



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	N	0.96MAX
圧着 Wire barrel.		
被覆 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
△ 3	DIS-H-00010212	HT. SATO	SZ. ONO	20210713
TITLE DF13-2630SCF(A)(##) △ 圧着品質基準書 DF13-2630SCF(A)(##) △ 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