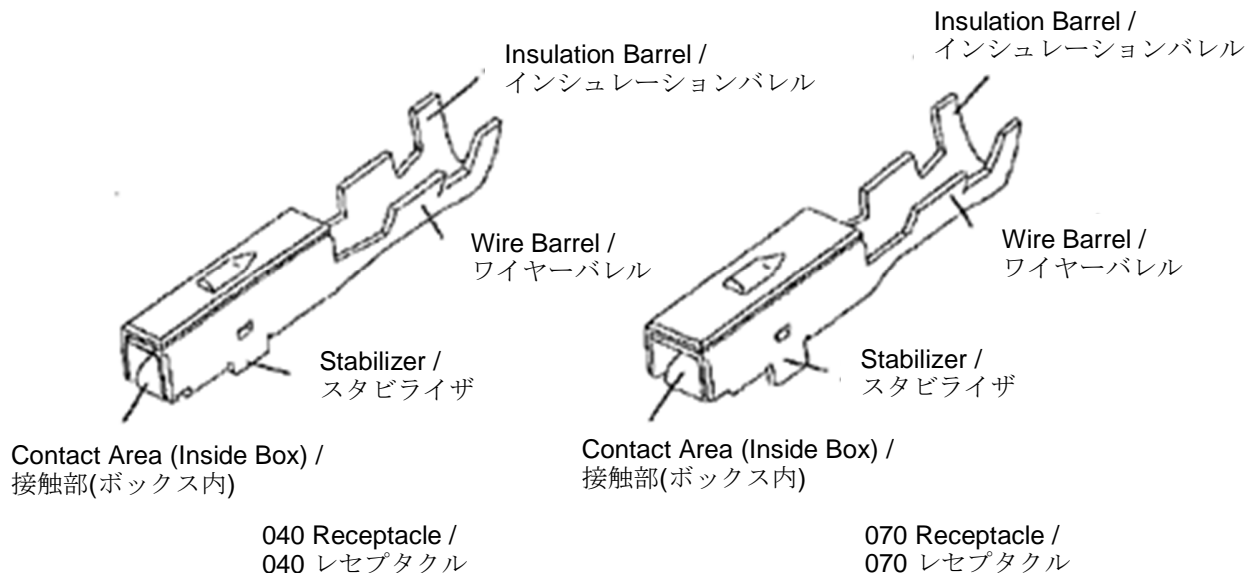


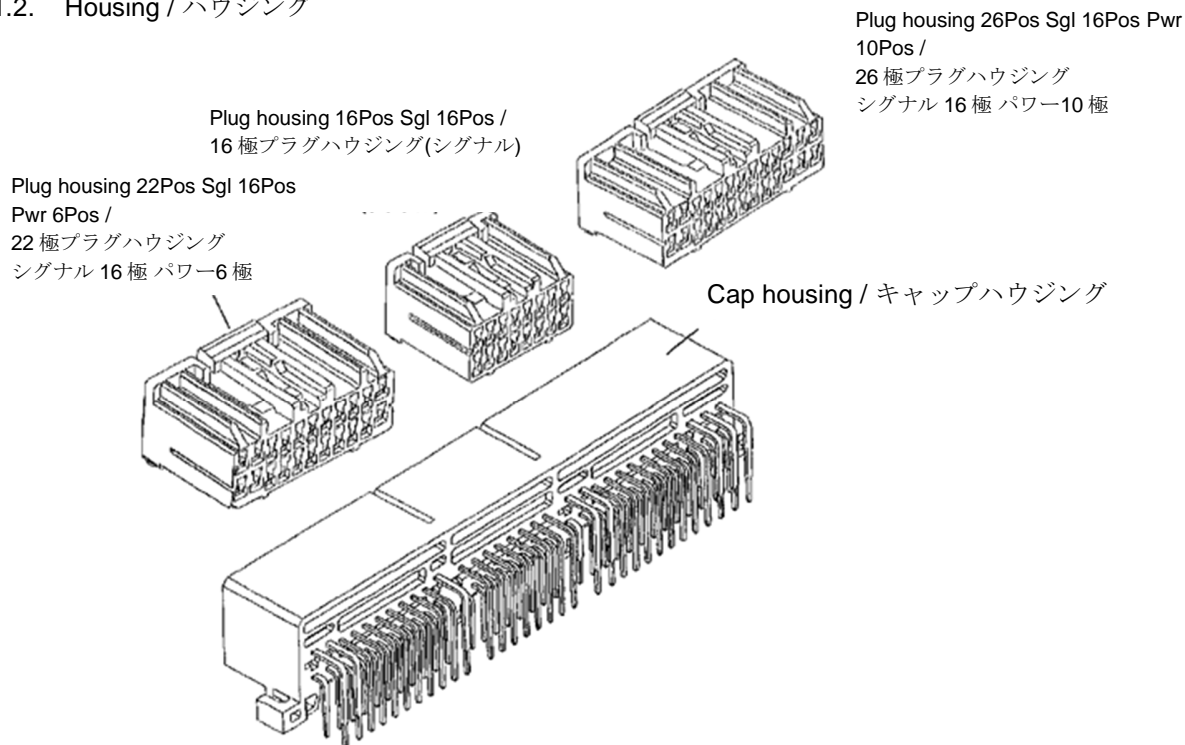
040/070 HYBRID I/O MK-II CONNECTOR
040/070 ハイブリッド I/O MK-II コネクタ

1. Product Descriptions and Part Numbers / 部品各部名称及び製品型番

1.1. Terminals / 端子



1.2. Housing /ハウジング



1.3. Product Part Number / 製品型番

1.3.1. Terminals / 端子

Product Name / 製品名称	Product Number / 製品型番	Apply wire / 適用電線				
		Wire / 線種	0.3	0.5	0.85	1.25
040 Receptacle (S) (Signal) / 040 リセプタクル(S) (シグナル)	175265-1 (Tin Plt)	CAVUS	○	○	○	×
	175266-2 (Au Plt)	CAVS/AVSS	○	○	×	×
		AVS	○	○	×	×
070 Receptacle (S) (Signal) / 070 リセプタクル(S) (シグナル)	175268-1 (Tin Plt)	CAVUS	○	○	○	×
	175275-2 (Au Plt)	CAVS/AVSS	○	○	○	×
		AVS	○	×	×	×
070 Receptacle (M) (Power) / 070 リセプタクル(M) (パワー)	175269-1 (Tin Plt)	CAVUS	×	×	×	○
	175276-2 (Au Plt)	CAVS/AVSS	×	×	○	○
		AVS	×	○	○	○

