



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 \triangle
ベントダウン Bent-down.	G 5° MAX \triangle
ツイスト Twist.	H $\pm 2^\circ$ MAX
ローリング Rolling.	I $\pm 5^\circ$ MAX
ランス高さ Height of rance.	J 0.20 to 0.25 \triangle
カットオフタブ Cut-off tab.	K 0.1 MAX
ストリップ長 Strip length.	L $\boxed{2}$ 1.2 to 1.9 \triangle
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	M 0.1 MAX
ワイド 圧着部 Wide. Wire barrel.	N 0.96 MAX \triangle
ワイド 被覆部 Wide. Insulation barrel.	P 1.02 MAX \triangle
ギャップ寸法 Gap demension.	Q 0.12 to 0.25

\triangle 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.

\triangle $\boxed{2}$ 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。
 $\boxed{2}$ This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
\triangle 11	DIS-H-00004325	HT. SATO	SZ. ONO	20181019
TITLE DF13-3032SCF(A)(##) \triangle 圧着品質基準書 DF13-3032SCF(A)(##) \triangle Crimp quality standard.		HRS 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		\triangle 1/1