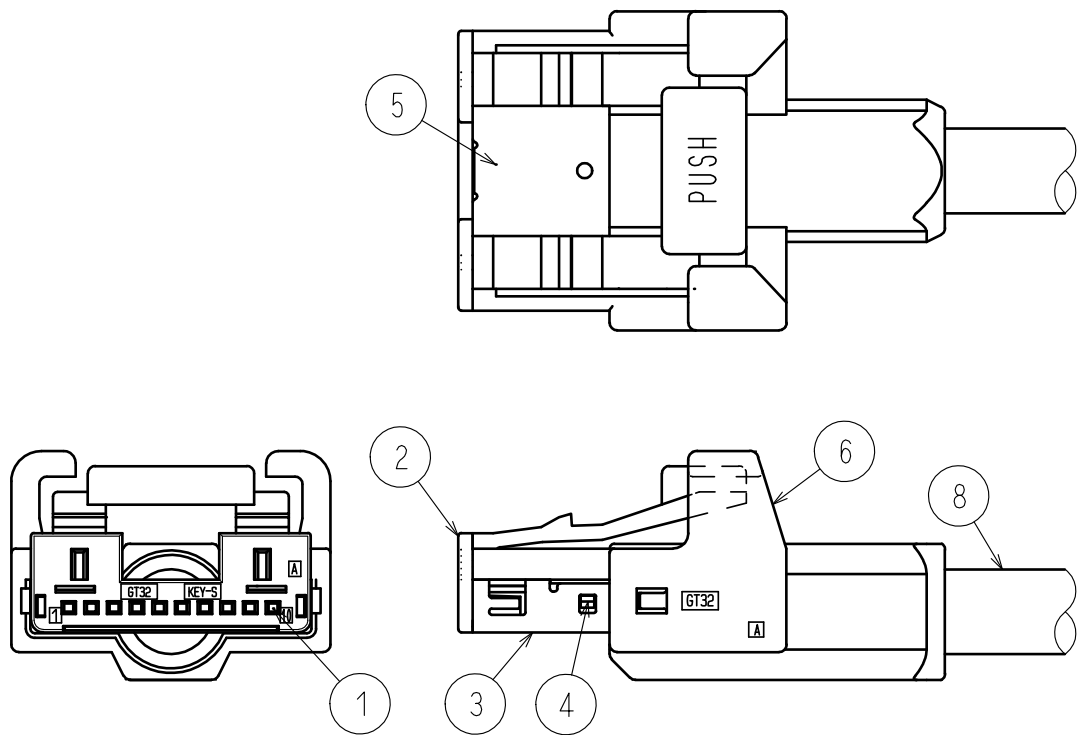


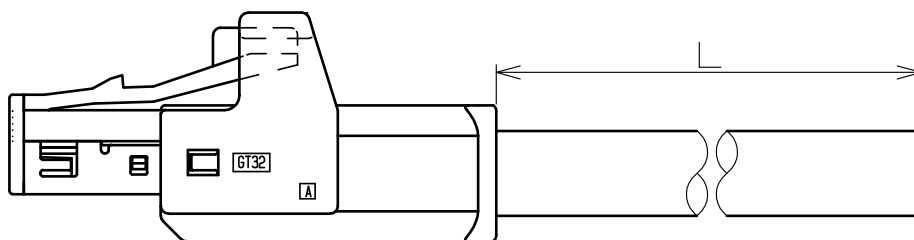


部品番号	製品名	必要数	メーカー
1	GT32-2428SCF	10	HIROSE
2	GT32-10S-1.5C	1	HIROSE
3	GT32-10S-6CF	1	HIROSE
4	GT32-10S-SP	1	HIROSE
5	GT32-10S-SC	1	HIROSE
6	GT32-10S-HU	1	HIROSE
7	銅テープ (3Mスタイル1245幅6.35)	1	3M
8	ケーブル	1	NISSEI

