

1. 適用範囲

本技術指定書は、GT50-28SCFAの圧着品質基準について規定する。

2. 適合電線

- ・適合芯線サイズ：0.08 ~ 0.09sq
- ・適合被覆外径：0.66 ~ 0.80 mm

3. 品質基準

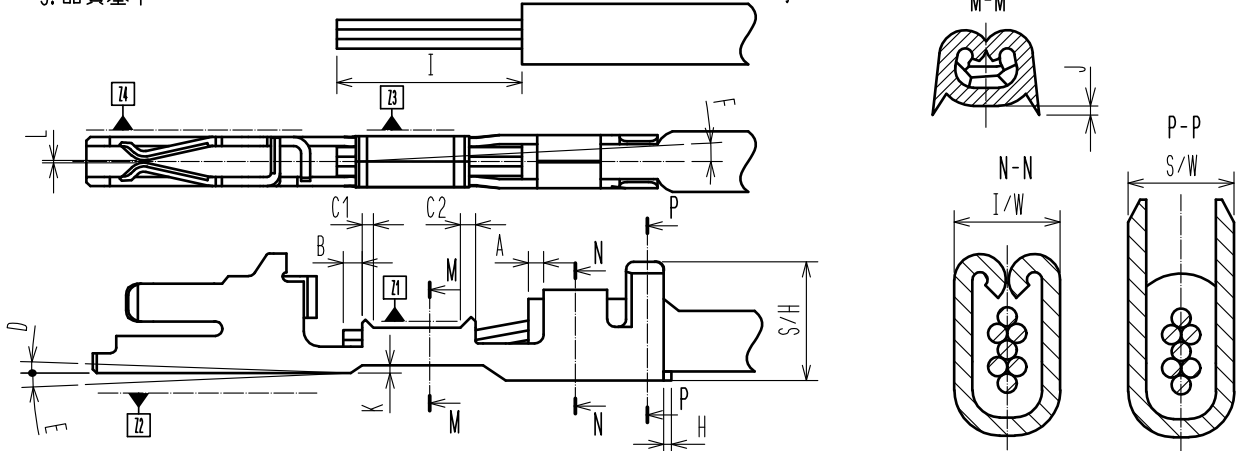
1. Scope

This technical specifications prescribes crimp condition of GT50-28SCFA.

2. Applicable wire

- ・Applicable wire size: 0.08 to 0.09sq
- ・Applicable insulation size: 0.66 to 0.80 mm

3. Quality standard



| 項目 | CHECK POINTS | | 寸法 MEASURE (mm) | 備考 REMARKS |
|---------------------|-------------------------------------|-----|-----------------|--|
| 被覆位置 | COVER LOCATION | A | 0.3 ±0.15 | |
| 芯線先端位置 | LOCATION OF TIP OF THE CORE | B | 0.35 ±0.23 | |
| フロントベルマウス | FRONT BELLMOUTH | C1 | 0.15 max. | |
| リアベルマウス | REAR BELLMOUTH | C2 | 0.175 ±0.075 | |
| ベントアップ | BENT-UP | D | 2° max. | データム直線Z1, Z2の角度を指定範囲で測定 Bent-up is measured angle at Z2 from datum plane Z1 |
| ベントダウン | BENT-DOWN | E | 2.5° max. | データム直線Z1, Z2の角度を指定範囲で測定 Bent-down is measured angle at Z2 from datum plane Z1 |
| ツイスト | TWIST | F | 2° max. | データム直線Z3, Z4の角度を指定範囲で測定 Twist is measured angle at Z4 from datum plane Z3 |
| ローリング | ROLLING | G | 3° max. | |
| カットオフタブ | CUT-OFF TAB | H | 0.15 max. | |
| ストリップ長 | STRIP LENGTH | I | 4 (2.1 ±0.15) | |
| 圧着バリ高さ | BURR HEIGHT | J | 0.12 max. | |
| クリンプワイド | CRIMP WIDE | C/W | 0.70 max. | |
| インシュレーションワイド | INSULATION WIDE | I/W | 0.76 max. | |
| スタビワイド | STABILIZER WIDE | S/W | 0.76 max. | |
| スタビハイト | STABILIZER HEIGHT | S/H | 1.65 ±0.05 | |
| 圧着段差 ※ベントアップのみ適用 | CRIMPING STEP APPLY ONLY BEND-UP | K | 0.12 max. | |
| ギャップ | GAP | L | 0.025 ±0.02 | |

注 1 クリンプハイト及びインシュレーションハイトは、圧着条件表を参照下さい。

2 圧着した端子が圧着ソケットへ入ることを確認して下さい。

3 ベルマウスは、側面への飛び出しがないこと。クリンプワイド規格以内のこと。

4 参考値になります。圧着後の各寸法が規格値を満足するように調整してください。

5 圧着時にはクリンプバレル背面にオイルを塗布してください。

推奨オイル：日本工作油HRS16相当品

Note 1 Please refer to the crimp condition list for crimp height and insulation height.

2 Please confirm that the crimped contact can be inserted to the socket.

3 Bell mouth can't be at the side of wire crimp part and must be within the crimp wide standard.

4 This dimension is for reference. Please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

5 Please apply lubricant on the bottom side of the crimp barrel during the crimping process.

Recommended lubricant reference: Nihon-Kousakuyu HRS16 or equivalent

| COUNT | DESCRIPTION OF REVISIONS | DESIGNED | CHECKED | DATE | |
|------------------------------------|--------------------------|----------|---|-------------|----------|
| △0 | | | | | |
| TITLE | | | <div style="text-align: center;"> HIROSE ELECTRIC CO., LTD. </div> | | |
| GT50-28SCFA CRIMP QUALITY STANDARD | | | | | |
| APPROVED | AH. EDASHIGE | 20241018 | | | |
| CHECKED | TY. MOGI | 20241018 | | | |
| | | | CHARGED | TS. SHIMIZU | 20241010 |
| | | | WRITTEN | AN. SAIKI | 20241001 |
| TECHNICAL SPECIFICATION | | | ETAD-T0925-00 | △0 | 1/1 |