

圧着端子：圧着品質基準書

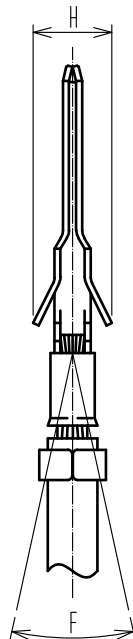
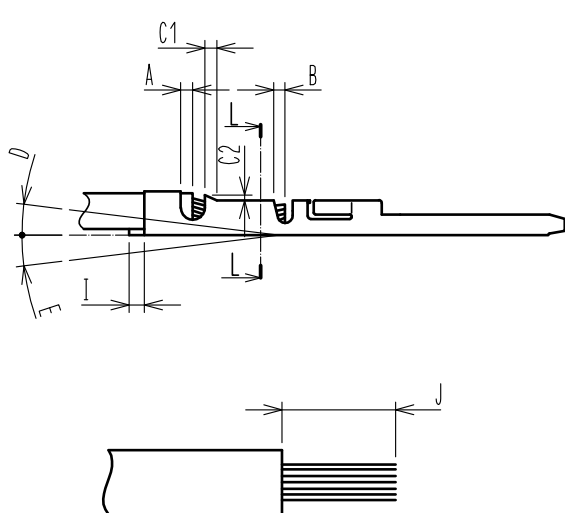
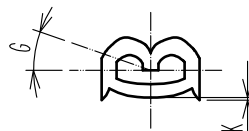
Crimp Contact: Crimp Quality Standard

製品名
Part No.

DF1E-**PC(F)(A)(##)

コード No.
Code No.

CL541-****-**-**

L-L (圧着部断面)
(Wire barrel cross-section image)

項目 Check Point	寸法 (mm) Measure (mm)	備考 Remarks
被覆位置 Cover location	A 0.1 ~ 0.7 0.1 to 0.7	
芯線先端位置 Location of tip of the core	B 0.1 ~ 0.5 0.1 to 0.5	
ベルマウス Bell-mouth	C1 0.1 ~ 0.5	
	C2 0.2 ~ 0.5	
ベントアップ Bent-up	D 3° 以内 3° MAX	
ベントダウン Bent-down	E 3° 以内 3° MAX	
ツイスト Twist	F ±2° 以内 ±2° MAX	
ローリング Rolling	G ±5° 以内 ±5° MAX	
ランス高さ Height of lance	H 2.1 ~ 2.4 2.1 to 2.4	
カットオフタブ Cut-off tab	I 0.2 以下 0.2 MAX	
ストリップ長 Strip length	J 2 3.0 ~ 3.7 3.0 to 3.7	
圧着バリ高さ Height of metal cut-out teeth	K 0.1 以下 0.1 MAX	

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 crimp condition (Crimp height and configuration) by using cable.

2 参考値になります。圧着後の各寸法が規格値を満たすように調整してください。

2 This dimension is for reference. Please adjust it to meet all other specified dimensions after crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△0				
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF1E-**PC(F)(A)(##) 圧着品質基準書			APPROVED	HS. OKAWA 20180929
			CHECKED	SZ. ONO 20180929
			CHARGED	TS. KUMAZAWA 20180929
			WRITTEN	SN. MIWA 20180929
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0949-00	△0 1 1