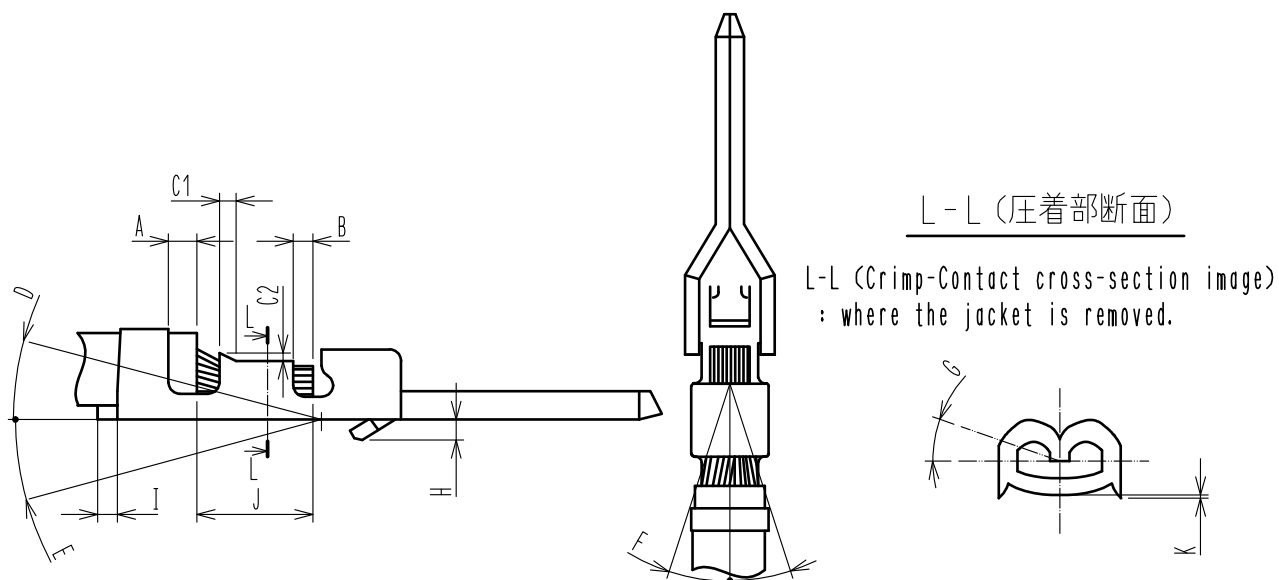




項 目 CHECK POINT		寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	A	0.2~0.8	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	B	0.2~0.5	
ベルマウス BELL-MOUTH.	C1	0.1~0.3	
	C2	0.05~0.2	
ベントアップ BENT-UP.	D	3° MAX	アプリケーターは2° 以内が望ましい FOR THE USE OF APPRICATOR , BENT-UP TO BE 2° MAX.
ベントダウン BENT-DOWN.	E	3° MAX	アプリケーターは2° 以内が望ましい FOR THE USE OF APPRICATOR , BENT-DOWN TO BE 2° MAX.
ツイスト TWIST.	F	± 3° MAX	
ローリング ROLLING.	G	± 5° MAX	
ランス高さ HEIGHT OF RANCE.	H	0.4~0.5	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	I	0.2 MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	J	2 1.9~2.5	
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下さい。

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。

Note 1. To adjust applicator, please check the crimping condition (Crimping height and configuration) by using Cable.

2 This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△0				
T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF3-EP2428PCF 圧着品質基準書 DF3-EP2428PCF(C) Crimp quality standard.			APPROVED	HS. OKAWA 20181127
			CHECKED	SZ. ONO 20181127
			CHARGED	TO. KUROMATSU 20181127
			WRITTEN	SK. CHIBA 20181127
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0959-00	△0 1 1