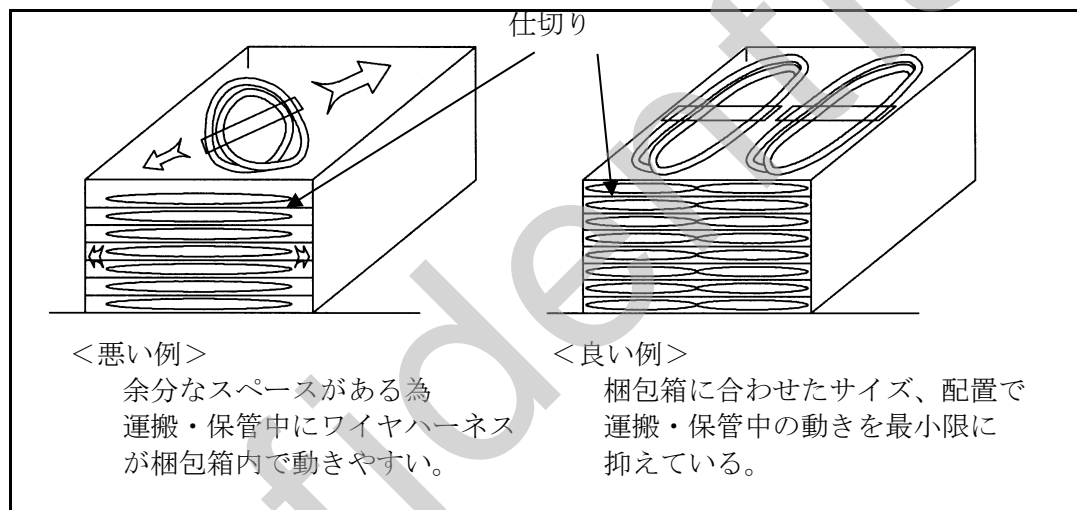
- 2) ジャンクションブロック、リレーボックス、プロテクター、ブラケットの様な重いものや大きなものは、これらの部品の重量がコネクタに加わらない様に、梱包箱や仕切りの底に配置して下さい。



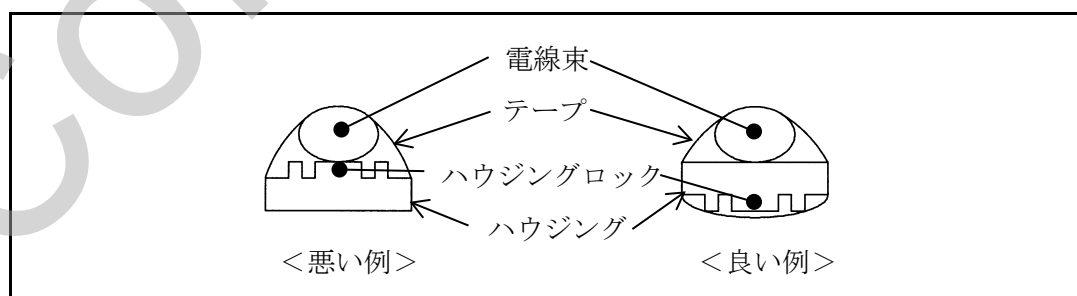
- 3) ワイヤハーネスの重量がかからない様に、コネクタはワイヤハーネス束の外側か内側へ配置して下さい。



- 4) 運搬・保管中にワイヤハーネスが動かない様に、梱包箱に合うサイズで束ねて下さい。



- 5) コネクタをワイヤハーネスにテープ止めする場合は、ハウジングロックや他の弾性部に電線束が当たらない様な配置として下さい。



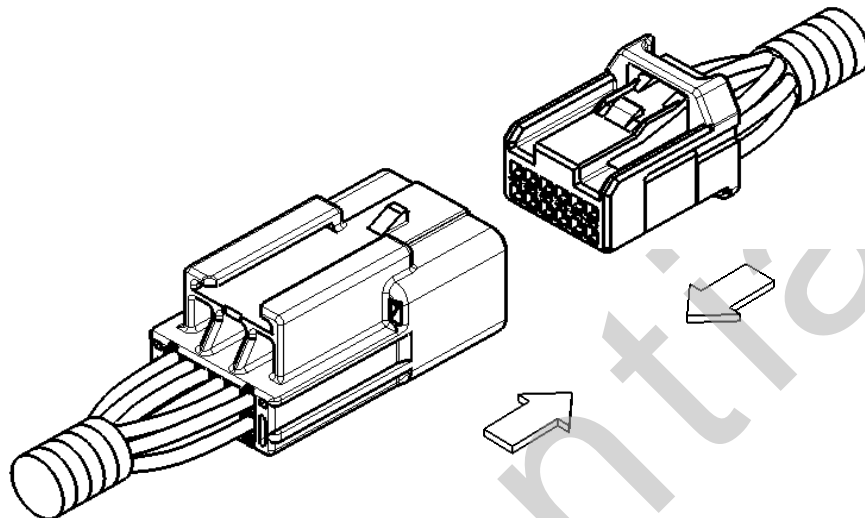
- 6) 車載の為に梱包箱からワイヤハーネスを取り出す際は、ワイヤハーネスの絡みに注意し、コネクタの変形や損傷を防いで下さい。

- 7) 運搬・保管後には、コネクタに変形や損傷が無いか確認して下さい。

9. コネクタのかん合、離脱

9-1. コネクタのかん合

- 1) 下図のような向きで、オス・メスコネクタが係止する時の「カチン」という音がするまで、矢印方向に押し込んで下さい。
- 2) オス・メスコネクタを軽く引っ張り、確実に係止している事を確認して下さい。

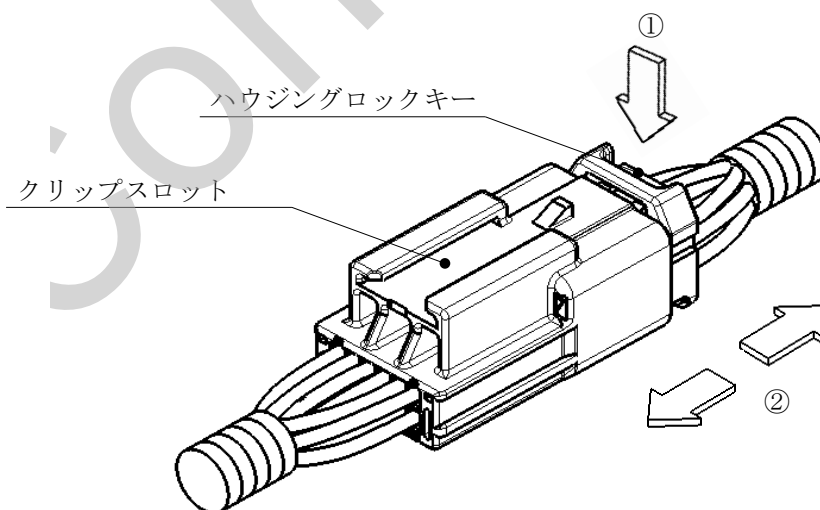


<注意事項>

- ・ 斜めかん合しないで下さい。
- ・ハウジングロックキーを押しながらかん合しないで下さい。

9-2. コネクタの離脱

- 1) ハウジングロックキーを押え、ハウジングロックを解除して下さい。(矢印①)
- 2) ハウジングロックキーを押えたまま、下図の様にオス・メスコネクタを矢印方向に引っ張って離脱して下さい。(矢印②)



クリップスロットとハウジングロックキーは同じ向きにあります。
ハウジングロックの解除方法は、次頁を参照下さい。

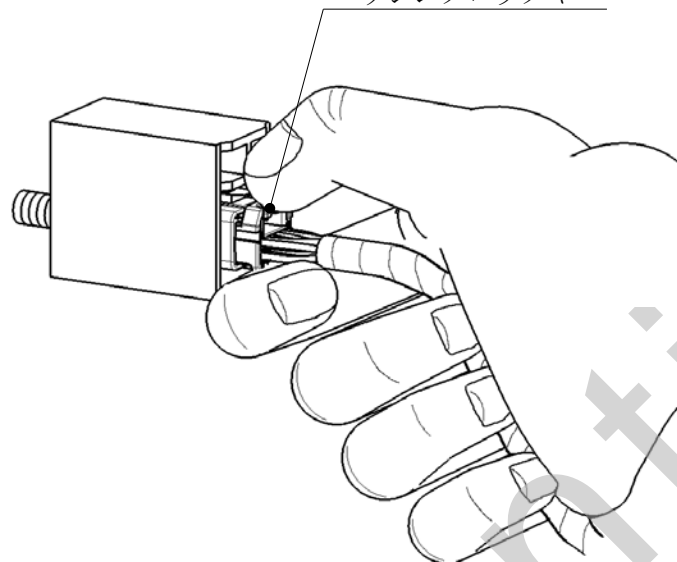
<注意事項>

- ・ 電線を持って引っ張らないで下さい。

ハウジングロックの解除方法

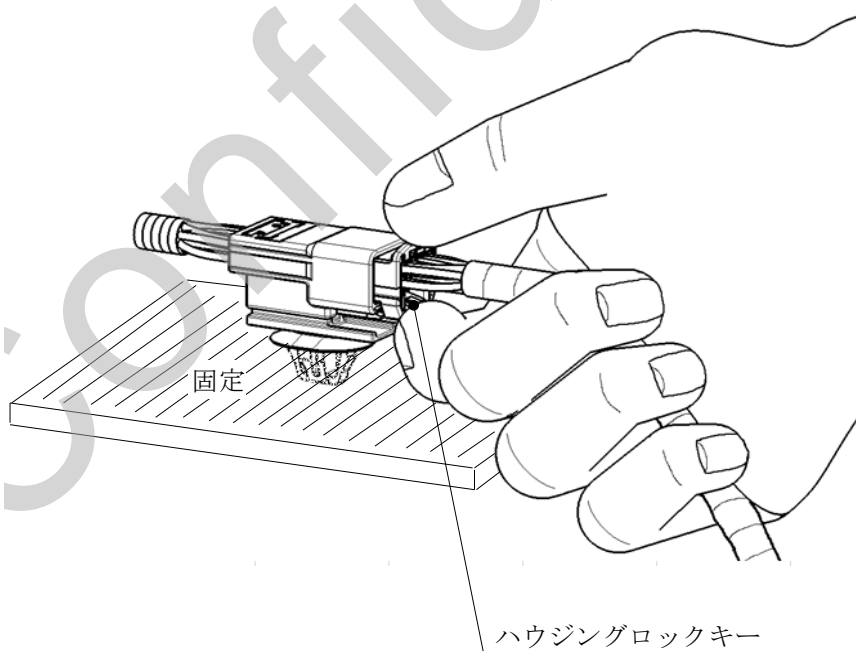
例1. ハウジングロックが上向きの場合

親指でハウジングロックキーを押す

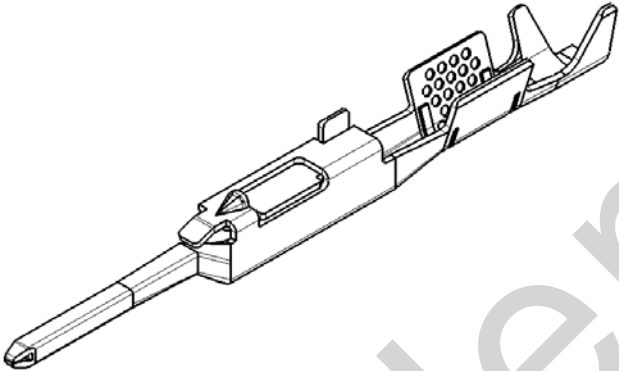
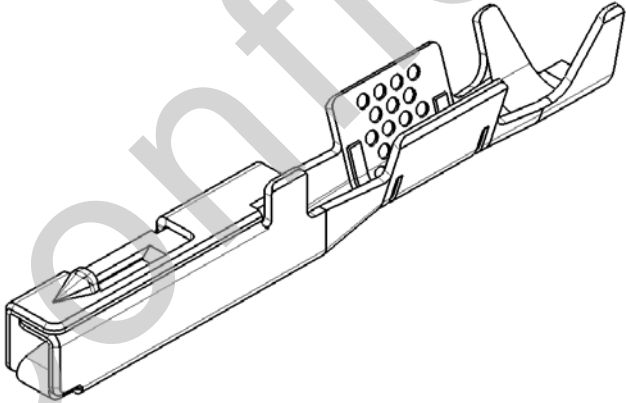


例2. ハウジングロックが下向きの場合

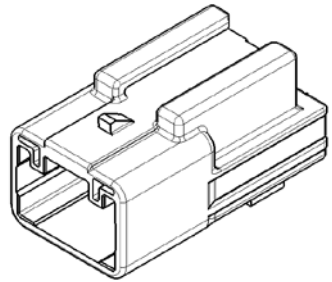
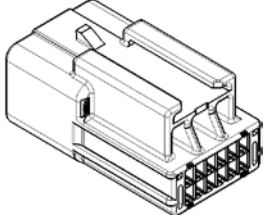
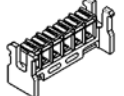
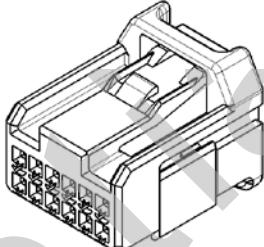
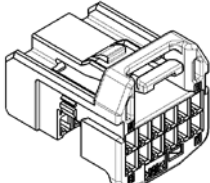
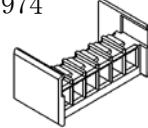
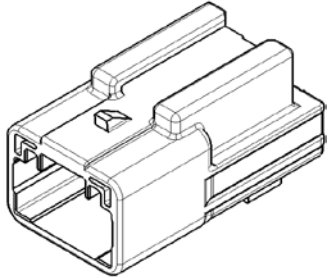
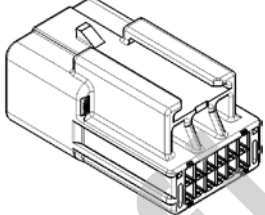
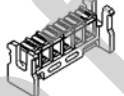
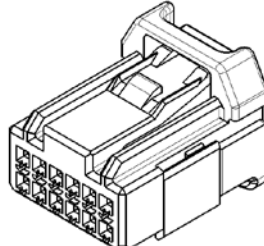
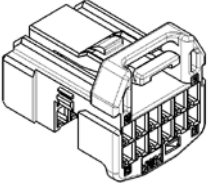
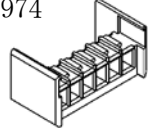
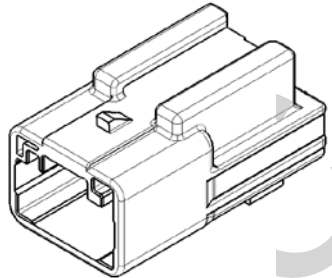
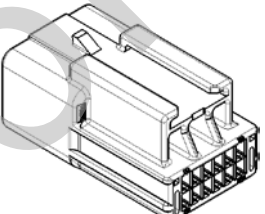
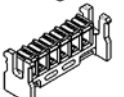
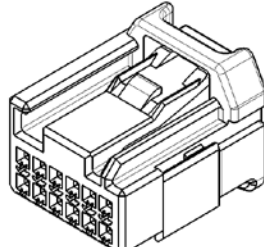
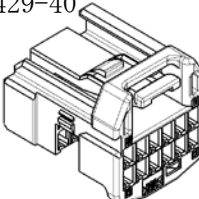
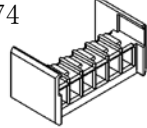
人差し指でハウジングロックキーを押す

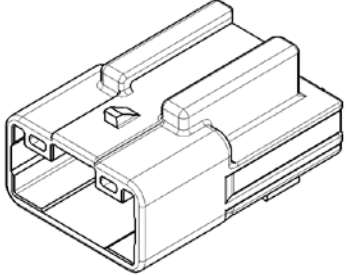
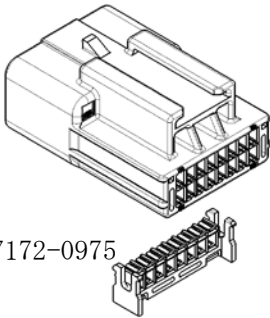
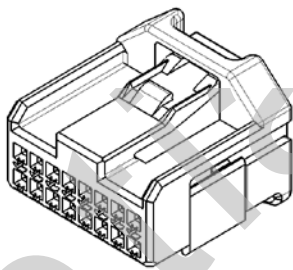
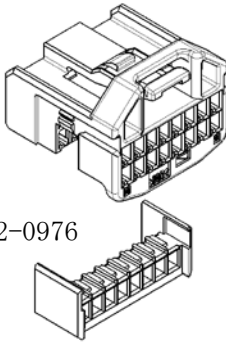
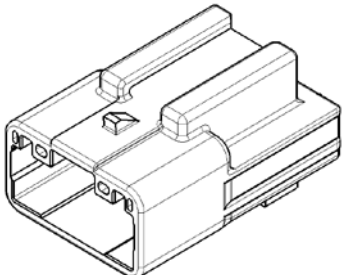
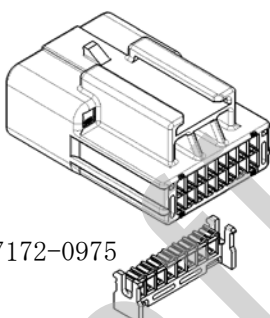
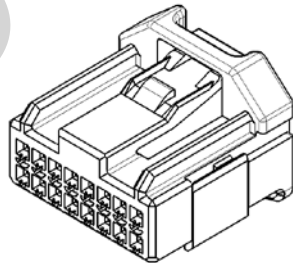
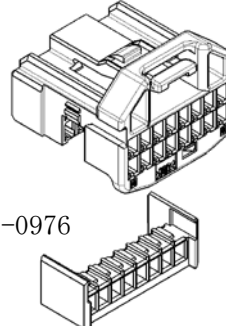
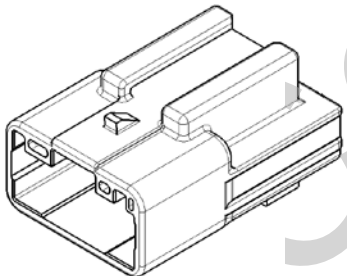
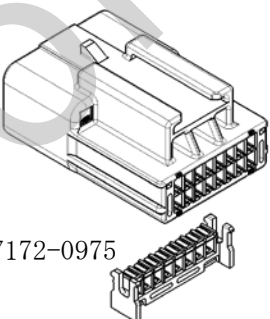
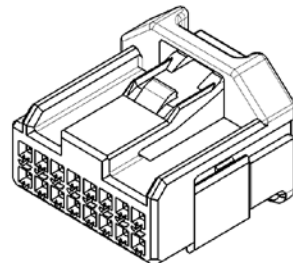
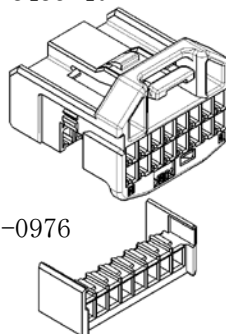


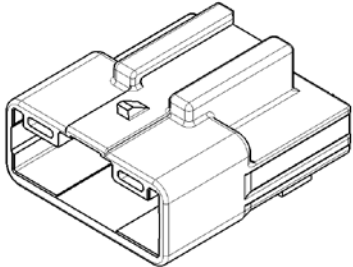
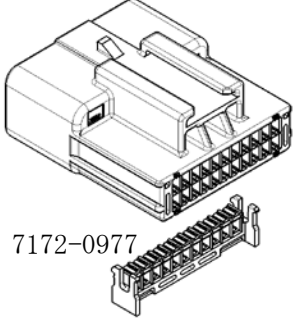
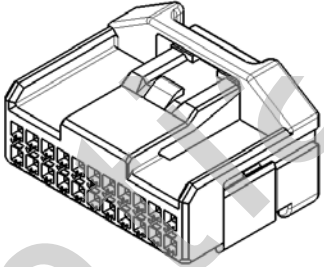
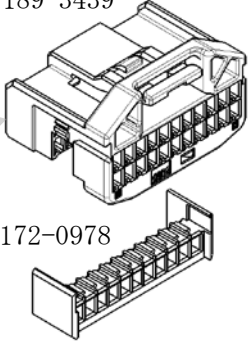
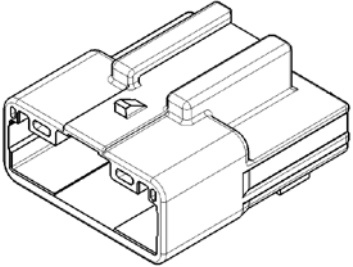
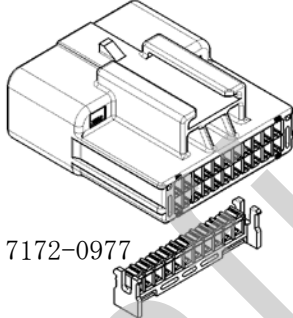
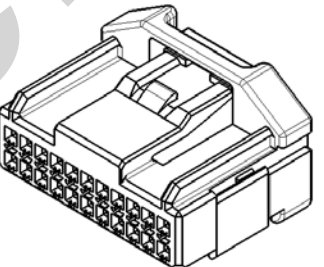
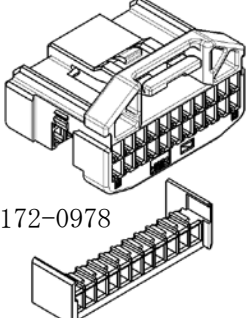
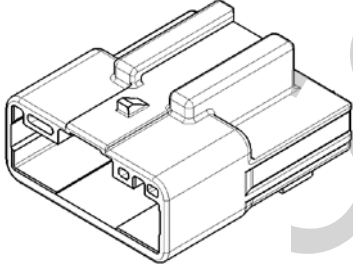
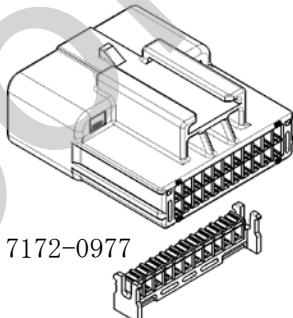
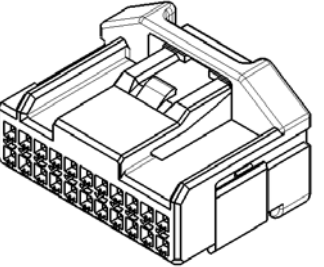
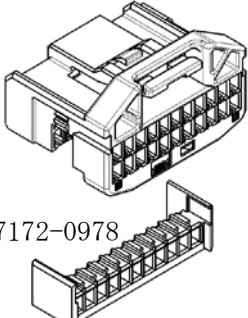
◎ 構成部品一覧表

矢崎品番 (矢崎品名)	形状	適用電線サイズ [mm ²]
7195-0157-02 (0.64 TERMINAL MALE)		0.3 ~ 0.5
7196-0158-02 (0.64 TERMINAL FEMALE)		0.3 ~ 0.5

・圧着規格については、適時弊社営業担当へ問い合わせして下さい。

矢崎品番 (矢崎品名)	形状	構成部品 (品番および形状)	矢崎品番 (矢崎品名)	形状	構成部品 (品番および形状)
7288-3424 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3424  7172-0973 	7289-3427 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3427  7172-0974 
7288-3425-30 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3425-30  7172-0973 	7289-3428-30 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3428-30  7172-0974 
7288-3426-40 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3426-40  7172-0973 	7289-3429-40 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3429-40  7172-0974 

矢崎品番 (矢崎品名)	形状	構成部品 (品番および形状)	矢崎品番 (矢崎品名)	形状	構成部品 (品番および形状)
7288-3430 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3430  7172-0975	7289-3433 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3433  7172-0976
7288-3431-30 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3431-30  7172-0975	7289-3434-30 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3434-30  7172-0976
7288-3432-40 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3432-40  7172-0975	7289-3435-40 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3435-40  7172-0976

矢崎品番 (矢崎品名)	形状	構成部品 (品番および形状)	矢崎品番 (矢崎品名)	形状	構成部品 (品番および形状)
7288-3436 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3436 	7289-3439 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3439 
7288-3437-30 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3437-30 	7289-3440-30 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3440-30 
7288-3438-40 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3438-40 	7289-3441-40 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3441-40 

Handling Manual for Yazaki RI Connector 0.64

HOUSING	2P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	4P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	8P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	12P	MALE	7288-3424
			7288-3425-30
			7288-3426-40
		FEMALE	7289-3427
			7289-3428-30
			7289-3429-40
	16P	MALE	7288-3430
			7288-3431-30
			7288-3432-40
		FEMALE	7289-3433
			7289-3434-30
			7289-3435-40
	22P	MALE	7288-3436
			7288-3437-30
7288-3438-40			
FEMALE		7289-3439	
		7289-3440-30	
		7289-3441-40	
TERMINAL	SS size	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	S size	MALE	7195-0157-02
		FEMALE	7196-0158-02

Note)
Please note that this handling manual may be revised without notice to the issuance destination.

Yazaki Corporation
Yazaki Parts Co., Ltd.
Establishment Date May. 28, 2015

This manual is intended to describe the minimum necessary items in using this product.
 Please comply with the content described in this manual during handling.
 The company will not be responsible for any damages that may occur due to damage or improper use caused by non-compliance with the content of this manual.

