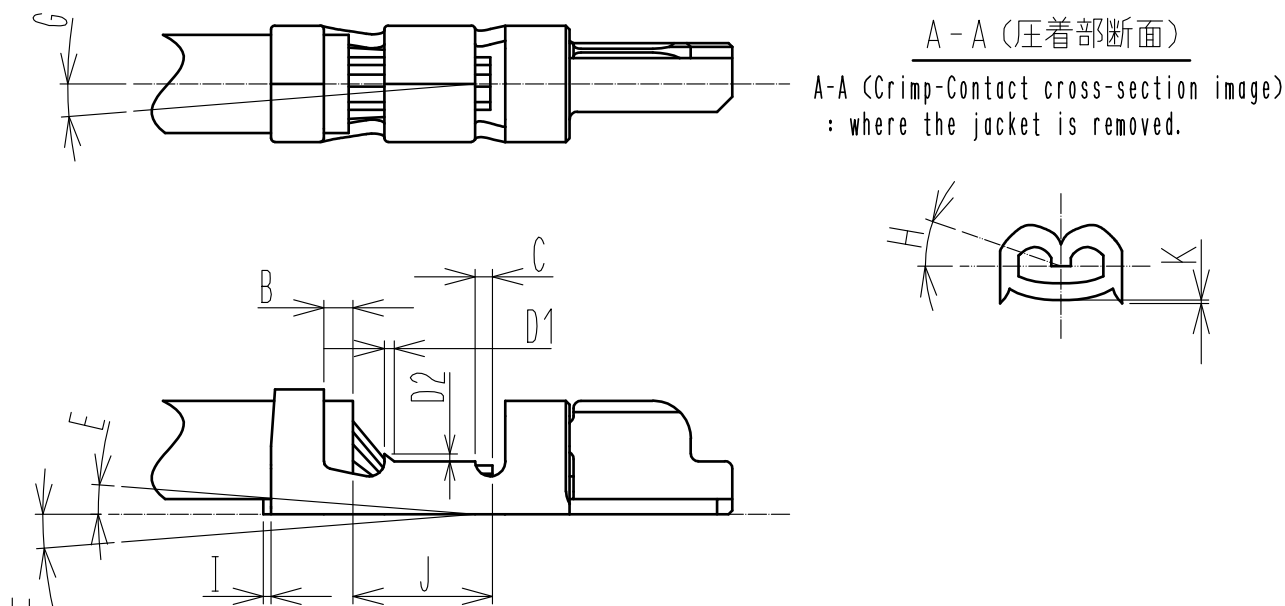


圧着端子：圧着品質基準書

CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名 PART NO.	DF59-22PCFA DF59-22PCA ㊦	コードNo. CODE NO.	CL667-0016-8 CL667-0022-0 ㊦
-----------------	-----------------------------	--------------------	--------------------------------



項 目 CHECK POINT		寸 法 (mm) MEASURE (mm)	備 考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	B	0.2~0.7	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	C	0.2~0.4	
ベルマウス BELL-MOUTH.	D1	0.1~0.4	
	D2	0.05~0.3	
ベントアップ BENT-UP.	E	2°MAX	
ベントダウン BENT-DOWN.	F	3°MAX	
ツイスト TWIST.	G	±2°MAX	
ローリング ROLLING.	H	±4°MAX	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	I	0.1MAX	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	J	1.7~2.3	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.	K	0.05MAX	

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
㊦ 3	DIS-H-00001922	TS. KUMAZAWA	TS. FUKUSHIMA	16.08.02
名 称 TITLE ㊦			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
DF59-22PC(F)A圧着品質基準書 DF59-22PC(F)A CRIMP QUALITY STANDARD			APPROVED	KI. AKIYAMA 10.12.25
			CHECKED	OM. MIYAMOTO 10.12.25
			CHARGED	KT. ISHII 10.12.25
			WRITTEN	KT. ISHII 10.12.25
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-H0504	㊦ 1 1