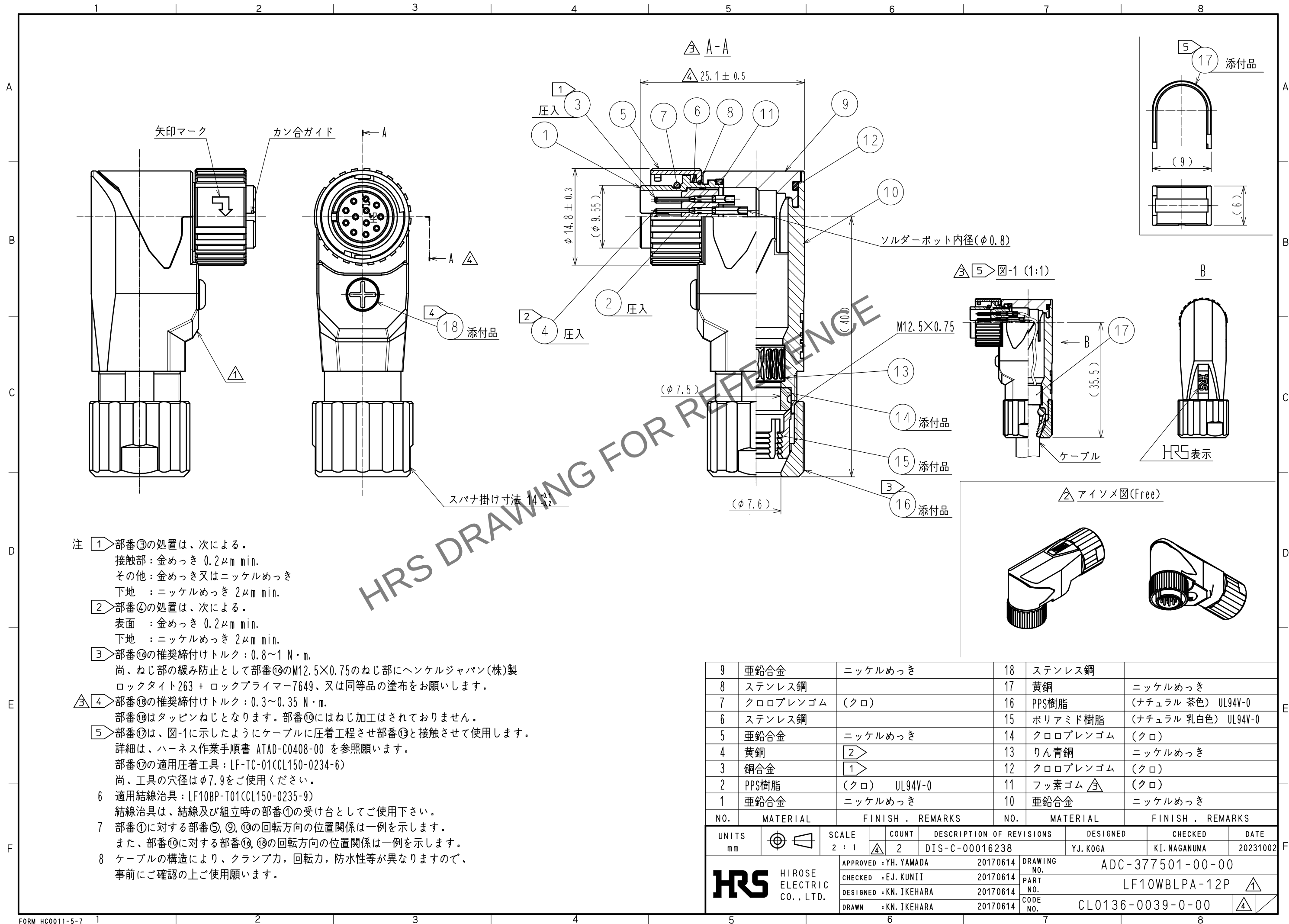


May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。



- 注 1 部番③の処置は、次による。
接触部：金めっき 0.2μm min.
その他：金めっき又はニッケルめっき
下地：ニッケルめっき 2μm min.
- 2 部番④の処置は、次による。
表面：金めっき 0.2μm min.
下地：ニッケルめっき 2μm min.
- 3 部番⑩の推奨締付けトルク：0.8～1 N・m。
尚、ねじ部の緩み防止として部番⑩のM12.5×0.75のねじ部にヘンケルジャパン(株)製
ロックタイト263 + ロックプライマー7649、又は同等品の塗布をお願いします。
- 4 部番⑩の推奨締付けトルク：0.3～0.35 N・m。
部番⑩はタッピンねじとなります。部番⑩にはねじ加工はされておりません。
- 5 部番⑪は、図-1に示したようにケーブルに圧着工程させ部番⑩と接触させて使用します。
詳細は、ハーネス作業手順書 ATAD-C0408-00 を参照願います。
部番⑪の適用圧着工具：LF-TC-01(CL150-0234-6)
尚、工具の穴径はφ7.9をご使用ください。
- 6 適用結線治具：LF10BP-T01(CL150-0235-9)
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⑤、⑨、⑩の回転方向の位置関係は一例を示します。
また、部番⑩に対する部番⑩、⑩の回転方向の位置関係は一例を示します。
- 8 ケーブルの構造により、クランプ力、回転力、防水性等が異なりますので、
事前にご確認の上ご使用願います。

9	亜鉛合金	ニッケルめっき	18	ステンレス鋼	
8	ステンレス鋼		17	黄銅	ニッケルめっき
7	クロロプレングム	(クロ)	16	PPS樹脂	(ナチュラル 茶色) UL94V-0
6	ステンレス鋼		15	ポリアミド樹脂	(ナチュラル 乳白色) UL94V-0
5	亜鉛合金	ニッケルめっき	14	クロロプレングム	(クロ)
4	黄銅	2	13	りん青銅	ニッケルめっき
3	銅合金	1	12	クロロプレングム	(クロ)
2	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0	11	フッ素ゴム	3 (クロ)
1	亜鉛合金	ニッケルめっき	10	亜鉛合金	ニッケルめっき
NO.	MATERIAL	FINISH . REMARKS	NO.	MATERIAL	FINISH . REMARKS
UNITS mm	①	SCALE 2 : 1	COUNT 2	DESCRIPTION OF REVISIONS DIS-C-00016238	DESIGNED Y.J. KOGA
HRS	HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	APPROVED : YH. YAMADA	20170614	DRAWING NO. ADC-377501-00-00	CHECKED KI. NAGANUMA
		CHECKED : E.J. KUNII	20170614	PART NO. LF10WBLPA-12P	DATE 20231002
		DESIGNED : KN. IKEHARA	20170614	CODE NO. CL0136-0039-0-00	
		DRAWN : KN. IKEHARA	20170614		