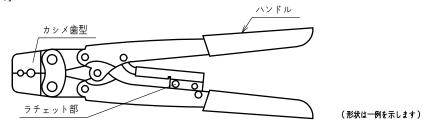
1. 各部の名称

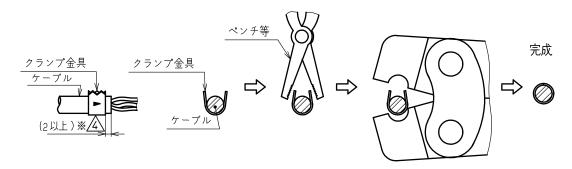


2. 取り扱い上のご注意

- 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が確認して、 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		C	HECKED		DATE
4	6	DIS-C-00011380	HY. KISHI		HY. KOB	AYASHI	20	220510
	ITLE		HIROSE ELECTRIC CO., LTD.					
						ROVED MR. YOSHIDA		20050105
ケーブル圧着工具取り扱い説明書					KED	MO.SATOH		20050105
					GED	YH. YAMADA		20050105
						YH. YAMADA		20050105
T	TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0056		4	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	φ 3. 5		
HR10A-TC-02	CL150-0041-2	φ 5	φ 5. 3		
HKIUA-10-02	01130 0041 2	φ7	φ7		
RP34-TC-01	CL150-0074-1	φ 4	φ 4. 2		
HR10A-TC-04	CL150-0058-5	φ 8. 5	φ 8. 5		
SR30-10PE-T	CL150-0001-8	φ 4. 5	φ 4. 8		
SR30-10PM-T	CL150-0054-4	φ6	φ6		
15 70 04	CL150-0234-6	φ7.3	φ7.9		
LF-TC-01		φ 8. 7	φ 9. 1		
DD47 TC 04	CL150-0042-5	φ 5. 3	φ 6. 5		
RP17-TC-01		φ6	φ7.3		
RP13A-TC-01	CL150-0070-0	φ 4. 6, φ 5. 6, 5. 8	φ7.3		
KPISA-IU-UI		φ7, φ7.5	φ8.3		
DD424 TC 02	CL150-0071-3	φ 6. 3	φ7.5		
RP13A-TC-02		φ7.8	φ8.6		
HR10D-TC-02	CL150-0055-7	φ 9. 5	φ 9. 6		
HR10A-TC-03	CL150-0057-2	φ 8. 3	φ 8. 6		
HR22TPKA-TC-01	CL150-0212-3	φ 5. 5	φ 5. 5		
HT106/HR22-1	CL150-0108-1	φ 10. 5	φ 10. 7		

🋕 (頁追加)

HS.

HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

ATAD-C0056

4