

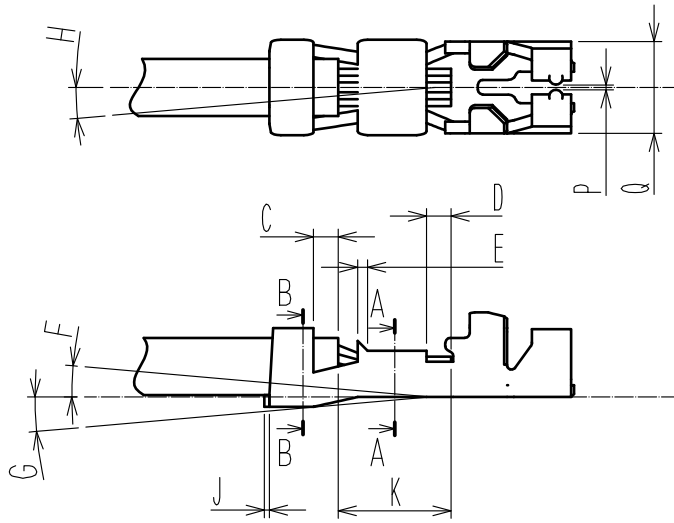
圧着端子：圧着品質基準書  
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名  
PART NO.

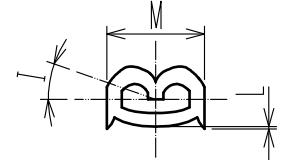
DF57-\*\*\*\*SCF(A)(##)  $\triangle$

コードNo.  
CODE NO.

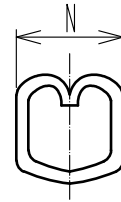
666-\*\*\*\*-\*\*\*  $\triangle$



A-A (圧着部断面)  
A-A (Crimp-Contact cross-section image)  
: where the jacket is removed.



B-B (被覆部断面)  
B-B (Cable-Jacket area cross-section image)



項目 CHECK POINT	寸法(mm) MEASURE (mm)	備考 REMARKS	
被覆位置 COVER LOCATION.	C	0.1~0.4	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.1~0.4	
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	$\triangle$ 2	
ベントアップ BENT-UP.	F	3°MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.	G	2°MAX	
ツイスト TWIST.	H	±3°MAX	
ローリング ROLLING.	I	±4°MAX	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.05MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.0~1.4	圧着前でのストリップ長 Strip length prior to crimping.
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L	0.05MAX	
ワイド WIDE.	M	0.97MAX	
	N		
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.02~0.09	
端子幅 WIDE OF CONTACT	Q	0.97MAX	

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.

$\triangle$  2 DF57-2628SCF(A)(##) . . . 0.1~0.3  
DF57-2830/3234SCF(A)(##) . . . 0.1~0.2

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
$\triangle$ 5	DIS-H-00002257	TS. MIYAKI	HS. OKAWA	16.11.01
名称 TITLE $\triangle$ DF57-****SCF(A)(##) 圧着品質基準書 DF57-****SCF(A)(##) CRIMP QUALITY STANDARD		<b>HRS</b> ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED TS. SAKATA 09.11.30 CHECKED MN. KENJO 09.11.28 CHARGED TS. KUMAZAWA 09.11.28 WRITTEN TS. KUMAZAWA 09.11.28		
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0404		$\triangle$