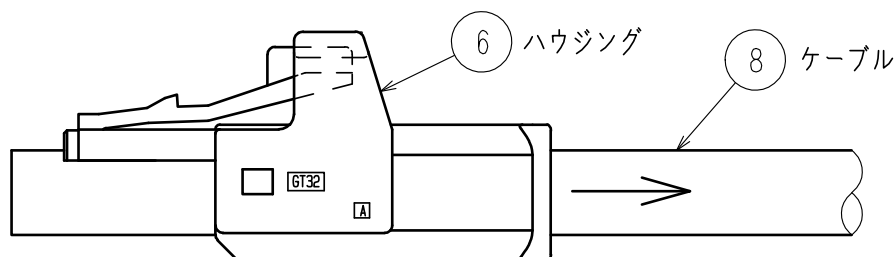
本ハーネス結線手順書は代表ケーブルでの結線手順となります。
ご使用のケーブル毎にハーネスメーカー様にて最適条件で加工していただきますよう
お願いいたします。

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	
△	1	DIS-T-00008694	KN. YANAGIMOTO	EJ. WAKATSUKI	20210326	
名称 TITLE GT32-10S-HU ハーネス結線手順書				HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
				APPROVED	AR. SHIRAI	20110221
				CHECKED	NH. NAKATA	20110221
				CHARGED	TS. KUBOTA	20110131
				WRITTEN	TS. KUBOTA	20110131
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION				ATAD-T0230		
				△	1 / 6	

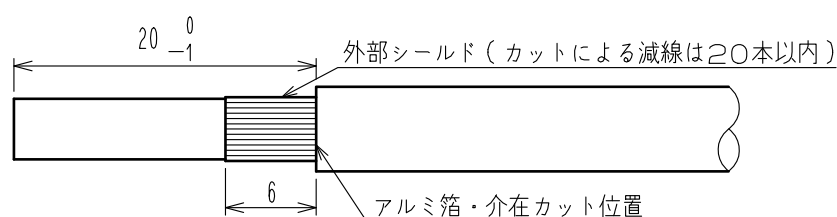
- ① ケーブルをカットします。
片端の場合、コネクタ内側端面からのカット寸法は $L+30\text{mm}$ となります。



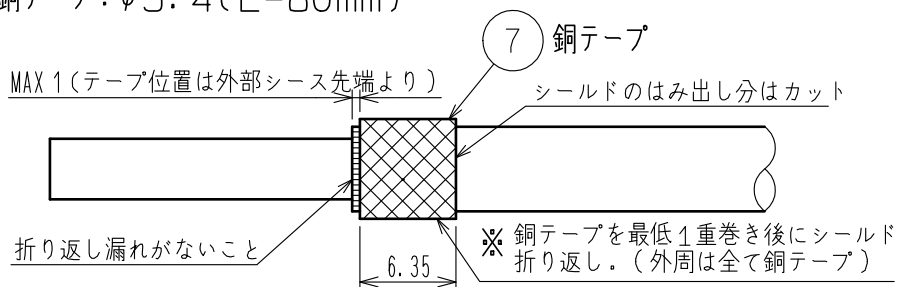
- ② カット後のケーブルにハウジングを通します。



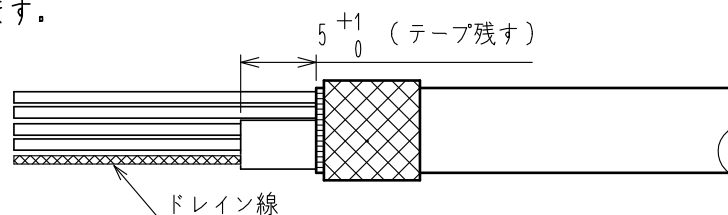
- ③ 外部シースをストリップしシールドを広げて、アルミ箔・介在を根元でカット後外部シールドをカットします。（シールドはカット前に編組をストレートに解す）



