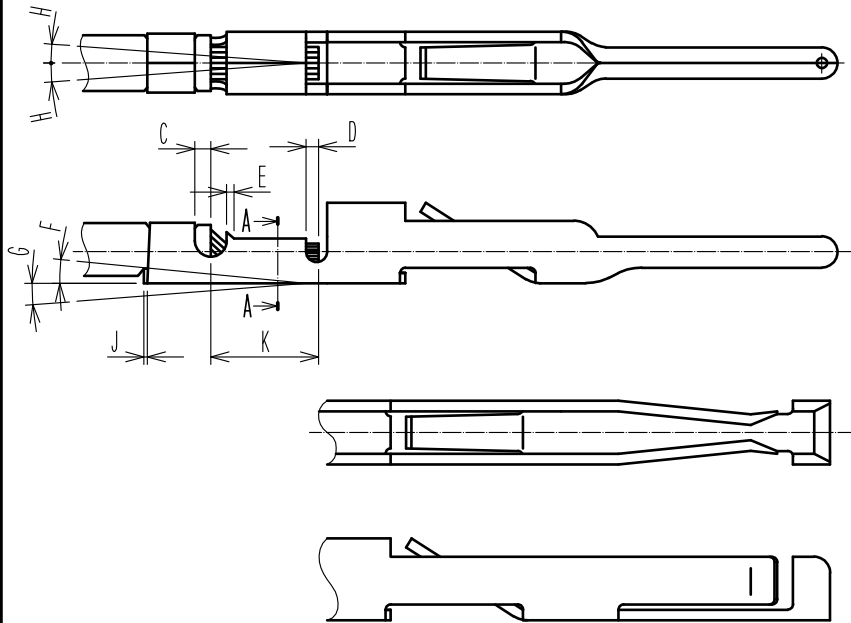


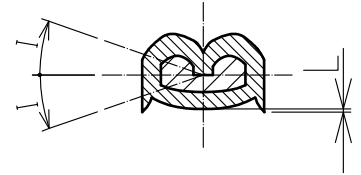
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
RP17-PC-112	113-0503-6-00	RP17-PC-212	113-0507-7-00
RP17-PC-122	113-0504-9-00	RP17-PC-222	113-0508-0-00
RP17-SC-112	113-0505-1-00	RP17-SC-212	113-0509-2-00
RP17-SC-122	113-0506-4-00	RP17-SC-222	113-0510-1-00



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	0.3 MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	3.0 TO 3.5 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
△				
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
RP17-PC-***, RP17-SC- *** 圧着品質基準書			APPROVED	EJ. KUNII 15.07.29
			CHECKED	EJ. KUNII 15.07.29
			CHARGED	MM. ISHII 15.07.29
			WRITTEN	MM. ISHII 15.07.29
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0376-00 △	