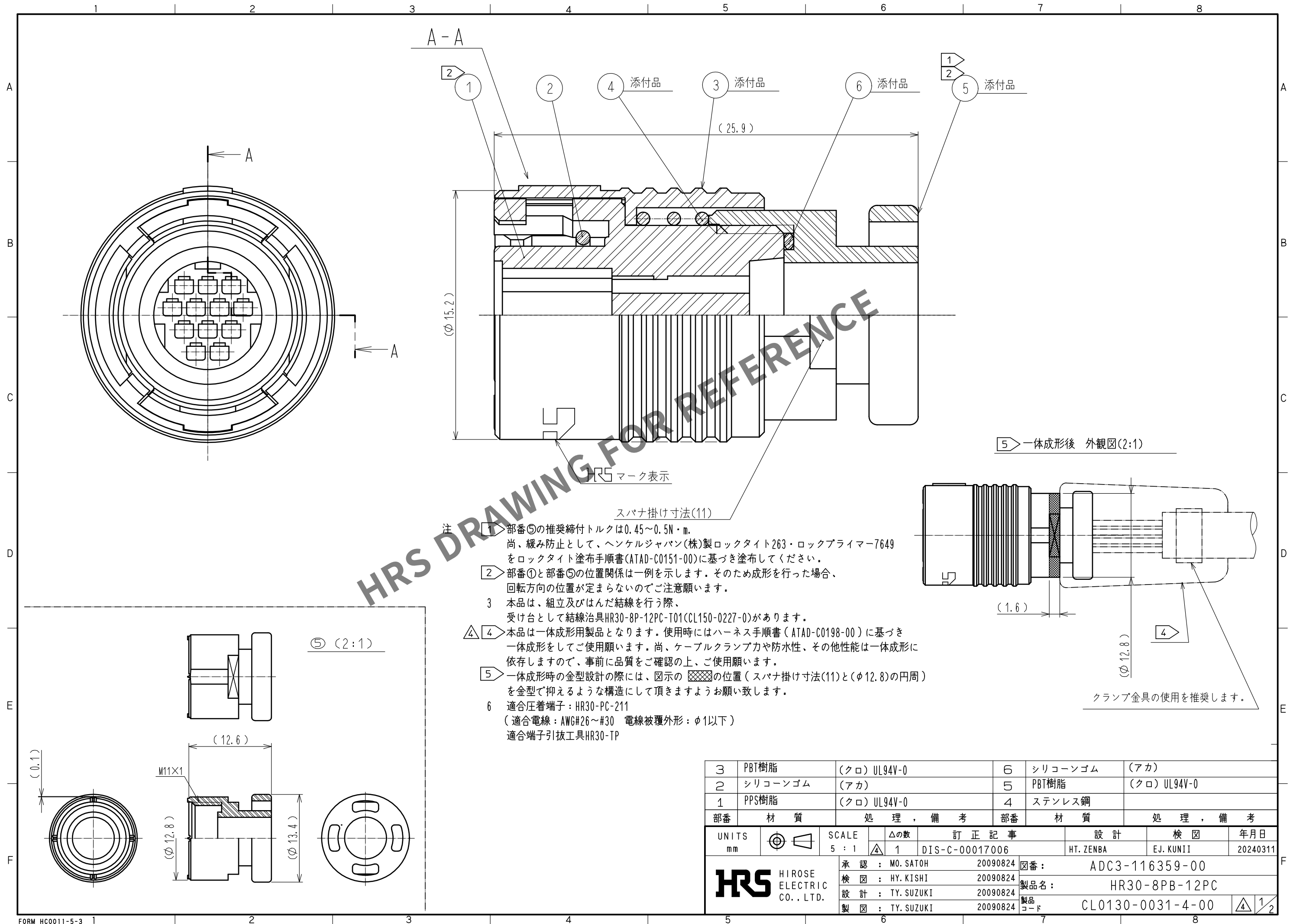
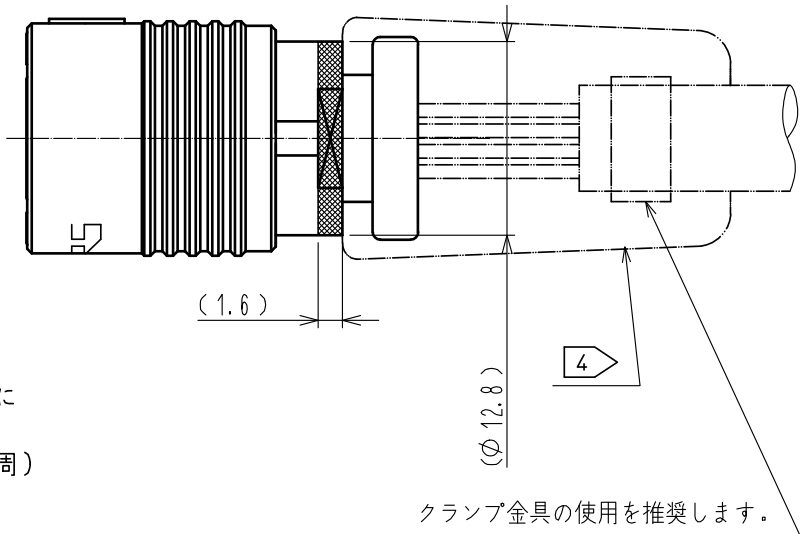


