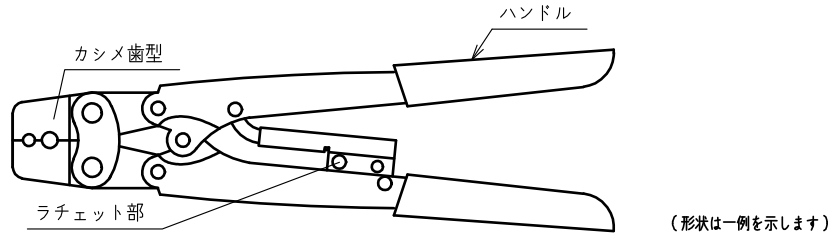


1. 各部の名称

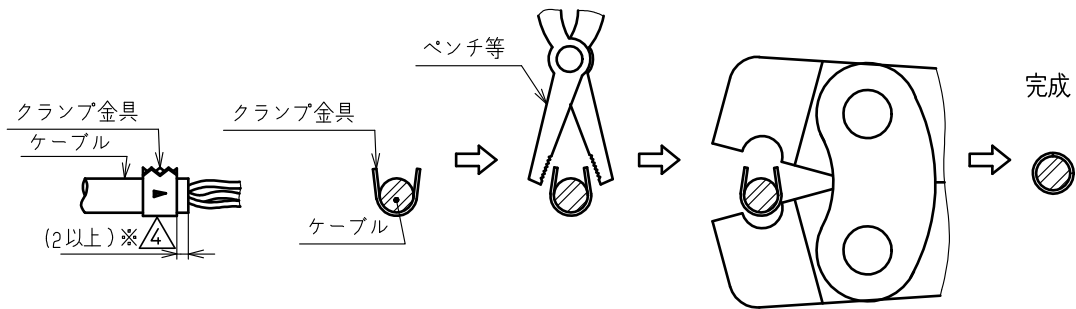


2. 取り扱い上のご注意

1. 工具をたたいたり、高所から落とす等の衝撃は加えないようにして下さい。
2. ラチェットが解除する前にハンドルを開くことは出来ません。
無理に開いたりすることはしないで下さい。
3. 圧着以外の目的で、工具を使用しないで下さい。また、圧着を行わないときの空操作は出来る限り行わないでください。
4. 作業前にはカシメ歯型に傷等がないか、各部の動作はスムーズか確認して、工具にガタ等異常がある場合は分解等せず、そのまま弊社へ調整をお申し出ください。
5. 作業後は乾いた柔らかい布で汚れ、異物等を取り去り、ハンドルを閉じ乾燥した場所に保管してください。


3. 作業手順


1. カシメ位置に合わせてケーブルにクランプ金具を装着します。
2. ペンチ等を用いて、クランプ金具の先端をつぶします。
3. 工具を用いてクランプ金具をカシメます。
ケーブルによっては1回のカシメでは十分に圧着されないことがありますので数回、カシメを行ってください。





⚠ ※クランプ金具の固定位置は、各コネクタのハーネス作業指導書に基づき固定してください。

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
⚠ 6	DIS-C-00011380	HY. KISHI	HY. KOBAYASHI	20220510
TITLE		HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED MR. YOSHIDA 20050105 CHECKED MO. SATOH 20050105 CHARGED YH. YAMADA 20050105 WRITTEN YH. YAMADA 20050105		
ケーブル圧着工具取り扱い説明書				
TECHNICAL SPECIFICATION				
ATAD-C0056				
		⚠		1 / 2

4. 工具一覧 

製品名	HRS No.	適合ケーブル径	カシメ穴径 
HR10-TC-01	CL150-0036-2	同軸ケーブル 0.8D-QEW-CW	φ3.5
HR10A-TC-02	CL150-0041-2	φ5	φ5.3
		φ7	φ7
RP34-TC-01	CL150-0074-1	φ4	φ4.2
HR10A-TC-04	CL150-0058-5	φ8.5	φ8.5
SR30-10PE-T	CL150-0001-8	φ4.5	φ4.8
SR30-10PM-T	CL150-0054-4	φ6	φ6
LF-TC-01	CL150-0234-6	φ7.3	φ7.9
		φ8.7	φ9.1
RP17-TC-01	CL150-0042-5	φ5.3	φ6.5
		φ6	φ7.3
RP13A-TC-01	CL150-0070-0	φ4.6, φ5.6, 5.8	φ7.3
		φ7, φ7.5	φ8.3
RP13A-TC-02	CL150-0071-3	φ6.3	φ7.5
		φ7.8	φ8.6
HR10D-TC-02	CL150-0055-7	φ9.5	φ9.6
HR10A-TC-03	CL150-0057-2	φ8.3	φ8.6
HR22TPKA-TC-01	CL150-0212-3	φ5.5	φ5.5
HT106/HR22-1	CL150-0108-1	φ10.5	φ10.7

注 適合ケーブル径は公称寸法を参考に示します。尚、ケーブルの構造により、クランプ性能やハーネス作業性等が異なりますので、事前に適合性を御確認の上、御使用願います。

 (頁追加)