Table of Contents

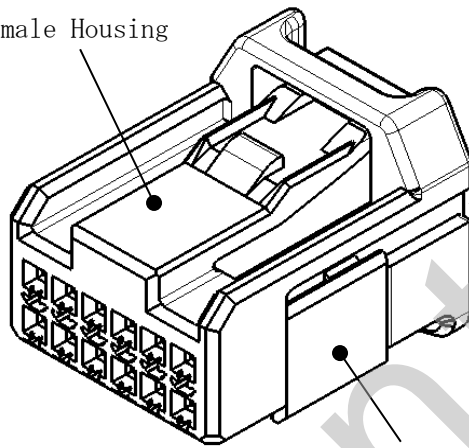
1. Component Parts and Name and Function of Each Part	P. 2
1-1. Component Parts	
1-2. Name and Function of Each Part	
2. Handling of Each Part	P. 7
2-1. Inspection Item During Receiving Inspection	
2-2. Parts Transportation, Storage and Handling Precautions	
3. Terminal Crimping Specification	P. 9
3-1. Crimping Standard	
3-2. Crimping Height and Crimping Width Measuring Instrument and Measurement Method.	
3-3. Notes and Judgment Criteria during Terminal Crimping	
3-4. Terminal Bend Up/Down Verification Process	
4. Handling of Terminal Crimped Parts	P. 16
5. Terminal and Spacer Assembly	P. 17
5-1. Male and Female Terminal Insertion to the Housing	
5-2. Male Spacer Assembly (Full Lock Operation)	
5-3. Female Spacer Assembly (Full Lock Operation)	
6. Terminal and Spacer Removal	P. 20
6-1. Male and Female Spacer Releasing Jig	
6-2. Male and Female Terminal Extraction Jig	
6-3. Male Spacer Full Lock Release	
6-4. Female Spacer Full Lock Release	
6-5. Male and Female Terminal Removal	
7. Wiring Harness Assembly	P. 24
7-1. Notes on Wiring Harness Assembly	
7-2. Notes on Continuity Inspection	
8. Notes on Packing Wiring Harness	P. 26
9. Connector Mating and Removal	P. 28
9-1. Connector Mating	
9-2. Connector Removal	
◎ Component Parts List	Attachment-1~4
◎ Part Number List	Attachment-5

1. Component Parts and Name and Function of Each Part

1-1. Component Parts

< 0.64 Female SUB ASSEMBLY >

0.64 Female Housing

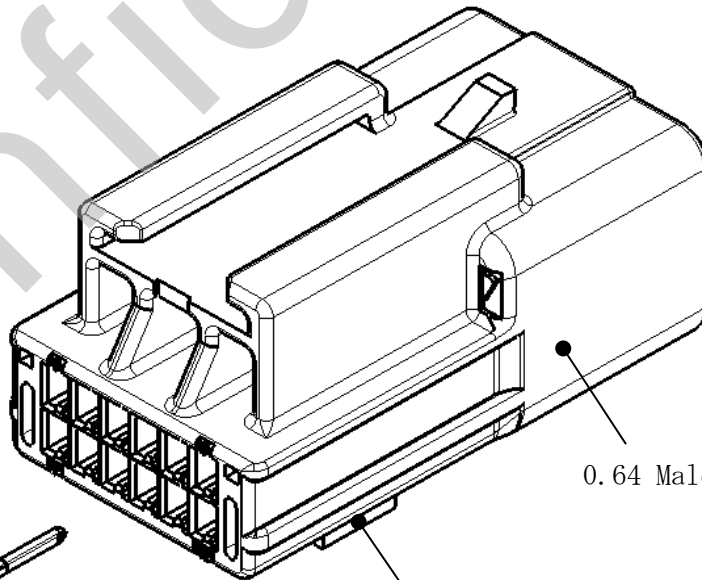


0.64 Female Terminal

0.64 Female Spacer

< 0.64 Male SUB ASSEMBLY >

0.64 Male Housing

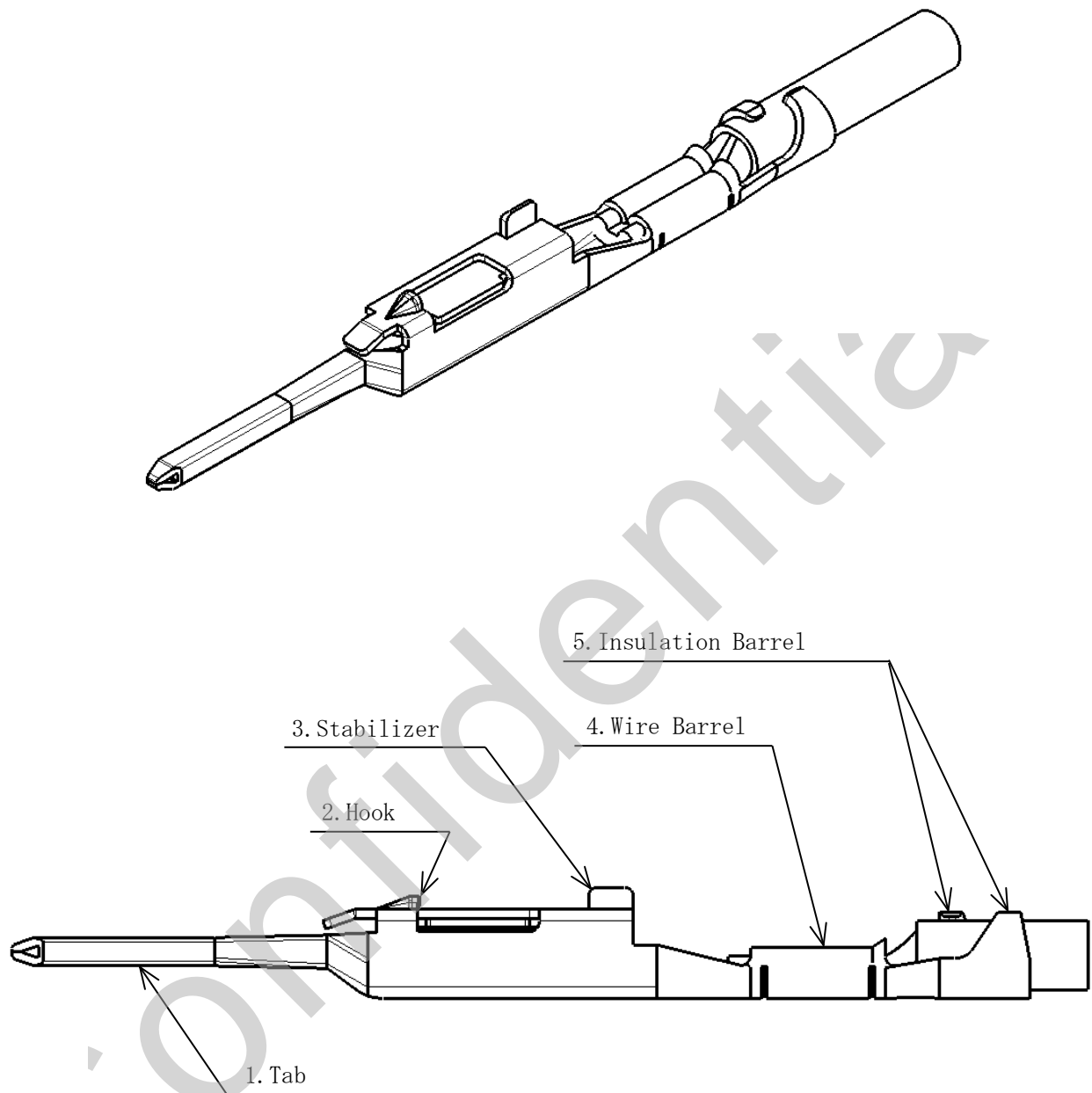


0.64 Male Spacer

0.64 Male Terminal

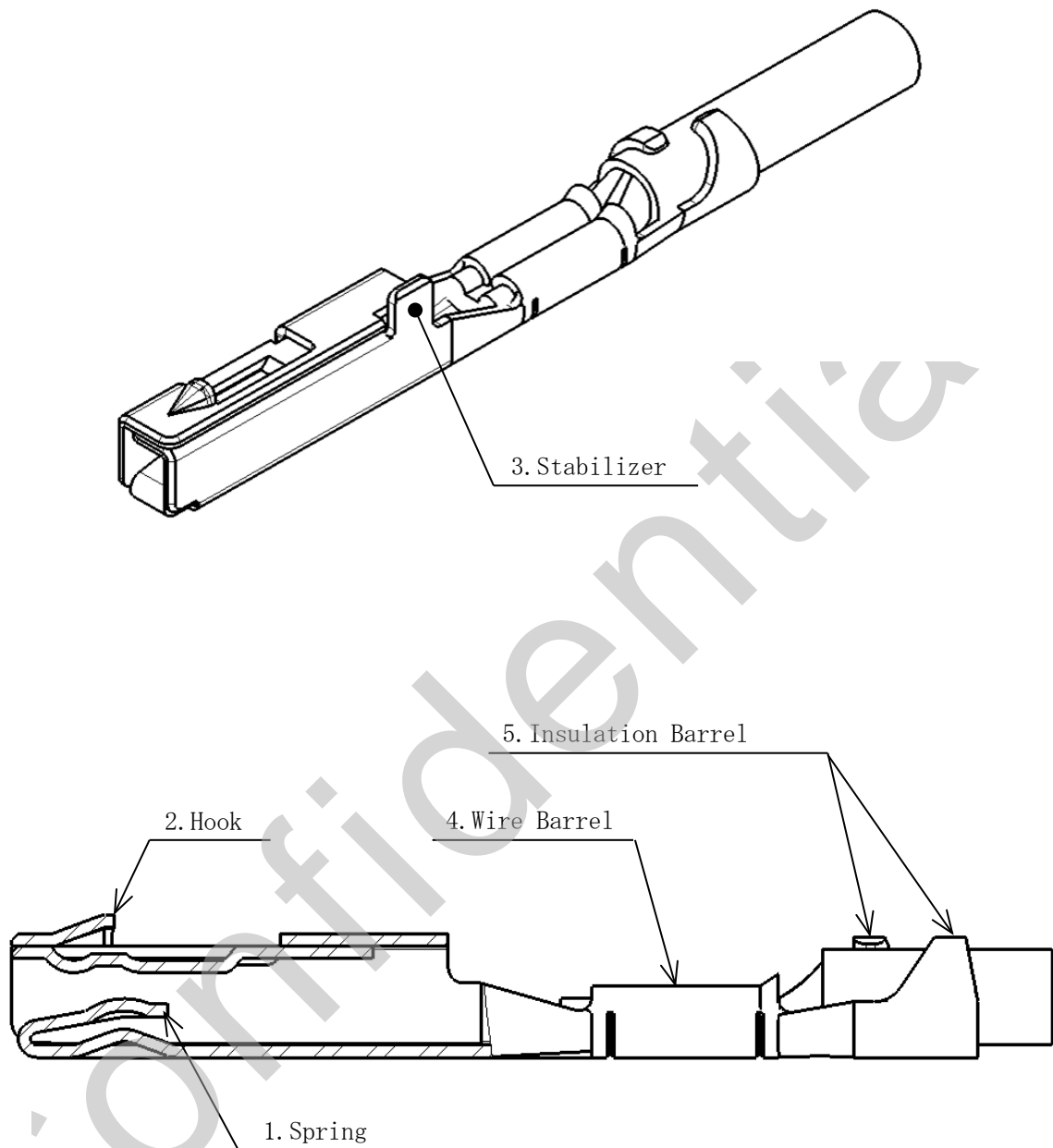
1-2. Name and Function of Each Part

1-2-1. 0.64 Male Terminal



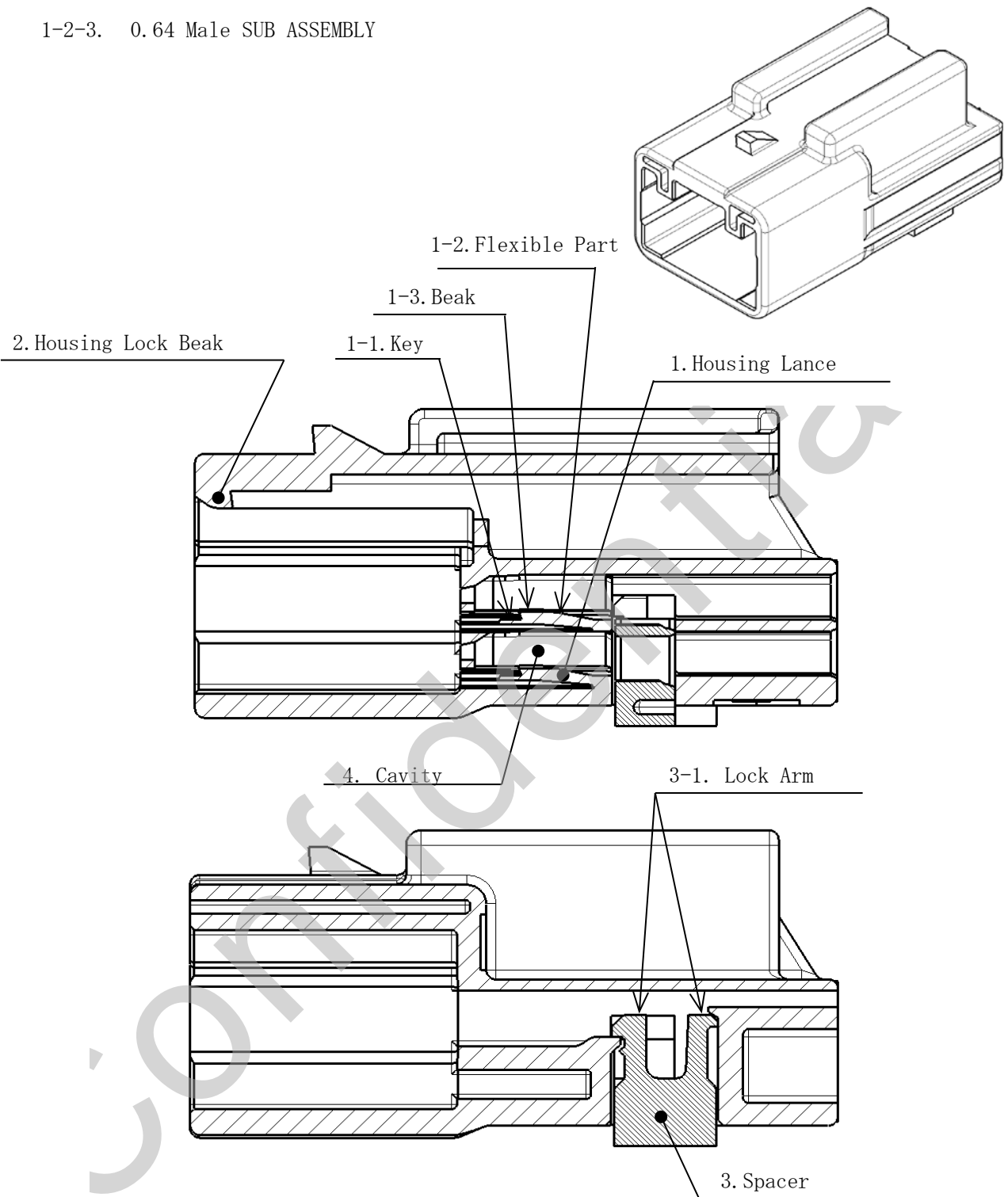
No.	Name	Function
1	Tab	Contact with the female terminal
2	Hook	Locking with the male housing
3	Stabilizer	Prevention of reverse insertion to the housing
4	Wire Barrel	Core wire crimping part
5	Insulation Barrel	Insulator crimping part

1-2-2. 0.64 Female Terminal



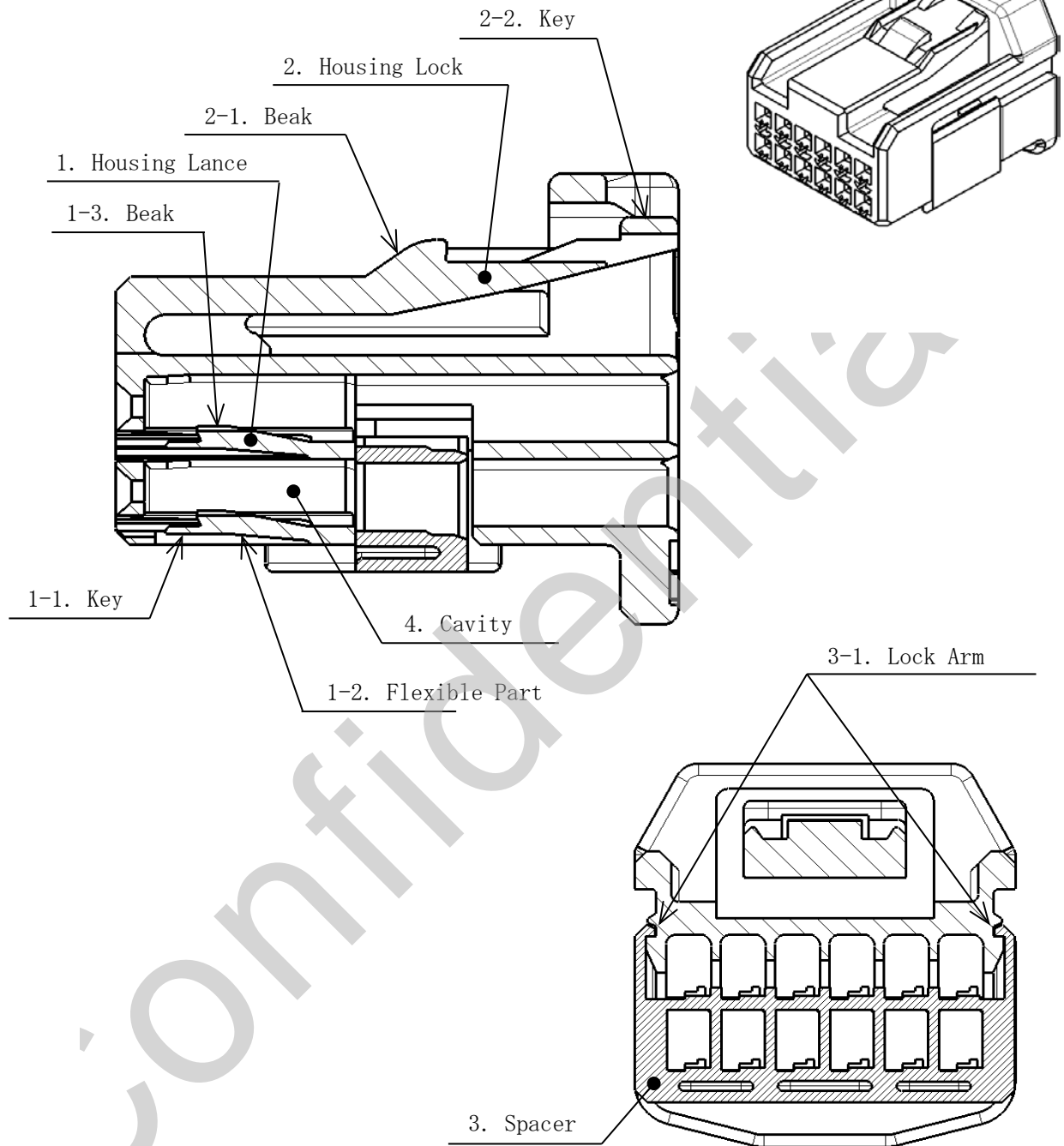
No.	Name	Function
1	Spring	Contact with the male housing
2	Hook	Locking with the female housing
3	Stabilizer	Prevention of reverse insertion to the housing
4	Wire Barrel	Core wire crimping part
5	Insulation Barrel	Insulator crimping part

1-2-3. 0.64 Male SUB ASSEMBLY



No.	Name		Function	
1	Housing Lance	1-1	Key	Beak release operation
		1-2	Flexible Part	Beak retention
		1-3	Beak	Locking with the male terminal
2	Housing Lock Beak		Locking with the female housing	
3	Spacer		Detection of Incomplete Terminal Insertion	
	3-1	Lock Arm	Installation and release of the spacer	
4	Cavity		Terminal housing part	

1-2-4. 0.64 Female SUB ASSEMBLY



No.	Name		Function
1	Housing Lance	1-1	Key Beak release operation
		1-2	Flexible Part Beak retention
		1-3	Beak Locking with the female terminal
2	Housing Lock	2-1	Beak Locking with the male housing
		2-2	Key Housing lock release operation
3	Spacer		Detection of Incomplete Terminal Insertion
	3-1	Lock Arm	Installation and release of the spacer
4	Cavity		Terminal housing part

2. Handling of Each Part

2-1. Inspection Item During Receiving Inspection

Please conduct inspection for the following items upon receipt of the parts.

1) Terminal (Male • Female Common)

- Foreign object, mixture of incorrect parts
- Burr, cracks, deformation, scratches
- Discoloration, rust, dirt, peeled plating

2) Housing (Including Spacer) (Male • Female Common)

- Foreign object, mixture of incorrect parts
- Burr, sink marks, sagging, chipping, cracks, short shots, deformation, scratches
- Please be careful with the deformation and damage in the housing lock of important parts related to mating separation.

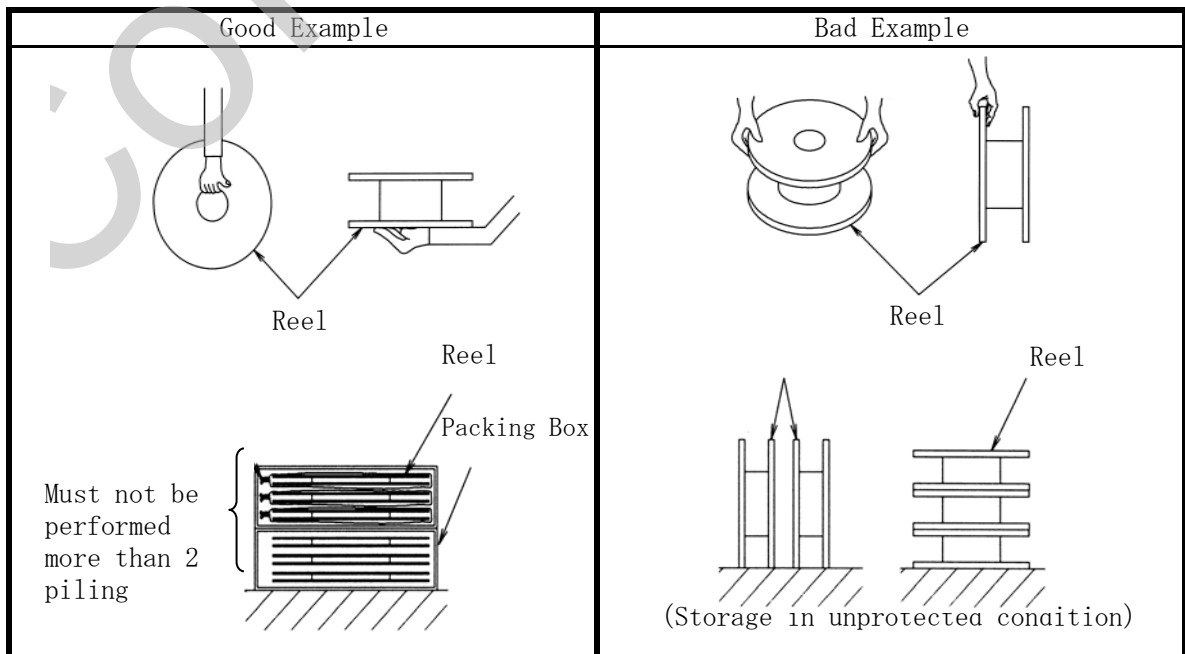
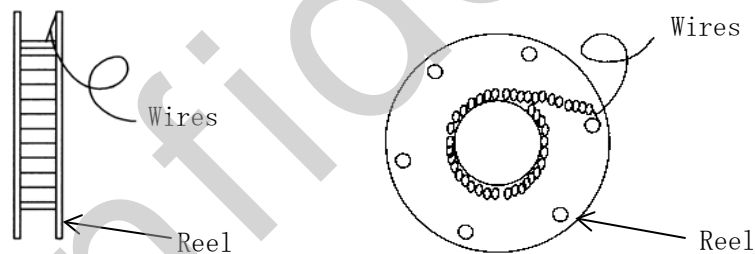
2-2. Parts Transportation, Storage and Handling Precautions

In order to prevent deformation and damage, the following details are recommended for the transportation and storage of each part:

Please contact our sales representative on a timely manner for the safety handling under the product usage environment and assembly condition in the parts assembly process, etc.

1) Terminal (Male • Female Common)

Please fix the terminal to the reel using a pin to prevent fraying from the reel.
Please do the transportation and storage based on the following method:



Transportation

- Please be careful not to damage the reel since it is made of paper.
- Please pack (protect) it to prevent shock during transportation.
Please be careful so that the parts will not be deformed and damaged during packing.
- Please be careful so as not to give an impact from falling.

Storage

- Store the terminal (reel) inside the packing box used during transportation. Specifically, protect it from water, dust, oil and toxic gas. Do not store it in an unprotected condition.
- Please prevent the terminal (reel) from direct sunlight and store it inside the cabin.
- Avoid storing the terminal (reel) in a place with high-temperature and humidity.

2) Housing (Including Spacer) (Male • Female Common)

Transportation

- Please pack (protect) it to prevent shock during transportation.
Please be careful so that the parts will not be deformed and damaged during packing.
- Please be careful so as not to give an impact from falling.

Storage

- Store the parts inside the packing box used during transportation. Specifically, protect it from water, dust, oil and toxic gas. Do not store it in an unprotected condition.
- Please prevent the parts from direct sunlight and store it inside the cabin.
- Avoid storing the parts in a place with high-temperature and humidity.

3. Terminal Crimping Specification

3-1. Crimping Standard

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.

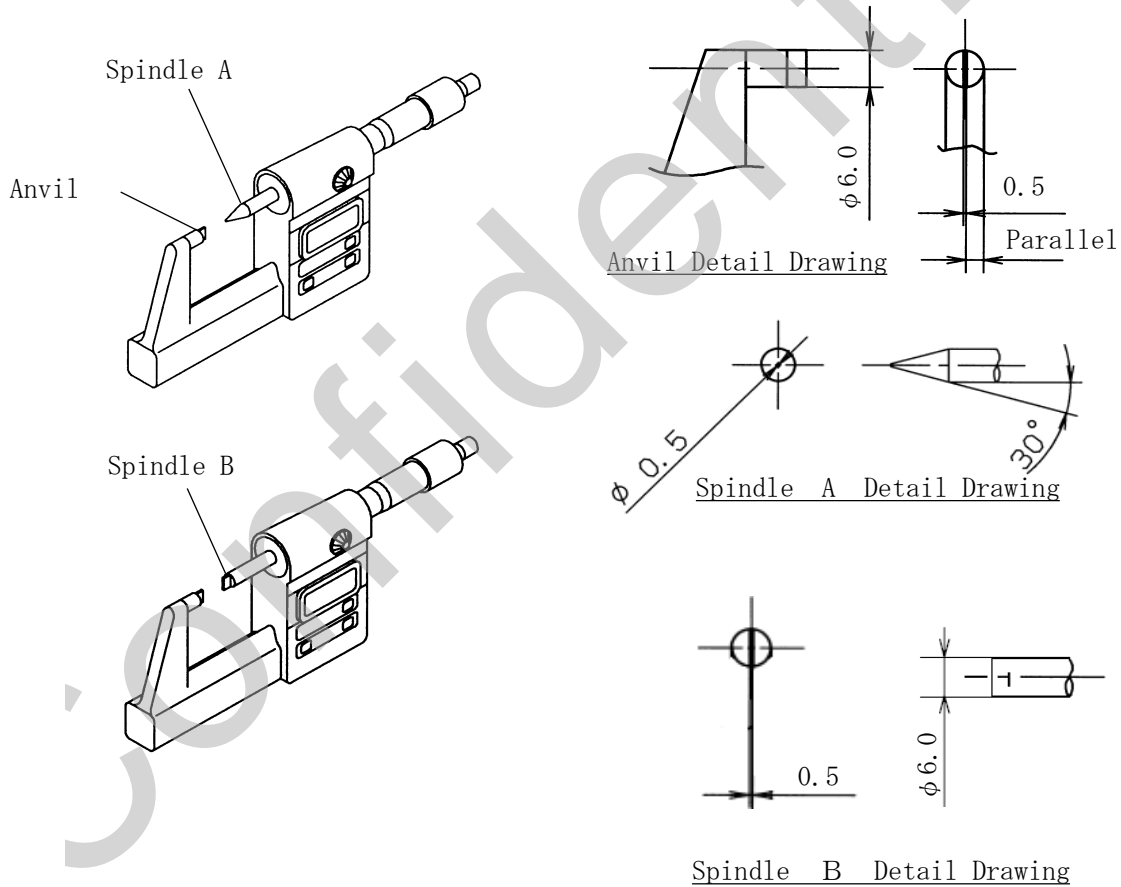
3-2. Crimping Height and Crimping Width Measuring Instrument and Measurement Method.

3-2-1. Measuring Instrument

Please do the measurement using a micrometer.

For the micrometer, please use the anvil and spindle in the following specification.

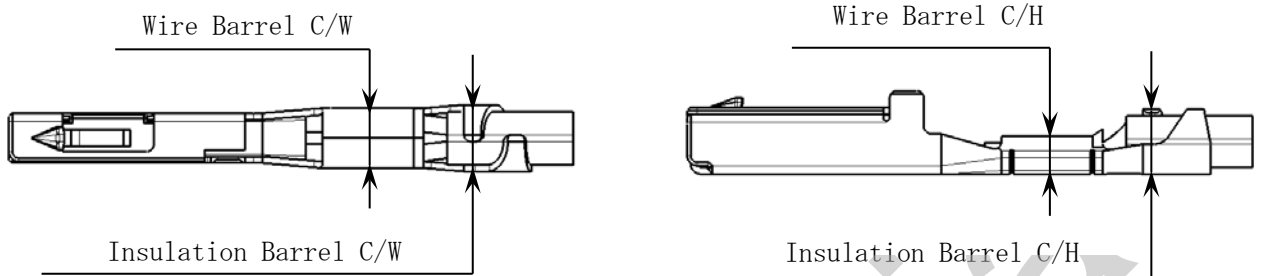
Please use and fix micrometer in the stand.



Measurement Point	Parts to be Used
Wire Barrel Crimp Height	Spindle A
Wire Barrel Crimp Width	Spindle B
Insulation Barrel Crimp Height	
Insulation Barrel Crimp Width	

3-2-2. Measurement Method

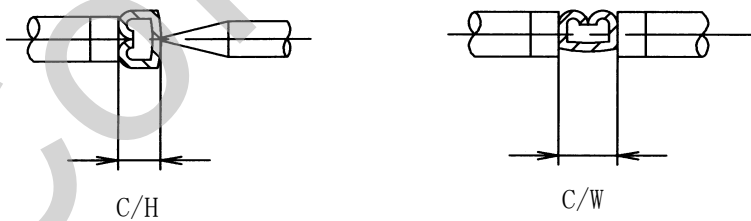
For the core wire crimping part and insulator crimping part dimension, please measure the center of each crimping barrel.



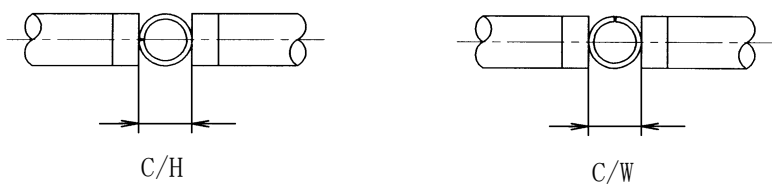
<Notes>
Please do not measure the C/H in this point.
(Please do not measure in portion with a step.)

C/H: Crimp Height
C/W: Crimp Width

Wire Barrel : Please measure both sides as shown below using a micrometer.

