

025 コネクタ

取扱説明書

HANDLING MANUAL FOR 025 CONNECTOR

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  
必要時には最新版を御依頼願います。

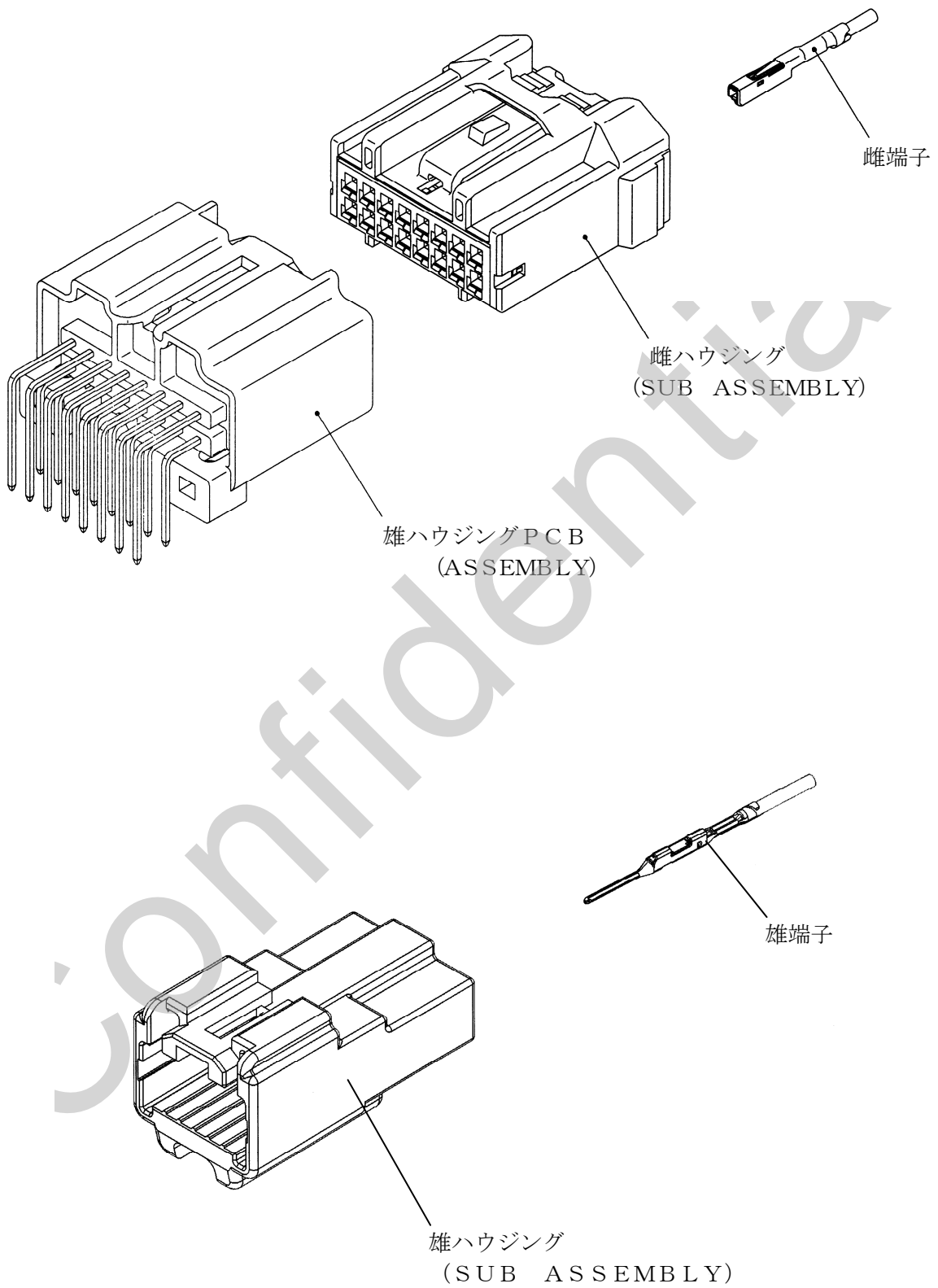
この度は、弊社コネクタを採用頂き誠にありがとうございます。  
 本説明書は、本製品をご使用頂く上で最低限必要な項目を記載したものです。  
 取扱いの際には、本記載内容を遵守下さい。  
 矢崎は、本内容を遵守しないで起こった損害、または誤使用により起こった  
 損害に対しては責任を負いかねます。

## 目 次

1. 構成部品と各部名称及び機能	P. 2~5
1-1. 構成部品	
1-2. 各部名称及び機能	
2. 各部品の取り扱いについて	P. 6~7
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. 8~14
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. 圧着後の確認事項	
3-5. 圧着検査ゲージ (参考例)	
4. 端子圧着済品の取扱い	P. 15
5. コネクタ組付	P. 16~17
5-1.ハウジングへの端子挿入	
5-2. スペーサ装着	
6. コネクタの解体	P. 18~20
6-1. スペーサの解除 (本係止から仮係止の作業)	
6-2. 端子抜き治具	
7. ワイヤハーネス組付	P. 20~21
7-1. ワイヤハーネス組付時の注意事項	
7-2. テープ巻き	
7-3. 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. 21
9. 車両への組付け	P. 22~23
9-1. コネクタのかん合及び取り外し	
9-2. コネクタのかん合後の導通検査	
10. 雄コネクタの基盤固定方法	P. 24
◎ 構成部品一覧	別紙 1~16
◎ 圧着検査ゲージ寸法詳細 (参考例)	添付資料 1

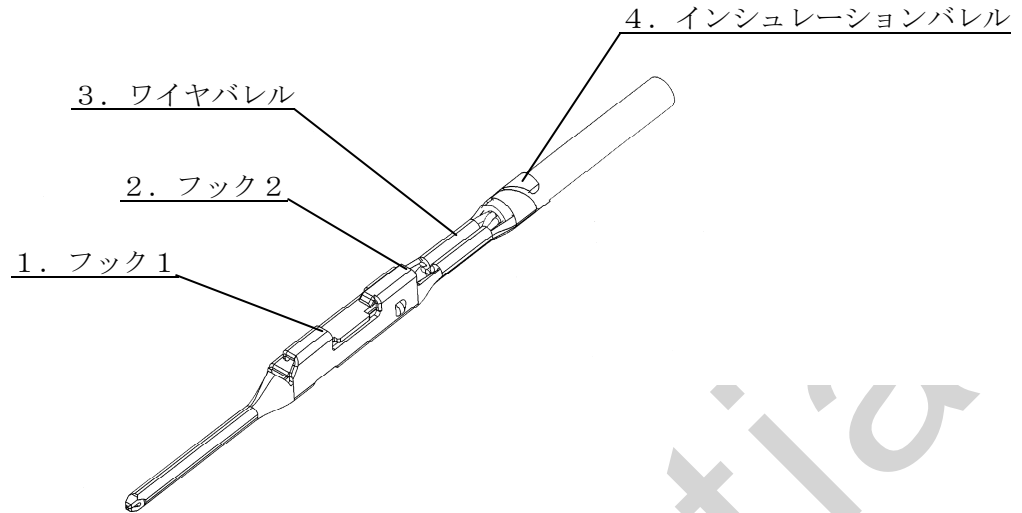
1. 構成部品と各部名称及び機能

1-1. 構成部品

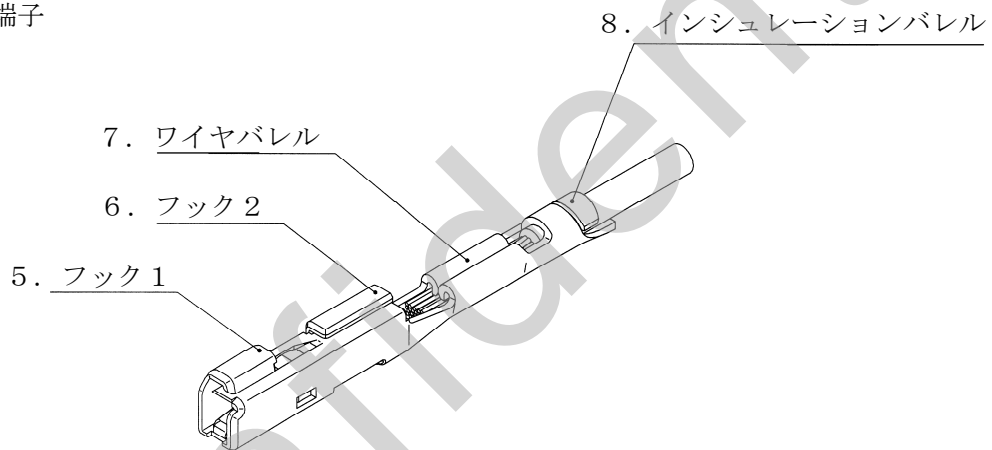


## 1-2. 各部名称及び機能

## 1-2-1. 雄端子

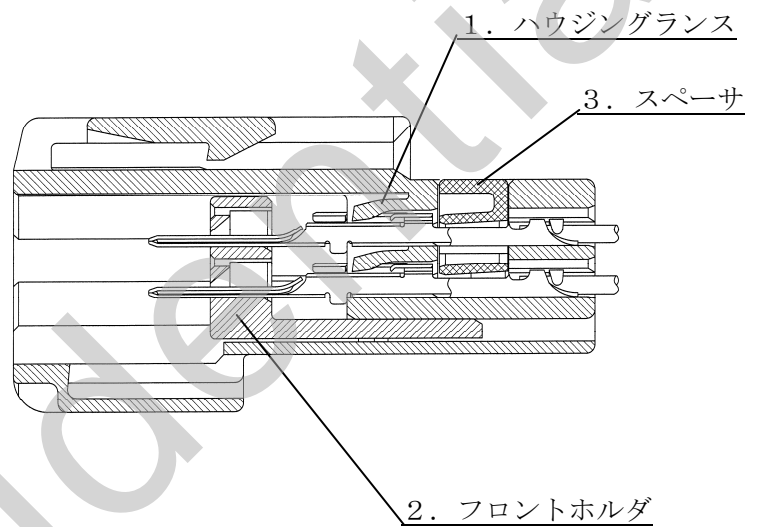
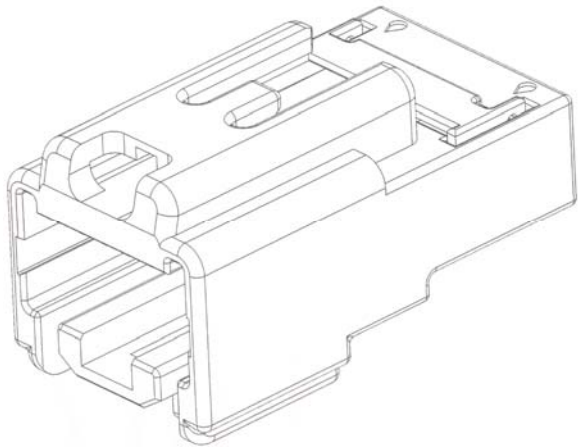


## 1-2-2. 雌端子



NO.	名 称	機 能
1	フック 1	雄ハウジング (ハウジングランス) との係止
2	フック 2	雄ハウジング (スペーサ) との係止部
3	ワイヤバレル	芯線圧着
4	インシュレーションバレル	絶縁体圧着
5	フック 1	雌ハウジング (ハウジングランス) との係止
6	フック 2	雌ハウジング (スペーサ) との係止部
7	ワイヤバレル	芯線圧着
8	インシュレーションバレル	絶縁体圧着

## 1-2-3. 雄ハウジング

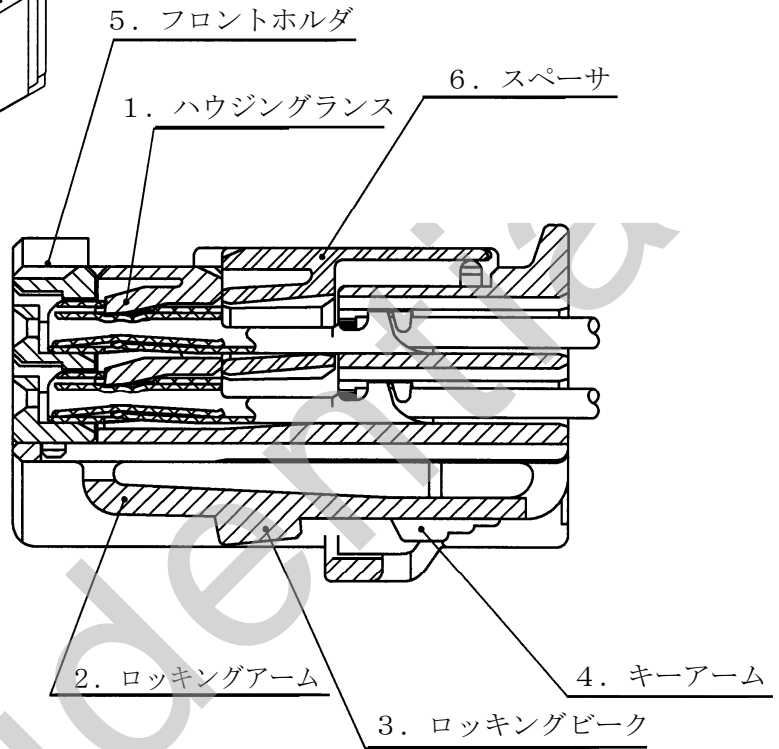
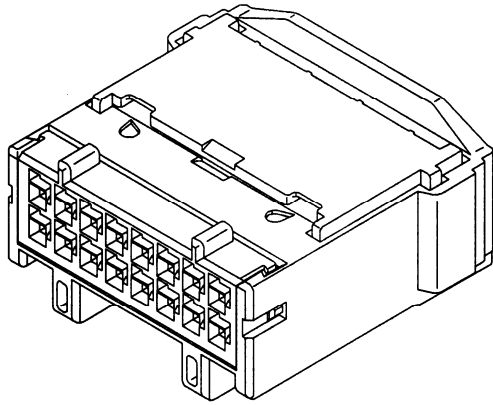


## 注意事項

フロントホルダは、  
絶対外さないで下さい。

NO.	名 称	機 能
1	ハウジングランス	雄端子との一次係止
2	フロントホルダ	雄端子のアライメント
3	スペーサ	雄端子の二次係止

1-2-4. 雌ハウジング



注意事項

フロントホルダは、絶対外さないで下さい。

NO.	名 称		機 能
1	ハウジングランス		雌端子との一次係止
2	ハウジングロック	ロックアーム	ロックビーク及びキーアームの保持部
3		ロックビーク	雄ハウジングとの係止
4	キーアーム		ハウジングロック解除
5	フロントホルダ		雄端子挿入時の拾い
6	スペーサ		雌端子の二次係止

2. 各部位の取扱いについて

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

- ・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
- ・端子同士の絡み、リールからのほつれ

2)ハウジング、その他

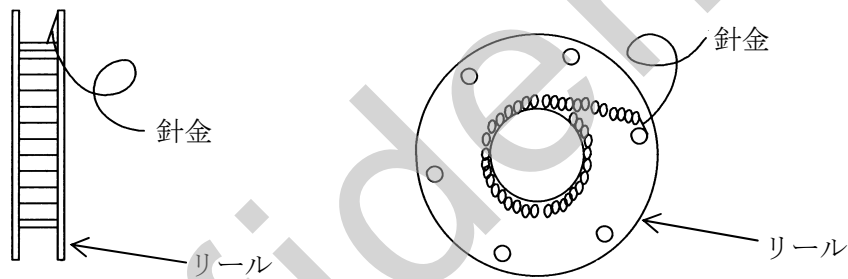
- ・異物、異品の混入
- ・バリ、ヒケ、ダレ、欠け、クラック、ショートショット、変形、傷

2-2. 部品の運搬、保管及び取扱い注意事項

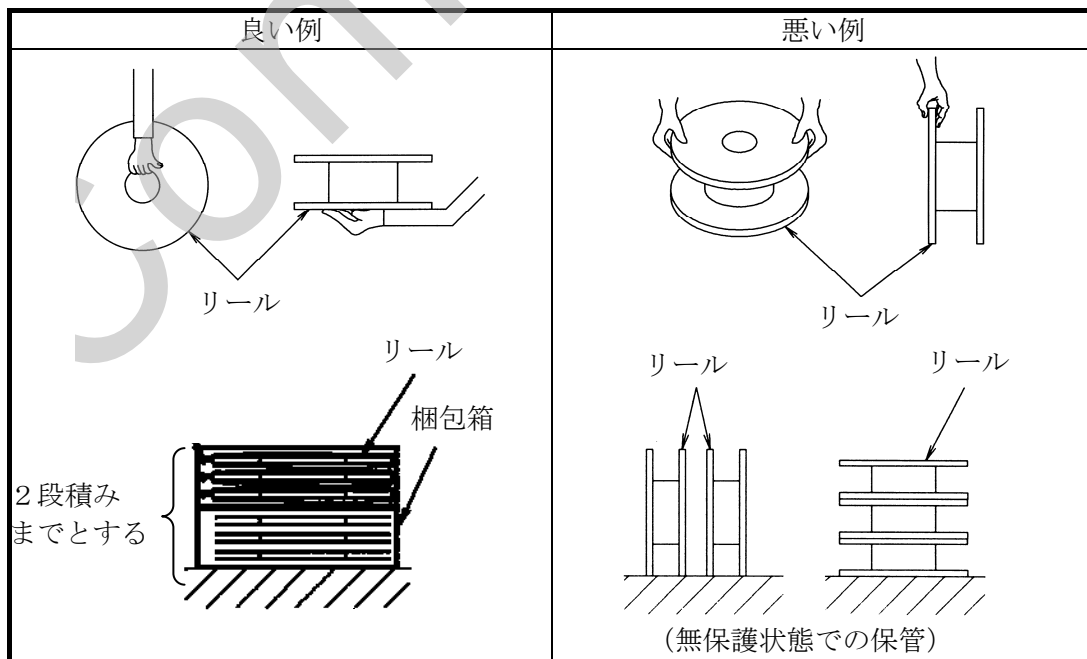
各部品の運搬・保管には次の内容を守り、変形や損傷を防いで下さい。また、部品組立て工程などでの製品使用環境・組付け条件の下での安全な取扱いにつきましては、弊社営業担当に問い合わせ下さい。

2-2-1. 端子

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

- 1) リールは紙製なので、破損しないように注意して下さい。
- 2) 運搬時の衝撃を避けるため、梱包（保護）して下さい。  
梱包時には、部品が変形したり、損傷を受けることがないように十分注意して下さい。
- 3) 落下などによる、強い衝撃を与えないように十分注意して下さい。

#### 保管について

- 1) 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下さい。無保護状態で保管しないで下さい。
- 2) 直射日光を避け、室内で保管して下さい。
- 3) 高温多湿の場所を避けて保管して下さい。

### 2-2-2.ハウジング、その他

#### 運搬について

- 1) 運搬時の衝撃を避けるため、梱包（保護）して下さい。  
梱包時には、部品が変形したり、損傷を受けることがないように十分注意して下さい。
- 2) 落下などによる、強い衝撃を与えないように十分注意して下さい。
- 3) PCB タイプコネクタについては、ハウジング間口部に指、異物等が入り、PCB 端子を変形させないようにして下さい。

#### 保管について

- 1) 運搬時に使用する梱包箱やビニール袋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下さい。無保護状態で保管しないで下さい。
- 2) 直射日光を避け、室内で保管して下さい。
- 3) 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

- 1) 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。
- 2) 圧着の際は、必ず規格内で圧着して下さい。万が一規格外で圧着された場合、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。
- 3) 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。

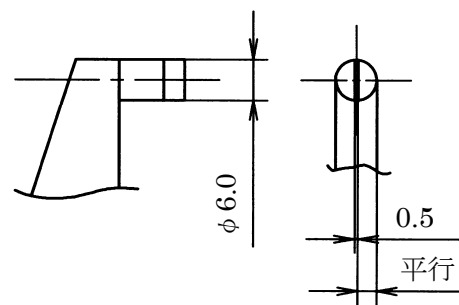
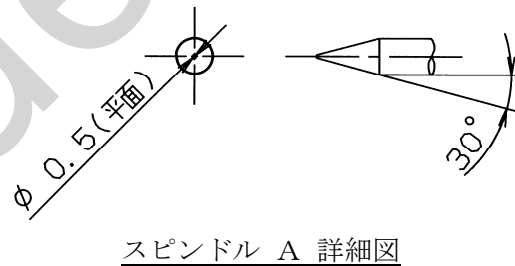
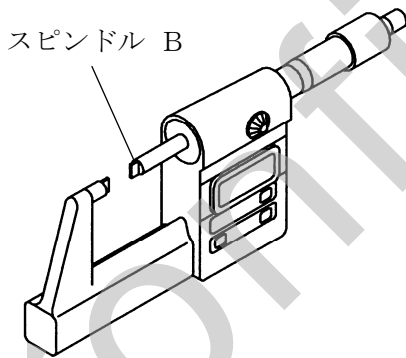
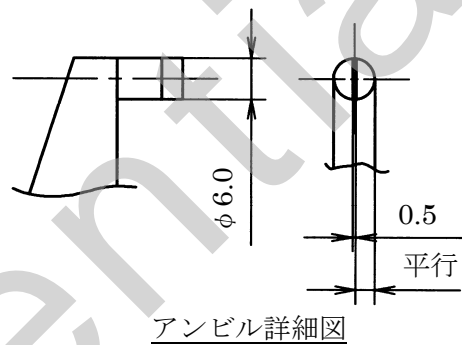
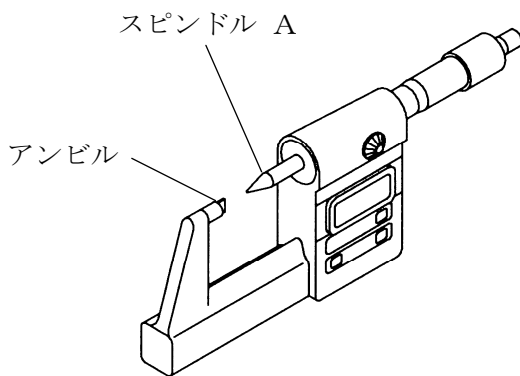
#### 3-2. クリンプハイト及びクリンプワイドの測定器と測定方法

