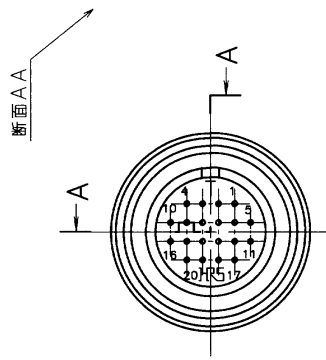
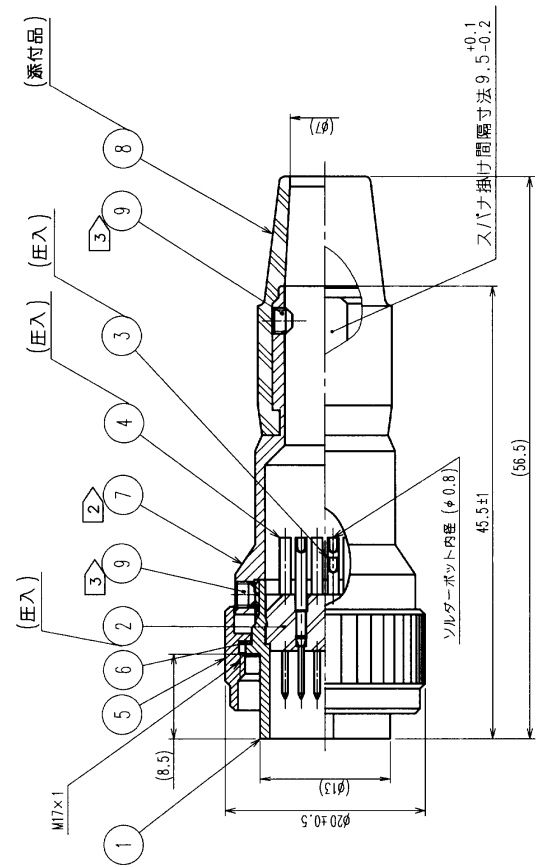
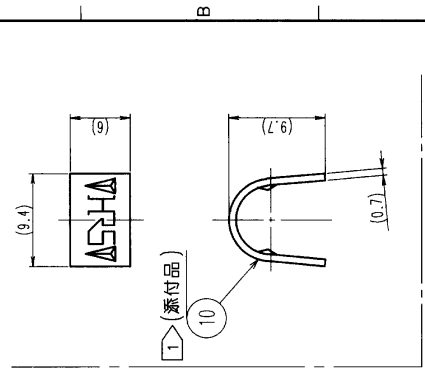


Δの數 COUNT	訂正記 DESCRIPTION OF REVISIONS	年月日 DATE	設計者 BY	検査者 CHKD	年月日 DATE	Δの數 COUNT	訂正記 DESCRIPTION OF REVISIONS	年月日 DATE	設計者 BY	検査者 CHKD	年月日 DATE
△						△					
△						△					
△						△					



部番 PART NO.	材質 MATERIAL	処理, 備考 FINISH, REMARKS	部番 PART NO.	材質 MATERIAL	処理, 備考 FINISH, REMARKS
5	黄銅		10	黄銅	
4	黄銅		9	銅	ニッケルめっき （ニッケルめっきは、銅にのみ）
3	黄銅		8	合成ゴム	(クロ)
2	ポリアミド樹脂		7	黄銅	ニッケルめっき
1	黄銅		6	テフロン	(シロ)

製図承認  
DRAWN APPROVED

設計承認  
DESIGNED APPROVED

検査承認  
CHECKED APPROVED

製造承認  
RELEASED

製品名 PART NO.  
HR10A-13TPK-20P (01)

製品コード CODE NO. (OLD)  
CL

製品コード CODE NO.  
HR10A-13TPK-20P (01)

製造会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

図番 DRAWING NO.  
ADC3-112935-01

尺度 SCALE  
2 : 1

単位 UNITS  
mm

製造者  
HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

注

1 部番①の自動圧着工具: HR10A-TC-02

2 部番②の推奨溶付トルク: 2~2.5N・m

3 部番③の推奨溶付トルク: 0.3~0.4N・m

ねじ部には錆み防止の溝ロックタイト242又は同等品の塗布を推奨します。

4 部番①に対する部番⑦の回転方向の位置関係は一例を示す。

TO	
R	