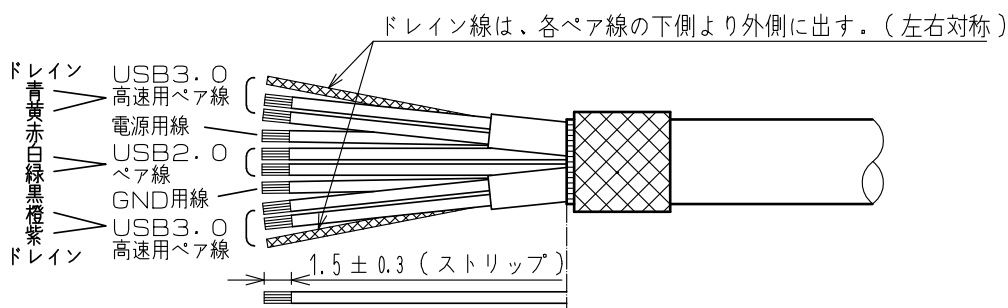
- ④ 銅テープを下地巻きし※、シールドを折り返ししながら銅テープで全周に巻きます。（銅テープ： $\phi 5.4$ で $L=80\text{mm}$ ）



- ⑤ 介在をカットし、高速信号線用の2組はポリエステル・アルミテープを根元残して剥します。

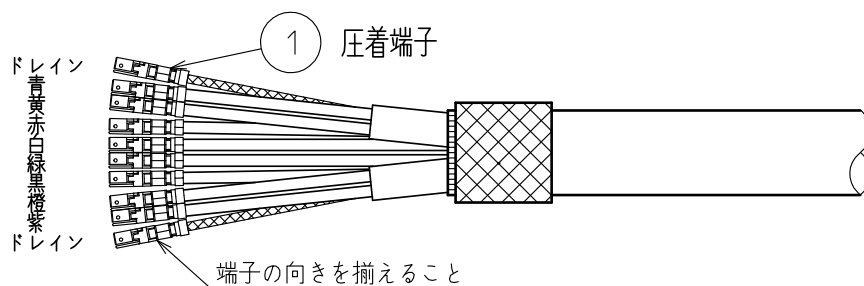


- ⑥ 各ケーブルを整線（仮）し先端をストリップします。

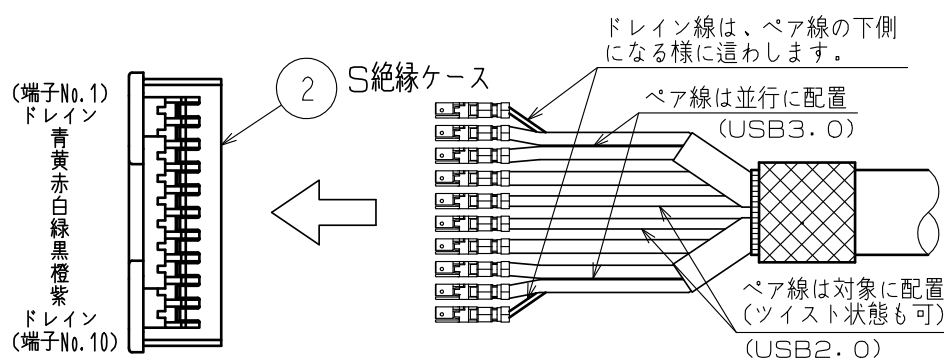


- ⑦ 各芯線をケーブル毎に設定したクリンプハイトで圧着します。
なお、端子の適用電線は以下となります。
圧着品質基準書および圧着条件表については端子毎に設定しております。
ご要求の際は担当営業に問い合わせ願います。

