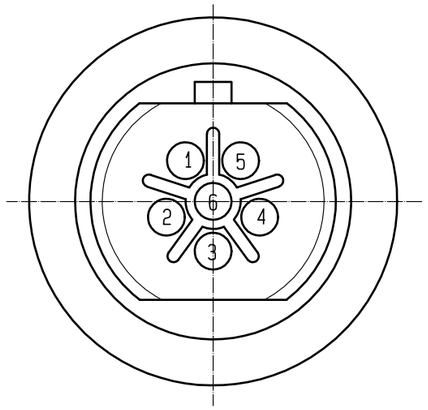
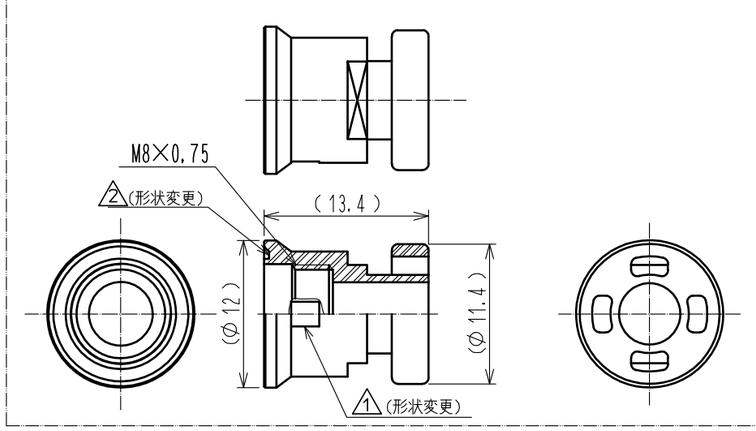
May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

