



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 \triangle
ベントダウン Bent-down.	G 5° MAX \triangle
ツイスト Twist.	H $\pm 2^\circ$ MAX
ローリング Rolling.	I $\pm 5^\circ$ MAX
ランス高さ Height of rance.	J 0.20 to 0.25 \triangle
カットオフタブ Cut-off tab.	K 0.1 MAX
ストリップ長 Strip length.	L $\boxed{2} > 1.2$ to 1.9 \triangle
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	M 0.1 MAX
ワイド 圧着部 Wide. Wire barrel.	N 0.96 MAX \triangle
ワイド 被覆部 Wide. Insulation barrel.	P 1.02 MAX \triangle
ギャップ寸法 Gap demension.	Q 0.12 to 0.25

- \triangle 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.
- \triangle $\boxed{2}$ 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 11	DIS-H-00004325	HT. SATO	SZ. ONO	20181019												
TITLE DF13-3032SCF(A)(##) \triangle 圧着品質基準書 DF13-3032SCF(A)(##) \triangle Crimp quality standard.		HIROSE ELECTRIC CO., LTD. <table border="1"> <tr> <td>APPROVED</td> <td>YN. TAKASHITA</td> <td>20161115</td> </tr> <tr> <td>CHECKED</td> <td>TS. KUMAZAWA</td> <td>20161115</td> </tr> <tr> <td>CHARGED</td> <td>TO. KUROMATSU</td> <td>20161115</td> </tr> <tr> <td>WRITTEN</td> <td>MI. SAKIMURA</td> <td>20161114</td> </tr> </table>			APPROVED	YN. TAKASHITA	20161115	CHECKED	TS. KUMAZAWA	20161115	CHARGED	TO. KUROMATSU	20161115	WRITTEN	MI. SAKIMURA	20161114
APPROVED	YN. TAKASHITA	20161115														
CHECKED	TS. KUMAZAWA	20161115														
CHARGED	TO. KUROMATSU	20161115														
WRITTEN	MI. SAKIMURA	20161114														
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0895-00	\triangle	1/1												