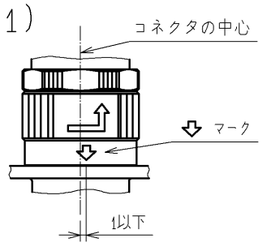
May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

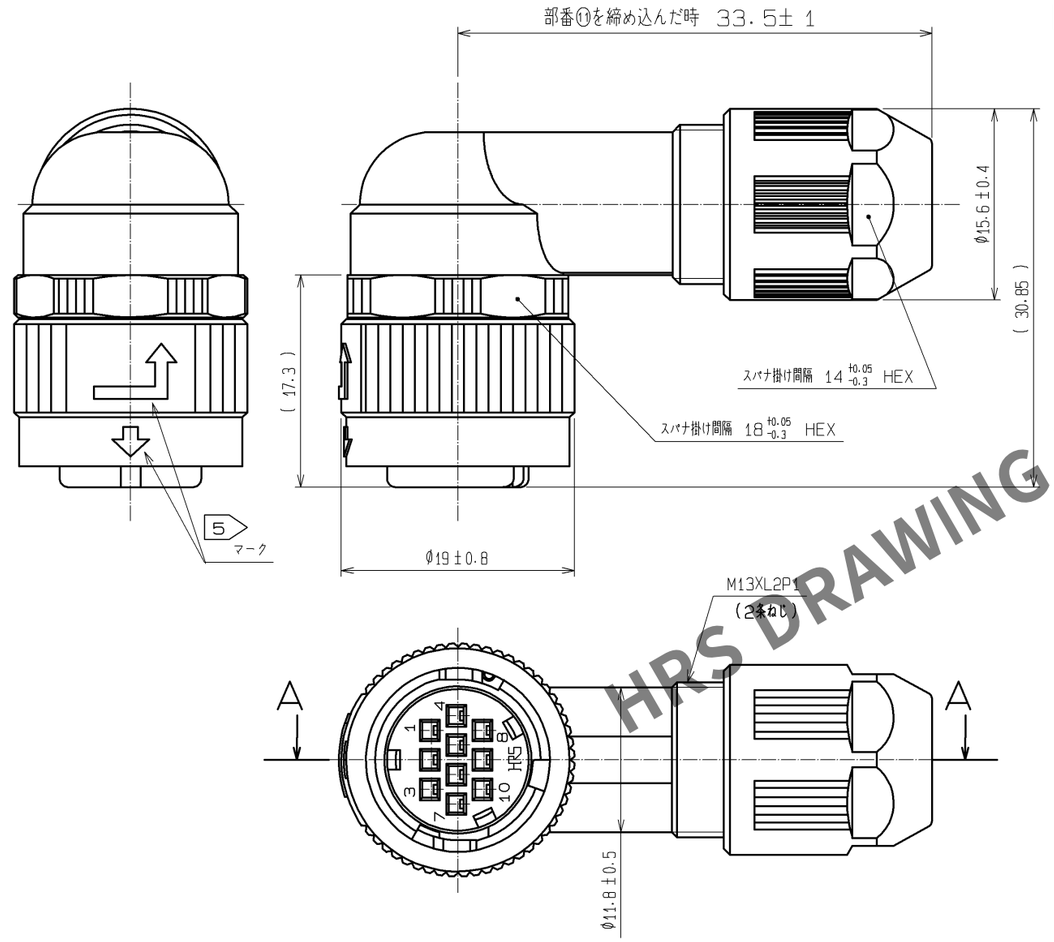
図－1（1：1）

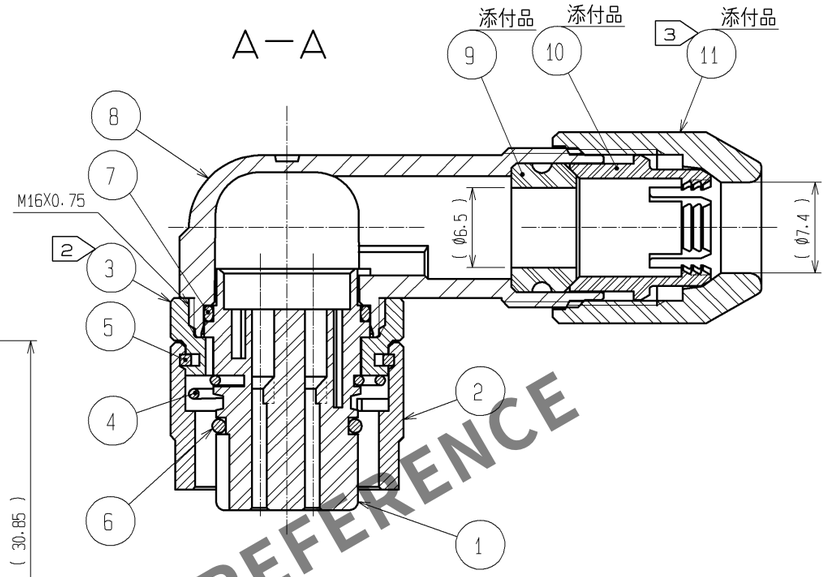


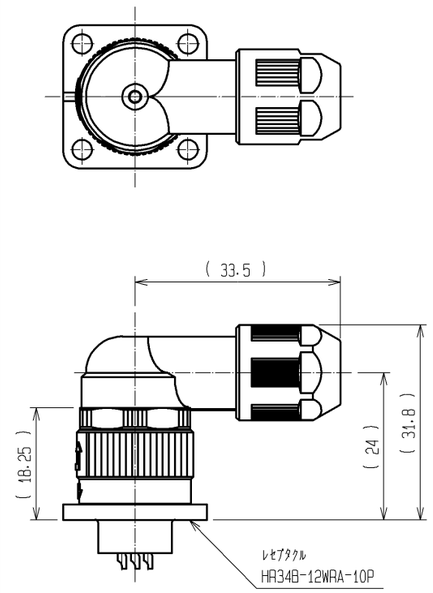
1 表1

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







カン合状態図 （1：1）
（部番⑪締込み時）

注 8 ケーブルの構造によりケーブルクランプ力及び防水性能が異なりますので、事前に確認の上御使用願います。

注 1 適合圧着端子および適合工具は表1による。
1 2 部番③の推奨締付けトルクは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。
1 3 部番⑪の推奨締付けトルクは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。

部番	材質	処理，備考	部番	材質	処理，備考
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	ポリアミド樹脂	（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	（クロ）
2	亜鉛合金	黒クロムめっき	8	ポリアミド樹脂	（クロ）UL94V-0
1	PPS樹脂	（クロ）UL94V-0	7	フッ素ゴム	（クロ）

UNITS mm	SCALE 2：1	△の数	訂正記事	設計	検図	年月日
		1 8	DIS-C-002525	MM. ISHII	HY. KISHI	14. 10. 28

HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

承認：	MO. SATOH	08. 05. 19
検図：	SI. MATSUZAKI	08. 05. 19
設計：	HT. ZENBA	08. 05. 13
製図：	HT. ZENBA	08. 05. 13

図番： ADC3-115410-00
製品名： HR34B-12WLPD-10SC
製品コード CL134-0041-3-00
1 1/1

HRS DRAWING FOR REFERENCE

FORM HC0011-5-3