

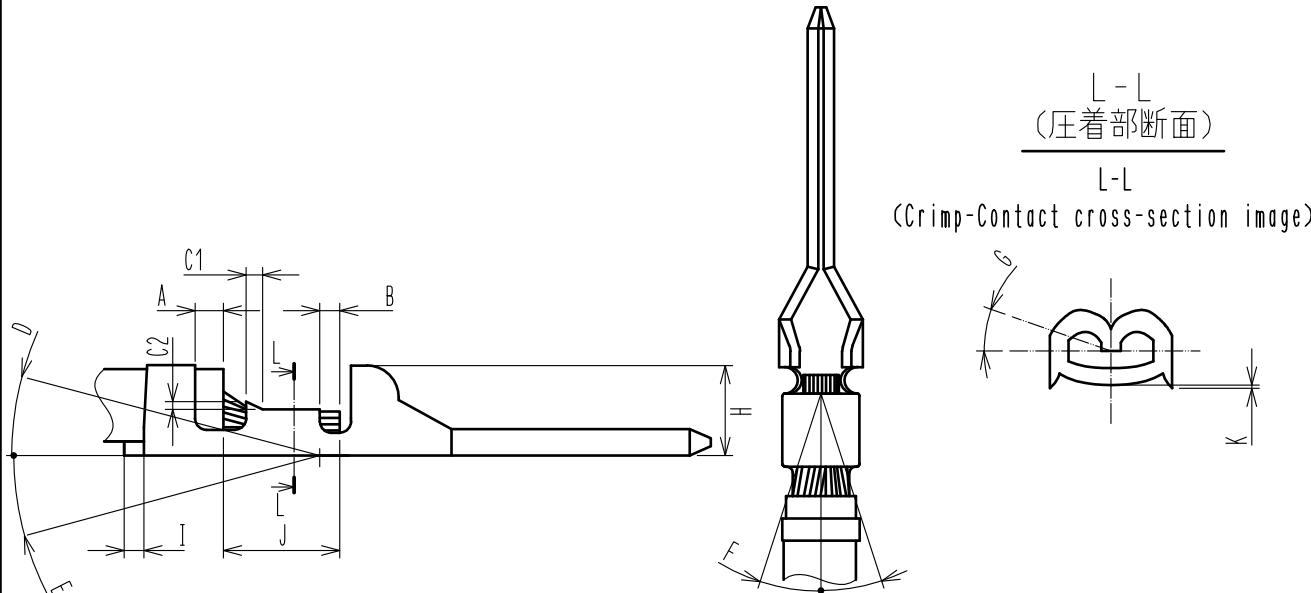
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名
PART NO.

DF11#-EP****PC**(%%)

コードNo.
CODE NO.

CL543-*****-***



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	
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 RANCE.	H	1.65~1.75	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	I	0.1MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	J	1.9~2.3	
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	K	0.1MAX	

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。

NOTE 1 TO ADJUST APPLICATOR, PLEASE CHECK THE CRIMPING CONDITION (CRIMPING HEIGHT AND CONFIGURATION) BY USING CABLE.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
名 称 T I T L E		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF11#-EP****PC**(%%)圧着品質基準書		APPROVED	HS. OKAWA	18.02.27
DF11#-EP****PC**(%%)		CHECKED	ST. WADA	18.02.27
CRIMP QUALITY STANDARD		CHARGED	TH. SATO	18.02.26
		WRITTEN	TH. SATO	18.02.26
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0935-00		△ 1 1