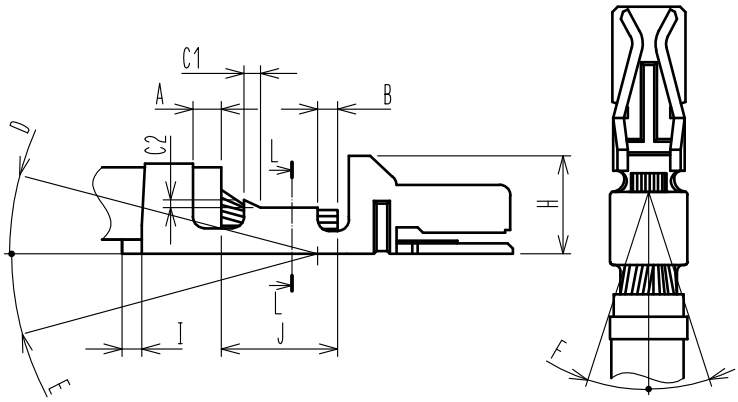
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	DF11#-****SC**(%%)	コードNo. CODE NO.	CL543-****-*-**

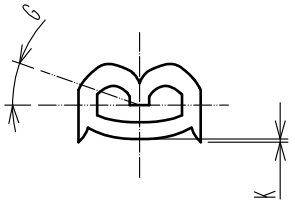
記事削除

記事削除



L-L（圧着部断面）

L-L (Crimp-Contact cross-section image)



項目 CHECK POINT		寸法（mm） MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	A	0.2~0.7	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	B	0.2~0.5	
ベルマウス BELL-MOUTH.	C1	2	
	C2	0.05~0.2	
ベントアップ BENT-UP.	D	2°MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.	E	3°MAX	
ツイスト TWIST.	F	±2°MAX	
ローリング ROLLING.	G	±5°MAX	
ランス高さ HEIGHT OF RANCE.	H	1.8~1.9	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	I	0.1MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	J	1.7~2.3	
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。
NOTE 1 TO ADJUST APPLICATOR, PLEASE CHECK THE CRIMPING CONDITION (CRIMPING HEIGHT AND CONFIGURATION) BY USING CABLE.

△2 2 DF11#-22SC**(%%) ・・・0.1~0.2
DF11#-2428SC**(%%)・・・0.1~0.3
DF11#-30SC**(%%) ・・・0.1~0.3

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△2	1	DIS-H-00003581	TH. SATO	ST. WADA	18.02.27

名称 TITLE

DF11#-****SC**(%%) 圧着品質基準書

DF11#-****SC**(%%)

CRIMP QUALITY STANDARD

HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	KI. AKIYAMA	14.02.04
CHECKED	TS. KUMAZAWA	14.02.04
CHARGED	HT. SATO	14.02.04
WRITTEN	HT. SATO	14.02.04

技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION | ATAD-H0773-00 | △2 | 1/1

FORM 213-1

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