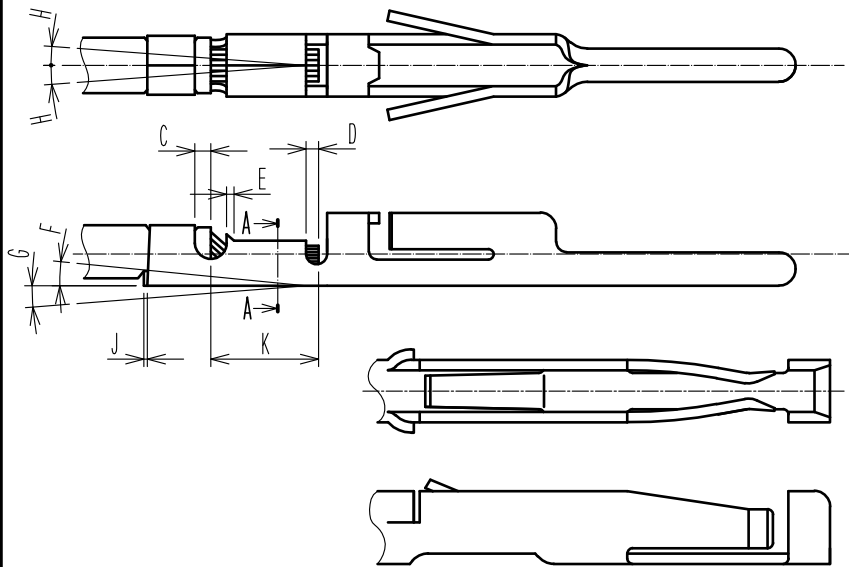


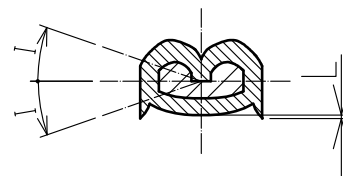
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
RP13-PC-212	113-0140-4-00	RP13A-SC-112	113-0180-9-00
RP13-PC-222	113-0141-7-00	RP13A-SC-122	113-0181-1-00
RP13A-SC-212	113-0150-8-00	RP13-PC-221	113-0360-0-00
RP13A-SC-222	113-0151-0-00	RP13-PC-121	113-0361-3-00
RP13-PC-112	113-0178-7-00	RP13A-SC-221	113-0362-6-00
RP13-PC-122	113-0179-0-00	RP13A-SC-121	113-0363-9-00



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	0.2 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	0.1MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	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	0.1MAX

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
△				
名称 TITLE			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
RP13-PC-***, RP13A-SC -*** 圧着品質基準書			APPROVED	SU. OBARA 15.09.03
			CHECKED	EJ. KUNII 15.09.03
			CHARGED	MM. ISHII 15.08.27
			WRITTEN	MM. ISHII 15.08.27
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0375-00 △	