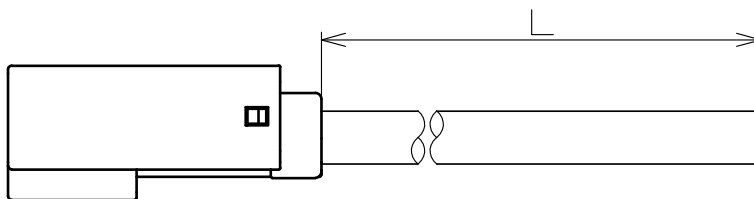


部品番号	製品名	CL	必要数	メーカー
1	GT32-2428PCF	CL0782-0030-0	19	HIROSE
2	GT32-19DP-0.75CA	CL0782-0031-2	1	HIROSE
3	GT32-19DP-0.75CB	CL0782-0032-5	1	HIROSE
4	GT32-19DP-7CF	CL0782-0033-8	1	HIROSE
5	GT32-19DP-SC	CL0782-0034-0	1	HIROSE
6	GT32-19DP-HUA	CL0782-0035-3	1	HIROSE
7	GT32-19DP-HUB	CL0782-0036-6	1	HIROSE
8	銅テープ (3Mスタイル1245幅6.35)	-	1	3M
9	熱収縮チューブ	-	△ 4	-
10	ケーブル	-	1	-

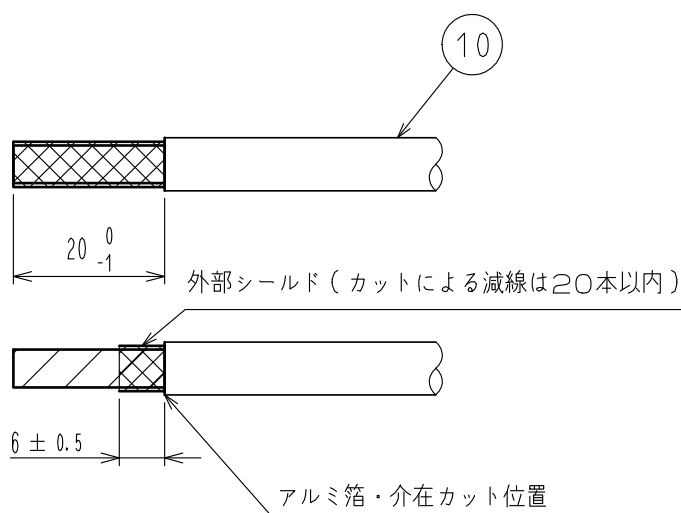
本ハーネス結線手順書は代表ケーブルでの結線手順となります。
 ご使用のケーブル毎にハーネスメーカー様にて最適条件で加工していただきますようお願いいたします。

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△ 1	DIS-T-00019372	HR. IWAI	EJ. WAKATSUKI	20231024
名称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
GT32-19芯コネクタ中継結線手順書		APPROVED	NH. NAKATA	20140805
		CHECKED	NH. NAKATA	20140805
		CHARGED	MH. SHOUJI	20130902
		WRITTEN	MH. SHOUJI	20130902
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-T0419		△ 1 / 6

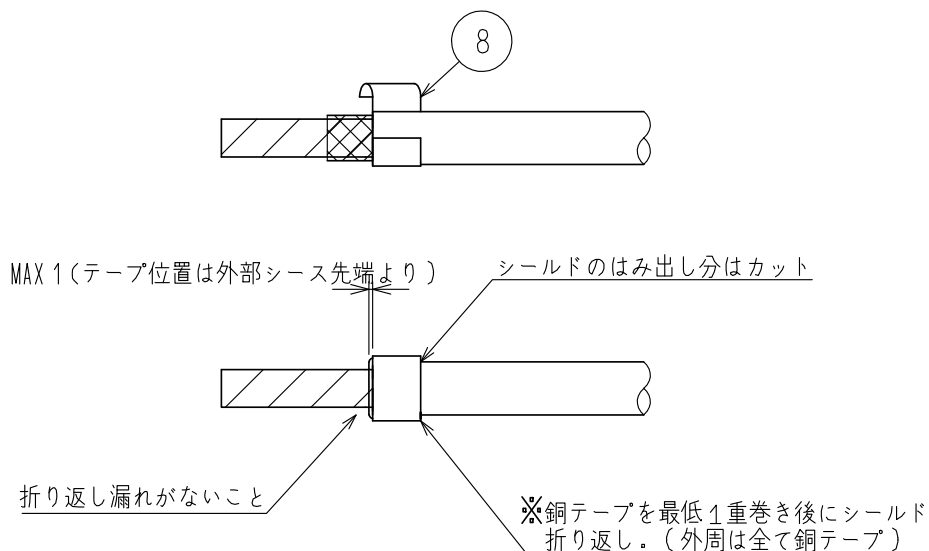
- ① ケーブルをカットします。
片端の場合、コネクタ内側端面からのカット寸法はL+30mmとなります。