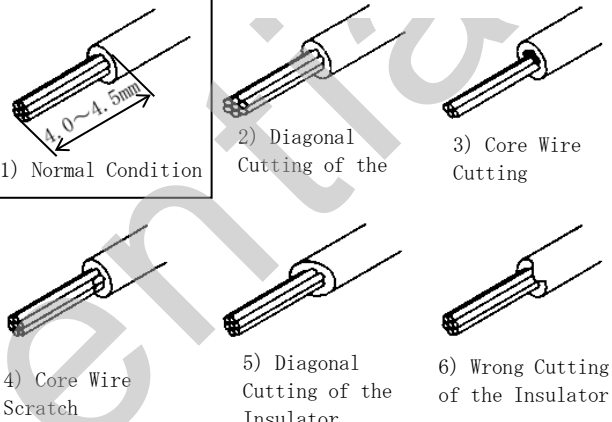
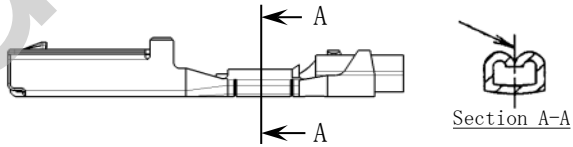
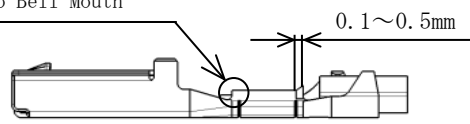
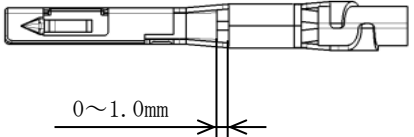
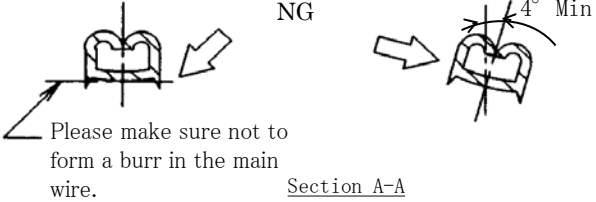


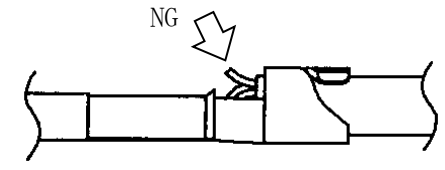
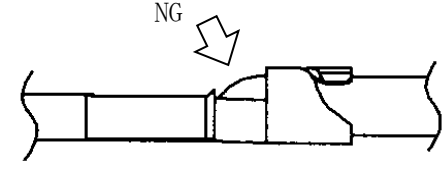
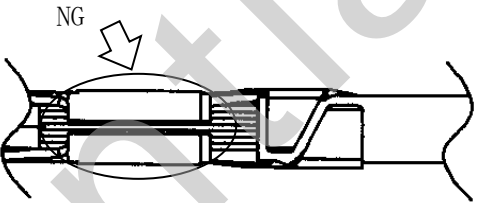
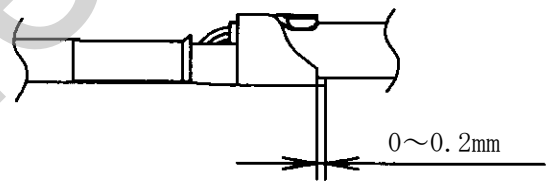
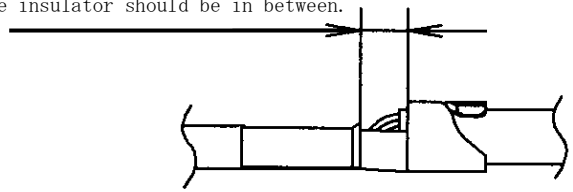
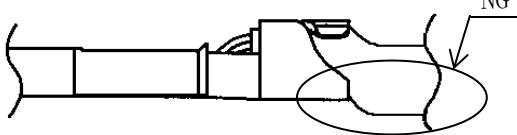
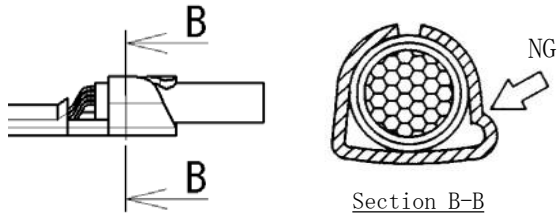
Insulation Barrel : Please measure both sides as shown below using a micrometer.

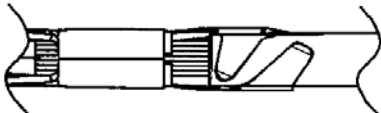
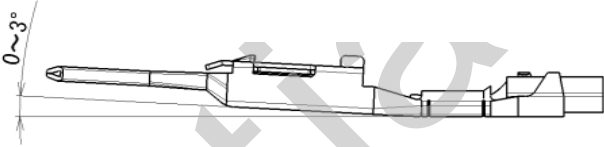
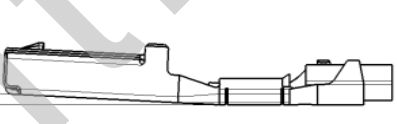
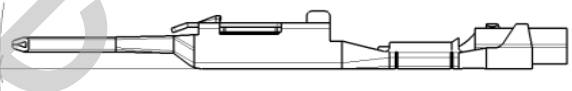
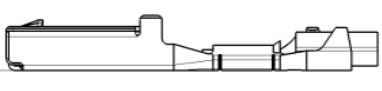
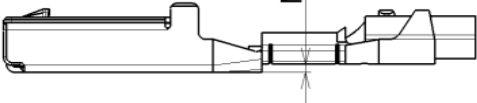
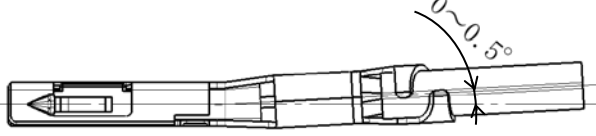
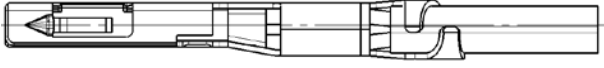


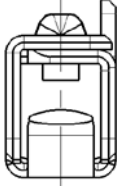
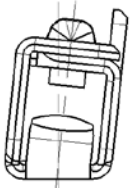
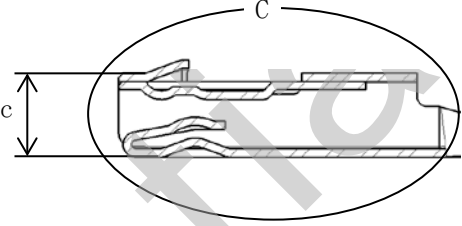
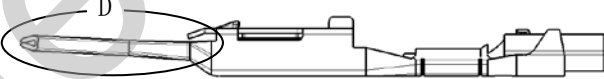
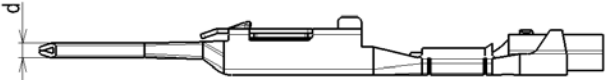
3-3. Notes and Check Items during Terminal Crimping

- Please immediately do the crimping work for stripped wire.
Avoid movement and storage because the core wire is likely to be the cause of looseness and defect.
- At any cost, please do not use deformed and damaged terminal.
- After crimping, please immediately assemble it to the housing. If it cannot be assembled immediately, please protect terminal part with a clean vinyl bag.
- Please check the following item during terminal crimping.
For items with dimensional instruction in the table, please crimp it within the specified dimension.
- When the crimping machine will be used in new/change, please be careful not to deform the part that affects the functions of the tab thickness and box part height.
Also, please check that there's no dimensional change before and after crimping through dimensional measurement.

Area	Check Item(s)	
1. Wire	<p>Wire Stripping</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Normal Condition 2) Diagonal Cutting of the Core Wire 3) Core Wire Cutting 4) Core Wire Scratch 5) Diagonal Cutting of the Insulator 6) Wrong Cutting of the Insulator 	
2. Wire Barrel (Male • Female)	1) Normal Crimping Condition	<p>Bilateral Symmetry in the Main Wire Standard</p>  <p>When using a crimping machine in new / change, take care not to deform the area that affects the function of the box part height . In addition, check that there's no dimensional change before</p>
	Bell Mouth	<p>No Bell Mouth</p> 
	Core Wire Exposure Length	
	2) Abnormal Crimping Condition	<p>Burr and Twist</p> 

Area	Check Item(s)	
2. Wire Barrel (Male · Female)	2) Abnormal Crimping Condition	Core Wire Fraying  <p>Core wire that is frayed cannot be used.</p>
		Insulator Crimping Condition due to Wire Barrel 
		Visible Conductor 
3. Insulation Barrel (Male · Female)	1) Normal Crimping Condition	Tie Out Length  <p>0~0.2mm</p>
		Insulator Position The insulator should be in between. 
	2) Abnormal Crimping Condition	Low Wire  <p>Item protruded from the bottom of the terminal are not allowed.</p>
		Wrinkle  <p>Section B-B</p>

Area	Check Item(s)	
3. Insulation Barrel (Male • Female)	2) Abnormal Crimping Condition	Deformation  Items with buckling and deformation in the insulation barrel are not allowed.
4. Deformation of the Terminal Due to Crimping (Male • Female)	1) Bend Up	Male  Female 
	2) Bend Down	Male  Female 
	3) Wire Barrel Step	
	4) Twist	
	5) Poor Feeding	NG 

Area	Check Item(s)	
4. Deformation of the Terminal Due to Crimping (Female)	6) Box Deformation	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> Normal NG </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p style="margin-top: 10px;">Items that are deformed in the C part cannot be used. Measure the c dimension before and after crimping; check if there's no dimensional change.</p> </div>
(Male)	7) Tab Deformation	<div style="text-align: center; margin-bottom: 10px;">  </div> <p style="margin-bottom: 10px;">Items recognized as deformed visually in D part cannot be used.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="margin-top: 10px;">Measure the d dimension before and after crimping; check if there's no dimensional change.</p>

3-4. Terminal Bend Up/Down Verification Process

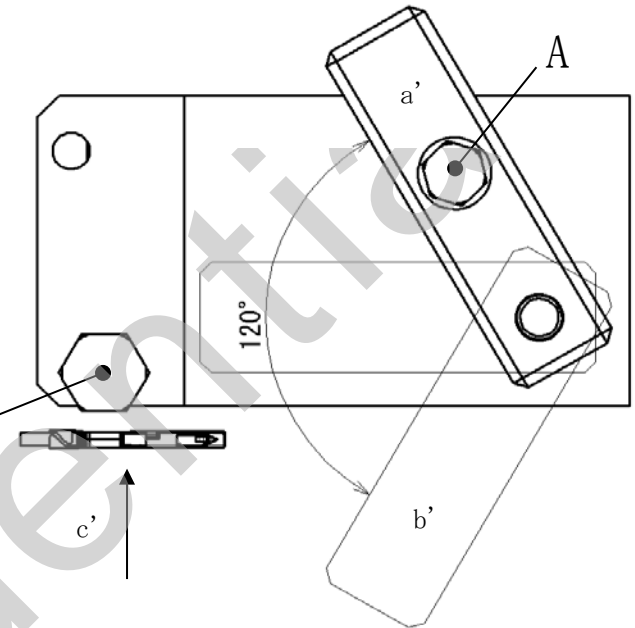
Jig that determine whether the bend up and bend down of 0.64 terminal
(Terminal Part No. : 7195-0157-02, 7196-0158-02) after crimping are within
the standard.

Jig No.

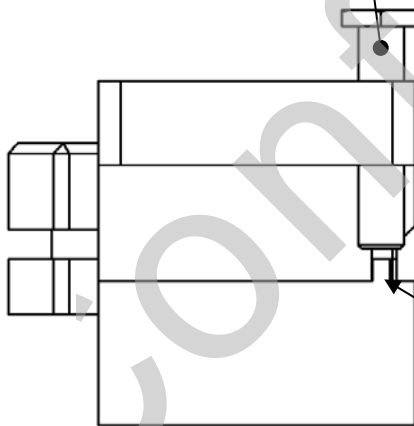
7195-0157-02 : No.37

7196-0158-02 : No.39

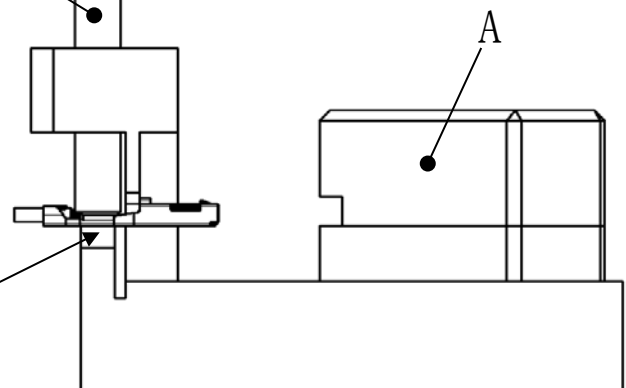
Please work in accordance with the
following:



[Fig. 1] Top View



[Fig. 2] Side View



[Fig. 3] Front View

- 1) Please check if the bend up and down confirmation part 'A' is in the position of (a'). (Refer to Fig. 1)
- 2) Please adjust the clearance that can set the terminal crimping part in the terminal fixing part 'B' by bolt 'C'.
- 3) Put the terminal from the (c') direction and position it at the center of the terminal fixing part. Tighten the bolt 'C' to fix the conductor crimping part to 'B'. (Refer to Fig. 3)
- 4) Please rotate 'A' part at 120° or more (from a' to b'). (Refer to Fig. 1)

<Notes>

• Please be careful so as not to deform the conductor crimping part.

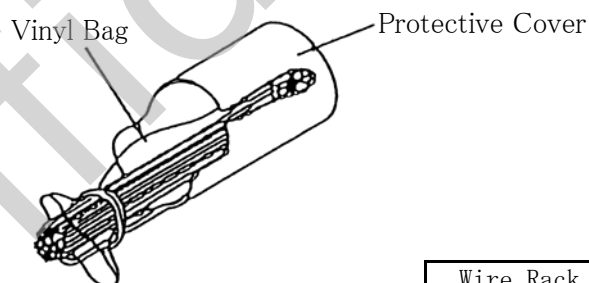
Criteria: When rotating 'A', there is no problem if you do not contact with the terminal.

4. Handling of Terminal Crimped Parts

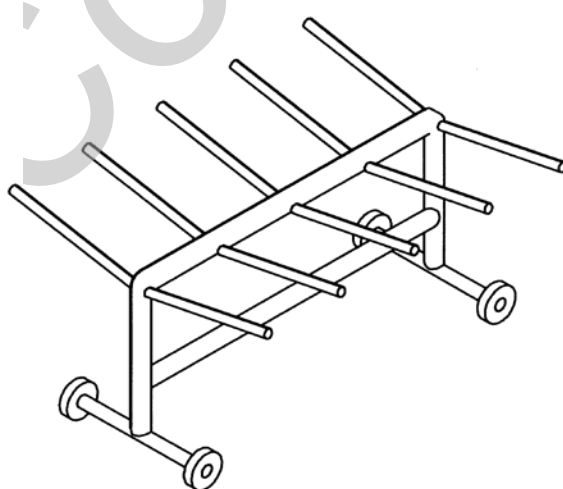
Please assemble it to the housing immediately after terminal crimping. However, please observe the following because the deformation and damage is likely to occur during transportation and storage:

- Please bundle the terminal crimped parts with a rubber, etc. so that it wouldn't break up.
Please make the number of one bundle 100 pcs. or less because when the number of bundled parts is too much, entanglement between terminals, deformation and damage might occur due to own weight.
- Please cover the terminal crimped parts with a vinyl bag and protect it from dust. Please use a protective cover during transportation and storage and do not remove the vinyl bag and protective cover until immediately before the assembly to the housing.
- Perform the transportation through a wire rack or polycase returnable container with cover; please do not stack the terminal crimped parts.
- Please keep in mind that when it is hang in a wire rack, the terminal tip should not touch the ground.
- Please make sure not to throw and drop.

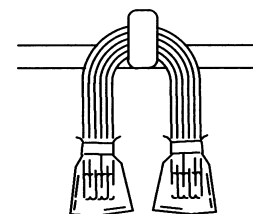
Terminal Crimped Wire Processing Example



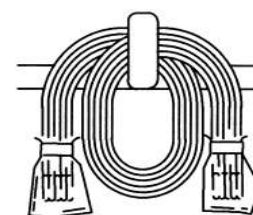
Wire Rack Usage Example



<Wire Rack>



<Short Wire>



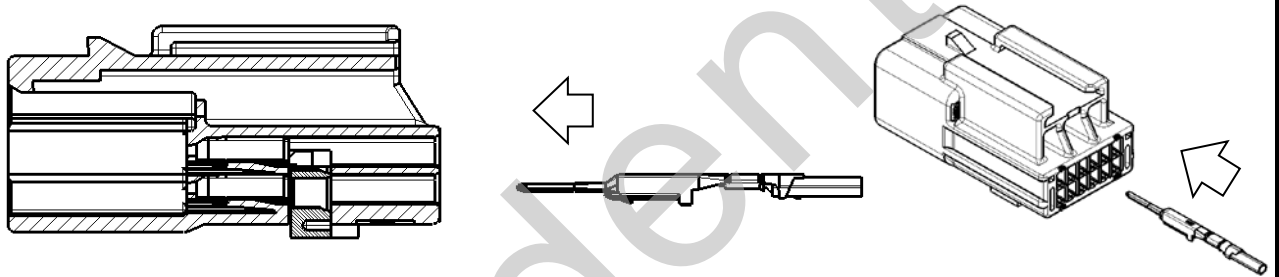
<Long Wire>

5. Terminal and Spacer Assembly

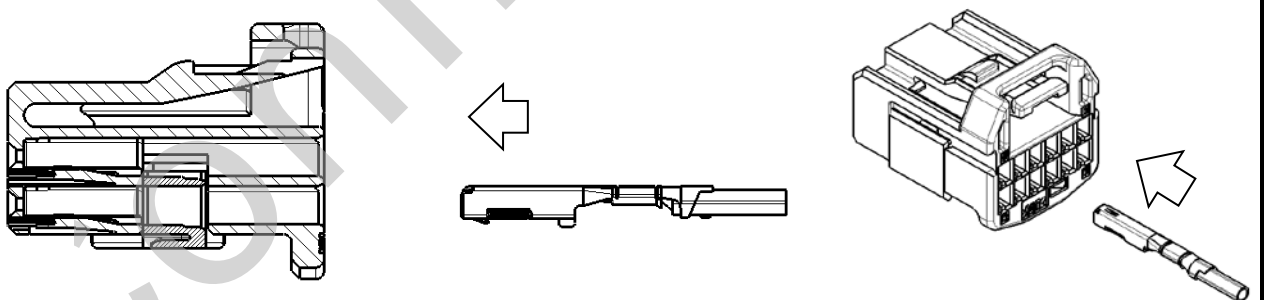
5-1. Male and Female Terminal Insertion to the Housing

- 1) Please check if the spacer is in temporary lock position before the terminal insertion. When the spacer is not in a temporary lock position, please do the operation after returning to temporary lock position. (Refer to 6-3, 6-4)
- 2) Please check if there's no deformation or damage in the terminal.
- 3) As shown in the figure below, please align the direction of the terminal and the housing and insert the terminal to the housing. Please check the 「Click」 sound when locking the terminal.
- 4) Please gently pull on the wires and check if the terminals are securely locked.

Male



Female

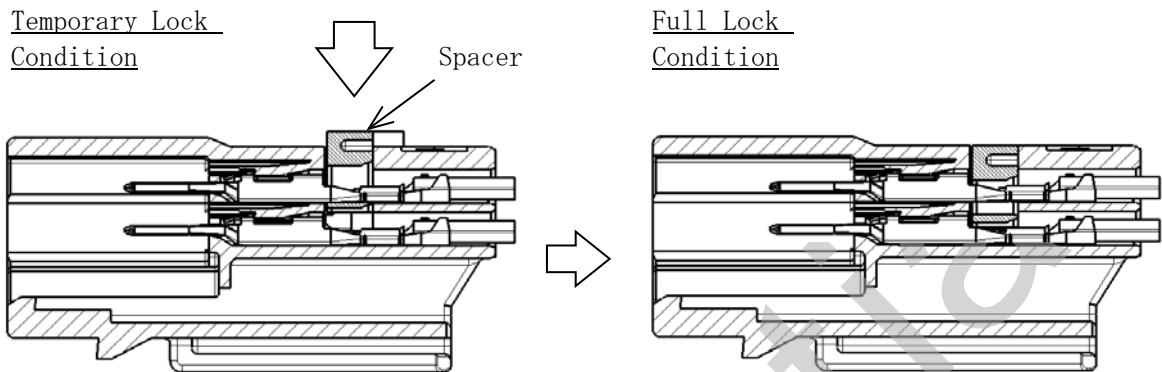


<Notes>

- If there's deformation or damage, please replace it with a new parts.

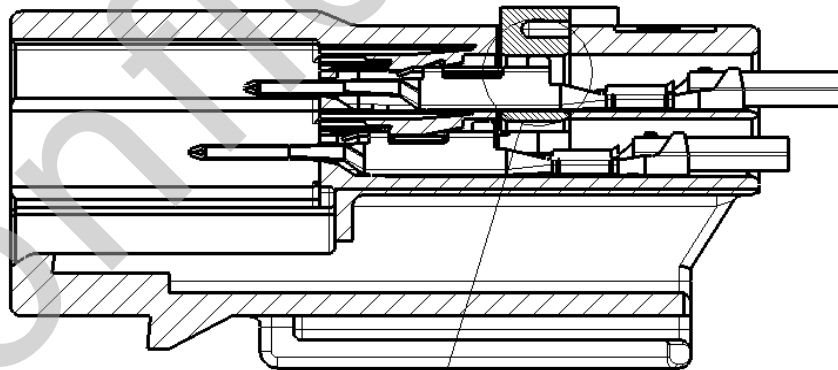
5-2. Male Spacer Assembly (Full Lock Operation)

- 1) After terminal insertion, move the spacer in the direction of the arrow by hand and please make sure that it is in full lock position.
- 2) Please make sure that the spacer is fully locked.



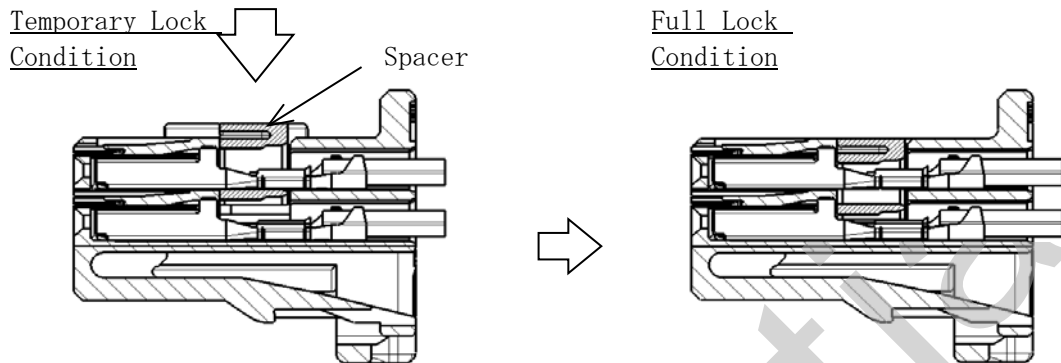
<Notes>

- Please do not deform the parts.
When it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.
 - If it is in the following condition, the spacer cannot be fully locked.
 - * The terminal is not completely inserted inside the cavity.
(Incomplete terminal insertion condition)
 - * The terminal is inserted in the wrong direction.
(Reverse terminal insertion condition)
- When it is carelessly pushed, please replace it with a new parts.

Incomplete Terminal Insertion

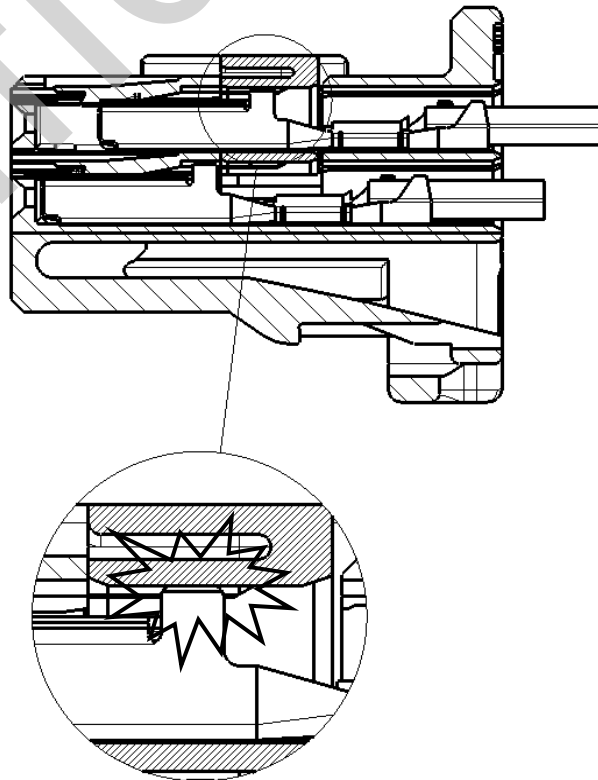
5-3. Female Spacer Assembly (Full Lock Operation)

- 1) After terminal insertion, move the spacer in the direction of the arrow by hand and please make sure that it is in full lock position.
- 2) Please make sure that the spacer is fully locked.



<Notes>

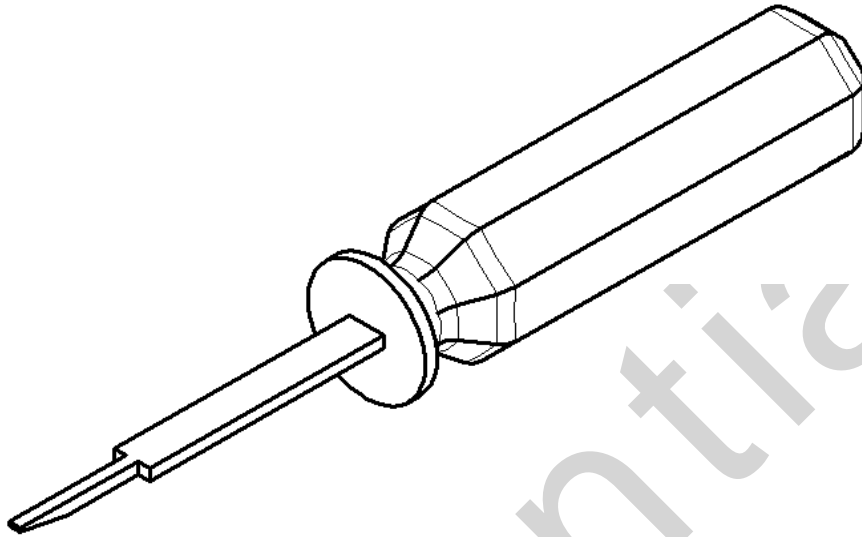
- Please do not deform the parts.
When it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.
 - If it is in the following condition, the spacer cannot be fully locked.
 - * The terminal is not completely inserted inside the cavity.
(Incomplete terminal insertion condition)
 - * The terminal is inserted in the wrong direction.
(Reverse terminal insertion condition)
- When it is carelessly pushed, please replace it with a new parts.

Incomplete Terminal Insertion

6. Terminal and Spacer Removal

6-1. Male and Female Spacer Releasing Jig

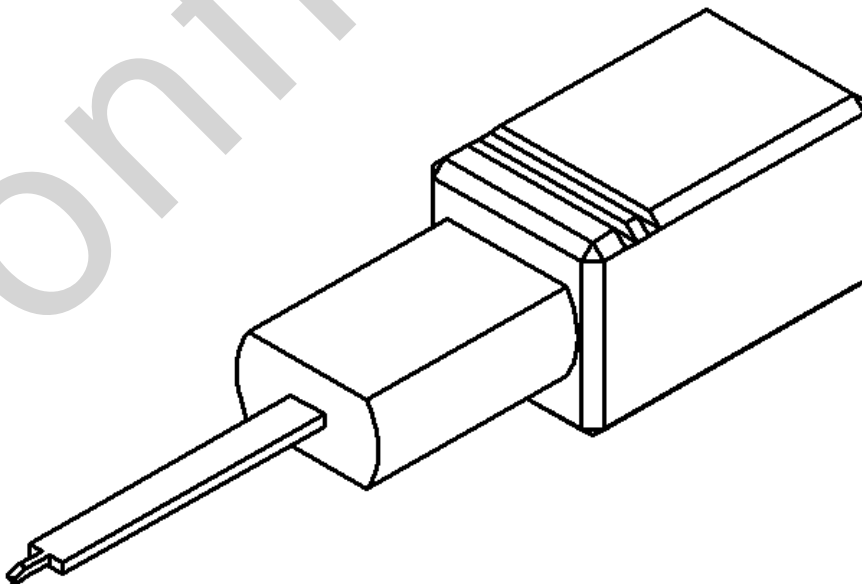
Please use the following recommended jig.



Name : Extraction Jig : No.1-15

6-2. Male and Female Terminal Extraction Jig

Please use the following limited jig.

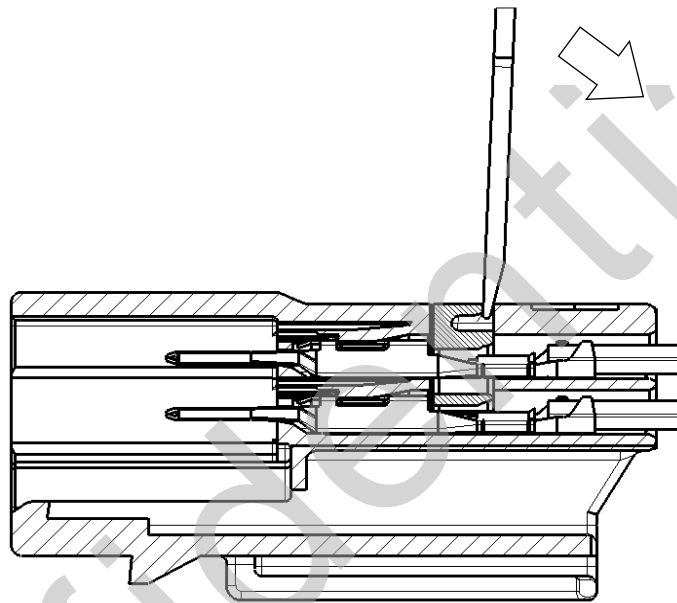


Name : Extraction Jig : No.1-78

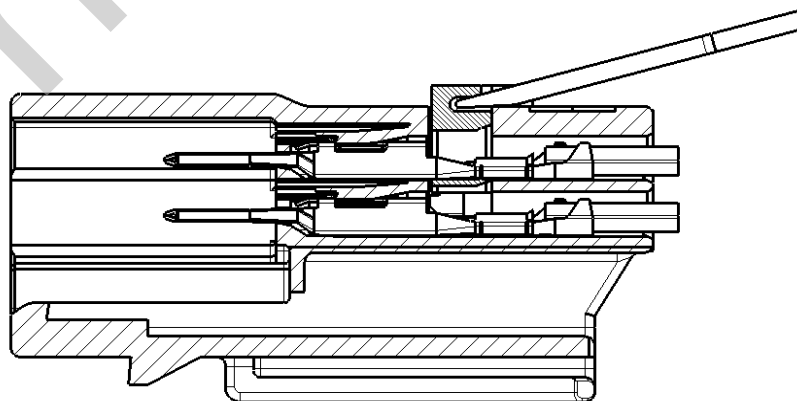
6-3. Male Spacer Full Lock Release

- 1) Please insert the jig (refer to 6-1.) in the jig insertion opening of the spacer as shown in the figure below.
- 2) Please lightly drop the jig in the arrow direction and move the spacer in the temporary lock position.
- 3) Please check if the spacer is surely returned in a temporary lock position.

