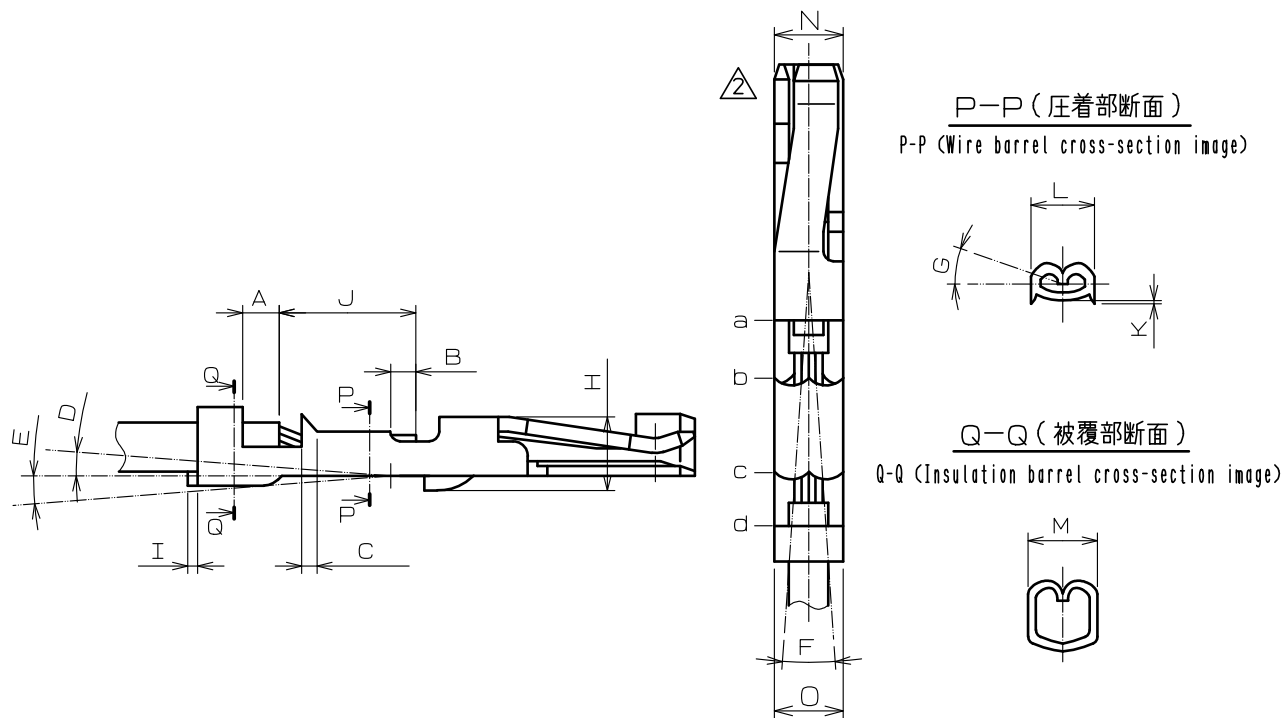




項目 Check Point		寸法(mm) Measure (mm)	備考 Remarks
被覆位置 Cover Location	A	0.1 ~ 0.5 0.1 to 0.5	
芯線先端位置 Location of Tip of the Core	B	0.1 ~ 0.5 0.1 to 0.5	
ベルマウス Bell-Mouth	C	0.05 ~ 0.2 0.05 to 0.2	
ベントアップ Bent-Up	D	3°以内 3° MAX	
ベントダウン Bent-Down	E	3°以内 3° MAX	
ツイスト Twist	F	2°以内 2° MAX	
ローリング Rolling	G	3°以内 3° MAX	
ランス高さ Height of Lance	H	0.75 ~ 0.85 0.75 to 0.85	
カットオフタブ Cut-Off Tab	I	0.1以下 0.1 MAX	
ストリップ長 Strip Length	J	1.2 ~ 1.9 1.2 to 1.9	圧着前でのストリップ長 Strip Length before crimping
圧着バリ高さ Height of Metal Cut-Out Teeth	K	0.05以下 0.05 MAX	
ワイド Wide	L	0.73以下	圧着部 Wire Barrel
	M	0.73 MAX	被覆部 Insulation Barrel
② トランジション幅 Transition Wide	N	0.73以下	a-b (接触部-圧着部)間 Between Contact and Wire Barrel
	O	0.73 MAX	c-d (圧着部-被覆部)間 Between Wire Barrel and Insulation Barrel

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

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
② 2	DIS-H-00016089	KT. NUMATA	SZ. ONO	20221124
TITLE DF19%-**SCFA(##) 圧着品質基準書 Crimp Quality Standard		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
		APPROVED	HS. OKAWA	20180830
		CHECKED	SZ. ONO	20180830
		CHARGED	TS. KUMAZAWA	20180830
		WRITTEN	SN. MIWA	20180830
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0945-00		② 1/1