

1. 適用範囲 Scope

本技術指定書は、ZE05-2022SCF 圧着端子(CL752-2001-0)の圧着品質基準について規定する。

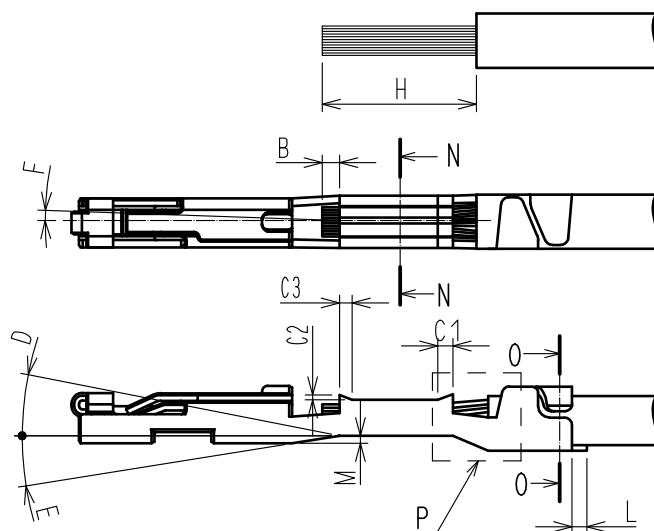
This technical specification prescribes crimp condition of ZE05-2022SCF (CL752-2001-0)

2. 適合電線 Applicable wire

・適合芯線サイズ Applicable wire size: 0.3~0.5SQ $\triangle$

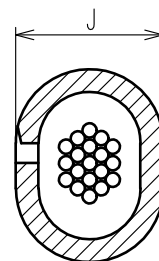
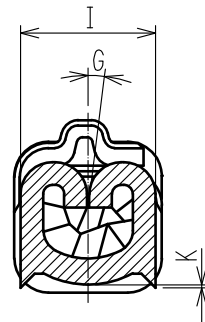
・適合被覆外径 Applicable insulation size: ϕ 1.4~ ϕ 1.7

3. 品質基準 Quality standard

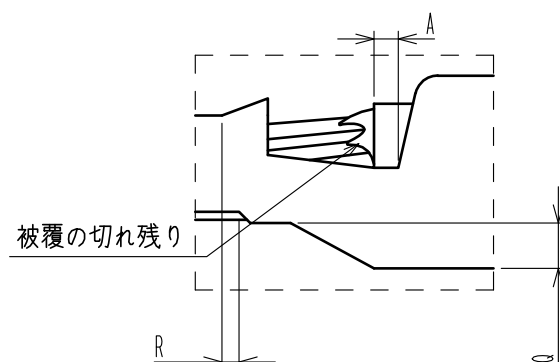


N-N(芯線部断面)
N-N(WIRE BARREL
CROSS-SECTION IMAGE)

O-O(被覆部断面)
O-O(INSULATION BARREL
CROSS-SECTION IMAGE)



P拡大図
P enlarged view



項 目 CHECK POINT	寸 法(mm) MEASURE (mm)	
被覆位置 COVER LOCATION	A	0.3~0.8
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE	B	0.1~0.6
ベルマウス BELL-MOUTH	C1	0.1~0.4
	C2	0.1 max
	C3	0.15 max
バンドアップ BEND-UP	D	2° max
バンドダウン BEND-DOWN	E	5° max
ツイスト TWIST	F	±2° max
ローリング ROLLING	G	±5° max
ストリップ長 STRIP LENGTH	H	4.0~4.6
ワイド WIDTH	芯線部 WIRE BARREL	I 1.5 max
	被覆部 INSULATION BARREL	J 1.63 max
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH	K	0.12 max
カットオフタブ CUT-OFF TAB	L	0.1 max
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART バンドアップのみ適用 APPLY ONLY BEND-UP	M	0.2 max
芯線部と被覆部の段差 DIFFERENCE IN LEVEL BETWEEN WIRE BARREL AND INSULATION BARREL	Q	0.25~0.4
芯線部クリンパとアンピルの距離 DISTANCE BETWEEN WIRE-CRIMPER AND WIRE-ANVIL	R	0.15~0.31

注1. クリンプハイトは圧着条件表を参照下さい。

Note1. Refer to a crimp condition list for the crimp height.

注2. 圧着により端子が被覆に噛みこむ可能性があります、製品機能上は問題ありません。

Note2. There is a possibility that a terminal is involved in covering and crowded by the crimping, but it's no problem on the product function.

注3. 圧着した端子がハウジングへ入ることを確認して下さい。

Note3. Please confirm that the terminal which did crimp enters a housing.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
$\triangle$ 1	DIS-T-00005478	DK. YAMASUSO	YH. MAMADA	20191119
TITLE ZE05-2022SCF 圧着品質基準書		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
		APPROVED	HK. UMEHARA	20180322
		CHECKED	HH. TSUKUMO	20180322
		CHARGED	TY. ISHIGURO	20180322
		WRITTEN	TY. ISHIGURO	20180322
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-T0589-00		$\triangle$ 1 / 1