Full Lock Condition



Temporary Lock Condition



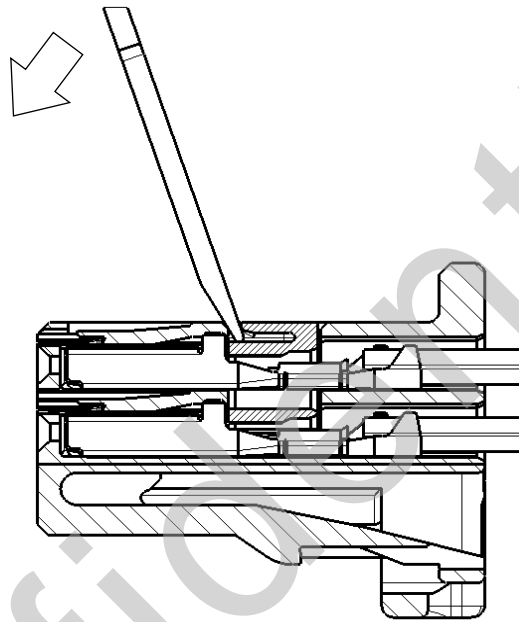
<Notes>

- Please do not deform or damage the parts.
If it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.

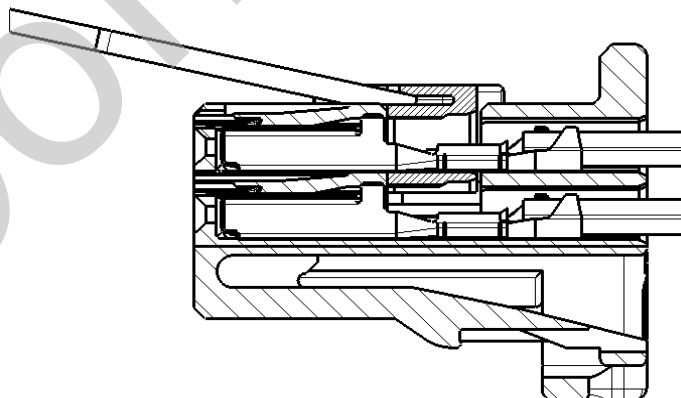
6-4. Female Spacer Full Lock Release

- 1) Please insert the jig (refer to 6-1.) in the jig insertion opening of the spacer as shown in the figure below.
- 2) Please lightly drop the jig in the arrow direction and move the spacer in the temporary lock position.
- 3) Please check if the spacer is surely returned in a temporary lock position.

Full Lock Condition



Temporary Lock Condition

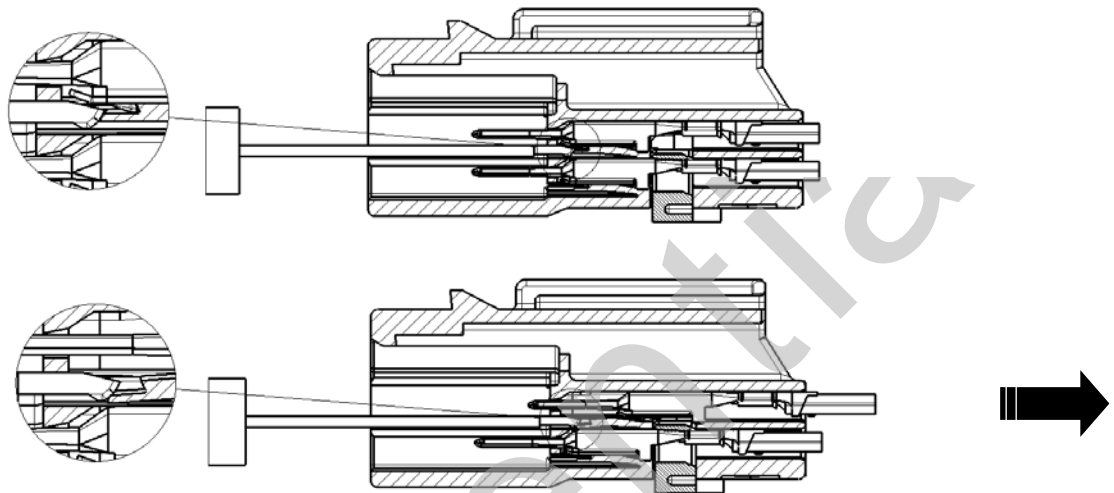
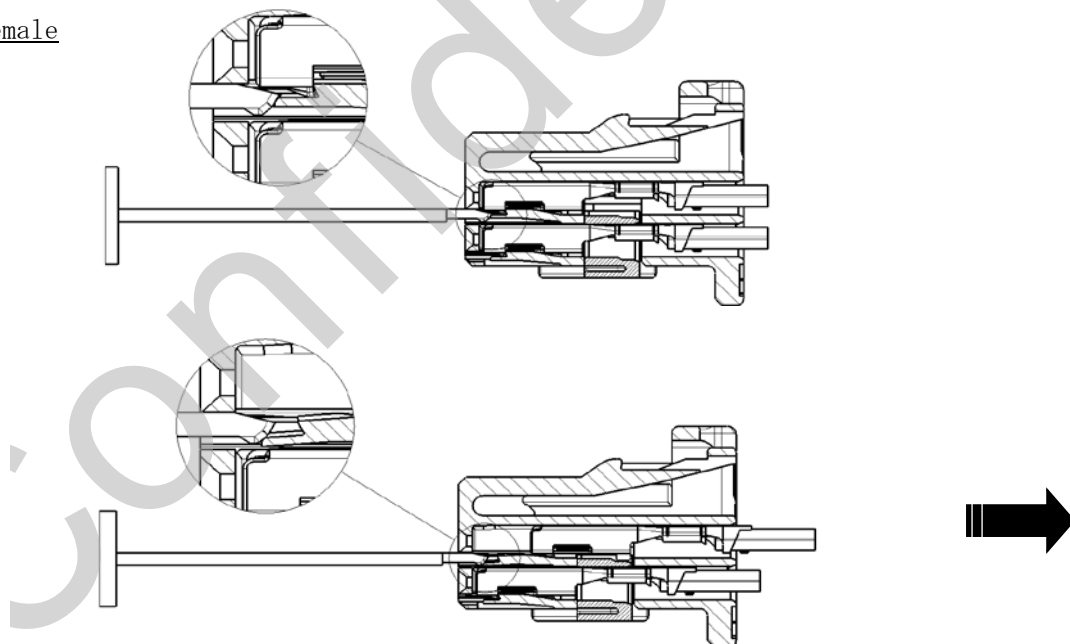


<Notes>

- Please do not deform or damage the parts.
If it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.

6-5. Male and Female Terminal Removal

- 1) In the direction shown in the figure below, straightly insert the extraction jig (Refer to 6-2.) between the housing lance key and terminal; please release the housing lance lock.
- 2) As it is, please gently pull the wire in the black arrow direction and remove the terminal from the cavity.

MaleFemale

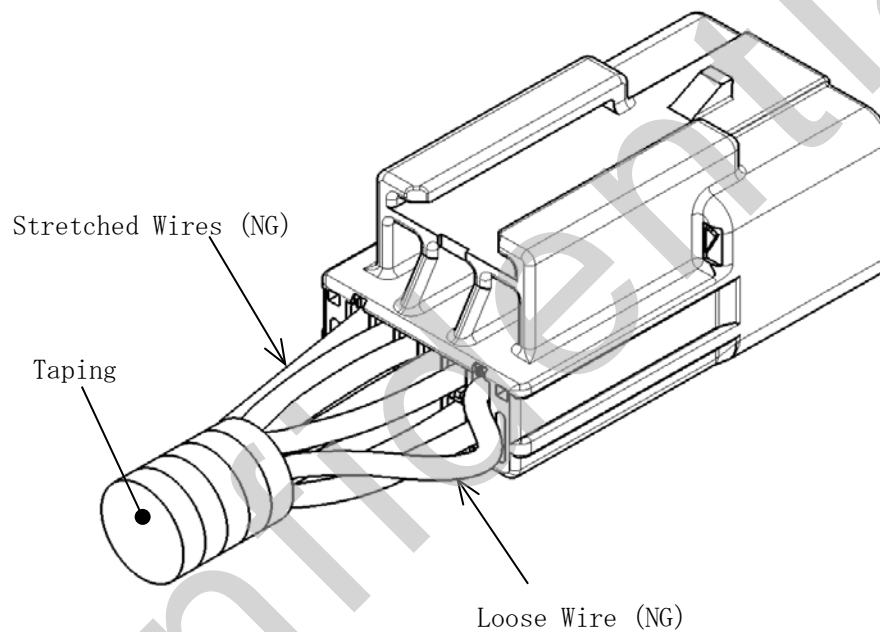
<Notes>

- The terminal removal operation should be done by a technical person with sufficient education to thoroughly work on this operation manual. Terminal removal operation done by a technical person not sufficiently educated in the removal process will result in damage in the terminal or connector.
- If the terminal cannot be easily removed from the housing, please repeat the above work from the beginning.
- Because there is a risk of damage to the lance, when the extraction jig is inserted, insert it to the housing and be careful not to over push it.
- Please do not deform or damage the parts.
If it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.

7. Wiring Harness Assembly

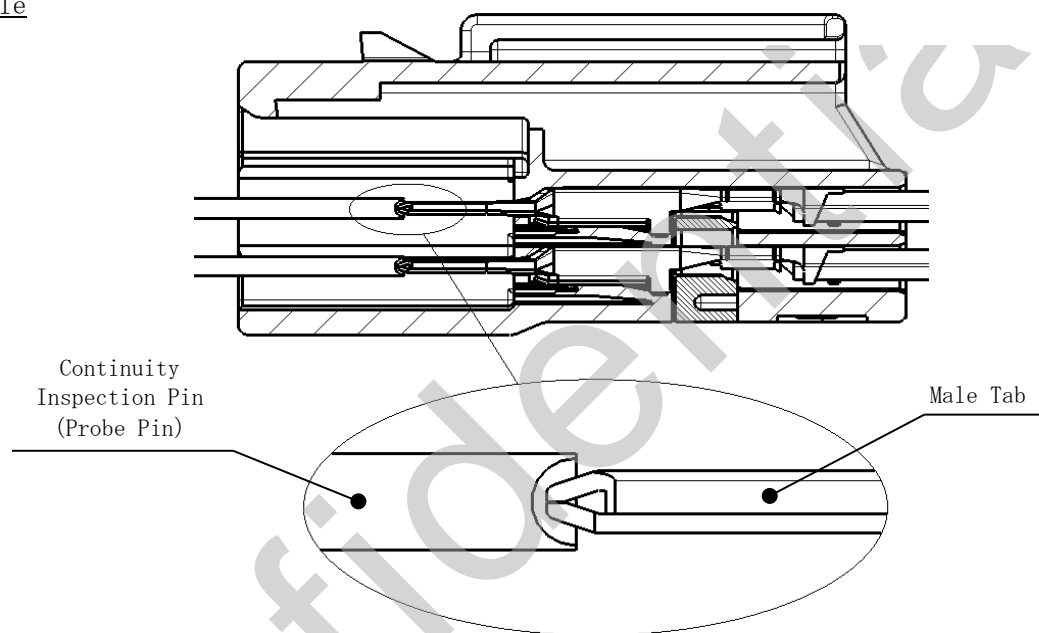
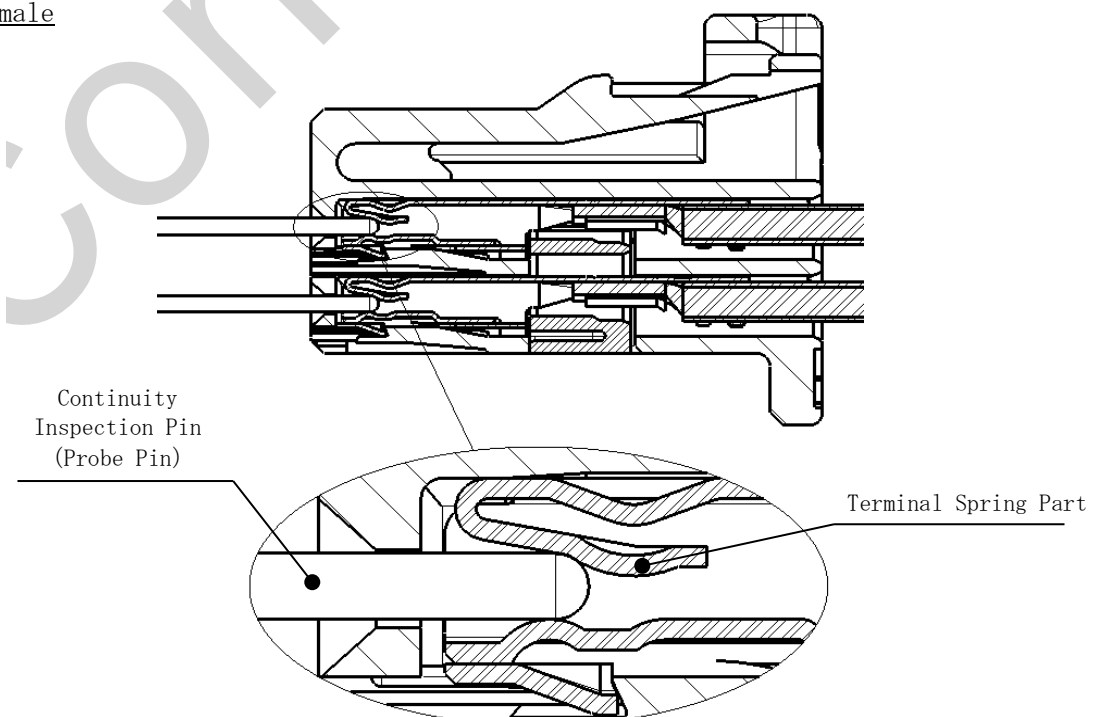
7-1. Notes on Wiring Harness Assembly

- 1) Please do taping so as to have a uniform tensile force in all the wires.
When taping is done wherein a particular wire is stretched, the tensile force is concentrated on the wire and it will have an adverse effect such as missing terminal.
- 2) Please do not deform the parts.
If it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.
Specifically, please be careful with the deformation or damage of important area related to connector mating separation work.



7-2. Notes on Continuity Inspection

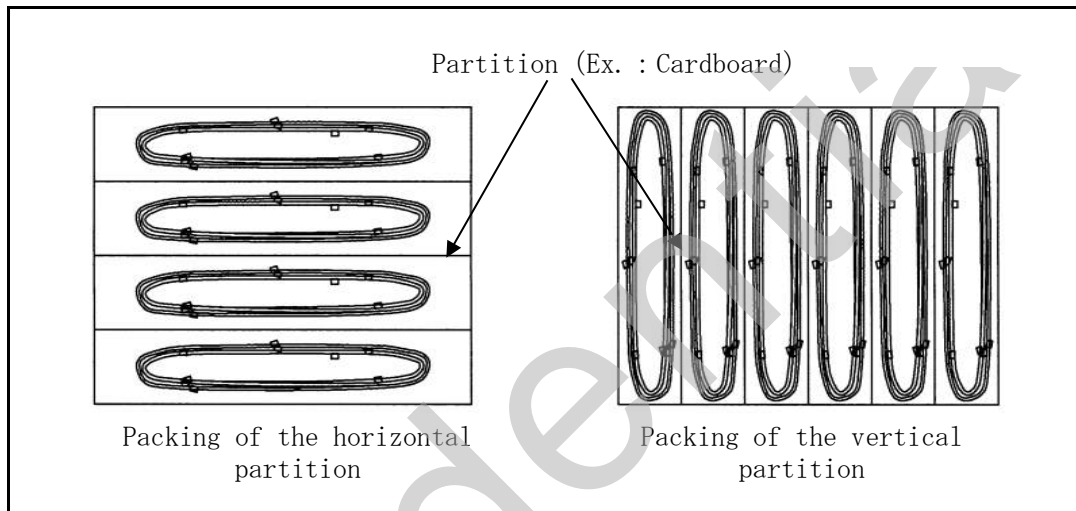
- 1) For Jig to be used for wiring inspection and continuity inspection, please make the same degree of accuracy with the mating counterpart so as not to damage the housing and terminals.
- 2) In the continuity test of the female housing, please be careful with deformation when continuity inspection pin (probe pin) is used in the terminal spring part. For the continuity inspection of the male housing, please be careful with the deformation of the tab.
- 3) Please do not deform the parts.
If it is deformed or damaged, please replace it with a new parts.

MaleFemale

8. Notes on Packing Wiring Harness

Like many other plastic products, there's a possibility of deformation and damage when external force is applied during transportation and storage of the connector. Consider the following example as reference in order to prevent connector deformation and damage.

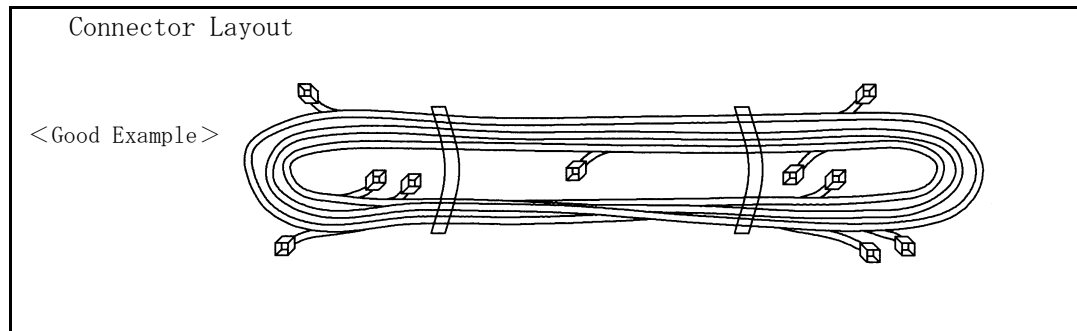
- 1) If the packing form of the wire harness is a multi-layer, the connector of other wiring harness may be deformed or damaged for the load of each wire harness. As shown below, please use the vertical and horizontal partitioning and internal support of cardboard for each layer, uniform the load and prevent deformation and damage to the connectors.



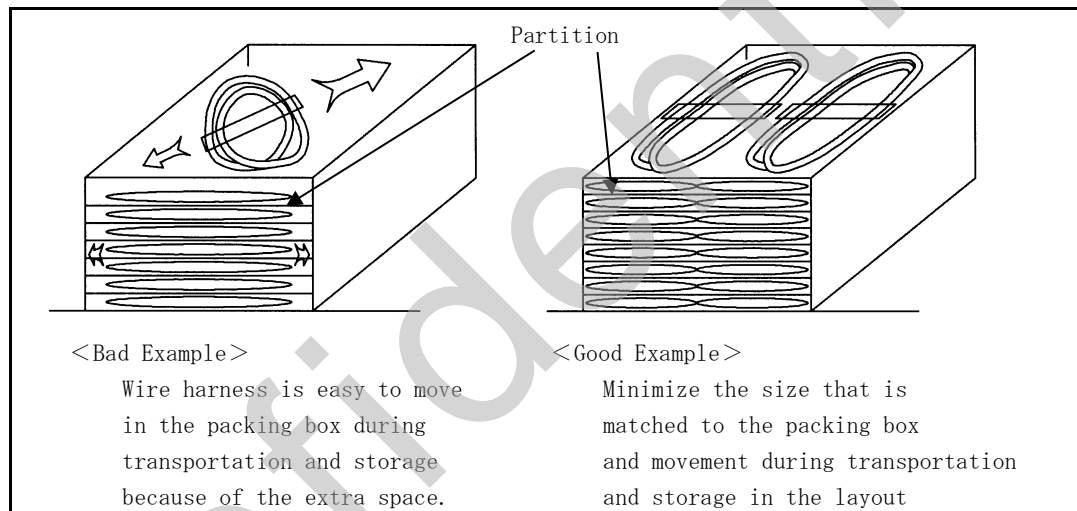
- 2) For the Junction block, relay box, protector and those big heavy objects such as brackets, as the weight of these parts is not applied to the connector, Please layout them to the packing box and bottom of the partition.

	<p>Bad Example</p>
	<p>Good Example</p>

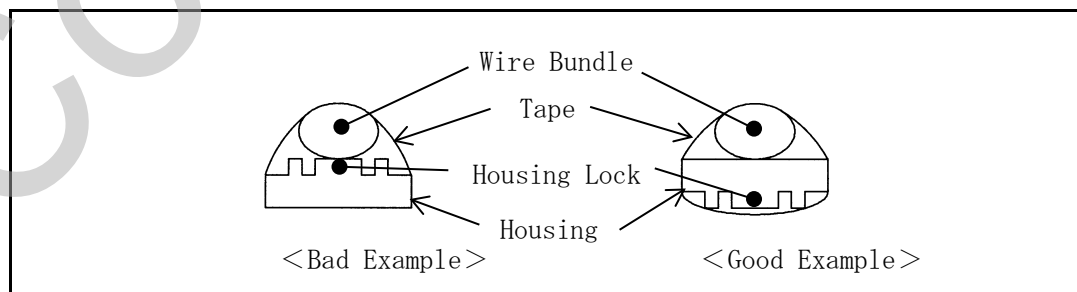
- 3) As the weight of the wire harness is not applied, the connector should be placed outside or inside the wire harness bundles.



- 4) Please bundle in size that is fit to the packing box so as the wiring harness will not move during transportation and storage.



- 5) If you taped the connector to the wiring harness, please do a layout wherein the wire bundle will not hit in the housing lock or other elastic part.

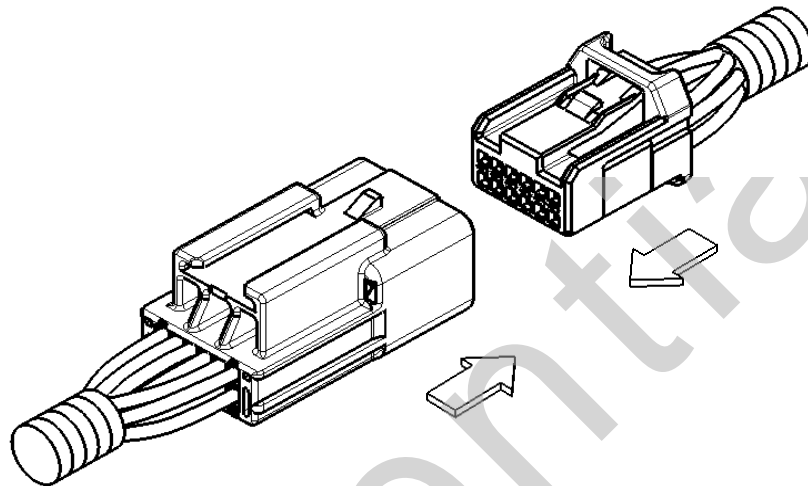


- 6) When you take out the wire harness from the packing box for the vehicle installation, please be careful with the entanglement of the wiring harness and prevent deformation or damage to the connector.
- 7) After transportation and storage, make sure that there is no deformation or damage to the connector.

9. Connector Mating and Removal

9-1. Connector Mating

- 1) In the direction like in the figure below, please push in the direction of the arrow until you hear a 「Click」 sound when the male and female connector are locked.
- 2) Gently pull the male and female connector and make sure to check that it is securely locked.

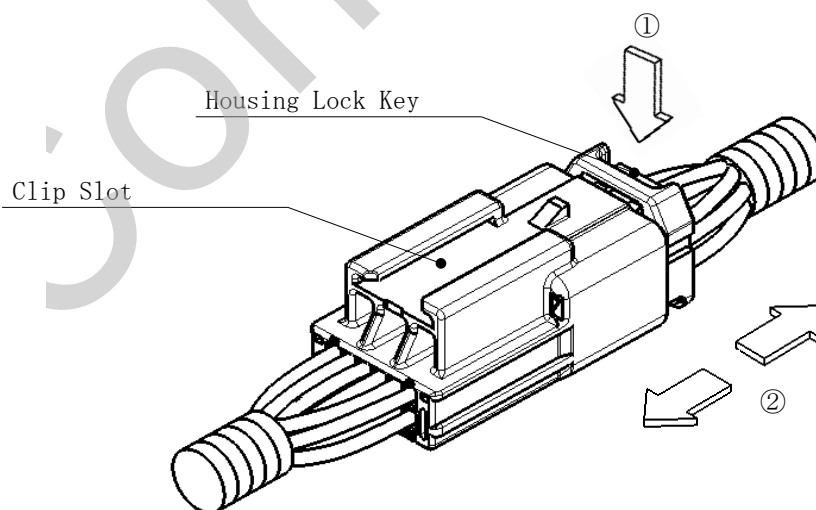


<Notes>

- Do not do diagonal mating.
- Do not mate while holding down the housing lock key.

9-2. Connector Removal

- 1) Please hold the housing lock key and release the housing lock. (Arrow ①)
- 2) While holding down the housing lock key, please pull and separate the male and female connector in the direction of the arrow as shown below. (Arrow ②)



The clip slot and housing lock key are located in the same direction. Please refer to the next page for the release method of housing lock.

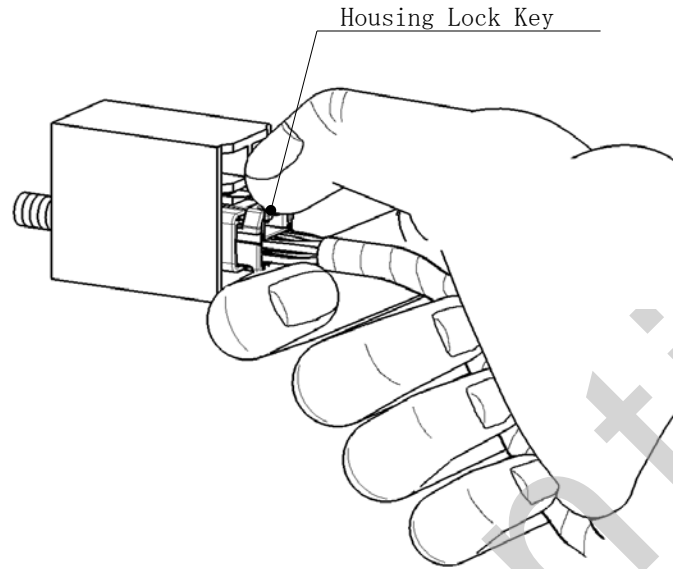
<Notes>

- Do not pull on the wires.

Housing Lock Releasing Method

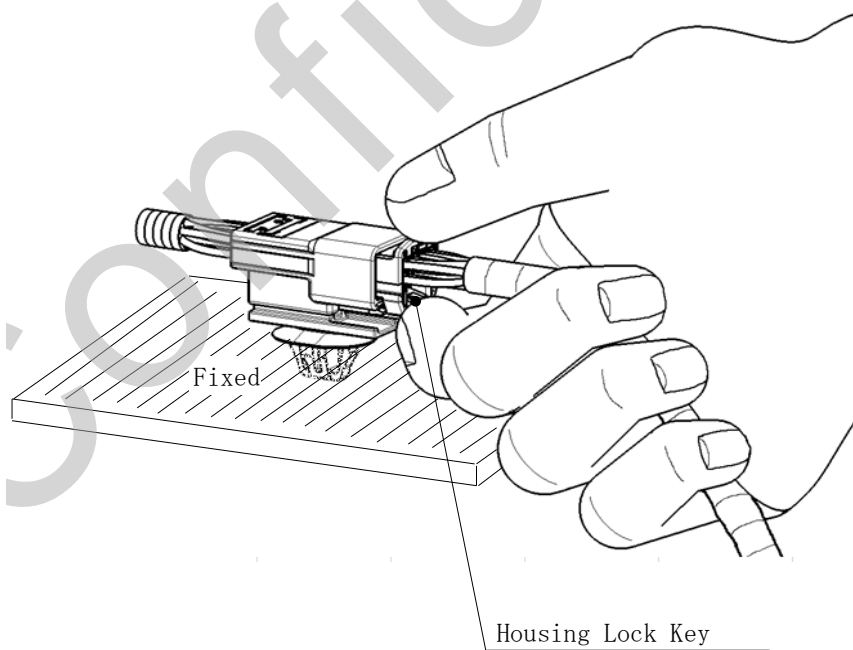
Example 1. If the housing lock is in the upper direction:

Press the housing lock key with your thumbs.

