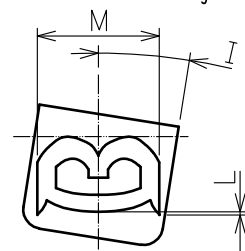
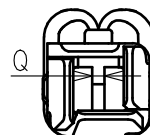
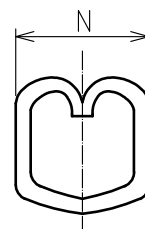


A-A (圧着部断面)

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
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D
ベルマウス BELL-MOUTH.	E1
	E2
	E3
ベントアップ BENT-UP.	F
ベントダウン BENT-DOWN.	G
ツイスト TWIST.	H
ローリング ROLLING.	I
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J
ストリップ長 (圧着前) STRIP LENGTH PRIOR TO CRIMPING.	K
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL.
	被覆部 INSULATION BARREL.
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART	P
ギャップ寸法 GAP DIMENSION	Q

③ 注記削除  
Note deletion

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 configuration) by using cable.

- ③ ② DF62W-2830SC(F)(A) . . . 0.1~0.3  
DF62W-2226SC(F)(A) . . . 0.1~0.3  
DF62W-2022SC(F)(A) . . . AWG20 : 0.2 ~ 0.4 , AWG22 : 0.15~0.4

③ ③ 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。  
This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
③ 3	DIS-H-00006054	HT. SATO	HS. OKAWA	20200618
TITLE				
DF62W-**SC**				
圧着品質基準書				
DF62W-**SC**				
CRIMPING QUALITY STANDARD		APPROVED	KI. AKIYAMA	20131108
		CHECKED	OM. MIYAMOTO	20131107
		CHARGED	MN. KENJO	20131107
		WRITTEN	MI. SAKIMURA	20131107
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0763-00		③ 1 / 1