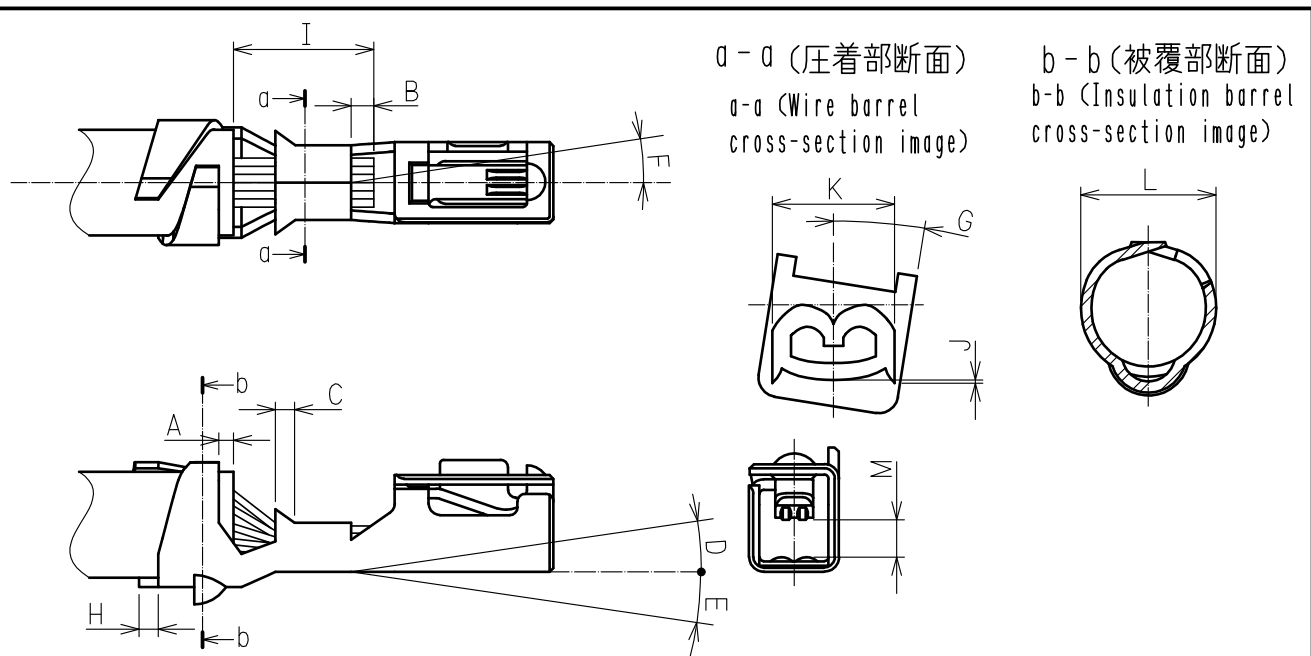




項 目 CHECK POINT		寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	A	0.5~1.2	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	B	0.2~1.0	
ベルマウス BELL-MOUTH.	C	③	
ベントアップ BENT-UP.	D	5° MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.	E	5° MAX	
ツイスト TWIST.	F	± 3° MAX	
ローリング ROLLING.	G	± 3° MAX	手動圧着工具使用時のみ、4° MAXとする。 4° MAX : Only manual crimping tool
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	H	0.3 MAX	
ストリップ長 (圧着前) STRIP LENGTH PRIOR TO CRIMPING.	I	② 2.9~3.6	
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	J	0.1 MAX	
フィード WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL.	K	2.1 MAX
	被覆部 INSULATION BARREL.	L	3.3 MAX
ギャップ寸法 GAP DIMENSION	M	0.85~0.95	

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.

注 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 2 THIS DIMENSION IS FOR REFERENCE. PLEASE ADJUST IT TO MEET SPECIFIED DIMENSIONS AFTER THE CRIMPING.

④ 注 ③ DF63(A)-1618SC(F)(A) ... 0.3~0.7

DF63(A)-2022SC(F)(A) ... 0.2~0.7

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
④ 2	DIS-H-00010120	TS. KUMAZAWA	SZ. ONO	20210705
TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
④ DF63(A)-**SC** 圧着品質基準書 DF63(A)-**SC** Crimp Quality Standard		APPROVED	KI. AKIYAMA	20130416
		CHECKED	OM. MIYAMOTO	20130416
		CHARGED	TO. HORII	20130416
		WRITTEN	TO. HORII	20130416
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0730-00		④ 1/1