



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	0.1 MAX	
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	0.1 MAX	
ワイド WIDTH.	圧着部 WIRE BARREL. M	1.7 MAX
	被覆部 INSULATION BARREL. N	1.7 MAX
トランジション部段差 DIFFERENCE IN LEVEL ON TRANSITION PART P	0.2 MAX	

△ 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.

- △ 2 DF62W-EP2830PC(F)(A) . . . 0.1~0.3  
DF62W-EP2226PC(F)(A) . . . 0.1~0.3  
DF62W-EP2022PC(F)(A) . . . AWG20 : 0.2 ~ 0.4 , AWG22 : 0.15~0.4

△ 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	DIS-H-00006054	HT. SATO	HS. OKAWA	20200618

  

TITLE DF62W-EP**PC** 圧着品質基準書 DF62W-EP**PC** CRIMPING QUALITY STANDARD	<b>HRS</b> HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			
	APPROVED	KI. AKIYAMA	20131108	
	CHECKED	OM. MIYAMOTO	20131107	
	CHARGED	MN. KENJO	20131107	
	WRITTEN	MI. SAKIMURA	20131107	
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0762-00	△ 3	1 / 1