Aug.1.2026 Copyright 2026 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved

TAD No.	TAD-P-0506	No.	P1	版数 Edition	Ver1

圧 着 条 件 表 CRIMP CONDITION

（圧着機用 Automatic crimping machine use）

管理番号 Re: 302553 -11
作成年月 Date: 2016/8/6
承認 Approved: T.ITO

当社の下記端子に圧着使用される指定の電線は所定の圧着性能を得るために、クリンプハイトを下表のとおり設定し管理願います。

Please make sure that the wire you will be crimping to our crimp contacts will have the crimp height established and controlled per the table below in order to secure the specified crimp performance.

適用端子品名 Applicable contact Part number	適用電線 Applicable wire			
	AWG Size	計算断面積(mm²) Sec area(mm²)	被覆外径(mm) Insulasion OD	その他 Others
DF57-2830SCFA CL666-0034-0	28 ～ 30	0.089 ～ 0.057	φ0.58 ～ φ0.56	—

No.	電線 Wire 電線名 UL style	仕様 Specication		芯線側クリンプハイト(mm) Crimp height of conductor side(mm) 芯線側クリンプワイド(mm) Crimp wide of conductor side(mm)	被覆側クリンプハイト(mm) Crimp height of insulator side(mm) 被覆側クリンプワイド(mm) Crimp wide of insulator side(mm)	引張強度 Crimp barrel tensile strength	備考 Remarks
1	UL1571	AWG Size	28	0.44 ～ 0.48	0.75 ～ 0.85	10 N	錫めっき軟銅線
		芯線構成 Construction	7/0.127 mm				
		計算断面積 Sec area	0.089 mm²	0.97MAX	0.97MAX		
		被覆外径 Insulator OD	φ0.58 mm				
2	UL1571	AWG Size	30	0.40 ～ 0.44	0.75 ～ 0.85	8 N	錫めっき軟銅線
		芯線構成 Construction	7/0.102 mm				
		計算断面積 Sec area	0.057 mm²	0.97MAX	0.97MAX		
		被覆外径 Insulator OD	φ0.56 mm				
3		AWG Size		～	～	N	
		芯線構成 Construction	mm				
		計算断面積 Sec area	mm²	～	～		
		被覆外径 Insulator OD	mm				
4		AWG Size		～	～	N	
		芯線構成 Construction	mm				
		計算断面積 Sec area	mm²	～	～		
		被覆外径 Insulator OD	mm				

注意 Caution

1 クリンプハイト設定値を外れた場合は品質上の重大な事故となる可能性があります。クリンプハイトは品質を決める重要な要点のひとつです。
Controlling the crimp height is an important task to decide the quality of the crimping .It may lead to a serious quality problem if the crimp height is not properly established.

2 クリンプハイトの調整方法および測定方法は、取扱説明書を参照してください。尚、被覆側のクリンプハイトは、電線メーカー、ロットの違い等により特定できない場合があります。
Please refer to an instruction manual for the method ofo adjustment and measurement of the crimp height .The crimp height shown on the wire insulators will ,in many case,be for reference only as they will differ per each cable manufacture and the production volume.

3 弊社では、芯線側のクリンプハイトの最適値を精度良く設定するために電線毎に試験を実施してクリンプハイトの設定をすることを原則としています。上記以外の新たな電線のクリンプハイト設定値につきましては、弊社生産技術部または技術本部までご連絡ください。
Hirose's internal rule is to establish acrimp height by performing acrimp testing on every wire in order to provide a precise crimp height strictly .As such,it is recommended that our engineers are consulted,if any other wires are to be used besides these.

ヒロセ電機株式会社 生産技術部
Production Engineering Department Hirose Electric Co.,Ltd