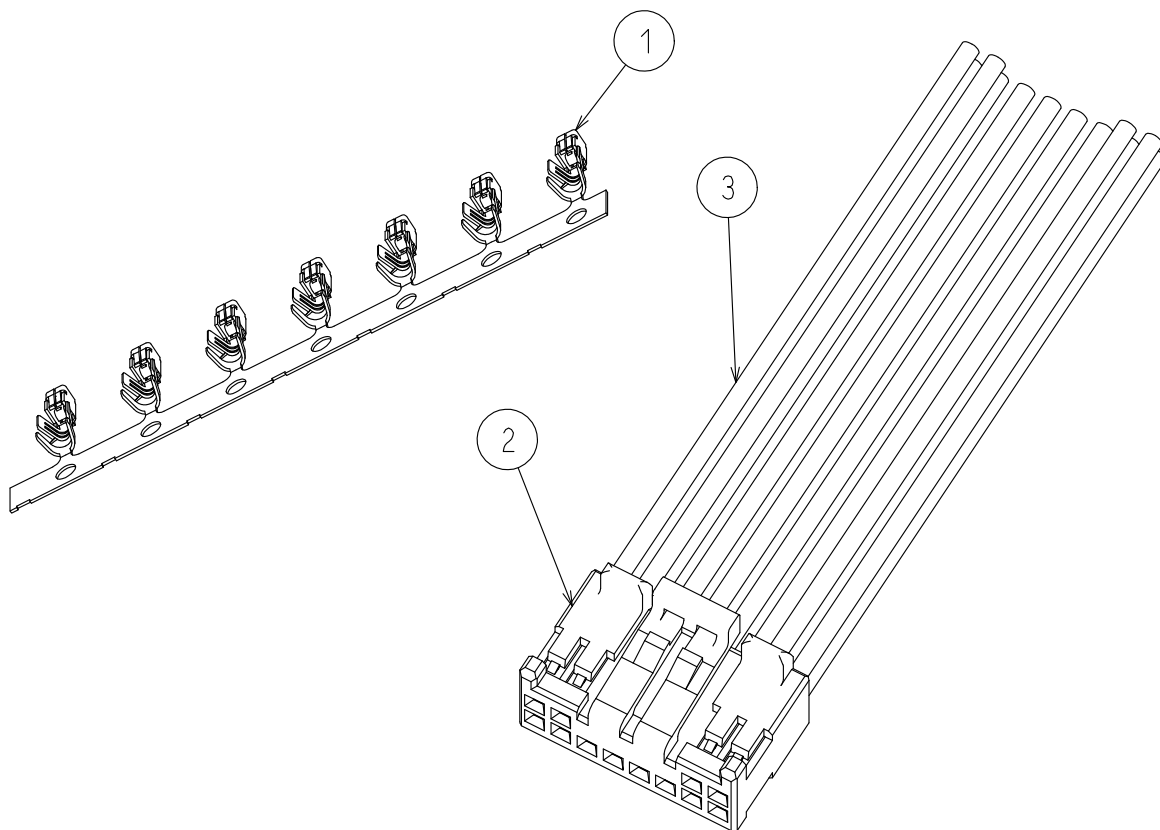




構成部品一覧
Part List Used in Cable Assembly

PART NO.	製品名 Part Name	Number	Maker
①	端子 Terminal (※1) GT8E-2022SCF(01)	(※2)	HIROSE
②	ハウジング Housing GT8E-(※3)S-HU, GT8E-(※3)DS-HU	1	HIROSE
③	ケーブル Cable	-	

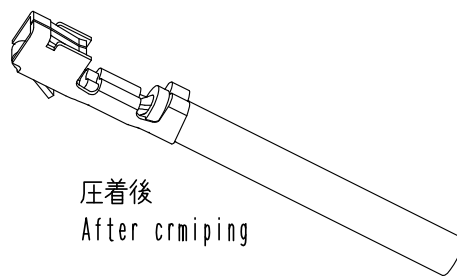
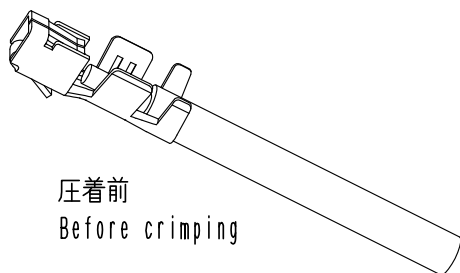
(※1) ケーブル毎の圧着条件表の対応端子を参照願います。
(※1) Please refer to Crimp Condition per each cable.