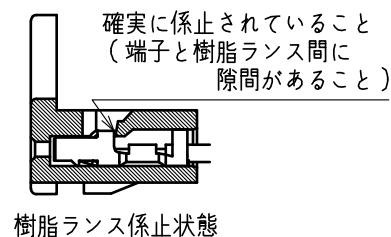
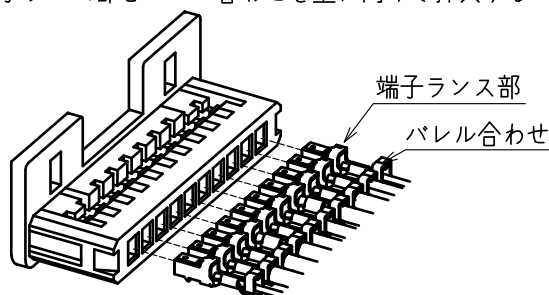
製品名	適用電線	アプリケーション品番
GT32-2428SCF	AWG24~28	AP105-GT32-2428S



- ⑧ 圧着端子をS絶縁ケースに組み込みます。
端子を挿入しづらい場合は挿入ジグをご使用願います。（ドレイン線挿入時は使用必須）

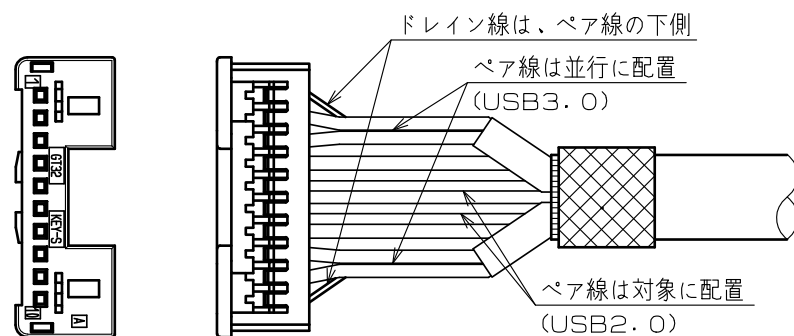


【注意】
端子ランス部とバレル合わせを上に向けて挿入すること

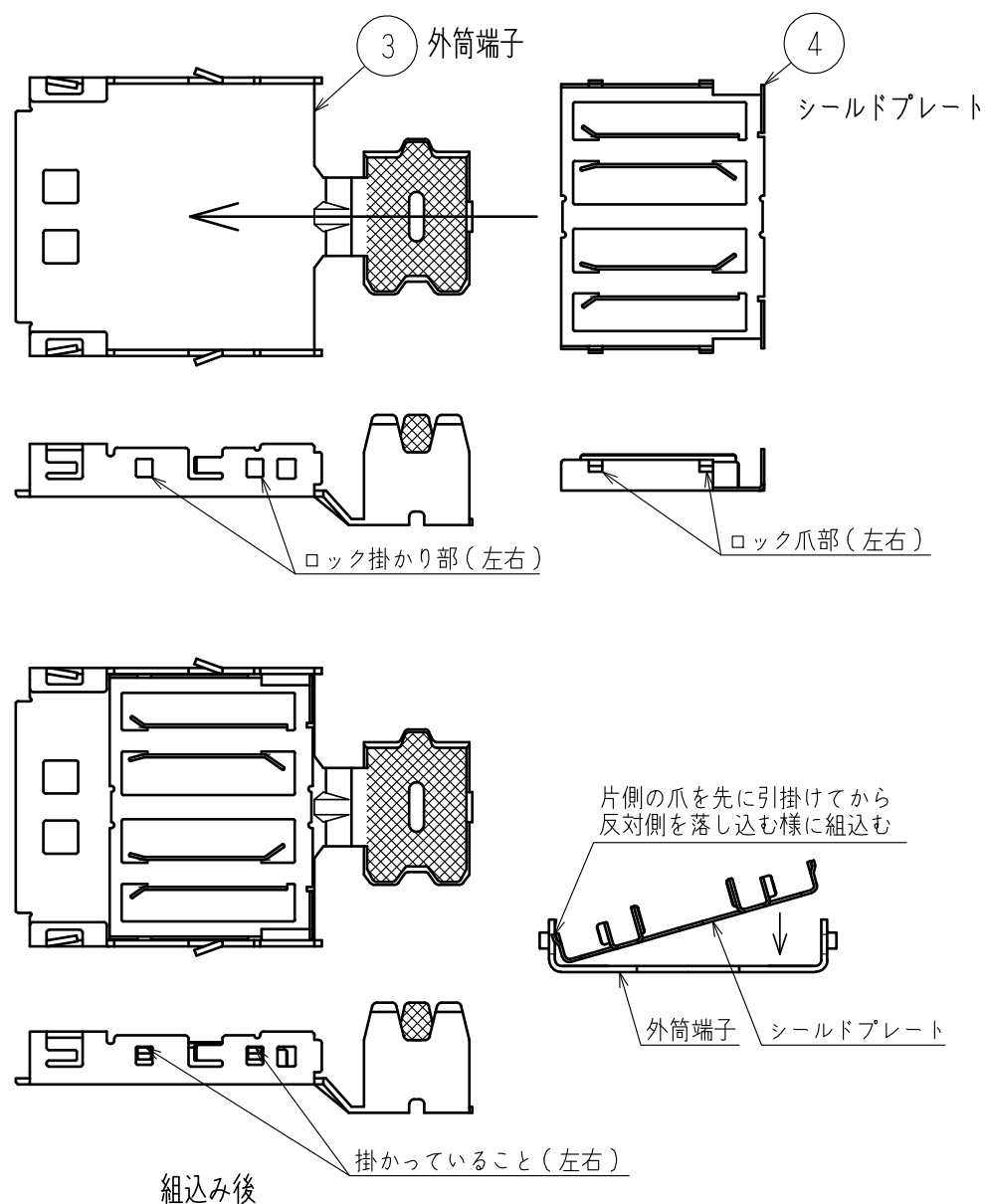


端子挿入治具品番
GT32-CON/PR-MD

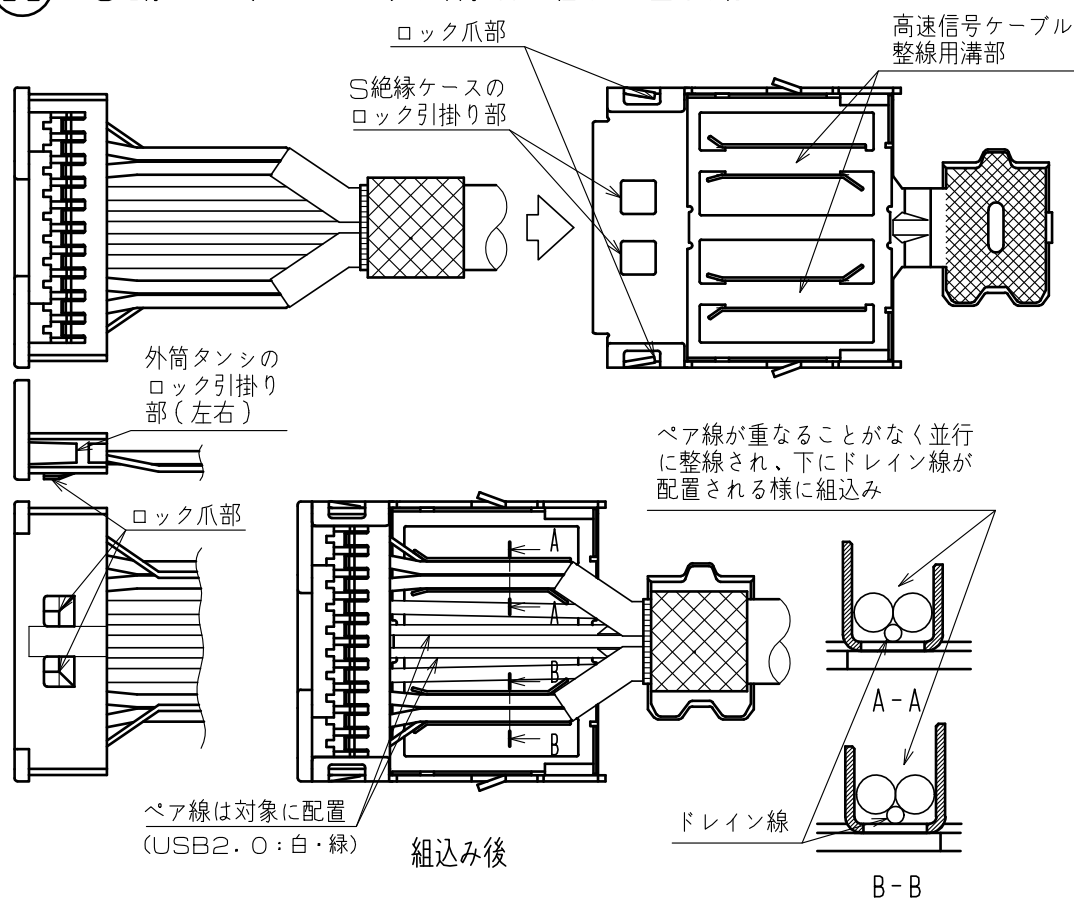
