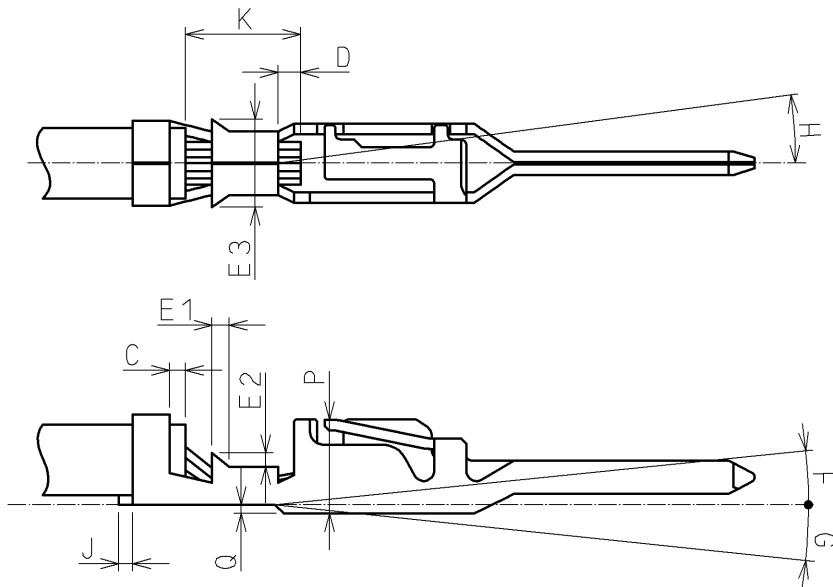
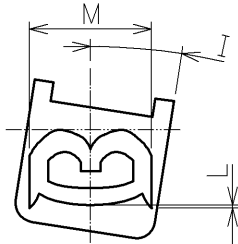




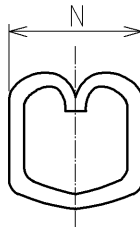
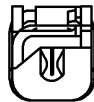
A-A (圧着部断面)

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

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-EP22PCFA	CL544-0507-8-00
DF62-EP2428PCFA	CL544-0501-1-00
DF62-EP30PCFA	CL544-0509-3-00
DF62-EP22PCA	CL544-0529-0-00
DF62-EP2428PCA	CL544-0530-0-00
DF62-EP30PCA	CL544-0531-2-00
DF62-EP22PCF	CL544-0523-4-00
DF62-EP2428PCF	CL544-0524-7-00
DF62-EP30PCF	CL544-0525-0-00
DF62-EP22PC	CL544-0575-8-00
DF62-EP2428PC	CL544-0576-0-00
DF62-EP30PC	CL544-0577-3-00

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. YOSHIKAWA	HK. UMEHARA	14. 12. 05
名 称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF62-EP***PC** 圧着品質基準書		APPROVED	KI. AKIYAMA	12. 06. 20
DF62-EP***PC** 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-H0643		1/1