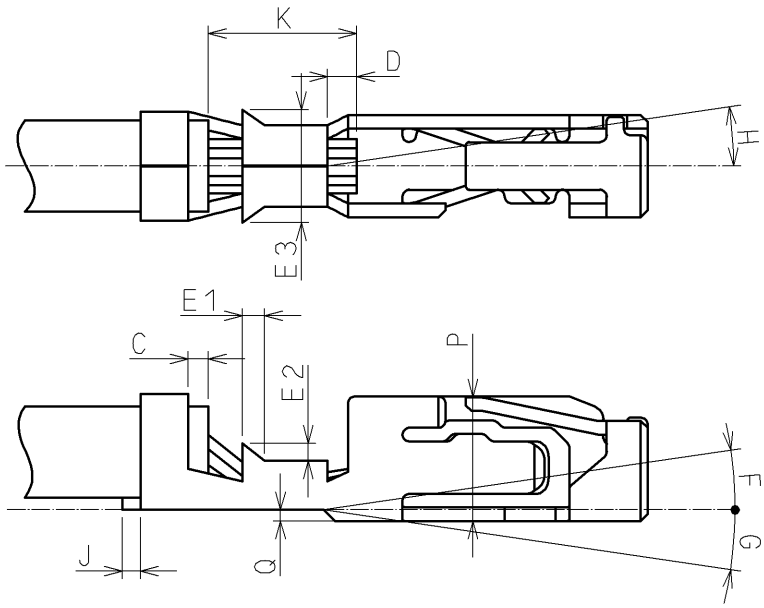
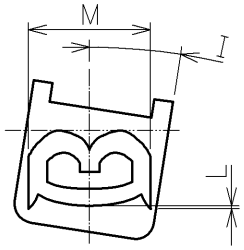
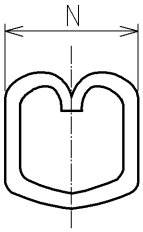
Aug.1.2026 Copyright 2026 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.



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

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

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	1	DIS-H-008366	TH. YOSHIZAWA	HK. UMEHARA	14.12.05

名　称　TITLE

DF62-**SC**
圧着品質基準書

DF62-**SC**
CRIMPING QUALITY STANDARD

HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	KI. AKIYAMA	12.06.20
CHECKED	MN. KENJO	12.06.20
CHARGED	TO. HORII	12.06.20
WRITTEN	TO. HORII	12.06.20

技　術　指　定　書　TECHNICAL SPECIFICATION　ATAD-H0642　△1　1/1

FORM 213-1