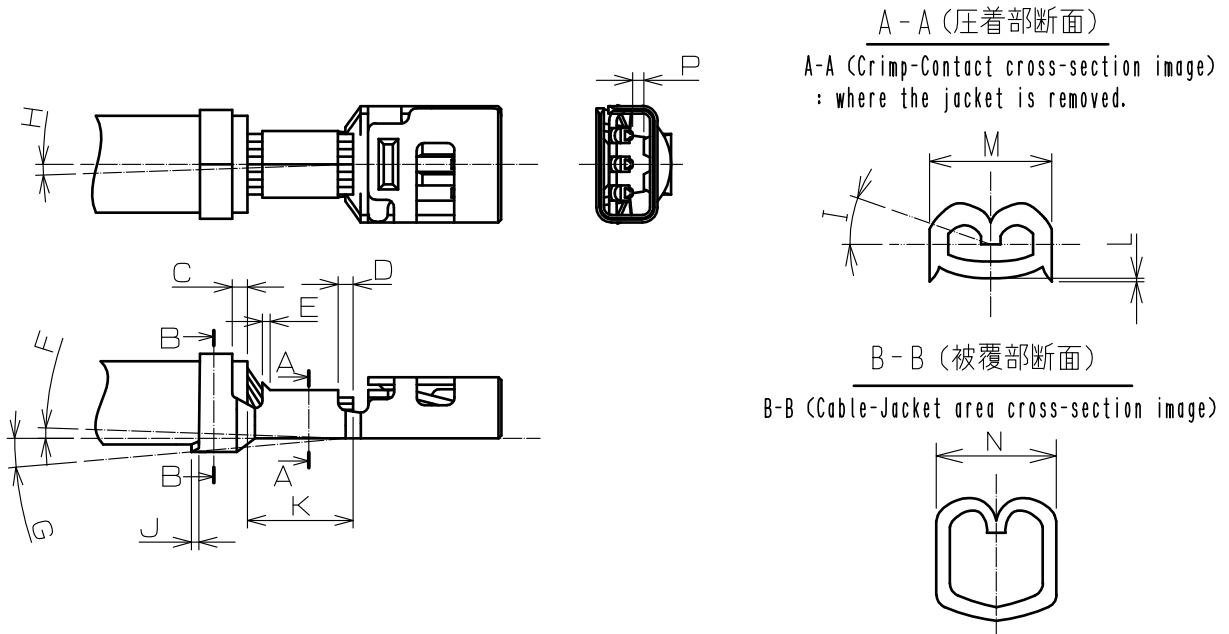


圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD製品名
PART NO.

DF60-1012SCFA

コードNo.
CODE NO.

680-3014-9-00



項 目 CHECK POINT	寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	1.5MAX
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.5-1.5
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	0.2~0.9
ベントアップ BENT-UP.	F	2°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	5°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	0.5MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	6.5-7.5 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	0.1MAX
ワイド 圧着部 WIRE BARREL.	M	4.30MAX Δ
ワイド 被覆部 INSULATION BARREL.	N	6.30MAX Δ
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.55-0.65

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
Δ 2	DIS-H-00000715	TS. KUMAZAWA	TS. FUKUSHIMA	15. 07. 10
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF60-1012SCFA 圧着品質基準書			APPROVED	KI. AKIYAMA 12. 05. 24
DF60-1012SCFA CRIMP QUALITY STANDARD			CHECKED	OM. MIYAMOTO 12. 05. 24
			CHARGED	SZ. ONO 12. 05. 24
			WRITTEN	SZ. ONO 12. 05. 24
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0647	Δ 1 1