##### 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。

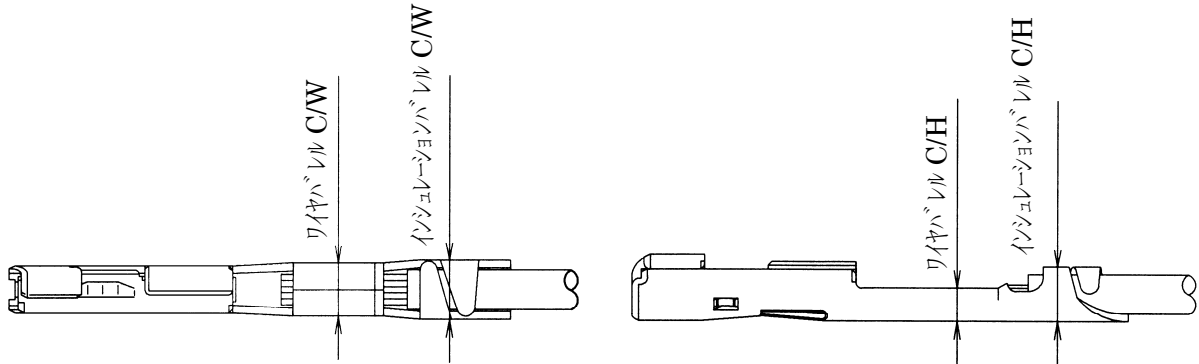
マイクロメータは、スタンドに固定して使用して下さい。



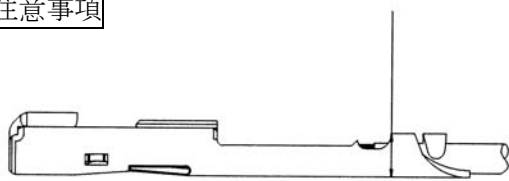
測定箇所	使用部品
ワイヤバレル クリンプハイト	スピンドル A
ワイヤバレル クリンプワイド	スピンドル B
インシュレーションバレル クリンプハイト	
インシュレーションバレル クリンプワイド	

### 3-2-2. 測定方法

芯線及び絶縁体の圧着部寸法は、それぞれの圧着部中央を測定して下さい。



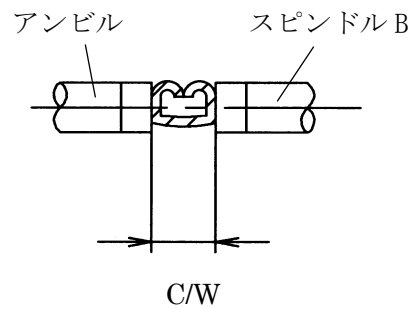
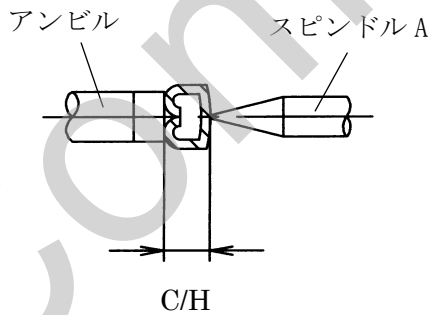
#### 注意事項



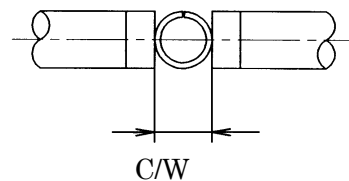
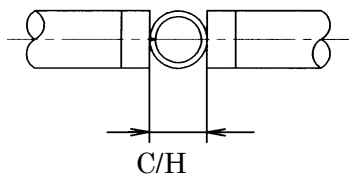
C/H : クリンプハイト  
C/W : クリンプワイド

- ・この地点では、C/Hを測定しないで下さい。

ワイヤバレル：マイクロメータを用いて、下図のように挟んで測定して下さい。  
(最大箇所を測定する)

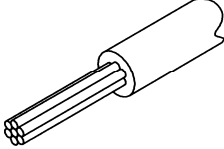
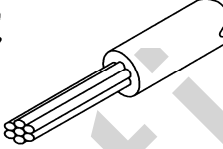
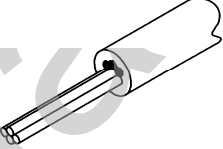
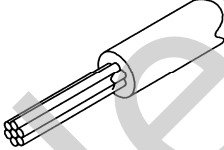
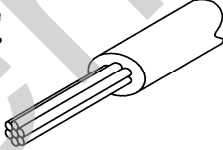
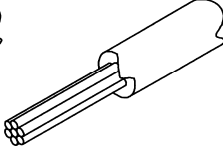


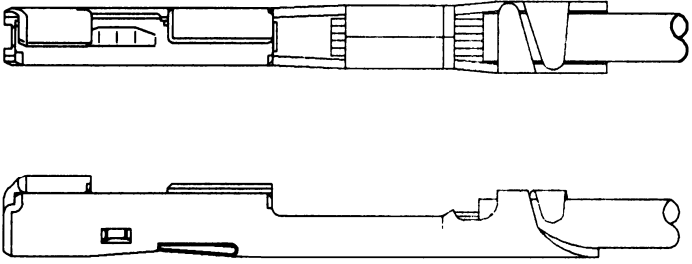

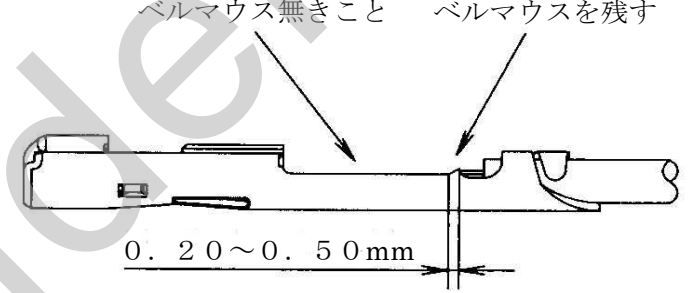
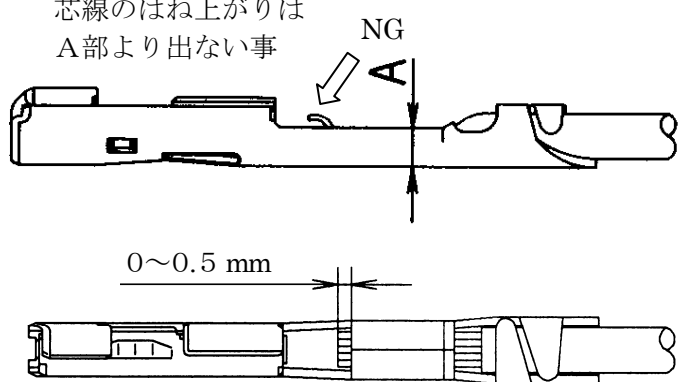
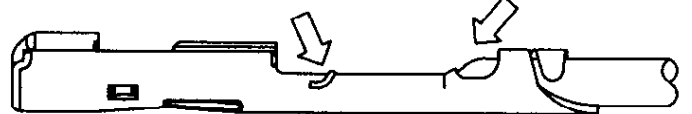
インシュレーションバレル：マイクロメータを用いて、下図のように挟んで測定して下さい。

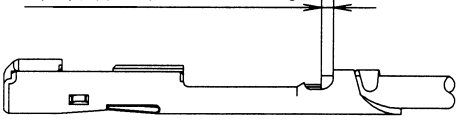
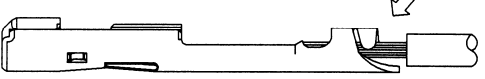
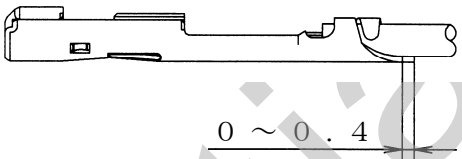
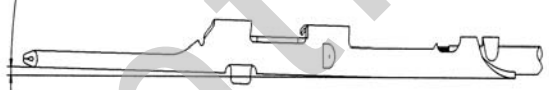
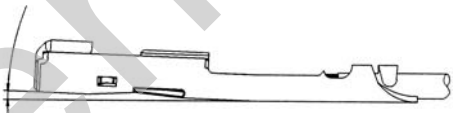
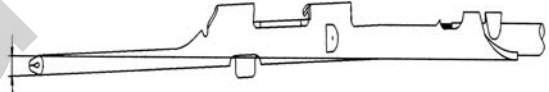
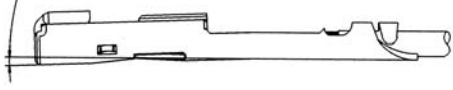
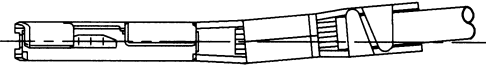
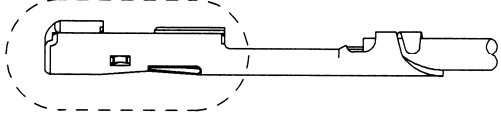
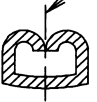
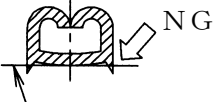



3-3. 端子圧着時の注意事項と判定基準

- 1) 皮むきした電線は、すぐに端子打ち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。
- 2) 変形した端子の手直しは絶対に行わないで下さい。
- 3) 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。
- 4) 端子圧着時には、下記の項目を確認して下さい。

項目	チェック内容	判定基準		
1. 電線	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 芯線の斜め切断</li> <li>2) 芯線切れがないか</li> <li>3) 芯線に傷がないか</li> <li>4) 絶縁体の斜め切断</li> <li>5) 絶縁体の切断不良 (ダレ、つぶれ)</li> </ol>	<p>1)</p>  <p>正常</p>	<p>2)</p>  <p>芯線斜切断</p>	 <p>芯線切れ</p> <p>3)</p>  <p>傷</p> <p>4)</p>  <p>絶縁体斜切断</p> <p>5)</p>  <p>絶縁体切断不良</p>

項目	チェック内容	判定基準
2. 圧着部 (前足)	正 常	
	1) 芯線のほつれ	
	2) ベルマウスが残っていること。 (後部のみ)	
	3) 芯線のはね上がり、及び芯線の飛び出し長さ	
	4) 絶縁体加締め、及び芯線飛び出し	

項目	チェック内容	判定基準	
3. 圧着部 (後足)	正 常	<p>絶縁体が見えること。</p> 	
	1) 絶縁体下がりがりがないこと		
	2) つなぎ長さ	 <p>0 ~ 0.4</p>	
4. 圧着による変形	1) 上下方向	バンドアップ	<p>MAX.1°</p>  <p>MAX.2°</p> 
		バンドダウン	<p>MAX.2°</p>  <p>MAX.2°</p> 
	2) 横方向		 <p>ハウジングへの挿入性に影響する曲がり無きこと。</p>
	3) 箱部変形		 <p>この部分の変形がないこと</p>
	4) バリ		<p>正常</p>  <p>本線基準に左右対称のこと</p>  <p>NG</p> <p>本線をでないこと</p>
5) ねじれ		 <p>ねじれNG</p>	

## 3-4. 圧着後の確認事項

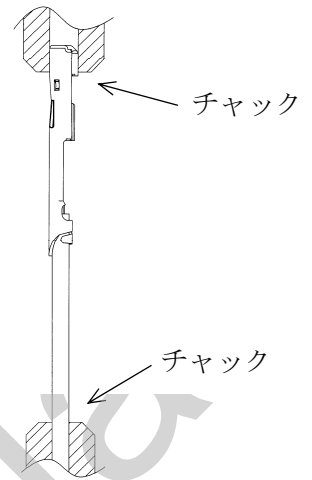
端子圧着部強度（端子・電線間）

約 100 mm の長さの電線を圧着した端子を固定し、電線を軸方向に約 200 mm/min の一定の速度で引っ張り電線の破断あるいは、圧着部から電線の引き抜ける時の荷重を測定する。

端子圧着強度

電線サイズ	性 能
* 0.3 mm <sup>2</sup>	70 N 以上
0.5 mm <sup>2</sup>	90 N 以上
0.85 mm <sup>2</sup>	130 N 以上
1.25 mm <sup>2</sup>	180 N 以上

(\* はインシュレーションも含まれた強度)



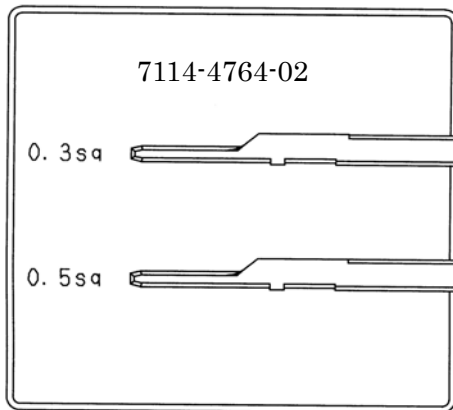
## 3-5. 圧着検査ゲージ (参考例)

ベンドアップ及びビダウンによる相手ハウジングとのかん合不良を防止する。

(寸法詳細は添付資料 1 参照)

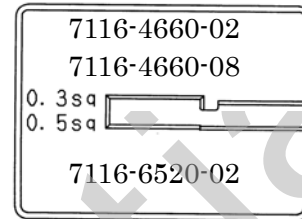
## 1) 雄端子用

PART No. 48ZZ4016



## 2) 雌端子用

PART No. 48ZZ4017

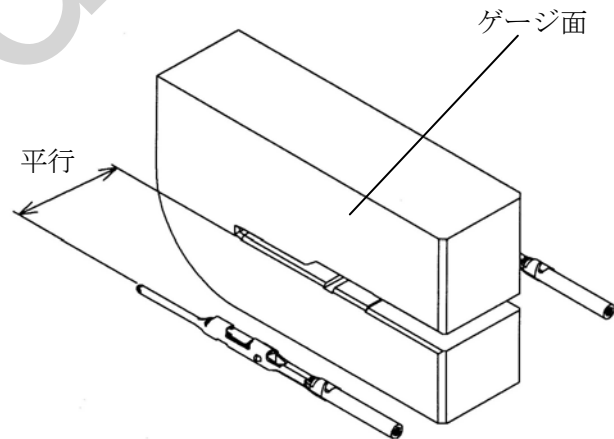


## 3) 使用方法

ゲージ面に対し、端子を平行に挿入する。

正常→端子がスムーズに通過する。  
(端子がゲージと干渉しないこと)

NG→端子が引っ掛かり入らない。  
又は、入るが少し硬い。



## 4) 検査時期

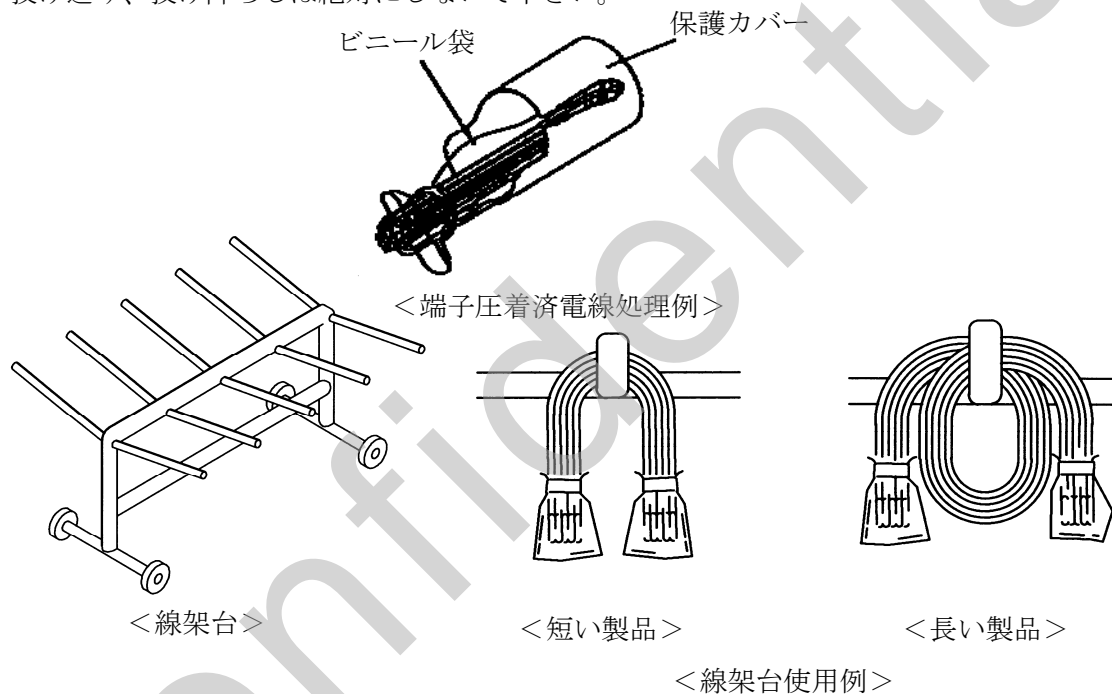
ロット開始と終了の各 1 ケを検査する。

(異常があればメンテナンスを呼び調整のこと)

## 4. 端子圧着済品の取扱い

端子圧着済品は、運搬・保管途中に変形が発生しやすい為、下記項目に十分注意して下さい。

- 1) 端子圧着済品は、バラバラにならない様ゴム等で束ねて下さい。  
束ね本数が多すぎると、端子同士の引っ掛かりによる変形不良や、自重による作業性の悪化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。  
揃える時に、端子先端を叩いて揃えないで下さい。
- 2) 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。
- 3) 保管・運搬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外さないで下さい。  
但し、端子圧着済品は、変形しやすいので、端子圧着後は速やかにハウジングに組みつけられることが望ましいです。
- 4) 運搬は、線架台又は、蓋付のポリケース通い箱にて行い。積み重ねしないで下さい。  
(電線と端子に最も負担のかからない方法を取ってください。)
- 5) 投げ込み、投げ降ろしは絶対にしないで下さい。





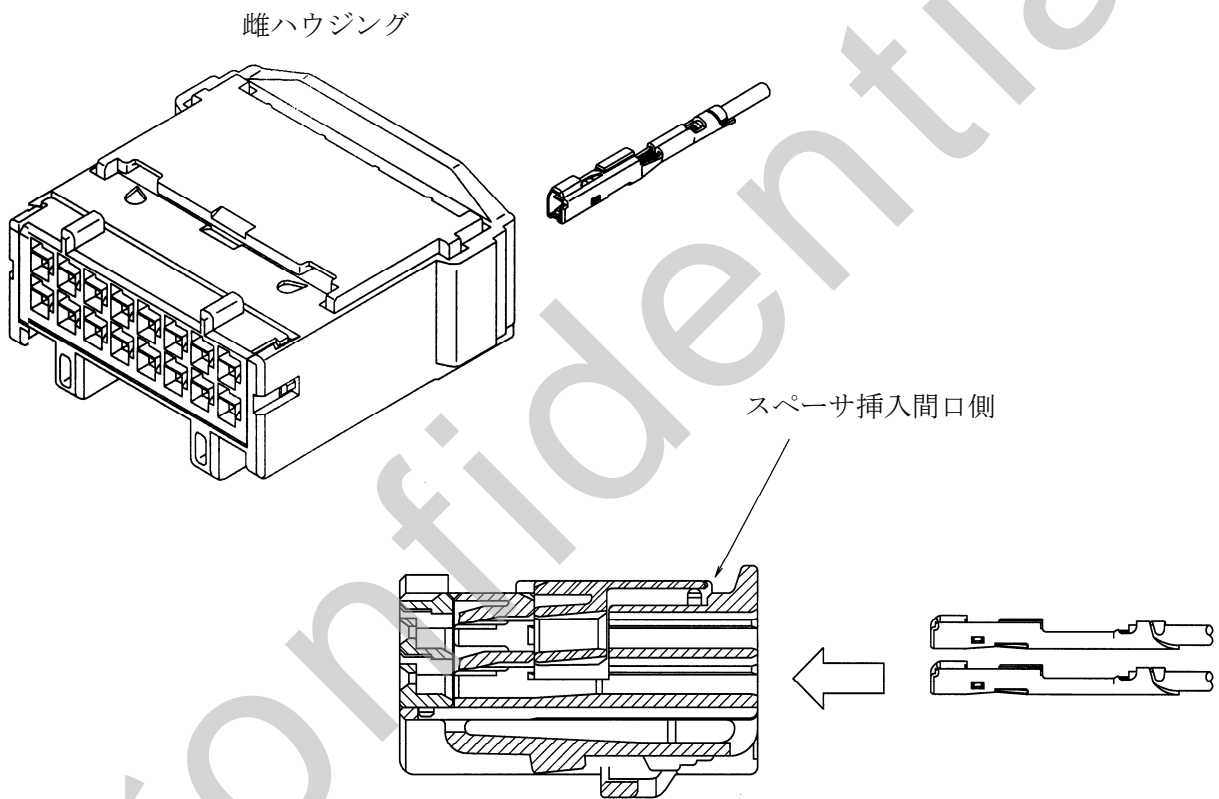
## 5. コネクタ組付

### 5-1.ハウジングへの端子挿入

- 1) スペーサが仮係止位置にあることを確認し、本係止の場合は仮係止位置に戻して下さい。
- 2) 下図のように端子とハウジングを向き合わせ、こじらずに、まっすぐに挿入して下さい。
- 3) 端子を「パチン」という音がするまで確実に挿入して下さい。軽く電線を引っ張り、確実に掛かっていることを確認して下さい。

**注意事項**

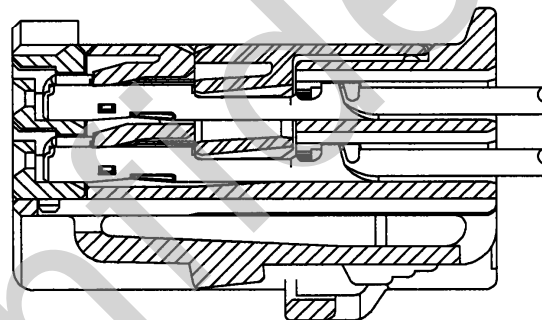
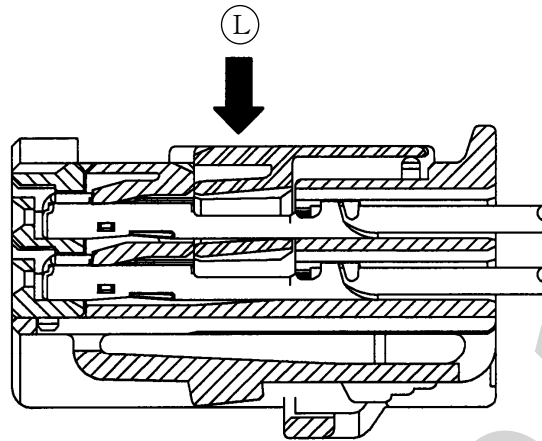
- ・端子挿入が非常に硬い場合は、端子の挿入方向・スペーサの係止状態を確認して下さい。
- ・ハウジングに端子を組付ける時に電線をしごいて伸ばさないで下さい。  
(断線の原因になります。)



