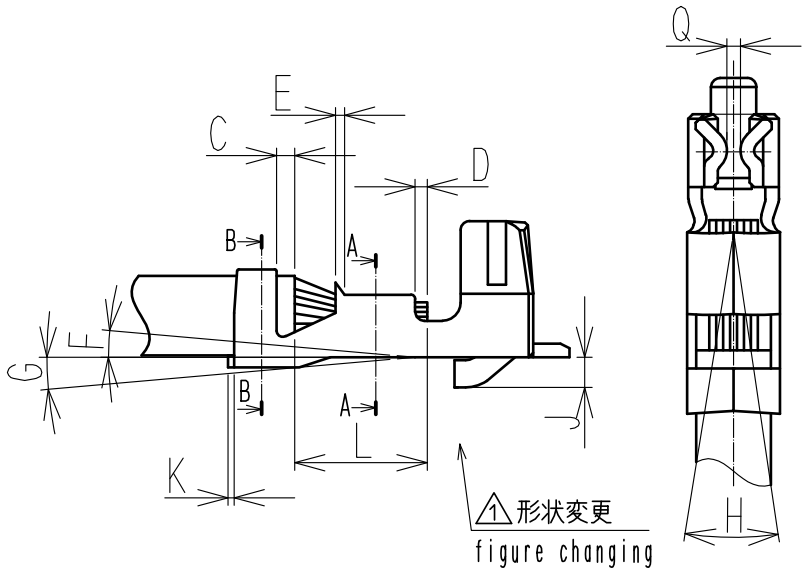
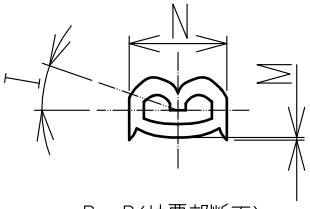
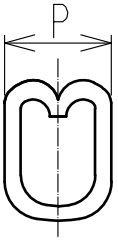
May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.



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)
被覆位置 Cover location.	C	0.1 to 0.5
芯線先端位置 Location of tip of the Core.	D	0.2 to 0.5
ベルマウス Bell-mouth.	E	0.1 to 0.2
ベントアップ Bent-up.	F	5°MAX△1
ベントダウン Bent-down.	G	5°MAX△1
ツイスト Twist.	H	±2°MAX
ローリング Rolling.	I	±5°MAX
ランス高さ Height of rance.	J	0.20 to 0.25△1
カットオフタブ Cut-off tab.	K	0.1MAX
ストリップ長 Strip length.	L	〈2〉1.2 to 1.9△1
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth.	M	0.1MAX
ワイド Wide. 圧着部 Wire barrel.	N	0.96MAX △1
ワイド Wide. 被覆部 Insulation barrel.	P	1.02MAX △1
ギャップ寸法 Gap demension.	Q	0.12 to 0.25

△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.

△1 〈2〉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．
〈2〉This dimension is for reference.please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△1	11	DIS-H-00004325	HT. SATO	SZ. ONO	20181019

TITLE　DF13-3032SCF(A)(##)△1
圧着品質基準書
DF13-3032SCF(A)(##) △1
Crimp quality standard.

HRS　HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	YN. TAKASHITA	20161115
CHECKED	TS. KUMAZAWA	20161115
CHARGED	TO. KUROMATSU	20161115
WRITTEN	MI. SAKIMURA	20161114

TECHNICAL SPECIFICATION　ATAD-H0895-00　△1　1/1

FORM 213-1