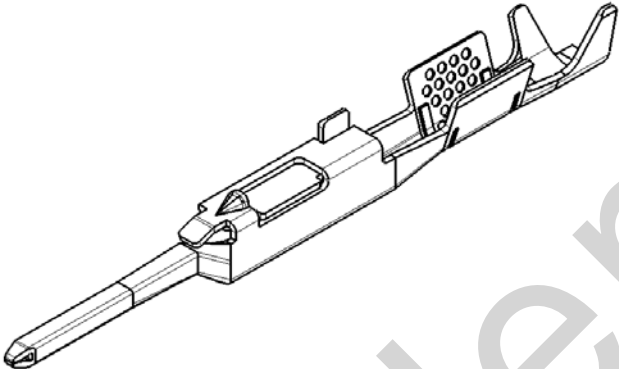
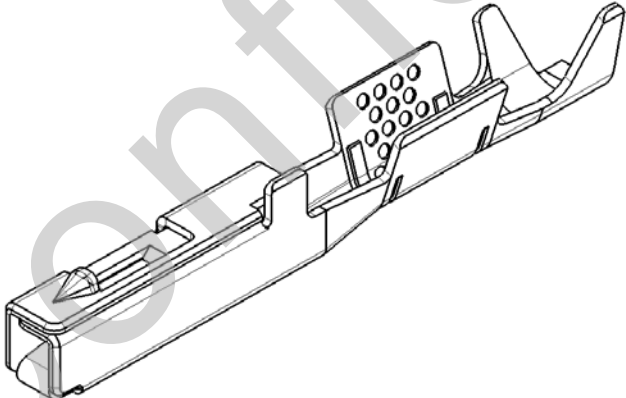


Example 2. If the housing lock is in the lower direction:

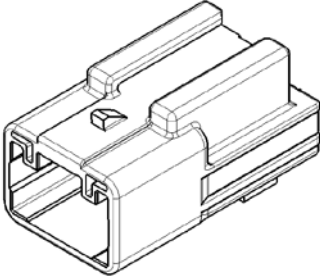
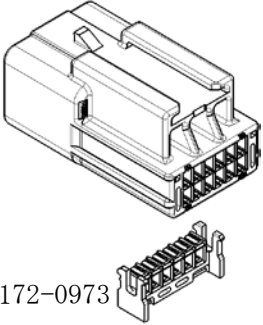
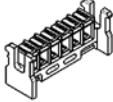
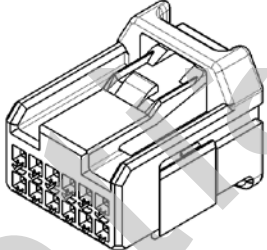
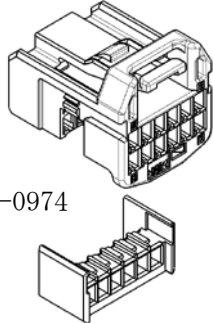
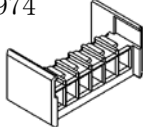
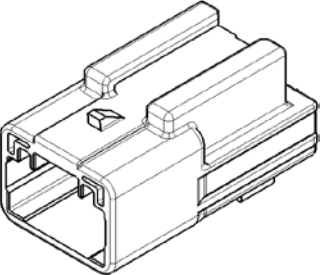
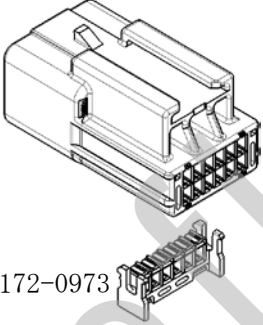
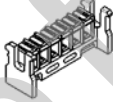
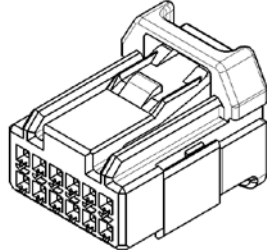
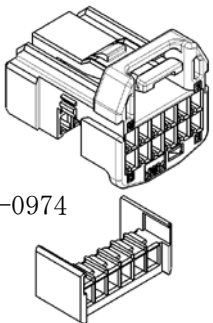
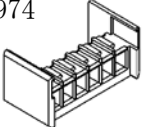
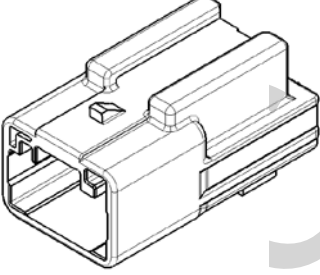
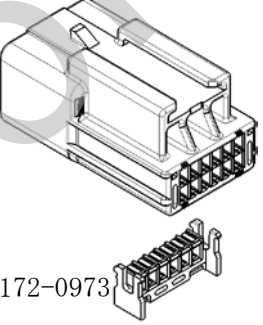
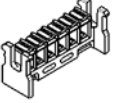
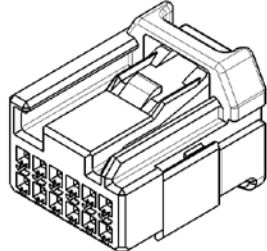
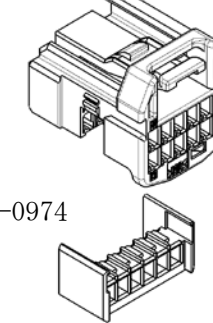
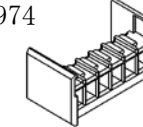
Press the housing lock key with your index finger.

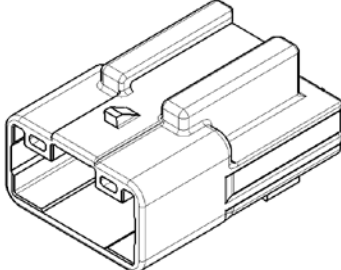
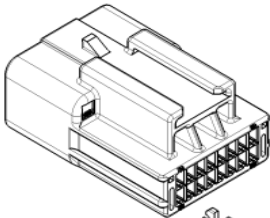
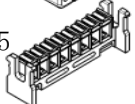
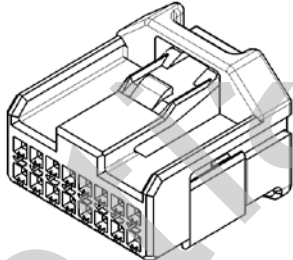
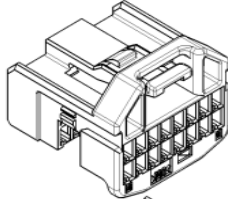
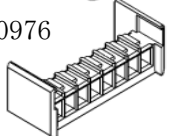
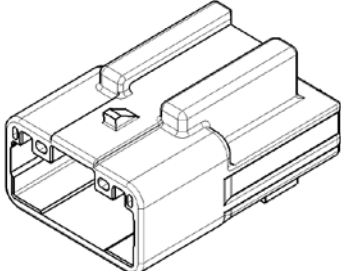
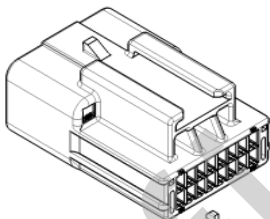
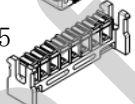
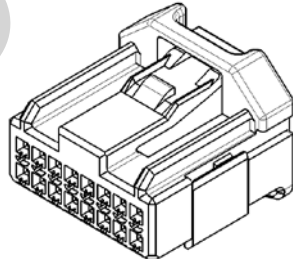
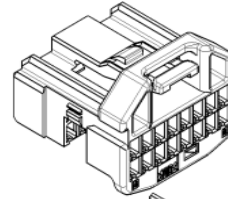
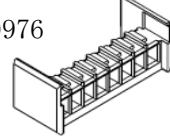
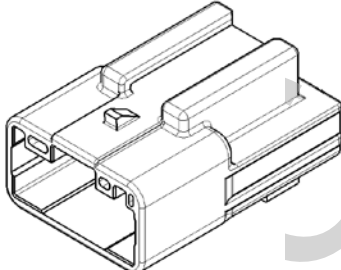
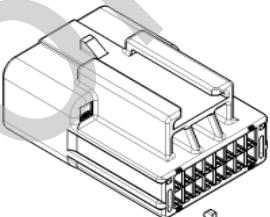
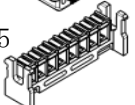
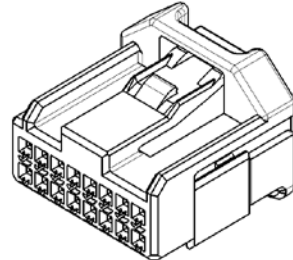
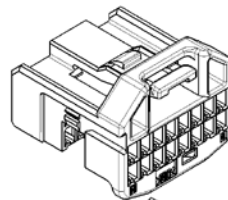
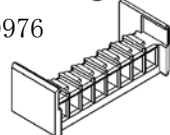


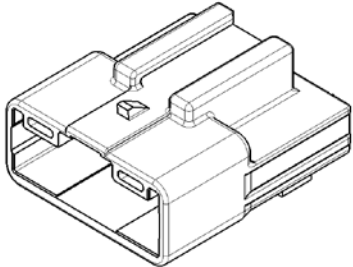
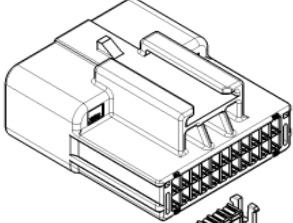
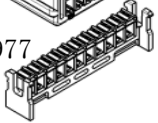
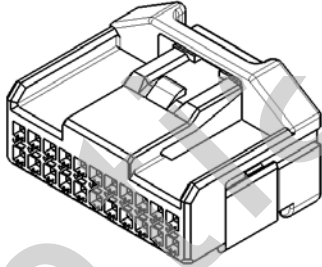
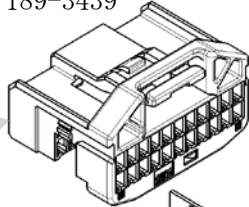
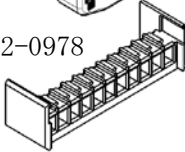
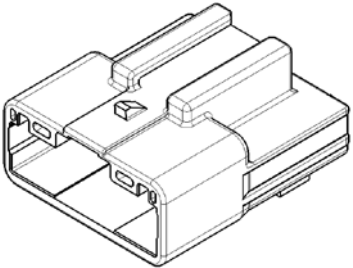
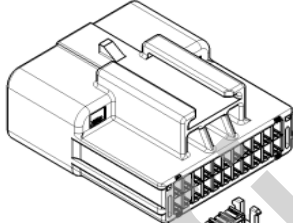
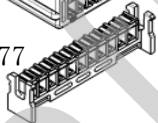
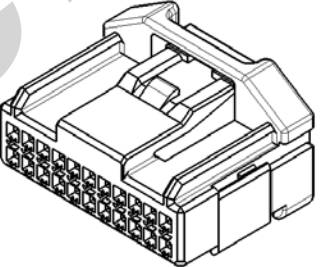
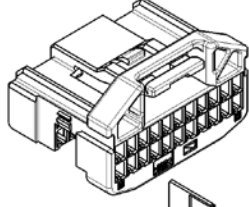
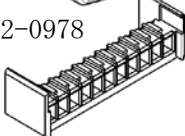
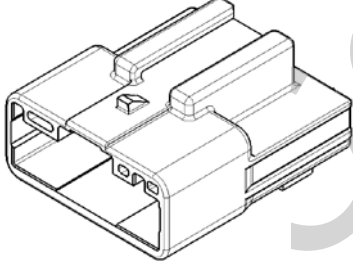
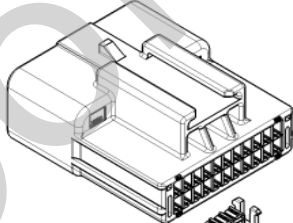
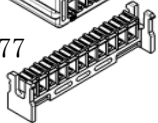
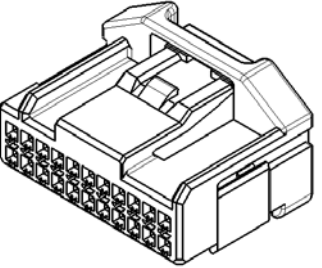
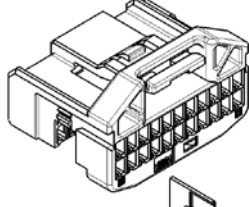
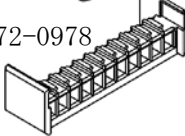
◎ Component Parts List

Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Applicable Wire Size [mm ²]
<p>7195-0157-02 (0.64 TERMINAL MALE)</p>		<p>0.3 ~ 0.5</p>
<p>7196-0158-02 (0.64 TERMINAL FEMALE)</p>		<p>0.3 ~ 0.5</p>

• For the crimping standard, please contact our Sales Person-in-Charge on a timely basis.

Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Component Parts (Part No. and Form)	Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Component Parts (Part No. and Form)
7288-3424 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3424  7172-0973 	7289-3427 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3427  7172-0974 
7288-3425-30 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3425-30  7172-0973 	7289-3428-30 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3428-30  7172-0974 
7288-3426-40 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3426-40  7172-0973 	7289-3429-40 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3429-40  7172-0974 

Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Component Parts (Part No. and Form)	Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Component Parts (Part No. and Form)
7288-3430 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3430  7172-0975 	7289-3433 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3433  7172-0976 
7288-3431-30 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3431-30  7172-0975 	7289-3434-30 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3434-30  7172-0976 
7288-3432-40 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3432-40  7172-0975 	7289-3435-40 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3435-40  7172-0976 

Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Component Parts (Part No. and Form)	Yazaki Part No. (Yazaki Part Name)	Form	Component Parts (Part No. and Form)
7288-3436 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3436  7172-0977 	7289-3439 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3439  7172-0978 
7288-3437-30 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3437-30  7172-0977 	7289-3440-30 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3440-30  7172-0978 
7288-3438-40 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3438-40  7172-0977 	7289-3441-40 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3441-40  7172-0978 

Yazaki RI Connector
0.64
使用说明书

Handling Manual for
Yazaki RI Connector 0.64

HOUSING	2P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	4P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	8P	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	12P	MALE	7288-3424
			7288-3425-30
			7288-3426-40
		FEMALE	7289-3427
			7289-3428-30
			7289-3429-40
	16P	MALE	7288-3430
			7288-3431-30
			7288-3432-40
		FEMALE	7289-3433
			7289-3434-30
			7289-3435-40
22P	MALE	7288-3436	
		7288-3437-30	
		7288-3438-40	
	FEMALE	7289-3439	
		7289-3440-30	
		7289-3441-40	
TERMINAL	SS size	MALE	TBD
		FEMALE	TBD
	S size	MALE	7195-0157-02
		FEMALE	7196-0158-02

注)
本使用说明书可能未联系发行对象就进行修订,
敬请谅解。

矢崎总业株式会社
矢崎部品株式会社
编制日期 2015年3月31日

本说明书记载的是使用本产品最低限度所需的项目。
 使用时, 请遵守本记载内容。
 对于未遵守本内容导致的损害或因误使用导致的损害, 本公司概不负责。

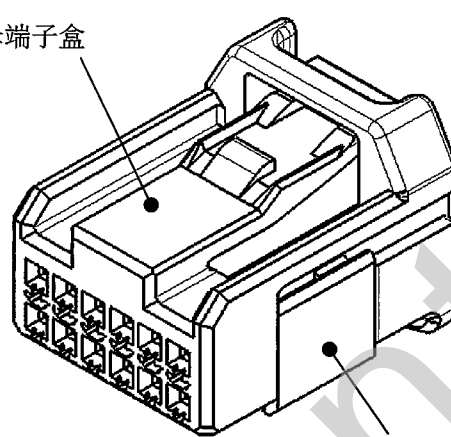
目录

1. 构成零件与各部名称及功能	P. 2
1-1. 构成零件	
1-2. 各部名称及功能	
2. 关于各零件的使用	P. 7
2-1. 接收检查时的检查项目	
2-2. 零件的搬运、保管及使用注意事项	
3. 端子压着规格	P. 9
3-1. 压着规格	
3-2. 压接高度及压接宽度的测量仪与测量方法	
3-3. 端子压着时的注意事项及判定基准	
3-4. 端子的上弯、下弯确认作业	
4. 端子压着完成品的处理	P.16
5. 端子与垫片的组装	P.17
5-1. 将公、母端子插入端子盒	
5-2. 公垫片的组装(完全锁止作业)	
5-3. 母垫片的组装(完全锁止作业)	
6. 端子与垫片的拆卸	P.20
6-1. 公、母垫片的解除治具	
6-2. 公、母端子拔出治具	
6-3. 公垫片的完全锁止解除	
6-4. 母垫片的完全锁止解除	
6-5. 公、母端子的拆卸	
7. 线束的组装	P.24
7-1. 组装线束时的注意事项	
7-2. 导通检查时的注意事项	
8. 包装线束时的注意事项	P.26
9. 连接器的嵌合、脱离	P.28
9-1. 连接器的嵌合	
9-2. 连接器的脱离	
◎ 构成零件一览表	附页-1~4
◎ 品号一览表	附页-5

1. 构成零件与各部名称及功能
1-1. 构成零件

< 0.64 母 SUB ASSEMBLY >

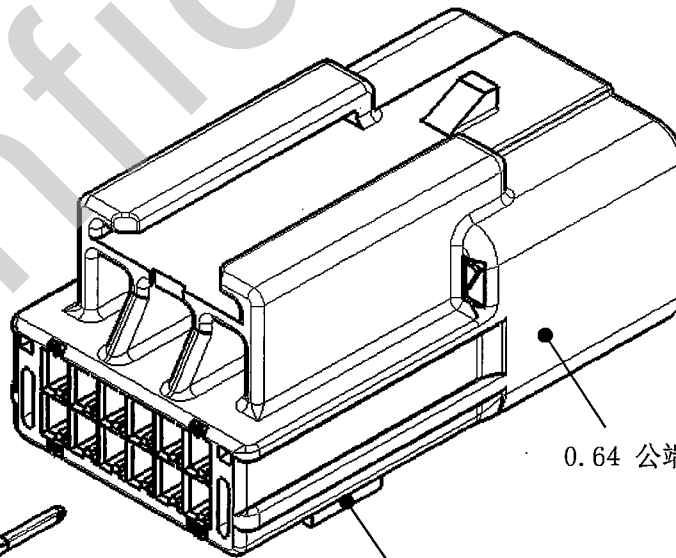
0.64 母端子盒



0.64 母端子

0.64 母垫片

< 0.64 公 SUB ASSEMBLY >

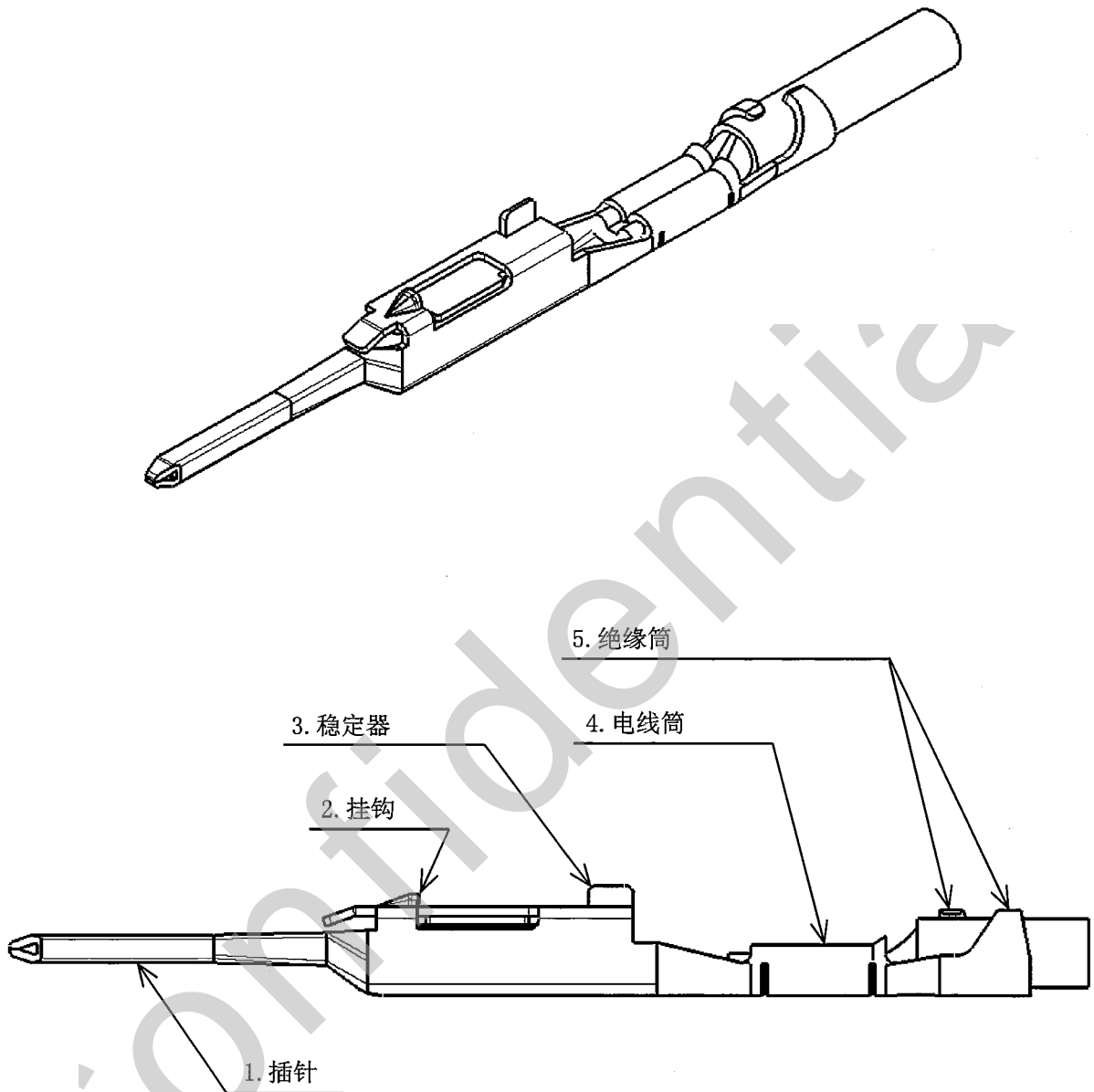


0.64 公端子盒

0.64 公垫片

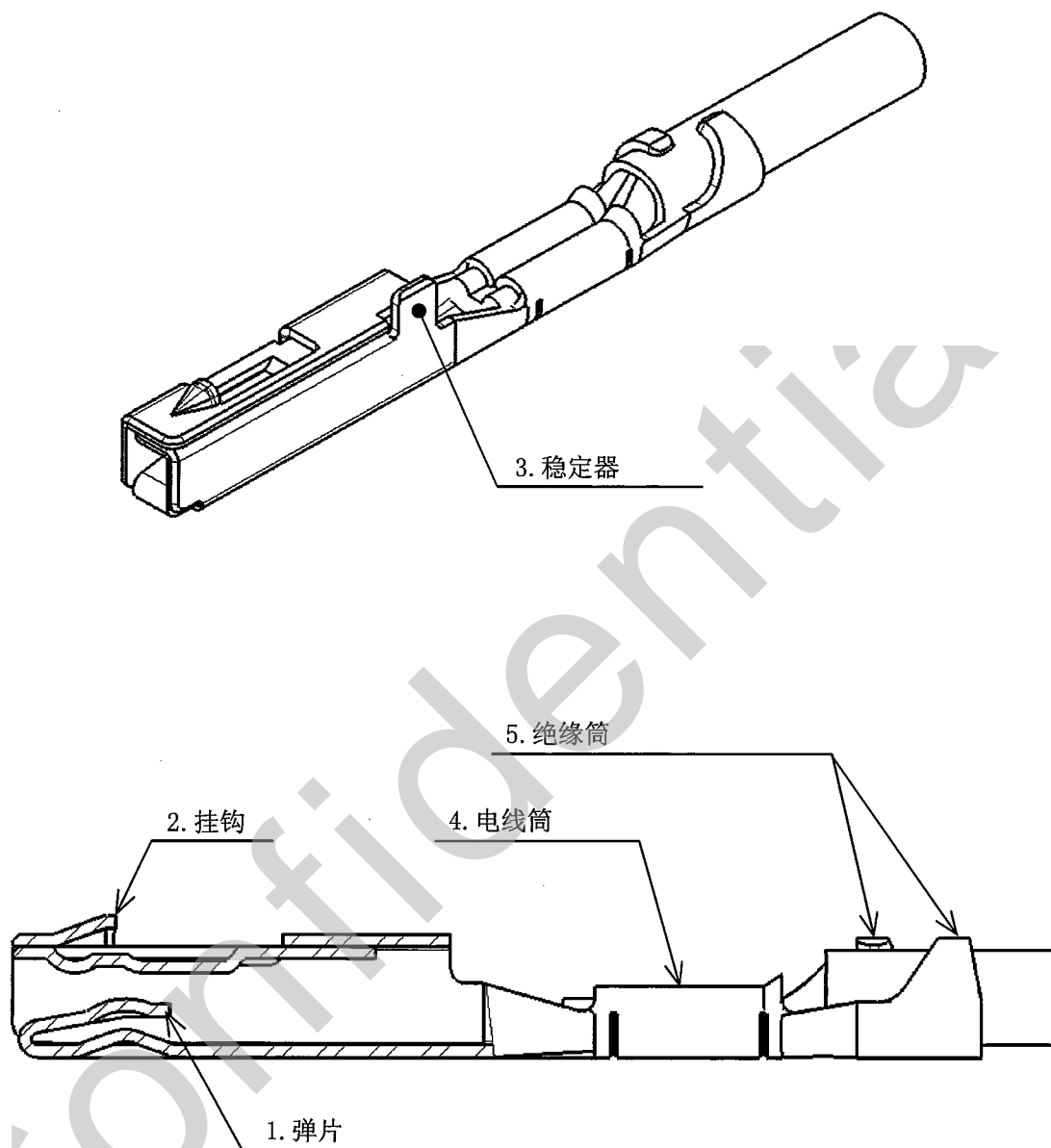
0.64 公端子

1-2. 各部名称及功能
1-2-1. 0.64 公端子



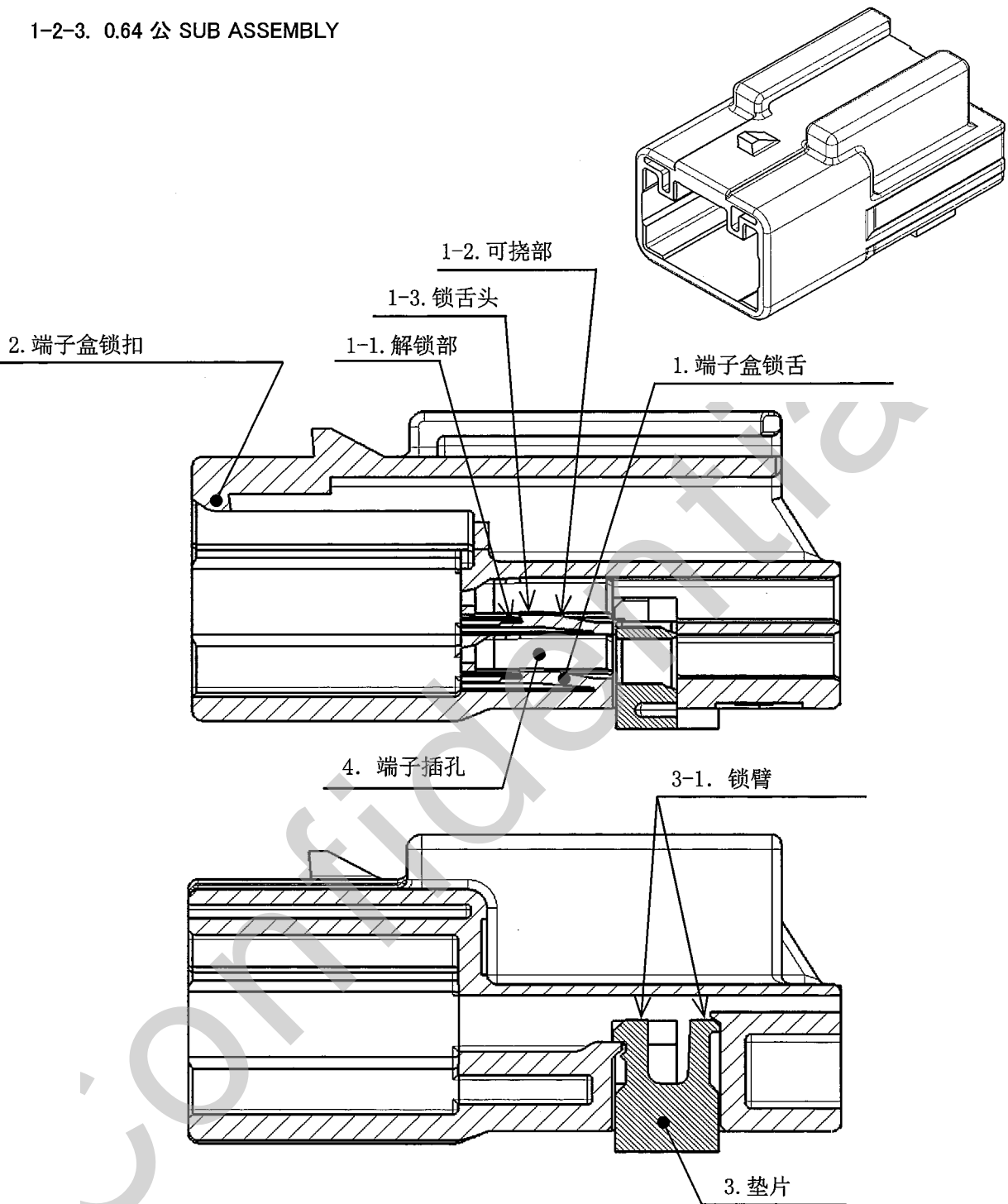
No.	名称	功能
1	插针	与母端子接触
2	挂钩	与公端子盒锁止
3	稳定器	防止逆向插入端子盒
4	电线筒	芯线压着部
5	绝缘筒	绝缘体压着部

