

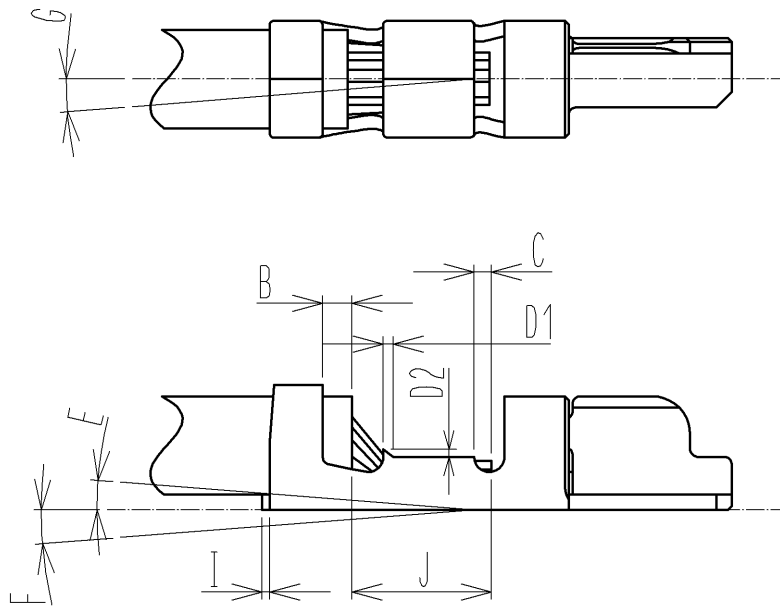
圧着端子：圧着品質基準書
CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD

製品名
PART NO.

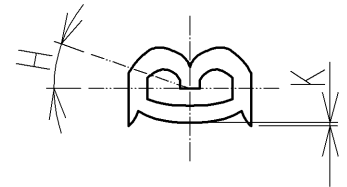
DF59-22PCFA

コードNo.
CODE NO.

667-0016-8



A-A (圧着部断面)
A-A (Crimp-Contact cross-section image)
: where the jacket is removed.



| 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 | 0.1~0.3 | |
| | D2 | 0.05~0.2 | |
| 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 | 0.05MAX | |
| 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 |
|-------------------------------|--------------------------|---|---------|------|
| △ | | | | |
| 名称 TITLE | | HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED KI. AKIYAMA 10.12.25 CHECKED OM. MIYAMOTO 10.12.25 CHARGED KT. ISHII 10.12.25 WRITTEN KT. ISHII 10.12.25 | | |
| DF59-22PCFA圧着品質基準書 | | | | |
| 技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION | | | | |
| ATAD-H0504 | | | | |
| | | △ | 1 | 1 |