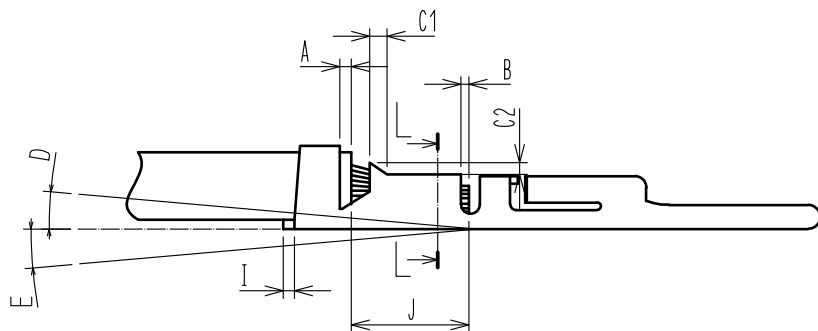
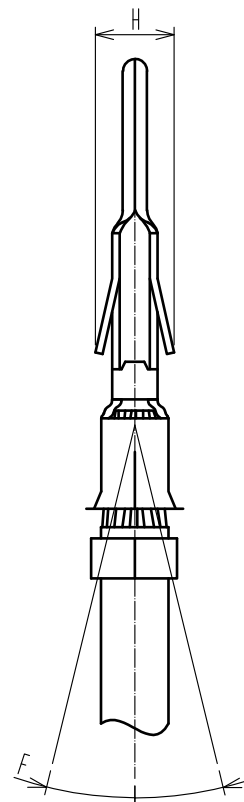
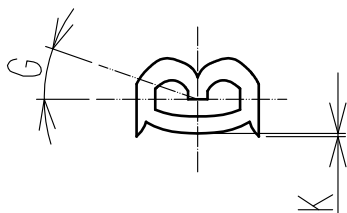




L-L (圧着部断面)

L-L (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.



項 目 Check point	寸 法 (mm) Measure (mm)	備 考 Remarks
被覆位置 Cover location.	A	0.1 to 0.7
芯線先端位置 Location of tip of the core.	B	0.1 to 0.5
ベルマウス Bell-mouth.	C1	0.1 to 0.5
	C2	0.1 to 0.5
ベントアップ Bent-up.	D	3° MAX
ベントダウン Bent-down.	E	3° MAX
ツイスト Twist.	F	± 2° MAX
ローリング Rolling.	G	± 5° MAX
ランス高さ Height of Lance	H	2.1 to 2.4
カットオフタブ cut-off tab.	I	0.2 MAX
ストリップ長 Strip length.	J	3.0 to 3.7
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	K	0.1 MAX

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
1	DIS-H-00020418	RI. GENDA	SZ. ONO	20240418
TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF1B-****PCF(B)(**)		APPROVED	HS. OKAWA	20170705
圧着品質基準書		CHECKED	TS. FUKUSHIMA	20170705
DF1B-****PCF(B)(**)		CHARGED	HK. HAYASHI	20170705
Crimp quality standard		WRITTEN	MI. SAKIMURA	20170705
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0913-00	1	1