

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。

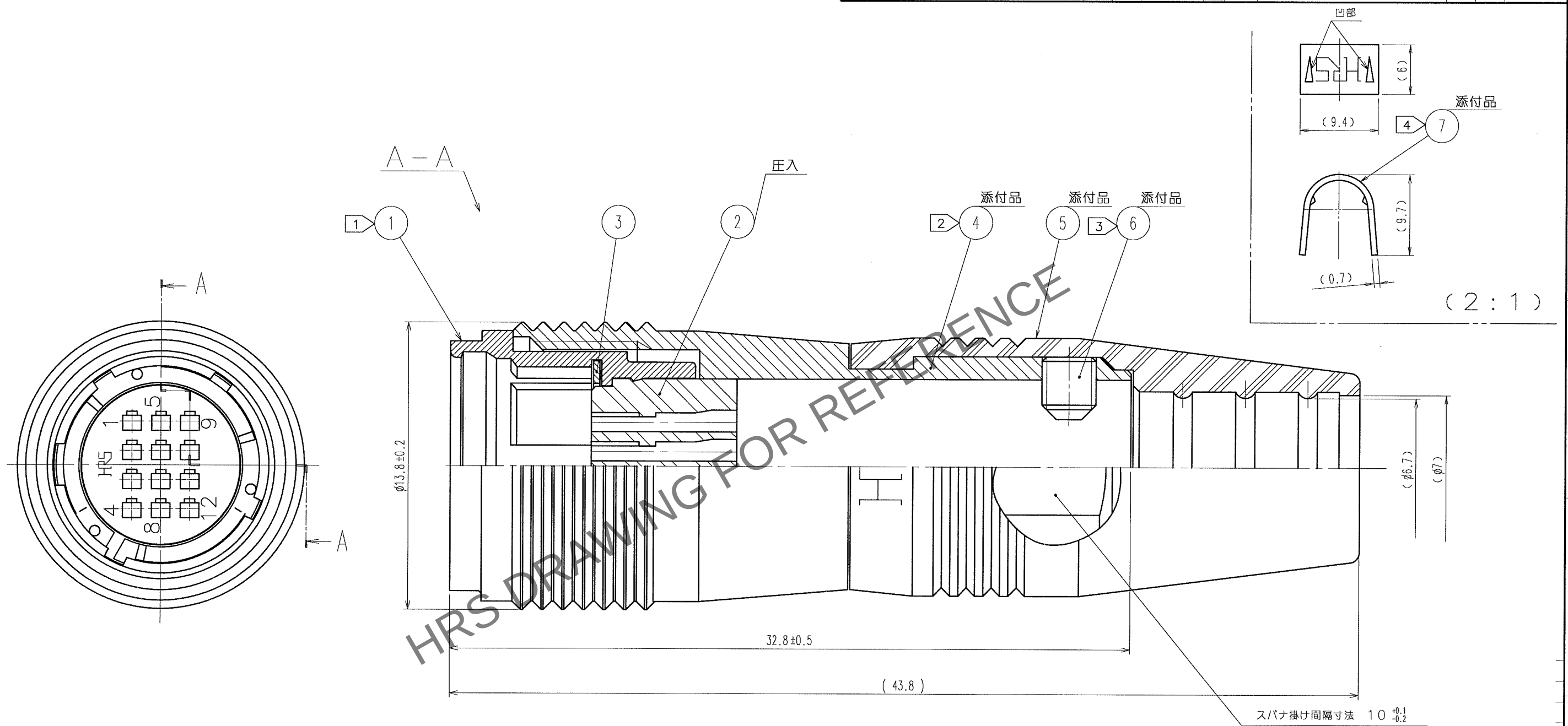
TO
R

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
△				△			
△				△			
△				△			

年月日	年月日
DATE	DATE
..	..
..	..
..	..



- 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-PC-111（CL125-0419-1）
（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） 94V-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
			DRAWN	DESIGNED	CHECKED
			06.9.27	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. ADC3-115107		
単位 UNITS mm			製品名 PART NO. HR25A-9J-12PC		
HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			製品コード CODE NO. CL125-0665-8-00		
			1/1		