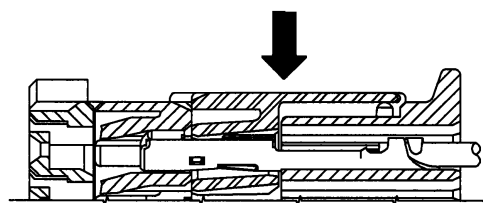
## 5-2. スペーサ装着

仮係止から本係止の作業

- 1) 矢印 (L) 方向に「パチン」と音がするまで、スペーサを押し込む。
- 2) スペーサがハウジングよりも飛び出していないこと。



本係止状態



中途挿入状態

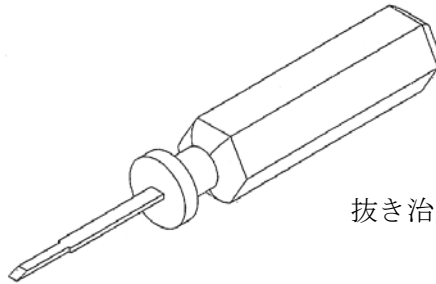
## 注意事項

- スペーサの係止が非常に硬い、又は、係止が出来ない場合は、端子が完全に挿入されていないか、ハウジングに逆挿入されていることが考えられるので、端子が正規の状態で挿入されているか確認すること。(上図参照)

## 6. コネクタの解体

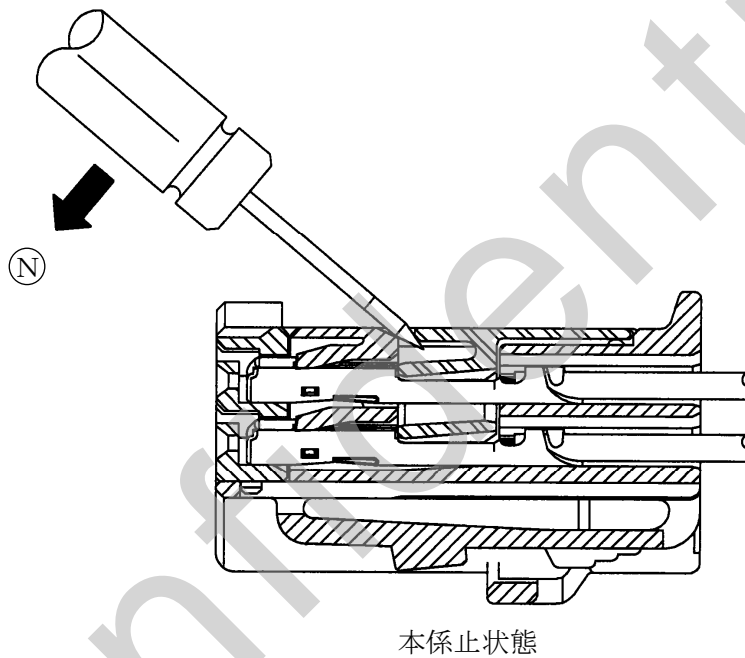
## 6-1. スペーサの解除（本係止から仮係止の作業）

下記の治具を使用して下さい。

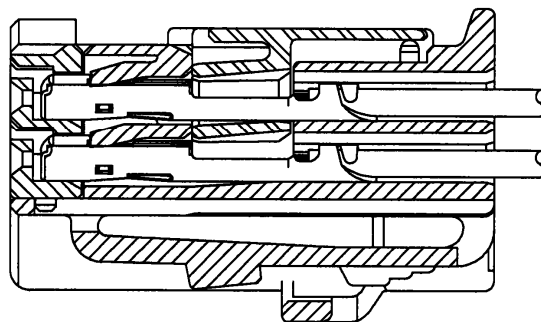


抜き治具 No. 1-15  
(No. 49YA000056)

- 1) 下図のように、治具のグリップを矢印 (N) 方向に倒し、スペーサを仮係止状態にする。



本係止状態

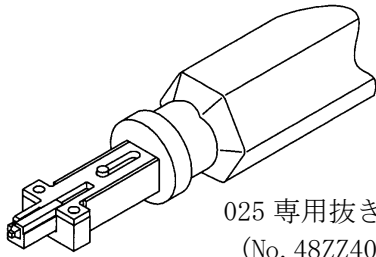


仮係止状態

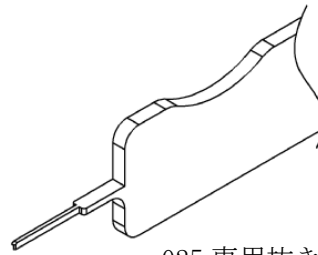
**注意事項** スペーサを上げすぎると仮係止用突起を破壊してしまうので注意して下さい。

## 6-2. 端子抜き治具

下記の治具を使用して下さい。

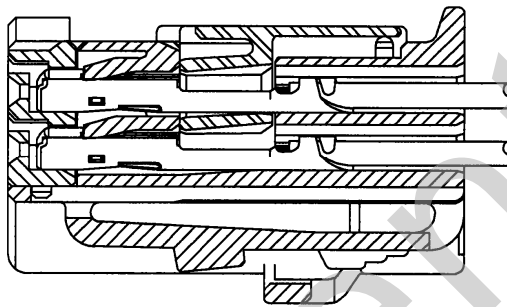


025 専用抜き治具(雌側)  
(No. 48ZZ4011)



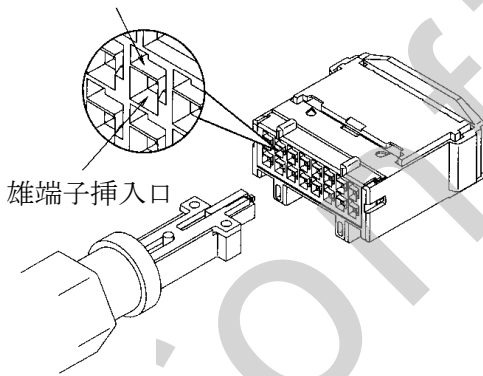
025 専用抜き治具(雄側)  
(No. 48ZZ4014)

### 6-2-3. 端子の引き抜き方



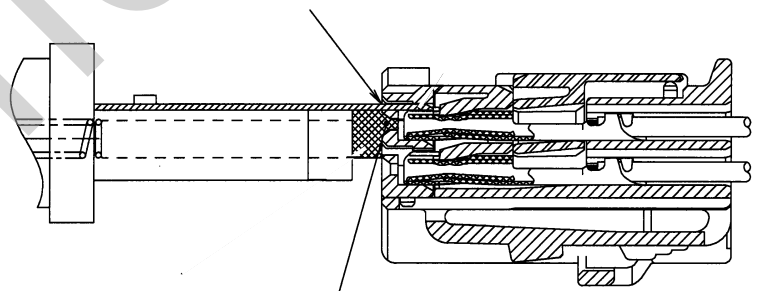
1) 下図のように、抜き治具挿入口に抜き治具を挿入して下さい。  
(雌コネクタ)

抜き治具挿入口



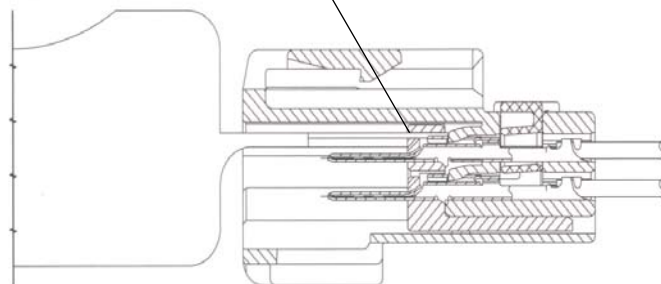
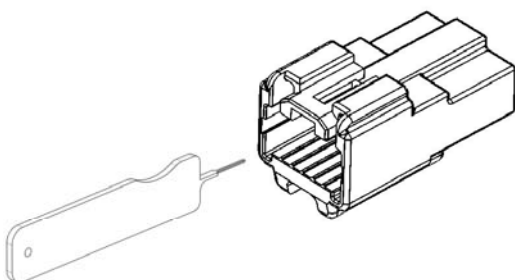
(雌コネクタ)

抜き治具挿入口

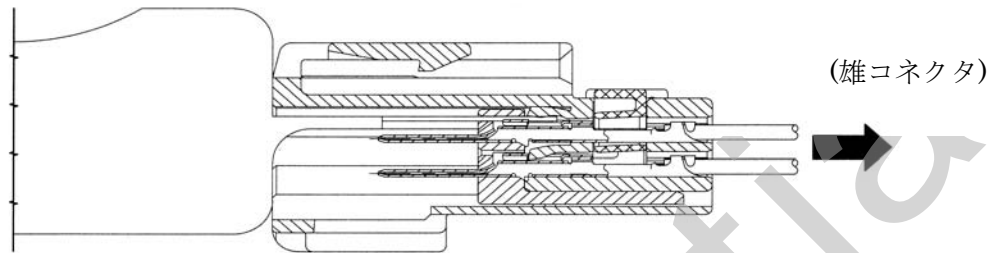
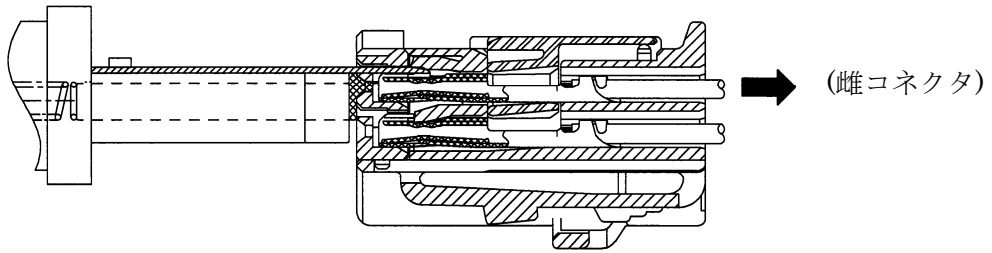


雄端子挿入口

抜き治具挿入口



2) 電線を矢印方向に引っ張り端子を抜いて下さい。



#### 注意事項

- ・抜き治具は、コネクタに対して必ず真っ直ぐに挿入して下さい。
- ・変形した部品は、新しいものと交換して下さい。

### 7. ワイヤハーネス組付

#### 7-1. ワイヤハーネス組付時の注意事項

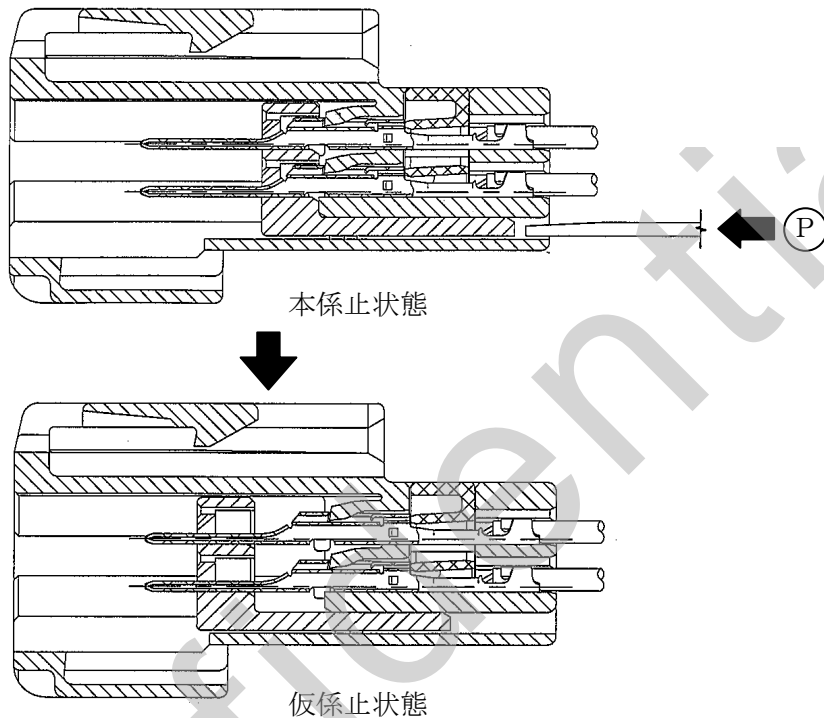
- ・端子が回りに引っ掛からない様十分注意して下さい。
- ・超音波にて部品（電線・端子など）の接続を行う場合は、部品に悪影響を及ぼさないことを確認の上行うこと。

#### 7-2. テープ巻き

全ての電線に均一な引張力が掛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電線に集中し、端子抜けなどの悪影響を及ぼします。

## 7-3. 導通検査時の注意事項

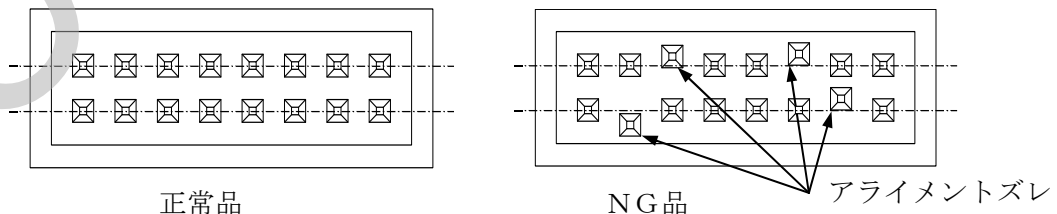
- 1) 配線検査や導通検査に使用する治具は、ハウジングや端子を破損しない様にかん合相手と同程度の精度のものを使用して下さい。
- 2) 雄コネクタに使用する導通検査治具はフロントホルダーを押し込まない専用治具を使用して下さい。雄コネクタ(ワイヤーto ワイヤー)の導通確認にやむをえずかん合相手を使用した場合は、雄コネクタのフロントホルダーが本係止されますので、下図のようにフロントホルダーを(P)の方向に押し、仮係止の状態に戻して下さい。



- 3) 部品に変形や損傷がある場合は、新しい部品と交換して下さい。
- 4) PCB コネクタについては導通チェック時に、PCB 端子を変形させないで下さい。下記異常がある場合は、新しい PCB コネクタに交換して下さい。

## &lt;異常内容&gt;

- ・PCB 端子にかん合に影響を及ぼすアライメントズレが発生している。



- ・PCB 端子先端にバリが発生している。
- ・PCB 端子に異物が付着している。

## 8. ワイヤーハーネス梱包時の注意事項

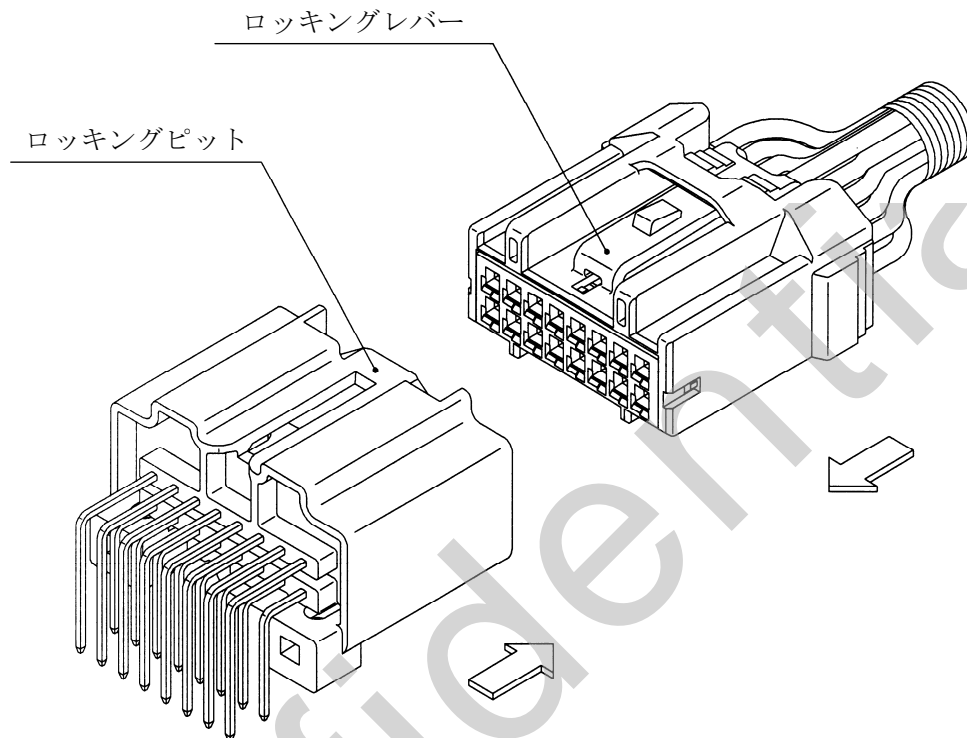
ワイヤーハーネス梱包時、コネクタに荷重が掛からない様十分注意して下さい。

## 9. 車両への組付け

## 9-1. コネクタのかん合及び取り外し

## 9-1-1. コネクタのかん合

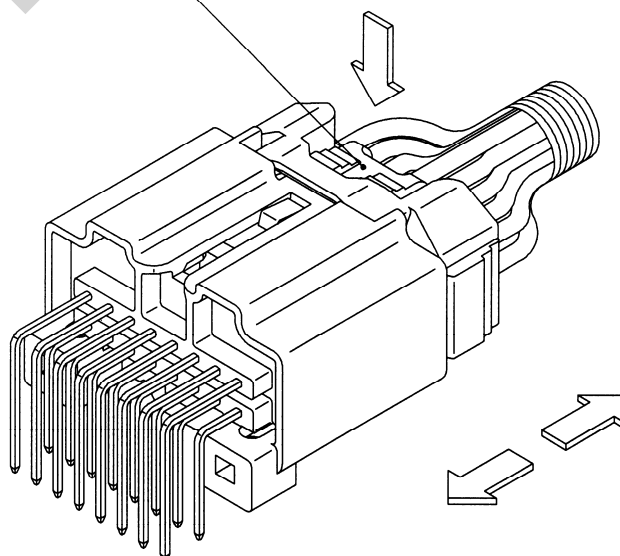
- 1) 図の様にコネクタの向きを合わせこじらない様にかん合します。
- 2) 必ずロックが掛かるまで確実に挿入しかん合後は、軽く引っ張ってロックが掛かっている事を確認願います。



## 9-1-2. コネクタの取り外し

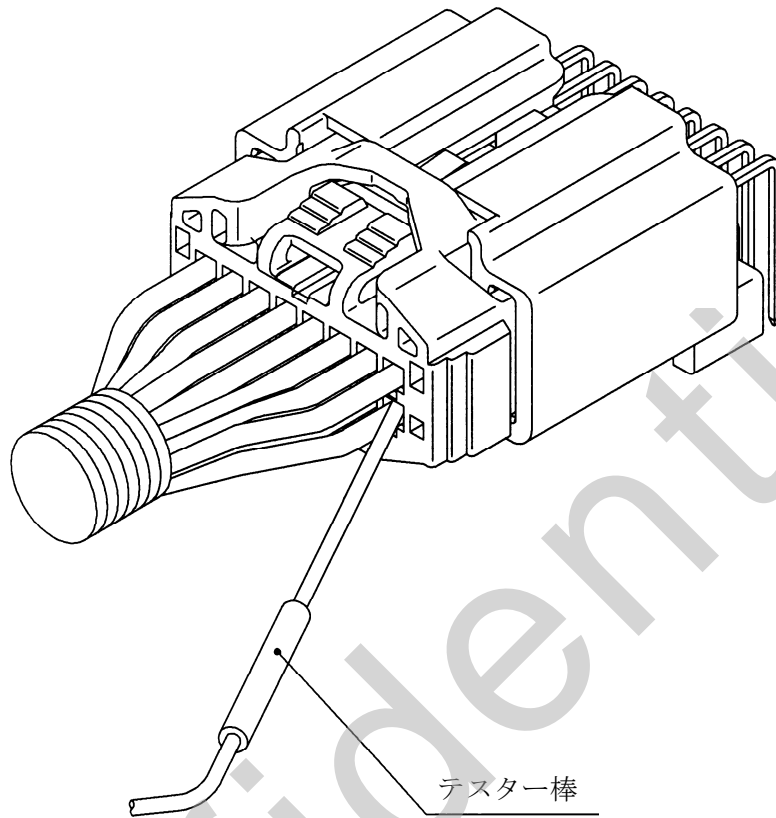
ロッキングキーを押してロックを解除してから、コネクタを矢印方向へ引き離して下さい。  
電線を持って引っ張る事は、避けて下さい。

