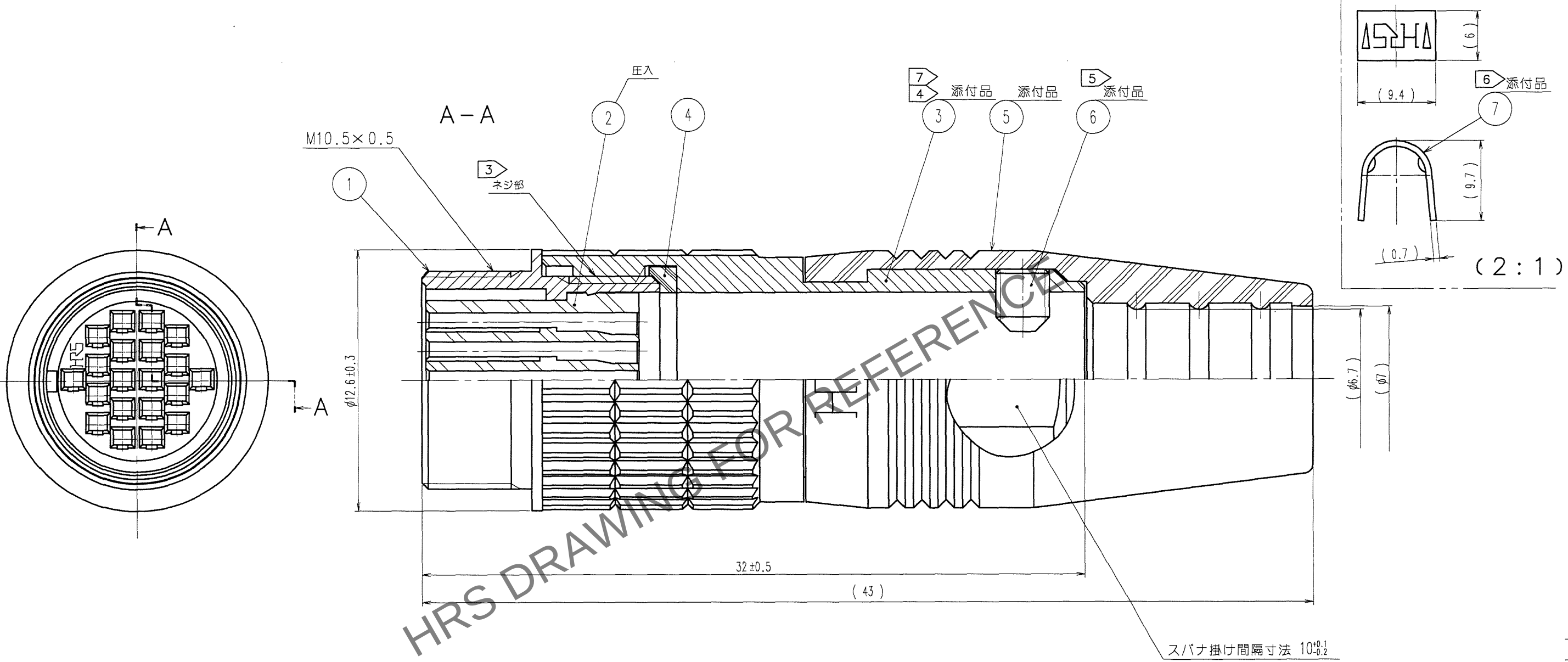


May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

A
B
C
D
E
F

1 2 3 4 5 6 7 8

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



- 1 適合圧着端子 HR25-SC-211 (CL125-0422-6)
(適合電線AWG#30, 電線被覆外径φ0.71以下)
- 2 適合端子引抜工具 HR25-TP
- 3 部番①は、部番③と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。
- 4 部番③の推奨締付けトルクは1N・mとする。
- 5 部番⑥の先端は、ケーブルに部番⑦を圧着クランプした状態で部番⑦の凹部に突きあてること。
尚、部番⑥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。
- 6 部番⑦の手動圧着工具は、HR10A-TC-02 (CL150-0041-2)の7表示部を使用すること。
- 7 部番③は、部番④を組み込んで添付する。
- 8 部番①に対する部番③の回転方向の位置関係は一例を示す。
- 9 ケーブルの構造により、ケーブルクランプ力、回転力等が異なりますので、事前に確認の上ご使用願います。

4	エチレンプロピレンゴム (クロ)		7	黄銅	
3	黄銅	ニッケルめっき	6	鋼	ニッケルめっき
2	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0			ニッケルめっき
1	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき	5	エチレンプロピレンゴム (クロ)	
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. HR25-9TJ-20SC(72)		
図 番 DRAWING NO. ADC3-110398-72			製品コード CODE NO. CL125-0417-6-72		
単位 UNITS mm			1/1		

TO
R