(※2) 端子数によります。
(※2) Depends on number of terminal.

(※3) 端子キャビティ数によります。
(※3) Depends on number of terminal cavity.

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	
△	1	DIS-T-00012229	AN. SAIKI	HH. TSUKUMO	20211202	
TITLE GT8E-*S-HU ハーネス手順書				HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
				APPROVED	NH. NAKATA	20130621
				CHECKED	HS. OZAWA	20130620
				CHARGED	NA. HARUBAYASHI	20130620
				WRITTEN	NA. HARUBAYASHI	20130620
TECHNICAL SPECIFICATION				ATAD-T0414-00	△ 1 / 4	

- ①ケーブルをストリップし、端子を圧着する。
①Strip the cable, and crimp the terminal.



*圧着工具は弊社専用工具をご使用下さい。
* Please use Hirose crimp tool.

- ②端子圧着部を検査する。

- a. ワイヤ先端はXの範囲にあること。特に先端は端子可動片に触れないこと。
(端子可動部にワイヤが入り込むとかん合時に可動片が動かなくなり、かん合が重くなります。)
b. 被覆切断面はYの範囲にあること。
c. ワイヤ芯線はバレルからはみ出しのなきこと。

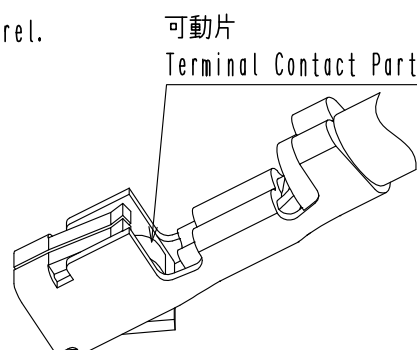
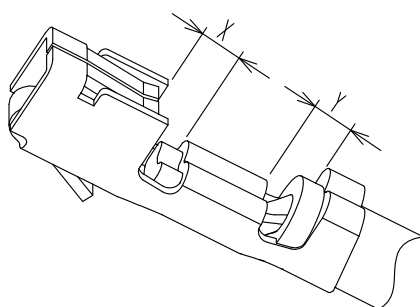
- ②Inspect the crimp area.

a. Edge of the conductor should be visible at X area. Edge of the conductor should not be touching terminal contact part shown below.

If the edge of the conductor goes under beneath the terminal contact part, contact part movement will be limited by cable, and will cause tight mating force.

b. Edge of the insulation should be visible at Y area.

c. No protruding of the conductor from the terminal barrel.



*詳細は圧着品質基準書を参照下さい。
*クリンプハイトは圧着条件表を参照下さい。
* Please refer to Crimp Quality Standard for detail.
* Please refer to Crimp Condition for detail.

