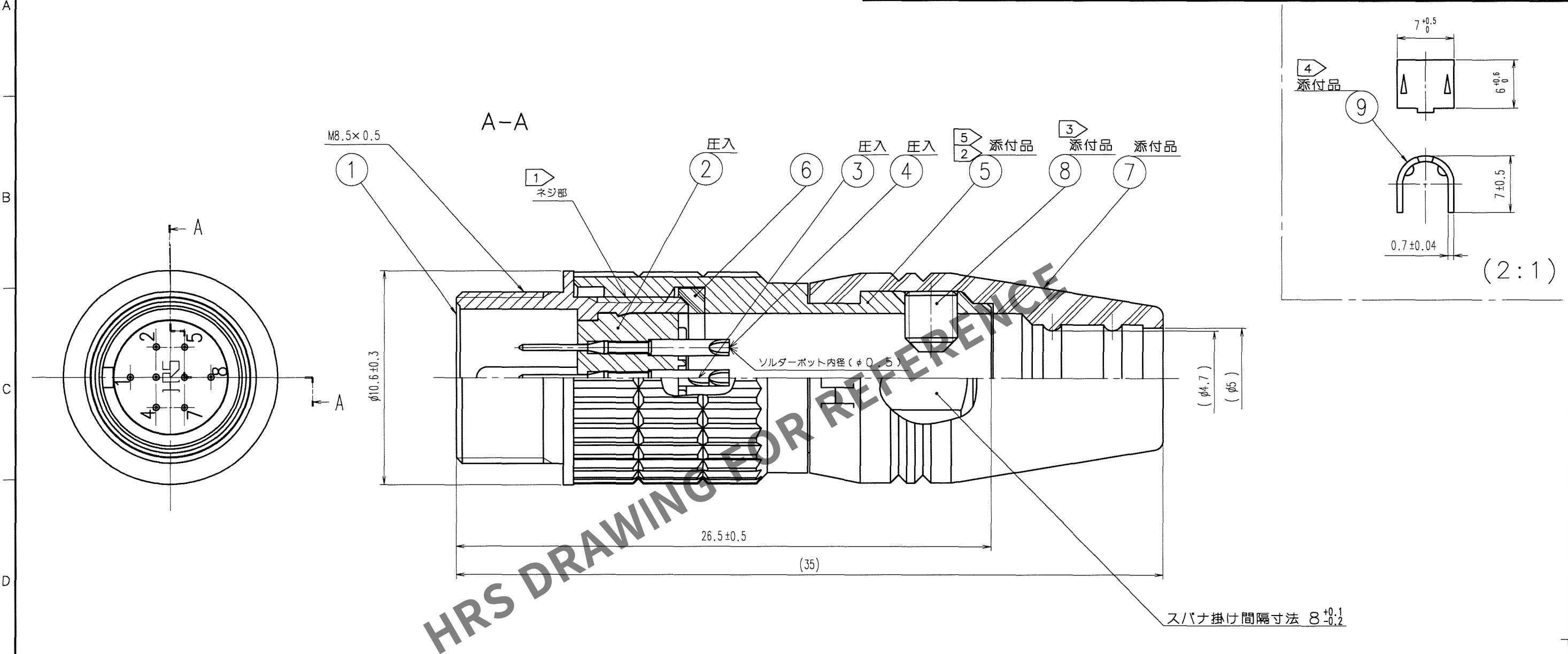


May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

TO
R

訂正記事				訂正記事			
Δの数	DESCRIPTION OF REVISIONS	BY	CHKD	Δの数	DESCRIPTION OF REVISIONS	BY	CHKD
COUNT				COUNT			
Δ				Δ			
Δ				Δ			
Δ				Δ			



- 注 ① 部番①は、部番⑤との結合ネジ部にネジゆるみ止め加工（メック加工）が施されています。
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271又は同等品を塗布することを推奨します。
- ② 部番⑤の推奨締付けトルクは1N・mとする。
- ③ 部番⑧の先端は、ケーブルに部番⑨を圧着クランプした状態で部番⑨の凹部に突きあてること。
尚、部番⑧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⑨の手動圧着工具は、HR10A-TC-02のφ5.3表示部を使用すること。
- ⑤ 部番⑤は部番⑥を組み込んで添付する。
- ⑥ 部番①に対する部番⑤の回転方向の位置関係は一例を示す。
- ⑦ 表面：金めっき 0.2μm min.
下地：ニッケルめっき 2μm min.
- ⑧ ケーブルの構造により、ケーブルクランプ力等が異なりますので、事前に確認の上ご使用願います。

5	黄銅	ニッケルめっき	9	黄銅	
4	りん青銅	⑦	8	銅	ニッケルめっき ⑦
3	りん青銅	⑦	7	エチレンプロピレンゴム	（クロ）
2	PPS樹脂	（クロ） 94V-0	6	エチレンプロピレンゴム	（クロ）
1	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき			
部番	材 質	処 理、備 考	部番	材 質	処 理、備 考
備考 REMARKS			製 図 設 計 検 査 承 認 出 図 DRAWN DESIGNED CHECKED APPROVED RELEASED		
旧製品コード CODE NO. (OLD) CL			製品名 PART NO. HR25-7TJ-8P(72)		
図番 DRAWING NO. ADC3-110377-72			製品コード CODE NO. CL125-0018-0-72		
HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			1/1		