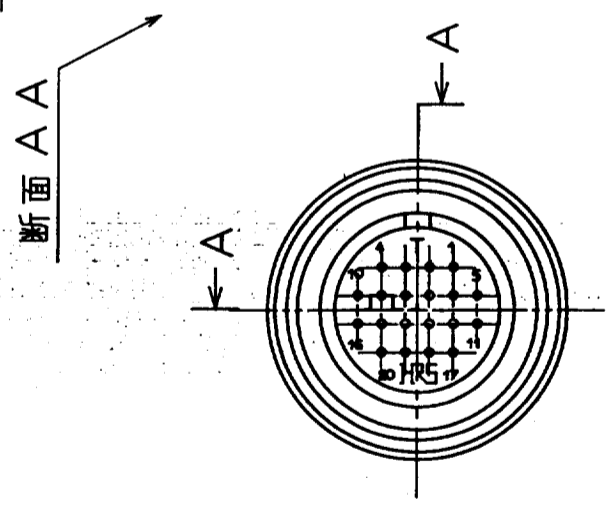
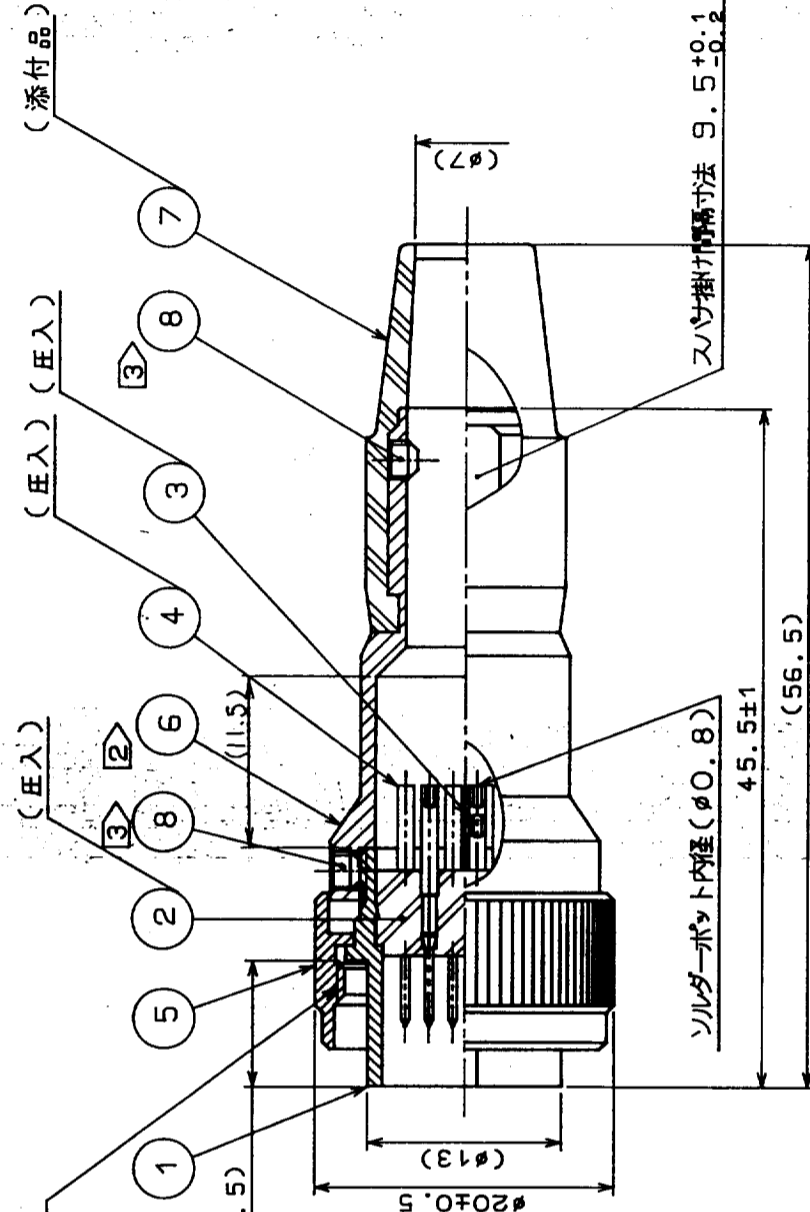
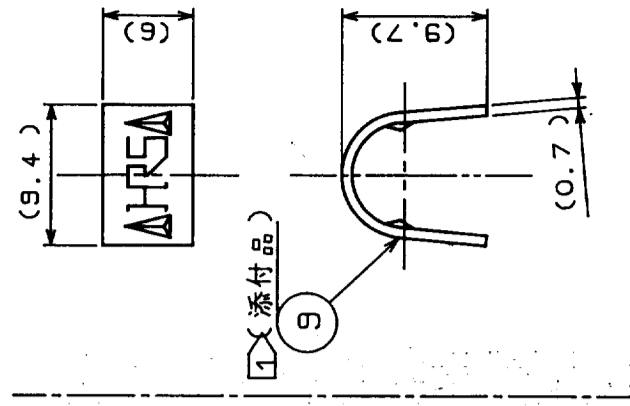


△の敷	訂正記事	担当検図年月日	△の敷	訂正記事	担当検図年月日
△	RE-C-02948	岸祐麻 01.2.7	△		
△			△		
△			△		



注 ① 部品⑤の手动圧着工具: HR10A-TC-02
 ② 部品⑥の推奨締付トルク: 20~25Kgf.cm
 ③ 部品⑧の推奨締付トルク: 3~4Kgf.cm
 ④ 部品①に対する部品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	備考	図名
5	黄銅	ニッケルめっき			
4	黄銅	金めっき			
3	黄銅	金めっき			
2	ポリアミド樹脂	(クロ)	UL94V-1		
1	黄銅	ニッケルめっき			

製図	担当	検図	査問	承認	出図
技	技	技	技	技	技
前場	前場	前場	吉田	川井	
2.1.29	2.1.29	2.1.29			
承認 <input checked="" type="checkbox"/>					
製品名					HR10A-13TFD-20P (01)
部品名					CL110-1015-9-01
単位					mm
尺					1
図番					A DC3-42375-01
原図					DC3-

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
250以上	±1.5