



項目		ポイント	寸法 (mm)	備考
被覆位置		C	1.5 MAX	
芯線先端位置		D	0.5-1.5	
ベルマウス		E	0.8-1.2 (AWG8) 0.2-0.9 (AWG10,12)	
ベントアップ		F	3° MAX	
ベントダウン		G	3° MAX	
ツイスト		H	±2° MAX	
ローリング		I	±3° MAX	
カットオフタブ		J	0.5 MAX	
ストリップ長		K	(6.5-7.5)	圧着前でのストリップ長
圧着バリ高さ		L	② 0.1 MAX	
ワイド	圧着部	8	M	4.8 MAX
		1012		4.3 MAX
	被覆部	8	N	7.8 MAX
		1012		6.3 MAX
ギャップ寸法		P	0.61-0.71	
圧着段差		Q	0.5-0.7	

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。

② 参考値になります。圧着後の各寸法が規格値を満足するように調整してください。

⚠ 3 端子バレル部の外側にプレスオイル（日本工作油：HRS-16）を塗布して圧着作業を実施してください。

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△ 1	DIS-H-00019342	SN. MIWA	TT. OHSAKO	2023. 10. 27
TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED SJ. OKAMURA 2023. 09. 28 CHECKED TT. OHSAKO 2023. 09. 28 DESIGNED SN. MIWA 2023. 09. 28 WRITTEN SN. MIWA 2023. 09. 28		
DF60S-*SC(F)A 圧着品質基準書 (*=8, 1012)		TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H1042-00 △ 1 1