ロッキングキー



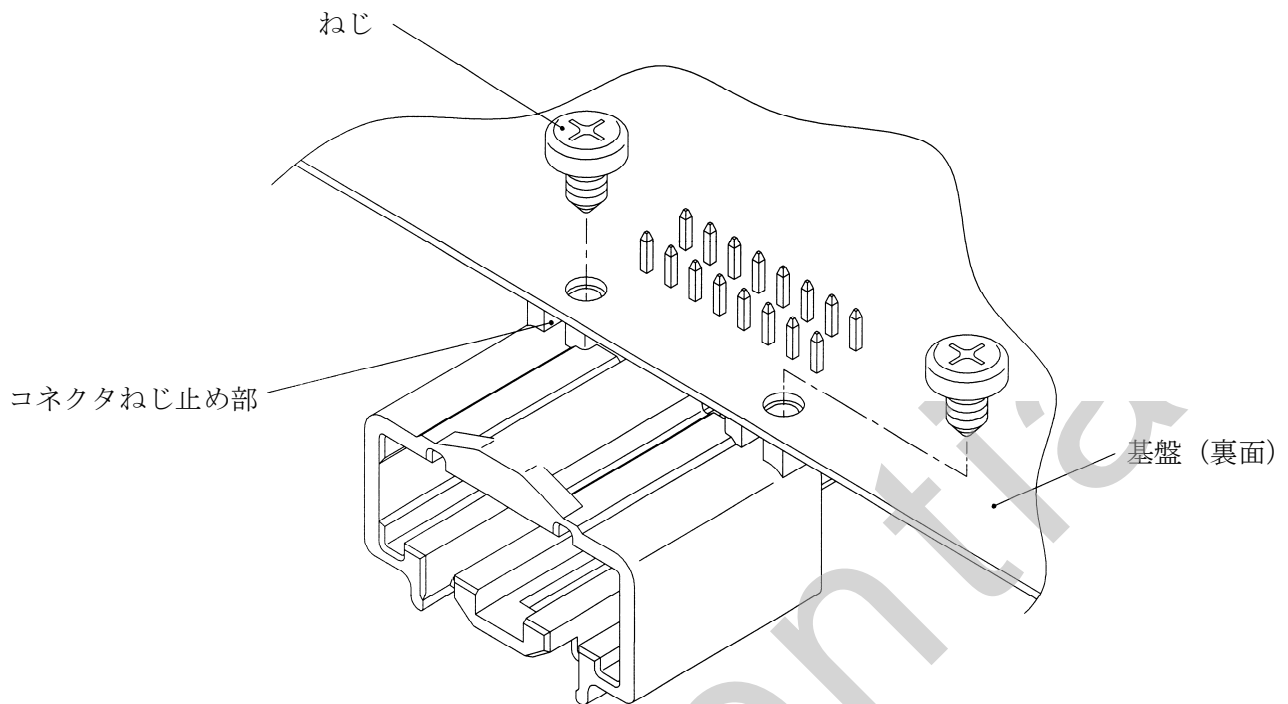
### 9-2. コネクタのかん合後の導通検査

テスター等で、導通や電圧等を調べる時、テスター棒は必ず図の様に、電線側から差し込んで下さい。





## 10. 雄コネクタの基盤固定方法

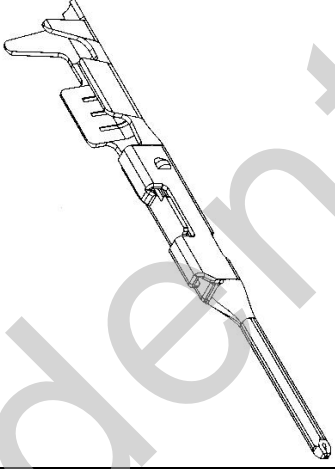


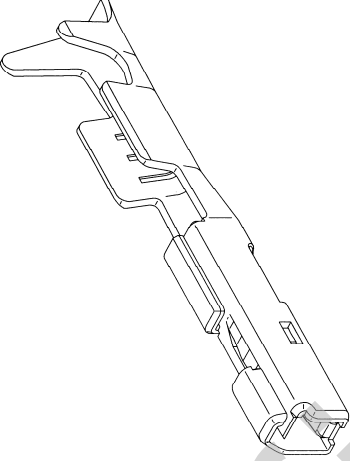
基盤裏面側からM3×L6・タッピンねじにて雄コネクタを基盤へ固定して下さい。

## 注意事項

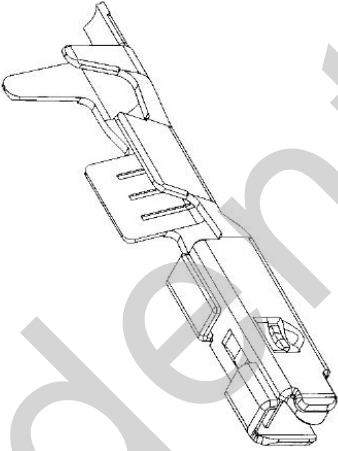
- ネジ締めトルクは、0.4～0.6 N・m を推奨します。
- 基盤に本部品を固定する際、端子半田付部を変形させたり、異物付着等のない様、十分注意して下さい。
- 端子が変形している物は使用しないで新しい物と交換して下さい。
- 基盤取り付けねじの長さが長いと、雄コネクタの下段のタブに突き当たる恐れがありますので指定ねじを御使用下さい。

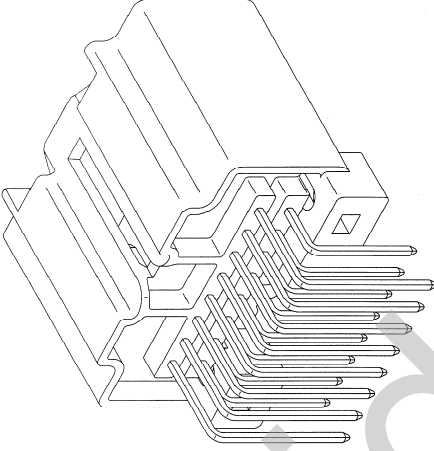
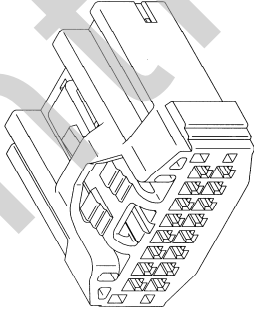
## ◎ 構成部品一覧表

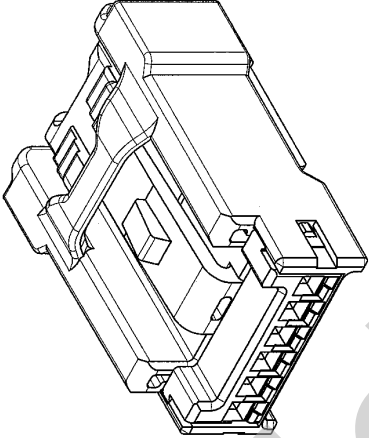
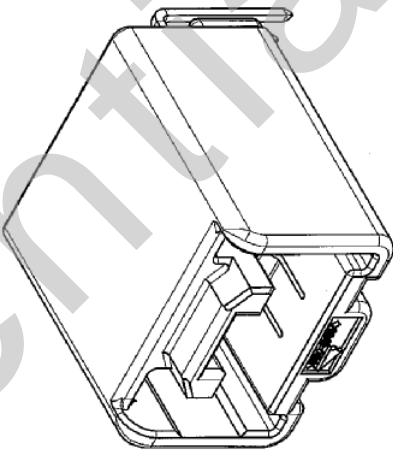
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	適用電線サイズ	備考
025 terminal male	7114-4764-02	銅合金 (錫めっき)		CAVS 0.3~0.5	
	7114-4764-08	銅合金 (金めっき)			

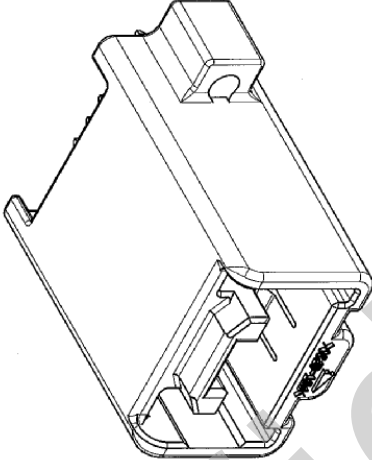
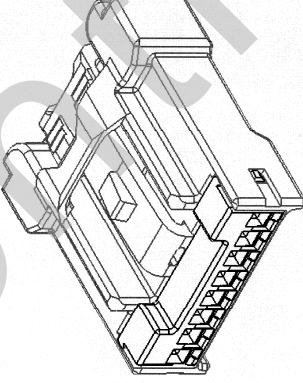
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	適用電線サイズ	備考
025 terminal female	7116-4660-02 (注)	銅合金 (錫めっき)		CAVS 0.3~0.5	
	7116-6520-02 (注)	銅合金 (錫新リフローめっき)			
	7116-4660-08	銅合金 (金めっき)			

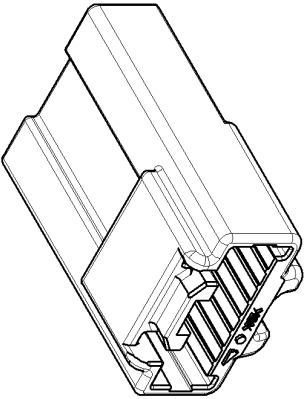
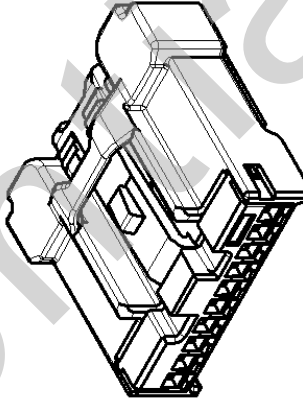
(注) 適用端子は各メーカー毎で異なる為、各メーカー又は弊社営業までお問い合わせ下さい。

矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	適用電線サイズ	備考
025 terminal female	7116-4765-02 7116-4766-02	銅合金 (錫めっき)		CAVS 0.85~1.25 CAVS 0.3~0.5	

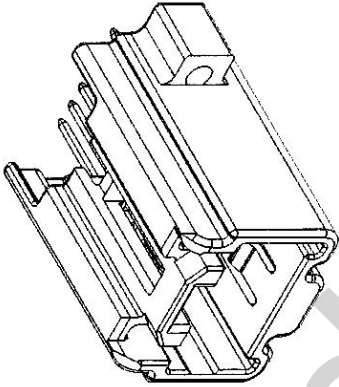
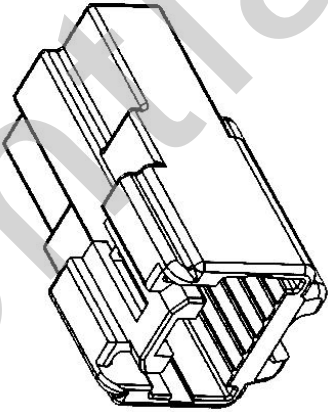
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 16p housing male assembly	7382-4261 7382-4261-10 7382-4261-30	PBT		自然 濃灰色 黒色	
	7382-4269				自然
025 16p housing female sub assembly	7283-4261 7283-4261-10 7283-4261-30	PBT		自然 濃灰色 黒色	端子ピッチ 3.0×2.5 (縦×横) ＜適用端子＞ 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

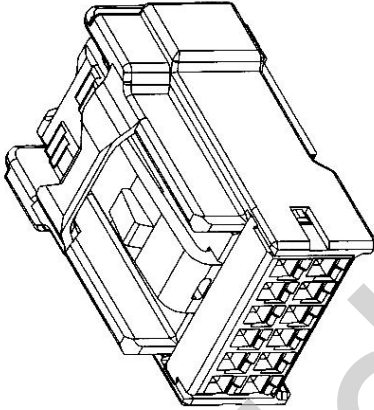
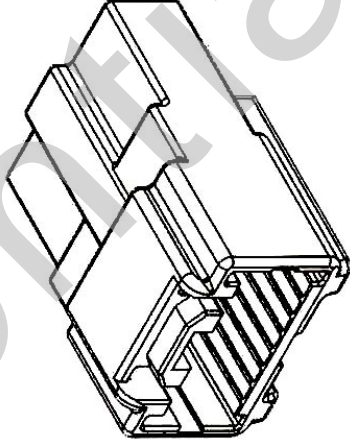
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
<p>025 6p connector female sub assembly</p>	<p>7283-8117</p>	<p>PBT</p>		<p>自然</p>	<p>&lt;適用端子&gt; 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08</p>
<p>025 6p pcb-h connector housing male assembly</p>	<p>7382-8117</p>	<p>PBT</p>		<p>自然</p>	

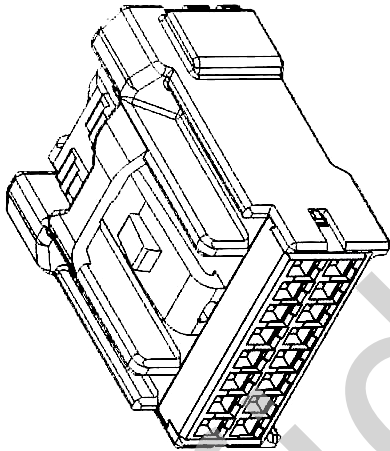
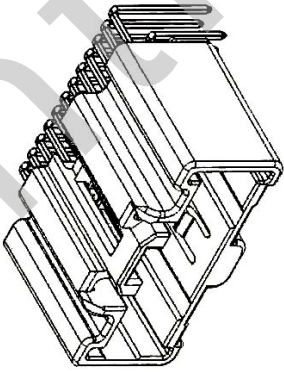
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
<p>025 6p pcb-v connector housing male assembly</p>	<p>7382-8315</p>	<p>PBT</p>		<p>自然</p>	
<p>025 8p housing female sub assembly</p>	<p>7283-6483</p>	<p>PBT</p>		<p>自然</p>	<p>&lt;適用端子&gt; 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08</p>

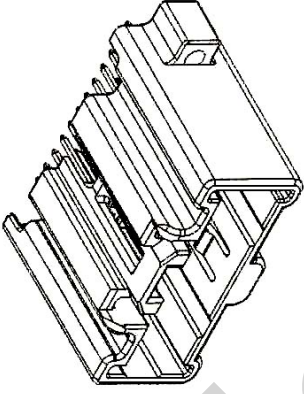
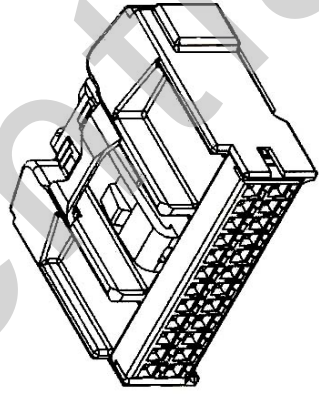
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 8p housing male sub assembly	7282-6483	PBT		自然	
025 10p housing female sub assembly	7283-6539	PBT		自然	<適用端子> 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

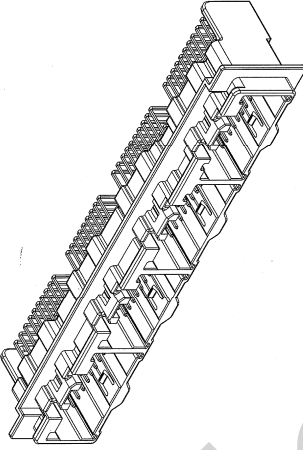
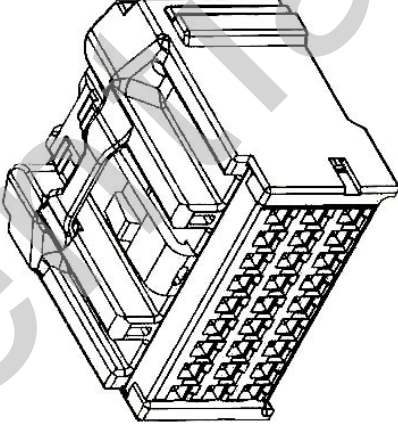


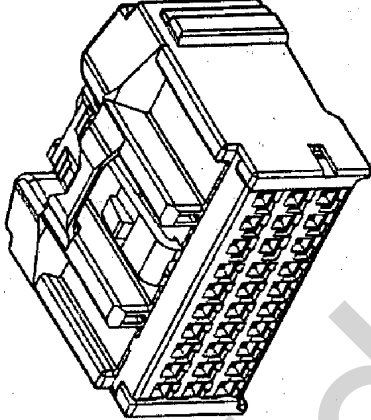
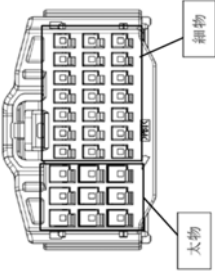
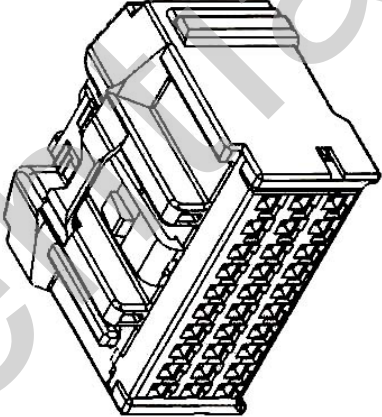
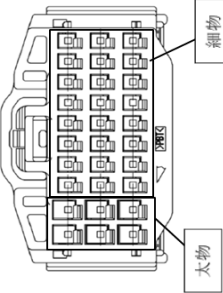
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 12p housing male assembly	7382-6484	PBT		自然	
025 12p housing male sub assembly	7282-7597	PBT		自然	

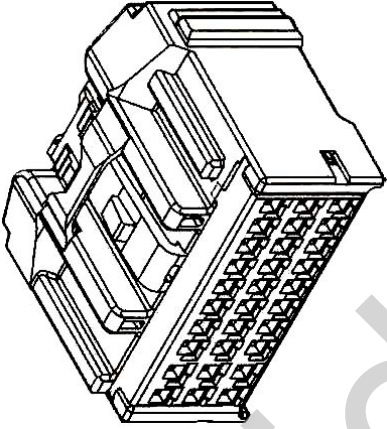
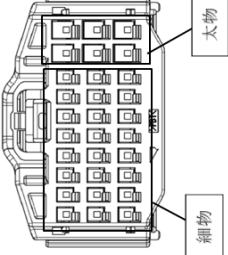
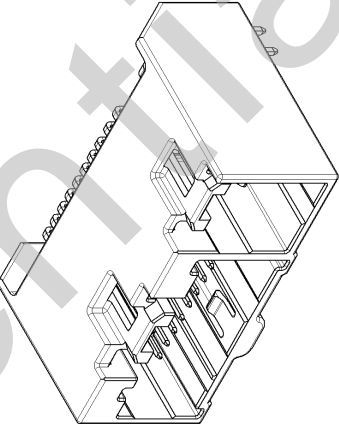
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 12p housing female sub assembly	7283-6484 7283-6484-40	PBT		自然 灰色	<適用端子> 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08
025 16p housing male sub assembly	7282-7596	PBT		自然	

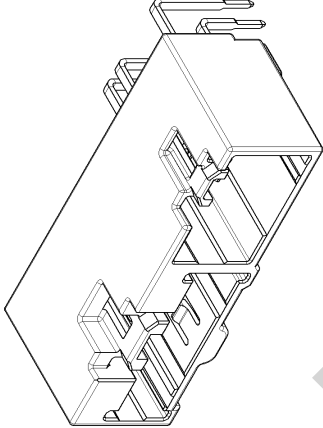
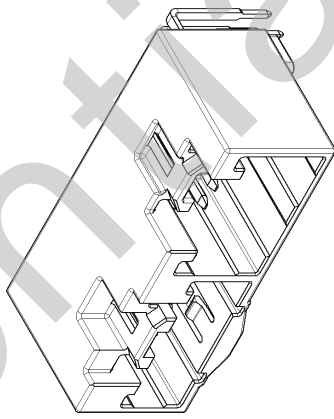
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 16p housing female sub assembly	7283-7596	PBT		自然	端子ピッチ 3.0×2.2 (縦×横) <適用端子> 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08
025 24p housing male pcb-h assembly	7382-6485 7382-6485-10	PBT		自然 濃灰色	
	7382-4471			自然	7382-4471 は 4ピン 金めっき

矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 24p housing male pcb-v assembly	7382-6486 7382-6486-30	PBT		自然 黒色	
	7382-7599			自然	7382-7599 は 1ピン 金めっき
025 24p housing female sub assembly	7283-6485 7283-6485-10	PBT		自然 濃灰色	<適用端子> 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

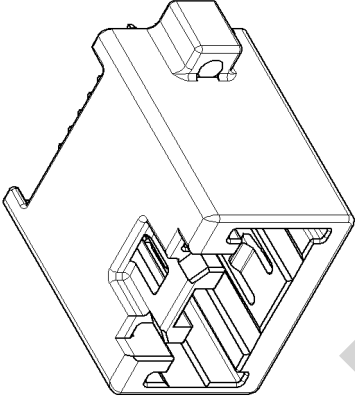
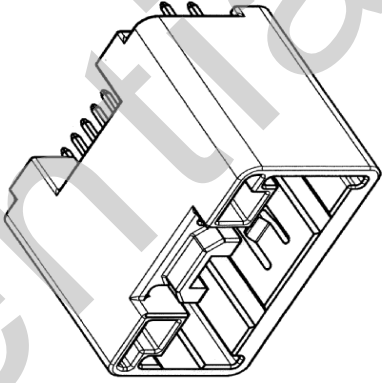
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 117p housing male assembly	7382-6487	PBT		自然	
025 27p housing female sub assembly	7283-6488 7283-6488-40	PBT		自然 淡灰色	<適用端子> 細物 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 30p housing female sub assembly (TYPE-A)	7283-6489	PBT		自然	 <p>&lt;適用端子&gt;          細物 7116-4660-02          7116-6520-02          7116-4660-08          大物 7116-4765-02          7116-4766-02</p>
025 30p housing female sub assembly (TYPE-B)	7283-7594	PBT		自然	 <p>&lt;適用端子&gt;          細物 7116-4660-02          7116-6520-02          7116-4660-08          大物 7116-4765-02          7116-4766-02</p>

矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 30p housing female sub assembly (TYPE-C)	7283-7595  PBT		自然	 <p>                         細物                          大物                          &lt;適用端子&gt;                          細物 7116-4660-02                          7116-6520-02                          7116-4660-08                          大物 7116-4765-02                          7116-4766-02                     </p>	
025 30p+060 6p housing male pcb-h assembly	7382-3801  PBT		自然		

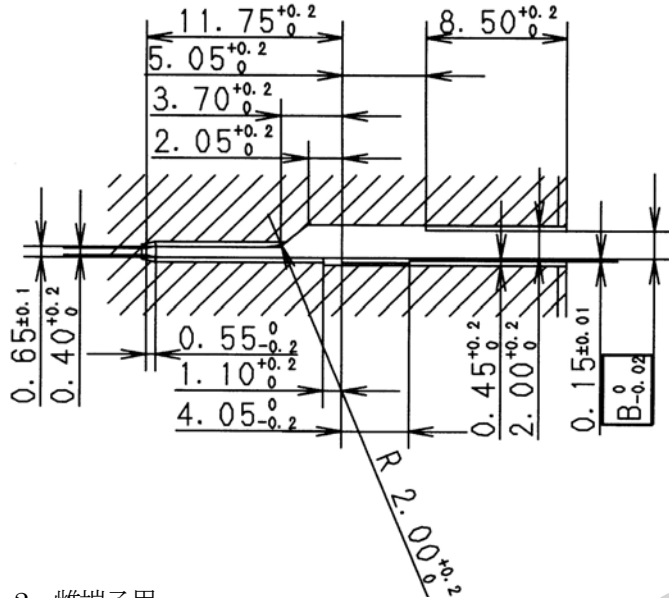
矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 24p+060 8p housing male pcb-h assembly	7382-3802	PBT		自然	
025 16p+060 12p housing male pcb-h assembly	7382-3803	PBT		自然	



矢崎品名	矢崎品番	材質 (めっき処理)	形状	色	備考
025 16p housing male pcb-v assembly	7382-3804	PBT		自然	
025 24p housing male pcb-v assembly	7386-1045 7386-1045-30	PBT		自然 黒色	矢崎品番 7382-6486 の 外形形状変更 品

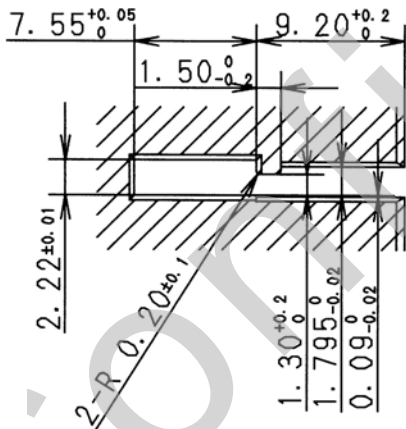
1. 圧着検査ゲージ寸法詳細 (参考例)

1-1. 雄端子用



呼び	B寸法
0.3	1.67
0.5	1.72

1-2. 雌端子用



# Handling Manual

For

## 025 Connector

<Note>

This Handling Manual is subject to change without any prior notice.  
Please ask us for the latest version as necessary.