1.3.2. Housing / ハウジング

Pos. 極数	Product Name / 製品名称	Product Number / 製品型番	Suitable Connector Product number / 適合コネクタ型番
12	Plug Housing Ass'y 12Pos. (040) / 12 極プラグハウジングアセンブリ (040 用)	917975	174915, 176142, 178780
12	Plug Housing Ass'y 12Pos. (070) / 12 極プラグハウジングアセンブリ (070 用)	917978	175444, 175448, 178093
16	Plug Housing Ass'y 16Pos. (040) / 16 極プラグハウジングアセンブリ (040 用)	917981	175445, 175448, 174518, 174915 175521, 176142, 177609, 177771 178764, 178780
16	Plug Housing Ass'y 16Pos. Out Rib (040) / 16 極プラグハウジングアセンブリ外リブ (040 用)	917983	176242
16	Plug Housing Ass'y 16Pos. / 16 極プラグハウジングアセンブリ	917986	177542
22	Plug Housing Ass'y 22Pos. / 22 極プラグハウジングアセンブリ	917989	174518, 174915, 174917, 175444 175521, 176142, 177609, 177771 178764, 178780, 179375
26	Plug Housing Ass'y 26Pos. / 26 極プラグハウジングアセンブリ	917992	175445, 175448, 174518, 174915 174917, 175571, 176142, 177542 177609, 177771, 178093, 178764 178780, 178811, 179375
26	Plug Housing Ass'y 26Pos. / 26 極プラグハウジングアセンブリ外リブ	917994	175569, 176242, 178762
26	Plug Housing Ass'y 26Pos. (3Row) / 26 極プラグハウジングアセンブリ (3ROW)	917997	176206, 178900
26	Plug Housing Ass'y 26Pos. (Low Pro) / 26 極プラグハウジングアセンブリ (Low Pro)	917850	178209

Note 1 Compatible with older hybrid connectors (hinge type) /

注記 1 旧型ハイブリッド・コネクタ（ヒンジタイプ）との互換性あり

Note 2 Except for model numbers 917975, 917981, 917983, 917978 040/070 are hybrid type.

注記 2 型番 917975, 917981, 917983, 917978 を除いて 040/070 ハイブリッド・タイプ

Pos. 極数	Product Name / 名称	Product Part Number / 製品型番	Remark / 備考
26	Cap Housing Ass'y 26Pos. / 26 極キャップハウジングアセンブリ	175569 175571(Out Rib) 178811 178762 176206(3 Row) 178209 178900	Water draining, praying type Single pocket / 水抜きこじりタイプ 26 極単体 Water draining, praying type Single pocket / 水抜きこじりタイプ 26 極単体 3 Rows of Tine / タイン部分が 3 列
30	Cap Housing Ass'y 30Pos. / 30 極キャップハウジングアセンブリ	176255	Pin implantation to specified position (30/34 Pos) / 34 極中 30 本端子入れ
34	Cap Housing Ass'y 34Pos. / 34 極キャップハウジングアセンブリ	175444	12+22
38	Cap Housing Ass'y 38Pos. / 38 極キャップハウジングアセンブリ	175521 178093	16 (Signal) + 22 12 (Power)+ 26
42	Cap Housing Ass'y 42Pos. / 42 極キャップハウジングアセンブリ	175446 176242 177542	16 + 26 16 (Out Rib) + 26 (Out Rib) 16 (040/070) + 26
48	Cap Housing Ass'y 48Pos. / 48 極キャップハウジングアセンブリ	174917	22 + 26
54	Cap Housing Ass'y 54Pos. / 54 極キャップハウジングアセンブリ	175448	26 + 16 + 12(Power)
64	Cap Housing Ass'y 64Pos. / 64 極キャップハウジングアセンブリ	174518 178764 177609	16 + 22 + 26 16 + 22 + 26 Water draining, praying type / 水抜きこじりタイプ 16 + 22 + 26 Water draining, praying type / 水抜きこじりタイプ
76	Cap Housing Ass'y 76Pos. / 76 極キャップハウジングアセンブリ	176142 174915 178780	12 + 16 + 22 + 26 Non- Flange type / ノンフランジタイプ 12 + 16 + 22 + 26 12 + 16 + 22 + 26 Water draining, praying type / 水抜きこじりタイプ

2. Inspection of Terminals and Housings / 端子およびハウジングの検査

2.1. TE shipment inspection / TE 社の出荷検査

Based on the quality control provisions, we carry out inspections based on statistical management, in accordance with the various standards, and carry out complete lot management. Generally, the date of manufacture is indicated for each package, so that we are in a system that allows you to track production history by checking against inspection records, manufacturing records, machine tool adjustment records, etc. The display method of the date of manufacture (represented by the date code) is as follows.

品質管理規定に則り、統計的管理のもと、諸基準書にてらして検査を行い、完全なロット管理を行っています。原則として梱包体毎に製造年月日が示され、それにより検査記録、製造記録、機械器具調整記録等に照合して製造上の履歴を追跡できる体制をとっています。なお、製造年月日（デートコードにて表しています）の表示方法は次の通りである。



2.2. Customer Receiving Inspection / 顧客の受け入れ検査

Also, as an acceptance inspection, it is desirable to inspect at least according to the customer's drawing of the applicable product in the following manner.

また、受入検査として少なくとも、該当する製品の顧客用図面により、次のような要領で検査することが望まれます。

<Terminals / 端子>

Item / 項目	Inspection provision and method / 検査規定及び方法	Measuring tool / 測定具
Visual Inspection / 外観検査	1) Shape / 形状	Visual confirmation / 目視
	2) Plating finish / めっき仕上り	Visual confirmation / 目視
	3) Terminal hoisting state / 端子巻き上げ状態	Visual confirmation / 目視
Dimensional Inspection / 寸法検査	1) Width and height of wire barrel / ワイヤーバレル巾及び高さ	Caliper / キャリパー
	2) Width and height of insulation barrel / インシュレーションバレル巾及び高さ	Caliper / キャリパー

We divide every reel at the time of acceptance by date code, visually inspected at II (MIL-STD-105) level, AQL 4%, and checked the five leader tips and passed the lot with all pass.