1-2-2. 0.64 母端子



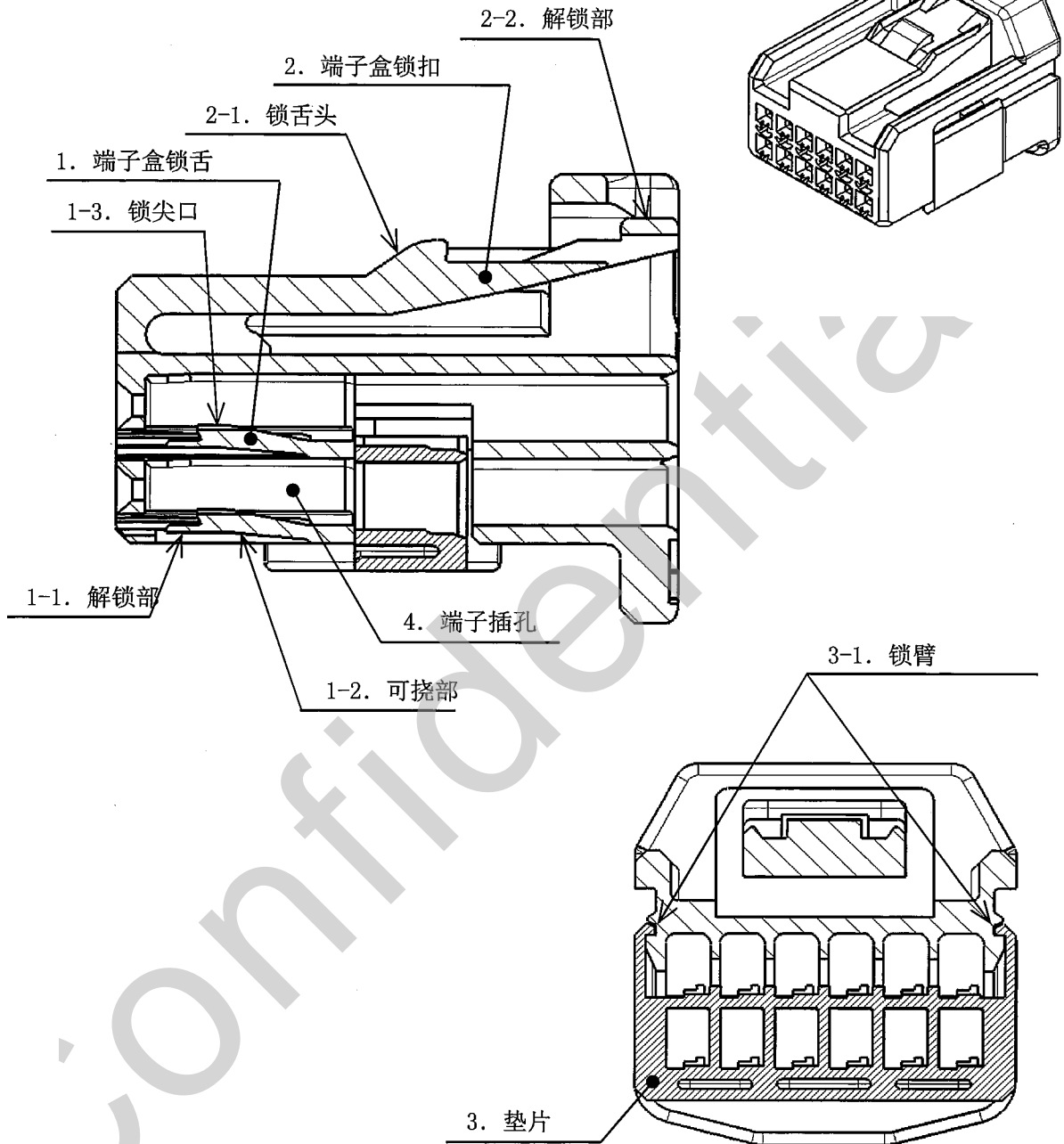
No.	名称	功能
1	弹片	与公端子接触
2	挂钩	与母端子盒锁止
3	稳定器	防止逆向插入端子盒
4	电线筒	芯线压着部
5	绝缘筒	绝缘体压着部

1-2-3. 0.64 公 SUB ASSEMBLY



No.	名称		功能
1	端子盒 锁舌	1-1 解锁部	锁舌头的解除操作
		1-2 可挠部	保持锁舌头
		1-3 锁舌头	与公端子锁止
2	端子盒锁扣		与母端子盒锁止
3	垫片		检测端子插到半途
	3-1	锁臂	垫片的安装与解除
4	端子插孔		端子收纳部

1-2-4. 0.64 母 SUB ASSEMBLY



No.	名称		功能
1	端子盒锁舌	1-1 解锁部	锁舌头的解除操作
		1-2 可挠部	保持锁舌头
		1-3 锁舌头	与母端子的锁止
2	端子盒锁扣	2-1 锁扣头	与公端子盒的锁止
		2-2 解锁部	端子盒锁扣的解除操作
3	垫片		检测端子插到半途
	3-1	锁臂	垫片的安装与解除
4	端子插孔		端子收纳部

2. 关于各零件的使用

2-1. 接收检查时的检查项目

接收零件时, 请检查下述项目。

1) 端子(公母通用)

- 异物、异品的混入
- 毛刺、裂纹、变形、伤痕
- 变色、生锈、脏污、镀层脱落

2) 端子盒(含垫片)(公母通用)

- 异物、异品的混入
- 毛刺、缩痕、塌陷、缺陷、裂纹、成型填充不足、变形、伤痕
- 由于端子盒锁扣是关系到连接器嵌合脱离作业的重要部位, 因此请特别注意此处的变形及损伤。

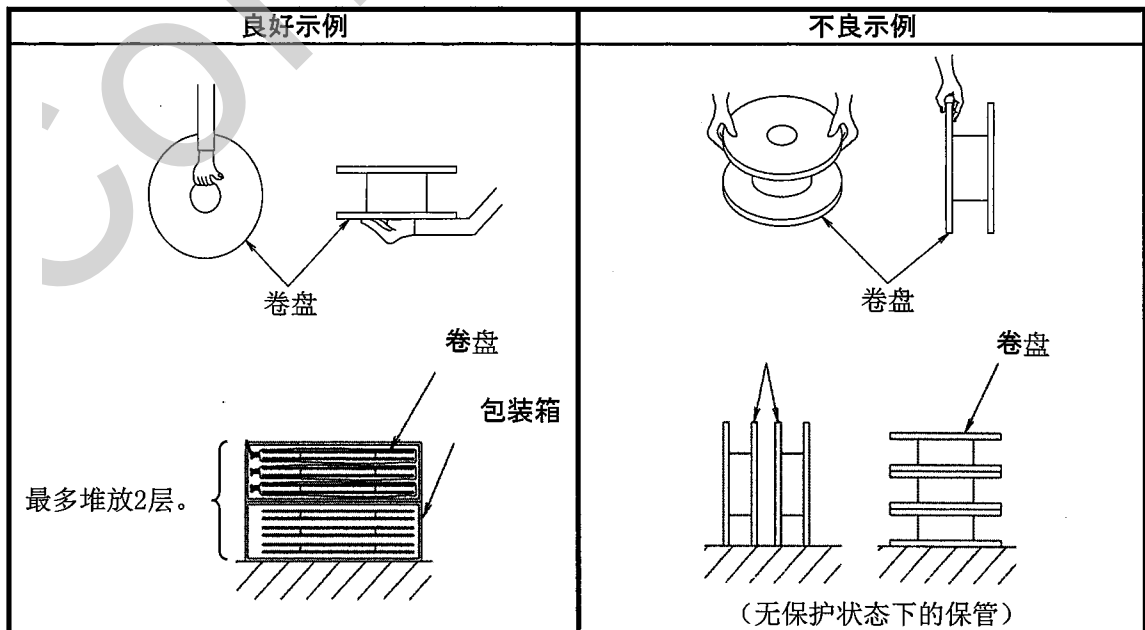
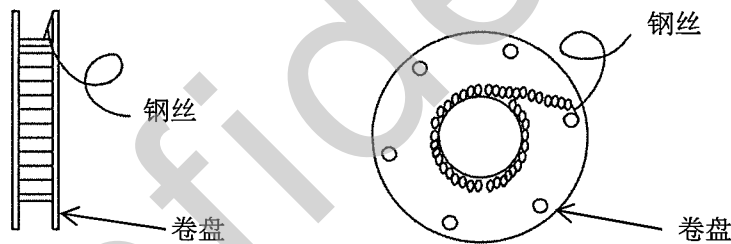
2-2. 零件的搬运、保管及使用注意事项

为了防止变形及损伤, 对各零件的搬运与保管建议如下。

另外, 关于在零件组装工序等产品使用环境、组装条件下的安全使用事项请适时咨询本公司营业负责人。

1) 端子(公母通用)

为了防止端子从卷盘散开, 请用钢丝等牢牢固定在卷盘上。
请根据下述方法进行搬运及保管。



关于搬运

- 卷盘是纸制的, 因此请注意不要破损。
- 搬运时为了避免受到冲击, 请进行包装(保护)。
包装时, 请充分注意, 以免零件变形及受损。
- 请充分注意避免受到掉落等带来的强烈冲击。

关于保管

- 端子(卷盘)请装入搬运时使用的包装箱后进行保管。
特别是要避免水、灰尘、油、有毒气体, 请勿在无保护状态下保管。
- 端子(卷盘)请保管在室内, 以免太阳光直射。
- 端子(卷盘)请勿保管在高温潮湿的地方。

2) 端子盒(含垫片)(公母通用)**关于搬运**

- 搬运时为了避免受到冲击, 请进行包装(保护)。
包装时, 请充分注意, 以免零件变形及受损。
- 请充分注意避免受到掉落等带来的强烈冲击。

关于保管

- 零件请装入搬运时使用的包装箱后进行保管。
特别是要避免水、灰尘、油、有毒气体, 请勿在无保护状态下保管。
- 零件请保管在室内, 以免太阳光直射。
- 零件请勿保管在高温潮湿的地方。

3. 端子压着规格

3-1. 压着规格

关于压着规格, 请适时咨询本公司营业负责人。

<注意事项>

- 压着时, 请务必在规格内压着。如果不在规格内的话, 将无法维持夹持部的固着力及电阻, 可能会影响产品的功能。
- 本内容仅限使用本公司压着模具的情况。

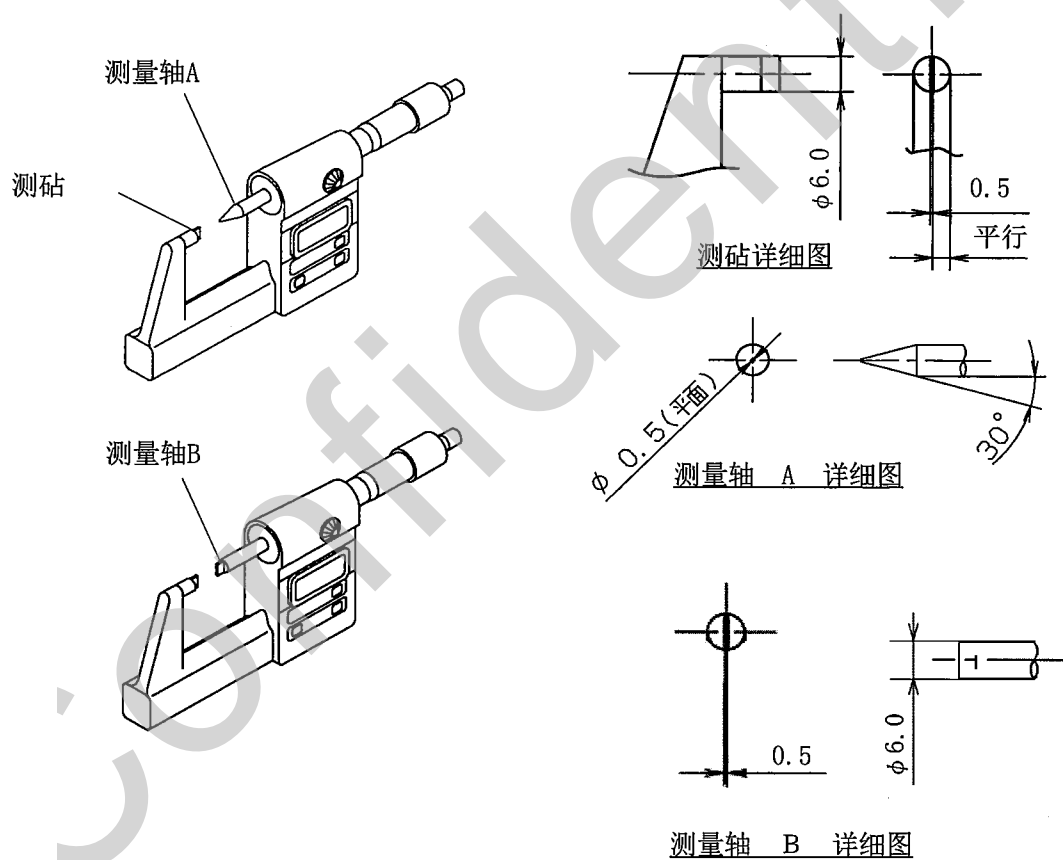
3-2. 压接高度及压接宽度的测量仪与测量方法

3-2-1. 测量仪

请使用千分尺进行测量。

千分尺请使用下述规格的测砧及测量轴。

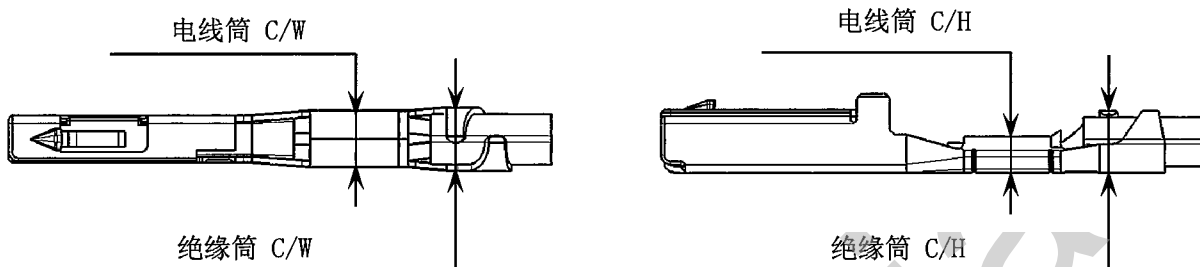
千分尺请固定在底座上使用。



测量部位	使用零件
电线筒 压接高度	测量轴 A
电线筒 压接宽度	测量轴 B
绝缘筒 压接高度	
绝缘筒 压接宽度	

3-2-2. 测量方法

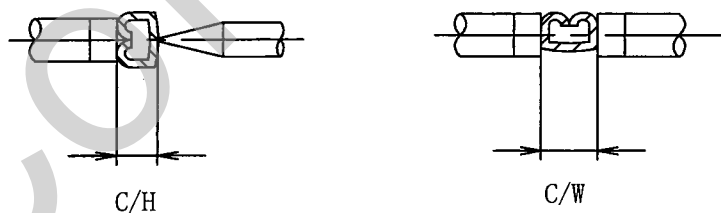
芯线压着部及绝缘体压着部的尺寸, 请分别测量各自的夹持部中央。



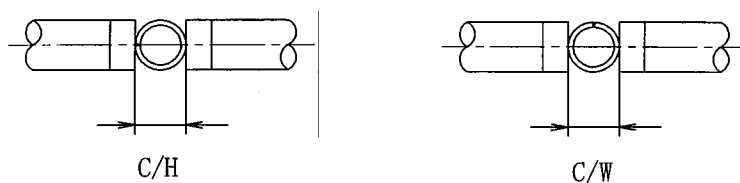
<注意事项>
C/H请勿在该处测量。
(请勿在有高度差的位置测量。)

C/H: 压接高度
C/W: 压接宽度

电线筒: 请使用千分尺, 如下图所示夹住测量。

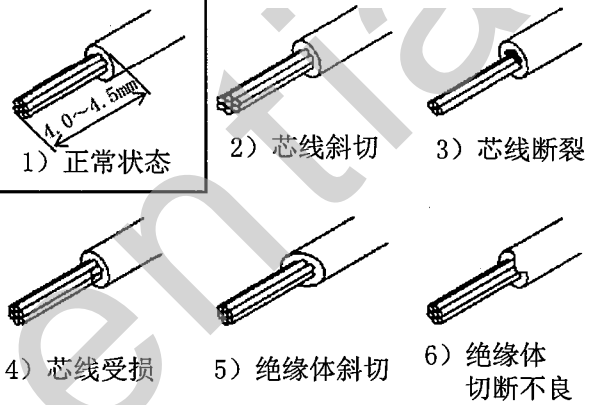
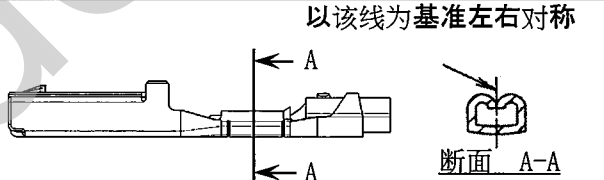
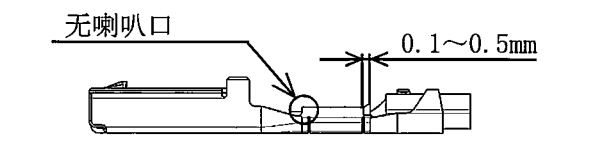
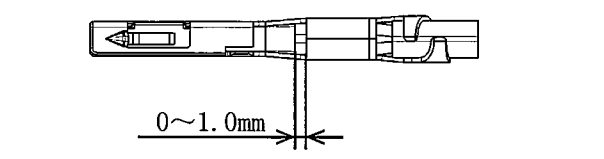
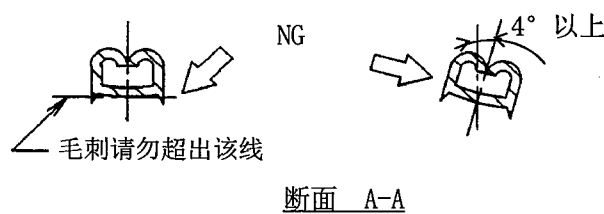


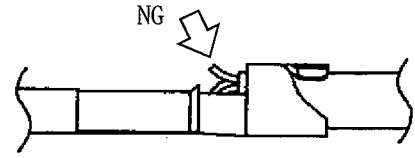
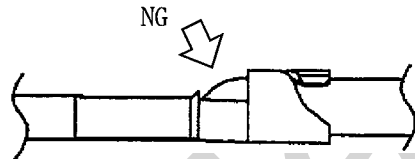
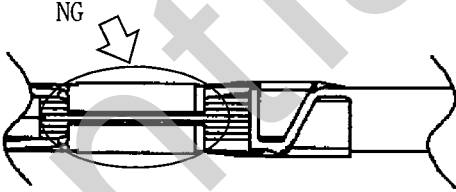
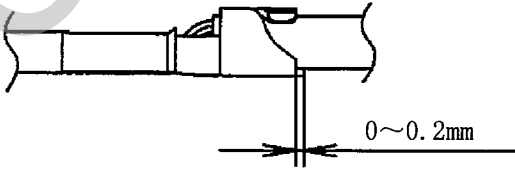
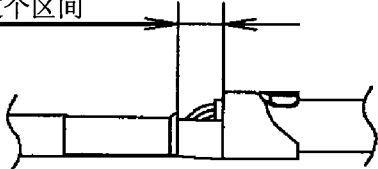
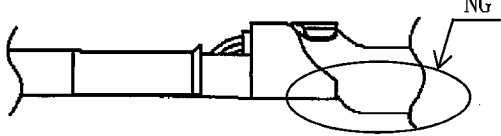
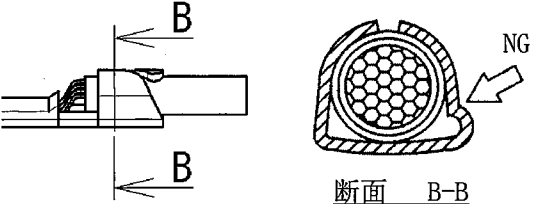
绝缘筒: 请使用千分尺, 如下图所示夹住测量。

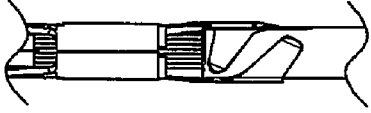
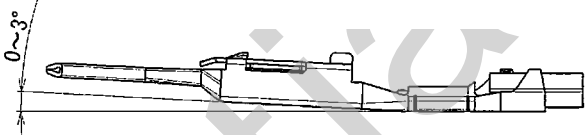
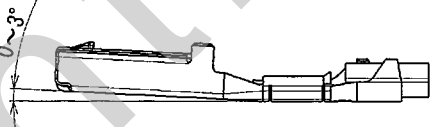
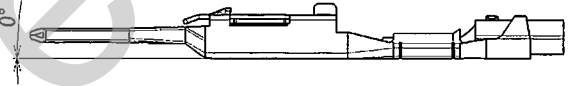
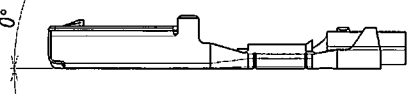
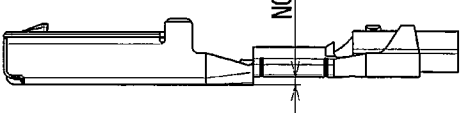
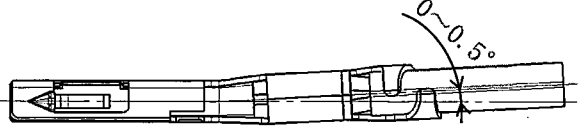



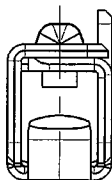
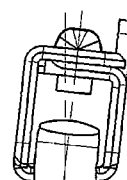
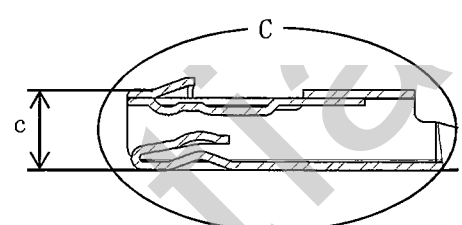
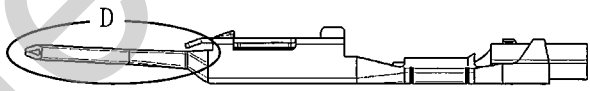
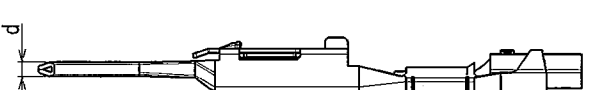
3-3. 端子压着时的注意事项及检查项目

- 剥皮的电线请立即进行压着作业。
因芯线容易散开而导致不良, 所以请避免移动及保管剥皮电线。
- 请绝对不要使用变形及损伤的端子。
- 压着后, 请迅速组装到端子盒。如果没有立即组装, 请使用干净的塑料袋等保护端子部。
- 端子压着时, 请确认下述项目。
表内有尺寸指示的项目, 请根据指示尺寸压着。
- 新用/更改使用压着机时, 请注意避免影响插针厚度、箱部高度功能的部位的变形。
并请通过测量尺寸, 确认压着前后尺寸没有变化。

部位	检查项目	
1. 电线	电线剥皮 1) 正常状态 2) 芯线斜切 3) 芯线断裂 4) 芯线受损 5) 绝缘体斜切 6) 绝缘体切断不良	 <p>1) 正常状态 2) 芯线斜切 3) 芯线断裂</p> <p>4) 芯线受损 5) 绝缘体斜切 6) 绝缘体切断不良</p>
2. 电线筒 (公、母)	1) 正常压着状态	以该线为基准左右对称  <p>断面 A-A</p> <p>新用/更改使用压着机时, 请注意避免影响箱部高度功能的部位的变形。 并请通过测量尺寸确认压着前后尺寸没有变化。</p>
	喇叭口	无喇叭口  <p>0.1~0.5mm</p>
	芯线伸出长度	 <p>0~1.0mm</p>
	2) 异常压着状态 毛刺及扭转	 <p>NG</p> <p>毛刺请勿超出该线</p> <p>断面 A-A</p> <p>4° 以上</p>

部位	检查项目	
2. 电线筒 (公、母)	2) 异常压着状态	芯线翘出  <p>芯线翘出的电线筒无法使用。</p>
		电线筒压着绝缘体的状态 
		导体可见 
3. 绝缘筒 (公、母)	1) 正常压着状态	连接部伸出长度  <p>0~0.2mm</p>
		绝缘体位置 <p>绝缘体位于这个区间</p> 
	2) 异常压着状态	电线下垂  <p>不可超出端子下表面</p>
		褶皱  <p>断面 B-B</p>

部位	检查项目	
3. 绝缘筒 (公、母)	2) 异常压着状态 变形	 <p>绝缘筒不可有弯曲、变形。</p>
4. 因压着导致端子的变形 (公·母)	1) 上弯	公  <p>母 </p>
	2) 下弯	公  <p>母 </p>
	3) 电线筒有段差	
	4) 扭转	
	5) 进给不良	NG 

部位	检查项目	
<p>4.因压着导致端子变形</p> <p>(母)</p>	<p>6) 箱部变形</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p style="text-align: center;">正常 NG</p>  <p>C部有变形的无法使用。 测量压着前后的c尺寸, 确认尺寸没有变化。</p>
<p>(公)</p>	<p>7) 插针变形</p>	 <p>D部目视有变形的无法使用。</p>  <p>测量压着前后的d尺寸, 确认尺寸没有变化。</p>

3-4. 端子的上弯、下弯确认作业

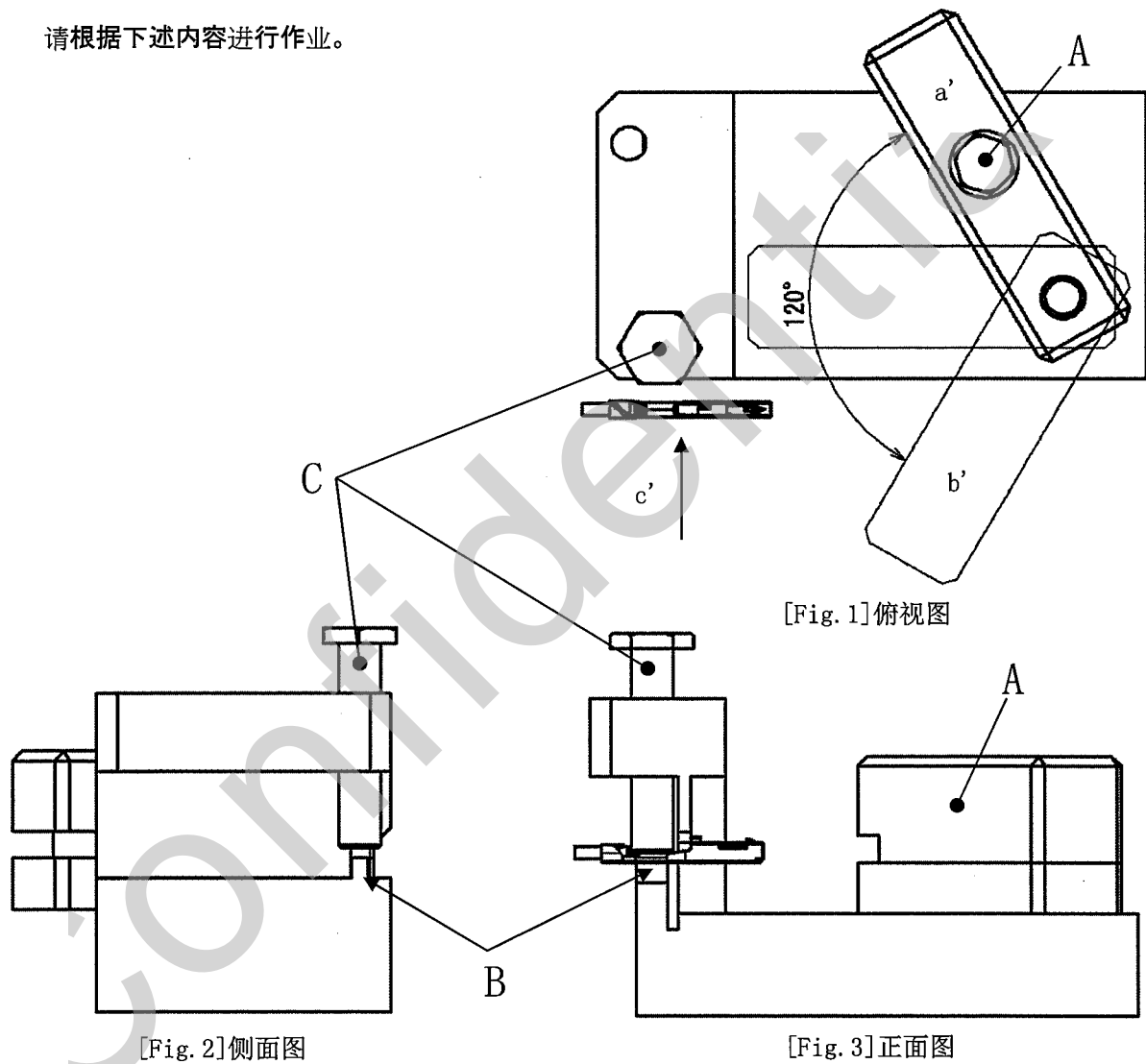
下图是判断压着后的0.64端子(端子品号:7195-0157-02,7196-0158-02)的上弯、下弯是否在规格内的治具。

治具No.

