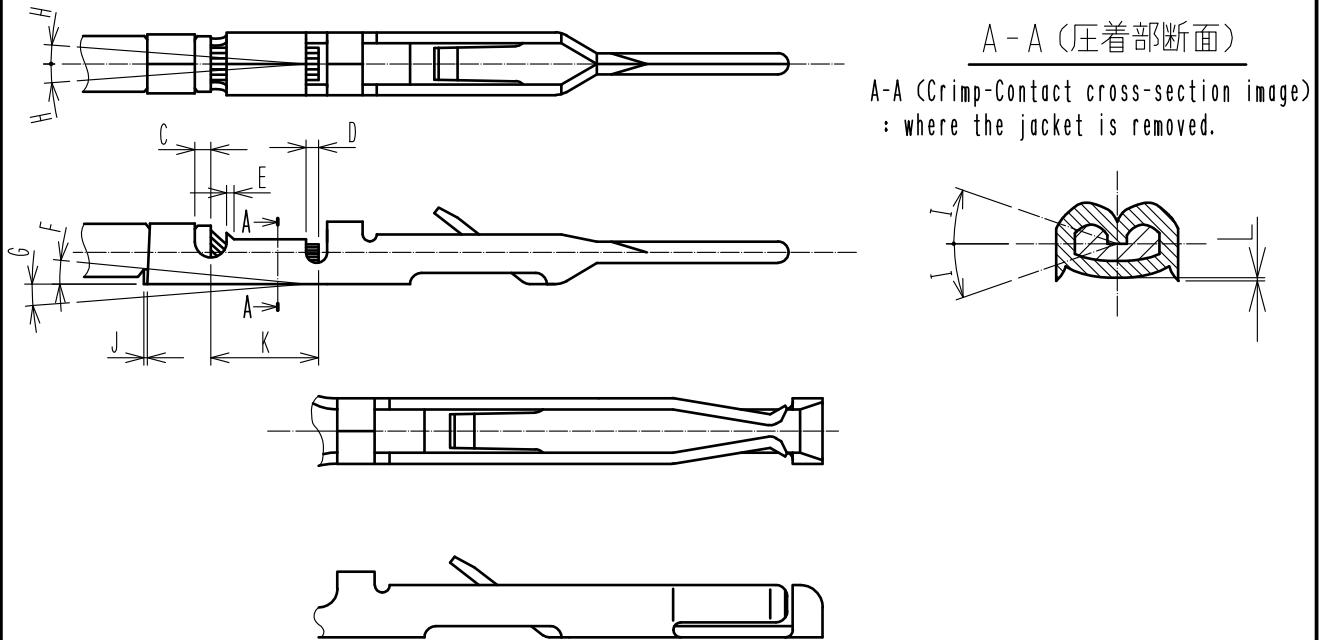


圧着端子：圧着品質基準書

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. |
| HR25-PC-111 HR25-PC-211 | 125-0419-1-00 125-0420-0-00 | HR25-SC-111 HR25-SC-211 | 125-0421-3-00 125-0422-6-00 |



| 項目 CHECK POINT | 寸法(mm) MEASURE (mm) | 備考 REMARKS |
|--|------------------------|--|
| 被覆位置 COVER LOCATION. | C | 0.2 TO 0.5 |
| 芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE. | D | 0.2 TO 0.8 |
| ベルマウス BELL-MOUTH. | E | 0.2 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 | ± 2°MAX |
| ローリング ROLLING. | I | ± 5°MAX |
| カットオフタブ CUT-OFF TAB. | J | 0.1MAX |
| ストリップ長 STRIP LENGTH. | K | 1.5 TO 1.9 圧着前でのストリップ長 Strip length before crimping. |
| 圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH. | L | 0.1MAX |

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 |
|-------------------------------|--------------------------|---|-----------|----------|
| △ | | | | |
| 名称 TITLE | | HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. | | |
| HR25-*C-*** 圧着品質基準書 | | APPROVED | EJ. KUNII | 15.05.19 |
| | | CHECKED | EJ. KUNII | 15.05.19 |
| | | CHARGED | HT. ZENBA | 15.05.19 |
| | | WRITTEN | MM. ISHII | 15.05.19 |
| 技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION | | ATAD-C0364-00 △ | | |