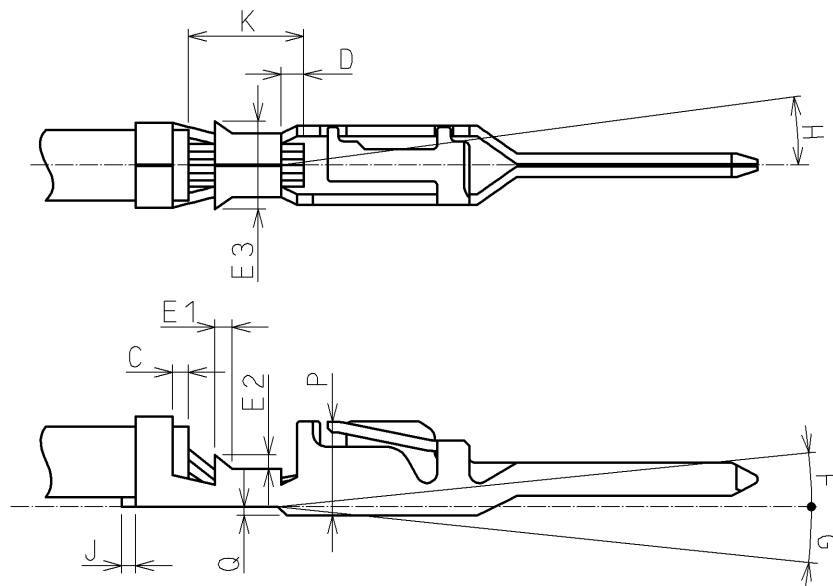
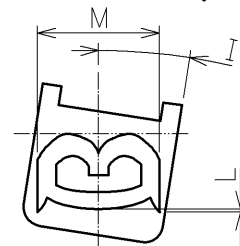




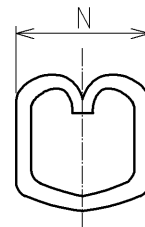
A-A (圧着部断面)

A-A (Wire barrel cross-section image)



B-B (被覆部断面)

B-B (Insulation barrel cross-section image)



項 目 CHECK POINT			寸 法 (mm) MEASURE (mm)	
被覆位置 COVER LOCATION.			C	0. 2~0. 7
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.			D	0. 2~0. 5
ベルマウス BELL-MOUTH.	AWG#22	E1	0. 2~0. 4	
		E2	0. 2~0. 4	
		E3	1. 6 MAX	
	AWG#24~30	E1	0. 15~0. 35	
		E2	0. 05~0. 2	
		E3	1. 6 MAX	
ベントアップ BENT-UP.			F	2°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.			G	3°MAX
ツイスト TWIST.			H	± 2°MAX
ローリング ROLLING.			I	± 5°MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.			J	0. 1MAX
ストリップ長（圧着前） STRIP LENGTH PRIOR TO CRIMPING.			K	1. 7~2. 3
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.			L	0. 1MAX
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL.	M	1. 6MAX	
	被覆部 INSULATION BARREL.	N	1. 52~1. 60	
ランス高さ LANCE DIMENSION			P	1. 79MIN
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART			Q	0. 25MAX

△ 注 1. 適合製品は以下の通りとなります。
NOTE 1 APPLICABLE PRODUCTS ARE AS FOLLOWS.

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
DF62-EP22PCFA	CL544-0507-8-00
DF62-EP2428PCFA	CL544-0501-1-00
DF62-EP30PCFA	CL544-0509-3-00
DF62-EP22PCA	CL544-0529-0-00
DF62-EP2428PCA	CL544-0530-0-00
DF62-EP30PCA	CL544-0531-2-00
DF62-EP22PCF	CL544-0523-4-00
DF62-EP2428PCF	CL544-0524-7-00
DF62-EP30PCF	CL544-0525-0-00
DF62-EP22PC	CL544-0575-8-00
DF62-EP2428PC	CL544-0576-0-00
DF62-EP30PC	CL544-0577-3-00

注 2. 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 2 TO ADJUST APPLICATOR, PLEASE CHECK THE CRIMPING CONDITION (CRIMPING HEIGHT AND CONFIGURATION) BY USING CABLE.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	
△ 1	DIS-H-008366	TH. YOSHIKAWA	HK. UMEHARA	14. 12. 05	
名 称 TITLE DF62-EP**PC** 圧着品質基準書 DF62-EP**PC** CRIMPING QUALITY STANDARD			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
			APPROVED	KI. AKIYAMA	12. 06. 20
			CHECKED	MN. KENJO	12. 06. 20
			CHARGED	TO. HORII	12. 06. 20
			WRITTEN	TO. HORII	12. 06. 20
			技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION		