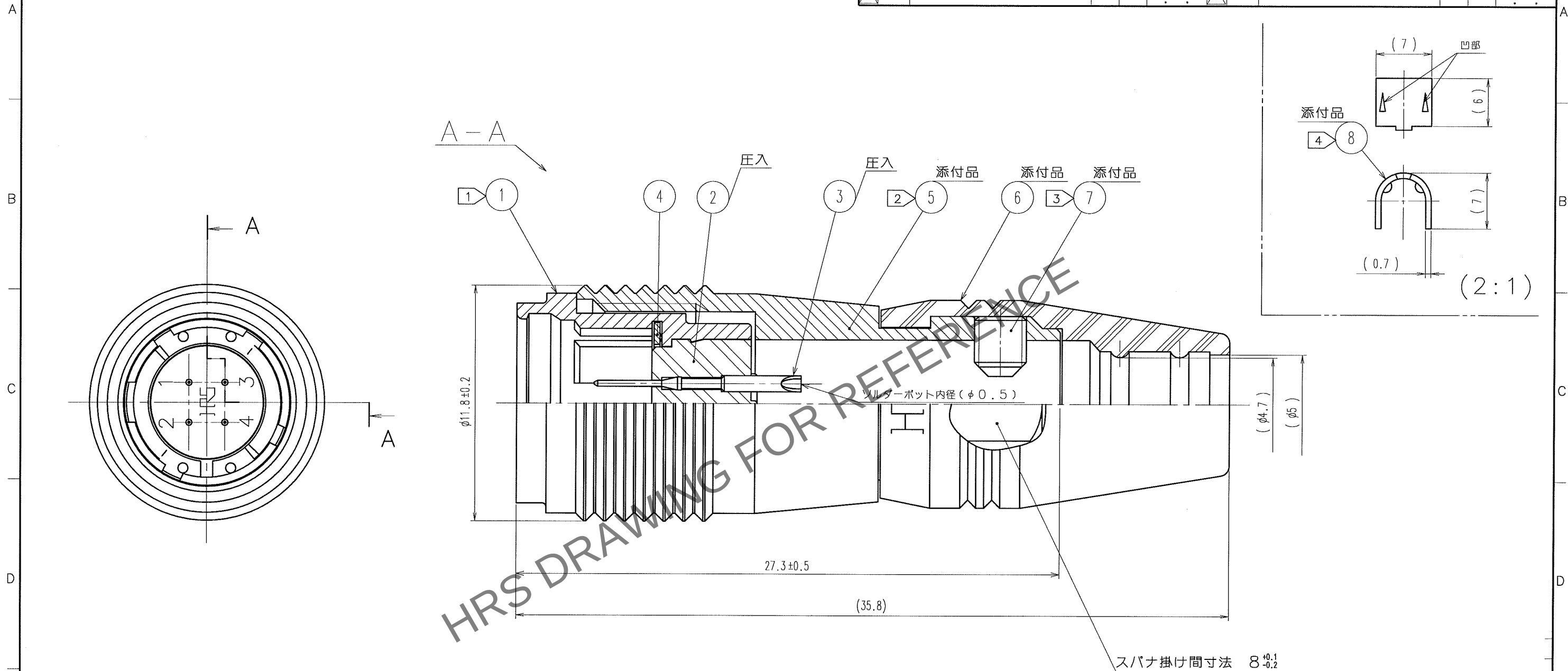


Apr. 1. 2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

TO
R

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			
年月日				年月日			
DATE				DATE			
Δ				Δ			
Δ				Δ			
Δ				Δ			



- 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。
但し、本加工は再使用時接着機能が低下いたしますので、再組み立て時は、ねじ部に
ヘンケルジャパン（株）製ロックタイト271又は同等品の塗布を推奨します。
- 2 部番⑤の推奨締付トルクは1N・mとする。
- 3 部番⑦の先端は、ケーブルに部番⑧を圧着クランプした状態で部番⑧の凹部に突きあてること。
尚、部番⑦の六角穴の対辺寸法は1.27mmで、推奨締付トルクは0.3～0.4N・mとする。
- 4 部番⑧の手動圧着工具は、HR10A-TC-02の「5.3」表示部とする。
- 5 部番①に対する部番⑤⑥の回転方向の位置関係は一例を示す。
- 6 表面金めっき : 0.2μm min.
下地ニッケルめっき : 2μm min.
- 7 本品の組立は、ハーネス手順書 ATAD-C0140 に準じます。
- 8 ケーブルの構造により、クランプ力、回転力等が異なりますので、事前に確認の上使用願います。

4	ベリリウム銅	ニッケルめっき	8	黄銅	
3	りん青銅	6	7	銅	ニッケルめっき
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	5	黄銅	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
			DRAWN	DESIGNED	CHECKED
			R技	R技	R技
			06.9.28	06.9.28	06.9.29
			佐藤	山田	佐藤
旧製品コード CODE NO. (OLD) CL			図番 DRAWING NO. ADC3-115077	製品名 PART NO. HR25A-7J-4P	
単位 UNITS mm			製品コード CODE NO. CL125-0635-7-00	1/1	