

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。

1			2			3			4					
△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE	△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE	△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
△	1	DIS-C-000409	松根	06.12.19	△					△				
△					△					△				
△					△					△				

スパナ掛け間隔寸法 7.5^{+0.1}_{-0.2}

(ø5)

35±2

26.5±1

0.5±0.3

ø11.5±0.5

1 カシメ

2 圧入

3

4

5

6

7

8 添付品

添付品 7

(7)

(6)

(7)

注 1 適合圧着端子：HR12-SC-212(CL112-0408-9)
適合電線：AWG# 26～# 30
(電線被覆外径：φ 1以下)
適合端子引抜工具：HR12-SC-TP(CL150-0050-3)
2 部番 7 の適合圧着工具：HR10A-TC-02(CL150-0041-2)のφ 5.3を適用。
3 部番 5 の推奨締付トルク：1.5～2 N・m
4 部番 6 の六角穴の対辺寸法：1.27
推奨締付トルク：0.3～0.4 N・m
5 部番 1 及び 6 のねじ部にはゆるみ防止としてヘンケルジャパン(株)製ロックタイト242又は同等品の塗布を推奨します。
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。

4	鋼	ニッケルめっき	8	クロロブレンゴム	(クロ)
3	黄銅	梨地ニッケルめっき	7	黄銅	
2	PBT樹脂	(クロ) UL94V-0	6	鋼	ニッケルめっき
1	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき	5	黄銅	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 DRAWN	設計 DESIGNED	検図 CHECKED	承認 APPROVED	出図 RELEASED
R 技 '05. 5.12 岸	R 技 '05. 5.12 岸	R 技 '05. 5.12 佐藤	R 技 '05. 5.12 吉田	

旧製品コード CODE NO.(OLD) CL	図番 DRAWING NO. ADC4-025177-73	製品名 PART NO. HR10A-7P-6SC(73)
尺度 SCALE 2 : 1	HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.	製品コード CODE NO. CL110-0504-0-73
単位 UNITS mm		1 / 1

TO
R