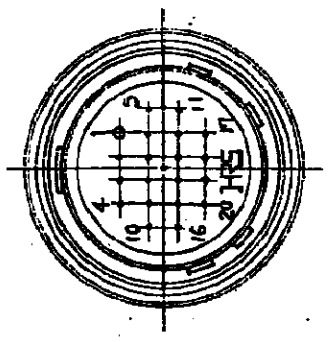
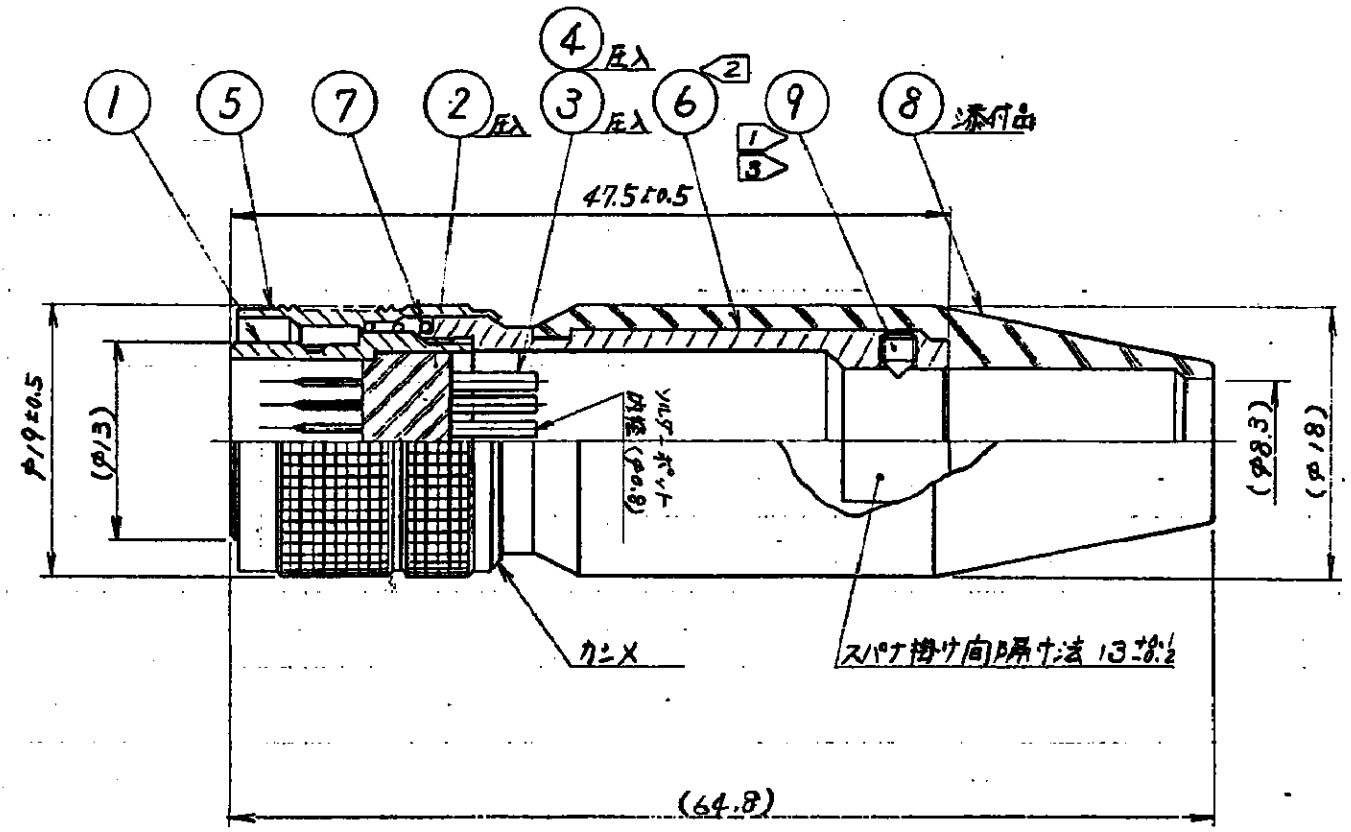
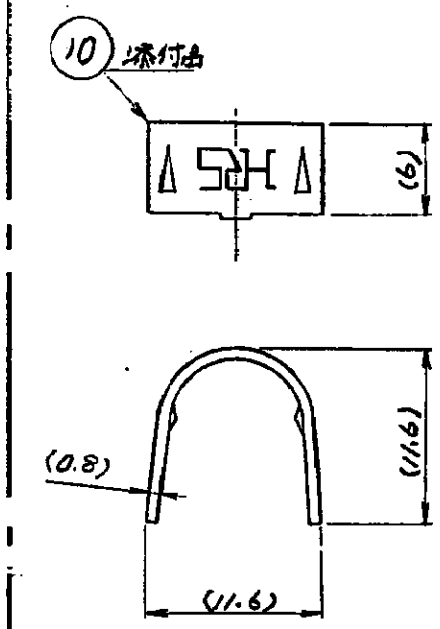
	△の数	訂正記事	担当	検図	年月日		△の数	訂正記事	担当	検図	年月日
△					. .	△					. .
△					. .	△					. .
△					. .	△					. .







注 1> 部番⑨は六角穴付止めねじであり、その六角穴対辺寸法は 1.27
2> 部番⑥の推奨締め付けトルクは 15kgf-cm、尚、部番⑥のゆるみ防止として ヘイント(ロックタイト(株)製 ロックタイト242又は同等品)塗布を推奨します。
3> 部番④の先端は、アーブルに部番⑩を圧着クランプした状態で部番⑩の凹部に突きあてること。
4 部番①に対する部番⑥のかん合軸に対する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	素地ニッケルめっき		10	黄銅		
4	黄銅	銀めっき		9	鉄鋼		M26×0.45 ねじ先
3	黄銅	銀めっき		8	合成ゴム	(クロ)	
2	ポリアミド樹脂	(クロ)	UL94V-1	7	鉄鋼	亜鉛めっき後 黒クロム酸塩皮膜処理	
1	亜鉛合金	素地ニッケルめっき		6	黄銅	ニッケルめっき	

寸法区分	公差
一般公差 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
62.2.16	62.2.16	62.2.16	. .	62.2.17	. .

旧CL	CL199-6160- -	図名	承認図
旧図	DC3- -S	図番	ADC3-26057-
尺度	2/1	単位	mm
製品名	HR10A-13PA-20P	製品コード	CL110-0430-5-

形別配布先: R

ヒロセ電機株式会社

技審規104