受入時全リールをリール単位として、デートコード毎に分割し、II (MIL-STD-105) 水準、AQL4%で目視検査を行い、かつ、そのリール先端 5 ヶを検査し、全数合格をもってロット合格とする。

<Housings /ハウジング>

Item / 項目	Inspection provision and method / 検査規定及び方法	Measuring tool / 測定具
Visual Inspection / 外観検査	1) Mold flash, discoloration, deformation / バリ、変色、変形	Visual confirmation / 目視
	2) Cracks, chipping / ひび、割れ、欠け	Visual confirmation / 目視
Functional Inspection / 機能検査	1) Mating - unmating Mating and locking operate reasonably with a suitable housing. Pull out the unlocking leg and can pull out without difficulty. / 相応のハウジングと無理なく嵌合及びロックが作動すること。ロック解除レグを押し引抜きが無理なく出来ること。	Confirm it manually / 手指

For each package box, divide it by date code, perform visual inspection with II (MIL - STD - 105) level, AQL 4%, and function tests for 5 pcs, and pass the whole lot with passing the lot. / 包装箱毎を単位として、デートコード毎に分割し、II (MIL-STD-105) 水準、AQL4%で外観検査、また、5ヶについては機能検査を行い、全数合格をもってロット合格とする。

3. Crimping operation / 圧着作業

Crimping of terminals must be performed according to the instructions further specified by TE-designated tools.

In addition, it is desirable to record the model number and date code (the example of 89402 mentioned above) as a later document.

端子の圧着は、必ず TE 指定の工具により、更に指示された規定に従って施行しなくてはならない。又型番、デートコード（前述の 89402 の例）は、後日の資料として記帳することが望ましい。

3.1. Storage and Carrying / 保管および運搬について

(1) Avoid leaving or carrying the contact reel in an open area without wrapping it in proper material.

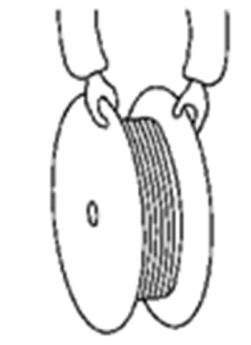
梱包箱より取り出したままの裸状態で放置、運搬は避けること。

(2) Do not lift and carry the contact reel by gripping one side of the reel, this may result in damage to the reel and contacts before use.

リールフランジ片面のみ持って運ぶことは、リールが破損し圧着機にかからず使用ができなくなります。



Do not lift laterally holding one side up / 横にして片側のみで持たない



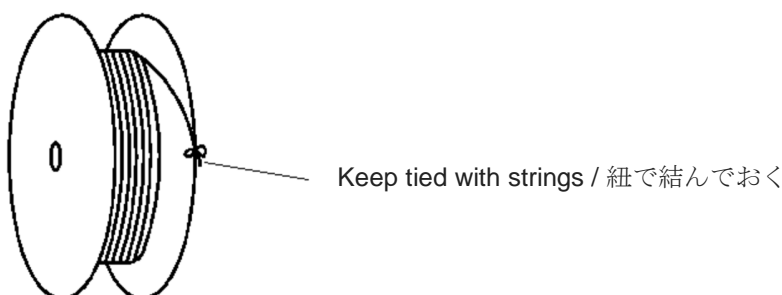
Acceptable / 正しい方法

(3) Do not leave it in humid places. Storage in a clean indoor and ambient temperature and humidity environment that is not subject to relatively dry direct sunlight is desirable. (Ambient temperature and humidity means 5 to 35 °C and 45 to 85%.)

湿気の多い所には放置しないこと。比較的乾燥した直射日光にあたらぬ清浄な屋内でかつ常温常湿の環境下の保管が望まれます。(常温・常湿とは、5~35℃かつ45~85%をいいます。)

(4) Discontinue use and tie the reel that was detached from the temporary crimping machine so that the reel is unraveled by tying the terminal at its tip to the flange with an appropriate string.

使用を中断して一時圧着機より取り外されたリールは、その先端の端子を適宜な紐によってフランジに結んでおいてリールがほどけないようにすること。



3.2. Crimping operation management / 圧着作業管理

Operation management is required to prepare work guidelines by separate specifications. The following matters are important.

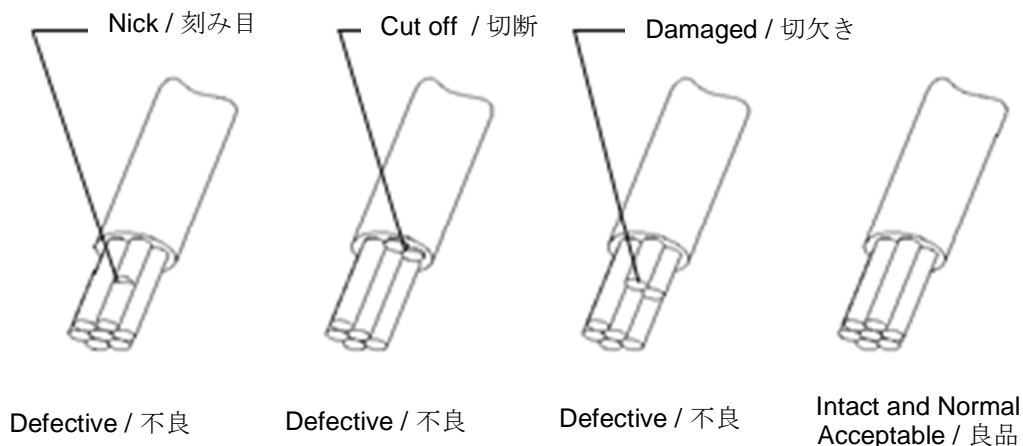
オペレーションマネジメントは、別々の仕様で作業ガイドラインを準備する必要があります。特に以下の事項が重要です。

