



項目 Check point	寸法(mm) Measure (mm)
被覆位置 Cover location.	C 0.1 to 0.5
芯線先端位置 Location of tip of the Core.	D 0.2 to 0.5
ベルマウス Bell-mouth.	E 0.1 to 0.2
ベントアップ Bent-up.	F 5°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 ± 5°MAX
ランス高さ Height of rance.	J 0.20 to 0.25 [△]
カットオフタブ Cut-off tab.	K 0.1MAX
ストリップ長 Strip length.	L ² 1.2 to 1.9 [△]
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	M 0.1MAX
ワイド <small>圧着部</small> Wide. <small>Wire barrel.</small>	N 0.96MAX [△]
<small>絶縁部</small> <small>Insulation barrel.</small>	P 1.02MAX [△]
ギャップ寸法 Gap demension.	Q 0.12 to 0.25

- [△] 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.
- [△] 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
[△] 11	DIS-H-00004325	HT. SATO	SZ. ONO	20181019
TITLE DF13-3032SCF(A)(##) [△] 圧着品質基準書 DF13-3032SCF(A)(##) [△] Crimp quality standard.		HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED YN. TAKASHITA 20161115 CHECKED TS. KUMAZAWA 20161115 CHARGED TO. KUROMATSU 20161115 WRITTEN MI. SAKIMURA 20161114		
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0895-00	[△]	1/1