端子配列

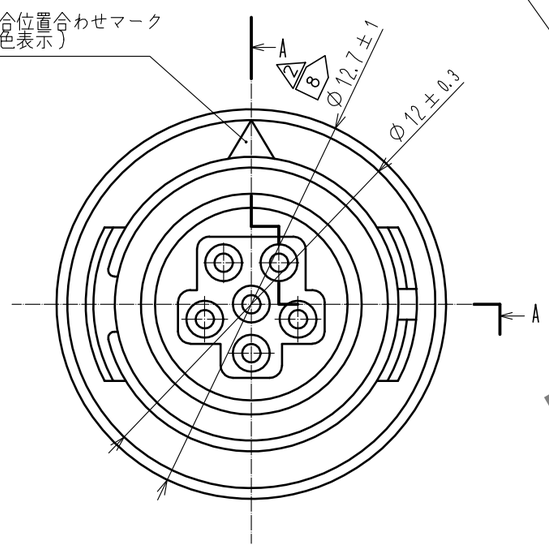
結線側から見た場合を示します。

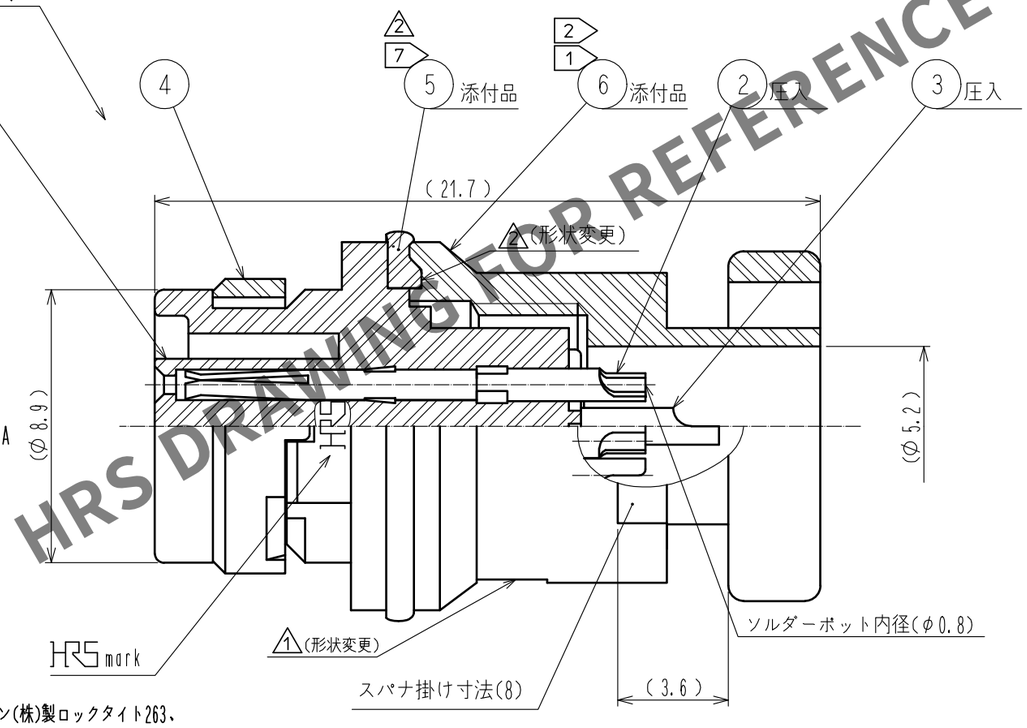


⑥(2:1)

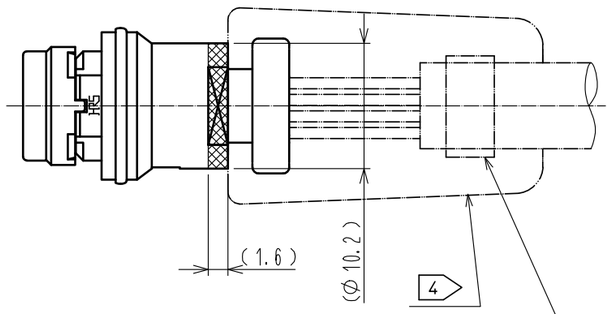


A−A





5 結線状態図(2:1)



クランプ金具の使用を推奨します。

注 4 3 1 部番⑥の推奨締付トルクは0.45~0.5N・m。
尚、緩み防止として、尚、緩み防止としてヘンケルジャパン(株)製ロックタイト263、
ロックフ゛ライマー7679をロックタイト塗布手順書(ATAD-C0151-00)に基づき塗布してください。

2 部番①と部番⑥の位置関係は一例を示します。そのため、成形を行った場合、回転方向の位置が定まらないのでご注意願います。

3 3 本品は、組立及びはんだ結線を行う際、
受け台としてHR30-6R-6S-T01(CL150-0222-7)があります。

4 本品は一体成形用製品となります。使用時はATAD-C0198-00に基づき、一体成形をしてご使用願います。
尚、ケーブルクランプ力や防水性、その他性能は一体成形に依存しますので、
事前に品質をご確認の上、ご使用願います。

5 一体成形時の金型設計の際は図示の▨の位置(スパナ掛け寸法(8)と(φ10.2)の円周)
を金型で抑えるような構造にしていただけますようお願い致します。

6 部番③,④の処理は次によります。
表面:金めっき 0.2μm min
下地:ニッケルめっき 2μm min

2 7 部番⑤は部番⑥締め込み時に、噛み込み等無いよう注意してください。

2 8 φ12.7±1は部番⑥締め込み後の部番⑤の外径を示します。

部番	材質	処理,備考	部番	材質	処理,備考
3	ベリリウム銅	6	6	PBT樹脂	(クロ) UL94V-0
2	銅合金	6	5	クロロプレンゴム	(クロ)
1	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0	4	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0

UNITS	SCALE	△の数	訂正記事	設計	検図	年月日
mm	5:1	4 1	DIS-C-00015069	HY.KISHI	HY.KOBAYASHI	20230411

HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

承認	SU.OBARA	20110928	図番:	ADC3-117627-00
検図	HY.KISHI	20110928	製品名:	HR30-6JB-6S
設計	WR.AJIRO	20110927		
製図	WR.AJIRO	20110927	製品コード	CL0130-2028-0-00

4 1/1

HRS DRAWING FOR REFERENCE