圧　着　条　件　表　CRIMP CONDITION

（圧　着　機　用　Automatic crimping machine use）

作成年月日 Date：　2022-11-21

版数　Edition：　Ver.2

承認 Approved	検図 Checked	担当 Designed
Lim.S.M 22.11.21	Lim.S.M 22.11.21	Cho.J.S 22.11.21

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に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.

適用端子品名 Applicable contact Part number	適用電線 Applicable wire			適合圧着工具 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)		
DF51K-2428SCFA CL6652-0042-9-00	24-28	0.089-0.221	1.20-1.40	AP105-DF11-2428S CL 901-4511-1	ATAD-H-0130

No.	電線 Wire 電線名 UL Style	仕様 Specification		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
				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	UL1007	AWG Size	24	0.60 - 0.66	1.55 - 1.65	35N	錫めっき軟銅線製 Tin-plated copper wire
		芯線構成 Construction	11 本/ϕ 0.16 mm				
		断面積 Sec area	0.221 mm^2	1.6 MAX	1.6 MAX		
		被覆外径 Insulator OD	ϕ 1.40 mm				
2	UL1007	AWG Size	26	0.56 - 0.62	1.50 - 1.65	24N	錫めっき軟銅線製 Tin-plated copper wire
		芯線構成 Construction	7 本/ϕ 0.16 mm				
		断面積 Sec area	0.141 mm^2	1.6 MAX	1.6 MAX		
		被覆外径 Insulator OD	ϕ 1.30 mm				
3	UL1007	AWG Size	28	0.52 - 0.58	1.45 - 1.60	16N	錫めっき軟銅線製 Tin-plated copper wire
		芯線構成 Construction	7 本/ϕ 0.127 mm				
		断面積 Sec area	0.089 mm^2	1.6 MAX	1.6 MAX		
		被覆外径 Insulator OD	ϕ 1.20 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有ります。
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タ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.

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