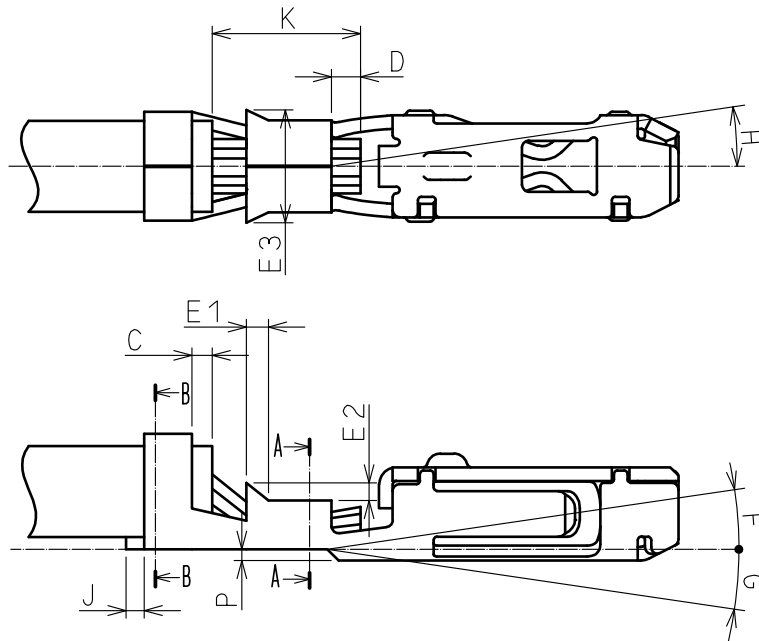
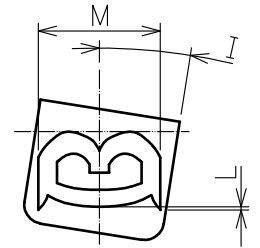




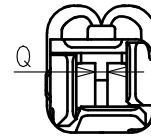
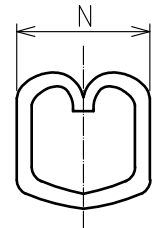
A-A (圧着部断面)

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.	E1	0.1~0.3
	E2	2>
	E3	1.7 MAX
ベントアップ BENT-UP.	F	4°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	3> 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
	被覆部 INSULATION BARREL.	N
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART	P	0.2MAX
ギャップ寸法 GAP DIMENSION	Q	0.14~0.22

③ 注記削除
Note deletion

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 crimping condition (Crimping height and configuration) by using cable.

- ③ ② DF62W-2830SC(F)(A)・・・0.1~0.3
DF62W-2226SC(F)(A)・・・0.1~0.3
DF62W-2022SC(F)(A)・・・AWG20:0.2~0.4, AWG22:0.15~0.4

- ③ ③ 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。
This dimension is for reference. please adjust it to meet specified dimensions after the crimping.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
③ 3	DIS-H-00006054	HT. SATO	HS. OKAWA	20200618
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF62W-**SC**			APPROVED	20131108
圧着品質基準書			CHECKED	20131107
DF62W-**SC**			CHARGED	20131107
CRIMPING QUALITY STANDARD			WRITTEN	20131107
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0763-00	③ 1 1