



| 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. | | |
| DF60S-*SC(F)A 圧着品質基準書 (*=8, 1012) | | APPROVED | SJ. OKAMURA | 2023. 09. 28 |
| | | CHECKED | TT. OHSAKO | 2023. 09. 28 |
| | | DESIGNED | SN. MIWA | 2023. 09. 28 |
| | | WRITTEN | SN. MIWA | 2023. 09. 28 |
| TECHNICAL SPECIFICATION | | ATAD-H1042-00 | | △ 1 1 1 |