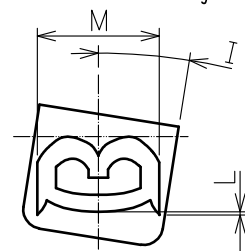
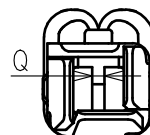
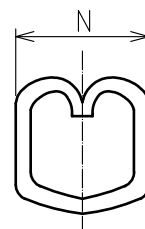


A-A (圧着部断面)

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.	E1	0.1~0.3
	E2	2 >
	E3	1.7 MAX
ベントアップ BENT-UP. F	4° 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	0.1 MAX	
ストリップ長 (圧着前) STRIP LENGTH PRIOR TO CRIMPING. K	3 > 1.7~2.3	
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH. L	0.1 MAX	
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL. M	1.7 MAX
	被覆部 INSULATION BARREL. N	1.7 MAX
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART P	0.2 MAX	
ギャップ寸法 GAP DIMENSION Q	0.14~0.22	

③ 注記削除
Note deletion

注 1 アプリケータ調整の際は、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		HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF62W-**SC**				
圧着品質基準書				
DF62W-**SC** CRIMPING QUALITY STANDARD				
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0763-00	③	1/1