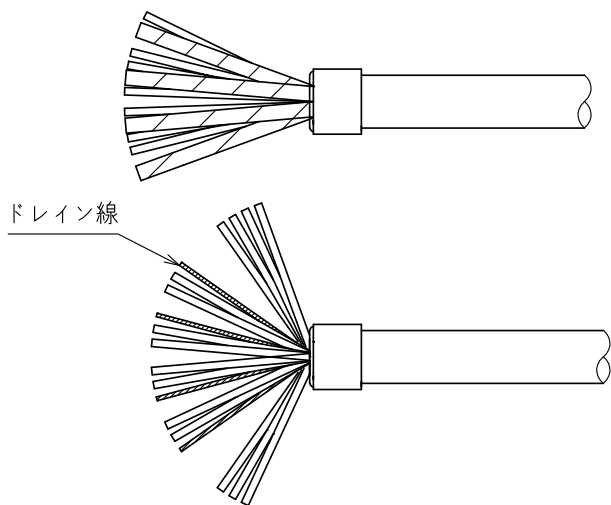
- ② 外部シースをストリップし、アルミ箔をとります。
シールドは編組をストレートに解し、カットします。



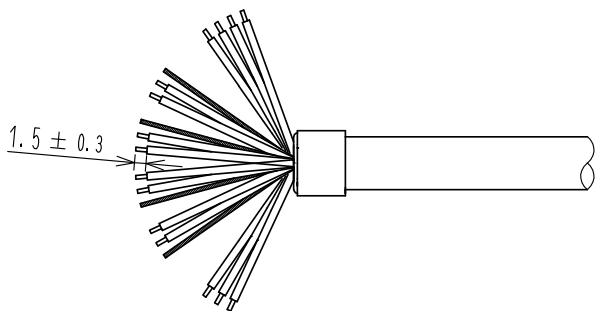
- ③ 銅テープを下地巻きし※、シールドを折り返しながら銅テープで全周に巻きます。
(銅テープ：φ7.0のケーブルでL=60mm)



