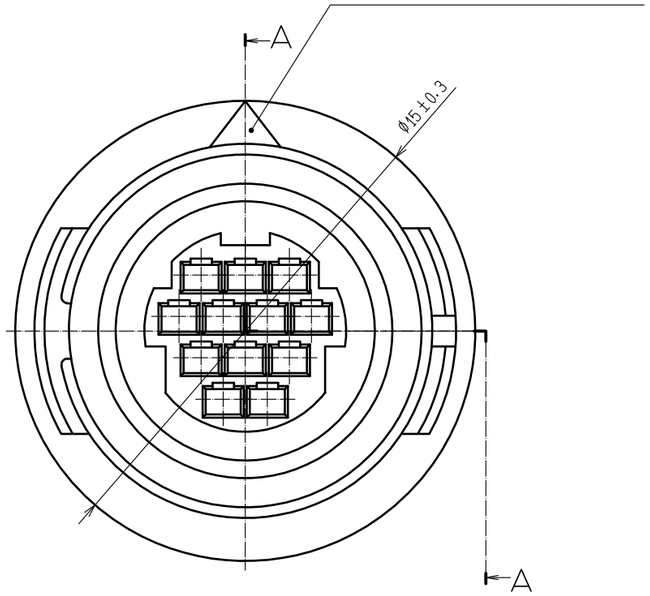
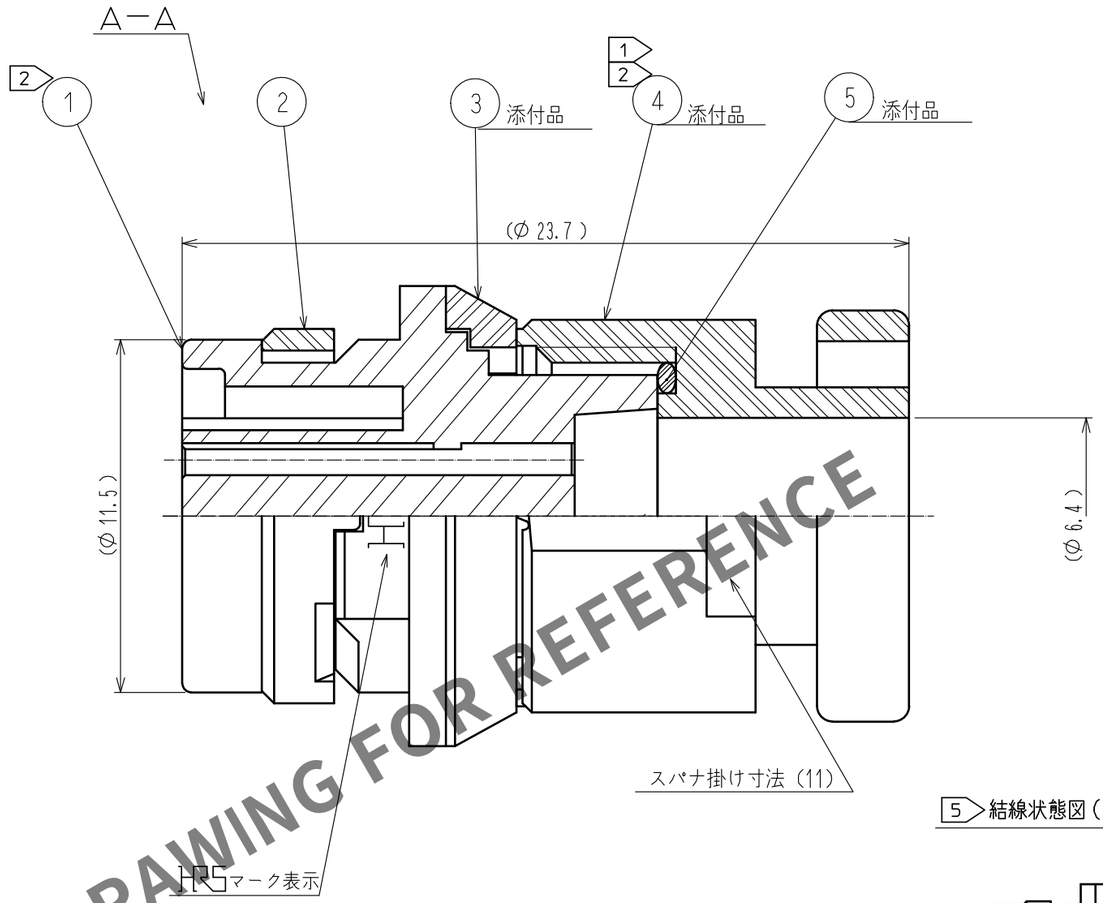
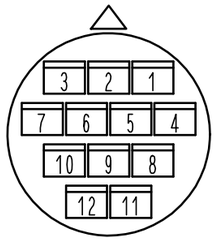
Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