- ⑨ ケーブルの整線確認を行ないます。



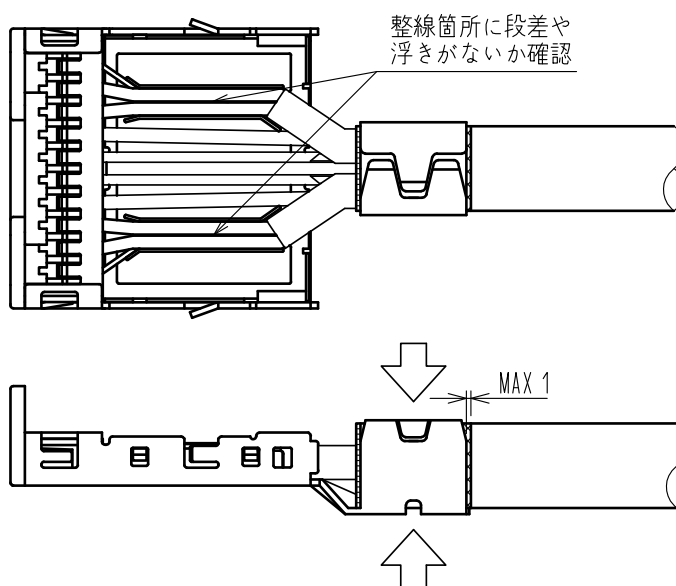
- ⑩ 外筒端子にシールドプレートを組込みます。



- ⑪ S絶縁ケース（ハーネス品）を外筒端子に組み込み、整線を行ないます。

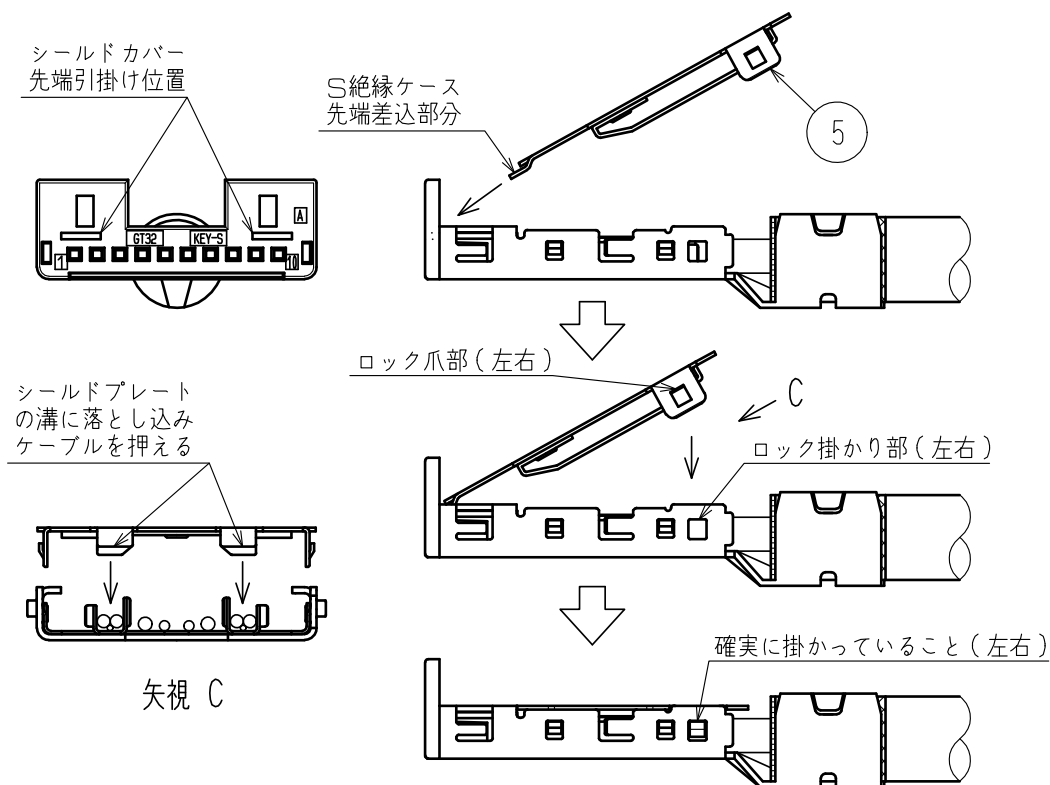


- ⑫ 外部端子を専用加締め治具で加締めます。
