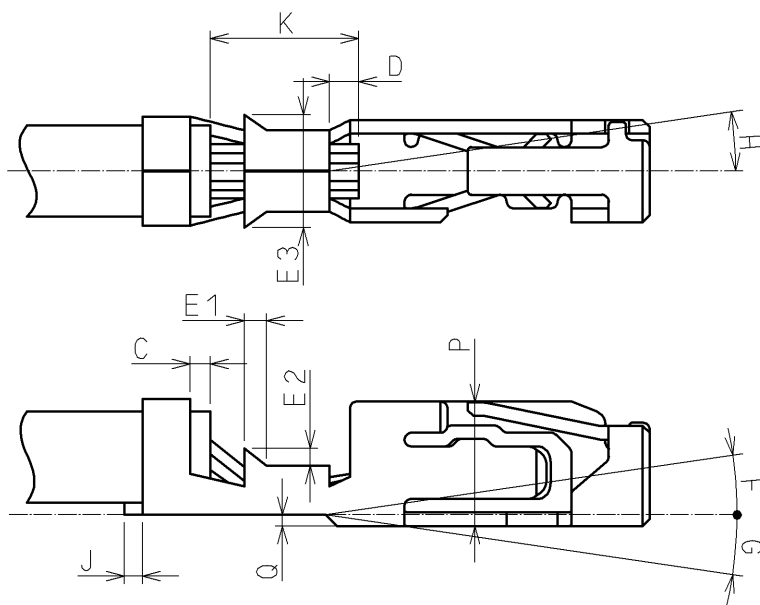
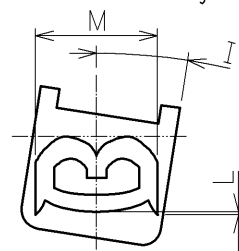
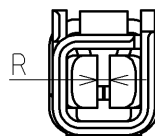
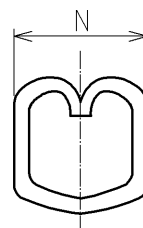




A-A (圧着部断面)

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.	AWG#22	E1	0. 2~0. 4	
		E2	0. 2~0. 4	
		E3	1. 6 MAX	
	AWG#24~30	E1	0. 15~0. 35	
		E2	0. 05~0. 2	
		E3	1. 6 MAX	
ベントアップ BENT-UP.			F	2°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. 1MAX
ストリップ長 (圧着前) STRIP LENGTH PRIOR TO CRIMPING.			K	1. 7~2. 3
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.			L	0. 1MAX
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL.	M	1. 6MAX	
	被覆部 INSULATION BARREL.	N	1. 52~1. 60	
ランス高さ LANCE DIMENSION			P	1. 79MIN
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART			Q	0. 25MAX
ギャップ寸法 GAP DIMENSION			R	0. 15~0. 24

△ 注 1. 適合製品は以下の通りとなります。
NOTE 1 APPLICABLE PRODUCTS ARE AS FOLLOWS.

製品名 PART NO.	コードNo. CODE NO.
DF62-22SCFA	CL544-0506-5-00
DF62-2428SCFA	CL544-0500-9-00
DF62-30SCFA	CL544-0508-0-00
DF62-22SCA	CL544-0526-2-00
DF62-2428SCA	CL544-0527-5-00
DF62-30SCA	CL544-0528-8-00
DF62-22SCF	CL544-0520-6-00
DF62-2428SCF	CL544-0521-9-00
DF62-30SCF	CL544-0522-1-00
DF62-22SC	CL544-0572-0-00
DF62-2428SC	CL544-0573-2-00
DF62-30SC	CL544-0574-5-00

注 2. 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 2 TO ADJUST APPLICATOR, PLEASE CHECK THE CRIMPING CONDITION (CRIMPING HEIGHT AND CONFIGURATION) BY USING CABLE.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△ 1	DIS-H-008366	TH. YOSHIZAWA	HK. UMEHARA	14.12.05
名 称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF62-**SC** 圧着品質基準書		APPROVED	KI. AKIYAMA	12.06.20
DF62-**SC** CRIMPING QUALITY STANDARD		CHECKED	MN. KENJO	12.06.20
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION		CHARGED	TO. HORII	12.06.20
		WRITTEN	TO. HORII	12.06.20
		ATAD-H0642		△ 1 / 1