

Jan.1.2025 Copyright 2025 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、弊社までお問い合わせ下さい。

5 図-2 (1:1)

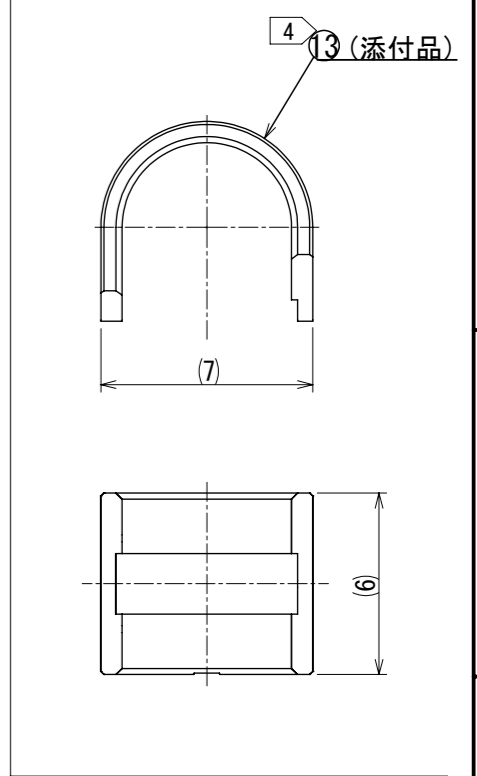
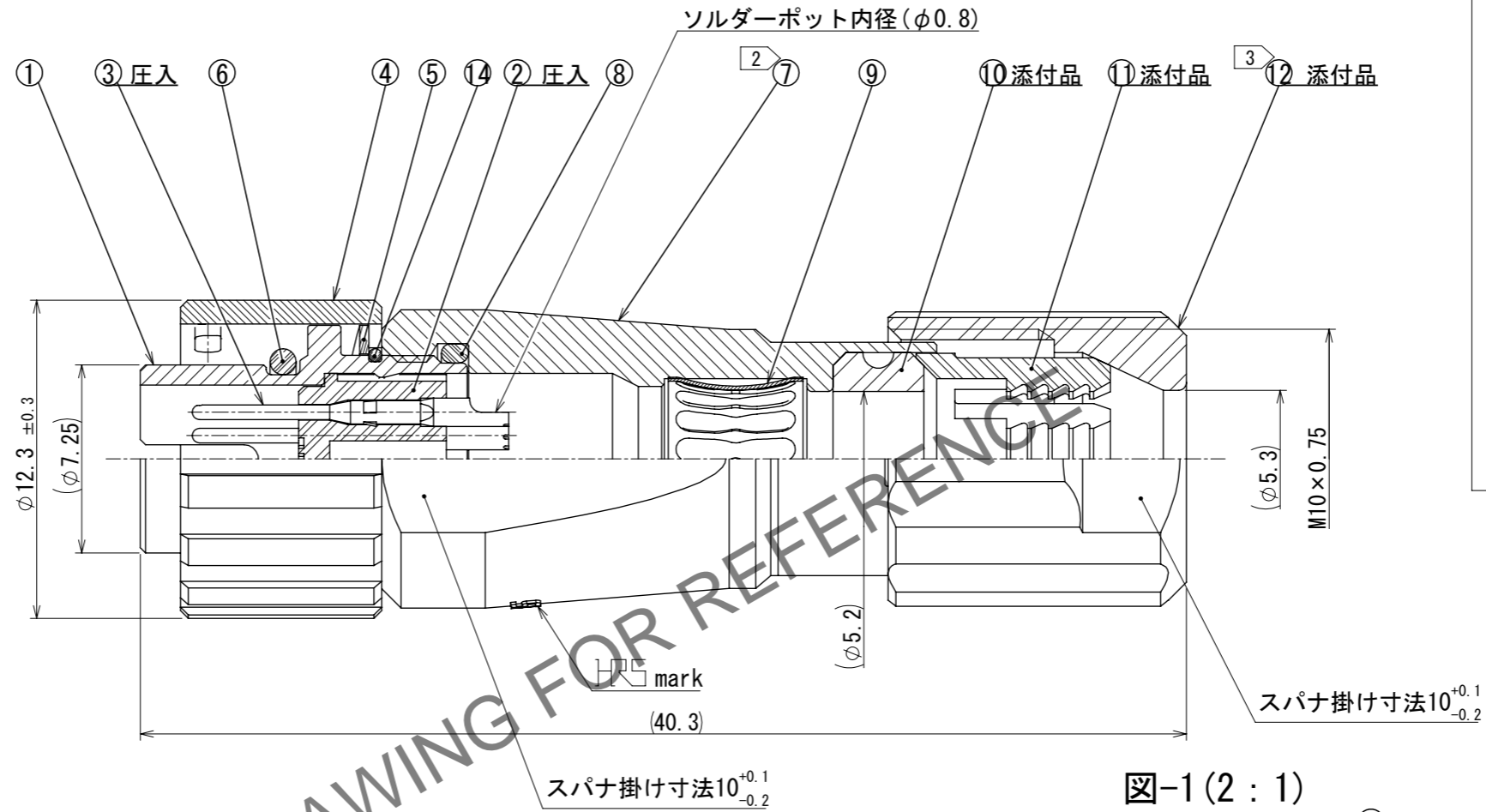
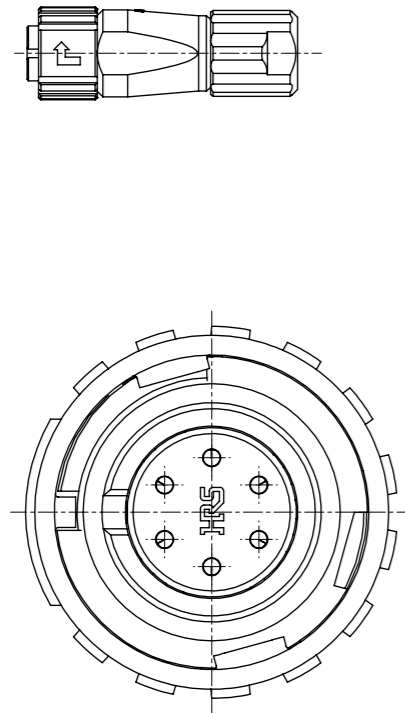
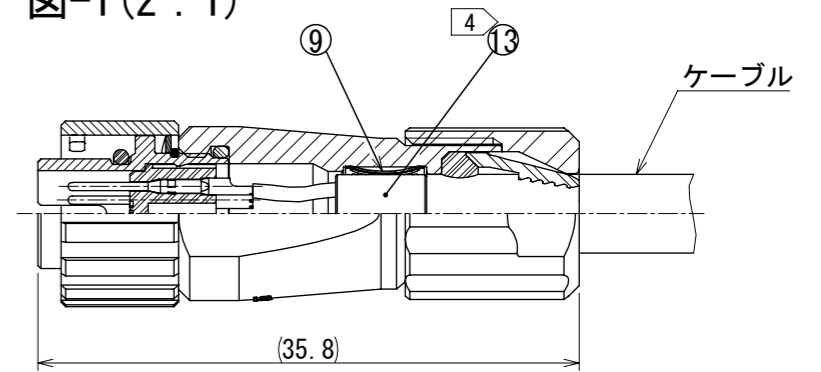


