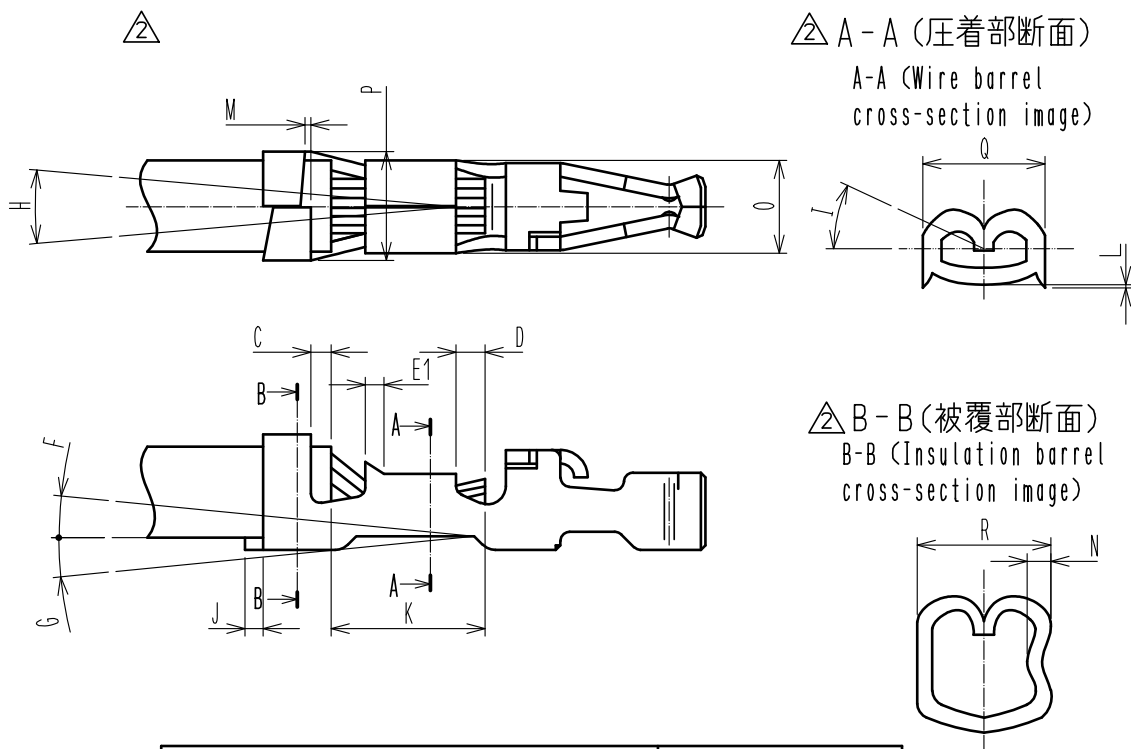




項 目 CHECK POINT		寸 法 (mm) MEASURE (mm)
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.1~0.5
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.2~0.5
ベルマウス BELL-MOUTH.	E1	0.1~0.2
ベントアップ BENT-UP.	F	2°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	2°MAX
ツイスト TWIST.	H	±2°MAX
ローリング ROLLING.	I	±5°MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.1MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.2~1.9
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L	0.1MAX
被覆バレルズレ INSULATION BARREL DECLINATION TOLERANCE.	M	0.2MAX
被覆バレル変形 INSULATION BARREL DEFORMATION.	N	0.1MAX
バレル幅 BRREL WIDTH	圧着部 WIRE BARREL.	1.00MAX
	被覆部 INSULATION BARREL.	
ワイド Wide.	圧着部 WIRE BARREL.	0.96 MAX
	被覆部 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
5	DIS-H-00015831	SS. YAMASAKI	SZ. ONO	20221101
TITLE DF14シリーズ 圧着品質基準書 DF14 Series CRIMPING QUALITY STANDARD			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
			APPROVED	KI. AKIYAMA 20150119
			CHECKED	TS. KUMAZAWA 20150119
			CHARGED	TS. MIYAKI 20150119
			WRITTEN	MI. SAKIMURA 20150116
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0819-00	2 1 1