	040 Receptacle	070 Receptacle
Application Specification / 取付適用規格	114-5159	114-5160
Customer Manual of crimping machine / 自動機取扱説明書	CM-022J	

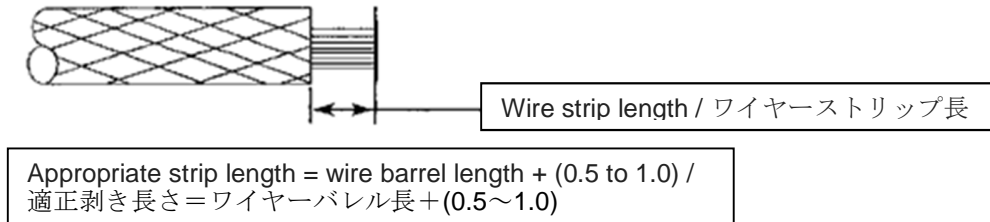
(1) Notes for stripping wire end. / 電線端末ストリップ

Wire end must be stripped without cut or damage of wire strands.

電線を傷つけない、切断されてはいけません。



(2) Processing method of wire end treatment / 電線端末処理の加工法



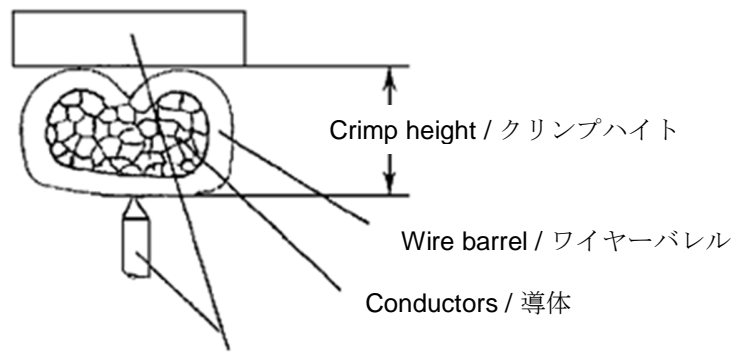
(3) Cross section of wire crimp part / 電線圧着部の断面

Note

The tolerance of the crimp height varies depending on the terminal. /

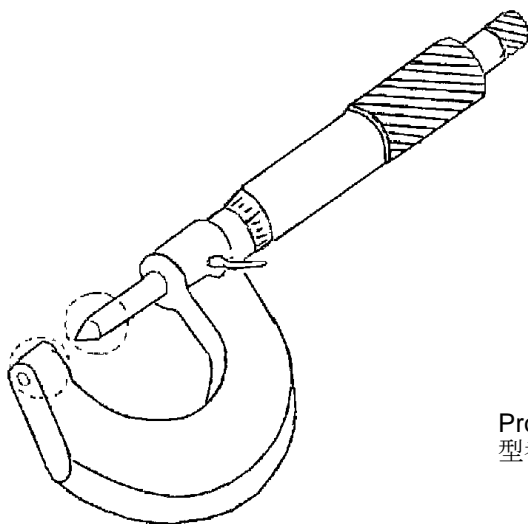
注記

クリンプハイトの公差はターミナルによって異なります。



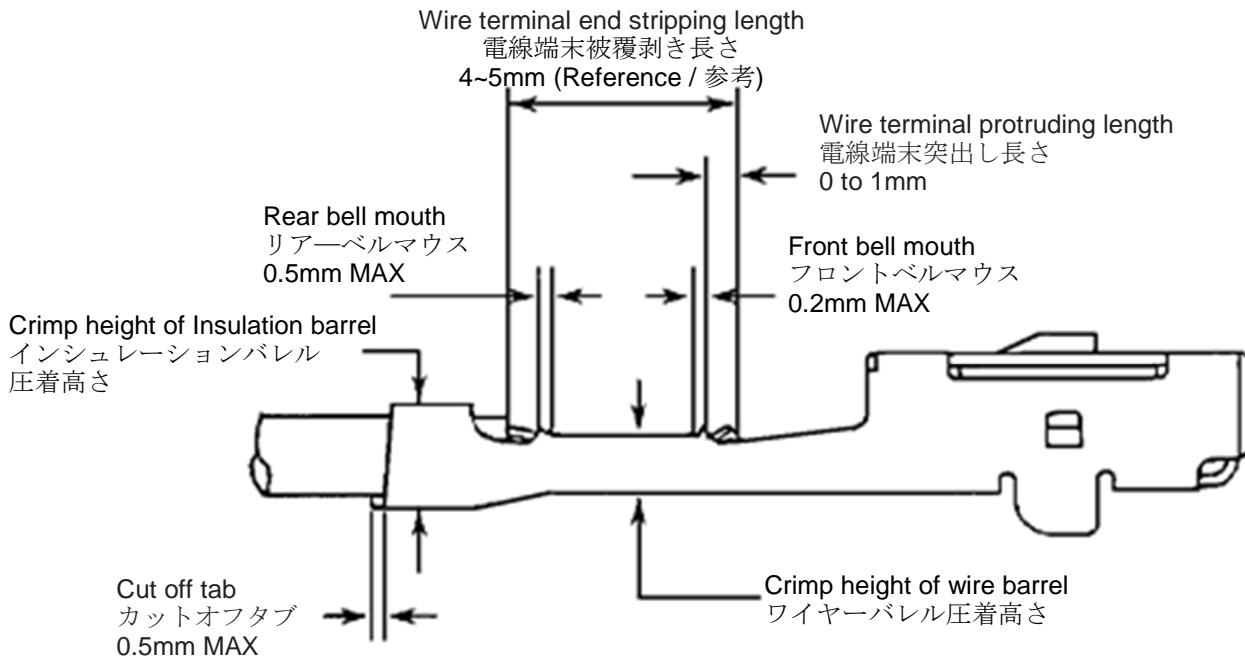
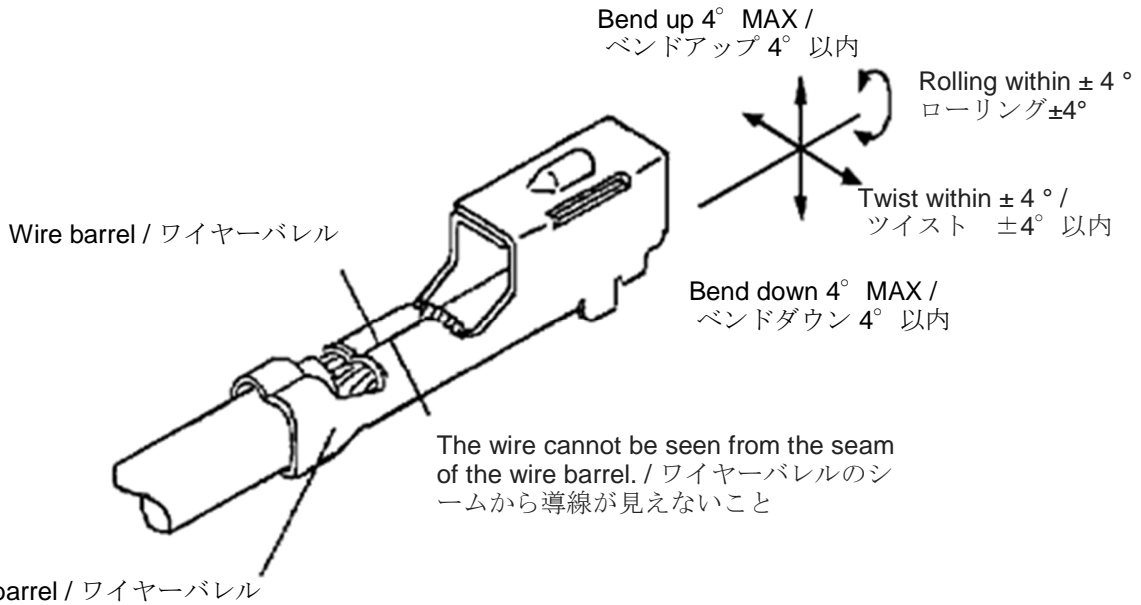
Micrometer / マイクロメーター