May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

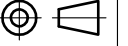


- 注
- 部番⑤の推奨締付トルクは0.45~0.5N・m。
尚、緩み防止として、ヘンケルジャパン(株)製ロックタイト263・ロックプライマー7649をロックタイト塗布手順書(ATAD-C0151-00)に基づき塗布してください。
 - 部番①と部番⑤の位置関係は一例を示します。そのため成形を行った場合、回転方向の位置が定まらないのでご注意ください。
 - 本品は、組立及びはんだ結線を行う際、受け台として結線治具HR30-8P-12PC-T01(CCL150-0227-0)があります。
 - 本品は一体成形用製品となります。使用時にはハーネス手順書(ATAD-C0198-00)に基づき一体成形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。
 - 一体成形時の金型設計の際には、図示の  の位置(スパナ掛け寸法(11)と(φ12.8)の円周)を金型で抑えるような構造にして頂きますようお願い致します。
 - 適合圧着端子: HR30-PC-211
(適合電線: AWG#26~#30 電線被覆外形: φ1以下)
適合端子引抜工具HR30-TP

⑤ 一体成形後 外観図(2:1)

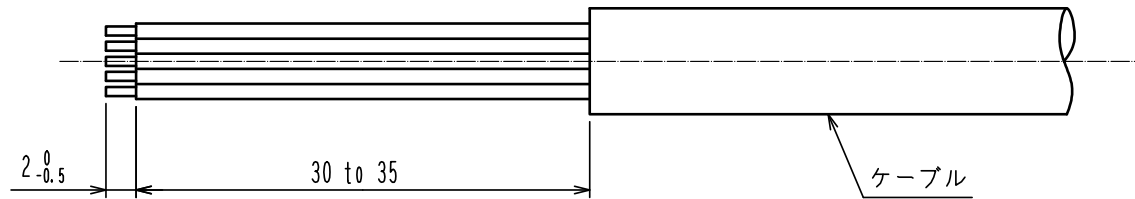


クランプ金具の使用を推奨します。

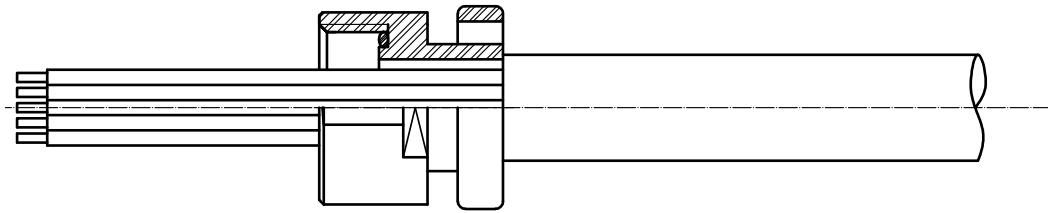
3	PBT樹脂	(クロ) UL94V-0	6	シリコンゴム	(アカ)
2	シリコンゴム	(アカ)	5	PBT樹脂	(クロ) UL94V-0
