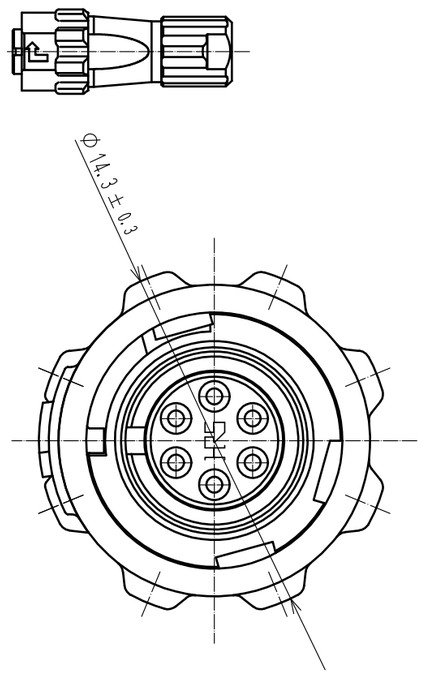
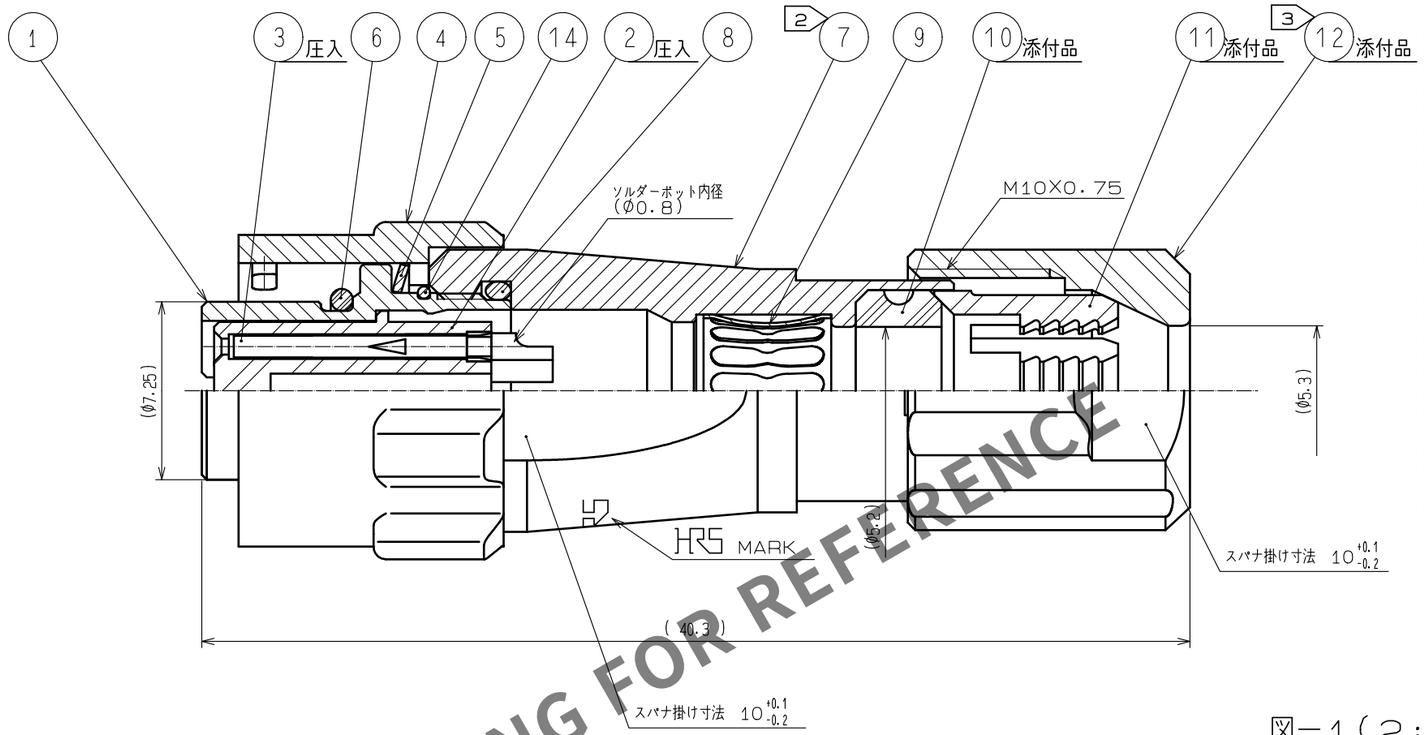
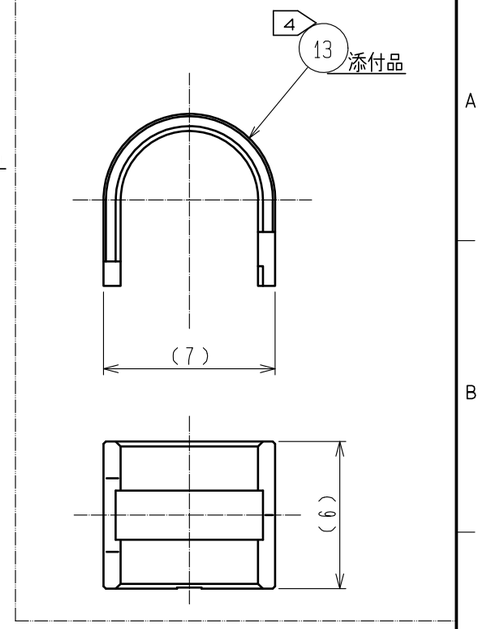
Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