(4) Micrometer (for crimp height measuring) / マイクロメーター(クリンプハイト測定用)



Product number 4001(J-980A2-2) / 型番 4001 (J-980A2-2)

3.2.1. Crimp condition of terminals / 端子の圧着条件



3.2.2. Crimping data / 圧着データ

The applicator number and dimensions for crimping the terminals are as follows. Please be sure to check it before work.

端子を圧着するためのアプリケータ番号、寸法は下記の通りです。必ず作業前に確認して下さい。

<040 terminals refer to 114-5159 / 040 端子 114-5159 参照>

Contact (Strip form) Part No. コンタクト 型番 (連鎖状)	Wire size (Nominal) 電線サイズ (呼び)	Applicator NO. アプリケータ 型番	Wire barrel crimp / ワイヤーバレル圧着			Insulation barrel crimp インシュレーション圧 着			Crimp tensile strength 圧着部 引張強度 (N MIN)
			Width 幅 (mm)	Height 高さ (mm)	Disk ディスク	Width 幅 (mm)	Height 高さ (mm)	Disk ディス ク	
175265 175266 (S)	0.3	915767-2	1.78 "F"	0.94	C	1.78 "F"	7. 参照	7. 参照	58.8 88.2 127.4
	0.5	915765-2		1.03	B				
	0.85			1.17	A				
175267 (M)	0.5	915766-2	2.03 "F"	1.07	C	2.40 "F"	7. 参照	7. 参照	88.2 127.4 176.4
	0.85			1.19	B				
	1.25			1.35	A				

<070 terminals refer to 114-5160 / 070 端子 114-5160 参照>

Contact (Strip form) Part No. コンタクト 型番 (連鎖状)	Wire size (Nominal) 電線サイズ (呼び)	Applicator NO. アプリケータ 型番	Wire barrel crimp / ワイヤーバレル圧着			Insulation barrel crimp インシュレーション圧 着			Crimp tensile strength 圧着部 引張強度 (N MIN)
			幅 (mm)	高さ (mm)	ディス ク	幅 (mm)	高さ (mm)	ディス ク	
175268 175275 (S)	0.3	915762-2	1.78 "F"	0.94	C	2.29 "F"	7. 参照	7. 参照	58.8 88.2 127.4
	0.5			1.03	B				
	0.85		1.17	A					
175269 175276 (M)	0.5	915763-2	2.03 "F"	1.07	C	2.79 "F"	7. 参照	7. 参照	88.2 127.4 176.4
	0.85			1.19	B				
	1.25			1.35	A				

3.3. Management of crimped products / 圧着製品の管理について

3.3.1. About inspection / 検査について

The inspection of the crimped processed product shall be a group which is continuously produced under the same conditions, that is, between adjustment of the crimping machine with 1 product as an inspection unit body. Or it is appropriate to carry out as one lot with the group produced at one work day by the table below.

圧着加工品の検査は製品 1 ヶを検査単位体として同一条件下で即ち圧着機の調整間で連続生産された群とする。或は 1 作業日で生産された群をもって 1 ロットとして下表により行うのが適当です。

Classification / 区分	Period / 時期	Inspection item / 検査項目
Initial examination / 初物検査	When first setting up the applicator for the wire / アプリケータを最初にその電線についてセットアップした時	Visual Inspection / and dimensional inspection (all items below) / 外観検査及び寸法検査 (下記全項目)
Lot inspection / ロット検査	At the beginning of daily work / 毎日の作業開始時	Same as above / 同上
	While continuous production is in progress / 連続生産を行っている間のもの	Visual Inspection / (all items below) and dimensional inspection (Item 3) / 外観検査 (下記全項目) 及び寸法検査 (3 項)

