



項目 Check point		寸法(mm) Measure(mm)	備考 Remarks
被覆位置	Cover location.	A	0.4~1.0
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	0.3~0.7
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	± 3° MAX
カットオフタブ	Cut-off tab.	H	0.3 MAX
ストリップ長	Strip length.	I	3.1~4.1
圧着バリ高さ	Height of metal cut-out teeth.	J	0.1 MAX
ワイド WIDTH.	圧着部 Wire barrel.	K	2.3 MAX
	被覆部 Insulation barrel.	L	3.4 MAX
	被覆部 Insulation barrel.	M	3.2~3.4
	被覆部 Insulation barrel.	N	3.1~3.3
ギャップ寸法	Gap dimension.	P	0.42~0.48

Z1 基準でZ2を測定のこと。  
Z1 are datum planes for reference Z2.  
Z1 基準でZ2を測定のこと。  
Z1 are datum planes for reference Z2.  
X1 基準でX2を測定のこと。  
X1 are datum planes for reference X2.  
Z3 基準でZ4を測定のこと。  
Z3 are datum planes for reference Z4.  
手動圧着工具使用時のみ4° MAXとする。  
4° MAX : Only manual crimping tool

ベルマウス部は、被覆部の規格を適用のこと。  
Bell-Mouth Shall Apply To 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.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
1	DIS-H-00005699	TS. MIYAKI	SZ. ONO	20200128
TITLE		<b>HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</b> APPROVED HS. OKAWA 20161130 CHECKED YN. TAKASHITA 20161130 CHARGED SANGMUK. LIM 20161130 WRITTEN SANGMUK. LIM 20161130		
DF63SF-**SC** 圧着品質基準書				
DF63SF-**SC** Crimp Quality Standard				
TECHNICAL SPECIFICATION				
		ATAD-H0891-00	1	1