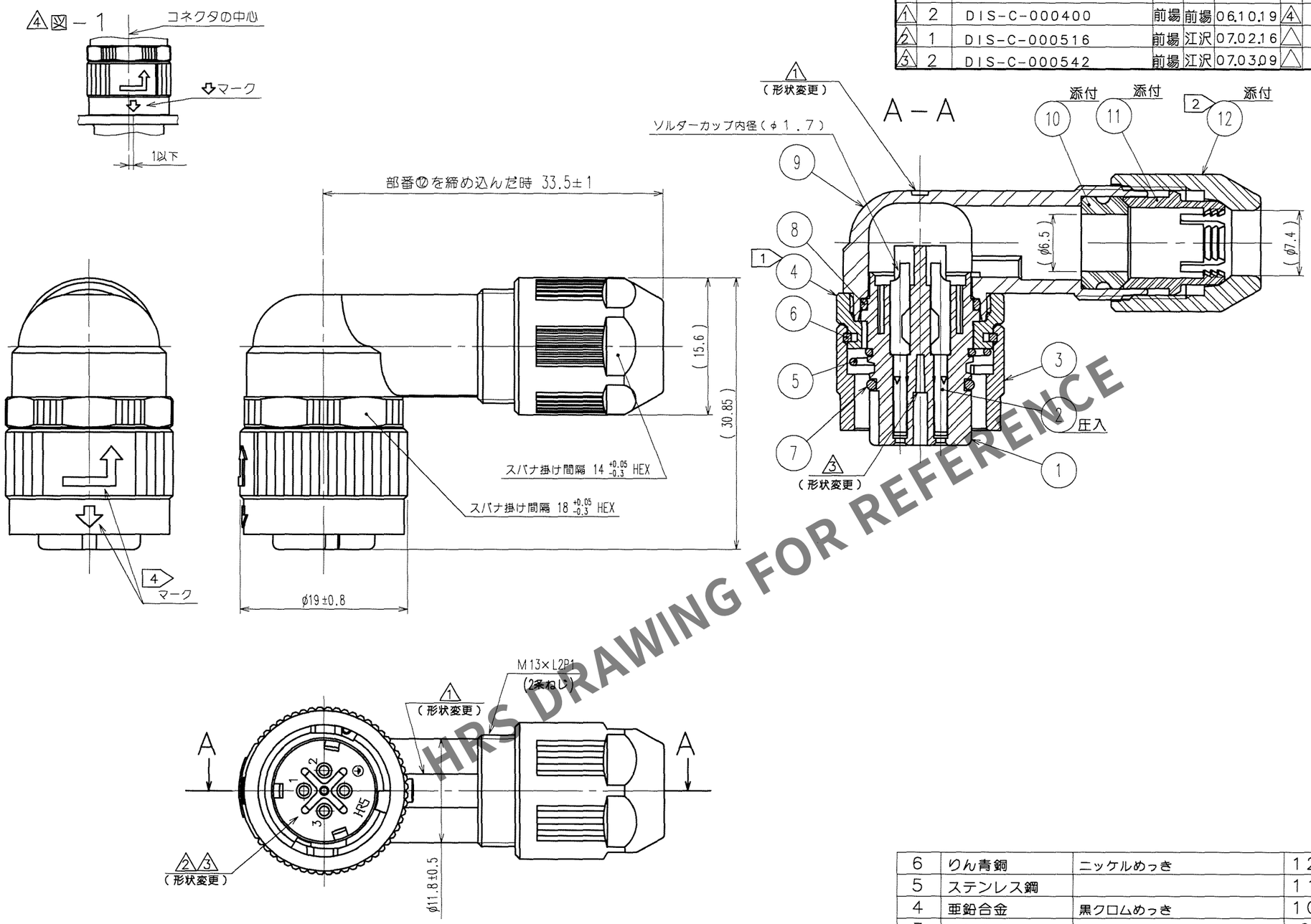
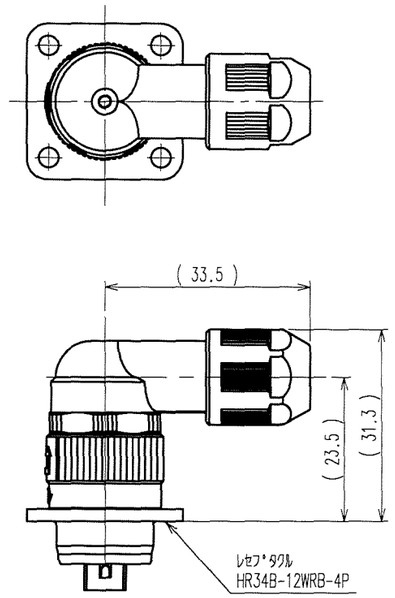
Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

	△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE		△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
1	2	DIS-C-000400	前場	前場	06.10.19	4	2	DIS-C-000633	前場	江沢	07.05.25
2	1	DIS-C-000516	前場	江沢	07.02.16						. .
3	2	DIS-C-000542	前場	江沢	07.03.09						. .





カン合状態図 (1:1)
(部番⑫締込み時)

注 1 部番④の推奨締付けトルクは0.9～1N・m。緩み防止として部番⑨のM16×0.75のねじ部にロックタイト242及びプライマー7649または相当品の塗布を推奨します。

2 部番⑫の推奨締付けトルクは0.9～1N・m。緩み防止として部番⑨の M13×L2P1(2条ねじ)のねじ部にロックタイト242及びプライマー7649または相当品の塗布を推奨します。

3 部番④, ⑫の回転方向の位置関係は一例を示す。

4 ⇩ 及び ⇧ マークは、白色表示とする。

5 ケーブルの構造によりケーブルクランプ力及び防水性能が異なりますので、事前に確認の上御使用願います。

6 本品は、コンジットと組み合わせての使用は出来ません。

4 7 本品は、レセプタクルとカン合させた時、⇩ マークの位置が図-1に示す通りコネクタの中心から1以下にあることを確認して下さい。
この位置にない場合は、⇩マークがコネクタの中心部に位置するまで本品を挿入して下さい。

部番	材質	処理,備考	部番	材質	処理,備考
6	りん青銅	ニッケルめっき	12	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0
5	ステンレス鋼		11	ポリアミド樹脂	(シロ) UL94V-0
4	亜鉛合金	黒クロムめっき	10	水素化ニトリルゴム	(クロ)
3	亜鉛合金	黒クロムめっき	9	ポリアミド樹脂	(クロ) UL94V-0
2	銅合金	銀めっき 2μm MIN	8	フッ素ゴム	(クロ)
1	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0	7	フッ素ゴム	(クロ)

備考 REMARKS	製図 DRAWN	設計 DESIGNED	検図 CHECKED	承認 APPROVED	出図 RELEASED
	R技 06.10.5 前場	R技 06.10.5 前場	R技 06.10.5 江沢	R技 06.10.5 佐藤	

旧製品コード CODE NO.(OLD)	尺度 SCALE	図番 DRAWING NO.	製品名 PART NO.
CL	2:1	ADC3-115237	HR34B-12WLPD-4S
	単位 UNITS mm	HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.	製品コード CODE NO. CL134-0030-7 1/1

FORM NO.233

TO
R

HRS DRAWING FOR REFERENCE