

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。

TO
R

F

A

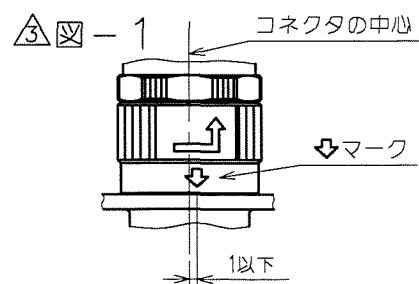
B

C

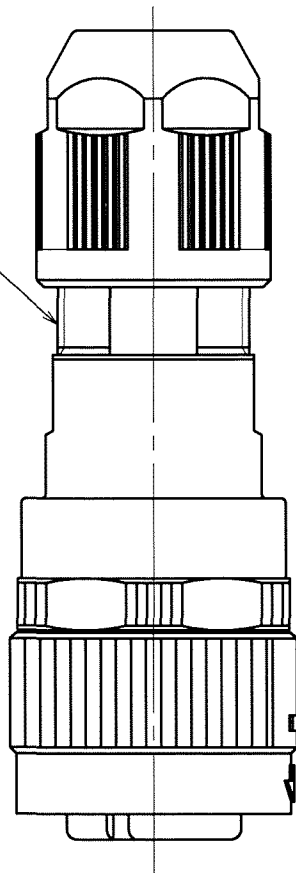
D

E

F

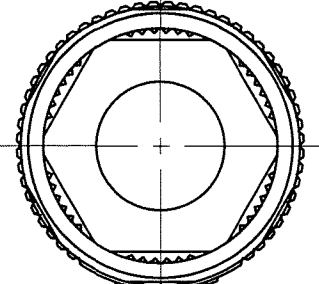
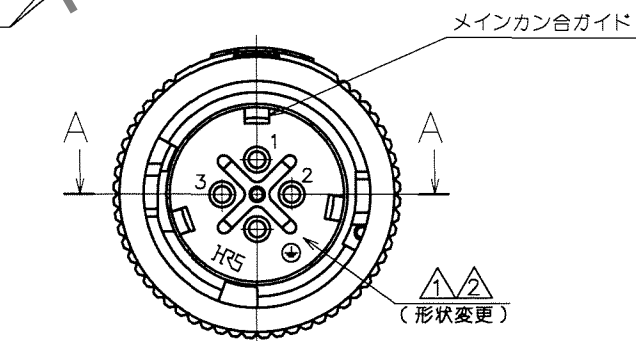


M13×L2P1
(2条ねじ)



部番 ⑫ を締めこんだ時 49.1±1

④ マーク



φ15.6±0.4

スパナ掛け間隔 14^{+0.05}_{-0.3} HEX

溶ダーボット内径 (φ1.7)

スパナ掛け間隔 13.3^{+0.05}_{-0.2}

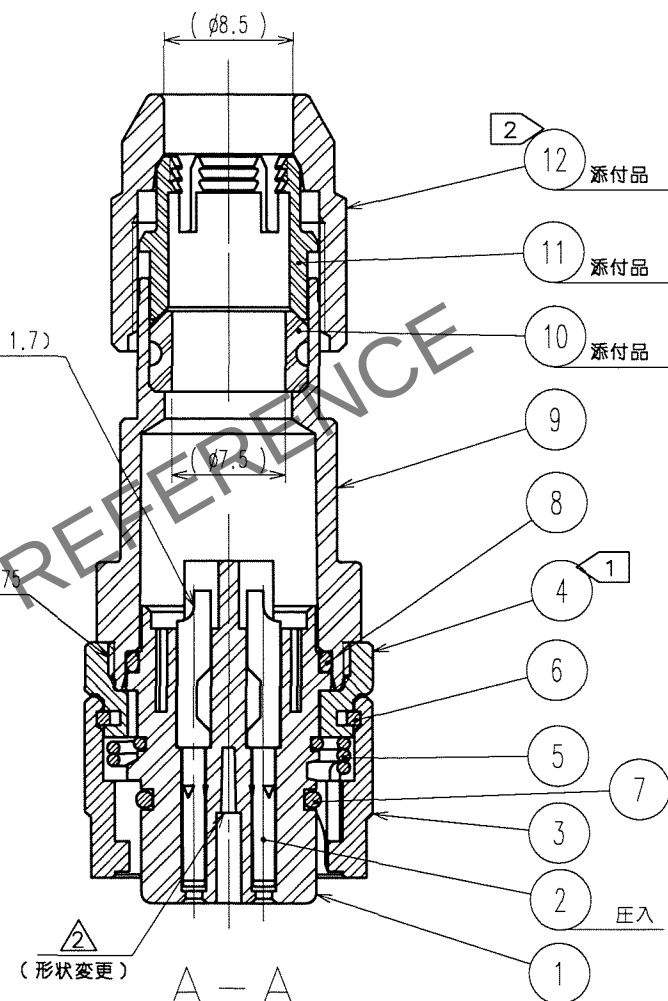
φ14.3^{+0.1}_{-0.3}

スパナ掛け間隔 18^{+0.05}_{-0.3} HEX

φ19±0.8

メインカン合ガイド

(形状変更)



(形状変更)

A-A

注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。

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	ホリヤミド樹脂	(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	(グレー)	
3	亜鉛合金	黒クロムめっき	9	ホリヤミド樹脂	(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)	7	フッ素ゴム	(クロ)	

部番	材 質	処 理、備 考	部番	材 質	処 理、備 考
----	-----	---------	----	-----	---------

備考	REMARKS	製 図 DRAWN	設 計 DESIGNED	検 査 CHECKED	承 認 APPROVED	出 図 RELEASED
		R技 '06.10. 3 前場	R技 '06.10. 3 前場	R技 '06.10. 4 江沢	R技 '06.10. 4 佐藤	

旧製品コード CODE NO. (OLD) CL	図番 DRAWING NO. ADC3-115189	製品名 PART NO. HR34B-12WPE-4S
単位 UNITS mm	ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	製品コード CODE NO. CL134-0025-7-00

1/1

FORM NO. 233