Item / 項目	検査規格及び方法	測定具
Visual Inspection / 外観検査	1. Core spillage or out of core 芯線圧着もれ、及び芯線きれ	Visual confirmation / 目視
	2. Crimp part shape defect (Bell mouth, wire end protrudes) / 圧着部形状不良 (ベルマウス、芯線突出し)	Visual confirmation / 目視
	3. Crimp part bottom defect(Burr) / 圧着部底面不良 (バリ発生)	Visual confirmation / 目視
	4. Insulation crimp defect / 被覆抑えはずれ	Visual confirmation / 目視
	5. Contact area defect / 接触部の形状不良	Visual confirmation / 目視
Dimensional inspection / 寸法検査, rolling	1. Cut off tab dimension / カットオフタブの寸法 : 0.5mmMAX	Caliper / キャリパー
	2. Terminal deformation(Bend up/down, twist ,rolling) 端子の変形 (バンドアップダウン、ツイスト、ローリング)	Microscope / 拡大鏡
	3. Crimp height / 圧着高さ	Micrometer / マイクロ
	4. Front and rear bell mouth of core wire crimping section Front side: 0.2 mm or less, rear side: 0.5 mm or less 芯線圧着部の前後ベルマウス 前側 : 0.2mm 以下、後側 : 0.5mm 以下	Caliper / キャリパー

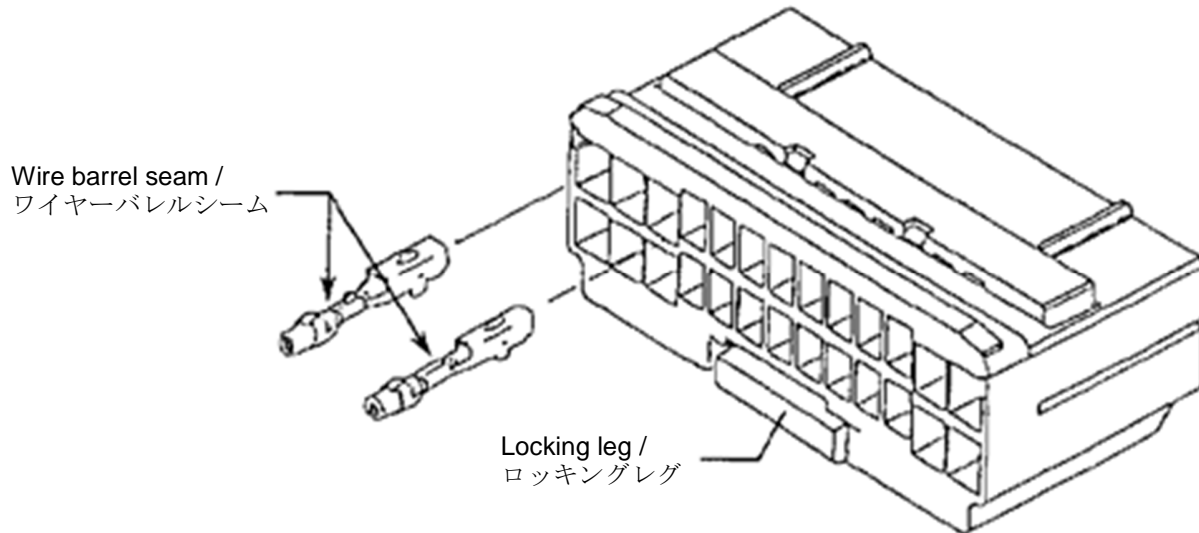
3.3.2. Storage / 保管について

- Store in a dry and clean place. Also, if it is kept for the next day, it should be prohibited to leave in the exposed state.
乾燥した清浄な場所に保管しなければならない。また、翌日にわたって保管される場合は、露出状態で放置することは禁止されるべきです。
- When bundling as a bundle, limit to 100 pieces.
一束として束ねる時は、100 本を限度とする。
- Simply stacking many objects will cause the protrusions to hang and cause deformation of the terminals due to weight, resulting in poor contact and other accidents.
多量のを単に積み重ねると突起部が引懸ったり重量の為に端子が変形する原因となり接触不良その他の事故の原因となります。
- When separating the bundle, please be careful as you may get caught between the terminals.
束を分離するとき端子同士がからむ場合があるため、注意して作業を行って下さい。

4. Harness manufacturing / ハーネス製造

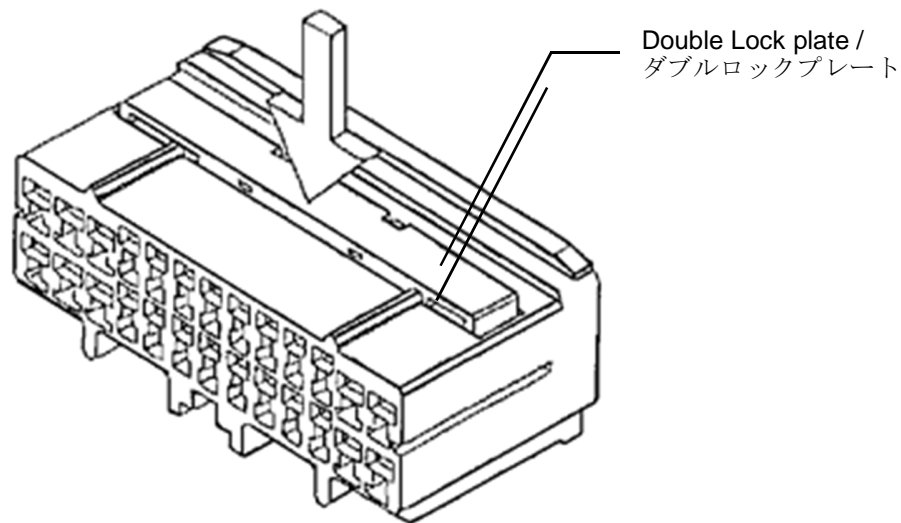
4.1. Terminal inserting work to the housing and final locking with double lock plate / ハウジングへの端子装着作業及びダブルロックプレートの本係止

