



適合圧着端子			
種類	HRS No.	製品番号	適合電線
バラ端子	△ 134-0051-7	△ HR34B-SC1-111	AWG#20~AWG#25
連続端子	△ 134-0050-4	△ HR34B-SC1-211	AWG#20~AWG#25
適用工具			
種類	項目	HRS No.	製品番号
手動	手動圧着工具	△ 150-0107-9	△ HT304/HR34B-1
自動	自動圧着機本体	901-0005-4	CM-105
	アプリケーション	901-2051-2	AP105-HR34B-1
端子引き抜き工具		150-0039-0	RP6-SC-TP

注 ① 適合圧着端子および適合工具は表1による。

② 部番 ③ の推奨締め付けトルクは0.9～1N・m、緩み防止として部番 ⑧ のM16X0.75のねじ部にロックタイト243及びプライマー7649または相当品の塗布を推奨します。

③ 部番 ⑪ の推奨締め付けトルクは0.9～1N・m、緩み防止として部番 ⑧ のM13XL2P1(2条ねじ)のねじ部にロックタイト243及びプライマー7649または相当品の塗布を推奨します。

4 部番 ①, ③, ⑧, ⑪ の回転方向の位置関係は一例を示す。

⑤ ❏ 及び ❏ マークは、白色表示とする。

6 本品は、コンジットと組合せての使用は出来ません。

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	フッ素ゴム	(クロ)			
5	りん青銅	ニッケルめっき	11	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0
4	ステンレス鋼		10	ホ`リアミド`樹脂	(シロ) UL94V-0
3	亜鉛合金	黒クロムめっき	9	水素化ニトリルゴム	(グレー)
2	亜鉛合金	黒クロムめっき	8	ホ`リアミド`樹脂	(クロ) UL94V-0
1	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0	7	フッ素ゴム	(クロ)
部番	材 質	処 理 , 備 考	部番	材 質	処 理 , 備 考

UNITS mm		SCALE 2 : 1		△の数 8	訂 正 記 事 DIS-C-002525	設 計 MM. ISHII	検 図 HY. KISHI	年月日 14.10.28
 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		承 認 : MO. SATOH	08.05.19	図番: ADC3-115407-00				
		検 図 : SI. MATSUZAKI	08.05.19	製品名: HR34B-12WPE-10SC				
		設 計 : HT. ZENBA	08.05.13	製品コード: CL134-0038-9-00				
		製 図 : HT. ZENBA	08.05.13					