- ④ 全体を覆うアルミ箔をとります。
ツイストペアの4組はポリエステル・アルミテープを剥します。

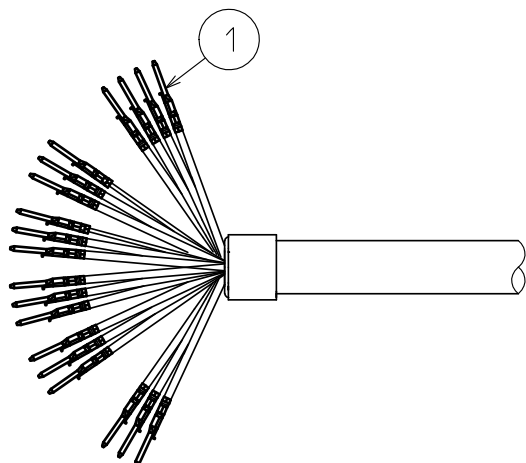


- ⑤ 先端をストリップします。端末処理機を使用する際はケーブルの先端が曲がっていない事を確認願います。
この際、ドレイン線が解れない様ご注意願います。

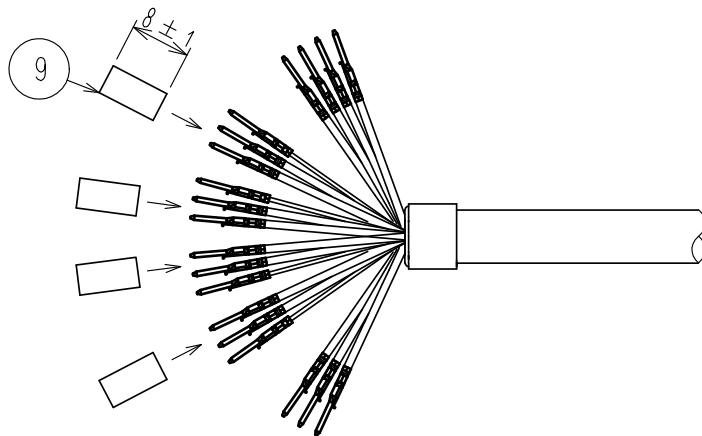


- ⑥ 各芯線をケーブル毎に設定したクリンプハイトで圧着します。
(この際、ケーブルストリップ寸法が長すぎたり、短すぎた場合、深打ち、浅打ちにすることがございますので、注意願います)
なお、端子の適用電線は以下となります。
圧着品質基準書および圧着条件表については端子毎に設定しております。
ご要求の際は担当営業に問い合わせ願います。

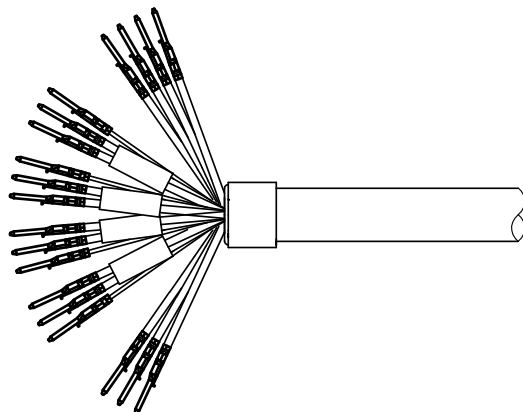
製品名	適用電線	アプリケーション品番
GT32-2428PCF	AWG24~28	AP105-GT32-2428P



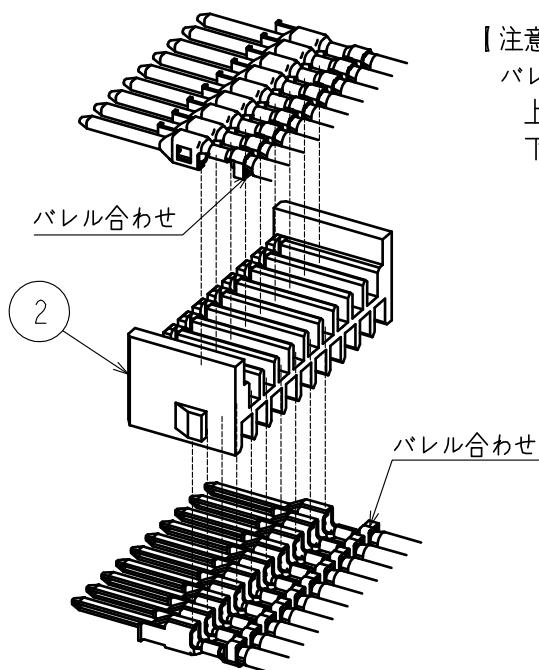
- ⑦ ツイストペアのケーブル4組を収縮チューブに通します。
 この際にドレイン線は通しません。
 熱収縮チューブを収縮させます。



