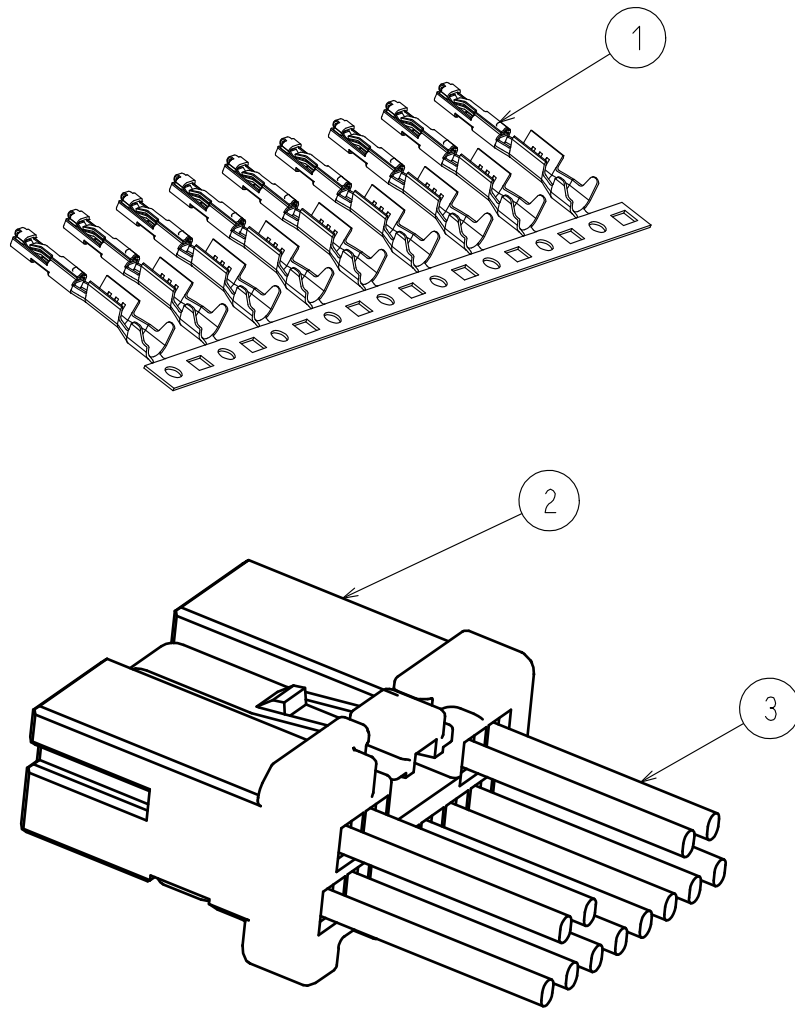


ZE05シリーズ ハーネス作業説明書

1. 部品構成
2. 組立作業
3. リペア作業
4. その他、注意事項
5. 圧着品質基準書

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△	4	DIS-T-00006879	YH. MAMADA	HH. TSUKUMO	20201019
名称 TITLE ZE05シリーズ ハーネス手順書			ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
			APPROVED	HK. UMEHARA	20170607
			CHECKED	HK. UMEHARA	20170607
			CHARGED	KT. MATSUDA	20170607
			WRITTEN	KT. MATSUDA	20170607
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-T0649-00	△	1/8

1. 部品構成



構成部品一覧

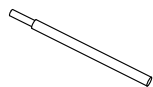
部番	品目名称	ヒロセ製品名
1	圧着端子	ZE05-2022SC(F)(##)
2	ハウジング	ZE05-*S-HU/R(##)
3	ケーブル	-

