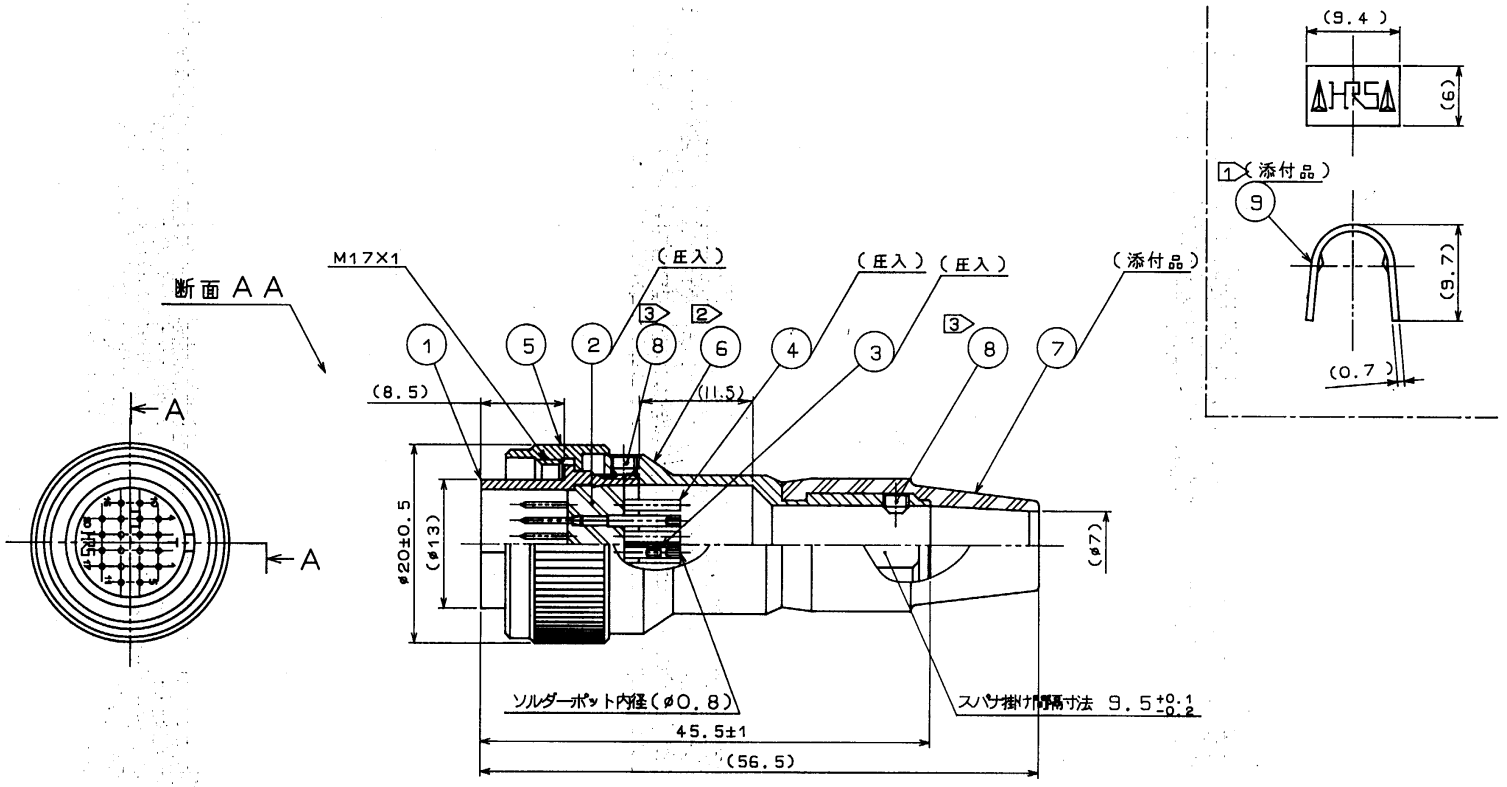
	△の数	訂正記事	担当	検図	年月日		△の数	訂正記事	担当	検図	年月日
△	1	RE-C-02948	岸	佐藤	01.2.7	△					. .
△					. .	△					. .
△					. .	△					. .



注 1 部番⑨の手動圧着工具： HR10A-TC-02
2 部番⑥の推奨締付トルク： 20~25Kg. cm
3 部番⑧の推奨締付トルク： 3~4Kg. cm
4 部番①に対する部番⑥の回転方向の位置関係は一例を示す。

部番	材質	処理	備考	部番	材質	処理	備考
5	黄銅	ニッケルめっき					
4	黄銅	金めっき		9	黄銅		
3	黄銅	金めっき		8	鋼	ニッケルめっき	JIS B 1177 [illegible] M2.6X0.45X2 くぼみ
2	ポリアミド樹脂	(クロ)	UL94V-1	7	合成ゴム	(クロ)	
1	黄銅	ニッケルめっき		6	黄銅	ニッケルめっき	

一般公差	寸法区分	公差
	6以下	±0.3
	6をこえ 18以下	±0.5
	18をこえ 50以下	±0.7
	50をこえ125以下	±1
	125をこえ250以下	±1.3
	角度	±1°

製図	担当	検図	査閲	承認	出図
技 2.1.29 前場	技 2.1.29 前場	技 2.1.29 吉田	. .	技 2.1.30 川井	. .

旧CL	CL - - -	図名	承認図
旧図	DC3- -	製品名	HR10A-13TPD-20P (01)
図番	A DC3-42375-01	尺度	2/1
単位	mm	製品コード	CL110-1015-9-01

形別配布先 R

ヒロセ電機株式会社

技書規104

Downloaded from Elcodis.com electronic components distributor