

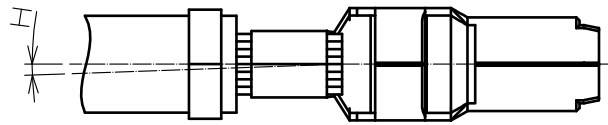
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT : CRIMP QUALITY STANDARD

製品名
PART NO.

DF60-1012PCFA

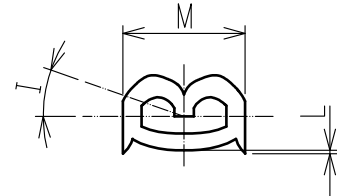
コードNo.
CODE NO.

680-3024-2-00



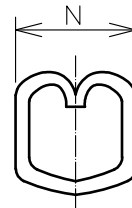
A-A (圧着部断面)

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. 5 MAX	
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. 5 MAX	
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. 1 MAX
ワイド WIDE.	圧着部 WIRE BARREL.	M	4. 30 MAX 
	被覆部 INSULATION BARREL.	N	6. 30 MAX 

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
△ 2	DIS-H-00000715	TS. KUMAZAWA	TS. FUKUSHIMA	15. 07. 10
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF60-1012PCFA 圧着品質基準書			APPROVED	KI. AKIYAMA 13. 07. 23
DF60-1012PCFA CRIMP QUALITY STANDARD			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