

圧着端子：圧着品質基準書

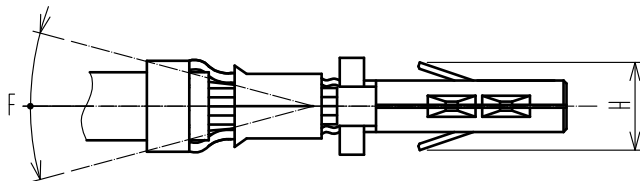
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名
PART NO.

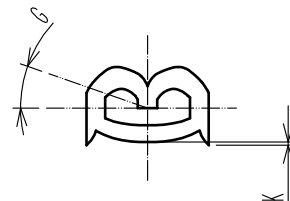
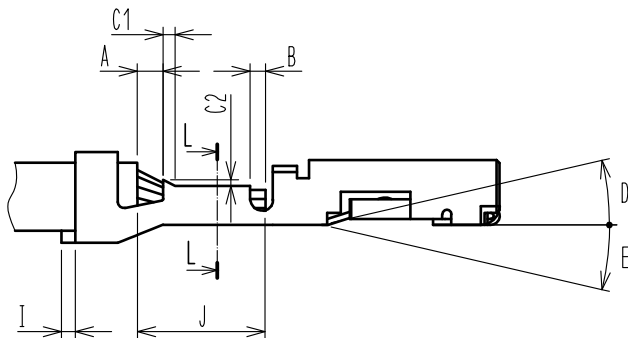
DF5(A)-****SC(F)(##)

コードNo.
CODE NO.

CL676-****-***



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	0.2~1.1
芯線先端位置 Location of tip of the core.	B	0.2~1.0
ベルマウス Bell-mouth.	C1	0.2~0.5
	C2	0.1~0.3
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	±3°MAX
ローリング Rolling.	G	±5°MAX
ランス幅 Wide of rance.	H	2.6~3.1
カットオフタブ Cut-off tab.	I	0.2MAX
ストリップ長 Strip length.	J	2 3~4
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。
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				
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF5(A)-****SC(F)(##) 圧着品質基準書			APPROVED	HS. OKAWA 18.08.07
DF5(A)-****SC(F)(##) CRIMP QUALITY STANDARD			CHECKED	SZ. ONO 18.08.07
			CHARGED	TS. MIYAKI 18.08.07
			WRITTEN	SK. CHIBA 18.08.07
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0942-00	△0 1 1