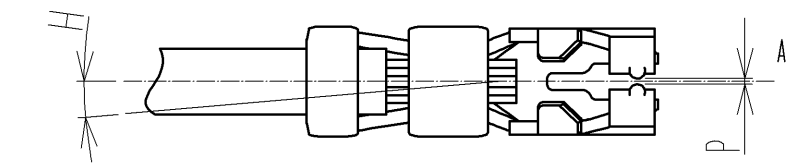
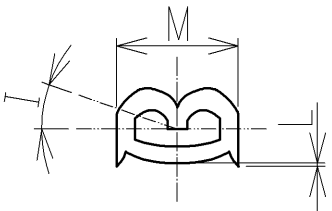
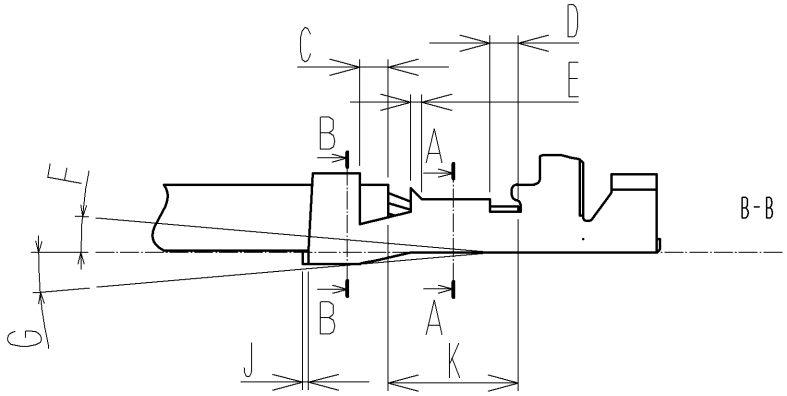
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	DF65-2428SCF	コードNo. CODE NO.	666-6003-2-00

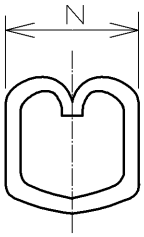


A-A（圧着部断面）
A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.





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	0.1~0.5	
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	0.05~0.2	
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	±3°MAX	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.05MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.4~1.8	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.	圧着部 WIRE BARREL. M	1.4MAX	
	被覆部 INSULATION BARREL. N		
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.02~0.08	

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
△					

名称 TITLE
DF65-**SCF(##)
圧着品質基準書
DF65-**SCF(##)
CRIMP QUALITY STANDARD

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	KI. AKIYAMA	13.05.14
CHECKED	OM. MIYAMOTO	13.05.14
CHARGED	TT. OHSAKO	13.05.13
WRITTEN	TT. OHSAKO	13.05.13

技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION

ATAD-H0733 △ 1/1

FORM 213-1

Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.