

Nov.1.2021 Copyright 2021 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

| △の数 | 訂正記事 | 担当 | 検図 | 年月日 | △の数 | 訂正記事 | 担当 | 検図 | 年月日 |
|---|----------------------|---|----|-----|--|-----------------------|----|----|-----|
| △ | | | | | △ | | | | |
| △ | | | | | △ | | | | |
| 適用規格 | | | | | | | | | |
| 規格 | 使用温度範囲 | -25°C ~ +85°C | | | 保存温度範囲 | -10°C ~ +60°C | | | |
| | 電流 | 5A(適合電線AWG#18使用時) | | | 適合ケーブル | AWG#18~22(被覆外径φ1.8以下) | | | |
| | 性能 | | | | | | | | |
| | 項目 | 試験方法 | | | 規格 | | | QT | AT |
| 構造 | 外観, 構造及び仕 上げ | 目視, 寸法測定器にて測定する。 | | | 図面と合致していること。 | | | ○ | ○ |
| | 表示 | 目視にて確認する。 | | | | | | ○ | ○ |
| 電気 | 接触抵抗 | 1A で測定する。 | | | 30mΩ以下 | | | ○ | ○ |
| 機械的 性能 | 挿抜力 | φ0.67 ⁰ _{-0.003} の鋼製ピンで測定する | | | 挿抜力0.15N以上 | | | ○ | - |
| | 導体圧着部 引張強度 | 適合電線の導体部のみを圧着結線し、適合電線に引張荷重を加え測定する。 | | | ・AWG# 18 : 60 N上 ・AWG# 20 : 60 N以上 ・AWG# 22 : 54 N以上 | | | ○ | - |
| 環境 | 塩水噴霧 | 濃度 5%の塩水, 48時間放置する。 | | | はなはだしい腐食がないこと。 | | | ○ | - |
| 備考 | | | | | 製図 | 担当 | 検図 | 承認 | 出図 |
| | | | | | | | | | |
| 試験規格の記載のない試験方法はJIS C 5402を適用している。 | | | | | | | | | |
| 注 QT:確認試験 AT:製品検査 ○:適用項目 | | | | | | | | | |
| HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. | | 製品規格表 | | | 製品名 RP34L-SC1-112(01) | | | | |
| IBCL CL | 図番 SLC4-113159-01 | 製品コード CL113-5179-7-01 | | | 1 1 | | | | |

| |
|----|
| T0 |
| R |
| |
| |
| |

