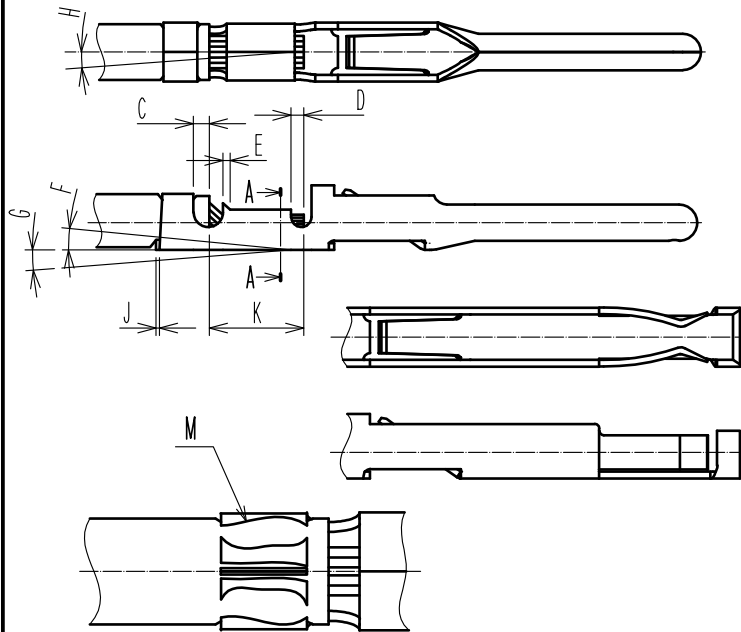


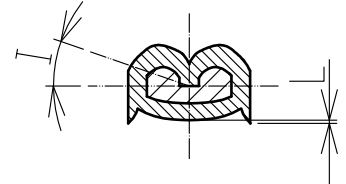
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
JRC-PC-112 △ JRC-PC-212	114-0239-6-00 △ 114-0240-5-00	JRC-SC-112 △ JRC-SC-212	114-0241-8-00 △ 114-0242-0-00



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	0.5 MAX
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.2~0.8
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	0.3~0.7
ベントアップ BENT-UP.	F	3° MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	3° 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	4.0~4.5 圧着前でのストリップ長 Strip length prior to crimping.
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L	0.1 MAX
被覆刺さり DEEP CUT OF THE JACKET	M	導体に傷が付くような被覆刺さりが無いこと。 No pierced jacket by the insulation barrel as to damage the conductor.

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	5	DIS-C-00000429	MM. ISHII	EJ. KUNII	15. 08. 31	
TITLE ① JRC-*C-***圧着品質基準書				HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
				APPROVED	SU. OBARA	13. 03. 13
				CHECKED	HY. KOBAYASHI	13. 03. 13
				CHARGED	HN. TANAKA	13. 02. 22
				WRITTEN	HN. TANAKA	13. 02. 22
TECHNICAL SPECIFICATION				ATAD-C0305	① 1 1	