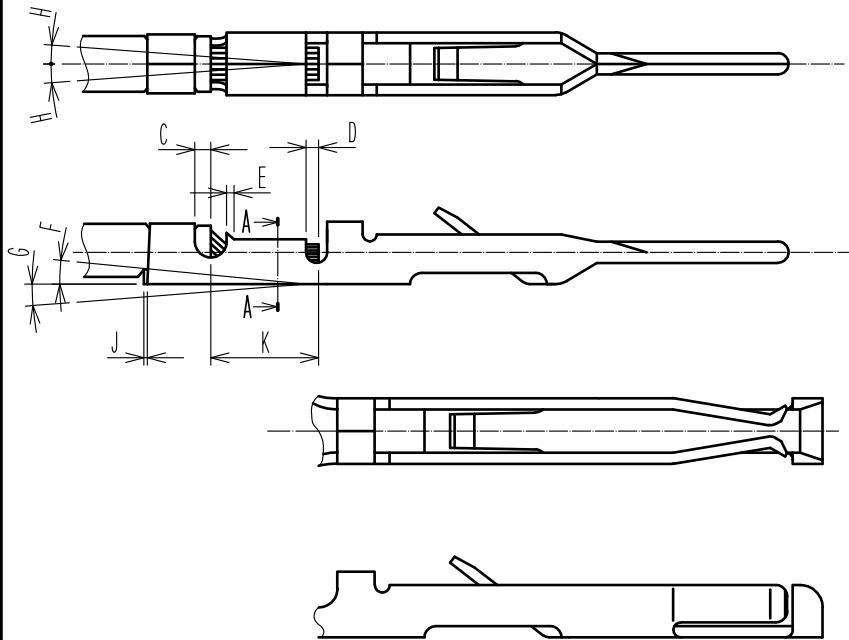


圧着端子：圧着品質基準書

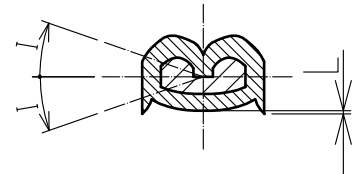
CRIMP CONTACT：CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
HR25-PC-111 HR25-PC-211	125-0419-1-00 125-0420-0-00	HR25-SC-111 HR25-SC-211	125-0421-3-00 125-0422-6-00



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	0.2 TO 0.5
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.2 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	± 2° 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	1.5 TO 1.9 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
△				
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
HR25- * C - * * * 圧着品質基準書			APPROVED	EJ. KUNII 15.05.19
			CHECKED	EJ. KUNII 15.05.19
			CHARGED	HT. ZENBA 15.05.19
			WRITTEN	MM. ISHII 15.05.19
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0364-00 △	