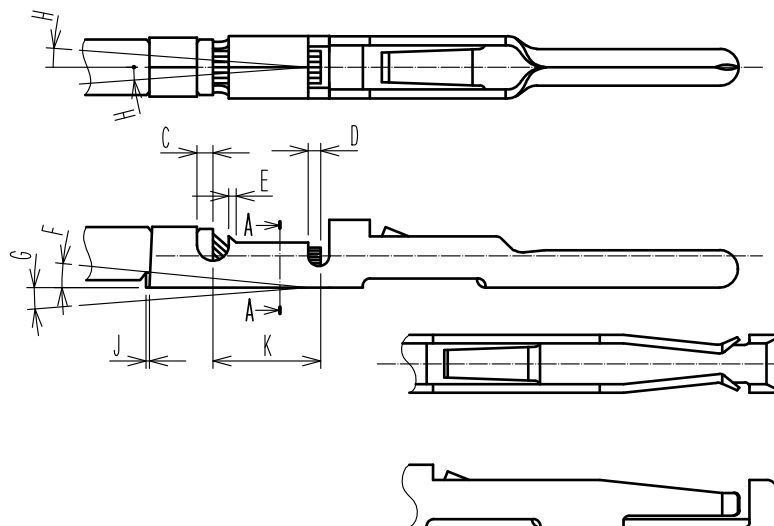


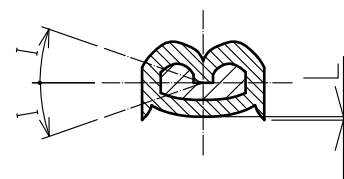
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
RM-PC-112	109-0668-7-00	RM-PC-122	109-0672-4-00
RM-SC-112	109-0669-0-00	RM-SC-122	109-0673-7-00
RM-PC-212	109-0670-9-00	RM-PC-222	109-0674-0-00
RM-SC-212	109-0671-1-00	RM-SC-222	109-0675-2-00



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	0.1 TO 0.5
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.1 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	± 5° MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.1 MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	3.5 TO 3.9 圧着前でのストリップ長 Strip length before crimping.
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L	0.1 MAX

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-00000549	MM. ISHII	EJ. KUNII	15.10.28
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
RM-PC-***, RM-SC-*** 圧着品質基準書			APPROVED	EJ. KUNII 15.09.08
			CHECKED	EJ. KUNII 15.09.08
			CHARGED	MM. ISHII 15.09.08
			WRITTEN	MM. ISHII 15.09.08
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0371-00	1