YAZAKI PARTS CO., LTD

YAZAKI CORPORATION

July 31, 2020

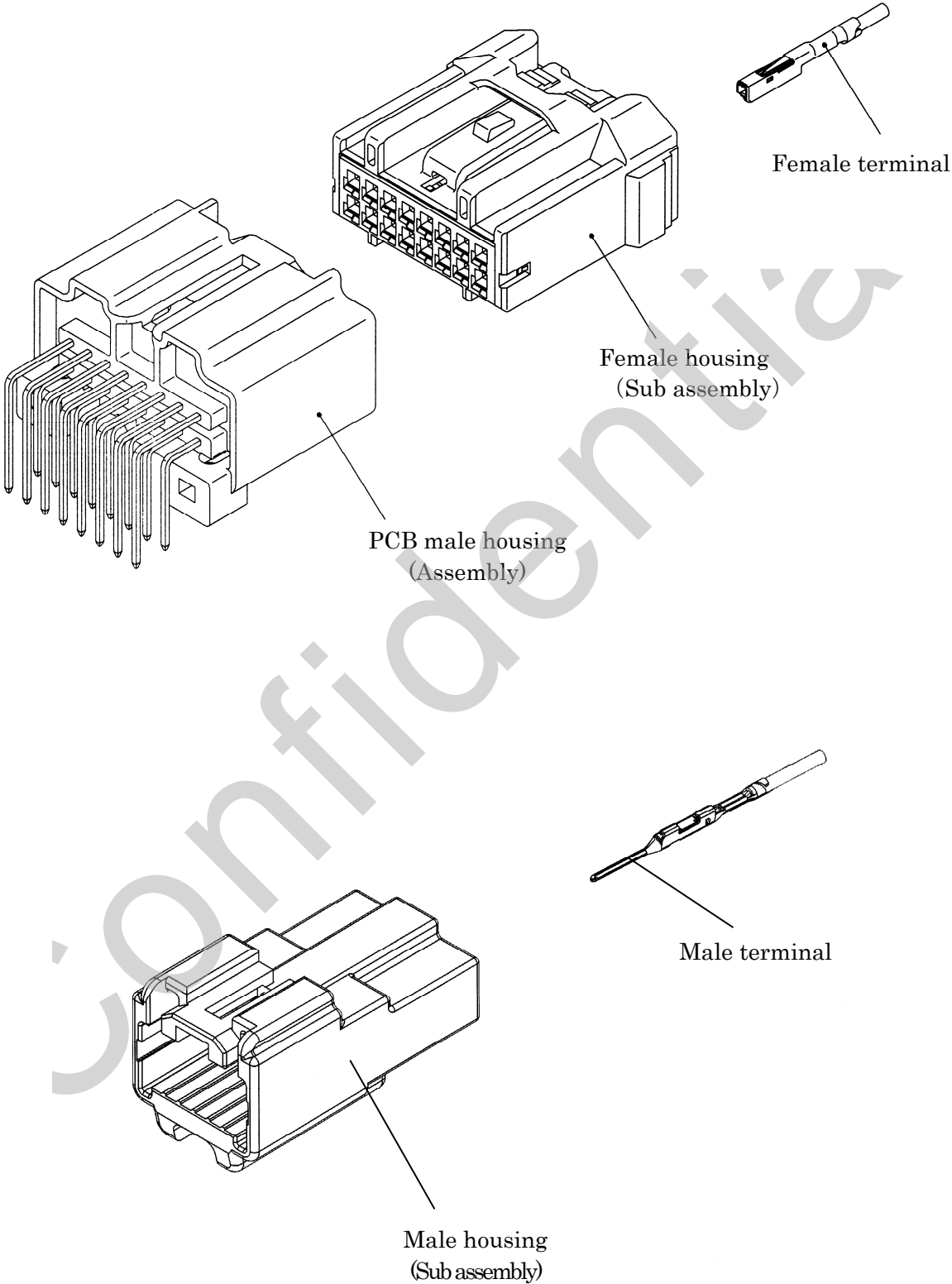
Thank you for using our product.  
This handling manual specifies the minimum requirements on using this product.  
Please always observe all of these requirements when you handle this part.  
YAZAKI shall not be liable for any damage resulting from misuse or failure to follow this handling manual.

## Table of contents

1. Components . . . . .	P. 2 to 5
1-1. Layout	
1-2. Parts: Description and Function	
2. Handling of components . . . . .	P. 6 to 7
2-1. Inspection items at receiving	
2-2. Parts transportation, storage and handling precautions	
3. Terminal crimping specification . . . . .	P. 8 to 14
3-1. Crimping standard	
3-2. Measurement equipment and method for crimp height and width	
3-3. Crimping process description and check items	
3-4. Evaluation of terminated wire	
3-5. Crimping inspection gauge (Reference Specification)	
4. Handling of terminated wires . . . . .	P. 15
5. Connector assembly . . . . .	P. 16 to 17
5-1. Terminal insertion to housing	
5-2. Spacer installation	
6. Connector disassembly . . . . .	P. 18 to 20
6-1. Spacer release (full-lock to pre-set)	
6-2. Tool for terminal removal	
6-3. Terminal removal	
7. Wiring harness assembly . . . . .	P. 20 to 21
7-1. Precautions during wiring harness assembly	
7-2. Taping	
7-3. Precautions during continuity inspection	
8. Notice for packaging of wiring harness . . . . .	P. 21
9. Assembly to vehicle . . . . .	P. 22 to 23
9-1. Connector Mating and Removal	
9-2. Continuity inspection after connector mating	
10. Male connector fixation on PCB . . . . .	P. 24
Component parts list . . . . .	Exhibit 1 to 16
Detail dimension for Crimping inspection gauge (Reference) . . . . .	Attached sheet-1

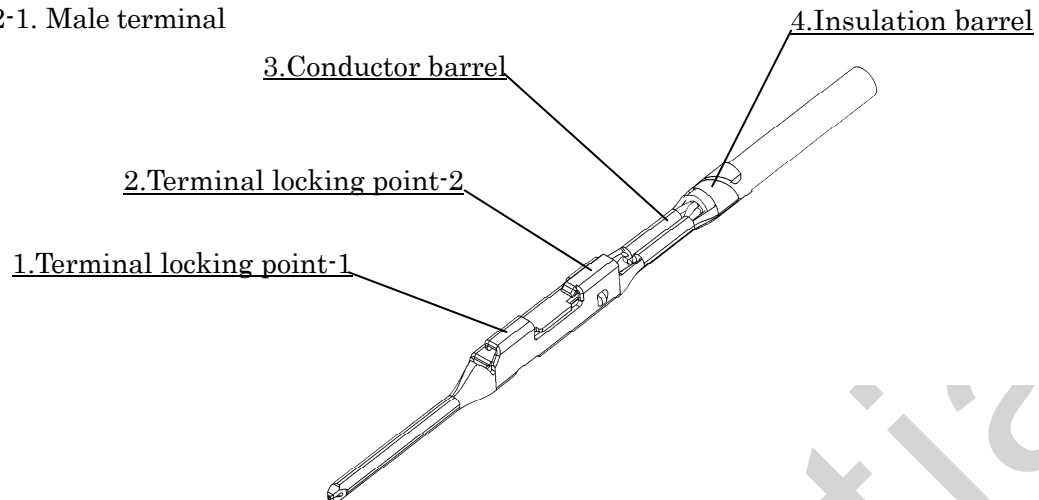
1. Components

1-1. Layout

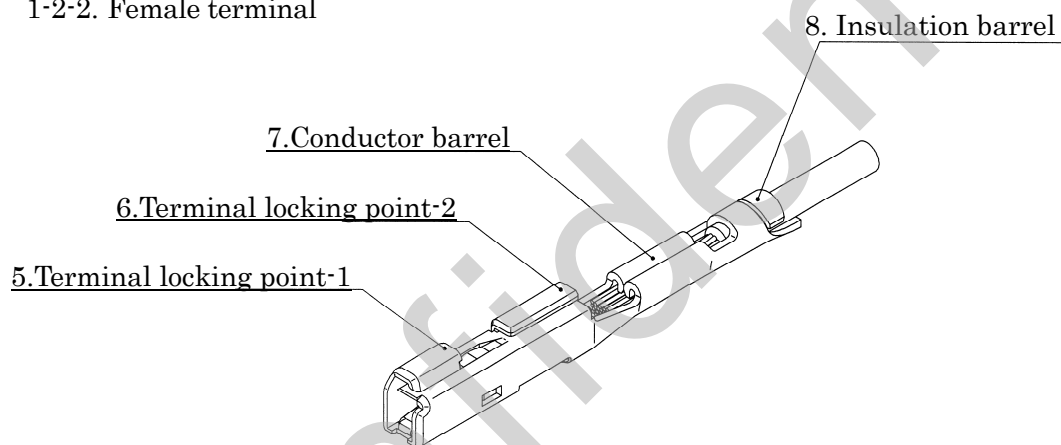


## 1-2. Parts: Description and function

## 1-2-1. Male terminal

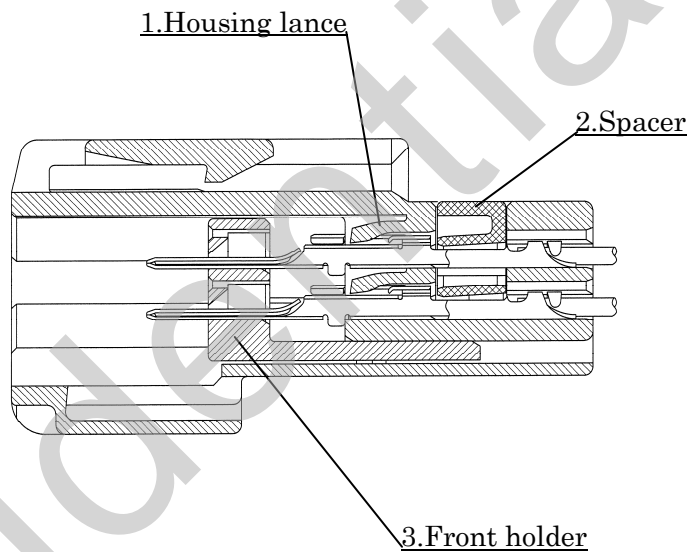
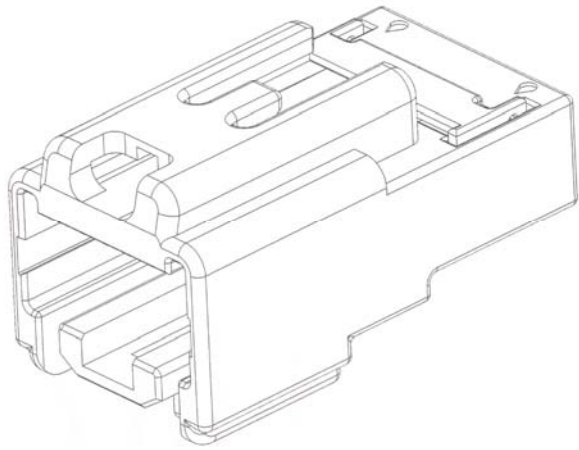


## 1-2-2. Female terminal



No.	Description	Function
1	Terminal locking point-1	Lock with male housing (housing lance)
2	Terminal locking point-2	Lock with male housing (spacer)
3	Conductor barrel	Conductor crimping
4	Insulation barrel	Insulation crimping
5	Terminal locking point-1	Lock with female housing (housing lance)
6	Terminal locking point-2	Lock with female housing (spacer)
7	Conductor barrel	Conductor crimping
8	Insulation barrel	Insulation crimping

1-2-3. Male housing

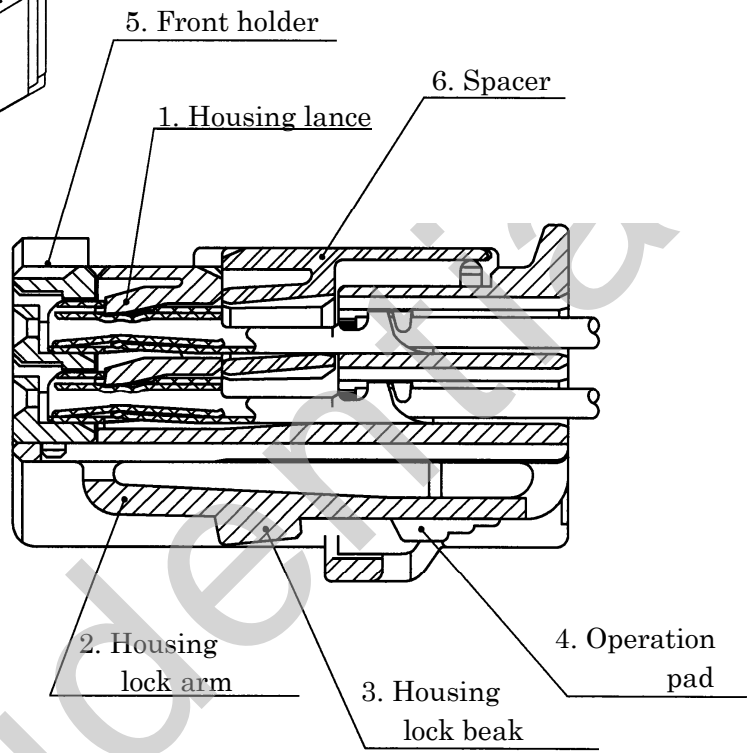
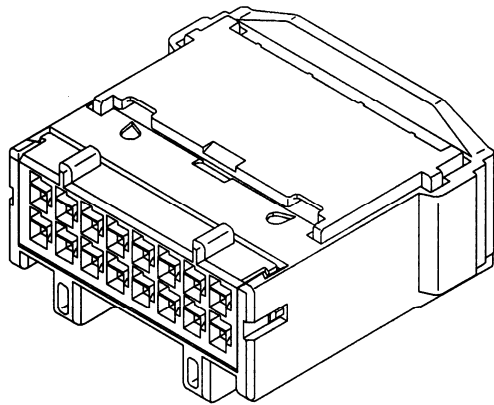


**Precaution**

Do not remove the front holder from the male housing.

No.	Description	Function
1	Housing lance	Lock with male terminal (primary lock)
2	Spacer	Provide secondly lock function for male terminal
3	Front Holder	Alignment for male terminal

1-2-4. Female housing



**Precaution**

Do not remove the front holder from the female housing.

No.	Description		Function
1	Housing lance		Lock with female terminal (primary lock)
2	Housing lock	arm	Allow movement of housing lock beak
3		beak	Lock with male housing
4	Operation pad		Release housing lock
5	Front holder		Provide lead-in for male terminal insertion
6	Spacer		Provide secondly lock function for male terminal



## 2. Handling of components

### 2-1. Inspection items at receiving

At the delivery of the parts, the inspection for the following items shall be conducted:

#### 1) Terminal

- Foreign object or inappropriate product
- Burr, crack, deformation or flaw
- Discoloration, rust, unclean parts or peeling
- Entanglement or loosening from reels

#### 2) Housing and others

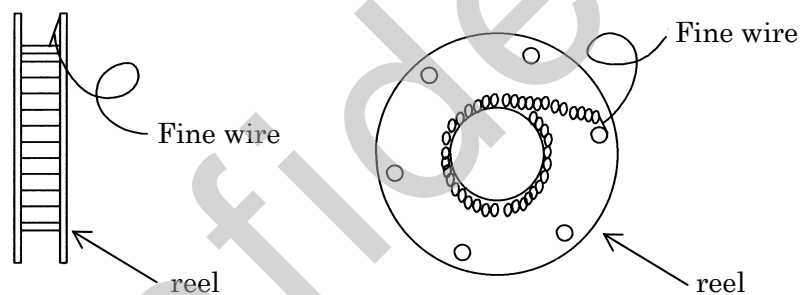
- Foreign object or inappropriate product
- Flash, sink mark, drooping, chipping, crack, short shot, deformations or flaw

### 2-2. Parts transportation, storage and handling precautions

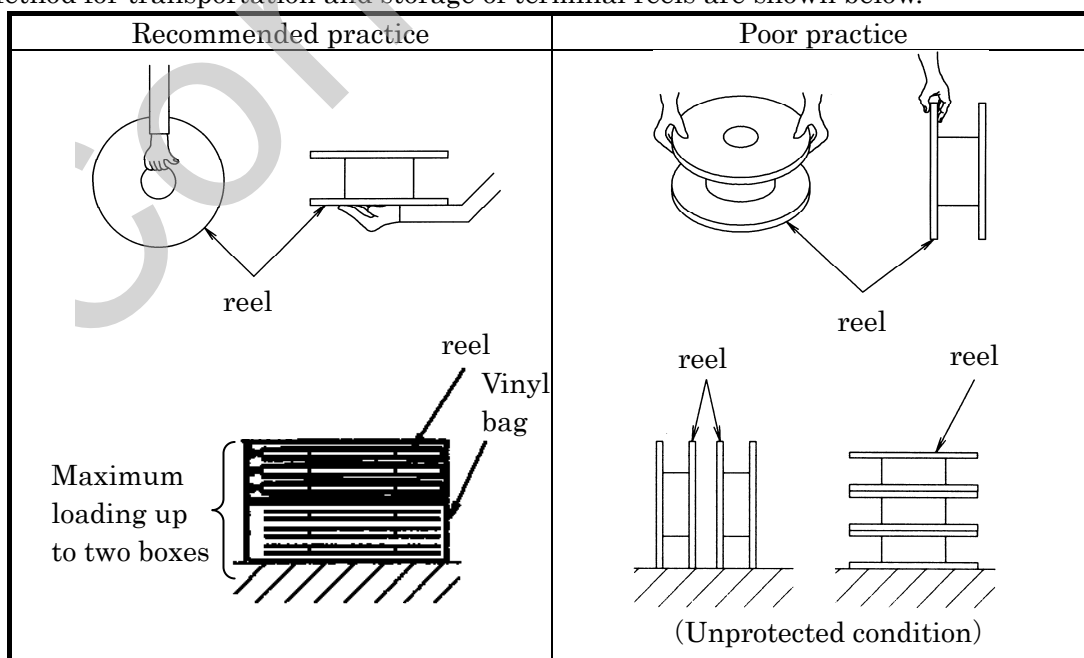
Recommended the following for transportation, storage and handling in order to avoid deformation or damage. The values to define the optimum environment and assembly conditions are available at our sales department.

#### 2-2-1. Terminal

Fasten the terminal to the reel with a fine wire securely in order to prevent terminal from loosening.



Method for transportation and storage of terminal reels are shown below.



#### Transportation

- 1) Paper-made reels should be handled with care.
- 2) Packaging should prevent the impact on the components during transportation.  
Care shall be taken not to deform or damage the components during packing.
- 3) Care shall be taken to avoid any harsh impact by dropping.

#### Storage

- 1) Terminals (reels) should be stored in the box in which they were shipped.  
Specifically, terminals should be protected from water, oil, dust and poisonous.  
Do not be stored in an unprotected condition.
- 2) Terminals (reels) should be stored indoors, away from direct sunlight.
- 3) Terminals (reels) should be stored in an area avoiding high temperature and humidity.

#### 2-2-2. Housing and others

##### Transportation

- 1) Packaging should prevent the impact on the components during transportation.  
Care shall be taken not to deform or damage the components during packing.
- 2) Care shall be taken to avoid any harsh impact by dropping.
- 3) Do not deform PCB terminal due to finger/foreign intrusion to housing interface.

##### Storage

- 1) Parts should be stored in the box or the packaging in which they were shipped.  
Specifically, parts should be protected from water, oil, dust and poisonous.  
Do not be stored in an unprotected condition.
- 2) Parts should be stored indoors, away from direct sunlight.
- 3) Parts should be stored in an area avoiding high temperature and humidity.

3. Terminal crimping specification

3-1. Crimping standard

- 1) Contact our Sales Department for the official crimping standard.
- 2) Pay attention to crimp within the limit of the crimping standard.  
If it is out of the standard, the function of the part may be affected because retention force of the crimping area and electrical resistance may not be satisfied.
- 3) The above is limited to the case when Yazaki's crimping tool is used.

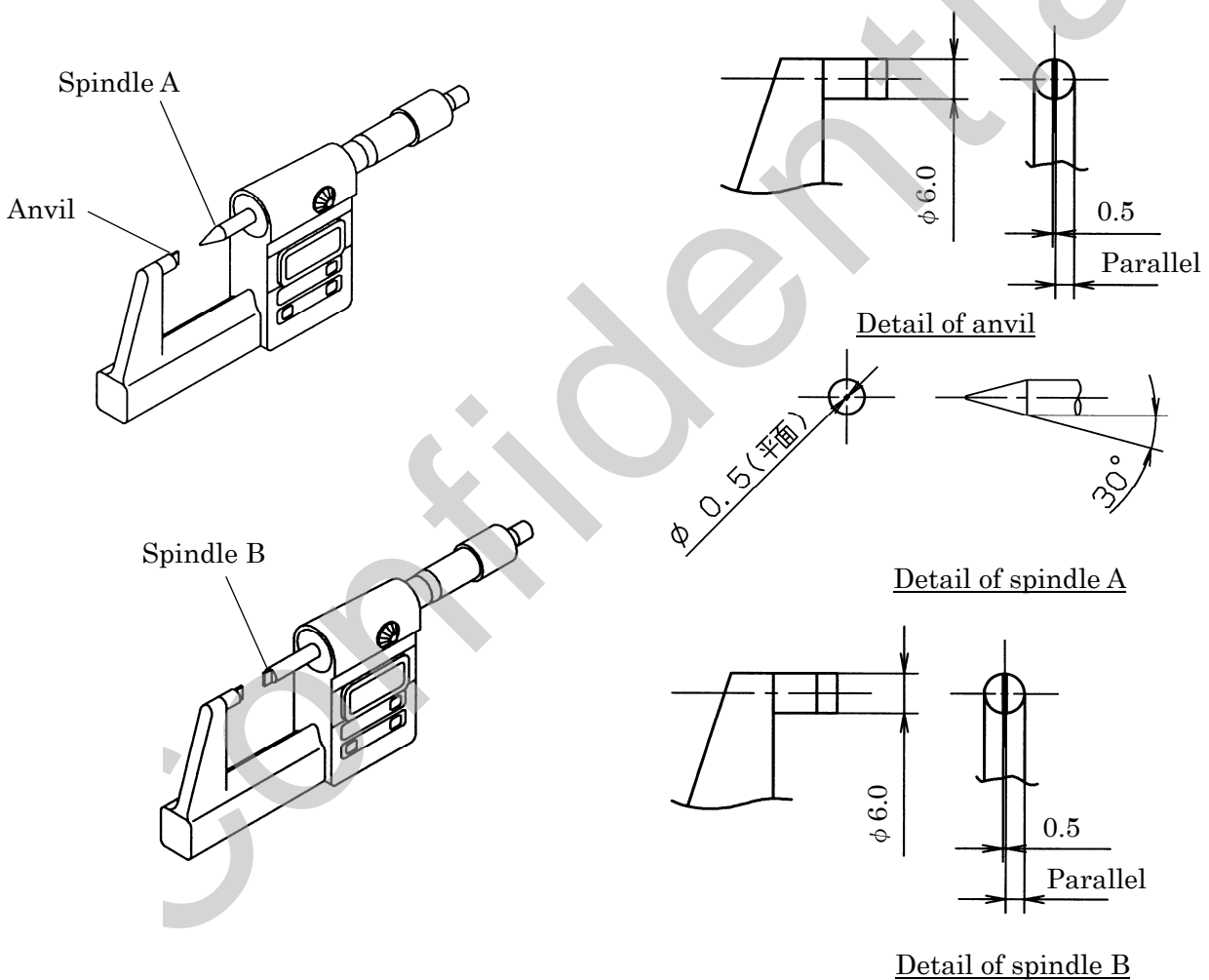
3-2. Measurement equipment and method for crimp height and width

3-2-1. Equipment

Micrometer shall be used for the measurement.