7195-0157-02:No. 37

7196-0158-02:No. 39

请根据下述内容进行作业。



- 1) 请确认上弯、下弯确认部“A”位于(a')的位置。(参照Fig.1)
- 2) 请通过螺栓“C”调整间隙,使端子压着部可以安装在端子固定部“B”。
- 3) 将端子从(c')方向插入,置于端子固定部中心。请拧紧螺栓“C”,使导体压着部固定于“B”。(参照Fig.3)
- 4) 请将“A”部旋转120°以上(从a'到b')。(参照Fig.1)

<注意事项>

- 请注意不要使导体压着部变形。
- 判定基准: 旋转“A”时, 不与端子接触即可。

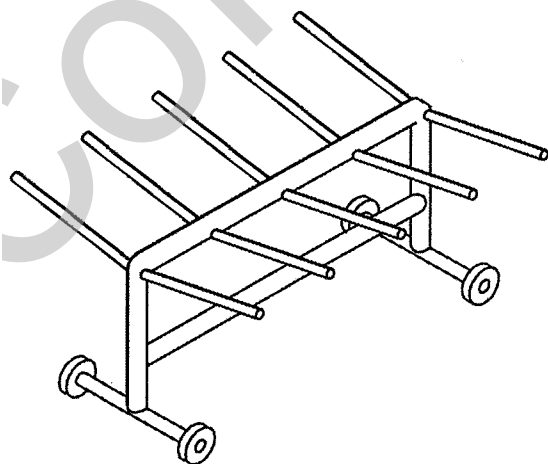
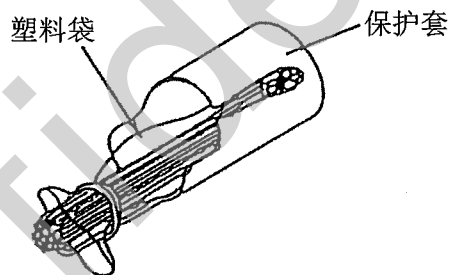
4. 端子压着完成品的处理

端子压着后请迅速组装到端子盒。

但是搬运、保管时，容易发生变形及损伤，因此请遵守下述项目。

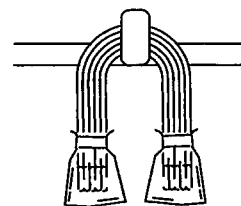
- 端子压着完成品请用皮筋等捆绑起来以免凌乱不堪。
捆绑的个数太多的话，可能因端子之间互相钩挂及自身重量导致变形及损伤，因此一捆的根数请控制在100根以内。
捆绑时，请勿叩击收拢端子前端。
- 端子压着完成品请用塑料袋包住保护，以免沾染灰尘。
搬运、保管时请使用保护套，组装到端子盒之前请勿拆下塑料袋、保护套。
- 搬运请通过电线座或带盖的塑料周转箱，并且请勿堆叠端子压着完成品。
- 放到电线座上时，端子尖端请注意不要碰到地面。
- 请绝对不要投上或投下。

已压着端子的电线的处理示例

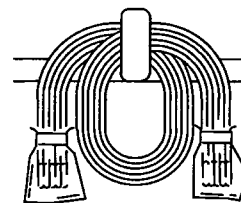


<电线座>

电线座使用示例



<短的电线>



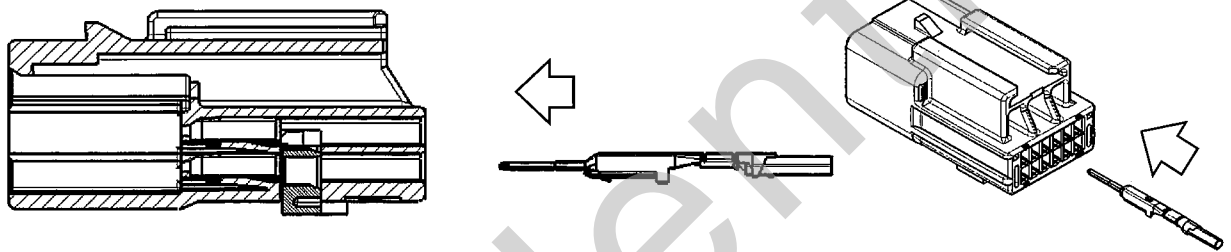
<长的电线>

5. 端子与垫片的组装

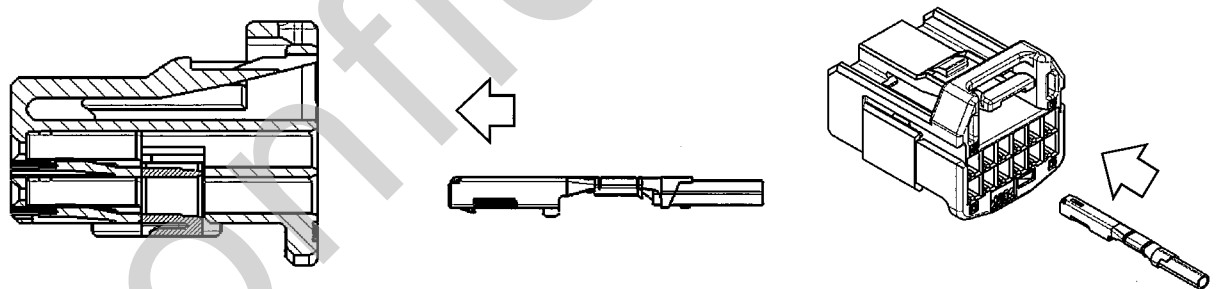
5-1. 将公母端子插入端子盒

- 1) 插入端子前请确认垫片位于半锁止位置。
垫片如果不在半锁止位置时, 请先返回半锁止位置后再进行作业。
(参照6-3,6-4)
- 2) 请确认端子是否有变形或损伤。
- 3) 如下图所示, 请将端子对准端子盒的朝向, 然后将端子插入端子盒。
端子锁止时, 请确认有“咔嚓”声。
- 4) 请轻轻拉扯电线, 确认端子确实被锁止。

公



母



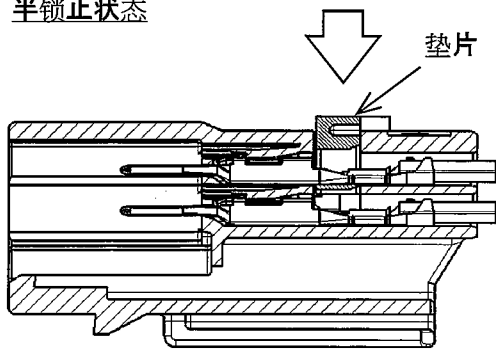
<注意事项>

- 如果有变形或损伤, 请更换新零件。

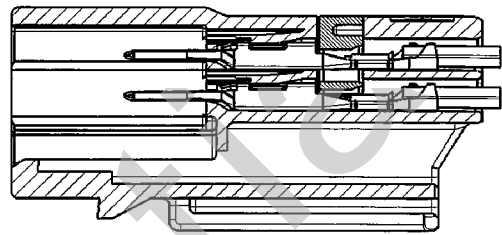
5-2. 公垫片的组装(完全锁止作业)

- 1) 端子插入后, 用手将垫片沿箭号方向, 移动至完全锁止位置。
- 2) 请确认垫片确实已经完全锁止了。

半锁止状态

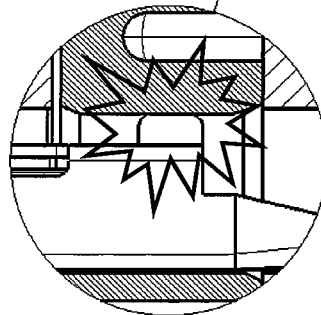
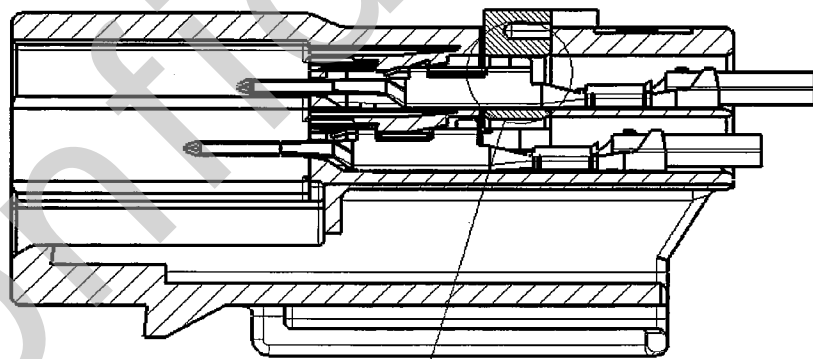


完全锁止状态



<注意事项>

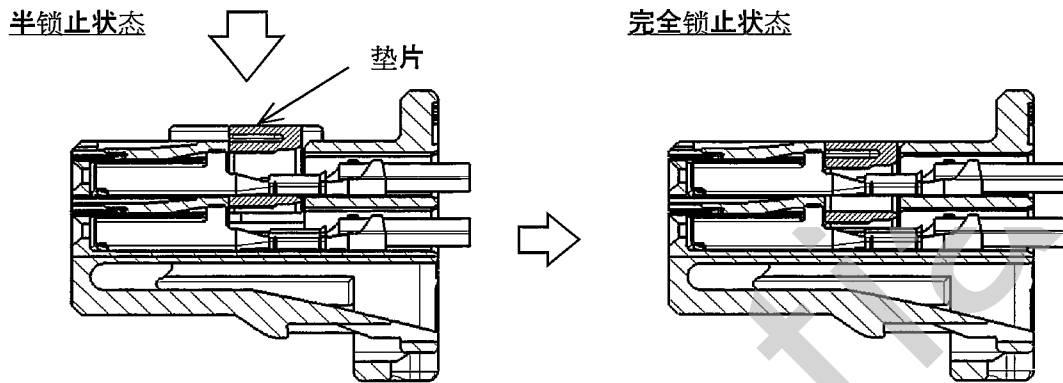
- 请勿使零件变形。
如果有变形或损伤, 请更换新的零件。
 - 处于下述状态时, 垫片无法完全锁止。
 - * 端子未完全插入孔穴内。(端子插到半途的状态)
 - * 端子插错方向。(端子逆向插入状态)
- 如果强行插入的话, 请更换新零件。



端子插到半途的状态

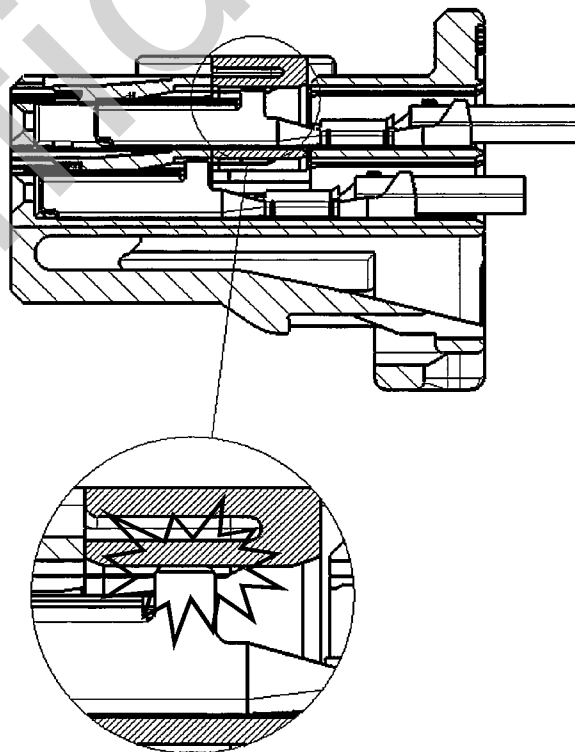
5-3. 母垫片的组装(完全锁止作业)

- 1) 端子插入后, 用手将垫片沿箭号方向, 移动至完全锁止位置。
- 2) 请确认垫片确实已经完全锁止了。



<注意事项>

- 请勿使零件变形。
如果有变形或损伤, 请更换新的零件。
- 处于下述状态时, 垫片无法完全锁止。
 - * 端子未完全插入孔穴内。(端子插到半途的状态)
 - * 端子插错方向。(端子逆向插入状态)
 如果强行插入的话, 请更换新零件。

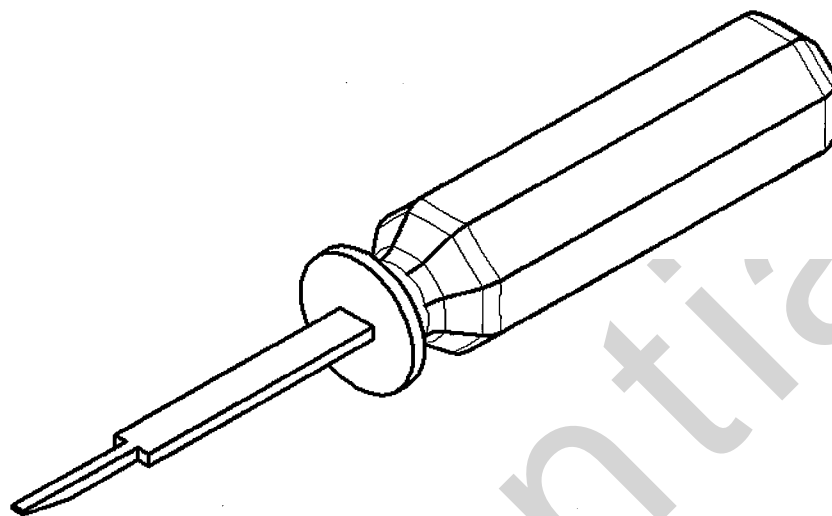


端子插到半途的状态

6. 端子与垫片的拆卸

6-1. 公、母垫片的解除治具

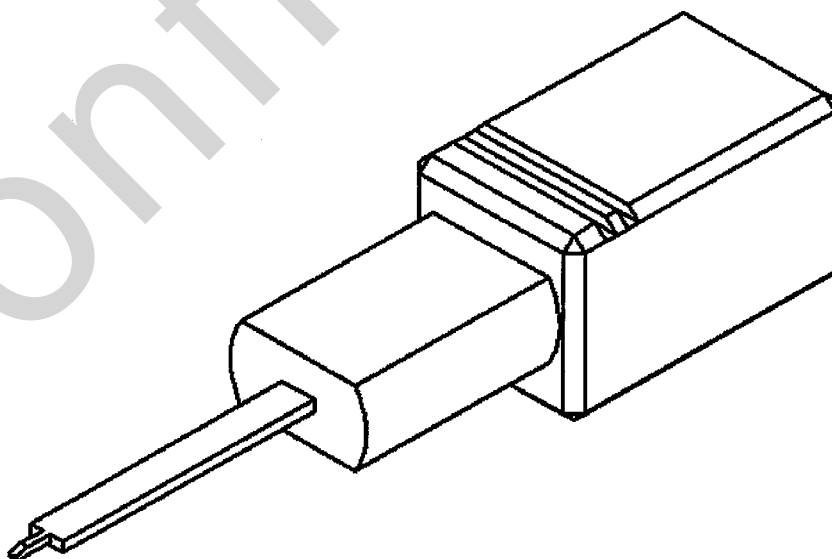
请使用下述推荐的治具。



名称:解除治具:No.1-15

6-2. 公、母端子解除治具

请使用下述的限定治具。

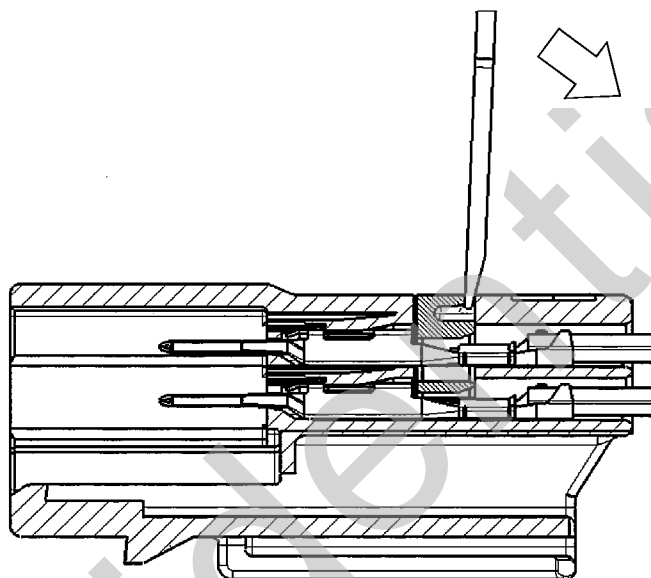


名称:解除治具:No.1-78

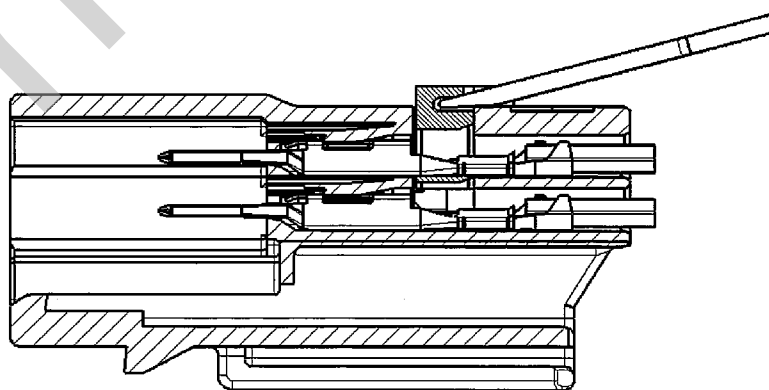
6-3. 解除公垫片的完全锁止

- 1) 请按下图所示, 将治具(参照6-1.)插入垫片的治具插入口。
- 2) 请将治具轻轻压往箭号方向, 以使垫片移至半锁止位置。
- 3) 请确认垫片已确实返回到半锁止位置。

完全锁止状态



半锁止状态



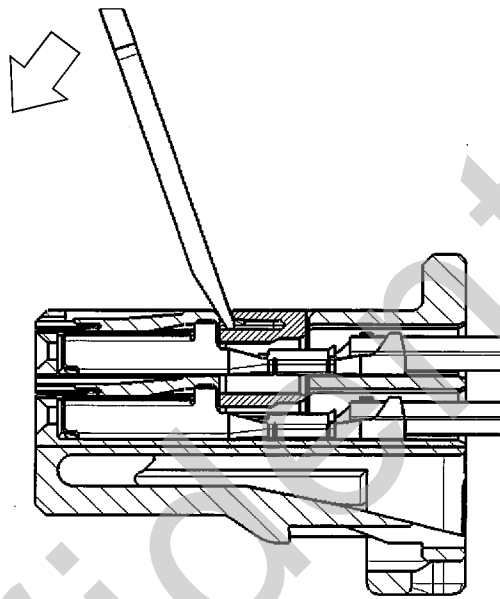
<注意事项>

- 请勿使零件变形、损伤。
如果有变形或损伤, 请更换新的零件。

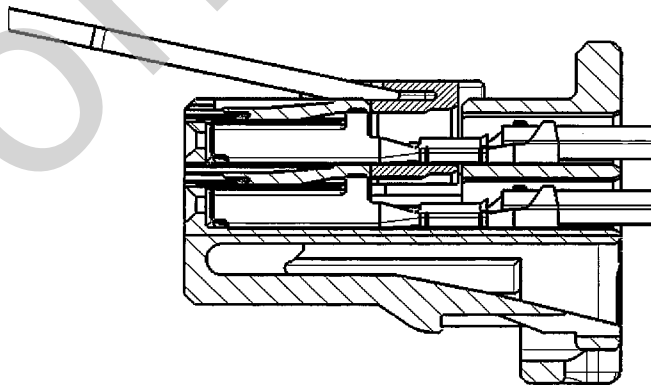
6-4. 解除母垫片的完全锁止

- 1) 请按下图所示, 将治具(参照6-1.)插入垫片的治具插入口。
- 2) 请将治具轻轻压往箭头方向, 以使垫片移至半锁止位置。
- 3) 请确认垫片已确实返回到半锁止位置。

完全锁止状态



半锁止状态



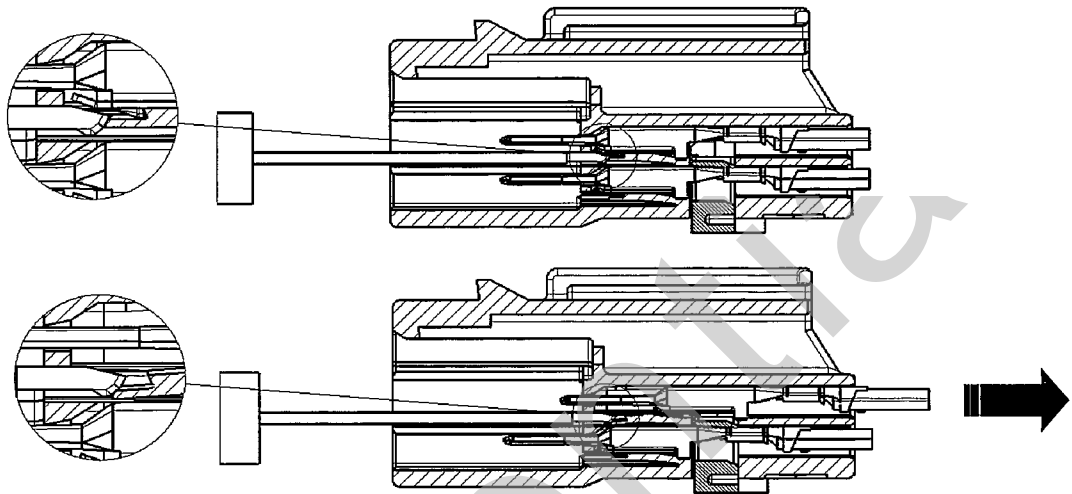
<注意事项>

- 请勿使零件变形、损伤。
如果有变形或损伤, 请更换新的零件。

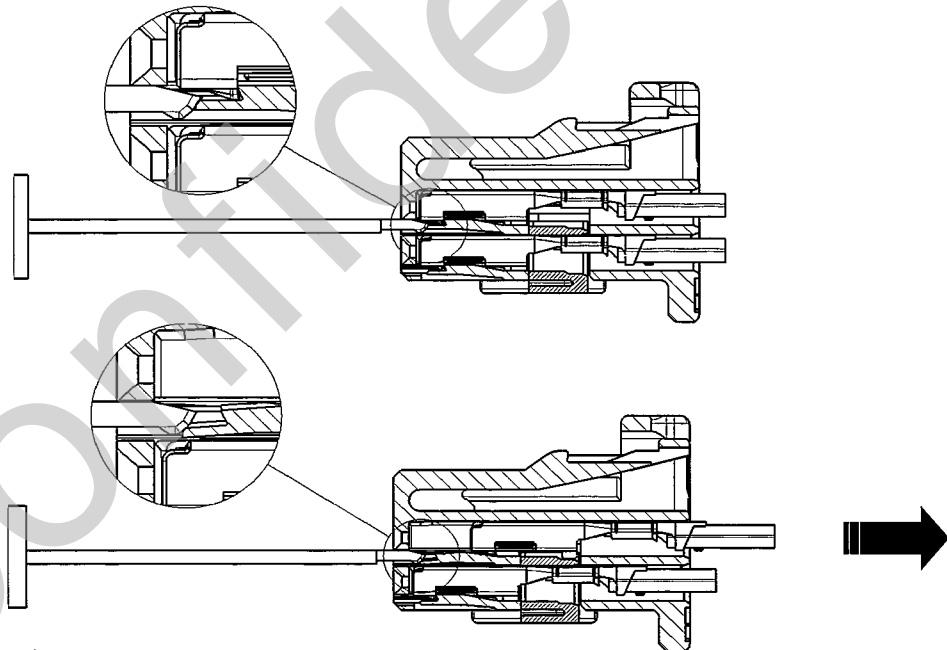
6-5. 公、母端子的拆卸

- 1) 请以下图所示朝向, 将解除治具(参照(6-2.)笔直插入端子盒锁舌解锁部与端子之间, 并解除端子盒的锁舌锁止。
- 2) 请保持此状态, 将电线沿黑色箭号方向轻轻拉拽, 将端子从端子插孔中拔出。

公



母



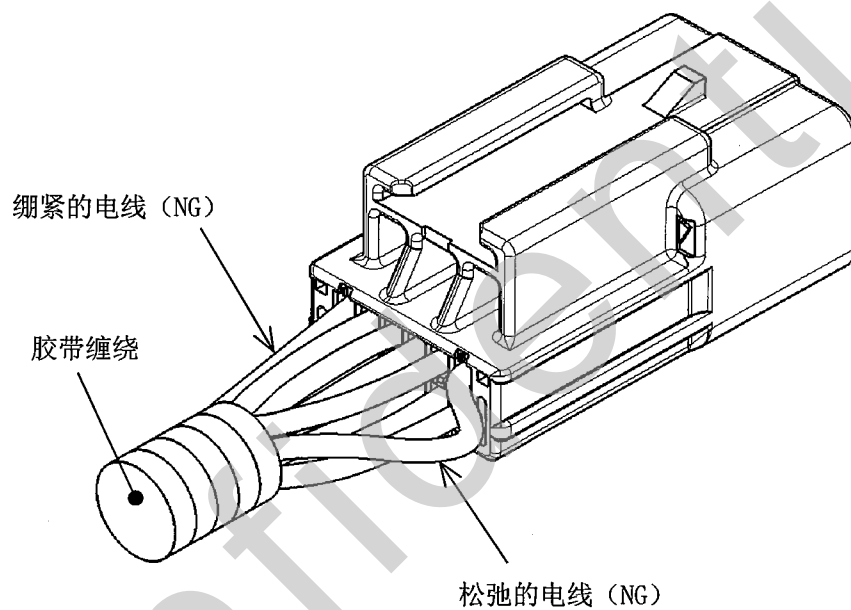
<注意事项>

- 端子的拆卸操作请由已经过充分教育、可以彻底贯彻本使用说明书作业的技术人员进行。如果由未经过充分教育拆卸过程的技术人员进行端子拔出作业, 可能导致端子及连接器受损。
- 如果端子不易从端子盒拔出, 请从头开始重新操作上述作业。
- 可能损坏锁舌, 因此, 插入解除治具时, 请对准端子盒插入, 并注意不要过度插入。
- 请勿使零件变形或损伤。如果有变形或损伤, 请更换新的零件。

7. 线束的组装

7-1. 组装线束时的注意事项

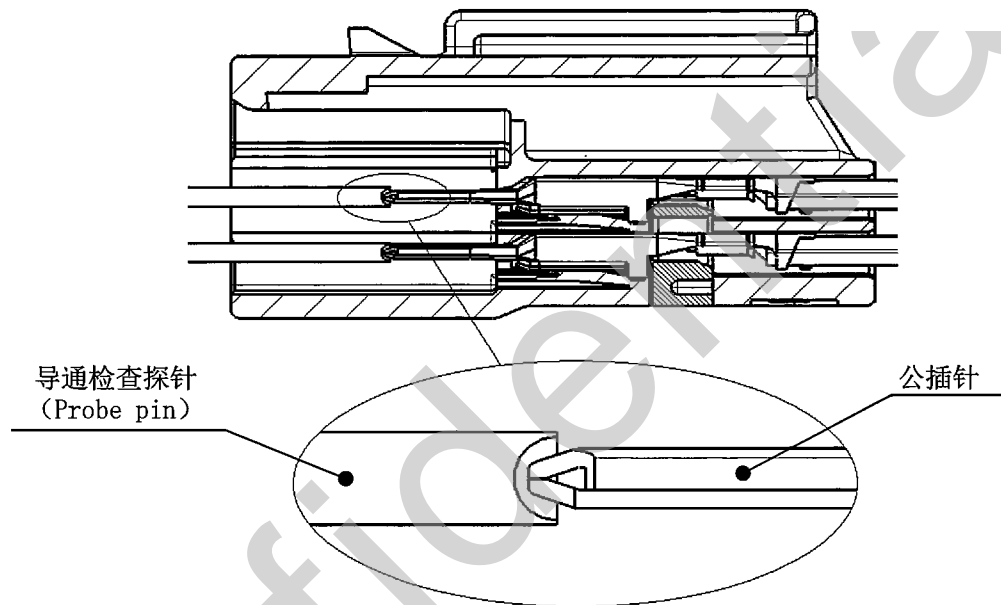
- 1) 请将所有的电线以均匀的拉伸力进行胶带缠绕。
如果特定的电线以绷紧的状态被胶带缠绕的话, 拉伸力将集中至该电线, 可能导致端子脱落等不良影响。
- 2) 请勿使零件变形。
如果有变形或损伤, 请更换新零件。
端子盒锁扣是关系到连接器的嵌合脱离作业的重要部位, 因此请特别注意变形及损伤。