図-1 (2:1)



- 注 1 部番③の処理は、次による。
 接触部：金めっき $0.2\mu\text{m}$ min.
 その他：金めっき又はニッケルめっき
 下地：ニッケルめっき $2\mu\text{m}$ min.
- 2 部番⑦の推奨締付トルク： $1\sim 1.5\text{N}\cdot\text{m}$ 。
 尚、ねじ部の緩み防止として部番①のねじ部にヘンケルジャパン(株)製、ロックタイト263
 または相当品の塗布をお願いします。
- 3 部番⑫の推奨締付トルク： $0.8\sim 1\text{N}\cdot\text{m}$ 。
 尚、ねじ部の緩み防止として部番⑦の $M10 \times 0.75$ のねじ部にヘンケルジャパン(株)製、
 ロックタイト263+ロックプライマ7649または相当品の塗布をお願いします。
- 4 部番⑬は、図-1に示したようにケーブルに圧着固定させ、部番⑨と接触させて使用します。
 詳細は、ハーネス作業手順書ATAD-C0099を参照願います。
 部番⑬の適用圧着工具：HR10A-TC-02 (CL150-0041-2) ($\phi 5.3$ の穴)
- 5 図-2は、組立後の外観形状を示す。
- 6 適用結線治具：LF07BP-T01 (CL150-0232-0)
 結線治具は、結線及び組立時の部番①の受け台としてご使用ください。
- 7 部番①に対する部番④、⑦、⑫の回転方向の位置関係は一例を示す。

△ CAD change

NO.	MATERIAL	FINISH	REMARKS	NO.	MATERIAL	FINISH	REMARKS
7	亜鉛合金	ニッケルめっき		14	ステンレス鋼		
6	クロロブレンゴム	(クロ)		13	黄銅	ニッケルめっき	
5	ステンレス鋼			12	PPS樹脂	(ナチュラル 茶色) UL94V-0	
4	亜鉛合金	ニッケルめっき		11	ポリアミド樹脂	(ナチュラル 乳白色) UL94V-0	
3	銅合金	1		10	クロロブレンゴム	(クロ)	
2	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0		9	りん青銅	ニッケルめっき	
1	亜鉛合金	ニッケルめっき		8	クロロブレンゴム	(クロ)	

NO.	MATERIAL	FINISH	REMARKS	NO.	MATERIAL	FINISH	REMARKS
7	亜鉛合金	ニッケルめっき		14	ステンレス鋼		
6	クロロブレンゴム	(クロ)		13	黄銅	ニッケルめっき	
5	ステンレス鋼			12	PPS樹脂	(ナチュラル 茶色) UL94V-0	
4	亜鉛合金	ニッケルめっき		11	ポリアミド樹脂	(ナチュラル 乳白色) UL94V-0	
3	銅合金	1		10	クロロブレンゴム	(クロ)	
2	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0		9	りん青銅	ニッケルめっき	
1	亜鉛合金	ニッケルめっき		8	クロロブレンゴム	(クロ)	

OVER	TO	TOLERANCES	UNITS	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
6	18	± 0.3	mm	1	DIS-C-00015313	Y.J. KOGA	KI. NAGANUMA	2023.06.14
6	18	± 0.5	mm					
18	50	± 0.7	mm					
50	125	± 1	mm					

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN
HY. KOBAYASHI	HY. KOBAYASHI	TY. SUZUKI	TY. SUZUKI

DRAWING No.	PART No.	CODE No.
ADC-113850-31-00	LF07WBP-6P (31)	CL0136-0002-4-31

ASSEMBLY DRAWING
3D Model File Name: CL0136-0002-4-00