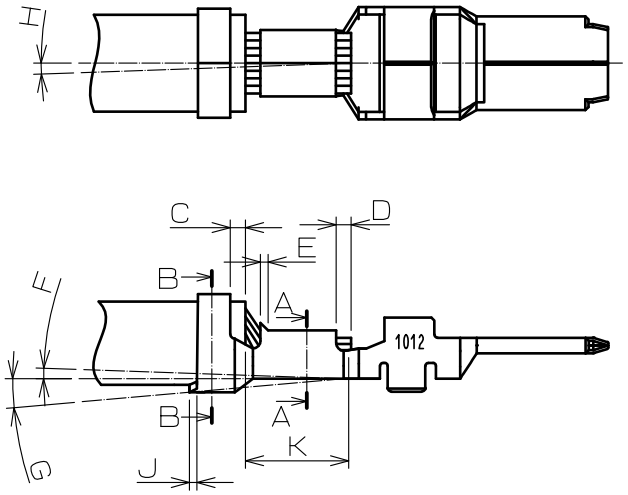
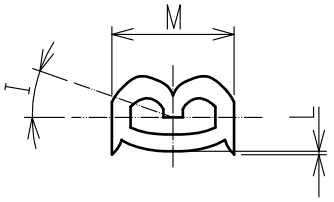
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMP QUALITY STANDARD

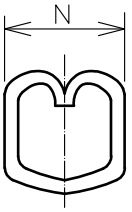
製品名 PART NO.	DF60-1012PCFA	コードNo. CODE NO.	680-3024-2-00



A－A（圧着部断面）
A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.



B－B（被覆部断面）
B-B (Cable-Jacket area cross-section image)



項目 CHECK POINT			寸法（mm） MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.		C	1.5MAX	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.		D	0.5－1.5	
ベルマウス BELL-MOUTH.		E	0.2~0.9	
ベントアップ BENT-UP.		F	2°MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.		G	5°MAX	
ツイスト TWIST.		H	±2°MAX	
ローリング ROLLING.		I	±3°MAX	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.		J	0.5MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.		K	6.5－7.5	圧着前でのストリップ長 Strip length prior to crimping.
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.		L	0.1MAX	
ワイド WIDE.	圧着部 WIRE BARREL.	M	4.30MAX △1	
	被覆部 INSULATION BARREL.	N	6.30MAX △1	

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 crimp condition (crimp height and configuration) by using cable.

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△1	2	DIS-H-00000715	TS. KUMAZAWA	TS. FUKUSHIMA	15.07.10

名称 TITLE

DF60-1012PCFA
圧着品質基準書

DF60-1012PCFA
CRIMP QUALITY STANDARD

HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	KI. AKIYAMA	13.07.23
CHECKED	OM. MIYAMOTO	13.07.23
CHARGED	TH. YOSHIZAWA	13.07.23
WRITTEN	TH. YOSHIZAWA	13.07.23

技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION | ATAD-H0747 △1 | 1/1

FORM 213-1

Aug.1.2026 Copyright 2026 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.