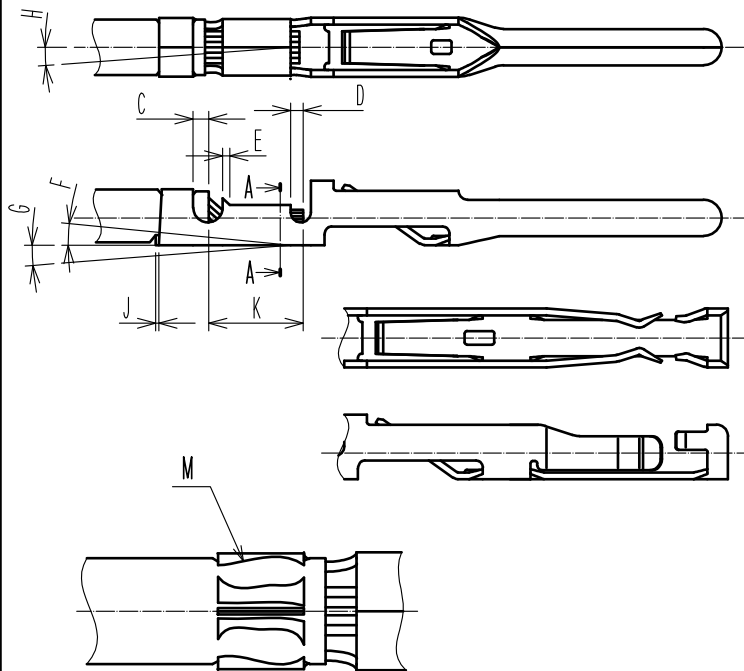


May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

圧着端子：圧着品質基準書

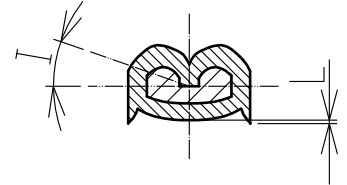
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	HR41A-SC-111 HR41A-PC-111	HR41A-SC-211 HR41A-PC-211	コードNo. CODE NO.	141-0213-5-00 141-0214-8-00	141-0206-0-00 141-0207-2-00
-----------------	------------------------------	------------------------------	--------------------	--------------------------------	--------------------------------



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	0.5 MAX
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	0.3~0.7
ベントアップ BENT-UP.	F	3°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	3°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	0.125MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	4.0~4.5 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
被覆刺さり DEEP CUT OF THE JACKET	M	導体に傷が付くような被覆刺さりが無いこと。 No pierced jacket by the insulation barrel as to damage the conductor.

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
△ 5				
名 称 T I T L E △			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
HR41A- * C - * * * 圧着品質基準書			APPROVED	SU. OBARA 20140124
HR41A- * C - * * *			CHECKED	HY. KOBAYASHI 20140124
CRIMP QUALITY STANDARD			CHARGED	YS. SAKODA 20140124
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			WRITTEN	YS. SAKODA 20140124
			ATAD-C0329	△ 1 1