The recommended specifications of anvil and spindle of a micrometer are shown below.

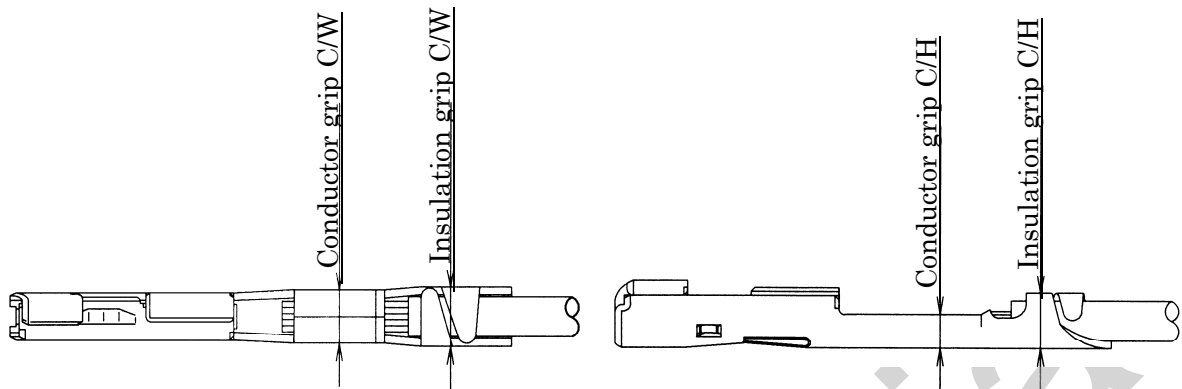
The micrometer should be mounted on a stand during use.



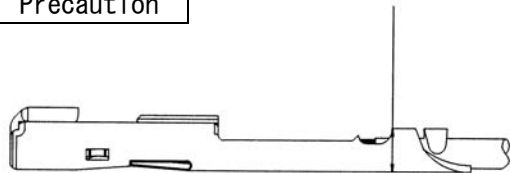
Measuring area	Measuring parts
Conductor grip crimp height	Spindle A
Conductor grip crimp width	Spindle B
Insulation grip crimp height	
Insulation grip crimp width	

3-2-2. Measurement method for crimp height and width

Measure the center of crimp height and width of both conductor grip and insulation grip.



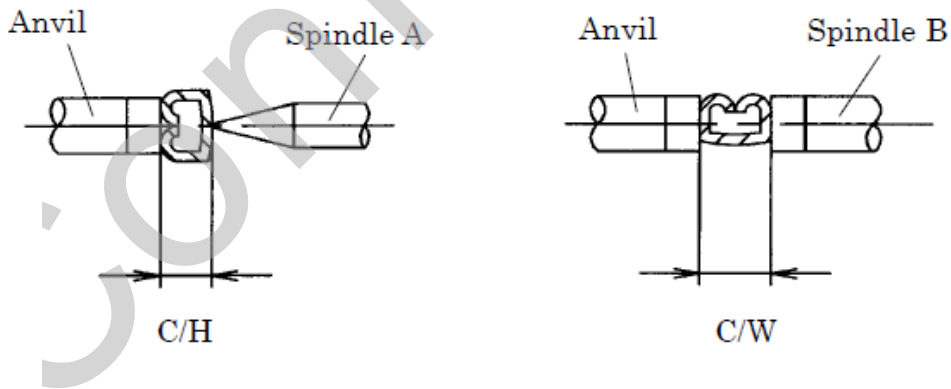
Precaution



C/H: Crimp height  
C/W: Crimp width

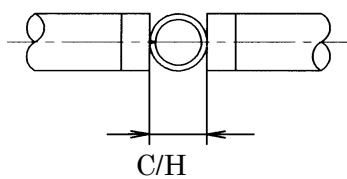
- Do not measure the crimp height at this position.

Conductor grip: Use a micrometer and measure as shown in the illustration below.  
(Measure the largest area.)

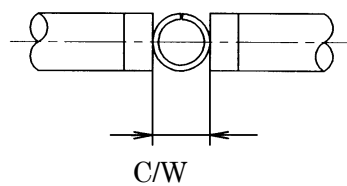


Insulation grip: Use a micrometer and measure as shown in the illustration below.

Measurement of crimp height

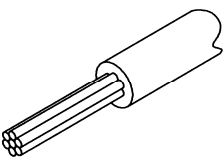
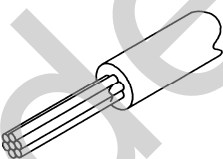
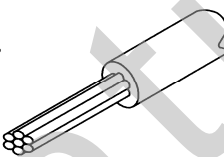
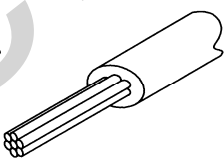
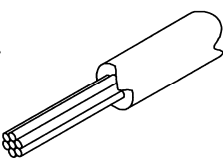


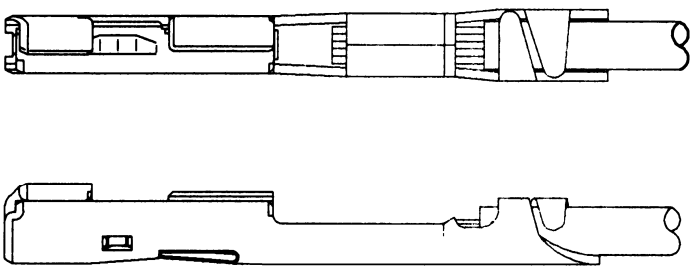
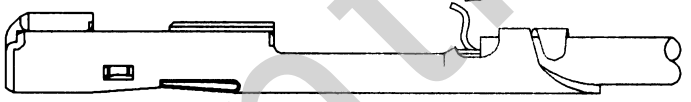
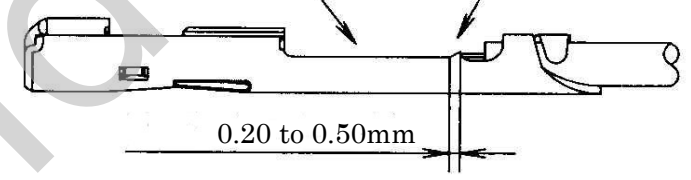
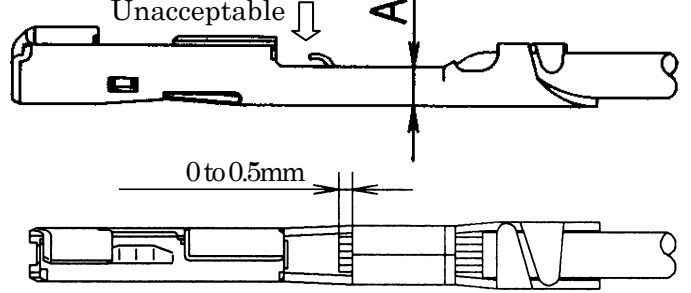
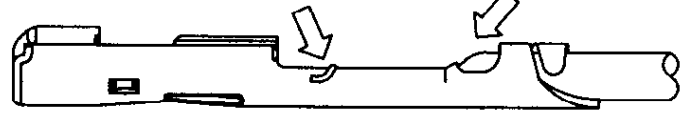
Measurement of crimp width

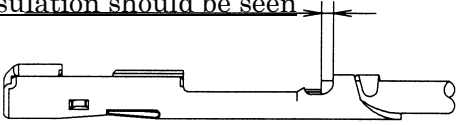
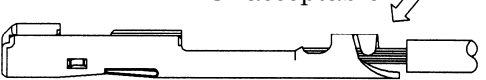
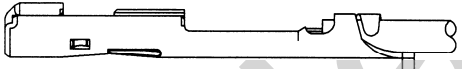
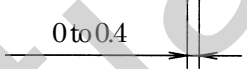
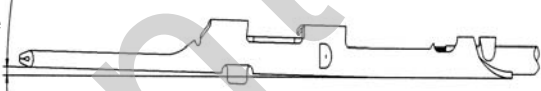

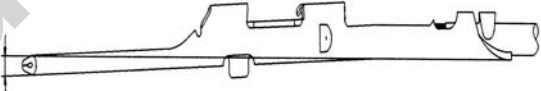
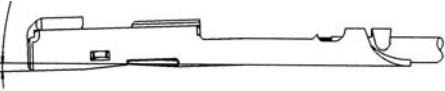
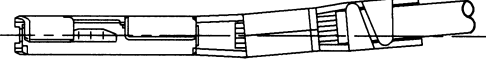
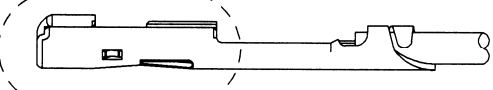
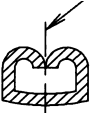
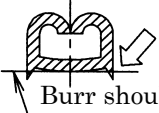



3-3. Crimping process description and check items

- 1) Stripped wires should be crimped at once to avoid deforming wire strands.  
Storing and transportation of stripped wires should not be allowed.
- 2) Do not use terminals that have been deformed or damaged.
- 3) Assemble the terminals to housing after crimping.  
If immediate assembly is not available, protect the terminals with a clean plastic bag or a similar means.
- 4) During the crimping process, check the following items listed in the table.

Check points	Check items		
1. Wire	1) Diagonally cut conductor 2) Cut conductor 3) Flaw on conductor 4) Diagonally cut insulation 5) Damaged insulation	1)  Normal 3)  Flaw on conductor	2)  Diagonally cut conductor 4)  Diagonally cut insulation 5)  Damaged insulation

Check points	Check items	
	Normal crimping condition	
2. Conductor grip	1) Conductor fray	
	2) Bell-mouth (back only)	<p>Must be no bell-mouth      Must have bell-mouth</p> 
	3) Top length of conductor and its length	<p>Conductor should not protrude from A area</p> <p>Unacceptable</p> 
	4) Insulation crimping and conductor protrusion	<p>Must be no conductor protrusion (right/left)      Insulation crimping is unacceptable</p> 

Check points	Check items		
3. Insulation grip	Normal crimping condition	<p><u>Insulation should be seen</u></p> 	
	1) Insulation not reaching insulation grip	<p>Unacceptable</p> 	
	2) Cut-off tab	 <p>0 to 0.4</p> 	
4. Deformed by crimping	1) Bend up/down	Bend up	<p>1 degree MAX.</p>  <p>2 degrees MAX.</p> 
		Bend down	<p>2 degrees MAX.</p>  <p>2 degrees MAX.</p> 
	2) Bend right/left	 <p>Must be no bending affect on insertion to housing.</p>	
	3) Box deformation	 <p>Must be no deformation in this area.</p>	
	4) Burr	<p>Symmetrical with this line as datum</p> <p>Normal</p>  <p>Unacceptable</p>  <p>Burr should not protrude from this line</p>	
5) Twist	 <p>Unacceptable</p>		

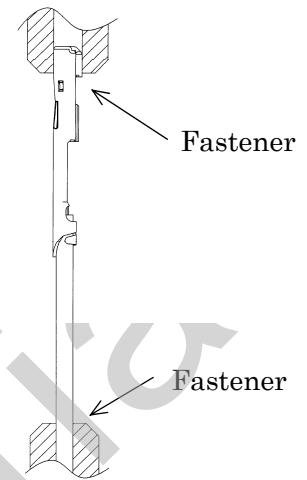
## 3-4. Evaluation of terminated wire

Wire retention force (between terminal and wire)

Fix the terminal crimped with a wire of 100mm, and pull the wire in the axial direction constantly at approx. 200mm per minute.

Measure the load when the wire is cut or pulled out from crimped area.

Measuring method



Wire size	Criteria
* 0.3 mm <sup>2</sup>	70N min.
0.5 mm <sup>2</sup>	90N min.
0.85 mm <sup>2</sup>	130N min
1.25 mm <sup>2</sup>	180N min.

(\* Wire (conductor) barrel and insulation barrel are both crimped for 0.3 of wire size.)



### 3-5. Crimping inspection gauge (Reference Specification)

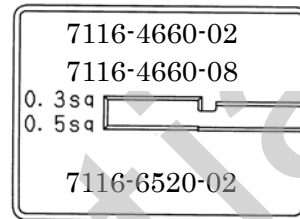
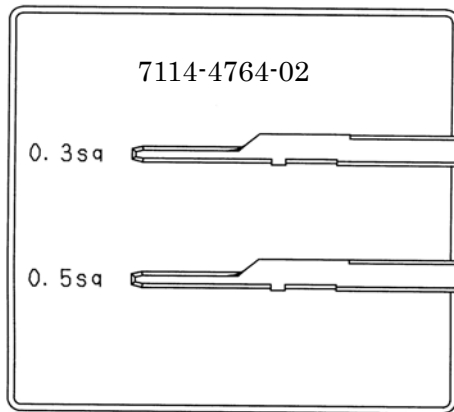
The purpose of this gauge is to prevent mating failure with mating housing due to bend-up/down (Refer to the attached sheet-1 for detail dimension).

#### 1) Male terminal

PART NO.: 48ZZ4016

#### 2) Female terminal

PART NO.: 48ZZ4017



#### 3) Method of use

Insert the terminal in parallel against the gauge surface.

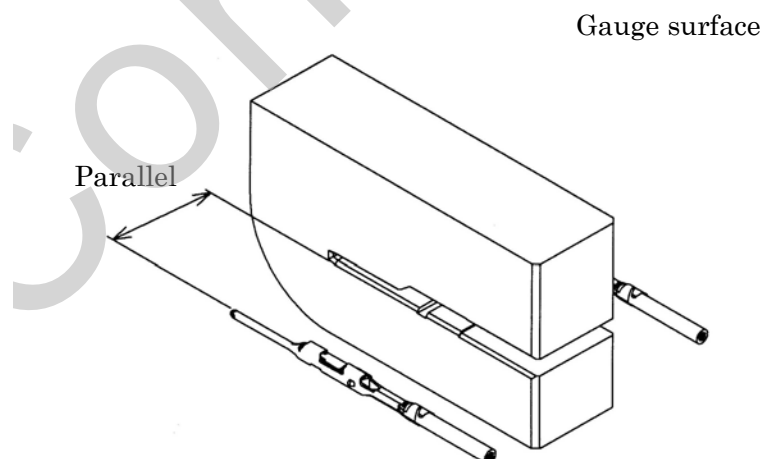
Acceptable:

Terminal can smoothly pass through gauge.

(Terminal shell not be interfered with the gauge)

Unacceptable:

Terminal cannot pass through, or it requires force to pass through.



#### 4) Inspection frequency

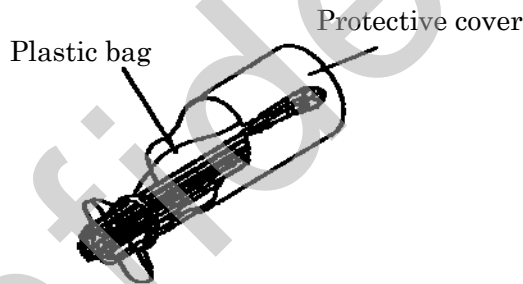
Inspect each one terminal at start and the end of each production lot.

(Call the maintenance for adjustment when trouble occurs.)

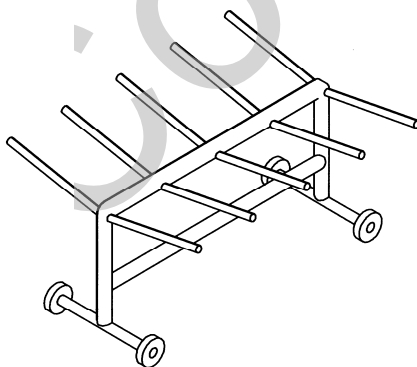
4. Handling of terminated wires

The following care must be taken not to deform or damage the terminated wires during storage and transportation:

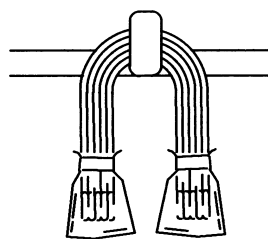
- 1) The number of wires bundled together should be equal or less than 100.  
Bundles should be bound with elastic bands to prevent separation.  
If more than 100 wires are bundled together, deformation or damages may occur due to the weight of their own, or terminated wires are entangled with each other.
- 2) The terminated wires should be covered with a plastic bag to protect them from dust.
- 3) During transportation and storage, use a protective cover over the plastic bag.  
Do not take the plastic bag or the protective cover off until right before insert to the housing. The terminated wires, however, are easily deformed and best to be assembled immediately.
- 4) The terminated wires should be transported by a wire hanging stand or a covered container.  
Do not pile up the terminated wires.  
(Load should not be applied on wires or terminal as much as possible.)
- 5) Do not throw the terminated wires during transportation.



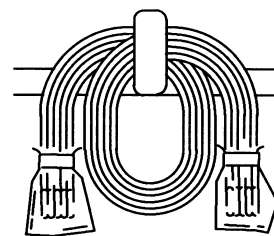
<Example for hanging of terminated wires>



<Wire hanging stand>



<Short wires>



<Long wires>

<Example of wire hanging>

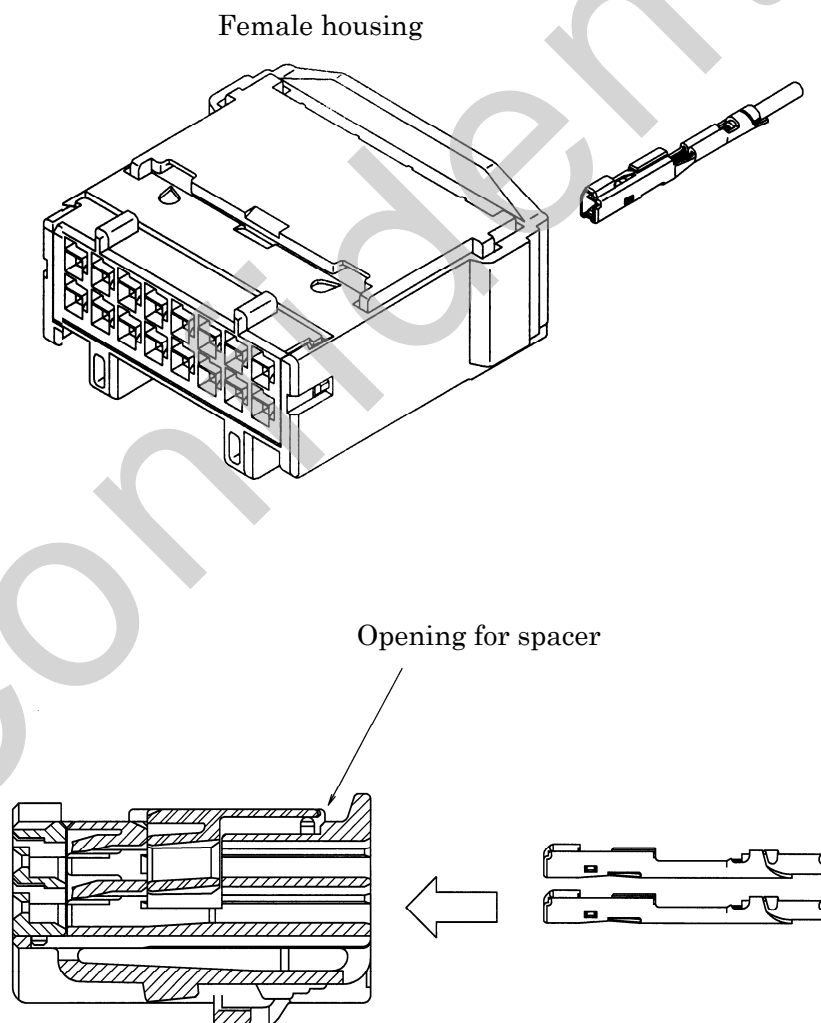
## 5. Connector assembly

### 5-1 Terminal insertion to housing

- 1) Confirm that the spacer is in the pre-set position. If the spacer is not in the pre-set position, move the spacer to the pre-set position before terminal insertion.
- 2) Set the housing and the terminal as shown below, and insert the terminal straight (without scooping).
- 3) Insert the terminal until an audible 'click' sound is heard.  
Then, pull the wire lightly to confirm the secure locking.

#### Precautions

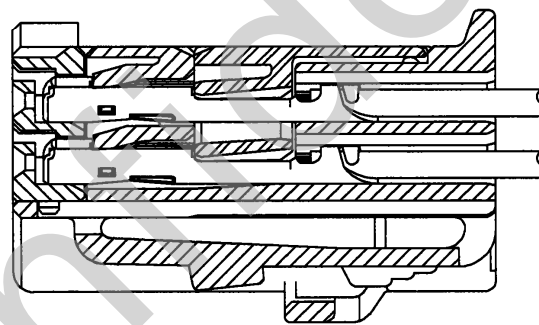
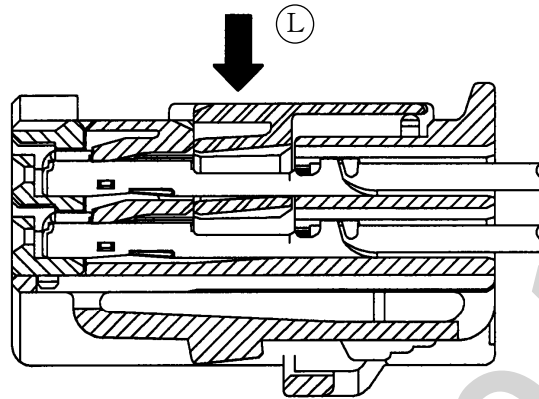
- When the terminal cannot be inserted easily to the housing, check the orientation of the terminal and the spacer position (pre-set).
- Do not try to straighten the wire by stretching.  
It may cause the wire to break.