※この際収縮チューブは端子にかからないようご注意ください。

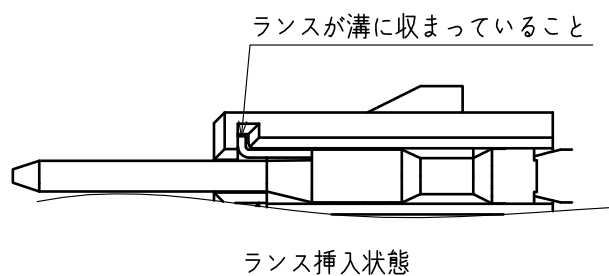


- ⑧ 圧着端子をGT32-19DP-2CAに組み込みます。
 この際、ドレイン線が断線しないようご注意ください。

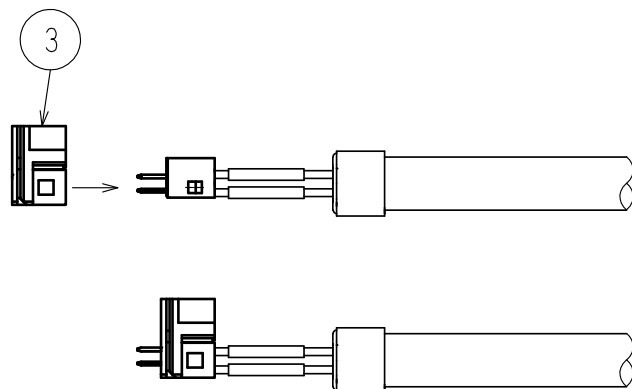


【注意】

バレル合わせの向き
 上段側：下向き
 下段側：上向き

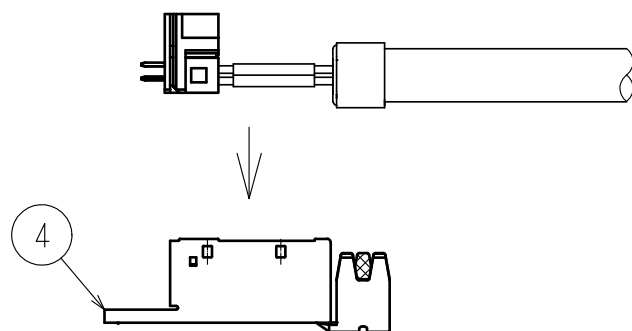


⑨ 圧着端子をTGT32-19DP-2CBに組み込みます。

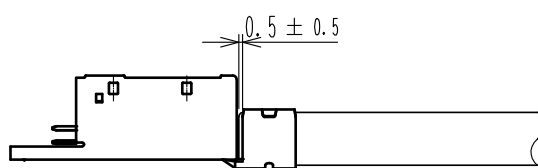


組み込み後

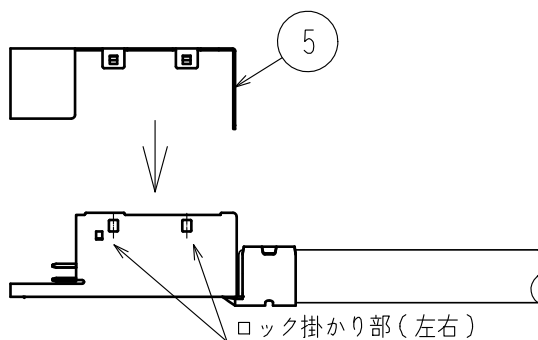
⑩ シールドケースにゼツエンケースを組み込みます。



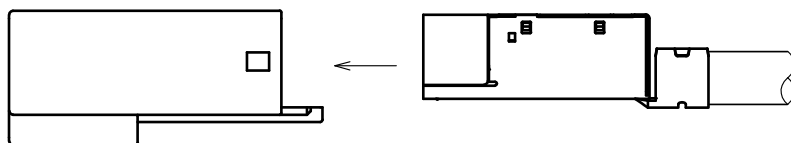
⑪ ガイトウを圧着します。



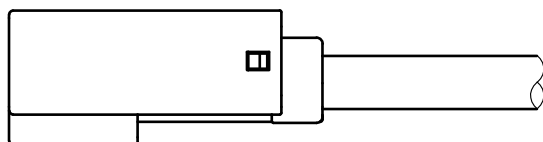
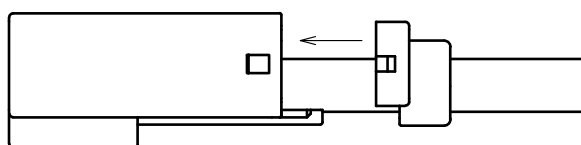
⑫ シールドカバーをガイトウに組み込みます。



⑬ハウジングAを組み込みます。



⑭ハウジングBを組み込みます。



組み込み後