

圧着条件表 CRIMP CONDITION

(圧着機用 Automatic crimping machine use)

作成年月日 Date : 2022/11/28

版数 Edition : Ver.1

当社の下記端子に圧着使用される指定の電線は所定の圧着性能を得る為に、圧着品質基準書を満たすよう作業を実施し、クリンプハイトを下表のとおりを設定し管理願います。

Please control the crimp conditions shown below for securing the specified performance.

Please also do crimping based on the crimp quality standards.

| | | |
|---------------------|----------------------|-----------------------|
| 承認 Approved | 検図 Checked | 担当 Designed |
| 22.11.28 H.ASANO | 22.11.28 H.TOKUTA | 22.11.28 M.HOSHINO |

| 適用端子品名 Applicable contact Part number | 適用電線 Applicable wire | | | 適用圧着工具 Applicable Applicator | 適用圧着品質基準書 Applicable Crimp Quality Standards |
|--|----------------------|--|--------------------------------|---------------------------------------|---|
| | AWG Size | 計算断面積 (mm ²) Sec area(mm ²) | 被覆外径 (mm) Insulation OD(mm) | | |
| HVH-280-4. 2CF CL0778-0503-0 | 12 | 3.0780 | φ 5.3 | AP105-HVH-280-4. 2CF CL0901-5246-0 | ATAD-T0661-00 |

| No. | 電線 Wire | | 芯線側クリンプハイト (mm) Crimp height of conductor side(mm) | 被覆側クリンプハイト (mm) Crimp height of insulator side(mm) | 引張強度 (N) Crimp barrel tensile strength(N) | 備考 Remarks |
|-----|-----------------|--|---|---|---|---|
| | 電線名 UL Style | 仕様 Specification | 芯線側クリンプワイド (mm) Crimp wide of conductor side(mm) | 被覆側クリンプワイド (mm) Crimp wide of insulator side(mm) | | |
| 1 | - | AWG Size 12 | 4.73 - 4.82 | 5.15 - 5.30 | 60.00 | めっき無線(編組にめっきあり) 矢崎総業製/EEXBS/シールド径φ4.3 Bare wire(Plating on braid) YAZAKI Corporation |
| | | 芯線構成 Construction 58 本/φ 0.26 mm | | | | |
| | | 断面積 Sec area 3.0780 mm ² | | | | |
| | | 被覆外径 Insulator OD φ 5.3 mm | | | | |
| 2 | | AWG Size | - | - | | |
| | | 芯線構成 Construction 本/φ mm | | | | |
| | | 断面積 Sec area mm ² | | | | |
| | | 被覆外径 Insulator OD φ mm | | | | |
| 3 | | AWG Size | - | - | | |
| | | 芯線構成 Construction 本/φ mm | | | | |
| | | 断面積 Sec area mm ² | | | | |
| | | 被覆外径 Insulator OD φ mm | | | | |

注意 Caution

1. クリンプハイト設定値を外れた場合は品質上の重大な事故となる可能性が有ります。クリンプハイトは品質を決める重要な要点の一つです。

Controlling the crimp height is an important task to decide the quality of the crimping. It may lead to a serious quality problem if the crimp height is not properly established.

2. クリンプハイトの調整方法及び測定方法は、取扱説明書を参照して下さい。尚、被覆側のクリンプハイトは、電線メーカー、ロットの違い等により特定出来ない場合があります。

Please refer to an instruction manual for the method of adjustment and measurement of the crimp height. The crimp height shown on the wire insulators will, in many case, be for reference only as they will differ per each cable manufacturer and the production volume.

3. 弊社では、芯線側クリンプハイトの最適値を精度よく設定する為に電線毎に試験を実施してクリンプハイトの設定をする事を原則としています。上記以外の新たな電線のクリンプハイトの設定値につきましては、弊社営業本部までご連絡下さい。

Hirose's internal rule is to establish a crimp height by performing a crimp testing on every wire in order to provide a precise crimp height strictly. As such, it is recommended that our sales representative are consulted, if any other wires are to be used besides these.

4. 本圧着条件表は、弊社純正アプリケーションを使用した場合に限り適用します。

The crimp condition table is applied only if the tool specified by Hirose is used.