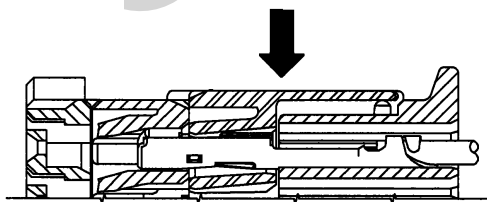
## 5-2. Spacer installation

## Spacer full-lock operation

- 1) Push the spacer in the direction of arrow (L) until an audible 'click' sound is heard.
- 2) The top of the spacer should not extrude from the housing surface.



Spacer: Full-lock condition



Example of partial-insertion

## Precautions

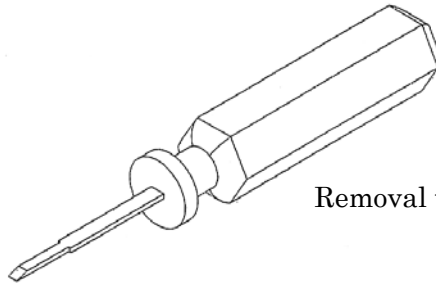
If the spacer cannot be set in full-lock position, one of the following conditions exists:

- \* The terminal is not fully inserted to the cavity.
- \* The terminal is inserted in the wrong orientation.

## 6. Connector disassembly

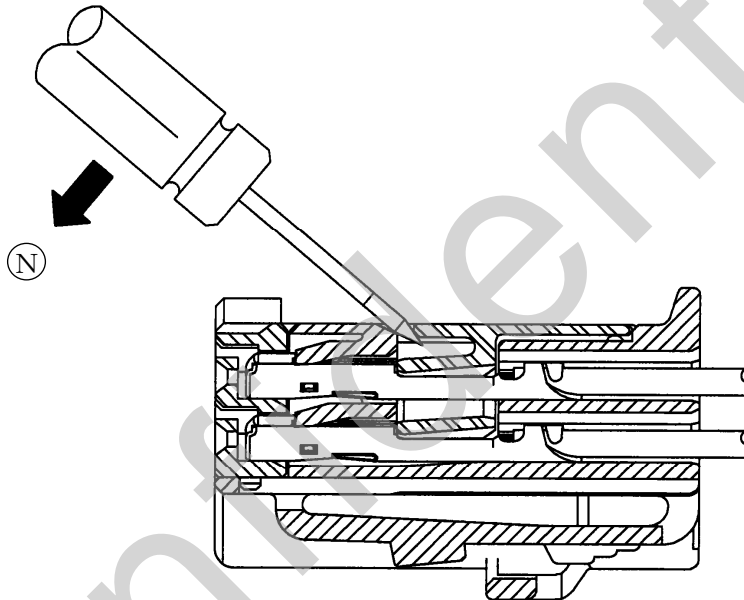
## 6-1. Spacer release (full-lock to pre-set)

Use a designated tool

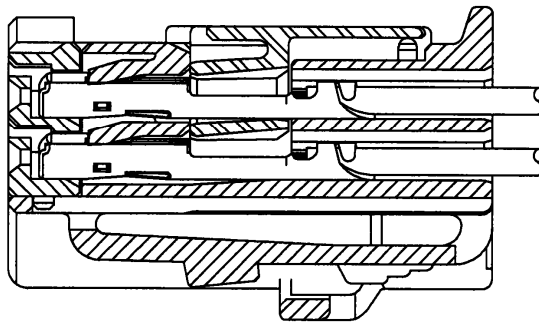


Removal tool: No. 1-15  
(No.79YA000056)

- 1) As shown in the illustration below, insert the removal tool, and move the tool in the direction of arrow (N) to move the spacer back to the pre-set position.



Full-lock position

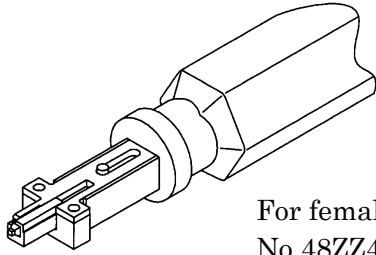


Pre-set position

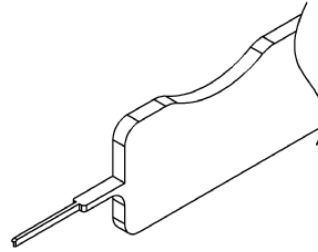
**Precaution**

Care shall be taken not to move the spacer up too much to prevent the spacer beak from damaging.

6-2. Tool for terminal removal  
Use a following designated tools.

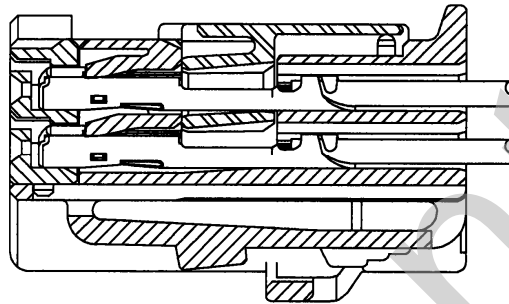


For female terminal:  
No.48ZZ4011

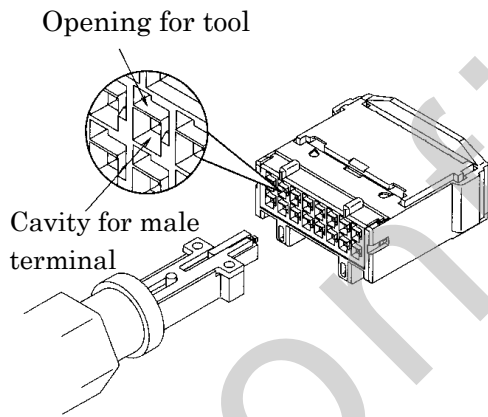


For male terminal:  
No.48ZZ4014

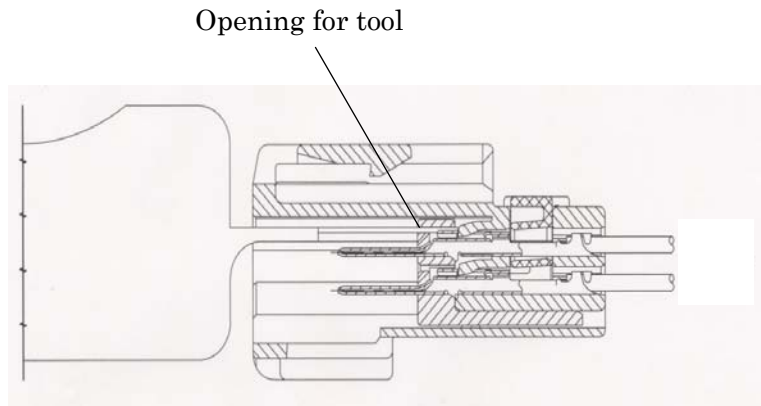
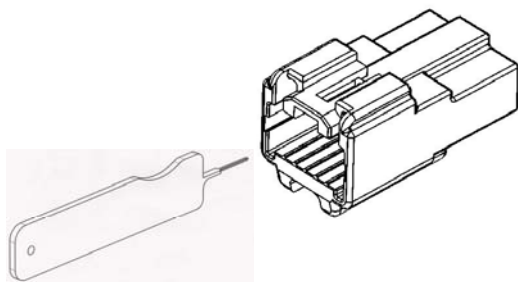
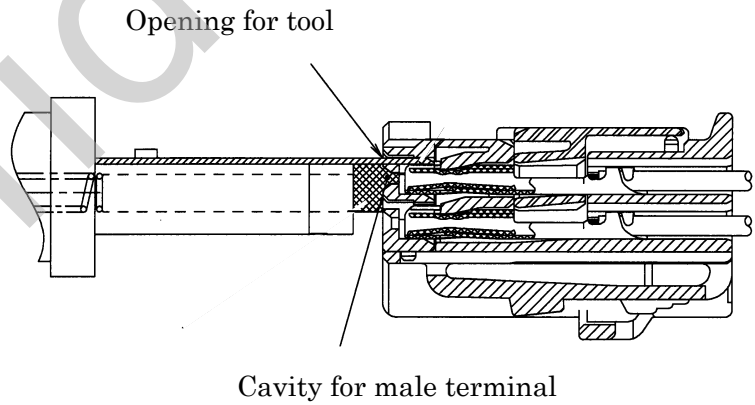
6-3. Terminal removal



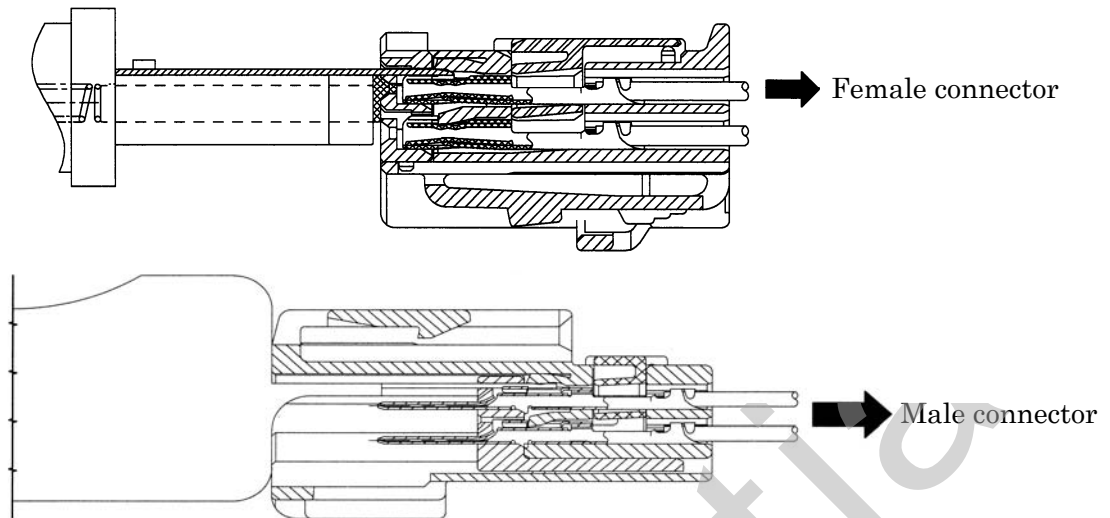
- 1) Insert the removal tool to the opening for tool as shown in the illustration below.  
(Female connector)



(Male connector)



2) Pull the wire in the direction of the arrow to remove the terminal from the cavity.



#### Precautions

- Insert the removal tool straight in the respect of the engagement surface of connector.
- Replace any deformed parts with new ones.

### 7. Wiring harness assembly

#### 7-1. Precautions during wiring harness assembly

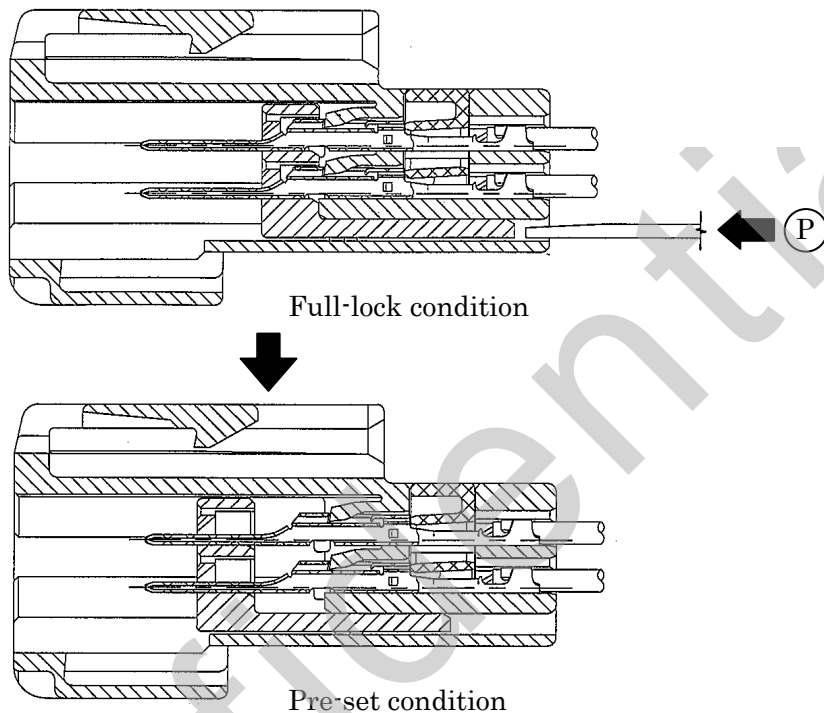
- Care should be taken to avoid terminals been snagged.
- When ultrasonic is selected as a connection method for the parts (such as wire and terminal), it has to be verified that no negative effect on the parts will occur prior to the administration.

#### 7-2. Taping

- Apply tape in such a manner that every individual wire is subjected to an equal amount of tensile force.
- Concentration of tensile force on a particular wire may cause harmful effect such as inadvertent coming off of terminal.

### 7-3. Precautions during continuity inspection

- 1) For not to deform the housing or terminals, any tool used for wiring and continuity inspections shall have the accuracy equivalent to that of the mating connector.
- 2) Use a special tool, which does not push the front holder, for male connector continuity inspection. In case of using the mating partner for conductivity check of male connector (in-line connector) for lack of an alternative, since front holder of the male connector will be full-set, push the front holder in the direction of P and bring it back to the pre-set position.

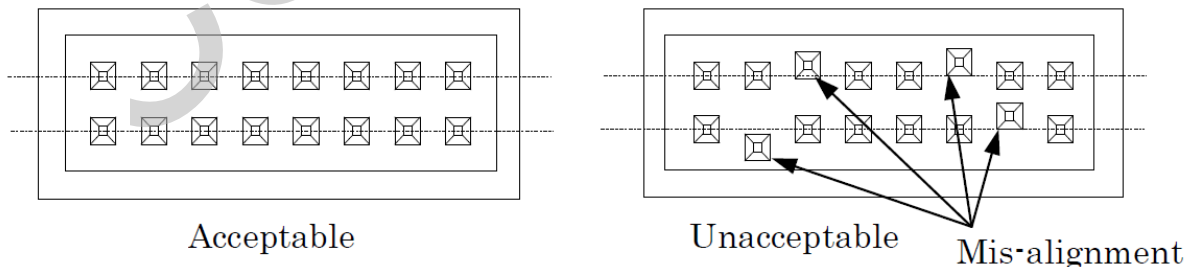


- 3) Replace any damaged or deformed parts with new parts.

- 4) Do not deform PCB terminal during continuity inspection of PCB connector.  
Replace any PCB connectors with the following abnormal condition with new ones.

#### <Abnormal condition>

- Mis-alignment, which effects on PCB terminal insertion.



- Burrs on the tip of PCB terminal.
- Foreign object adhesion on PCB terminal.

### 8. Notice for packaging of wiring harness

- Pack wiring harness in such a manner to avoid any external stress applying on connectors.

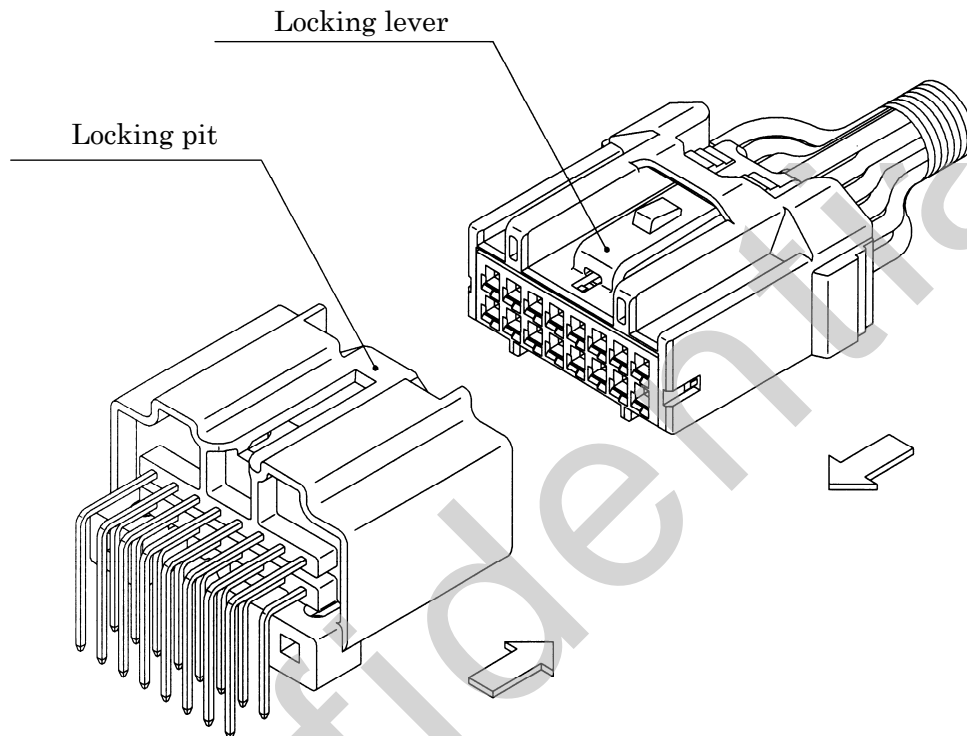


## 9. Assembly to vehicle

### 9-1. Connector Mating and Removal

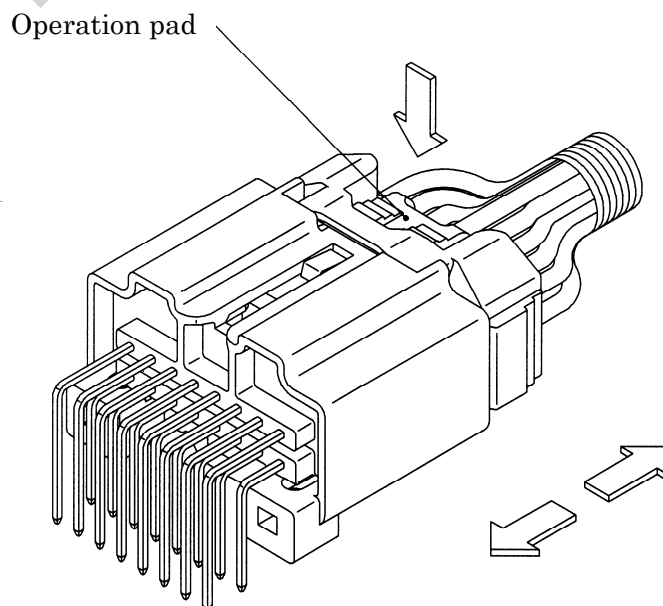
#### 9-1-1. Connector mating

- 1) Set a locking lever and a locking pit as shown in the illustration below, and mate male/female connectors without scooping.
- 2) As in the orientation shown below, mate the connector halves in the direction of arrows until they are locked. Pull them lightly to confirm a secure lock.



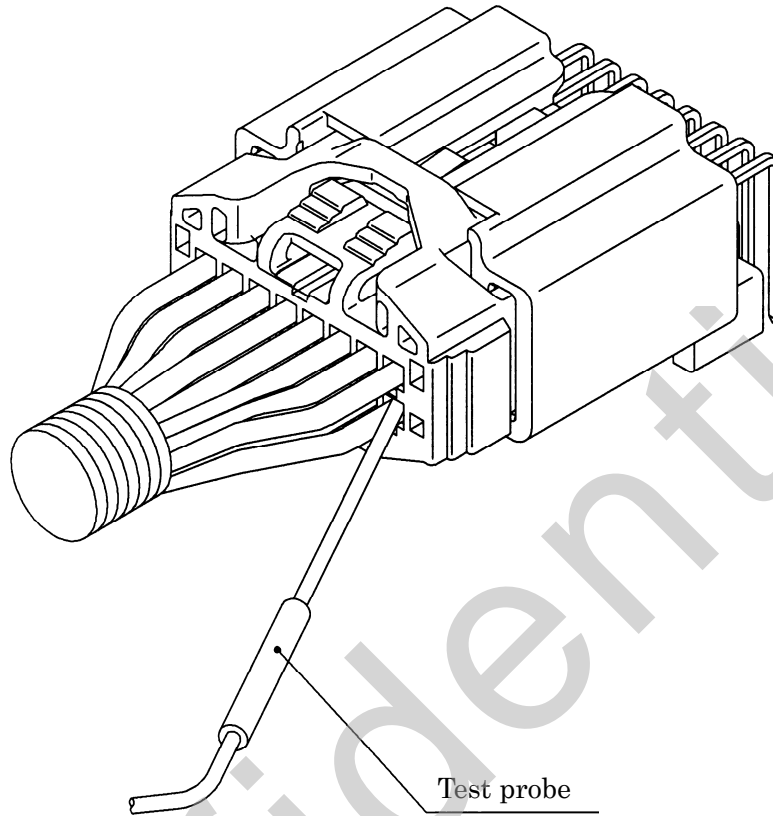
#### 9-1-2. Connector removal

Release the housing lock by pushing the operation pad of housing lock. Pull the connector halves in the directions of arrow to remove as shown in the illustration below. Do not pull by wires.

