

Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

TO
R

A

B

C

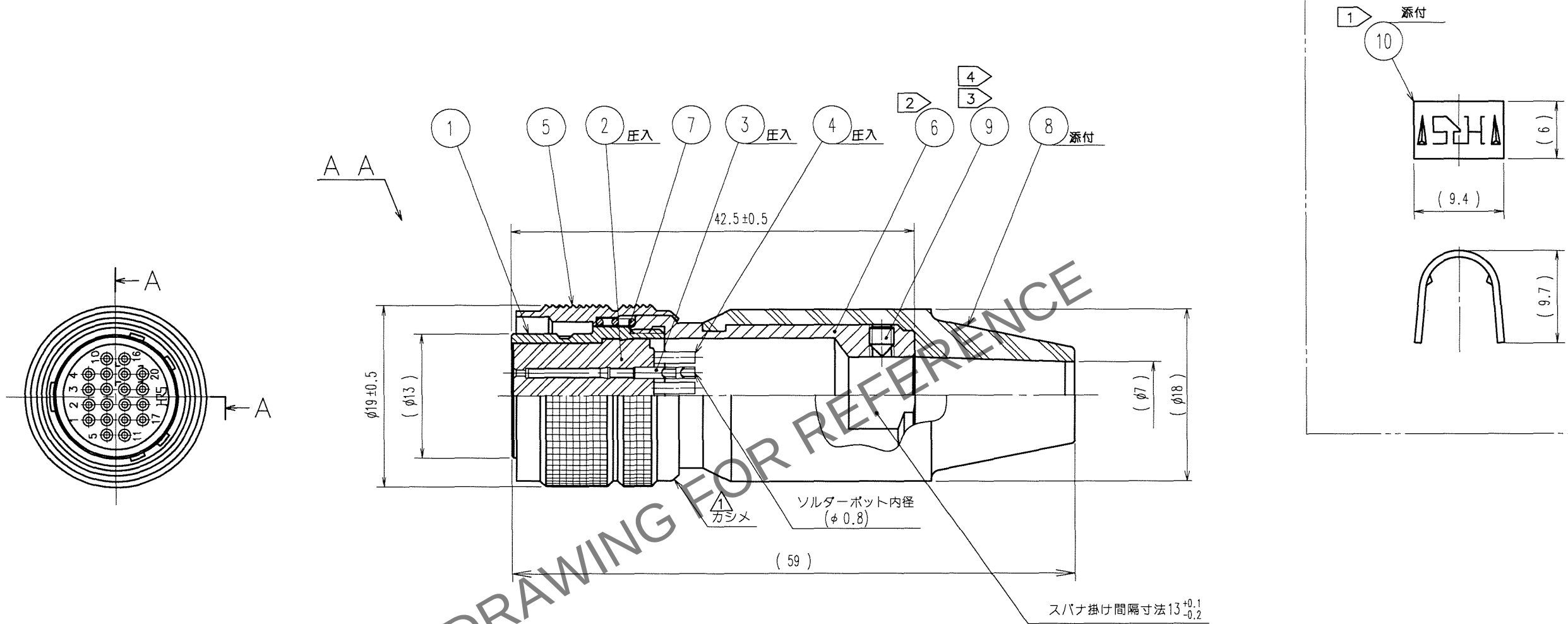
D

E

F

12345678

訂正記事				訂正記事			
Δの数	DESCRIPTION OF REVISIONS	BY	CHKD	DATE	Δの数	DESCRIPTION OF REVISIONS	BY
COUNT					COUNT		
1	DIS-C-000409	松根	正	2024.12.19			



- 注 ① 部番 ⑩ の適合圧着工具：
HR10A-TC-02 (CL150-0041-2) のφ7.0のカシメ穴を適用。
- ② 部番 ⑥ の推奨締付トルク：2～2.5N・m。
- ③ 部番 ⑨ の六角穴の対辺寸法：1.27、推奨締付トルク：0.3～0.4N・m。
尚、部番 ⑨ の先端は部番 ⑩ の凹部に突き当てて締め込んでください。
- ④ 部番 ① 及び ⑨ 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	梨地ニッケルめっき	10	黄銅	
4	ベリリウム銅	銀めっき 2μm min.	9	鋼	ニッケルめっき JIS B 1177 六角穴止めねじ トゲリ長 M2.6X0.45X3
3	ポリアミド樹脂	(クロ) UL94V-0	8	クロロブレンゴム	(クロ)
2	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき	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 DRAWN	担 当 DESIGNED	検 図 CHECKED
			承認 APPROVED	出 図 RELEASED	
			R 技 '05. 5.12 岸	R 技 '05. 5.12 岸	R 技 '05. 5.13 佐藤
			R 技 '05. 5.13 吉田		
旧製品コード CODE NO. (OLD) CL			図番 DRAWING NO. ADC3-046520-73		
尺 度 SCALE 2 : 1			製品名 PART NO. HR10A-13P-20S(73)		
単 位 UNITS mm			製品コード CODE NO. CL110-0716-8-73		
			1 1		

12345678