*=極数、(##)=仕様番号

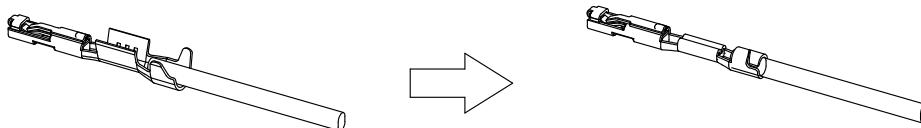
2. 組立作業

①ケーブルをストリップします。

注:ストリップ長は圧着品質基準書(P8)を参照下さい。



②芯線に圧着端子を圧着します。

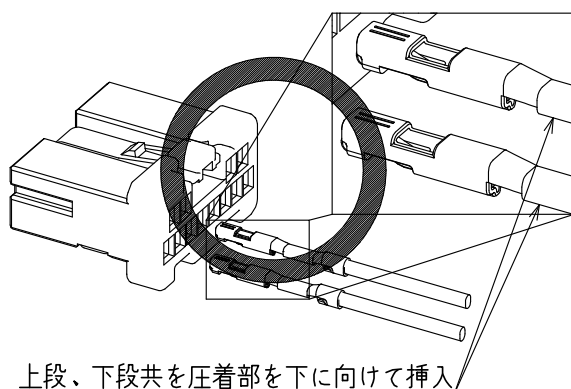


注1:圧着工具は弊社専用工具を使用下さい。

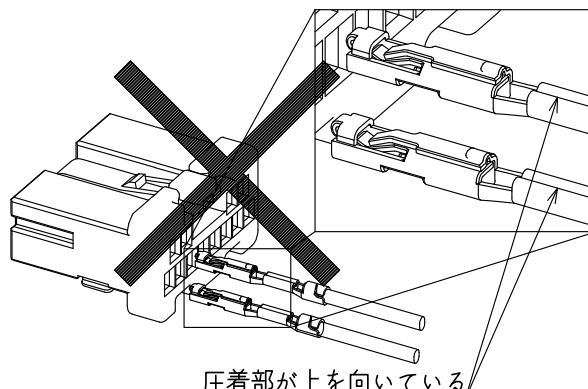
2:適合端子、圧着状態は圧着品質基準書にて確認してください。

③ランスに係止めされ、カチッと音がするまで挿入します。

※逆方向に挿入しない様、ご留意下さい。



上段、下段共に圧着部を下に向けて挿入

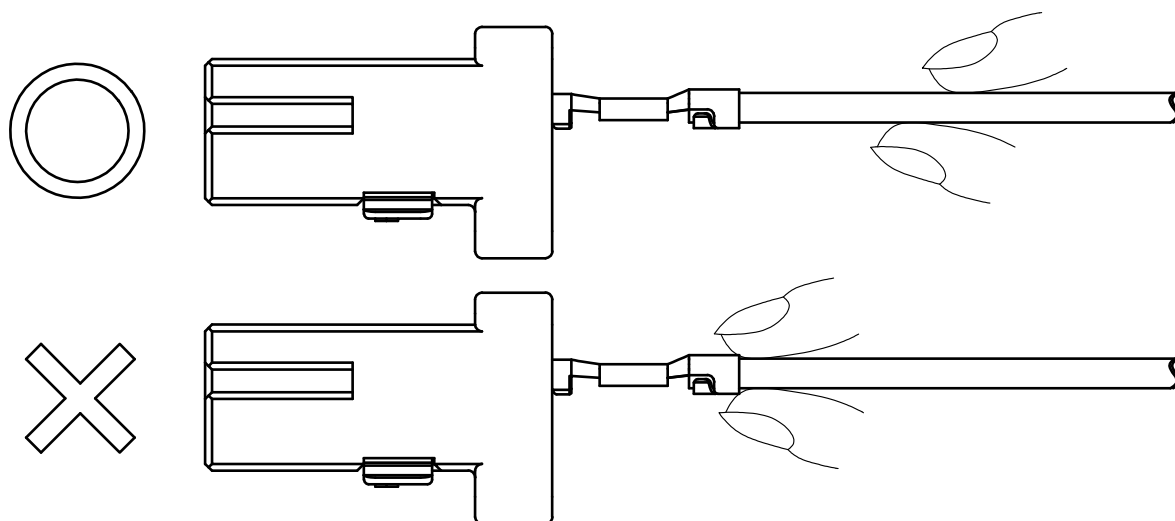


圧着部が上を向いている

注1. ケーブルを持って真っ直ぐ挿入して下さい。また10N以上の力で挿入しないで下さい。

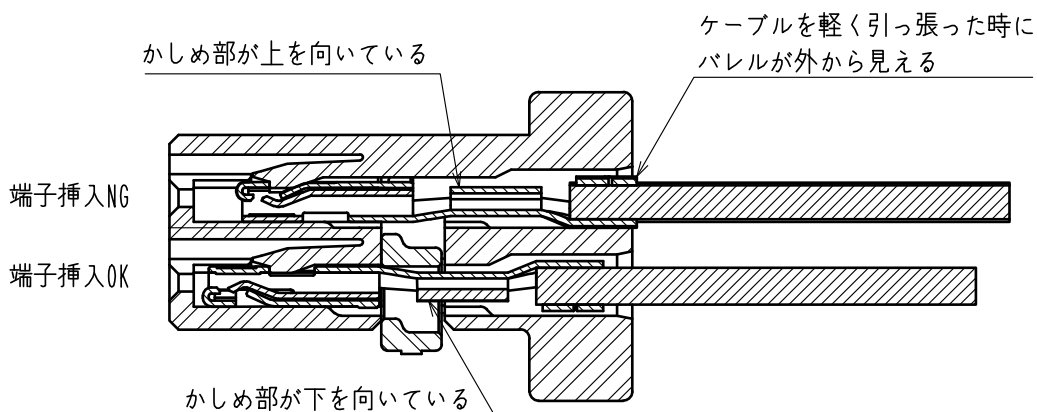
※圧着端子付近を持って10N以上の力で挿入すると圧着端子が逆方向でも挿入されてしまいます。

