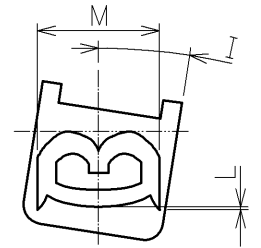
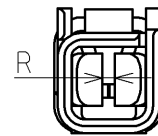
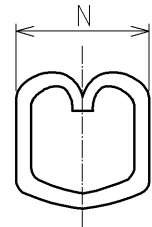


A-A (圧着部断面)

A-A (Wire barrel cross-section image)



B-B (被覆部断面)  
B-B (Insulation barrel cross-section image)



項目 CHECK POINT		寸法(mm) MEASURE (mm)	
被覆位置	COVER LOCATION. C	0.2~0.7	
芯線先端位置	LOCATION OF TIP OF THE CORE. D	0.2~0.5	
ベルマウス BELL-MOUTH.	AWG#22	E1	0.2~0.4
		E2	0.2~0.4
		E3	1.6 MAX
	AWG#24~30	E1	0.15~0.35
		E2	0.05~0.2
		E3	1.6 MAX
ベントアップ	BENT-UP. F	2°MAX	
ベントダウン	BENT-DOWN. G	3°MAX	
ツイスト	TWIST. H	±2°MAX	
ローリング	ROLLING. I	±5°MAX	
カットオフタブ	CUT-OFF TAB. J	0.1MAX	
ストリップ長(圧着前)	STRIP LENGTH PRIOR TO CRIMPING. K	1.7~2.3	
圧着バリ高さ	HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH. L	0.1MAX	
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL. M	1.6MAX	
	被覆部 INSULATION BARREL. N	1.52~1.60	
ランス高さ	LANCE DIMENSION P	1.79MIN	
トランジション部段差	DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART Q	0.25MAX	
ギャップ寸法	GAP DIMENSION R	0.15~0.24	

注 1. 適合製品は以下の通りとなります。  
NOTE 1 APPLICABLE PRODUCTS ARE AS FOLLOWS.

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
DF62-22SCFA	CL544-0506-5-00
DF62-2428SCFA	CL544-0500-9-00
DF62-30SCFA	CL544-0508-0-00
DF62-22SCA	CL544-0526-2-00
DF62-2428SCA	CL544-0527-5-00
DF62-30SCA	CL544-0528-8-00
DF62-22SCF	CL544-0520-6-00
DF62-2428SCF	CL544-0521-9-00
DF62-30SCF	CL544-0522-1-00
DF62-22SC	CL544-0572-0-00
DF62-2428SC	CL544-0573-2-00
DF62-30SC	CL544-0574-5-00

注 2. 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 2 TO ADJUST APPLICATOR, PLEASE CHECK THE CRIMPING CONDITION (CRIMPING HEIGHT AND CONFIGURATION) BY USING CABLE.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
1	DIS-H-008366	TH. YOSHIZAWA	HK. UMEHARA	14. 12. 05
名称 TITLE		ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF62-**SC** 圧着品質基準書		APPROVED	KI. AKIYAMA	12. 06. 20
DF62-**SC** CRIMPING QUALITY STANDARD		CHECKED	MN. KENJO	12. 06. 20
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		CHARGED	TO. HORII	12. 06. 20
		WRITTEN	TO. HORII	12. 06. 20
		ATAD-H0642		1/1