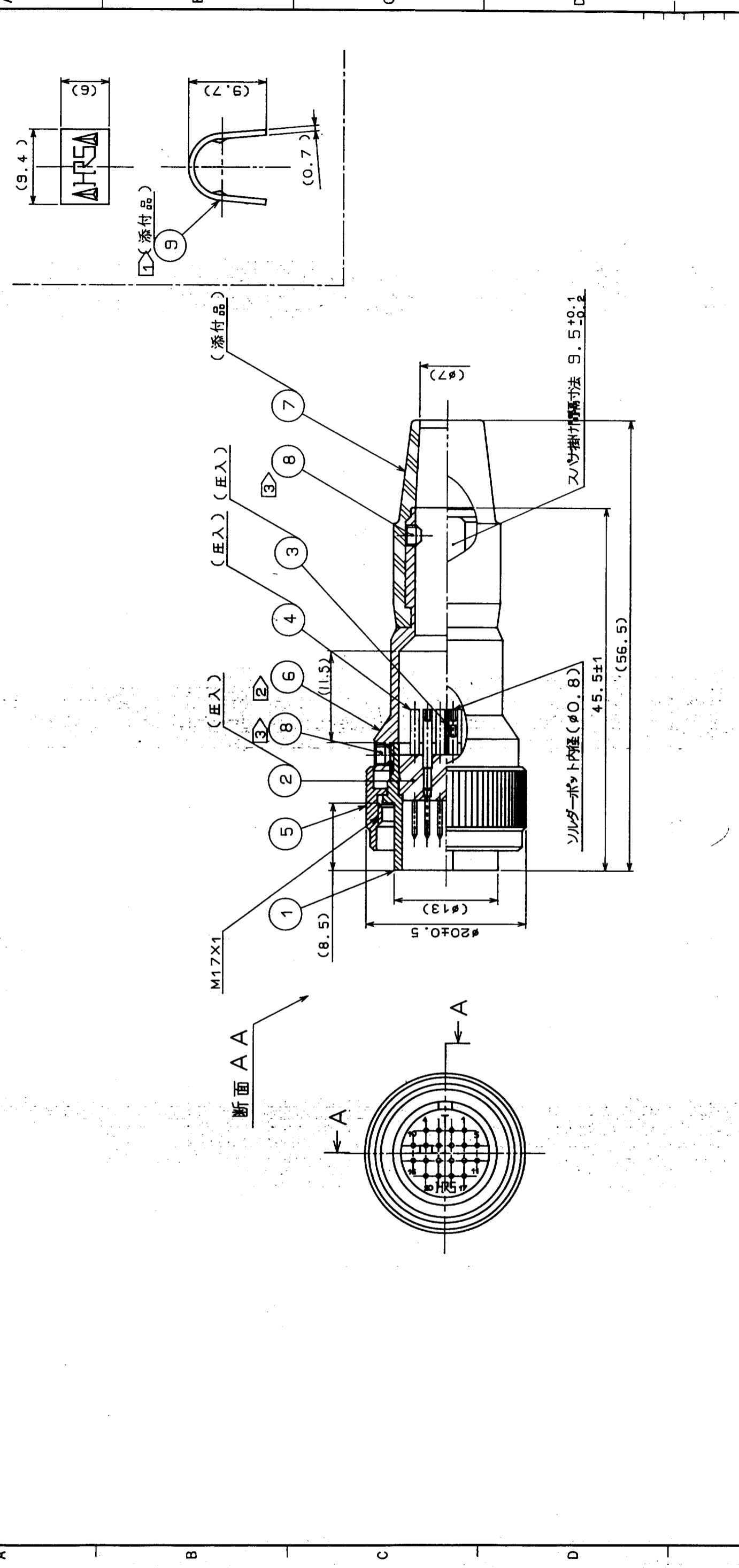


△の数	訂正記事	担当検図年 月 日	△の数	訂正記事	担当検図年 月 日
△	RE-C-02948	岸 雅彦 01.2.7	△		
△			△		
△			△		



- 注 ① 部番⑤の手動圧着工具: HR10A-TC-02
 ② 部番⑥の推奨締付トルク: 20~25K_g・cm
 ③ 部番⑧の推奨締付トルク: 3~4K_g・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	備考	処理	公差	図名	承認	承認者	承認日	承認	出図
5	黄銅	ニッケルめっき		±0.3		技	2.1.29	2.1.29		
4	黄銅	金めっき		6以下 ±0.3		技	2.1.29	2.1.29		
3	黄銅	金めっき		6をこえ18以下 ±0.5		技	2.1.29	2.1.29		
2	ポリアミド樹脂	(クロ)		18をこえ50以下 ±0.7	UL94V-1	技	2.1.29	2.1.29		
1	黄銅材	ニッケルめっき		50をこえ125以下 ±1		技	2.1.29	2.1.29		
				125をこえ250以下 ±1.3		技	2.1.29	2.1.29		
				250をこえ ±1		技	2.1.29	2.1.29		
						技	2.1.29	2.1.29		
						技	2.1.29	2.1.29		
						技	2.1.29	2.1.29		

形別 配布先	R
-----------	---

HR10A-13TFD-20P (01)
 HR10A-13TFD-20P (01)
 HR10A-13TFD-20P (01)
 HR10A-13TFD-20P (01)