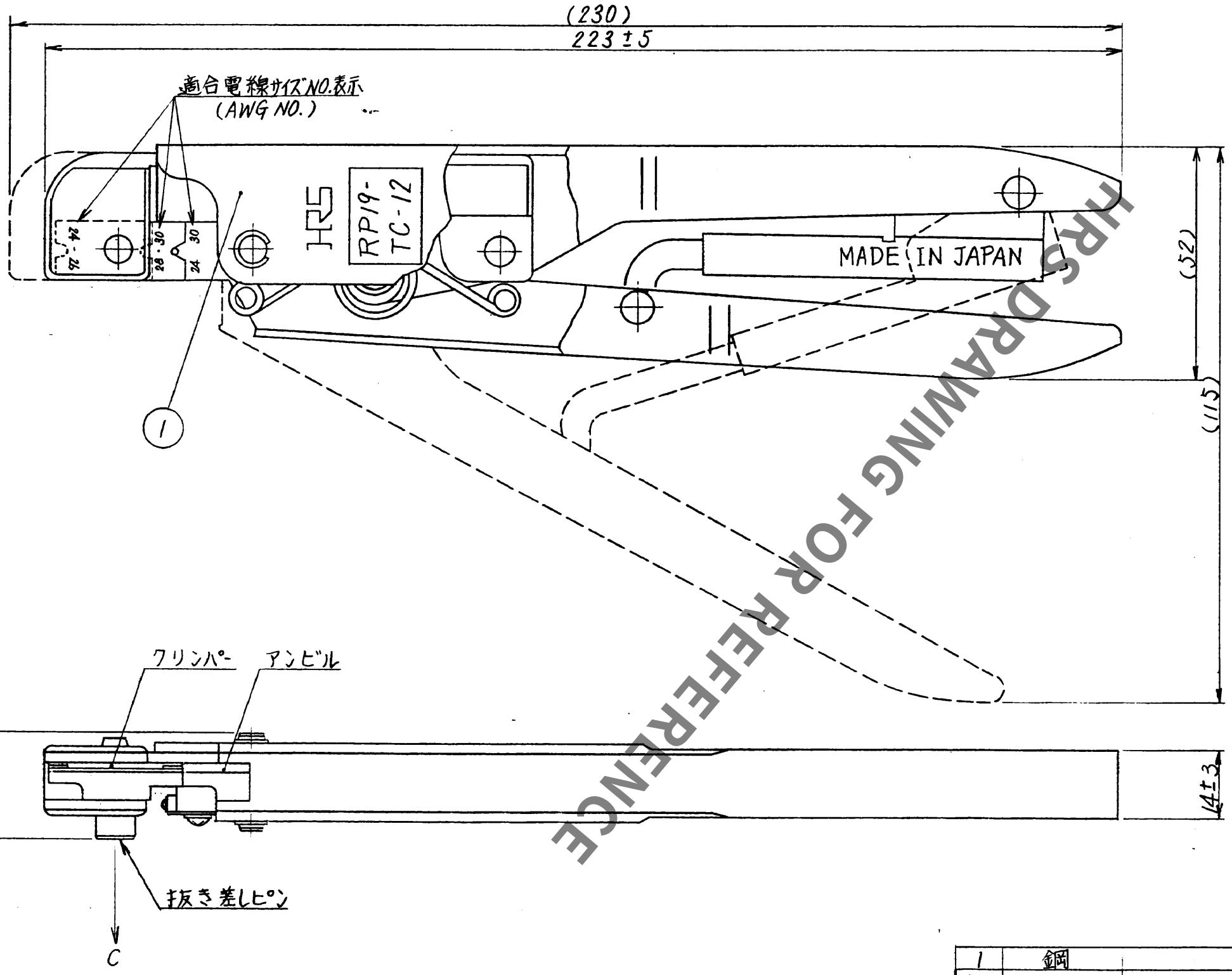
Jan.1.2022 Copyright 2022 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

	△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
△					. .	△					. .
△					. .	△					. .
△					. .	△					. .



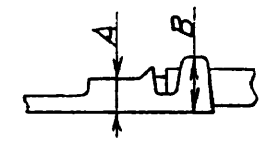
THIS DRAWING FOR REFERENCE

注 1. 適合端子品名：RP19-PC-122(AWG NO. 24~30相当)
RP19-SC-122(AWG NO. 24~30相当)

2. 下表に示す適合電線を圧着結線した際、下図に示すA,B寸法及び芯線圧着強度(被覆部は除く)は、下表の値を満足すること。

適合電線：被覆外径φ1.15以下

線材 NO.	より線構成	A	B	強度
AWG NO. 24	11本/φ0.16	0.67±0.04	1.1±0.06	3.6 kgf以上
AWG NO. 26	7本/φ0.16	0.67±0.04	1.1±0.06	2.4 kgf以上
AWG NO. 28	7本/φ0.12	0.57±0.04	1.0±0.06	1.6 kgf以上
AWG NO. 30	7本/φ0.1	0.57±0.04	1.0±0.06	1 kgf以上



3. 適合電線を圧着結線する際は、電線サイズにより、クリンパーが異なる為、クリンパーに表示された適合電線サイズNO.と適合電線サイズを合わせた状態で使用のこと。尚、クリンパーの組み換えは、抜き差しピンを部番①の本体よりC方向へ引き抜きクリンパーを180°回転させ再度セッティングを行うこと。

部番	材質	処理	備考
1	鉄鋼		

一般公差	寸法区分	公差
	6以下	±0.3
	6をこえ18以下	±0.5
	18をこえ50以下	±0.7
	50をこえ125以下	±1
	125をこえ250以下	±1.3
	角度	±1°

部番	材質	処理	備考

製図	担当	検図	査閲	承認	出図
技 60.3.22	技一 60.3.25	技 60.3.25	. .	技術 60.3.26 川井	. .

旧CL	CL - - -
旧図	DC3- -
図番	ADC3-21917-
図名	承認図
製品名	RP19-TC-12
尺度	1/1
単位	mm
製品コード	CL150-0049-4-

形別配布先
R

ヒロセ電機株式会社

技審規104