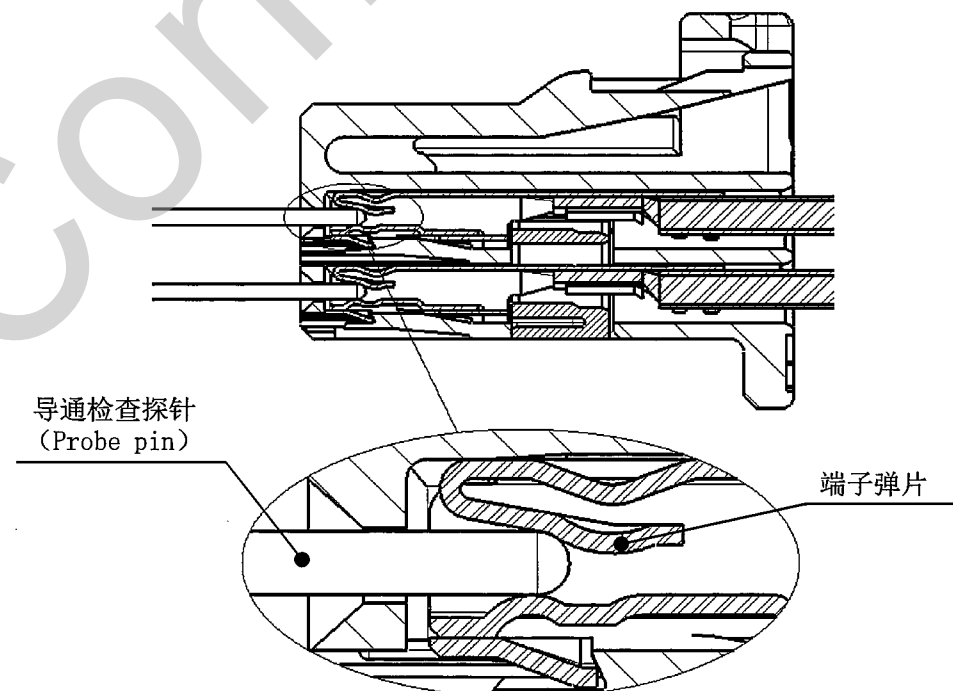
7-2. 导通检查时的注意事项

- 1) 用于配线检查及导通检查的治具精度请调节至与嵌合对象相同, 以免损伤端子盒及端子。
- 2) 母端子盒的导通检查中, 如果端子的弹片碰到导通检查探针(Probe pin)时, 请注意不要变形。
公端子盒的导通检查, 请注意探针的变形。
- 3) 请勿使零件变形。
如果有变形或损伤, 请更换新零件。

公



母



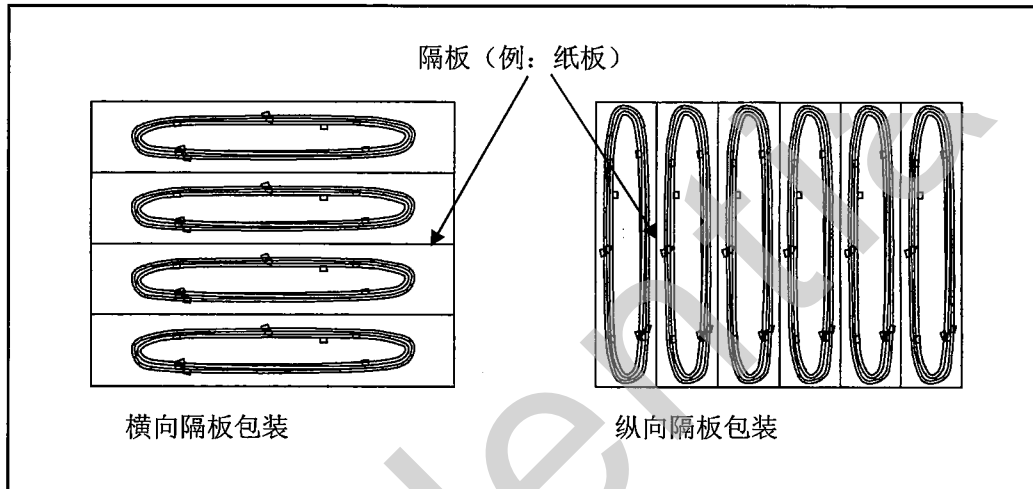
8. 包装线束时的注意事项

与其他多数塑料制品一样, 连接器在搬运及保管中也可能因外力导致变形、损伤。

为了防止连接器的变形及损伤, 请参考下述例子进行考虑。

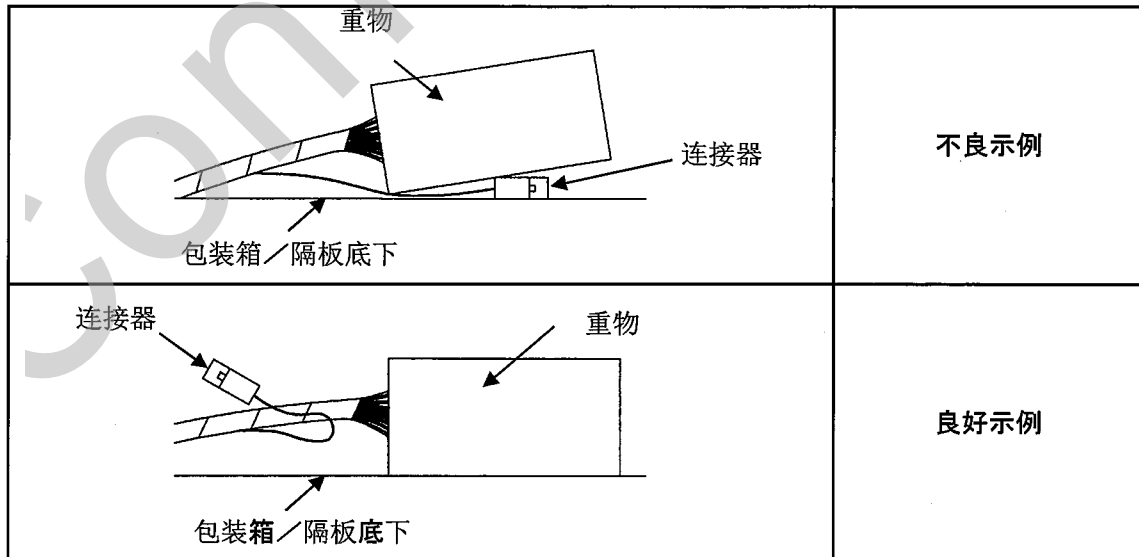
1) 线束的包装形态为多层时, 各电线束的负载可能导致其他电线束的连接器变形、损伤。

如下图所示, 各层请分别使用纸板横向、纵向隔开及内部支撑, 均衡负载, 防止连接器的变形及损伤。

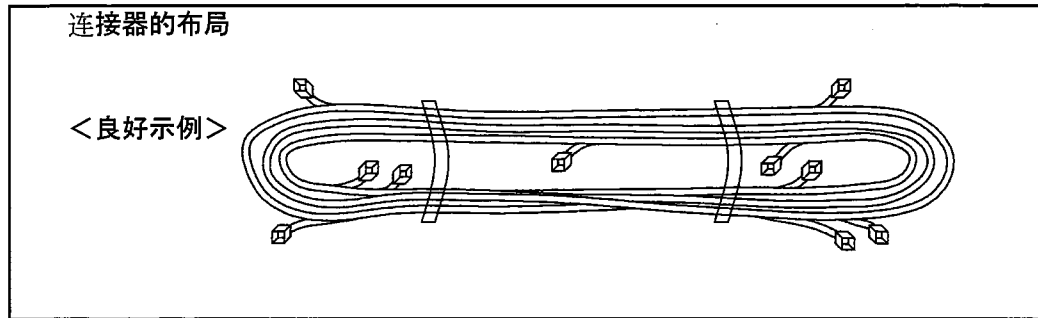


2) 接线盒、继电器盒、保护架、支架等

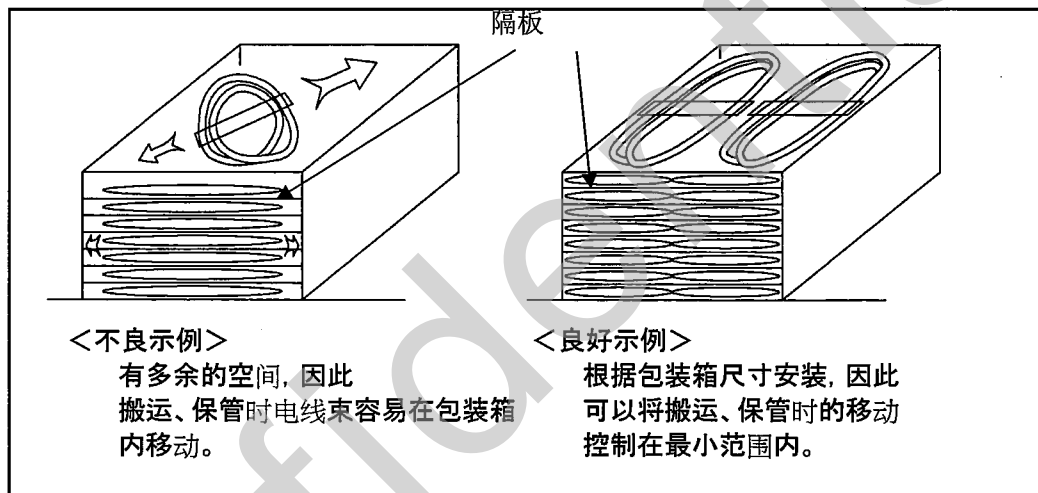
重物及大型物件, 请安装在包装箱及隔板底下, 以免这些零件的重量附加到连接器上。



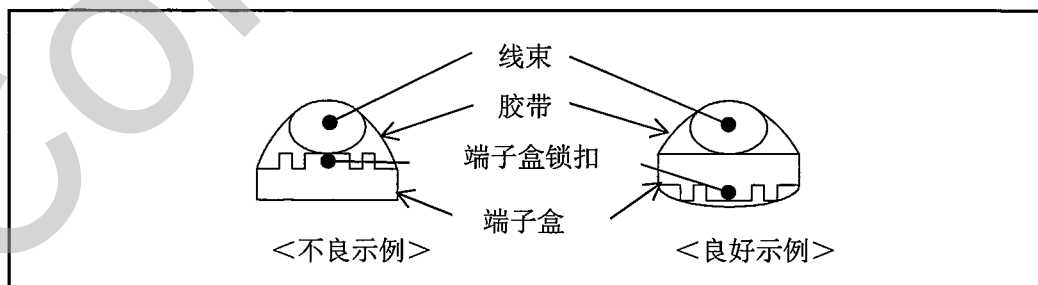
3) 请将连接器布置在线束捆的外侧或内侧，以免线束的重量附加其上。



4) 搬运、保管时，请根据包装箱的尺寸捆绑，以免线束移动。



5) 将连接器用胶带固定至线束时，请注意线束不要压到端子盒锁扣及其他弹性部。



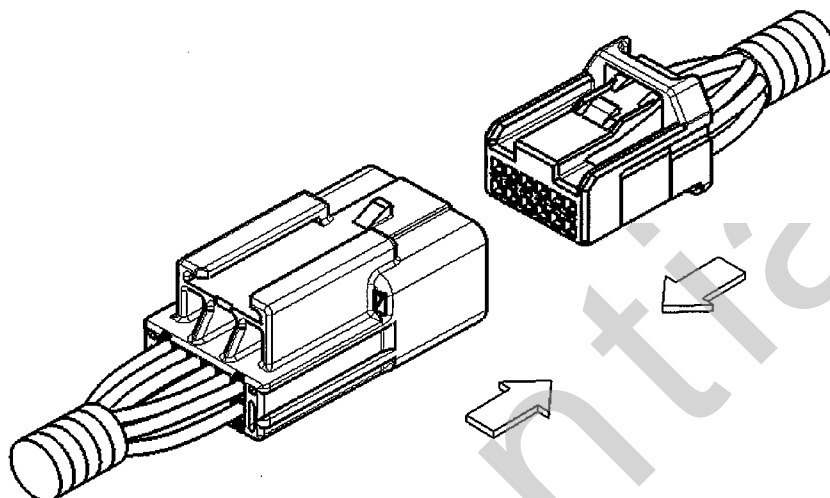
6) 要安装到车上而从包装箱内取出线束时，请注意线束的缠绕，防止连接器变形及损伤。

7) 搬运、保管后，请确认连接器是否有变形或损伤。

9. 连接器的嵌合、脱离

9-1. 连接器的嵌合

- 1) 按照下图所示的朝向, 锁止公母连接器时, 请沿箭号方向压入, 直至听到“咔嚓”声。
- 2) 请轻拉公母连接器, 确认已经切实锁止。

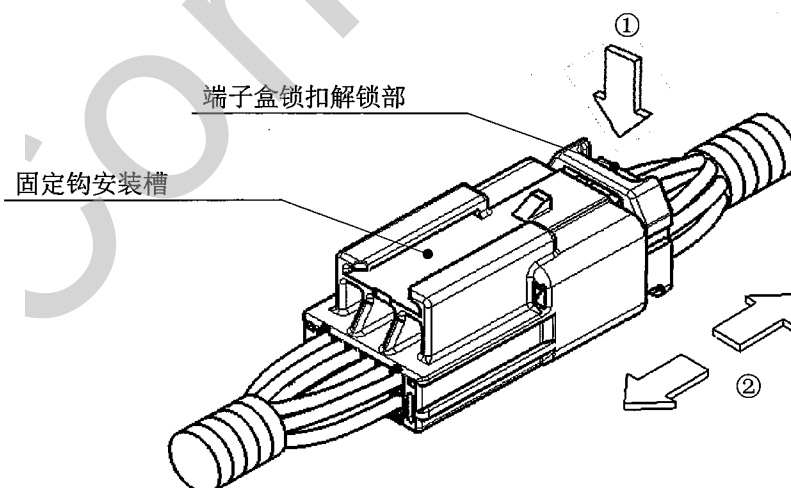


<注意事项>

- 请勿倾斜嵌合。
- 请勿在按着端子盒锁扣解锁部的同时进行嵌合。

9-2. 连接器的脱离

- 1) 按下端子盒锁扣解锁部, 解除端子盒锁扣。(箭号①)
- 2) 保持按着端子盒锁扣解锁部的状态, 如下图所示, 将公、母连接器沿箭号方向拉出脱离。(箭号②)



固定钩安装槽与端子盒锁扣解锁部在同一朝向。
端子盒锁扣的解除方法请参照下一页。

<注意事项>

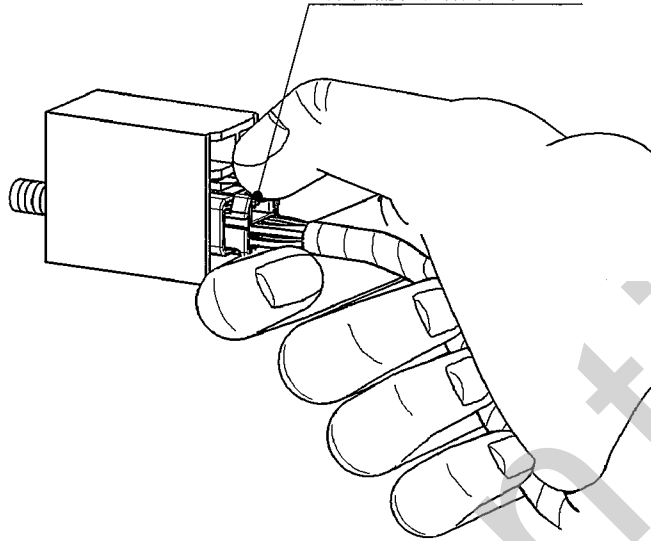
- 请勿握着电线拉扯。

端子盒锁扣的解除方法

例1. 端子盒锁扣朝上时

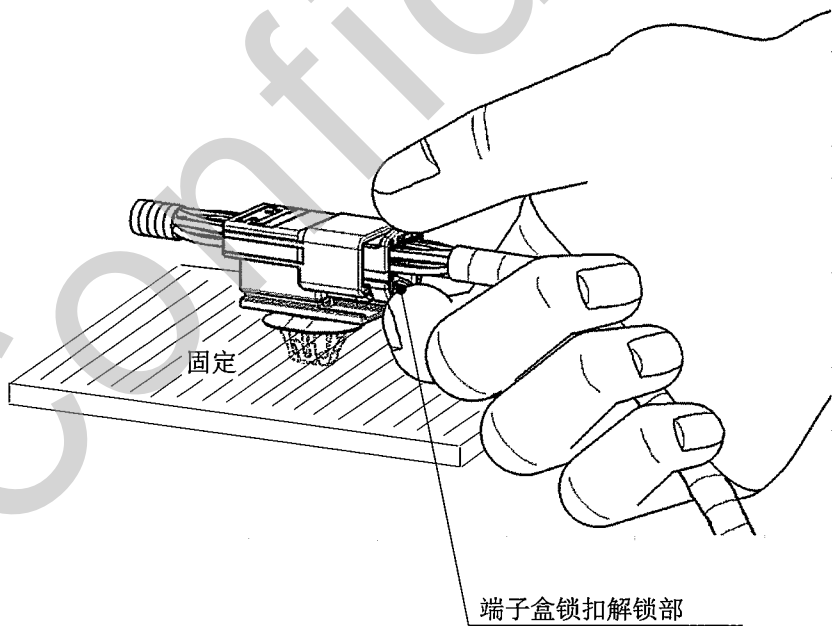
用大拇指按压端子盒锁扣解锁部

端子盒锁扣解锁部

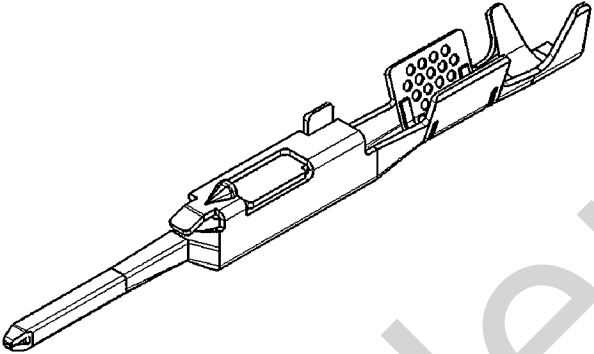
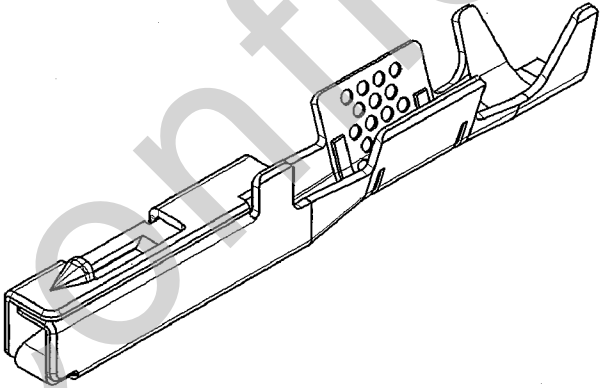


例2. 端子盒锁扣朝下时

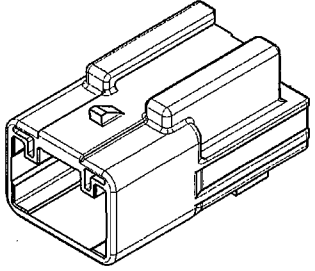
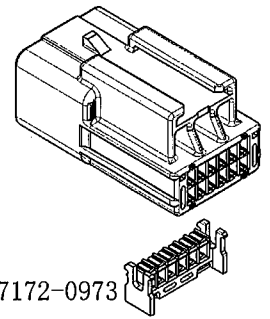
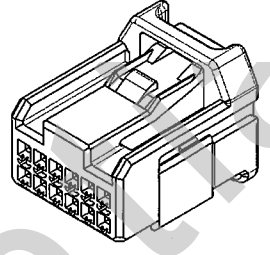
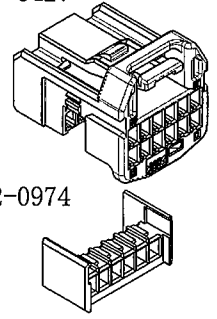
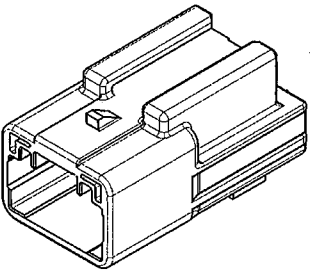
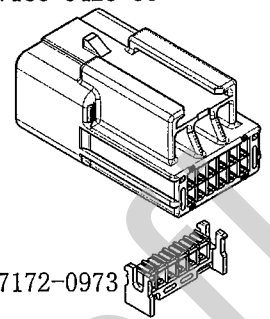
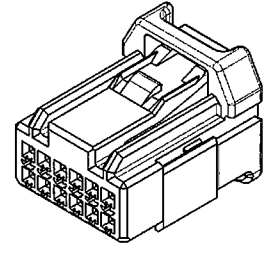
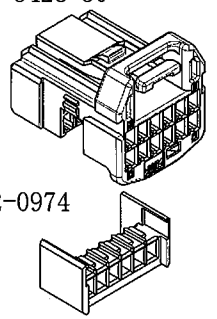
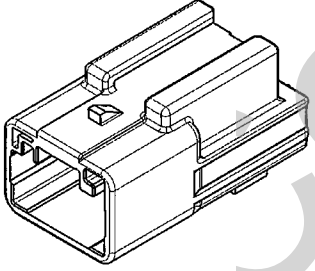
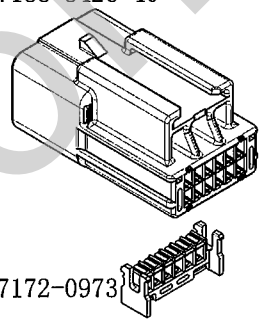
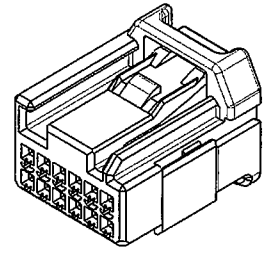
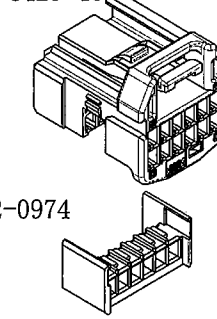
用食指按压端子盒锁扣解锁部

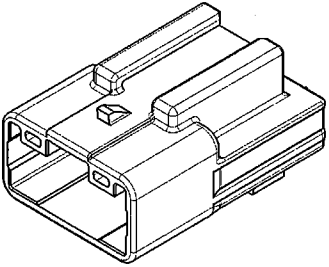
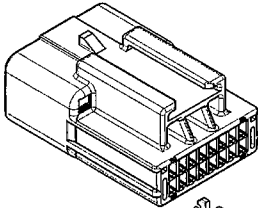
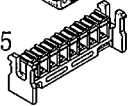
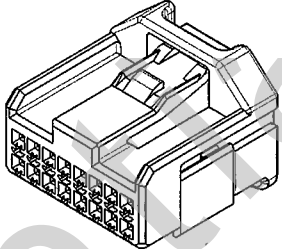
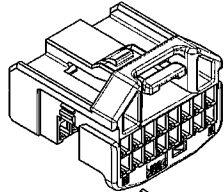
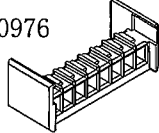
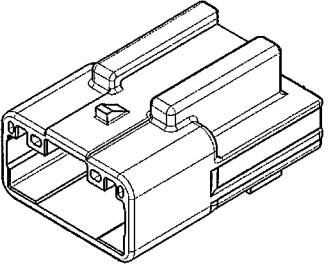
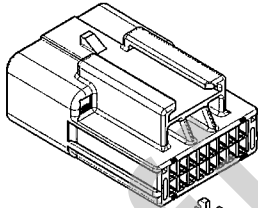
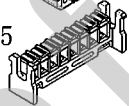
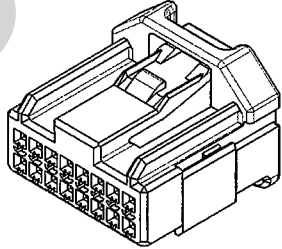
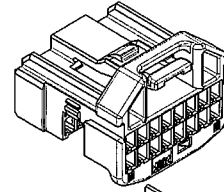
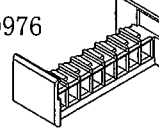
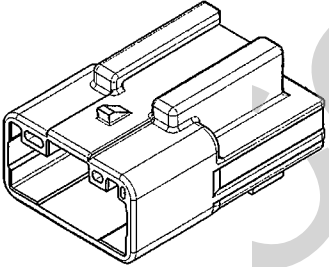
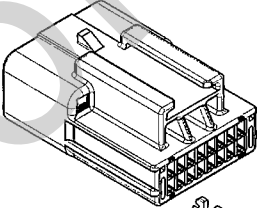
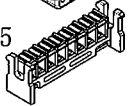
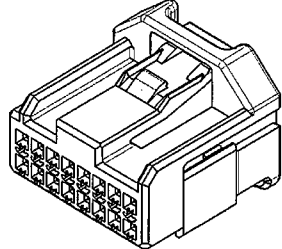
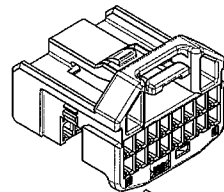
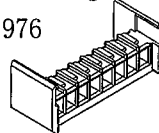


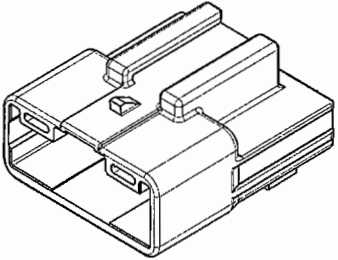
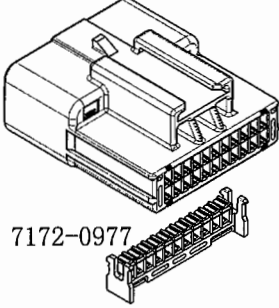
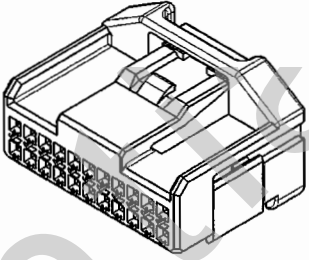
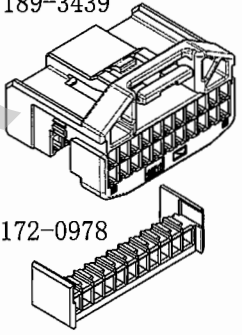
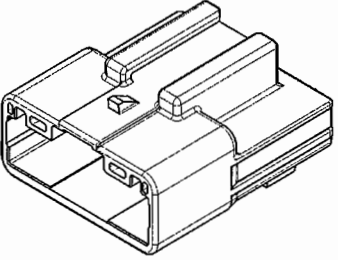
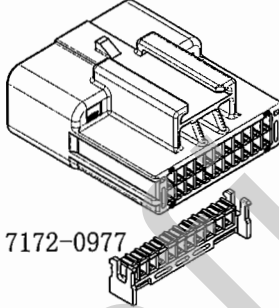
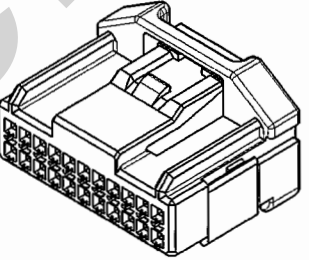
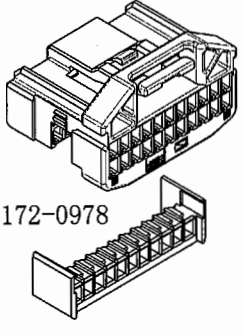
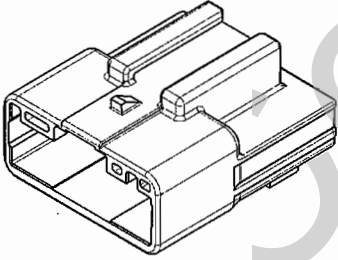
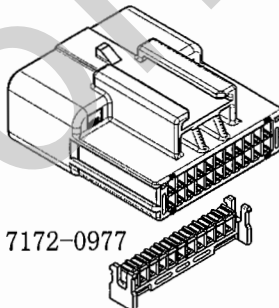
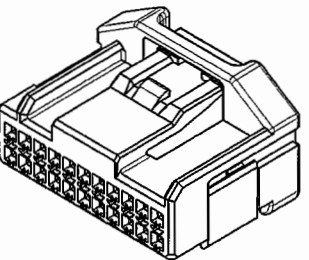
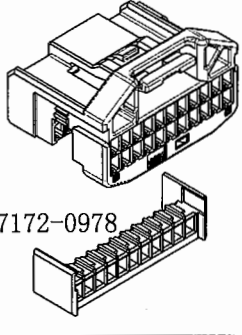
◎ 构成零件一览表

矢崎品号 (矢崎品名)	形状	适用电线尺寸 [mm ²]
7195-0157-02 (0.64 TERMINAL MALE)		0.3 ~ 0.5
7196-0158-02 (0.64 TERMINAL FEMALE)		0.3 ~ 0.5

・压着规格请适时咨询本公司营业负责人。

矢崎品号 (矢崎品名)	形状	构成零件 (品号及形状)	矢崎品号 (矢崎品名)	形状	构成零件 (品号及形状)
7288-3424 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3424 	7289-3427 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3427 
7288-3425-30 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3425-30 	7289-3428-30 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3428-30 
7288-3426-40 (0.64 12P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3426-40 	7289-3429-40 (0.64 12P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3429-40 

矢崎品号 (矢崎品名)	形状	构成零件 (品号及形状)	矢崎品号 (矢崎品名)	形状	构成零件 (品号及形状)
7288-3430 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3430  7172-0975 	7289-3433 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3433  7172-0976 
7288-3431-30 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3431-30  7172-0975 	7289-3434-30 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3434-30  7172-0976 
7288-3432-40 (0.64 16P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3432-40  7172-0975 	7289-3435-40 (0.64 16P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3435-40  7172-0976 

矢崎品号 (矢崎品名)	形状	构成零件 (品号及形状)	矢崎品号 (矢崎品名)	形状	构成零件 (品号及形状)
7288-3436 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3436  7172-0977	7289-3439 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3439  7172-0978
7288-3437-30 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3437-30  7172-0977	7289-3440-30 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3440-30  7172-0978
7288-3438-40 (0.64 22P HOUSING MALE SUB ASSEMBLY)		7188-3438-40  7172-0977	7289-3441-40 (0.64 22P HOUSING FEMALE SUB ASSEMBLY)		7189-3441-40  7172-0978