TAD No.	TAD-P-0506	No.	P 1	版数 Edition	Ver. 1

圧 着 条 件 表 CRIMP CONDITION

(圧 着 機 用 Automatic crimping machine use)

管理番号 Re:18805-12-11
作成年月 Date:17.7.2003
承認 Approved:H.Yonemura

当社の下記端子に圧着使用される指定の電線は所定の圧着性能を得る為に、クリンプハイトを下表の通りに設定し管理願います。
Please make sure that the wire you will be crimping to our crimp contacts will have the crimp height established and controlled per the table below in order to secure the specified crimp performance.

適用端子品名 Applicable contact Part number	適用電線 Applicable wire			
	AWG Size	計算断面積 (m㎡) Sec area (m㎡)	被覆外径 (㎜) Insulation OD (㎜)	その他 Others
HR12-SC-211 CL 112-0407-6	26 ~ 30	0.141 ~ 0.055	~	

No.	電線 Wire 電線名 UL Style	電線 Wire 仕様 Specification		芯線側ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄ (㎜) Conductor side(㎜)	被覆側ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄ (㎜) Insulator side(㎜) ( )は参考値 ( )Reference	引っ張り強度 Crimp barrel tensile strength	備考 Remarks
1	撚り線 Stranded wire	AWG Size	26	0.48 ~ 0.54	~ 1.0 以下	24N	Ｓｎﾒｯｷ軟銅線 Tin plated annealed copper wire
		芯線構成 Construction	7 本/φ0.16 ㎜				
		計算断面積 Sec area	0.141ｍ㎡				
		被覆外径 Insulator OD	ｍｍ				
2	撚り線 Stranded wire	AWG Size	28	0.44 ~ 0.50	~ 1.0 以下	16N	Ｓｎﾒｯｷ軟銅線 Tin plated annealed copper wire
		芯線構成 Construction	7 本/φ0.127 ㎜				
		計算断面積 Sec area	0.089ｍ㎡				
		被覆外径 Insulator OD	ｍｍ				
3	撚り線 Stranded wire	AWG Size	30	0.42 ~ 0.46	~ 1.0 以下	10N	Ｓｎﾒｯｷ軟銅線 Tin plated annealed copper wire
		芯線構成 Construction	7 本/φ0.1 ㎜				
		計算断面積 Sec area	0.055ｍ㎡				
		被覆外径 Insulator OD	ｍｍ				
4							

注意 Caution

1．ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄ設定値を外れた場合は品質上の重大な事故となる可能性が有ります。ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄは品質を決める重要な要点の一つです。
Controlling the crimp height is an important task to decide the quality of the crimping. It may lead to a serious quality problem if the crimp height is not properly established.

2．ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄの調整方法及び測定方法は,取扱説明書を参照して下さい。尚,被覆側のｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄは、電線メーカー，ロットの違い等により特定出来ない場合が有ります。
Please refer to an instruction manual for the method of adjustment and measurement of the crimp height. The crimp height shown on the wire insulators will ,in many case, be for reference only as they will differ per each cable manufacturer and the production volume.

3．弊社では，芯線側ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄの最適値を精度よく設定する為に電線毎に試験を実施してｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄの設定をする事を原則としています。上記以外の新たな電線のｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄの設定値につきましては、弊社生産技術部又は技術本部までご連絡下さい。
Hirose's internal rule is to establish a crimp height by performing a crimp testing on every wire in order to provide a precise crimp height strictly. As such, it is recommended that our engineers are consulted. if any other wires are to be used besides these.

ヒロセ電機株式会社 生産技術部
Production Engineering Department Hirose Electric Co.,Ltd.