| TAD No. | TAD-P-0506 | No. | P1 | 版数 Edition | Ver1 |
|---|---|---|---|---|---|

# 圧 着 条 件 表 CRIMP CONDITION

（圧着機用 Automatic crimping machine use）

管理番号 Re: 037487-7 -11
作成年月 Date: 2020/7/10
承認 Approved: H.ASANO

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ために、ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄを下表のとおり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(mm²) Sec area(mm²) | 被覆外径(mm) Insulasion OD | その他 Others |
| DF11-EP2428PCF<br>CL0543-0615-4 | 24 | 0.2210 | φ1.43 | - |

| No. | 電線 Wire 電線名 UL style | 仕様 Specication | | 芯線側ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄ(mm) Crimp height of conductor side(mm) / 芯線側ｸﾘﾝﾌﾟﾜｲﾄﾞ(mm) Crimp wide of conductor side(mm) | 被覆側ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄ(mm) Crimp height of insulator side(mm) / 被覆側ｸﾘﾝﾌﾟﾜｲﾄﾞ(mm) Crimp wide of insulator side(mm) | 引張強度 Crimp barrel tensile strength | 備考 Remarks |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | UL1569 | AWG Size | 24 | 0.66 ～ 0.72 | 1.55 ～ 1.65 | 35.00 N | 錫めっき軟銅線<br>Tin-plated copper wire<br>LTK<br>C/H管理No.「DF11-0057」 |
| | | 芯線構成 Construction | 11/0.16 mm | | | | |
| | | 計算断面積 Sec area | 0.2210 mm² | - | - | | |
| | | 被覆外径 Insulator OD | φ1.43 mm | | | | |
| 2 | UL 撚り線 Stranded wire | AWG Size | | ～ | ～ | N | |
| | | 芯線構成 Construction | mm | | | | |
| | | 計算断面積 Sec area | mm² | - | - | | |
| | | 被覆外径 Insulator OD | φ mm | | | | |
| 3 | UL 撚り線 Stranded wire | AWG Size | | ～ | ～ | N | |
| | | 芯線構成 Construction | mm | | | | |
| | | 計算断面積 Sec area | mm² | - | - | | |
| | | 被覆外径 Insulator OD | mm | | | | |

注意 Caution

1 本圧着条件表の設定値は、弊社純正ｱﾌﾟﾘｹｰﾀｰ用の設定値となります。ｱﾌﾟﾘｹｰﾀｰは部品に割れ、欠け等の明らかな破損が無い状態で使用してください。
Standards of the crimp condition are for our genuine applicator. Please use the applicator for parts in a state without the clear damage such as breaking or the miss.

2 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あります。ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄは品質を決める重要な要点のひとつです。
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.

3 ｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄの調整方法および測定方法は、取扱説明書を参照してください。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できない場合があります。
Please refer to an instruction manual for the method ofo 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 manufacture and the production volume.

4 弊社では、芯線側のｸﾘﾝﾌﾟﾊｲﾄの最適値を精度良く設定するため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こと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設定値につきましては、弊社設備技術部または技術本部までご連絡ください。
Hirose's internal rule is to establish acrimp height by performing acrimp 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
Hirose Electric Co.,Ltd

Mar.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.