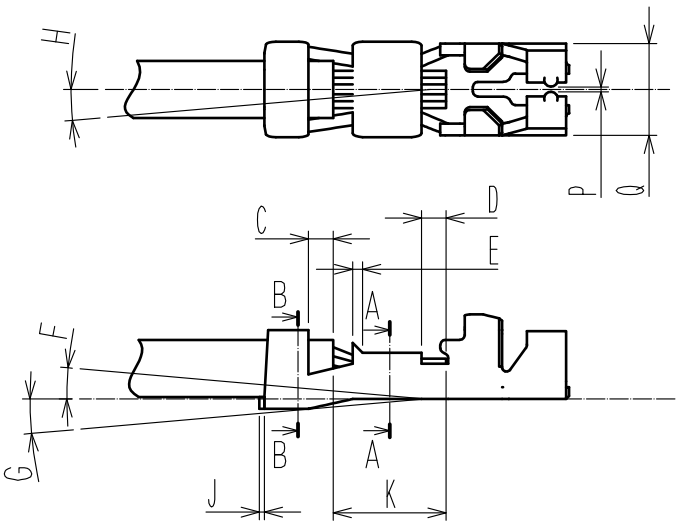
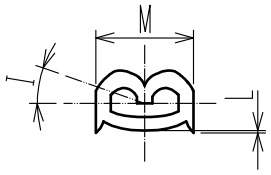
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMP QUALITY STANDARD

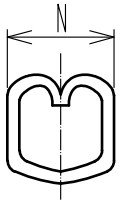
製品名 PART NO.	DF57-****SCF(A)(##) ④	コードNo. CODE NO.	666-****-*-** ④



A－A（圧着部断面）
A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.



B－B（被覆部断面）
B-B (Cable-Jacket area cross-section image)



項目 CHECK POINT		寸法(mm) MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.1~0.4	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.1~0.4	
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	④2	
ベントアップ BENT-UP.	F	3°MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.	G	2°MAX	
ツイスト TWIST.	H	±3°MAX	
ローリング ROLLING.	I	±4°MAX	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.05MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.0~1.4	圧着前でのストリップ長 Strip length prior to crimping.
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L	0.05MAX	
ワイド WIDE.	圧着部 WIRE BARREL. M	0.97MAX	
	被覆部 INSULATION BARREL. N		
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.02~0.09	
端子幅 WIDE OF CONTACT	Q	0.97MAX	

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

④2 DF57-2628SCF(A)(##) ・・・0.1~0.3
DF57-2830/3234SCF(A)(##)・・・0.1~0.2

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
④	5	DIS-H-00002257	TS.MIYAKI	HS.OKAWA	16.11.01

名称 TITLE ④

DF57-****SCF(A)(##)
圧着品質基準書
DF57-****SCF(A)(##)
CRIMP QUALITY STANDARD

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	TS.SAKATA	09.11.30
CHECKED	MN.KENJO	09.11.28
CHARGED	TS.KUMAZAWA	09.11.28
WRITTEN	TS.KUMAZAWA	09.11.28

技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION

ATAD-H0404 ④

FORM 213-1

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