4.1.1. Terminal mounting work to the housing / ハウジングへの端子の装着

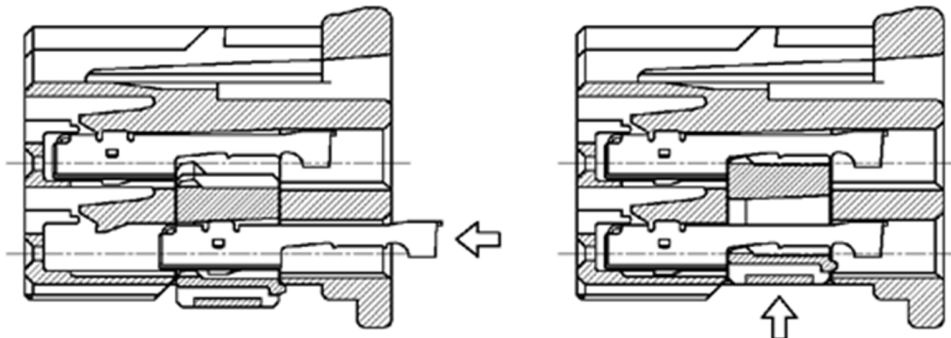


- (1) With the locking leg of the housing facing downward, insert the seam side of the receptacle on the top side. (Both 040 and 070 are common to all cavities)
In case of difficulty entering, please check the direction of the terminal and the position of the double lock plate (retainer) without trying to push it in force.
ハウジングのロッキングレグを下側とした状態にてリセプタクルのシーム側を上面にして挿入します。(040, 070 共、全キャビティ共通です)
万が一入りにくい場合は無理に押し込もうとせず端子の向き及び、ダブルロックプレート (リテーナ) の位置を確認して下さい。
- (2) Check that the terminal is completely locked in the housing lance.
If locked, you will hear the lance. After inserting, please lightly pull the terminal and check the lock.
端子がハウジングランスに完全にロックされたかを確認して下さい。
ロックした場合、ランスの装着音がします。挿入後端子を軽く引きロックを確認する習慣をつけて下さい。
- (3) In the unlikely event that the terminals are reinserted, when taking out the terminals, be careful of the deformation of the terminals etc.
万が一挿入し直すため端子を取り出すときは、端子の変形等に十分注意して下さい。
- (4) After completion of the terminal installation, please push the double lock plate as far as possible into the final locked state as soon as possible.
端子の装着完了後は、なるべく早めにダブルロックプレートを本係止迄押し込んで下さい。

4.1.2. Final locking of double lock plate / ダブルロックの本係止



- (1) After inserting the terminal to the housing, make the double lock into the final locked state as shown in the figure below. Please push near the center of double lock plate.
 端子をハウジングに装着後、下図に示す通りダブルロックを本係止状態にします。
 ダブルロックプレートの中心付近を押しして下さい。



Temporary locking
 position of double lock
 plate /
 ダブルロックプレート
 仮係止状態

Final locking position of
 double lock plate /
 ダブルロックプレート
 本係止状態

- (2) Please confirm that the double lock plate surface and the housing surface are flush with each other. If it is not the same plane, it is conceivable that the terminal is mounted in half. (When the terminal is not properly installed in the housing, the double lock plate does not get off.) Do not try to forcibly push it in. Confirm the mounting condition of the terminal and push it until locked in the housing lance Please.
 ダブルロックプレート面とハウジング面が同一面となったことを確認して下さい。
 同一面にならない場合は、端子の半装着が考えられます。（端子が正しくハウジングに装着されていない場合は、ダブルロックプレートが降りない構造になっています。）無理に押し込もうとせずに端子の装着状態を確認してハウジングのランスにロックする迄押し込んで下さい。

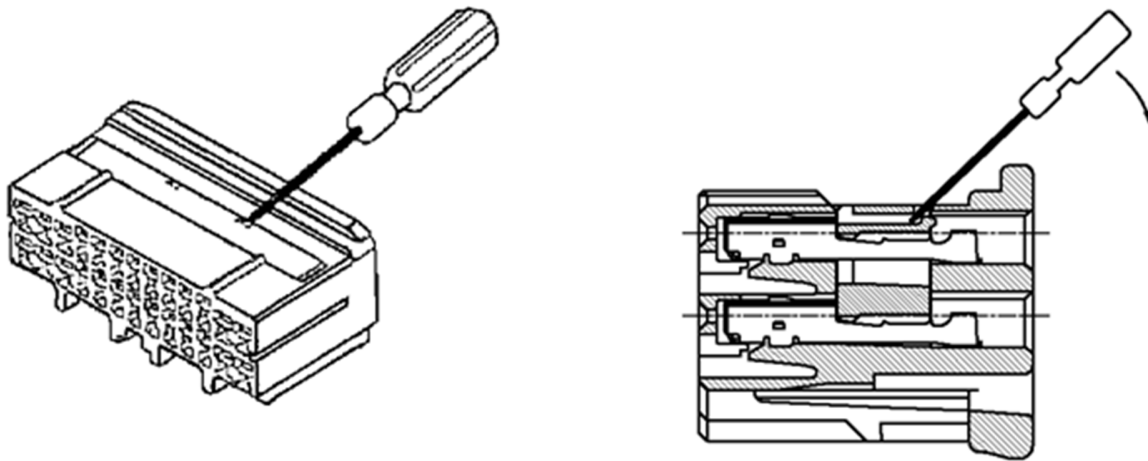
4.1.3. Release of double lock plate / ダブルロックプレートの解除

- (1) Using a screwdriver with a width of 1 to 1.5 mm, insert the tip of the screwdriver into the hole (2 places) of the double lock plate as shown in the figure below and raise it up.

1~1.5mm 幅のドライバーを使用して下図に示すようにドライバー先端をダブルロックプレートの穴部（2ヶ所）に挿入してこじ上げます。

- (2) Release is completed at the position where the protrusion of the hole (2 places) comes out from the housing face. (Temporary locking position) It will not come any further. Trying to put it out forcibly leads to breakage of the terminal and double lock plate.