1	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0	4	ステンレス鋼	
部番	材 質	処 理 , 備 考	部番	材 質	処 理 , 備 考
UNITS mm		SCALE 5 : 1	訂 正 記 事 DIS-C-00017006	設 計 HT. ZENBA	検 図 EJ. KUNII
承認 : MO. SATOH 20090824			図番 : ADC3-116359-00		
検 図 : HY. KISHI 20090824			製品名 : HR30-8PB-12PC		
設 計 : TY. SUZUKI 20090824			製品コード : CL0130-0031-4-00		
製 図 : TY. SUZUKI 20090824					

結線手順

1. 下記の寸法でケーブルの端末処理を行います。



2. ケーブルにスペーサーを通します。



3. ケーブルのリード線に適合圧着端子を適用工具を用いて圧着後、Pケースブロックの端子穴に圧着端子を挿入します。
注) C/Hは表1をご参照ください。

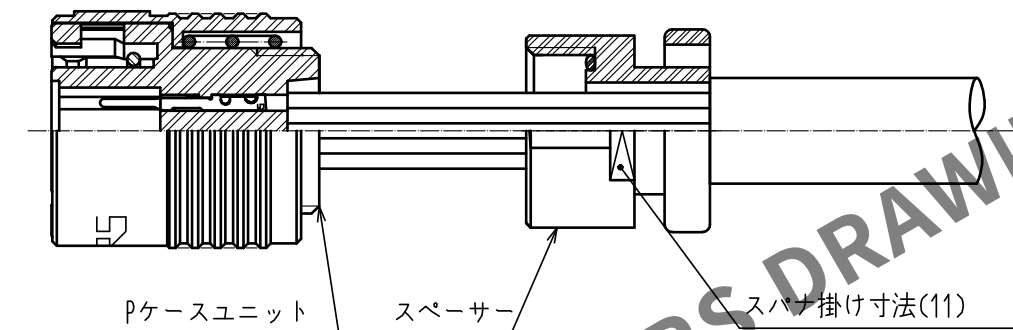
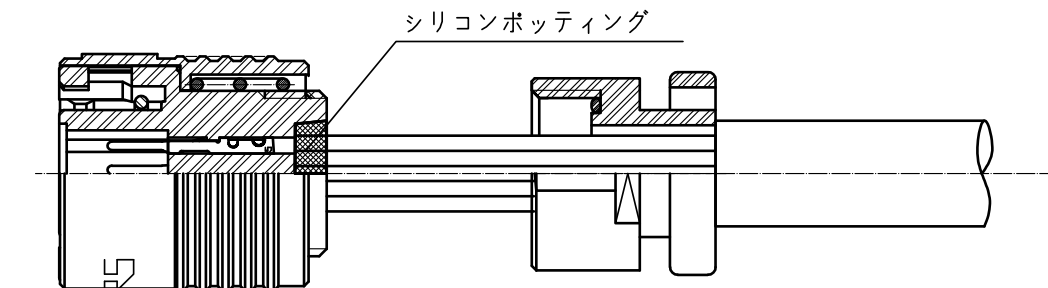


表1

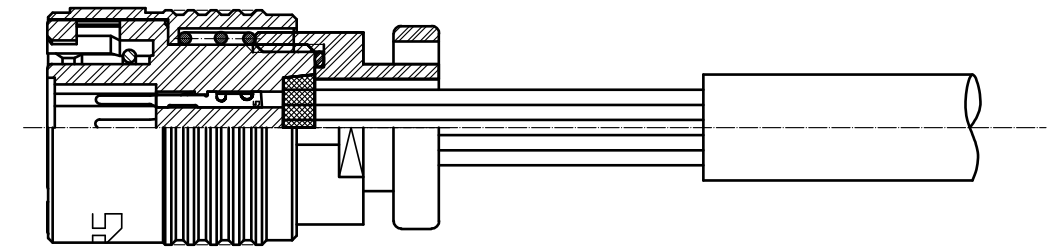
電線名 AWG SIZE	芯線側 クリンプハイト(mm)	被覆側 クリンプハイト(mm)
UL1571 捩り線 AWG 26	0.52 ~ 0.58	0.85 ~ 1.00
UL1571 捩り線 AWG 28	0.48 ~ 0.54	0.85 ~ 1.00
UL1571 捩り線 AWG 30	0.46 ~ 0.52	0.80 ~ 0.95

