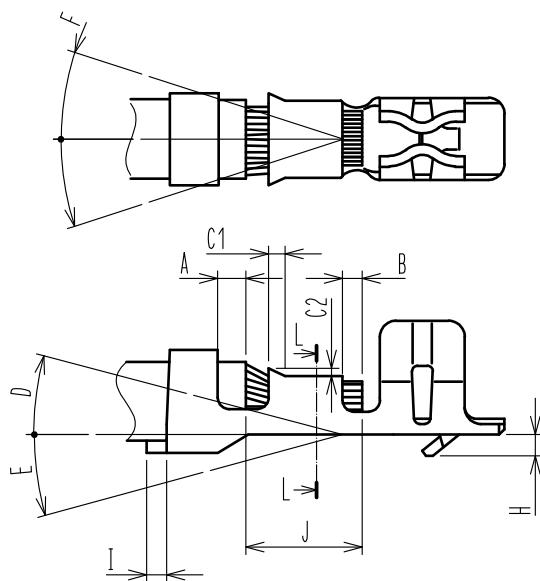
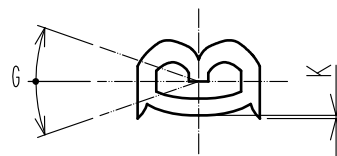




L-L (圧着部断面)

L-L (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.

項 目 Check point	寸 法 (mm) Measure (mm)	備 考 Remarks
被覆位置 Cover location.	A	0.1 to 0.7
芯線先端位置 Location of tip of the Core.	B	0.1 to 0.5
ベルマウス Bell-mouth.	C1	0.1 to 0.3
	C2	0.05 to 0.2
ベントアップ Bent-up.	D	3°MAX
ベントダウン Bent-down.	E	3°MAX
ツイスト Twist.	F	± 3°MAX
ローリング Rolling.	G	± 5°MAX
ランス高さ Height of rance.	H	0.4 to 0.5 $\triangle 1$
カットオフタブ Cut-off tab.	I	0.1MAX
ストリップ長 Strip length.	J	$\square 2 >$ 1.8 to 2.3
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	K	0.1MAX

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下さい。

 $\square 2 >$ 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。

Note 1. To adjust applicator, please check the crimping condition (Crimping height and configuration) by using Cable.

 $\square 2 >$ This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
$\triangle 1$ 1	DIS-H-00006214	SN. MIWA	SZ. ONO	20200803
T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF3-**SCF(C) 圧着品質基準書 DF3-**SCF(C) Crimp quality standard.			APPROVED	HS. OKAWA
			CHECKED	SZ. ONO
			CHARGED	TO. KUROMATSU
			WRITTEN	SK. CHIBA
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0958-00	$\triangle 1$ 1 / 1