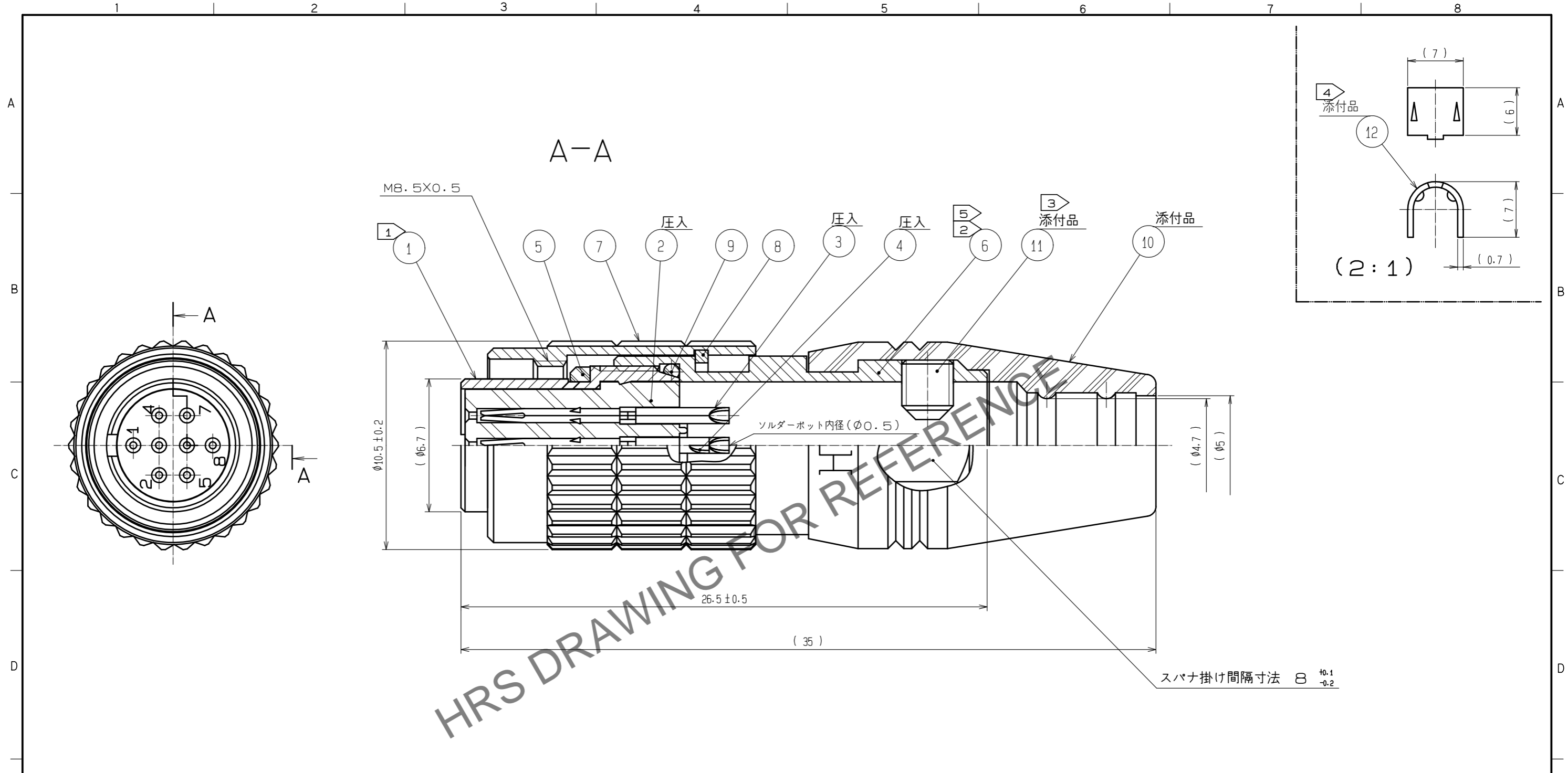


Mar.1.2025 Copyright 2025 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.  
 本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問い合わせ下さい。



- 注 ① 部番 ① のネジ部にはネジゆるみ止め加工（メック加工）が施されています。
- △ ① 但し、本加工は再使用時極端に性能が低下いたしますので組立てし直す時はネジ部にヘンケルジャパン（株）製ロックタイト263又は同等品の塗布を行ってください。
- ② 部番 ⑥ の推奨締付けトルクは1N・mとする。
- ③ 部番 ⑪ の先端は、ケーブルに部番 ⑫ を圧着クランプした状態で部番 ⑫ の凹部に突きあてること。尚、部番 ⑪ の六角穴の対辺寸法は1.27mmで、推奨締付けトルクは0.3~0.4N・mとする。
- ④ 部番 ⑫ の手動圧着工具は、HR10A-TC-02の5.3表示部を使用すること。
- ⑤ 部番 ⑥ は部番 ⑦~⑨ を組み込んで添付する。
- ⑥ 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。
- ⑦ 接触部：金めっき 0.2μm min.  
結線部：金めっき フラッシュ  
下地：ニッケルめっき 2μm min.
- △ ⑧ 本品は、ハーネス手順書（ATAD-C0361-00）に基づきハーネス作業を行ってください。

NO.	MATERIAL	FINISH	REMARKS	NO.	MATERIAL	FINISH	REMARKS
6	黄銅	ニッケルめっき		12	黄銅		
5	EPDM	(クロ)		11	鋼	ニッケルめっき	JISB1177六角穴止めねじ (径φM2.6X0.45X3)
4	りん青銅	⑦		10	EPDM	(クロ)	
3	りん青銅	⑦		9	EPDM	(クロ)	
2	PPS樹脂	(クロ) 94V-0		8	りん青銅	ニッケルめっき	
1	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき		7	黄銅	ニッケルめっき	

UNITS	SCALE	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
mm	5 : 1	2	DIS-C-00016969	HT. ZENBA	EJ. KUNII	20240229

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	DRAWING NO.	PART NO.	CODE NO.
MO. SATOH	EJ. KUNII	TP. KOMATSU	TP. KOMATSU	ADC3-047752-72	HR25-7TP-8S(72)	CL0125-0006-1-72