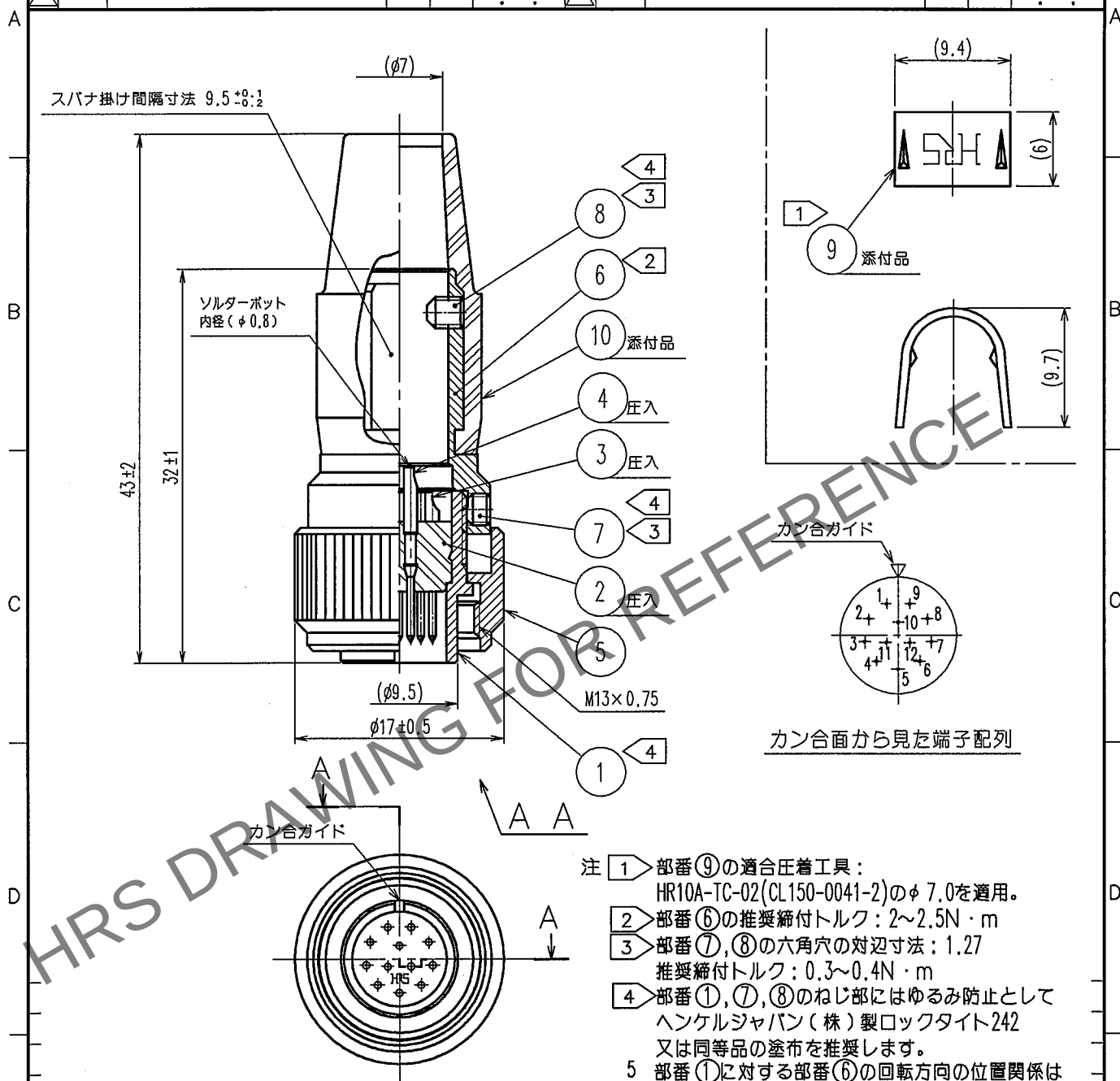


1				2				3				4			
Δの数	訂正記事			設計	検図	年月日		Δの数	訂正記事			設計	検図	年月日	
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS			BY	CHKD	DATE		COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS			BY	CHKD	DATE	
△						.	.	△						.	.
△						.	.	△						.	.
△						.	.	△						.	.



- 注 ① 部番⑨の適合圧着工具：
HR10A-TC-02 (CL150-0041-2) のφ7.0を適用。
② 部番⑥の推奨締付トルク：2~2.5N・m
③ 部番⑦、⑧の六角穴の対辺寸法：1.27
推奨締付トルク：0.3~0.4N・m
④ 部番①、⑦、⑧のねじ部にはゆるみ防止として
ヘンケルジャパン（株）製ロックタイト242
又は同等品の塗布を推奨します。
⑤ 部番①に対する部番⑥の回転方向の位置関係は
一例を示す。

5	黄銅	ニッケルめっき	10	クロロブレンゴム	(クロ)
4	黄銅	銀めっき 2μm min.	9	黄銅	
3	黄銅		8	鋼	ニッケルめっき
2	ポリアミド樹脂	(クロ) UL94V-0	7	鋼	ニッケルめっき
1	黄銅	ニッケルめっき	6	黄銅	ニッケルめっき

部番	材 質	処 理	備 考	部番	材 質	処 理	備 考
----	-----	-----	-----	----	-----	-----	-----

備考 REMARKS

製 図	設 計	検 図	承 認	出 図
R技 05.4.8 岸	R技 05.4.8 岸	R技 05.4.9 吉田	R技 05.4.11 吉田	RELEASED

旧製品コード CODE NO. (OLD)	図番 DRAWING NO. ADC4-041531-73	製品名 PART NO. HR10A-10TPA-12P(73)
尺 度 SCALE 2 : 1 単位 UNITS mm	HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	製品コード CODE NO. CL110-0447-8-73

TO
R