注2. 圧着端子挿入時に引掛りを感じた場合、一度端子を引き抜き、再度圧着端子を挿入して下さい。

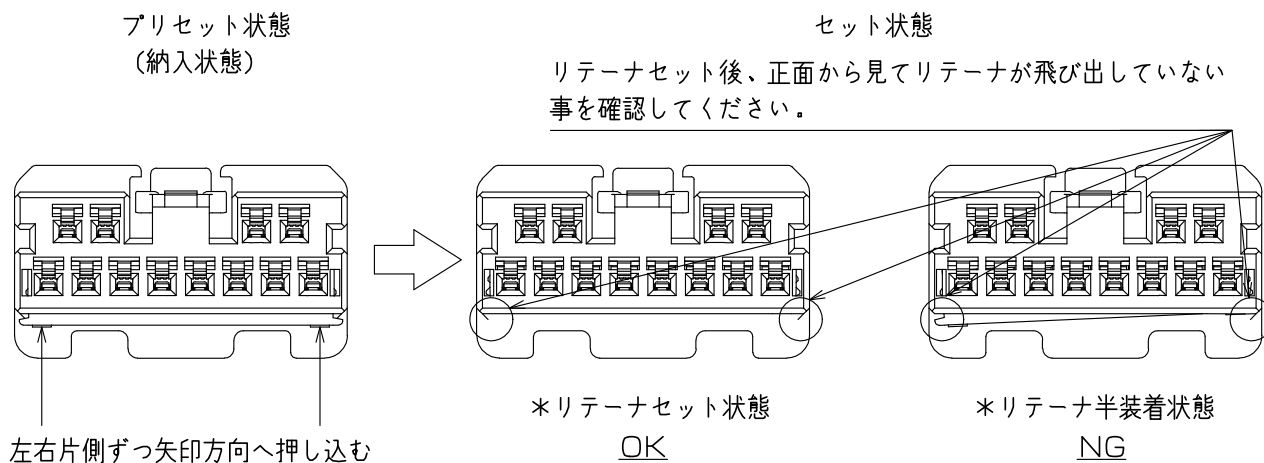


△注3. プリセット状態で電線を引き回さないでください。メスハウジング、端子が破壊、変形する恐れがあります。

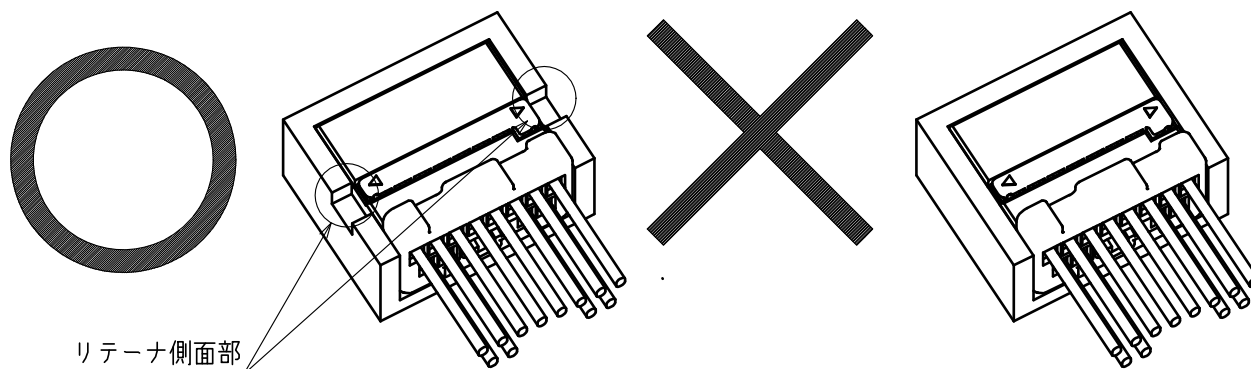
④ 圧着端子を挿入後、ケーブルを軽く引っ張って圧着端子が逆挿入されていない事を確認してください。



⑤ プリセットされているリテーナをカチッと音がするまで押し込んでください。
