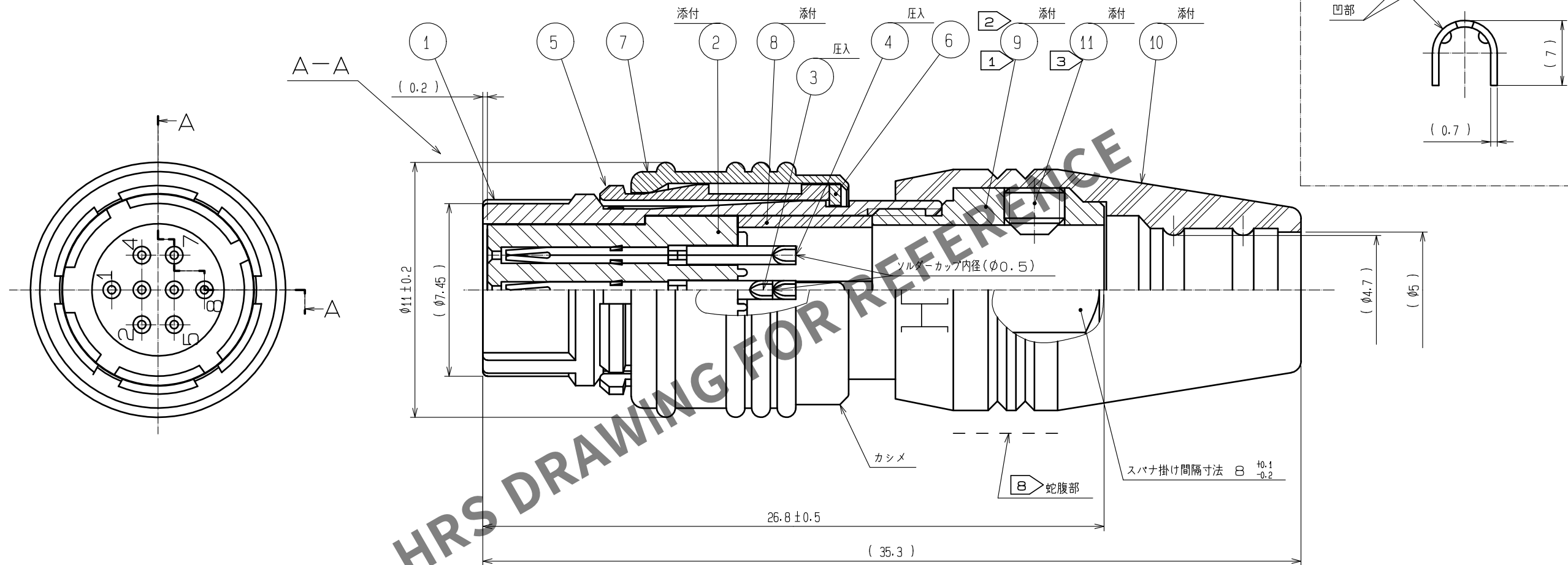




- 注 ① 部番⑨のネジ部にはネジゆるみ止め加工（メック加工）が施されています。
△ 但し、本加工は再使用時接着機能が低下いたしますので、再組み立て時は、ねじ部に
ヘンケルジャパン(株)製ロックタイト263又は同等品の塗布を行ってください。
② 部番⑨の推奨締付トルクは1N・mとします。
③ 部番①の先端は、ケーブルに部番⑫を圧着クランプした状態で部番⑫の凹部に突き当てることとします。
尚、部番①の六角穴の対辺寸法は1.27mmで、推奨締付トルクは0.3～0.4N・mとします。
④ 部番⑫の手动圧着工具は、HR10A-TC-02の「5.3」表示部とします。
⑤ 部番①に対する部番⑨の回転方向の位置関係は一例を示します。
⑥ 接触部：金めっき 0.2μm min.
結線部：金めっきフラッシュ
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 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⑦を持たず部番⑩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して下さい。
尚、本品の抜去は、部番⑦を持ち引き抜いて下さい。
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	ニッケルめっき	12	黄銅	
5	りん青銅	ニッケルめっき	11	鋼	ニッケルめっき JIS B 1177 六角穴付止めねじ くぼみ先 M2.6X0.45X2
4	りん青銅	⑥	10	エチレンプロピレンゴム	(クロ)
3	りん青銅	⑥	9	黄銅	ニッケルめっき
2	PPS樹脂	(クロ) 94V-0	8	ポリアセタール樹脂	(乳白色)
1	亜鉛合金	梨地ニッケルめっき	7	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
UNITS mm		SCALE 5 : 1	△の数 1	訂 正 記 事 DIS-C-00016978	設 計 HT. ZENBA
		承認 : MO. SATOH	20061002	図番 : ADC3-115052-00	年月日 20240229
		検 図 : MO. SATOH	20061002	製品名 : HR25A-7P-8S	
		設 計 : YH. YAMADA	20061002	製品 コード	CL0125-0610-6-00
		製 図 : MK. SATO	20060831		