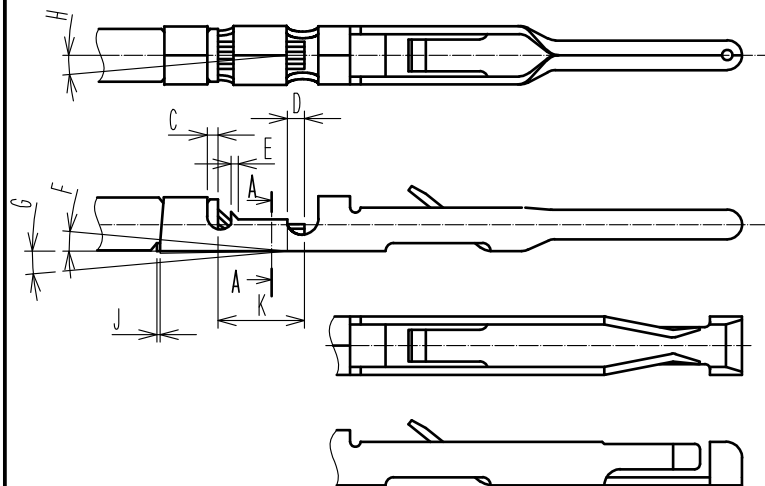
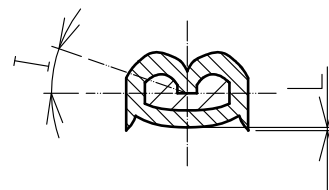


圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
HR30-PC-211 HR30-SC-211	130-0016-0-00 130-0017-3-00	HR30-PC-111 HR30-SC-111	130-0022-3-00 130-0023-6-00



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	0.2~0.5
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	0.2~0.5
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	0.1MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.5~2.0 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	0.1MAX

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.	
HR30- * C - * * * 圧着品質基準書			APPROVED	SU. OBARA 15.06.05
			CHECKED	EJ. KUNII 15.06.05
			CHARGED	MM. ISHII 15.06.05
			WRITTEN	MM. ISHII 15.06.05
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0365-00	△