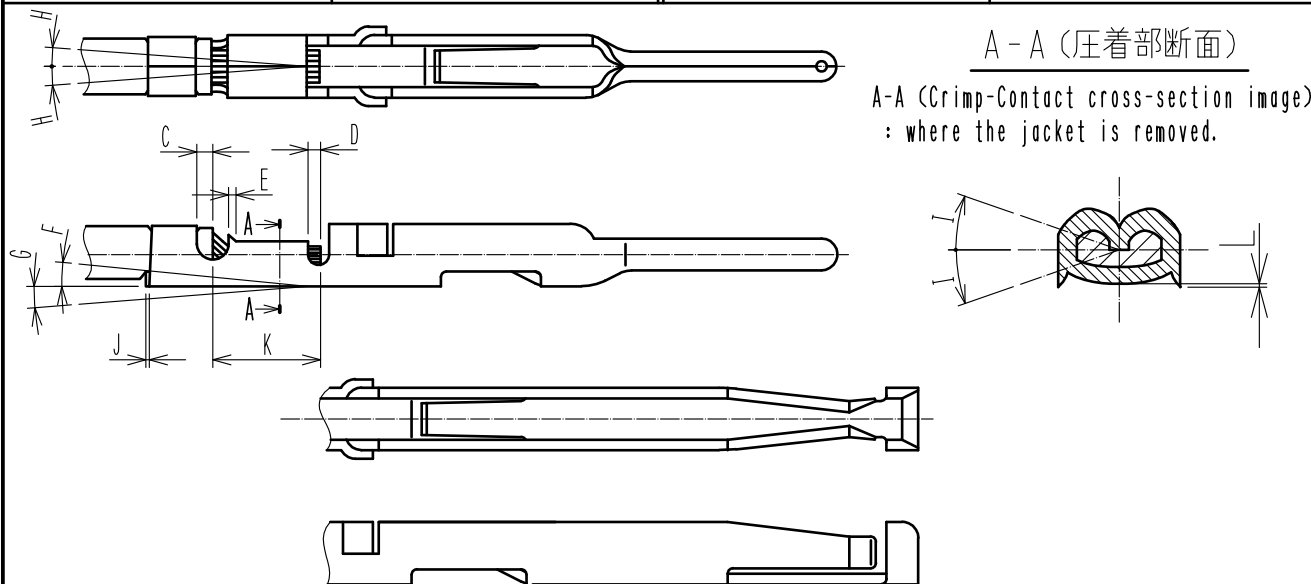


圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
HR22-SC-222	122-0008-8-00	△ HR22-PC-221	△ 122-0041-3-00
HR22-PC-222	122-0009-0-00	△ HR22-PC-221(01)	△ 122-0041-3-01
△ HR22-SC-122	△ 122-0016-6-00	△ HR22-SC-221	△ 122-0042-6-00
△ HR22-PC-122	△ 122-0017-9-00	△ HR22-SC-221(01)	△ 122-0042-6-01
		△ HR22-SC-121(01)	△ 122-0083-3-01



項 目 CHECK POINT	寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.2 TO 0.7
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	0.3MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	2.0 TO 2.5 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	0.1MAX

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
△ 15	DIS-C-00000429	MM. ISHII	EJ. KUNII	15. 08. 31
TITLE △ HR22-*C-*** 圧着品質基準書 Crimping quality standard		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
		APPROVED	SU. OBARA	14. 02. 13
		CHECKED	HY. KISHI	14. 02. 13
		CHARGED	HS. NAGANO	14. 02. 13
		WRITTEN	HS. NAGANO	14. 02. 13
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-C0331		△ 1 1