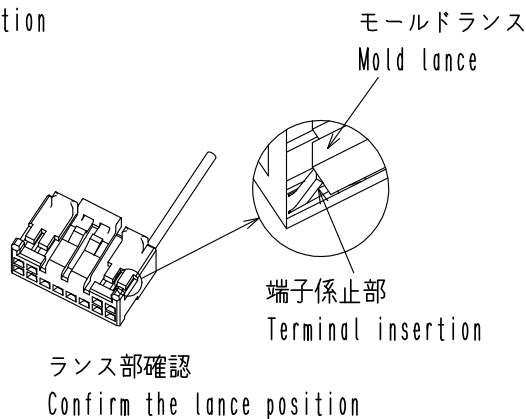
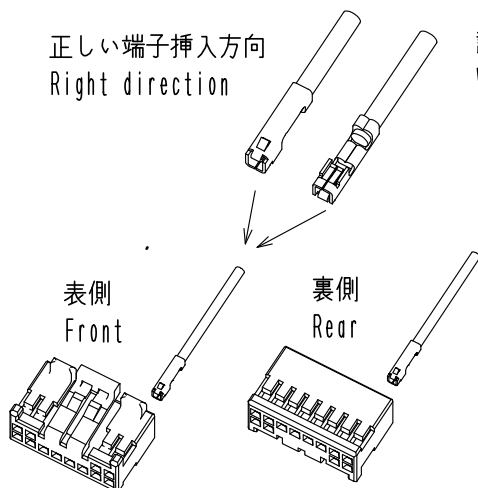
- ③圧着した端子をハウジングに挿入する。

- ③Insert the crimped terminal into the housing.

端子挿入
Terminal insertion

正しい端子挿入方向
Right direction

誤った端子挿入方向
Wrong direction



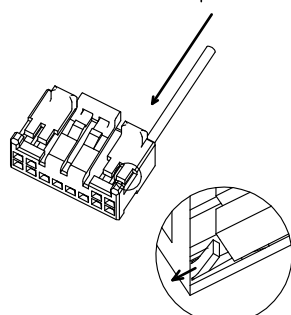
* モールドランス部に端子係止部が 確実にかかっていることを確認下さい。

* Please confirm that the terminallance is firmly inserted to mold lance.

<確認方法> < Procedure to confirm terminal position >

ケーブルを押す

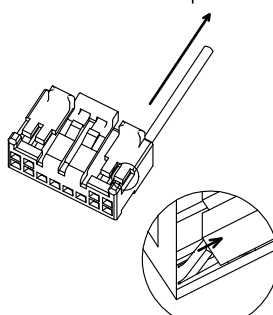
Push in the crimped cable.



端子が前に押された状態
Terminal pushed against
front wall of the housing.

ケーブルを引く

Pull the crimped cable.



端子が後ろに引っ張られた状態
Terminal pulled back.

ケーブルを軽く押ししたり引いたりすると、端子がハウジングの中で、動きます。確実に端子が挿入されていることが確認できます。

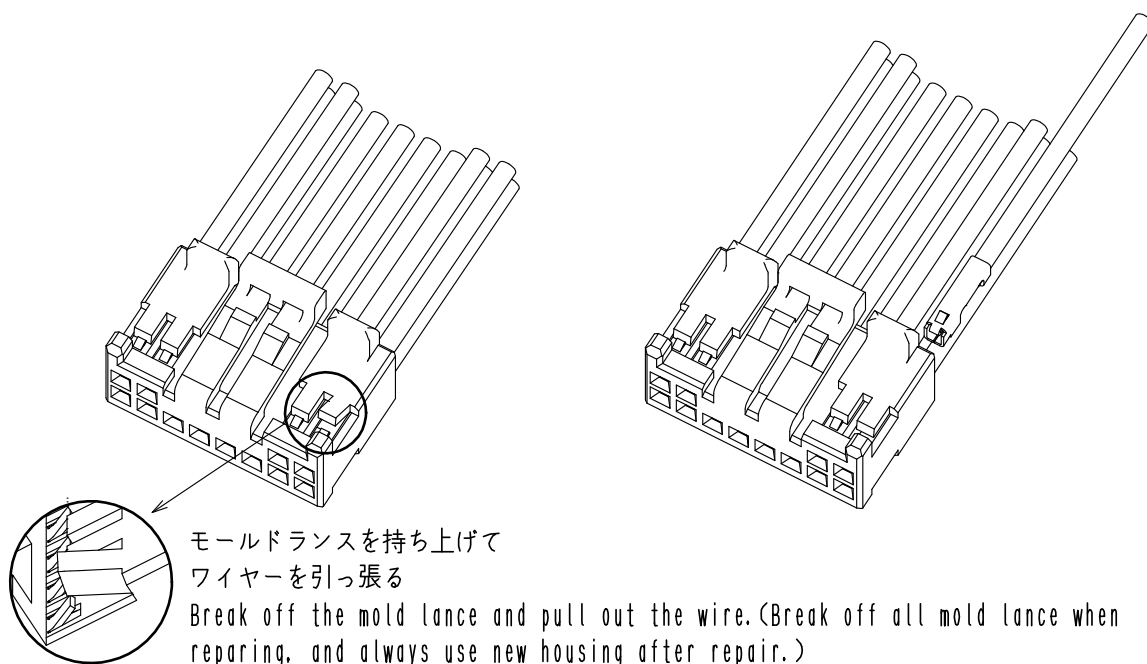
When you slightly push and pull the crimped wire, you can see the terminal movement within the housing. You can confirm whether the terminal insertion is firmly done or not.

