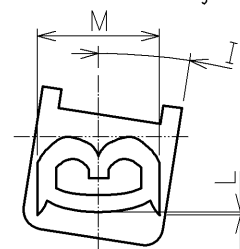


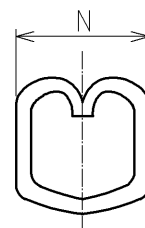
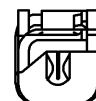
A-A (圧着部断面)

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 0.1 MAX
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 0.1 MAX
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL.	M 1.6 MAX
	被覆部 INSULATION BARREL.	N 1.52~1.60
ランス高さ LANCE DIMENSION		P 1.79 MIN
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART		Q 0.25 MAX

△ 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-EP22PCFA	CL544-0507-8-00
DF62-EP2428PCFA	CL544-0501-1-00
DF62-EP30PCFA	CL544-0509-3-00
DF62-EP22PCA	CL544-0529-0-00
DF62-EP2428PCA	CL544-0530-0-00
DF62-EP30PCA	CL544-0531-2-00
DF62-EP22PCF	CL544-0523-4-00
DF62-EP2428PCF	CL544-0524-7-00
DF62-EP30PCF	CL544-0525-0-00
DF62-EP22PC	CL544-0575-8-00
DF62-EP2428PC	CL544-0576-0-00
DF62-EP30PC	CL544-0577-3-00

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		ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF62-EP**PC**				
圧着品質基準書				
DF62-EP**PC** CRIMPING QUALITY STANDARD				
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0643		△ 1 / 1