4. Pケースブロックにシリコンをポッティングする。

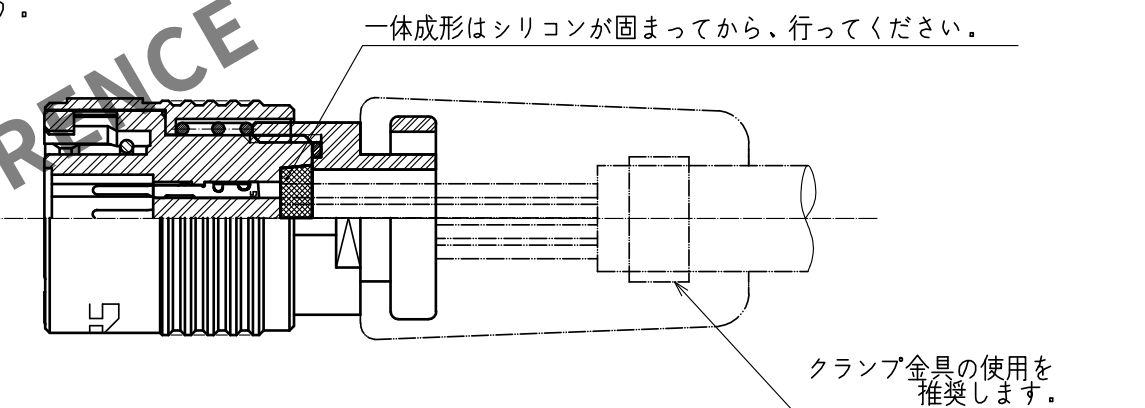


4. Pケースブロックにスペーサーを組み込みます。

（スペーサーの推奨締付トルクは0.45~0.5N・mです。
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・ロックプライマー7649
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。

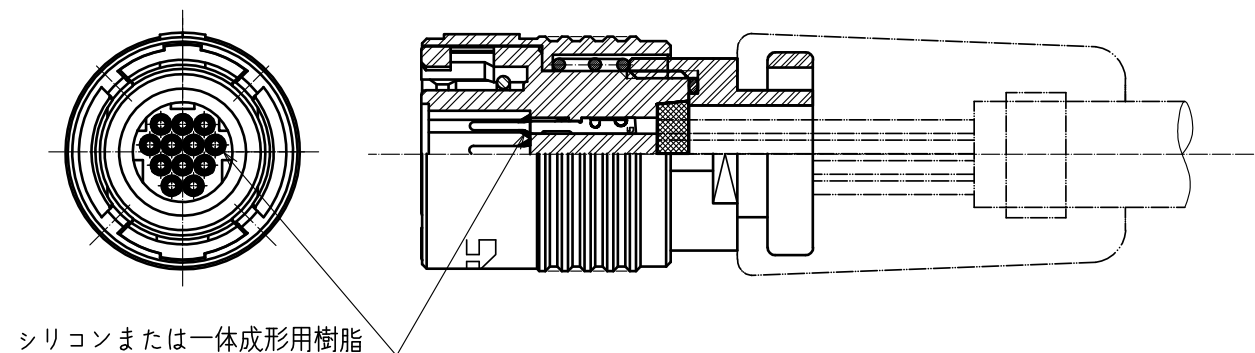


6. 一体成形を行う。



7. 一体成形後

シリコンや一体成形の樹脂がコネクタのカン合側に漏れていないか、確認願います。
導通不良が懸念させる例を下図に示します。



（このような形でシリコンや樹脂の漏れがありますと導通不良が起きる可能性があります。）