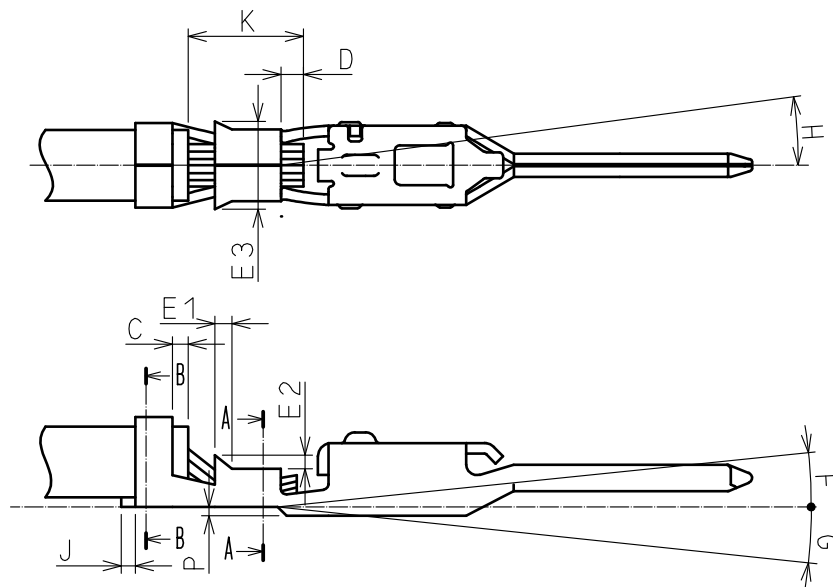
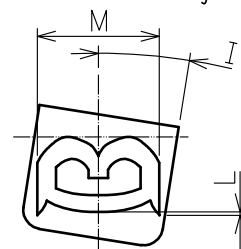
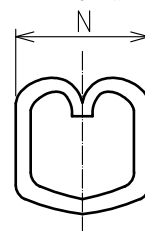




A-A (圧着部断面)

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.	E1	0.1~0.3
	E2	2
	E3	1.7 MAX
ベントアップ BENT-UP.	F	4° 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	0.1 MAX
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	0.1 MAX
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL.	M
	被覆部 INSULATION BARREL.	N
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART	P	0.2 MAX

△ 注記削除
Note deletion

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 crimping condition (crimping height and configuration) by using cable.

- △ 2 DF62W-EP2830PC(F)(A) . . . 0.1~0.3
DF62W-EP2226PC(F)(A) . . . 0.1~0.3
DF62W-EP2022PC(F)(A) . . . AWG20 : 0.2 ~0.4 , AWG22 : 0.15~0.4

- △ 3 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。

This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△ 3	3 DIS-H-00006054	HT. SATO	HS. OKAWA	20200618
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF62W-EP**PC**			APPROVED	20131108
圧着品質基準書			CHECKED	20131107
DF62W-EP**PC**			CHARGED	20131107
CRIMPING QUALITY STANDARD			WRITTEN	20131107
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0762-00	△ 3 1 1