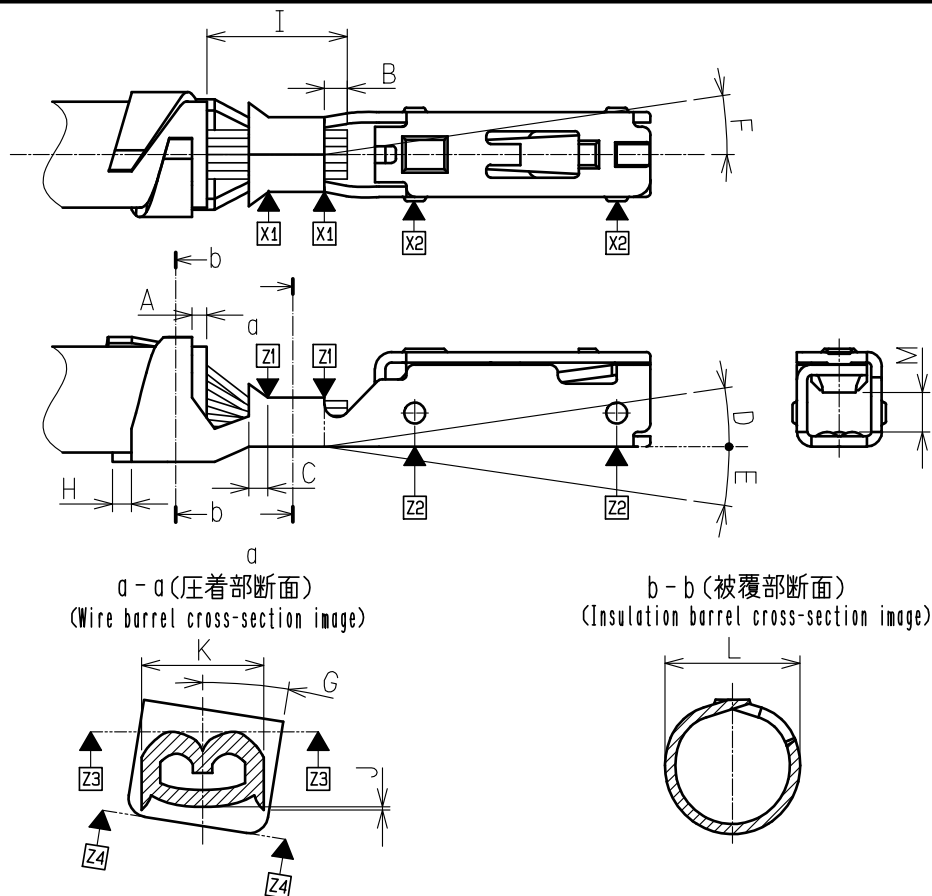


a-a(圧着部断面)
(Wire barrel cross-section image)b-b(被覆部断面)
(Insulation barrel cross-section image)

項 目 Check point			寸 法 (mm) Measure (mm)	備 考 Remarks
被覆位置	Cover location.	A	0.5~1.2	
芯線先端位置	Location of tip of the core.	B	0.2~1.0	
ベルマウス	Bell-mouth.	C	③	
ベントアップ	Bent-up.	D	5° MAX	Z1 基準でZ2を測定のこと。 Z1 are datum planes for reference Z2.
ベントダウン	Bent-down.	E	5° MAX	Z1 基準でZ2を測定のこと。 Z1 are datum planes for reference Z2.
ツイスト	Twist.	F	± 3° MAX	X1 基準でX2を測定のこと。 X1 are datum planes for reference X2.
ローリング	Rolling.	G	± 3° MAX	Z3 基準でZ4を測定のこと。 Z3 are datum planes for reference Z4. 手動圧着工具使用時のみ4° MAXとする。③ 4° MAX : Only manual crimping tool
カットオフタブ	Cut-off tab.	H	0.3 MAX	
ストリップ長	Strip length.	I	② 2.9~3.6	
圧着バリ高さ	Height of metal cut-out teeth.	J	0.1 MAX	
ワイド WIDTH.	圧着部 Wire barrel.	K	2.1 MAX	ベルマウス部は、被覆部の規格を適用のこと。 Bell-Mouth Shall Apply To Insulation Barrel.
	被覆部 Insulation barrel.	L	3.3 MAX	
ギャップ寸法	Gap dimension.	M	0.88~0.96	

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下さい。

NOTE 1 To adjust applicator, please check the crimping condition (crimping height and configuration) by using cable.

注 ② 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。

NOTE 2 This dimension is for reference, please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

注 ③ DF63W-1618SC(F)(A) ... 0.3~0.7

DF63W-2022SC(F)(A) ... 0.2~0.7

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
③ 1	DIS-H-00001351	YK. YAMAGUCHI	TS. FUKUSHIMA	16.02.12
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF63W-**SC** 圧着品質基準書			APPROVED	KI. AKIYAMA 14.11.25
DF63W-**SC** Crimp Quality Standard			CHECKED	HK. UMEHARA 14.11.25
			CHARGED	TO. HORII 14.11.25
			WRITTEN	TO. HORII 14.11.25
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0811-00	③ 1 1