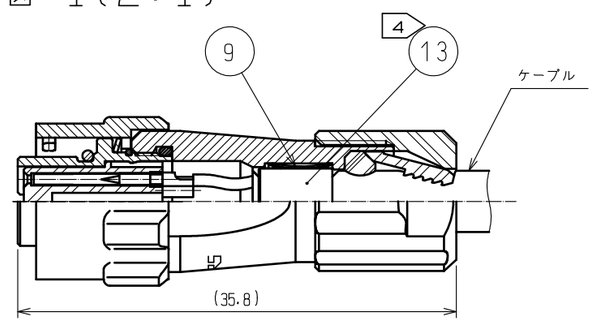
5 図−2（1：1）







図−1（2：1）



注 1 部番③の処理は，次による．
接触部：金めっき0.2μm min
結線部：金めっき　フラッシュ
下地：ニッケルめっき2μm min

2 部番⑦の推奨締付けトルク：1~1.5N・m．
尚，ねじ部の緩み防止として部番①のねじ部にヘンケルジャパン（株）製、ロックタイト263または相当品の塗布をお願いします．

3 部番⑫の推奨締付けトルク：0.8~1N・m．
尚，ねじ部の緩み防止として部番⑦のM10X0.75のねじ部にヘンケルジャパン（株）製、ロックタイト263＋ロックプライマ7649または相当品の塗布をお願いします．

4 部番⑬は、図−1に示したようにケーブルに圧着固定させ部番⑨と接触させて使用します．
詳細は、ハーネス作業手順書ATAD−C0099を参照願います．
部番⑬の適用圧着工具：HR10A−TC−02（CL150−0041−2）（φ5.3の穴）

5 図−2は、組立後の外観形状を示す．

6 適用結線治具：LF07BP−T01（CL150−0232−0）
結線治具は、結線及び組立時の部番①の受け台としてご使用下さい．

7 部番①に対する部番④、⑦、⑫の回転方向の位置関係は一例を示す．

8 ケーブルの構造によりケーブルクランプ力、回転力等が異なりますので事前に確認の上ご使用願います．

△1 9 本品は、外観に潤滑材のシミが発生する場合がありますが、性能に影響するものではありませんので、そのままご使用願います．

NO.	MATERIAL	FINISH , REMARKS	NO.	MATERIAL	FINISH , REMARKS
7	亜鉛合金	黒クロムめっき	14	ステンレス鋼	
6	クロロプレンゴム	（クロ）	13	黄銅	ニッケルめっき
5	ステンレス鋼		12	PPS樹脂	（ナチュラル 茶色） UL94V−0
4	亜鉛合金	黒クロムめっき	11	ポリアミド樹脂	（ナチュラル 乳白色） UL94V−0
3	りん青銅	1	10	クロロプレンゴム	（クロ）
2	PPS樹脂	（クロ） UL94V−0	9	りん青銅	ニッケルめっき
1	亜鉛合金	黒クロムめっき	8	クロロプレンゴム	（クロ）

UNITS	SCALE		COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
mm	4 : 1	△1	1	DIS-C-00008516	TR. YAMANOUE	EJ. KUNII	20211005

HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	: HY. KOBAYASHI	20180222	DRAWING NO.	ADC-117383-33-00
CHECKED	: HY. KOBAYASHI	20180222	PART NO.	LF07WBPD-6S(33)
DESIGNED	: TY. SUZUKI	20180221	CODE NO.	CL0136-0020-6-33 △1 1/1
DRAWN	: HM. SAITO	20180219		

HRS DRAWING FOR REFERENCE