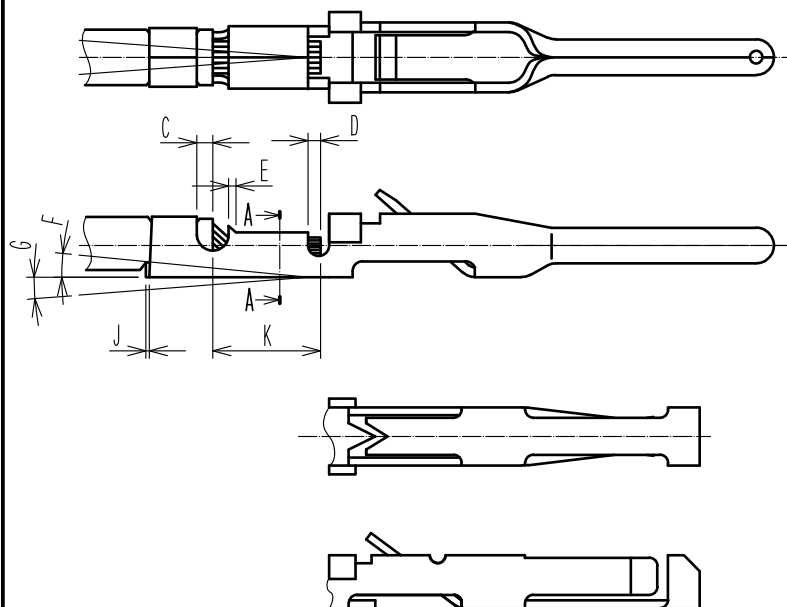


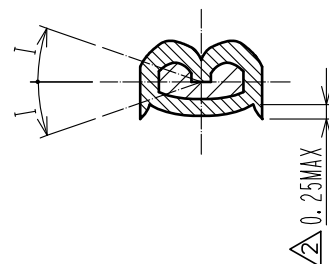
圧着端子：圧着品質基準書

CRIMP CONTACT : CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
HR10-PC-112	110-0513-0-00	HR12-SC-211	112-0407-6-00
HR10-PC-212	110-0514-3-00	HR12-SC-212	112-0408-9-00
HR10-PC-111	110-0515-6-00	HR12-SC-213	112-0409-1-00
HR10-PC-211	110-0516-9-00	HR12-SC-111	112-0410-0-00
HR10-PC-113(71)	110-0519-7-71	HR12-SC-112	112-0411-3-00
HR10-PC-213(71)	110-0520-6-71	HR12-SC-113	112-0412-6-00



A-A (圧着部断面)

A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.

項 目 CHECK POINT	寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.2 TO 0.5
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.2 TO 0.8
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	△ 0.1 TO 0.5
ベントアップ BENT-UP.	F	2° MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	2° MAX
ツイスト TWIST.	H	± 3° MAX
ローリング ROLLING.	I	△ ± 7° MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.3 MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.5 TO 2.0 圧着前でのストリップ長 Strip length before crimping.

注 1. アプリケーター調整の際は、必ずケーブルを使用して圧着形状を確認してください。

NOTE 1 To adjust applicator, please check the crimp condition (crimp height and configuration) by using cable.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△ 1	DIS-C-00000421	TP. KOMATSU	EJ. KUNII	15. 08. 19
T I T L E			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
HR10-PC-***, HR12-SC- *** 圧着品質基準書			APPROVED	SU. OBARA 15. 05. 21
			CHECKED	EJ. KUNII 15. 05. 21
			CHARGED	MM. ISHII 15. 05. 21
			WRITTEN	MM. ISHII 15. 05. 21
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0363-00	△ 1 1