穴部（2ヶ所）の突起がハウジング面より出た位置で解除終了です。（仮係止位置）それ以上は出ません。無理に出そうとすると、端子及びダブルロックプレートの破損につながります。

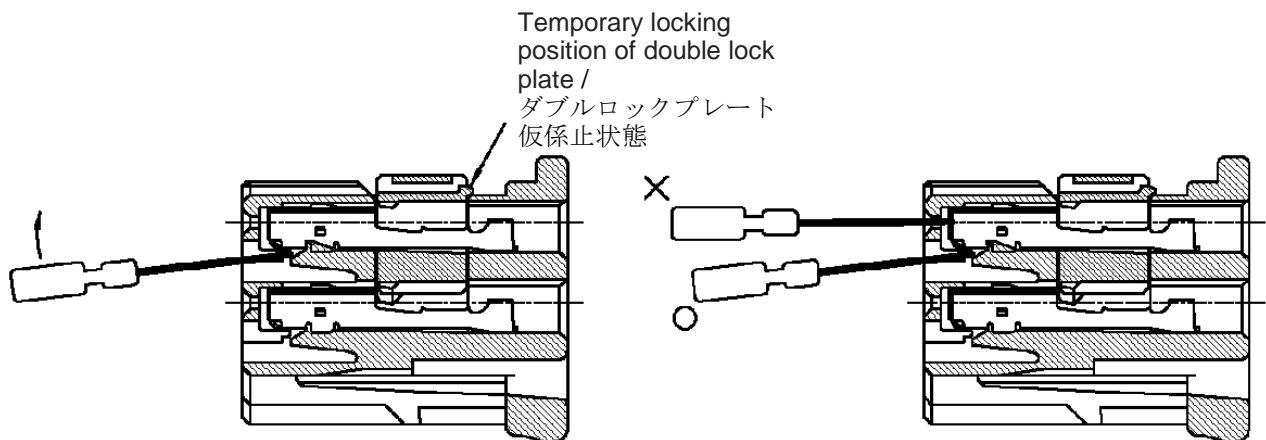


4.1.4. Draw out of terminals / 端子の引き抜き

When pulling the terminal out of the housing due to miswiring etc., return the double lock plate to the temporary locking position by the method described above and carry out as shown in the figure below. (1 mm wide driver is recommended.)

Be careful not to insert jigs / drivers etc. in the contact part of the terminal.

誤配線等により端子をハウジングから引き抜く場合、ダブルロックプレートを前述の方法で仮係止位置まで戻し下図に示す要領にて実施下さい。（1mm幅ドライバーを推奨します。）端子の接触部に治具・ドライバー等を入れないよう注意して下さい。



4.2. Managing harness products / ハーネス製品の管理

4.2.1. Inspection / 検査

It is necessary to inspect all products for harness finished products. Please adhere to the following items

ハーネス完成品はすべての製品を検査することが必要です。以下の事項を厳守してください。

- a) For tabs used as probes for all circuit checks, please use the mating tab or a similar tab.
全回路チェック用プローブとして使用するタブは相手側タブまたはそれに準じたタブを使用してください。
- b) In any case, inserting the inspection probe alone inside the terminal deforms the fitting part, so it is strictly prohibited. When necessary, apply the probe from the wire side.
如何なる場合でも端子の内部に検査用プローブを単独で差し込むことは、嵌合部を変形させてしまうので厳禁します。必要な時は、電線側からプローブを当て行ってください。

4.2.2. Storage / 保管

Please keep in a dry and clean place. Also, please do not leave it in the exposed state when it is kept for the next day.

乾燥した清浄な場所に保管してください。又翌日にわたって保管される場合は露出状態で放置することはしないでください。

4.2.3. Shipping , Delivery / 出荷・配送

- a) Care must be taken to protect from dust, rainwater and the like using a proper packing box and carefully handle it.
適正な梱包箱を利用して塵埃、雨水等から保護し、丁寧に取扱うよう注意が必要である。
- b) Please specify the regulation display.
規定の表示を明記してください。

5. Installation work on the vehicle / 車両への装着作業

5.1. Acceptance inspection / 受け入れ検査

At least it needs the following items.

少なくとも次の事項を必要とします。

- a) Bundle position of each electric wire coming out from the housing
(20 mm or more when the electric wire is not bent, 10 mm or more when folded)
ハウジングより出ている各電線の束ね位置
(電線を折り曲げない場合 20mm 以上、折り曲げた場合 10mm 以上)
- b) Attachment status of terminal to housing
ターミナルのハウジングへの取り付け状態
- c) Surface finished state of the terminal. Extreme discoloration, scratches, deformation
端子の表面仕上り状態。極端な変色、傷、変形
- d) Condition of the housing. Crack, deformation, defect, discoloration etc.
ハウジングの状態。割れ、変形、欠陥、変色等
- e) Confirm defective parts
欠陥部品の確認

5.2. Mounting work management point / 装着作業の注意点

- a) **Make sure the engagement is on a straight line and make sure that the locking mechanism works. If it locks it will snap. After mating, please pull the connector lightly and check the lock.**
嵌合は一直線上で行い、確実にロック機構が作用したかどうか確認して下さい。ロックした場合はパチンと音がします。なお嵌合後軽くコネクタを手前に引き、ロックを確認して下さい。
- b) **Do not repeat unnecessary insertion and removal of connectors.**
コネクタの不要な抜き差しは繰り返しては行わないでください。
- c) **When extracting the terminal from the housing on working, please use the specified drawing tool and follow the instructions in 4.2.**
作業上ハウジングから端子を抜き出す時は、指定の引抜工具を使用し、4.2項に従い作業を行って下さい。
- d) **When checking the circuit, please do with the matching tab or the tab corresponding to it.**
回路をチェックする場合は、適合するタブまたはそれに準ずるタブで行ってください。
- e) **Handle the harness carefully, please do not handle the following handling method.**
ハーネスの取扱いは十分注意して行い、次のような取扱方法は行わないでください。
 - (ア) **Please do not handle roughly like throwing a harness.**
ハーネスを放り投げるような乱暴な扱いはしないでください。
 - (イ) **Do not place the harness directly on the floor.**
ハーネスを床に直置きしないでください。
 - (ウ) **Do not hold the connector and carry the harness.**
コネクタをもってハーネスを持ち運ばないでください。
 - (エ) **Please do not handle such as pulling the electric wire and applying excessive force to the connector.**
電線を引っ張って無理な力がコネクタにかかるような取り扱いをしないでください。
- f) **If it is necessary to pull out the connector, please follow Section 3.5**
万一、コネクタを引抜くことが必要な場合は、3.5項に従い作業して下さい。

5.3. Removing the connector / コネクタの取り外し

Grasp the locking leg of the housing and press downwards. Pull straight out as it is.
ハウジングのロッキングレグをつまんで、下方に押す。そのままの状態ですぐ引抜く。

Note / 注記

※Do not pull the wire harness. / ワイヤーハーネスを引っ張らないでください。

※Please pull out the connector straight. / コネクタは真っすぐ引き抜いてください。