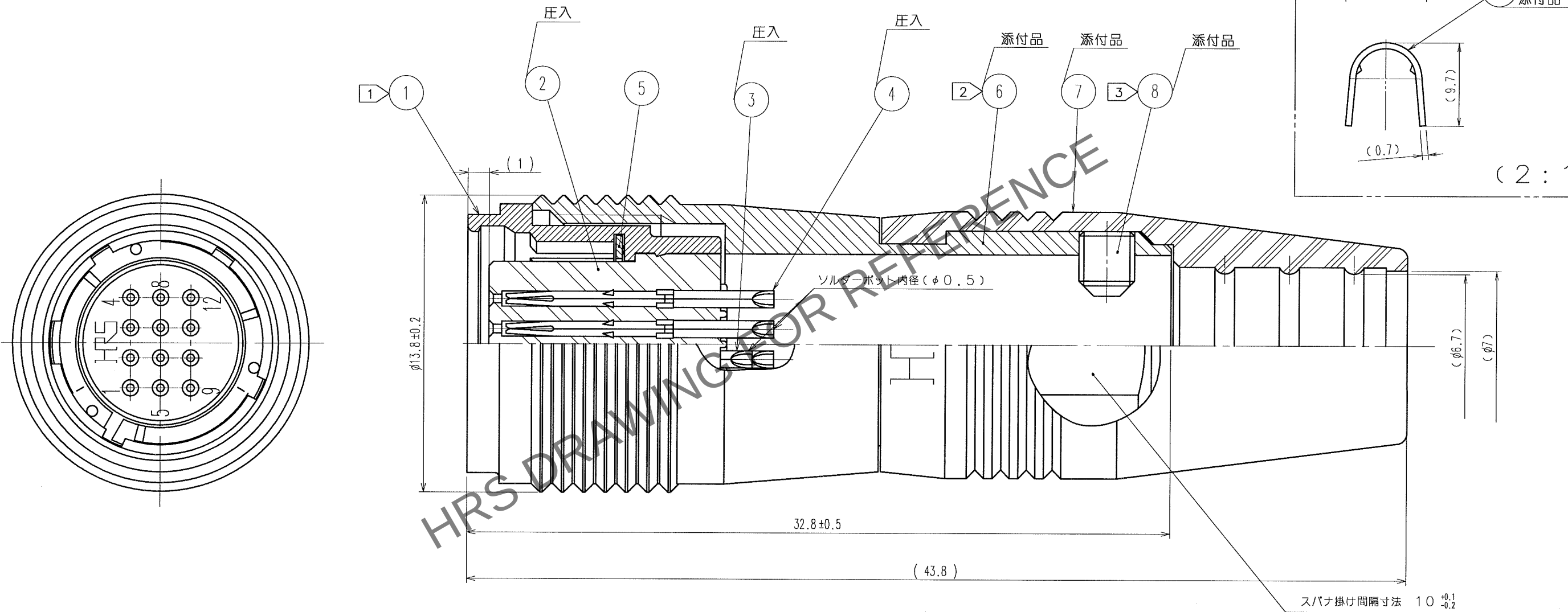


TO
R

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			
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⑥の推奨締付トルクは1.5N・mとする。
- ③ 部番⑧の先端は、ケーブルに部番⑨を圧着クランプした状態で部番⑨の凹部に突きあてること。
尚、部番⑧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⑨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⑥⑦の回転方向の位置関係は一例を示す。
- 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 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。

5	ベリリウム銅	ニッケルめっき	9	黄銅	
4	りん青銅	⑥	8	銅	ニッケルめっき
3	りん青銅	⑥	7	エチレンプロピレンゴム	（クロ）
2	PPS樹脂	（クロ） 94V-0	6	黄銅	梨地ニッケルめっき
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 査
			DRAWN	DESIGNED	CHECKED
			06.9.28	06.9.28	06.9.28
			佐藤	佐藤	佐藤
旧製品コード CODE NO. (OLD) CL			図番 DRAWING NO. ADC3-115070		
単位 UNITS mm			製品名 PART NO. HR25A-9J-12S		
HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			製品コード CODE NO. CL125-0628-1-00		