リテーナセット時は左右片側ずつ押し込んで下さい。



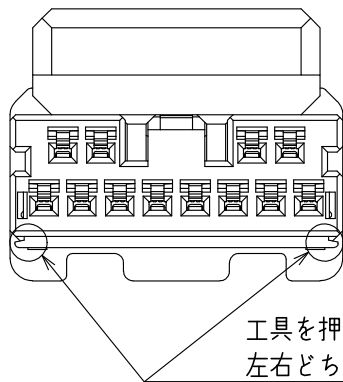
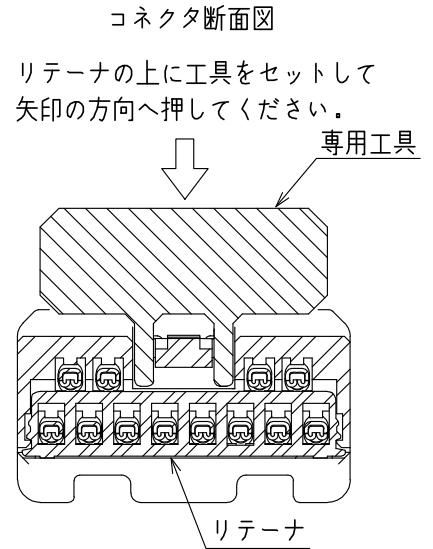
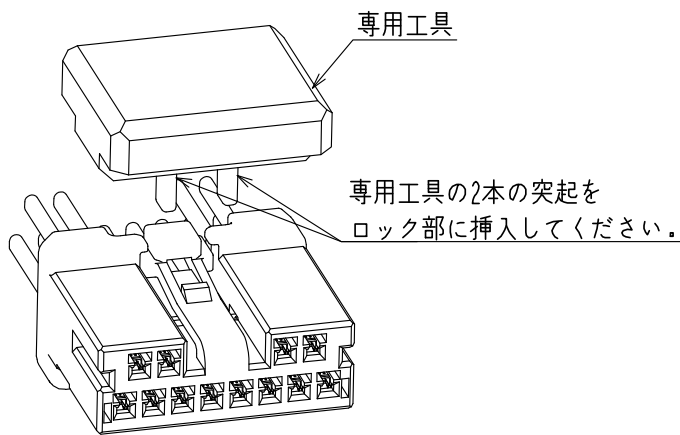
⚠ リテーナセット受け台を使用する際、受け台はリテーナ側面部にクリアランスを設けてください。
リテーナ側面部を抑える受け台を使用するとメスハウジングを破壊する恐れがあります。



