



項目 Check point	寸法 (mm) Measure (mm)
被覆位置 Cover location.	C 0.1 to 0.5
芯線先端位置 Location of tip of the Core.	D 0.2 to 0.5
ベルマウス Bell-mouth.	E 0.1 to 0.2
ベントアップ Bent-up.	F 5°MAX
ベントダウン Bent-down.	G 5°MAX
ツイスト Twist.	H ± 2°MAX
ローリング Rolling.	I ± 5°MAX
ランス高さ Height of ranch.	J 0.15 to 0.2
カットオフタブ Cut-off tab.	K 0.1MAX
ストリップ長 Strip length.	L $\boxed{2}$ 1.2 to 1.9
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	M 0.1MAX
ワイド Wide.	N 0.96MAX
	P 1.02MAX
ギャップ寸法 Gap demension.	Q 0.12 to 0.25

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。  
 NOTE 1 To adjust applicator, please check the crimp condition (crimp height and configuration) by using cable.

- $\boxed{2}$  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下さい。
- $\boxed{2}$  This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
$\triangle$ 3	DIS-H-00010212	HT. SATO	SZ. ONO	20210713
TITLE DF13-2630SCF(A)(##) $\triangle$ 圧着品質基準書 DF13-2630SCF(A)(##) $\triangle$ Crimp quality standard.		<b>HRS</b> HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
		APPROVED	HS. OKAWA	20181019
		CHECKED	SZ. ONO	20181019
		CHARGED	HT. SATO	20181019
		WRITTEN	SK. CHIBA	20181019
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0953-00		$\triangle$ 1/1