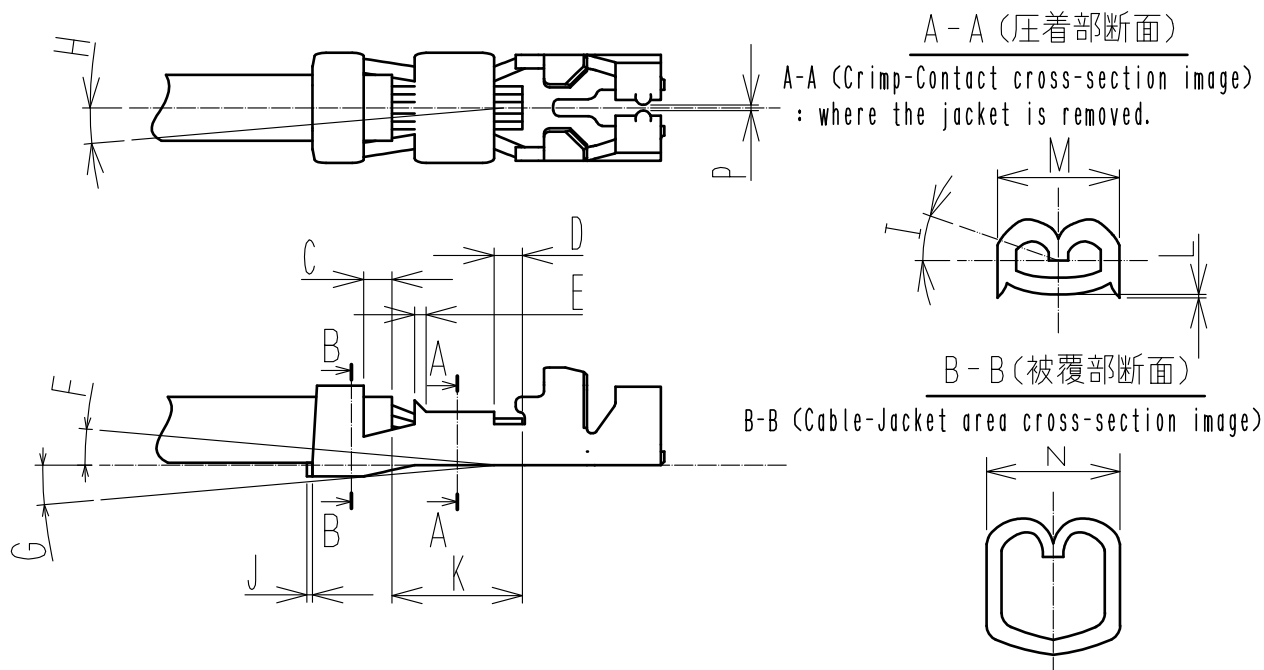




項 目 CHECK POINT			寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C		0.1~0.5	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D		0.1~0.4	
ヘルマウス BELL-MOUTH.	AWG24~30	E	0.05~0.2	
	AWG22	E	0.15~0.3	
ベントアップ BENT-UP.	F		2°MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.	G		3°MAX	
ツイスト TWIST.	H		± 2°MAX	
ローリング ROLLING.	I		± 3°MAX	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	J		0.05MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K		1.3~1.7	圧着前でのストリップ長 Strip length prior to crimping.
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT TEETH.	L		0.05MAX	
ワイド WIDE.	圧着 WIRE BARREL.	M	1.38MAX $\triangle$	
	被覆 INSULATION BARREL.	N		
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P		0.02~0.08	

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 crimp condition (crimp height and configuration) by using cable.

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
$\triangle$ 1	DIS-H-00008454	SN. MIWA	SZ. ONO	20210325
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF61-**-SCF(##)			APPROVED	20110406
圧着品質基準書			CHECKED	20110405
DF61-**-SCF(##)			CHARGED	20110405
CRIMP QUALITY STANDARD			WRITTEN	20110405
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0520	$\triangle$ 1 / 1