



項目		ポイント	寸法 (mm)	備考
被覆位置		C	1.5 MAX	
芯線先端位置		D	0.5-1.5	
ベルマウス		E	0.8-1.2 (AWG8) 0.2-0.9 (AWG10,12)	
ベントアップ		F	3° MAX	
ベントダウン		G	3° MAX	
ツイスト		H	±2° MAX	
ローリング		I	±3° MAX	
カットオフタブ		J	0.5 MAX	
ストリップ長		K	(6.5-7.5)	圧着前でのストリップ長
圧着バリ高さ		L	② 0.1 MAX	
ワイド	圧着部	8	M	4.8 MAX
		1012		4.3 MAX
	被覆部	8	N	7.8 MAX
		1012		6.3 MAX
ギャップ寸法		P	0.61-0.71	
圧着段差		Q	0.5-0.7	

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。

② 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ください。

⚠ 3 端子バレル部の外側にプレスオイル（日本工作油：HRS-16）を塗布して圧着作業を実施してください。

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
1	DIS-H-00019342	SN. MIWA	TT. OHSAKO	2023. 10. 27
TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF60S-*SC(F)A 圧着品質基準書 (*=8, 1012)		APPROVED	SJ. OKAMURA	2023. 09. 28
		CHECKED	TT. OHSAKO	2023. 09. 28
		DESIGNED	SN. MIWA	2023. 09. 28
		WRITTEN	SN. MIWA	2023. 09. 28
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H1042-00		① 1 1