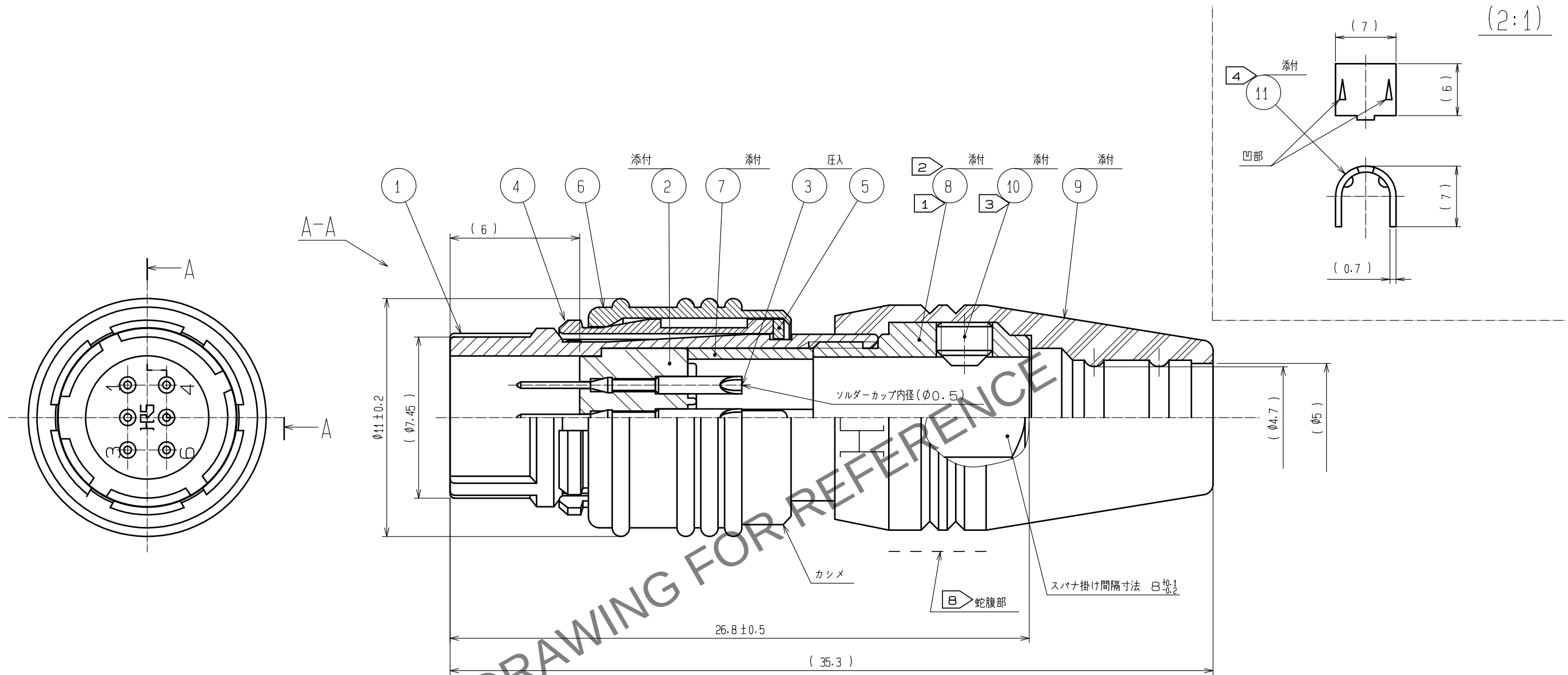




- 注 ① 部番 ⑧ のねじ部にはねじゆるみ止め加工（メック加工）が施されています。
△ 但し、本加工は再使用時接着機能が低下いたしますので、再組み立て時は、ねじ部に
ヘンケルジャパン（株）製ロックタイト263又は同等品の塗布を行ってください。
② 部番 ⑧ の推奨締付トルクは1N・mとする。
③ 部番 ⑩ の先端は、ケーブルに部番 ⑪ を圧着クランプした状態で部番 ⑪ の凹部に突きあてること。
尚、部番 ⑩ の六角穴の対辺寸法は1.27mmで、推奨締付トルクは0.3～0.4N・mとする。
④ 部番 ⑪ の手動圧着工具は、HR10A-TC-02の「5.3」表示部とする。
5 部番 ① に対する部番 ⑧ 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-CO140 に準じます。
⑧ 本品の相手コネクタとのカン合操作は、カン合時にクリック感を得る為、
部番 ⑥ を持たず部番 ⑨ の蛇腹部を持って操作して下さい。
またカン合は、「カチッ！」と音を奏でるまで挿入させてください。
尚、本品の抜去は、部番 ⑥ を持ち引き抜いてください。
9 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。

6	黄銅	梨地ニッケルめっき		
5	黄銅	ニッケルめっき	11	黄銅
4	りん青銅	ニッケルめっき	10	鋼
3	りん青銅	⑥	9	EPDM
2	PPS樹脂	(クロ) 94V-0	8	黄銅
1	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき	7	ポリアセタール樹脂
NO.		MATERIAL	FINISH . REMARKS	
UNITS		mm	SCALE	5 : 1
			COUNT	1
			DESCRIPTION OF REVISIONS	DIS-C-00016978
			DESIGNED	HT. ZENBA
			CHECKED	EJ. KUNII
			DATE	20240229
HRS		HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	APPROVED	EJ. KUNII
			CHECKED	EJ. KUNII
			DESIGNED	SY. KONDO
			DRAWN	SY. KONDO
			DRAWING NO.	ADC-114768-31-00
			PART NO.	HR25A-7P-6P(31)
			CODE NO.	CL0125-0602-8-31
				1/1