

圧着品質基準書

1. 適用範囲 Scope

本技術指定書は、ZH05-2224PCF 圧着端子(CL756-2001-0)の圧着品質基準について規定する。

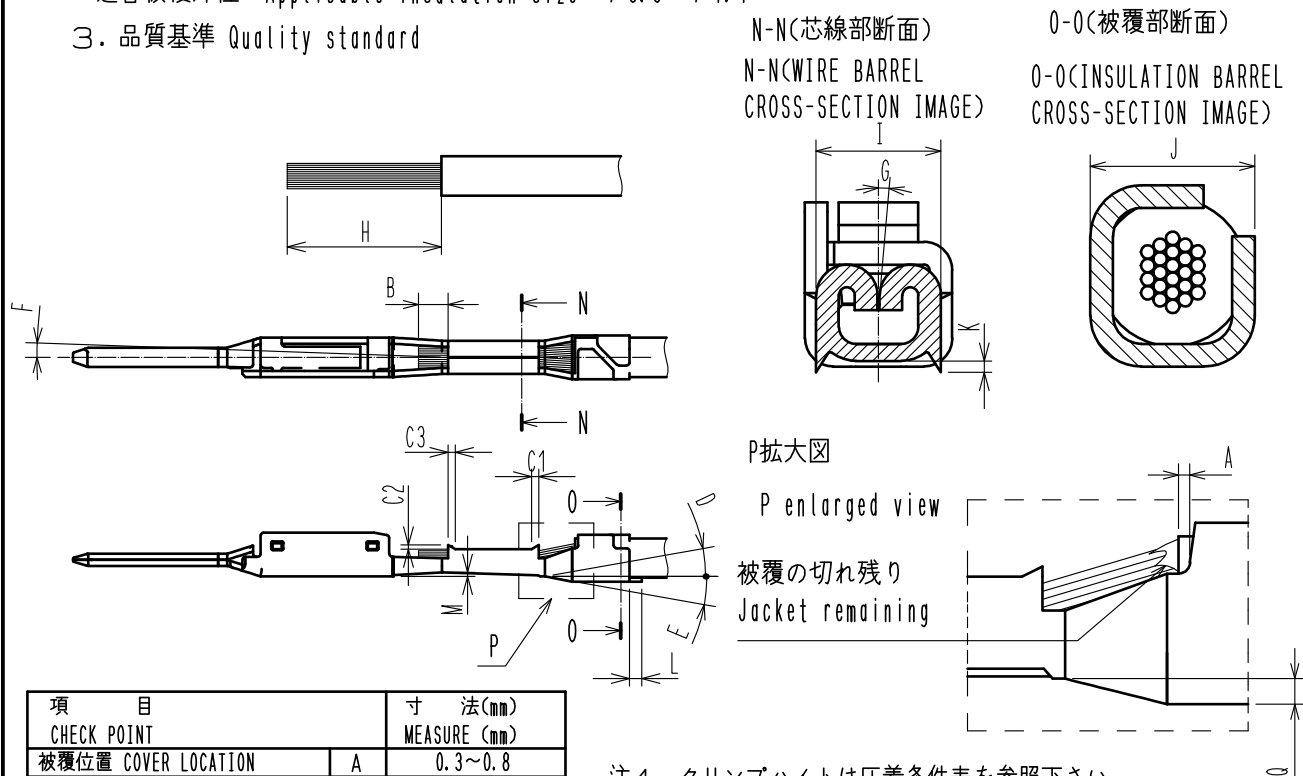
This technical specification prescribes crimp condition of ZH05-2224PCF (CL756-2001-0)

2. 適合電線 Applicable wire

・適合芯線サイズ Applicable wire size: 0.22~0.35SQ

・適合被覆外径 Applicable insulation size: $\phi 0.9 \sim \phi 1.4$

3. 品質基準 Quality standard



項 目 CHECK POINT	寸 法(mm) MEASURE (mm)	
被覆位置 COVER LOCATION	A	0.3~0.8
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE	B	0.1~0.6
ベルマウス BELL-MOUTH	C1	0.1~0.4
	C2	0.1 max
	C3	0.15 max
ベンドアップ BEND-UP	D	2° max
ベンドダウン BEND-DOWN	E	3° max
ツイスト TWIST	F	±2° max
ローリング ROLLING	G	±5° max
ストリップ長 STRIP LENGTH	H	4.0~4.6
ワイド WIDTH	芯線部 WIRE BARREL	I 1.36 max
	被覆部 INSULATION BARREL	J 1.47 max
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH	K	0.15 max
カットオフタブ CUT-OFF TAB	L	0.1 max
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART ベンドアップのみ適用 APPLY ONLY BEND-UP	M	0.2 max
芯線部と被覆部の段差 DIFFERENCE IN LEVEL BETWEEN WIRE BARREL AND INSULATION BARREL	Q	0.25 max

注1. クリンプハイトは圧着条件表を参照下さい。

Note1. Refer to a crimp condition list for the crimp height.

注2. 圧着により端子が被覆に噛みこむ可能性があります、製品機能上は問題ありません。

Note2. There is a possibility that a terminal is involved in covering and crowded by the crimping, but it's no problem on the product function.

注3. 圧着した端子がハウジングへ入ることを確認して下さい。

Note3. Please confirm that the terminal which did crimp enters a housing.

注4. 圧着時インシュレーション部でめっきカスが発生する場合は、インシュレーション部背面にオイル塗布を検討して下さい。推奨オイル: 日本工作油HRS16相当品

Note4. In case plating residues are visible in the insulation area during the crimping process, please consider the application of lubricant on the bottom side of the insulation.
Recommended lubricant reference: Nihon-Kousakuyu HRS16 or equivalent.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
1	DIS-T-00010836	KO. NAKAMURA	OM. MIYAMOTO	20210901
TITLE ZH05-2224PCF_圧着品質基準書		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
		APPROVED	HK. UMEHARA	20200609
		CHECKED	OM. MIYAMOTO	20200609
		CHARGED	KH. MARUNO	20200609
		WRITTEN	KH. MARUNO	20200609
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-T0857-00		1/1