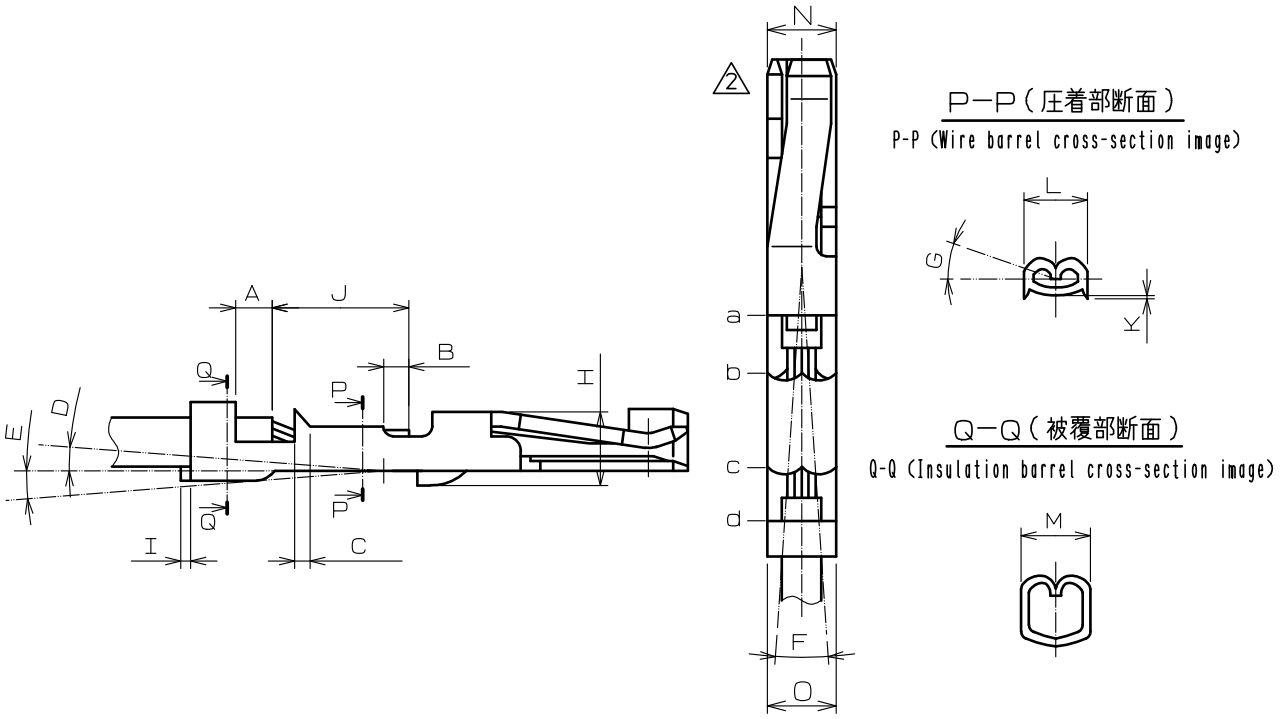
May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.



	項　　目 Check Point		寸　法（mm） Measure (mm)	備　　考 Remarks
	被覆位置 Cover Location	A	0.1 ~ 0.5 0.1 to 0.5	
	芯線先端位置 Location of Tip of the Core	B	0.1 ~ 0.5 0.1 to 0.5	
	ベルマウス Bell-Mouth	C	0.05 ~ 0.2 0.05 to 0.2	
	ベントアップ Bent-Up	D	3°以内 3° MAX	
	ベントダウン Bent-Down	E	3°以内 3° MAX	
	ツイスト Twist	F	2°以内 2° MAX	
	ローリング Rolling	G	3°以内 3° MAX	
	ランス高さ Height of Lance	H	0.75 ~ 0.85 0.75 to 0.85	
	カットオフタブ Cut-Off Tab	I	0．1以下 0.1 MAX	
	ストリップ長 Strip Length	J	1.2 ~ 1.9 1.2 to 1.9	圧着前でのストリップ長 Strip Length before crimping
	圧着バリ高さ Height of Metal Cut-Out Teeth	K	0．05以下 0.05 MAX	
	ワイド Wide	L	0．73以下 0.73 MAX	圧着部 Wire Barrel
		M		被覆部 Insulation Barrel
2	トランジション幅 Transition Wide	N	0．73以下 0.73 MAX	a－b（接触部－圧着部）間　Between Contact and Wire Barrel
		O		c－d（圧着部－被覆部）間　Between Wire Barrel and Insulation Barrel

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 crimping condition (crimping height and configulation) by using cable.

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
2	2	DIS-H-00016089	KT. NUMATA	SZ. ONO	20221124

TITLE

DF19%-**SCFA(##)

圧着品質基準書

Crimp Quality Standard

HRS　HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	HS. OKAWA	20180830
CHECKED	SZ. ONO	20180830
CHARGED	TS. KUMAZAWA	20180830
WRITTEN	SN. MIWA	20180830

TECHNICAL SPECIFICATION　ATAD-H0945-00　2　1/1

FORM 213-1