加締めハイトはケーブルにより個々に設定が必要です。

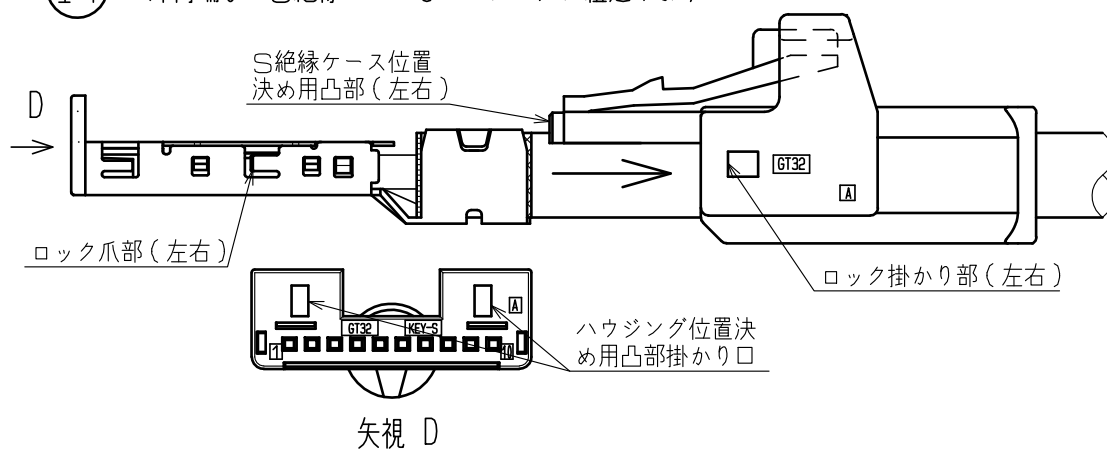


製品名	適用電線	外部端子加締め治具品番
GT32-10S-6CF	φ5.8 以下	GT32-10S-6CF/CR-MP

- ⑬ シールドカバーを外筒端子・S絶縁ケースに組込みます。



- ⑭ 外筒端子・S絶縁ケースをハウジングに組込みます。



- ⑮ 完成。