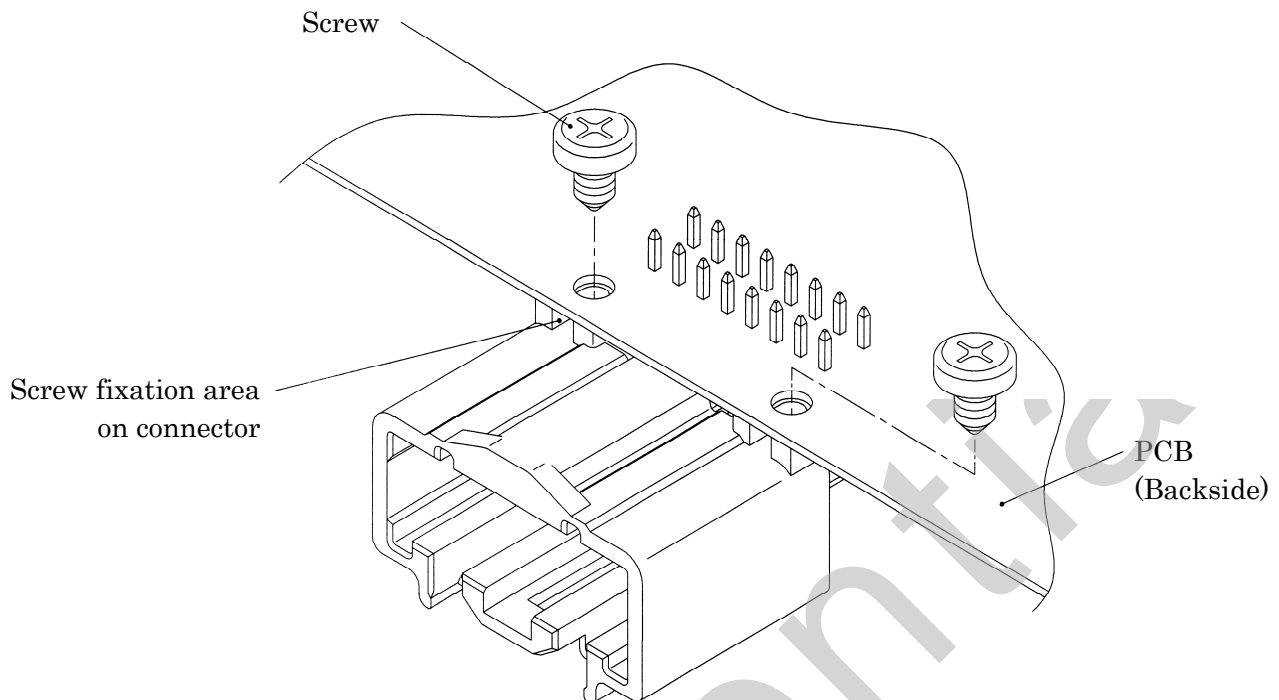


### 9-2. Continuity inspection after connector mating

For inspection purpose such as check of continuity and voltage, insert a test probe from the rear side (wire output) as shown in the illustration below.



## 10. Male connector fixation on PCB

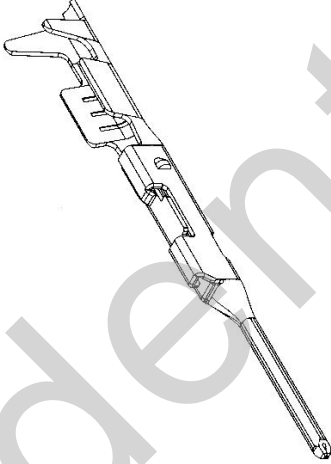


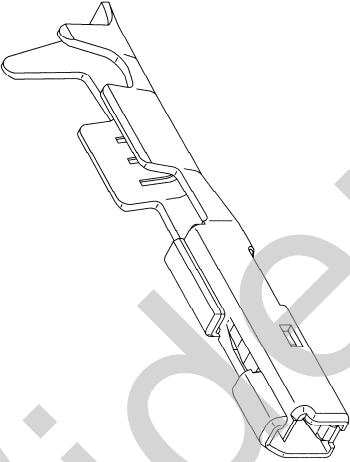
Fix male connector on PCB with sheet-metal screw (M3 x L6) from PCB backside.

**Precautions**

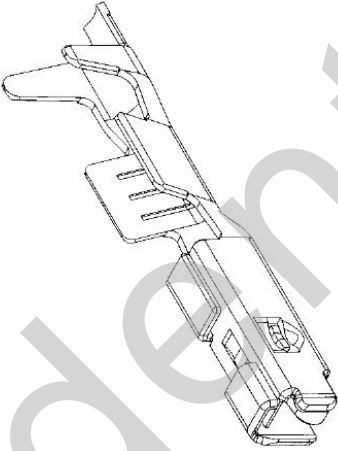
- Tightening torque is preferred as 0.4~0.6Nm.  
Insufficient tightening or crack of the connector not allowed.
- Terminal soldering area shall be free of deformation or foreign objects during installation of this part to PCB.
- Replace any deformed terminal with new ones.
- Use the designated screw.  
(Long screws may interfere with the tab in the lower row of a male connector.)

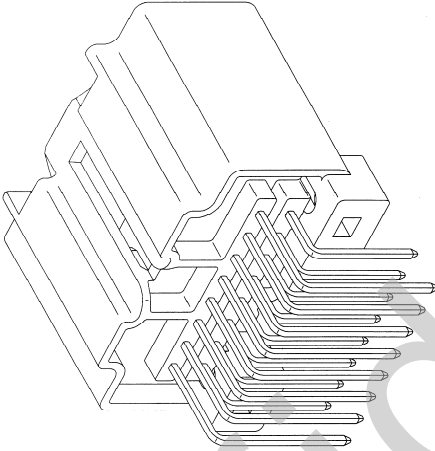
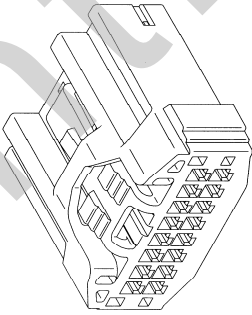
Component parts list

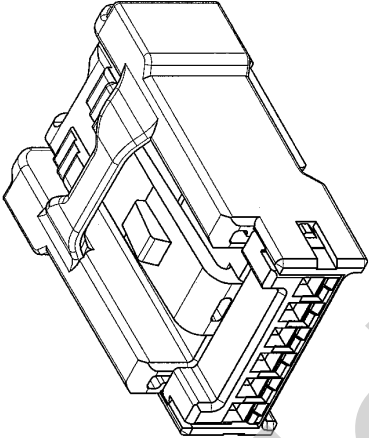
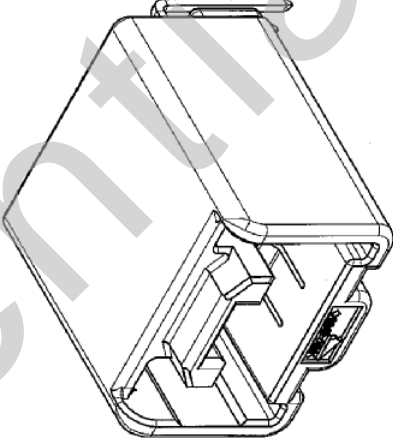
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	APPLICABLE WIRE SIZE	NOTE
025 terminal male	7114-4764-02  7114-4764-08	Copper alloy (Tin plating)  Copper alloy (Tin plating)		CAVS 0.3 to 0.5	

YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	APPLICABLE WIRE SIZE	NOTE
025 terminal female	7116-4660-02(*)	Copper alloy (Tin plating)		CAVS 0.3~0.5	
	7116-6520-02(*)	Copper alloy (Tin new reflow plating)			
	7116-4660-08	Copper alloy (Gold plating)			

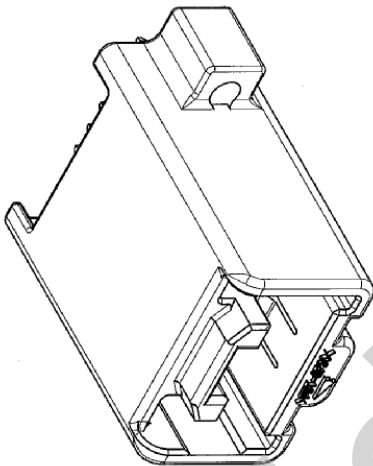
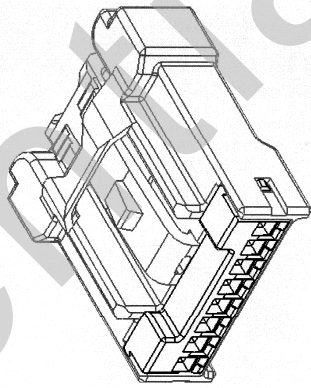
(\*) Applicable terminal differs depending on the customer.  
Please contact the OEM or our sales representative.

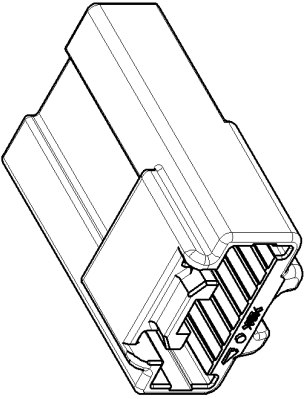
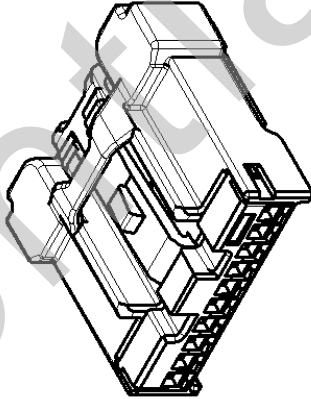
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	APPLICABLE WIRE SIZE	NOTE
025 terminal female	7116-4765-02 7116-4766-02	Copper alloy (Tin plating)		CAVS 0.85~1.25 CAVS 0.3~0.5	

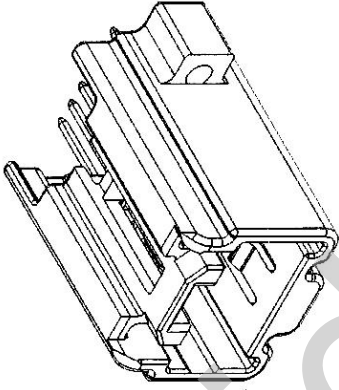
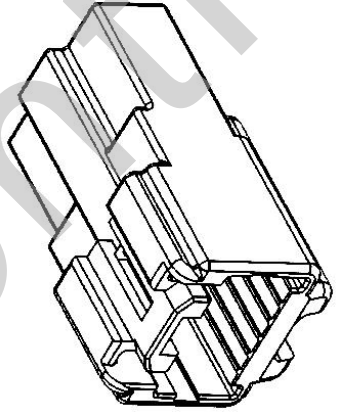
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 16p housing male assembly	7382-4261 7382-4261-10 7382-4261-30	PBT		Natural Dark gray Black	2 pins for 7382-4269 Gold plating
	7382-4269	PBT		Natural	Terminal pitch 3.0x2.5 (vertical and horizontal) <Applicable terminal > Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08
025 16p housing female sub assembly	7283-4261 7283-4261-10 7283-4261-30	PBT		Natural Dark gray Black	

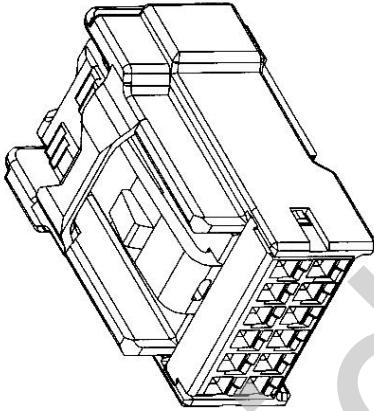
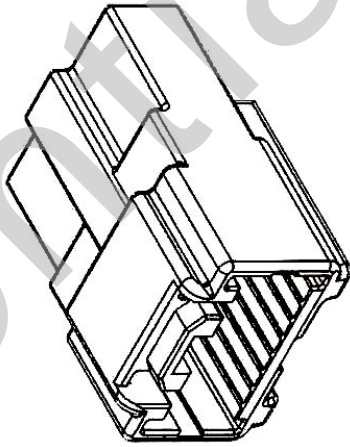
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERILA (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 6p connector female sub assembly	7283-8117	PBT		Natural	<Applicable terminal > Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08
025 6p pcb-h connector housing male assembly	7382-8117	PBT		Natural	

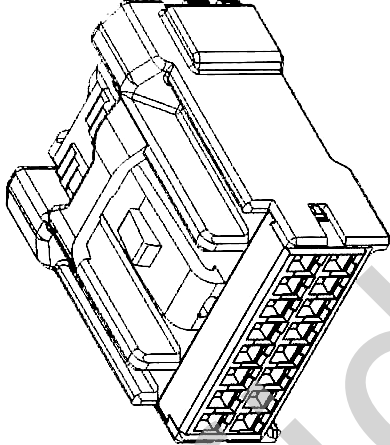
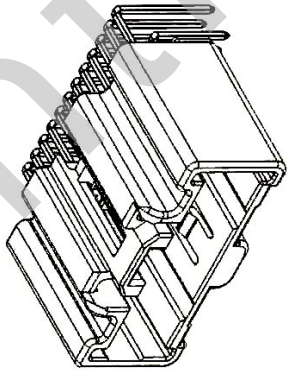


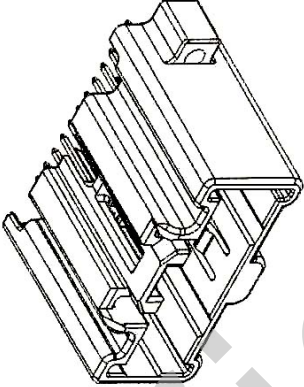
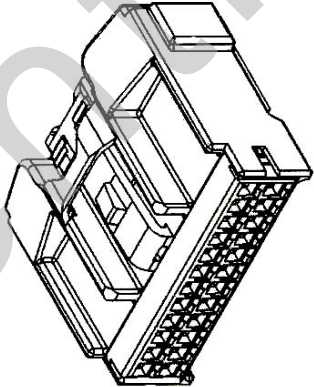
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 6p pcbv connector housing male assembly	7382-8315	PBT		Natural	
025 8p housing female sub assembly	7283-6483	PBT		Natural	<Applicable terminal > Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

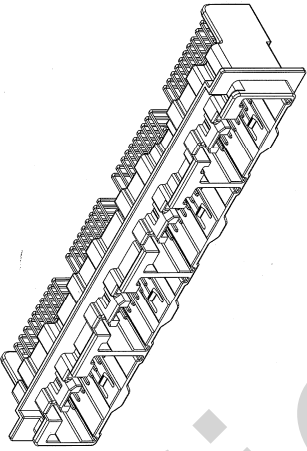
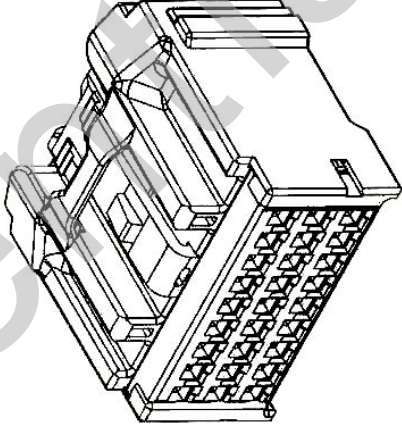
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 8p housing male sub assembly	7282-6483	PBT		Natural	
025 10p housing female sub assembly	7283-6539	PBT		Natural	<Applicable terminal > Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

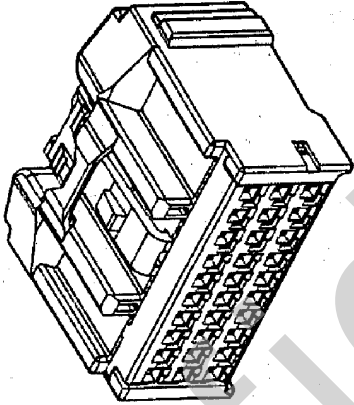
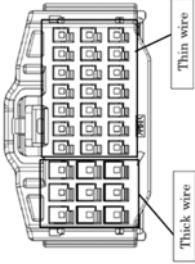
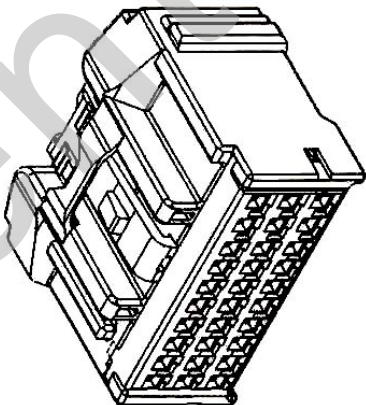
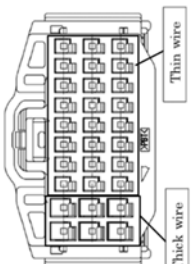
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERILA (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 12p housing male assembly	7382-6484	PBT		Natural	
025 12p housing male sub assembly	7282-7597	PBT		Natural	

YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 12p housing female sub assembly	7283-6484 7283-6484-40	PBT		Natural Light gray	<Applicable terminal> Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08
025 16p housing male sub assembly	7282-7596	PBT		Natural	

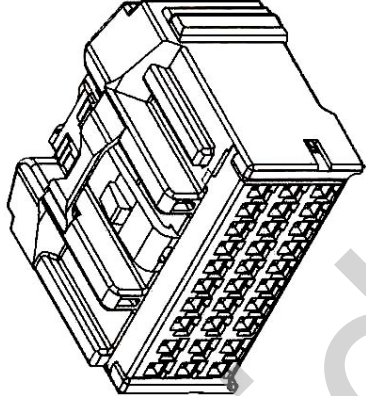
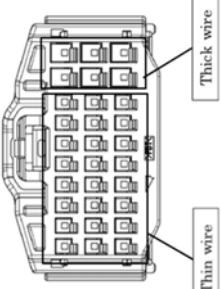
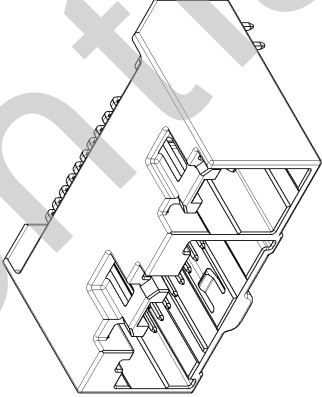
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 16p housing female sub assembly	7283-7596	PBT		Natural	Terminal pitch 3.0x2.2 (vertical and horizontal) <Applicable terminal > Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08
025 24p housing male pcb-h assembly	7382-6485 7382-6485-10	PBT		Natural Dark gray	4pins for 7382-4471 Gold plating
	7382-4471			Natural	

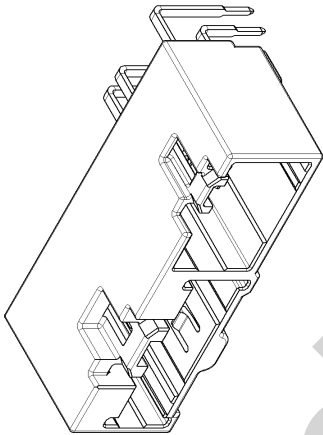
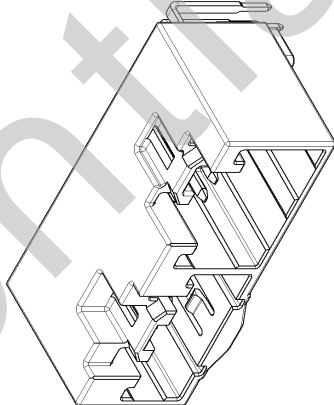
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 24p housing male pcb-v assembly	7382-6486 7382-6486-30	PBT		Natural Black	
	7382-7599			Natural	1 pin for 7382-7599 Gold plating
025 24p housing female sub assembly	7283-6485 7283-6485-10	PBT		Natural Dark gray	<Applicable terminal > Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

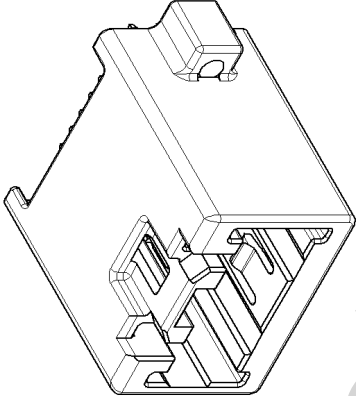
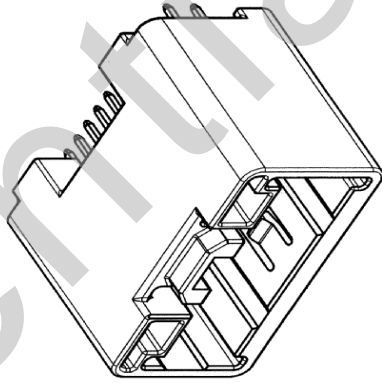
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 117p housing male assembly	7382-6487	PBT		Natural	
025 27p housing female sub assembly	7283-6488 7283-6488-40	PBT		Natural Light gray	<Applicable terminal> Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08

YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 30p housing female sub assembly (TYPE-A)	7283-6489	PBT		Natural	 <p>&lt;Applicable terminal &gt; Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08 Thick wire 7116-4765-02 7116-4766-02</p>
025 30p housing female sub assembly (TYPE-B)	7283-7594	PBT		Natural	 <p>&lt;Applicable terminal &gt; Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08 Thick wire 7116-4765-02 7116-4766-02</p>



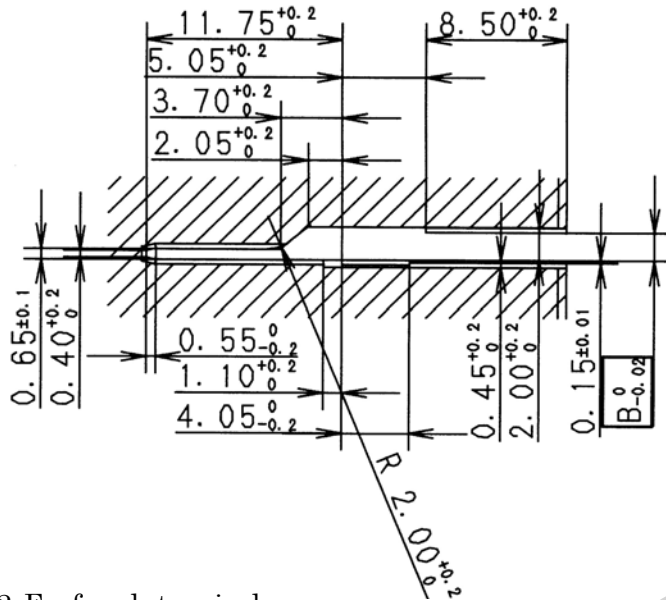
YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 30p housing female sub assembly (TYPE-C)	7283-7595	PBT		Natural	 <p>&lt;Applicable terminal &gt; Thin wire 7116-4660-02 7116-6520-02 7116-4660-08 Thick wire 7116-4765-02 7116-4766-02</p>
025 30p+060 6p housing male pcb-h assembly	7382-3801	PBT		Natural	

YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
025 24p+060 8p housing male pcb-h assembly	7382-3802	PBT		Natural	
025 16p+060 12p housing male pcb-h assembly	7382-3803	PBT		Natural	

YAZAKI PART NAME	YAZAKI PART NUMBER	MATERIAL (PLATING)	SHAPE	COLOR	NOTE
<p>025 16p housing male pcb-v assembly</p>	<p>7382-3804</p>	<p>PBT</p>		<p>Natural</p>	
<p>025 24p housing male pcb-v assembly</p>	<p>7386-1045 7386-1045-30</p>	<p>PBT</p>		<p>Natural Black</p>	<p>Modified outer shape of YAZAKI part number 7382-6486</p>

## 1. Detail dimension for Crimping inspection gauge (Reference)

## 1-1. For male terminal



Size	Dimension B
0.3	1.67
0.5	1.72

## 1-2. For female terminal