3. リペア作業

①専用工具を用いて、リテーナのロックを解除し、プリセット状態に戻します。

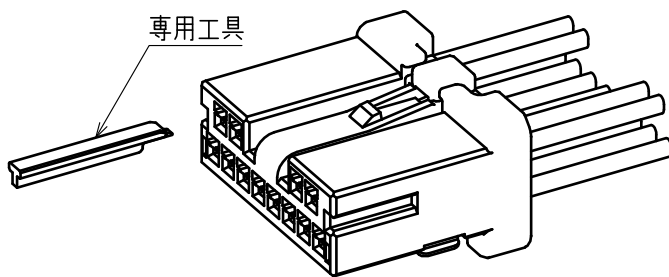
注. 専用工具は次項(P6)をご参照下さい。



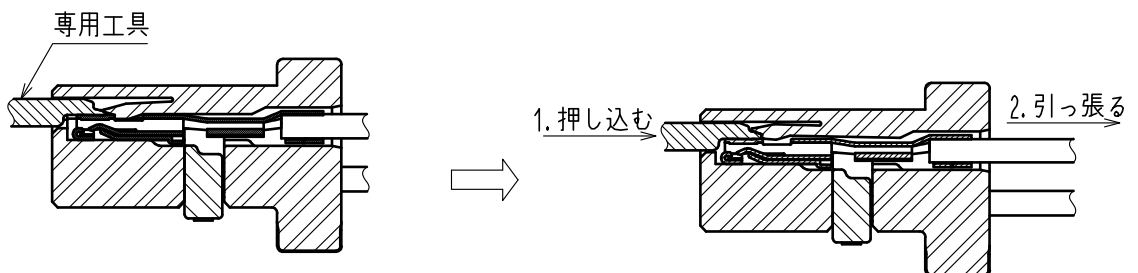
②専用工具を端子穴に挿入し、突き当たるまで押し込みます。

押し込んだ後、その状態を維持したまま端子を抜いてください。

注. 専用工具は次項(P6)をご参照下さい。



注 コネクタの再利用は不可となります。
リペア後は新しいコネクタをご使用下さい。



③リペア専用工具一覧

リテーナリペア工具品番一覧

適用製品	リペア工具品名	リペア工具品番
ZE05-2S-HU/R(##)	ZE05-2DC-HU/R/RE-MD	902-5144-0
ZE05-4S-HU/R(##)		
ZE05-5S-HU/R(##)		
ZE05-8DS-HU/R(##)	ZE05-12DC-HU/R/RE-MD	902-5143-0
ZE05-12DS-HU/R(##)		
ZE05-16DS-HU/R(##)		
ZE05-20DS-HU/R(##)	ZE05-20-24DC-HU/R/RE-MD	902-5160-0
ZE05-24DS-HU/R(##)		



(##) = 仕様番号

圧着端子リペア工具品番一覧

適用製品	リペア工具品名	リペア工具品番
ZE05-2022SC(F)(##)	ZE05/RE-MD	902-5145-0

(##) = 仕様番号

4. その他、注意事項

- 1) 端子接点部及びバレル内部には触れない様にして下さい。
- 2) 端子に触れる際には、腐食防止の為なるべく手袋等を着用下さい。
- 3) 端子の上に物を置いたり、端子を落下しますと変形や汚れが付着する危険がありますので
取扱いにはご注意下さい。
- 4) 端子が絡んだ際は無理に引張らず、変形させないように慎重にほぐして下さい。
- 5) 端子に触れる際は端子が変形しないようにご注意下さい。
- 6) 圧着が完了したケーブルは、端子同士が絡まないように注意し、束ねたり重ねたりする際は
端子に外力がかからないようにして下さい。
- 7) 大きな衝撃を与えない様、ご注意下さい。
- 8) 埃の多い場所での保管は避けて下さい。
- 9) ワイヤーハーネスは床に置かない様にして下さい。
- 10) コネクタの変形、傷、端子の変形が発生する様な取扱いは避けて下さい。
- 11) リテーナがハウジングより外れていた場合は、ハウジング、リテーナとも使用しないで下さい。
- 12) ハウジングを落下させた場合は使用しないで下さい。

