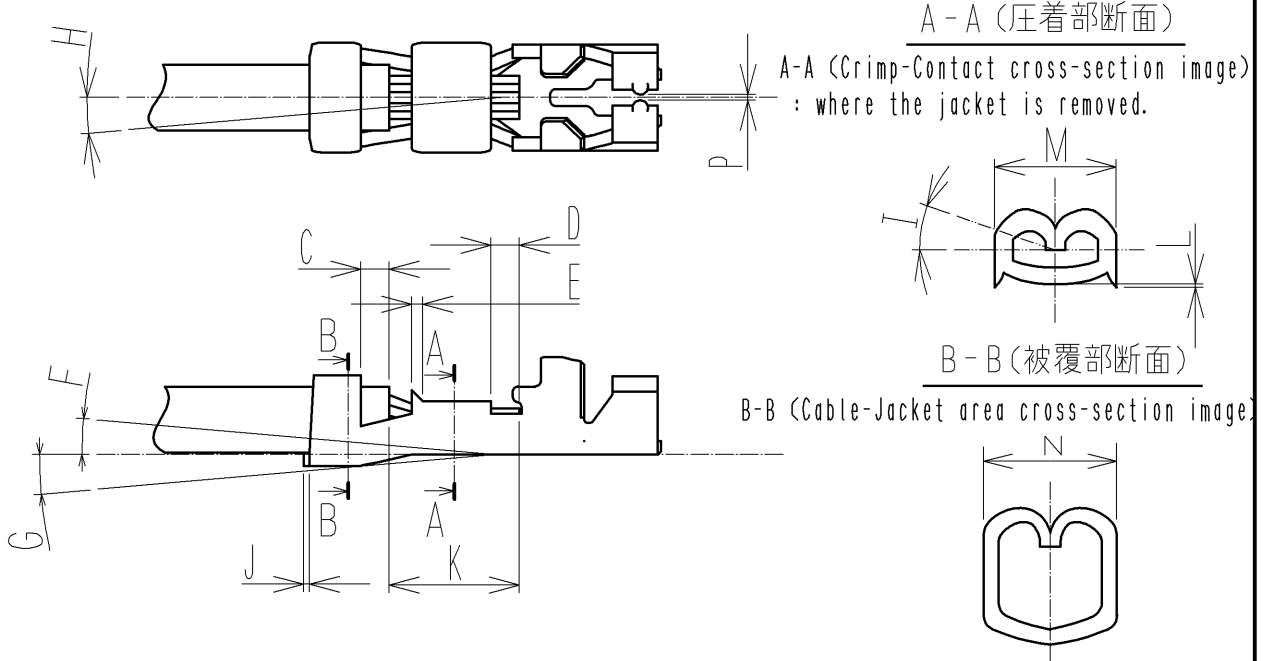


圧着端子：圧着品質基準書  
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名  
PART NO. DF65-2428SCF

コードNo.  
CODE NO. 666-6003-2-00



項目 CHECK POINT	寸法(mm) MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.1~0.5
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	0.05~0.2
ベントアップ BENT-UP.	F	2°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	2°MAX
ツイスト TWIST.	H	±2°MAX
ローリング ROLLING.	I	±3°MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.05MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.4~1.8 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.	M	1.4MAX
圧着部 WIRE BARREL. 被覆部 INSULATION BARREL.	N	
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.02~0.08

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.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
名称 TITLE DF65-**SCF(##) 圧着品質基準書 DF65-**SCF(##) CRIMP QUALITY STANDARD		<b>HRS</b> ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
		APPROVED	KI. AKIYAMA	13.05.14
		CHECKED	OM. MIYAMOTO	13.05.14
		CHARGED	TT. OHSAKO	13.05.13
		WRITTEN	TT. OHSAKO	13.05.13
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0733		△ 1/1