

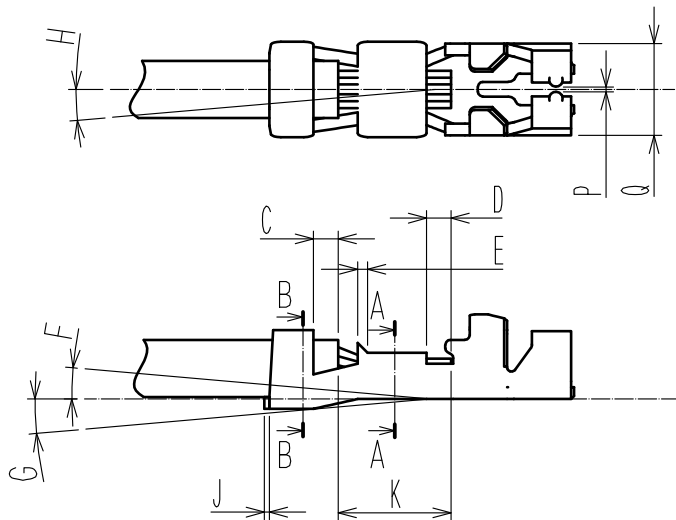
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名
PART NO.

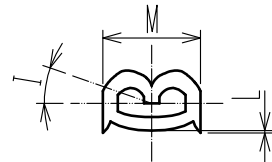
DF57-****SCF(A)(##) 

コードNo.
CODE NO.

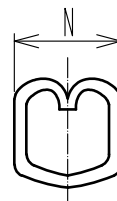
666-****-*** 



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	0.1~0.4
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.1~0.4
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	 2
ベントアップ BENT-UP.	F	3°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	2°MAX
ツイスト TWIST.	H	± 3°MAX
ローリング ROLLING.	I	± 4°MAX
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J	0.05MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	1.0~1.4 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	0.05MAX
ワイド WIDE.	M	0.97MAX
圧着ワイヤバレル WIRE BARREL.	N	
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.02~0.09
端子幅 WIDE OF CONTACT	Q	0.97MAX

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.

 2 DF57-2628SCF(A)(##) . . . 0.1~0.3
DF57-2830/3234SCF(A)(##) . . . 0.1~0.2

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
 5	DIS-H-00002257	TS. MIYAKI	HS. OKAWA	16.11.01
名 称 TITLE  DF57-****SCF(A)(##) 圧着品質基準書 DF57-****SCF(A)(##) CRIMP QUALITY STANDARD			 ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			APPROVED	TS. SAKATA 09.11.30
			CHECKED	MN. KENJO 09.11.28
			CHARGED	TS. KUMAZAWA 09.11.28
			WRITTEN	TS. KUMAZAWA 09.11.28
			ATAD-H0404 	