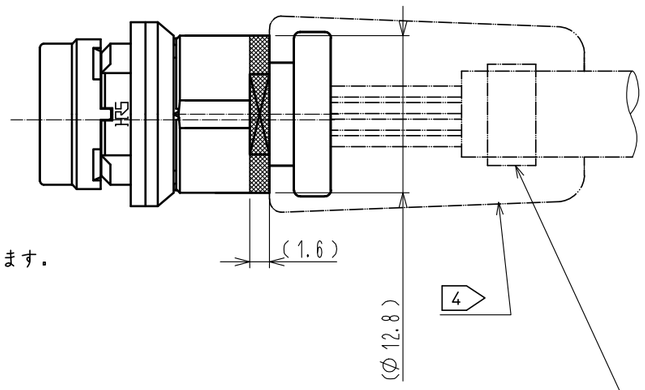




端子配列
結線側から見た場合を示します。

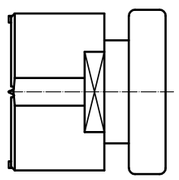


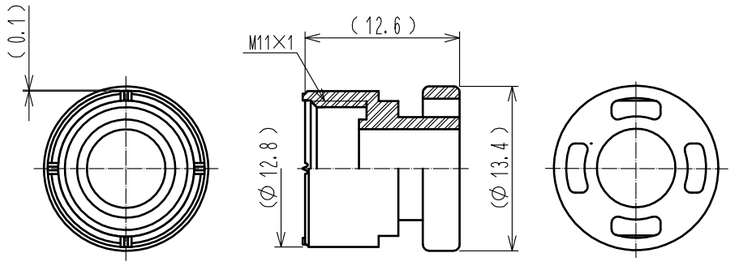
5 結線状態図（2：1）



クランプ金具の使用を推奨します。

④（2：1）





注 1 部番④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④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 本品は、組立を行う際、
受け台としてHR30-8J-12SC-T01(CL150-0226-8)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(11)と(φ12.8)の円周)
を金型で抑えるような構造にしていただきますようお願い致します。
6 適合圧着端子:HR30-SC-211(CL130-0017-3)
(適合電線AWG#26～30 電線被覆外径:φ1以下)
適合端子引抜工具HR30-TP(CL150-0219-2)

部番	材質	処理，備考	部番	材質	処理，備考
3	PBT樹脂	(クロ)UL94V-0			
2	PPS樹脂	(クロ)UL94V-0	5	シリコーンゴム	(アカ)
1	PPS樹脂	(クロ)UL94V-0	4	PBT樹脂	(クロ)UL94V-0

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

HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

承認	SU.OBARA	20091209	図番：ADC3-116605-00
検図	HY.KISHI	20091209	製品名：HR30-8JB-12SC
設計	TY.SUZUKI	20091209	
製図	TY.SUZUKI	20091209	製品コード CL0130-2026-5-00 △1 1/1

HRS DRAWING FOR REFERENCE

FORM HC0011-5-3