

TO
R

A
B
C
D
E
F

1

2

3

4

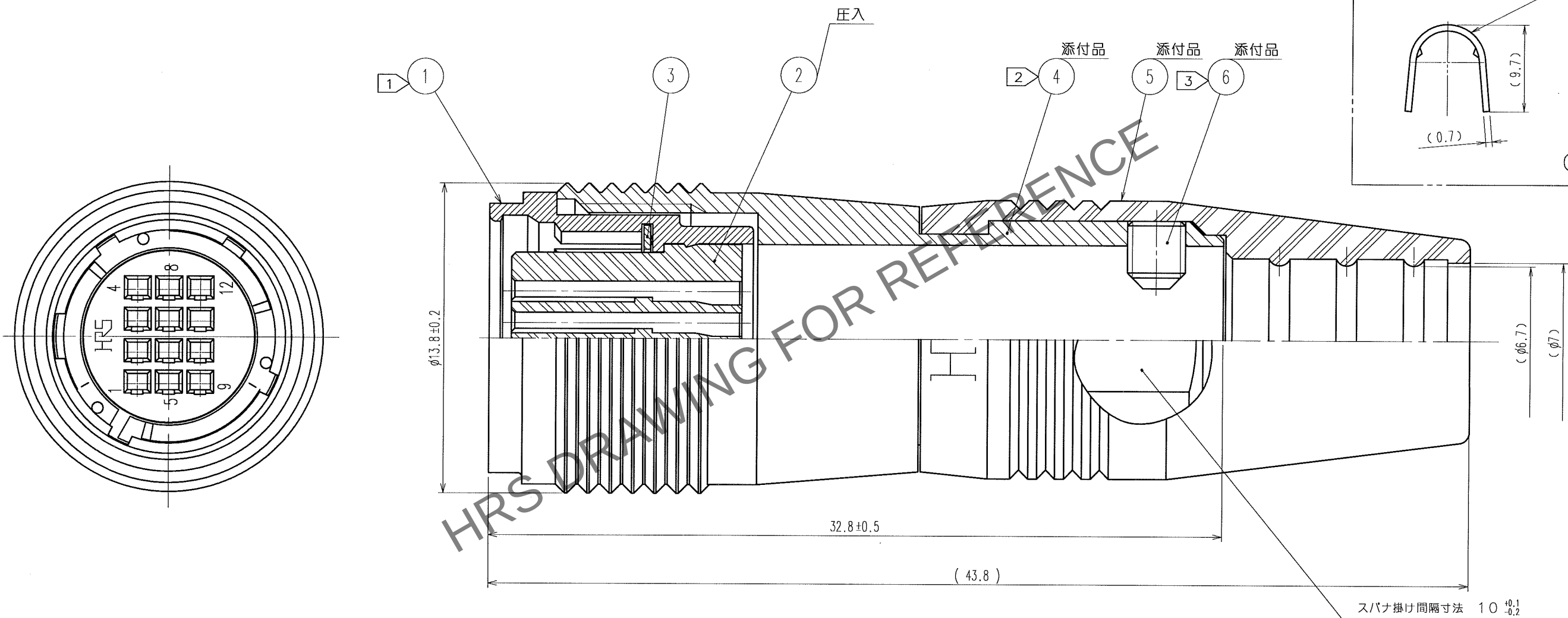
5

6

7

8

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			



- 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④の推奨締付トルクは1.5N・mとする。
- ③ 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、推奨締付トルクは0.3～0.4N・mとする。
- ④ 部番⑦の手動圧着工具は、HR10A-TC-02の「7」表示部とする。
- 5 部番①に対する部番④⑤の回転方向の位置関係は一例を示す。
- 6 適合圧着端子：HR25-SC-111（CL125-0421-3）
（適合電線AWG#30，被覆外径φ0.71以下）
- 7 適合端子引抜工具：HR25-TP（CL150-0091-0）
- 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	黄銅	梨地ニッケルめっき	7	黄銅	
3	ベリリウム銅	ニッケルめっき	6	鋼	ニッケルめっき
2	PPS樹脂	（クロ） UL94V-0	5	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 図 承 認 出 図 DRAWN DESIGNED CHECKED APPROVED RELEASED		
旧製品コード CODE NO. (OLD) CL			図番 DRAWING NO. ADC3-115106		
単位 UNITS mm			製品名 PART NO. HR25A-9J-12SC		
HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			製品コード CODE NO. CL125-0664-5-00		