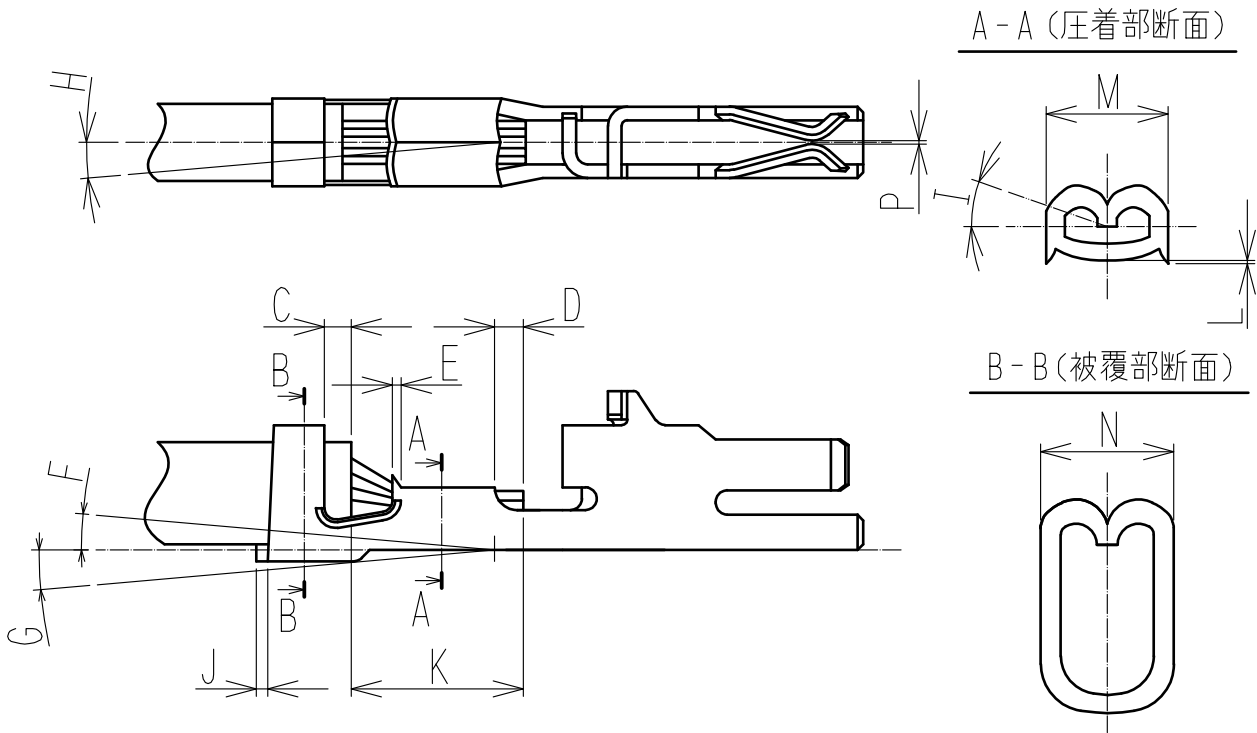


圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	DF50#-****SCFA(%%) 	コードNo. CODE NO.	665-*****-*** 
-----------------	--	--------------------	---



項目 CHECK POINT	寸法(mm) MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.1~0.5
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.1~0.5
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	0.1~0.25
ベントアップ BENT-UP.	F	3°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	3°MAX
ツイスト TWIST.	H	±3°MAX
ローリング ROLLING.	I	±4°MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.05MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.3~1.7 圧着前でのストリップ長
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L	0.05MAX
ワイド ワイヤ WIRE BARREL.	M	0.78MAX
ワイド ワイヤ INSULATION BARREL.	N	
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.005~0.06

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。

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
 3	DIS-H-00001382	TS. MIYAKI	TS. FUKUSHIMA	16.02.15
名称 TITLE			 ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
 DF50#-****SCFA(%%) 圧着品質基準書			APPROVED	KI. AKIYAMA 12.03.02
			CHECKED	HK. UMEHARA 12.03.02
			CHARGED	ST. SATO 12.03.01
			WRITTEN	ST. SATO 12.03.01
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0616	