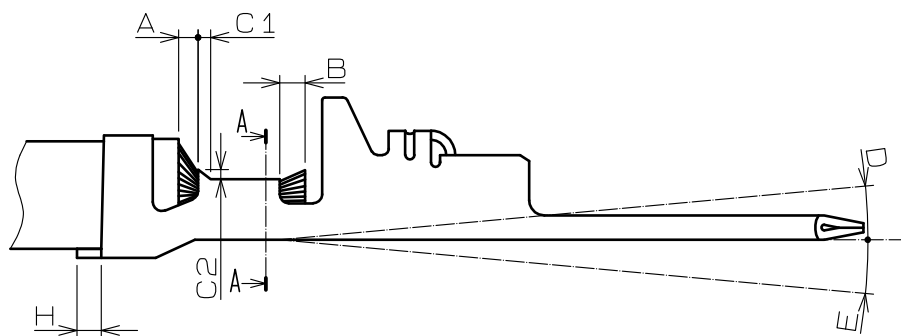
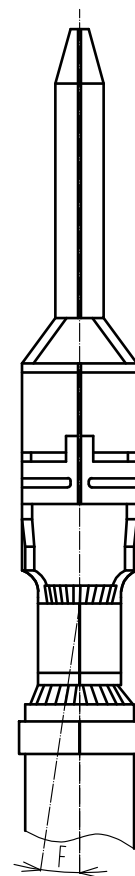
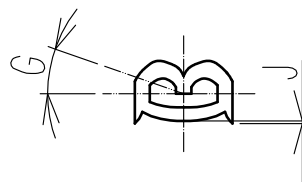


A-A (圧着部断面)
A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.



項 目 Check point		寸 法 (mm) Measure (mm)
被覆位置	Cover location.	A
芯線先端位置	Location of tip of the core.	B
ベルマウス	Bell-mouth.	C1
		C2
ベントアップ	Bent-up.	D
ベントダウン	Bent-down.	E
ツイスト	Twist.	F
ローリング	Rolling.	G
カットオフタブ	Cut-off tab.	H
ストリップ長	Strip length.	I
圧着バリ高さ	Height of metal cut-out teeth.	J

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。

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

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△0				
名 称 T I T L E		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF22#-1416PCF(A) 圧着品質基準書		APPROVED	HS. OKAWA	20181023
DF22#-1416PCF(A) Crimp Quality Standard		CHECKED	SZ. ONO	20181023
		CHARGED	TO. KUROMATSU	20181023
		WRITTEN	SK. CHIBA	20181023
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0952-00	△0	1 / 1