

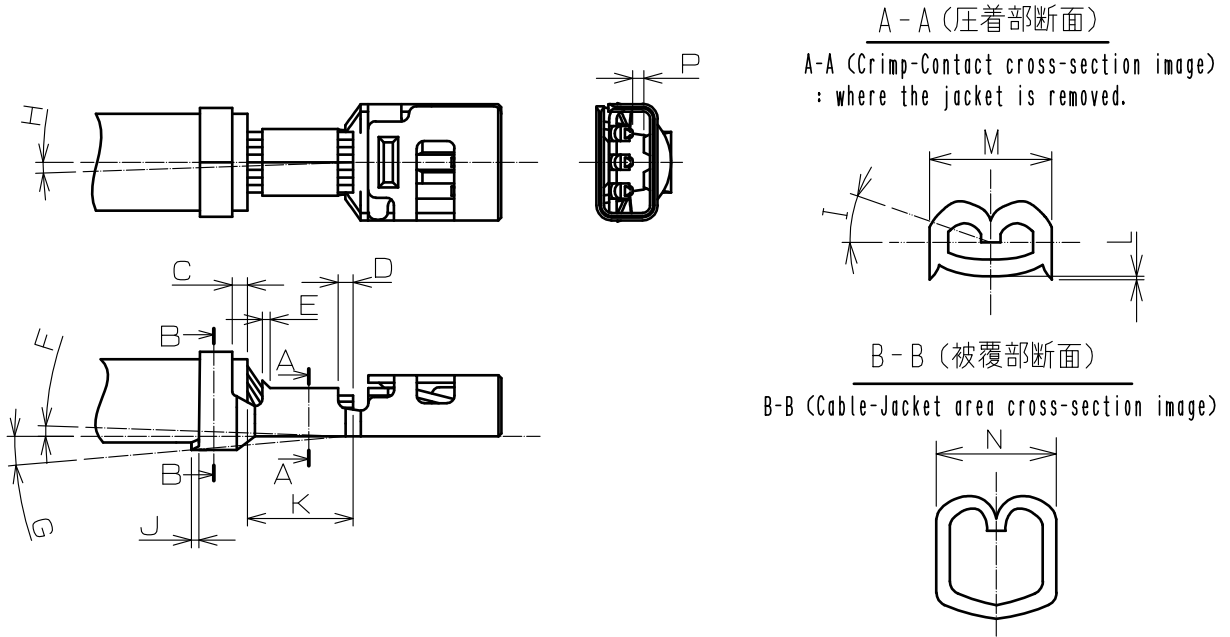
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名
PART NO.

DF60-1012SCFA

コードNo.
CODE NO.

680-3014-9-00



項目 CHECK POINT	寸法(mm) MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	C	1.5MAX
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	D	0.5-1.5
ベルマウス BELL-MOUTH.	E	0.2~0.9
ベントアップ BENT-UP.	F	2°MAX
ベントダウン BENT-DOWN.	G	5°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	0.5MAX
ストリップ長 STRIP LENGTH.	K	6.5-7.5 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	0.1MAX
ワイド 圧着部 WIRE BARREL. WIDE. 被覆部 INSULATION BARREL.	M	4.30MAX Δ
	N	6.30MAX Δ
ギャップ寸法 GAP DEMENSION	P	0.55-0.65

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
Δ 2	DIS-H-00000715	TS. KUMAZAWA	TS. FUKUSHIMA	15.07.10
名称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF60-1012SCFA 圧着品質基準書		APPROVED	KI. AKIYAMA	12.05.24
DF60-1012SCFA CRIMP QUALITY STANDARD		CHECKED	OM. MIYAMOTO	12.05.24
		CHARGED	SZ. ONO	12.05.24
		WRITTEN	SZ. ONO	12.05.24
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0647		Δ 1/1