1. 適用範囲 Scope

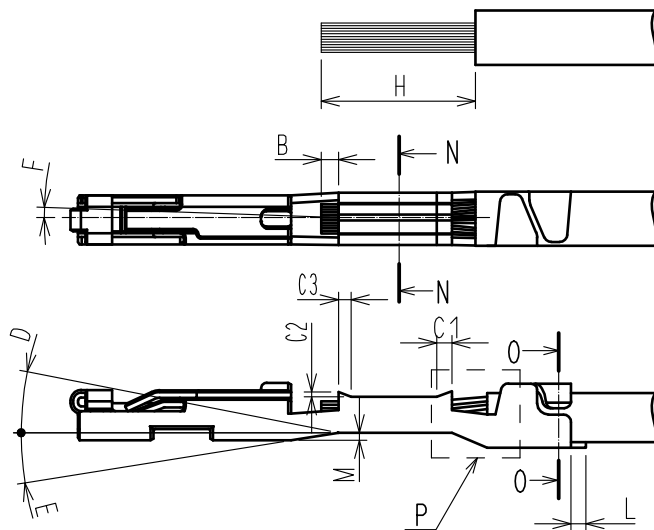
本技術指定書は、ZE05-2022SCF 圧着端子(CL752-2001-0)の圧着品質基準について規定する。

This technical specification prescribes crimp condition of ZE05-2022SCF (CL752-2001-0)

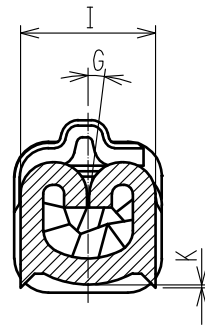
2. 適合電線 Applicable wire

- ・適合芯線サイズ Applicable wire size: 0.3~0.5SQ
- ・適合被覆外径 Applicable insulation size: $\phi 1.4 \sim \phi 1.7$ \triangle

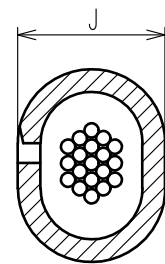
3. 品質基準 Quality standard



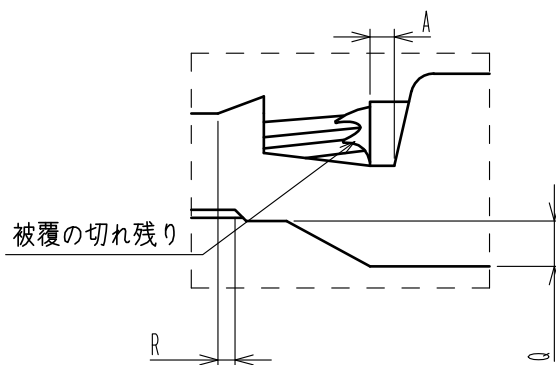
N-N(芯線部断面)
N-N(WIRE BARREL
CROSS-SECTION IMAGE)



O-O(被覆部断面)
O-O(INSULATION BARREL
CROSS-SECTION IMAGE)



P拡大図
P enlarged view



項目 CHECK POINT	寸法(mm) MEASURE (mm)	寸法(mm) MEASURE (mm)	
被覆位置 COVER LOCATION	A	0.3~0.8	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE	B	0.1~0.6	
ベルマウス BELL-MOUTH	C1	0.1~0.4	
	C2	0.1 max	
	C3	0.15 max	
バンドアップ BEND-UP	D	2° max	
バンドダウン BEND-DOWN	E	5° max	
ツイスト TWIST	F	±2° max	
ローリング ROLLING	G	±5° max	
ストリップ長 STRIP LENGTH	H	4.0~4.6	
ワイド WIDTH	芯線部 WIRE BARREL	I	1.5 max
	被覆部 INSULATION BARREL	J	1.63 max
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH	K	0.12 max	
カットオフタブ CUT-OFF TAB	L	0.1 max	
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART バンドアップのみ適用 APPLY ONLY BEND-UP	M	0.2 max	
芯線部と被覆部の段差 DIFFERENCE IN LEVEL BETWEEN WIRE BARREL AND INSULATION BARREL	Q	0.25~0.4	
芯線部クリンパとアンピルの距離 DISRANCE BETWEEN WIRE-CRIMPER AND WIRE-ANVIL	R	0.15~0.31	

注1. クリンプハイトは圧着条件表を参照下さい。

Note1. Refer to a crimp condition list for the crimp height.

注2. 圧着により端子が被覆に噛みこむ可能性があります、製品機能上は問題ありません。

Note2. There is a possibility that a terminal is involved in covering and crowded by the crimping, but it's no problem on the product function.

注3. 圧着した端子がハウジングへ入ることを確認して下さい。

Note3. Please confirm that the terminal which did crimp enters a housing.