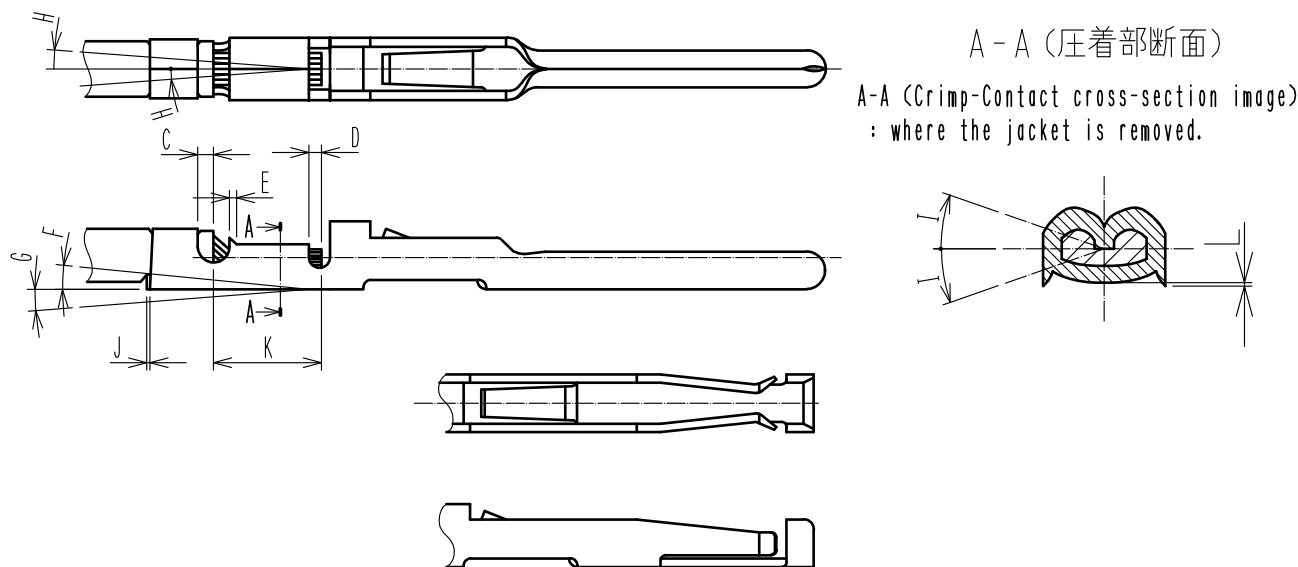


圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMPING QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.	製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
JRC-PC2-112	114-0243-3-00	JRC-SC2-112	114-0247-4-00
JRC-PC2-122	114-0244-6-00	JRC-SC2-122	114-0248-7-00
JRC-PC2-212	114-0245-9-00	JRC-SC2-212	114-0249-0-00
JRC-PC2-222	114-0246-1-00	JRC-SC2-222	114-0250-9-00



項 目 CHECK POINT	寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.1 TO 0.5
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	0.1 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	0.1 MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	3.5 TO 3.9 圧着前でのストリップ長 Strip length before crimping.

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
△0				
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
JRC-*C2-*** 圧着品質基準書			APPROVED	EJ. KUNII 15.09.07
			CHECKED	EJ. KUNII 15.09.07
			CHARGED	MM. ISHII 15.09.04
			WRITTEN	MM. ISHII 15.09.04
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0380-00	△0