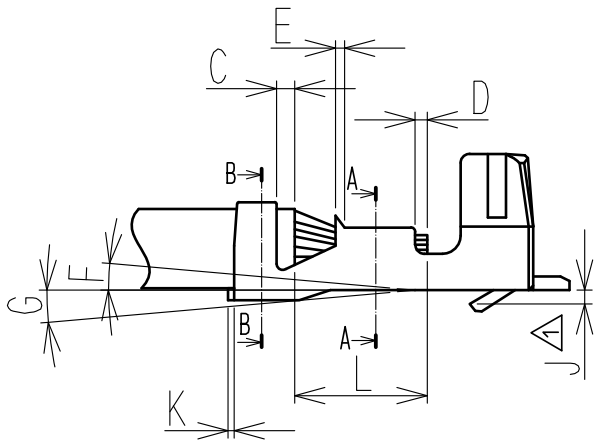
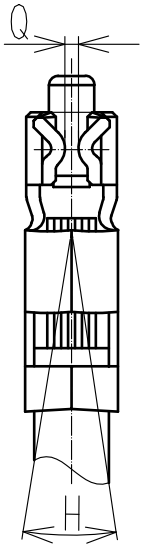
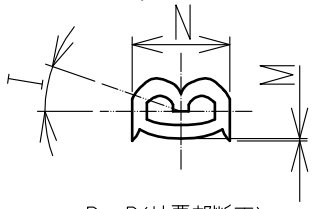
May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

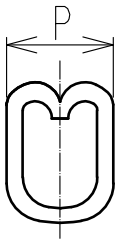




A－A(圧着部断面)
A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.



B－B(被覆部断面)
B-B (Cable-Jacket area cross-section image)



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 rance.		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	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.	圧着部 Wire barrel.	N	0.96MAX
	被覆部 Insulation barrel.	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.

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。
2 This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
1	3	DIS-H-00010212	HT. SATO	SZ. ONO	20210713

TITLE　DF13-2630SCF(A)(##)1
圧着品質基準書
DF13-2630SCF(A)(##) 1
Crimp quality standard.

HRS　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　1　1/1

FORM 213-1