★リペア方法

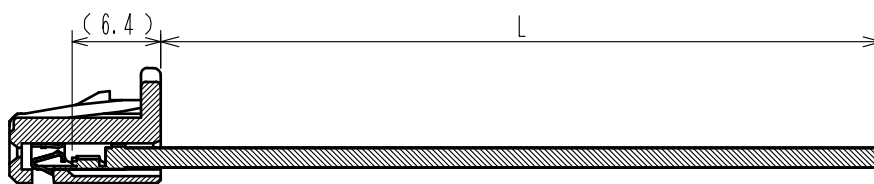
- ・リペアはモールドランスを持ち上げて、端子を抜いてください。このとき端子係止部を変形させない様注意してください。
- ・リペア用の専用工具はございません。精密ドライバー等のご使用をお願いします。
* 端子係止部は押さないで下さい。
* リペア時は端子全てを抜いて新しいハウジングを使用してください。端子は変形がなければ再利用頂くことが可能です。

★Repair Procedure

- ・ Please remove the terminal by breaking off the mold lance. Please do not deform the terminal lance during this procedure.
- ・ We don't offer a special tool for repair work. Please use a precise driver and so on.
* Do NOT push the terminal lance.
* Please always use new housing after repair. But you can use the terminal which isn't transformed.



- ⑤ ④ケーブルカット寸法は、 $L+6.4(\text{mm})$ とします。
④Length of the cut cable shall be $(L + 6.4)\text{mm}$.



★製品規格

端子固定力	9.8[N]
電線固着力	電線毎に保証させて頂きます。

★Specifications

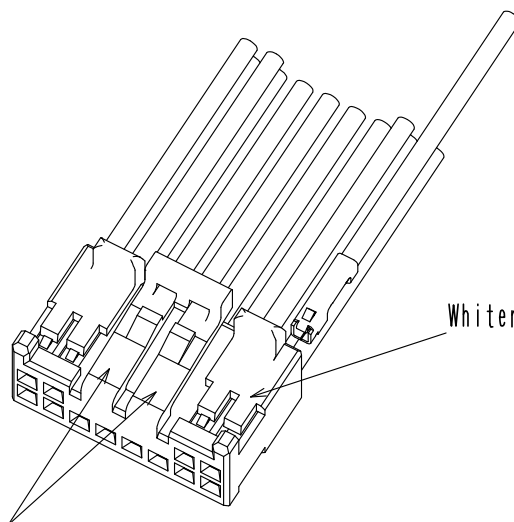
Terminal retention force	9.8[N]
Crimp tensile strength	We guarantee spec. every wire.

★外観

- ①圧着端子挿入後、モールドランス部の表面が白化する場合がございますが、製品性能への影響はございません。
②ロック操作後、ロック根本の表面が白化する場合がございますが、製品性能への影響はございません。

★Appearance

- ①After inserting the crimp terminal, the surface of the housing lance part may be whitened, but this does not affect the product performance.
②After the lock operation, the surface at the base of the lock may be whitened, but this does not affect the product performance.



Whiten point②: Housing lock part

Whiten point①: Housing lance part

—以上—
—End Of The report—