

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、弊社までお問合せ下さい。

Δの COUNT	訂正 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE	Δの COUNT	訂正 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
4	DIS-C-000083	前場	江沢	06.06.16					

図-2 (1:1)

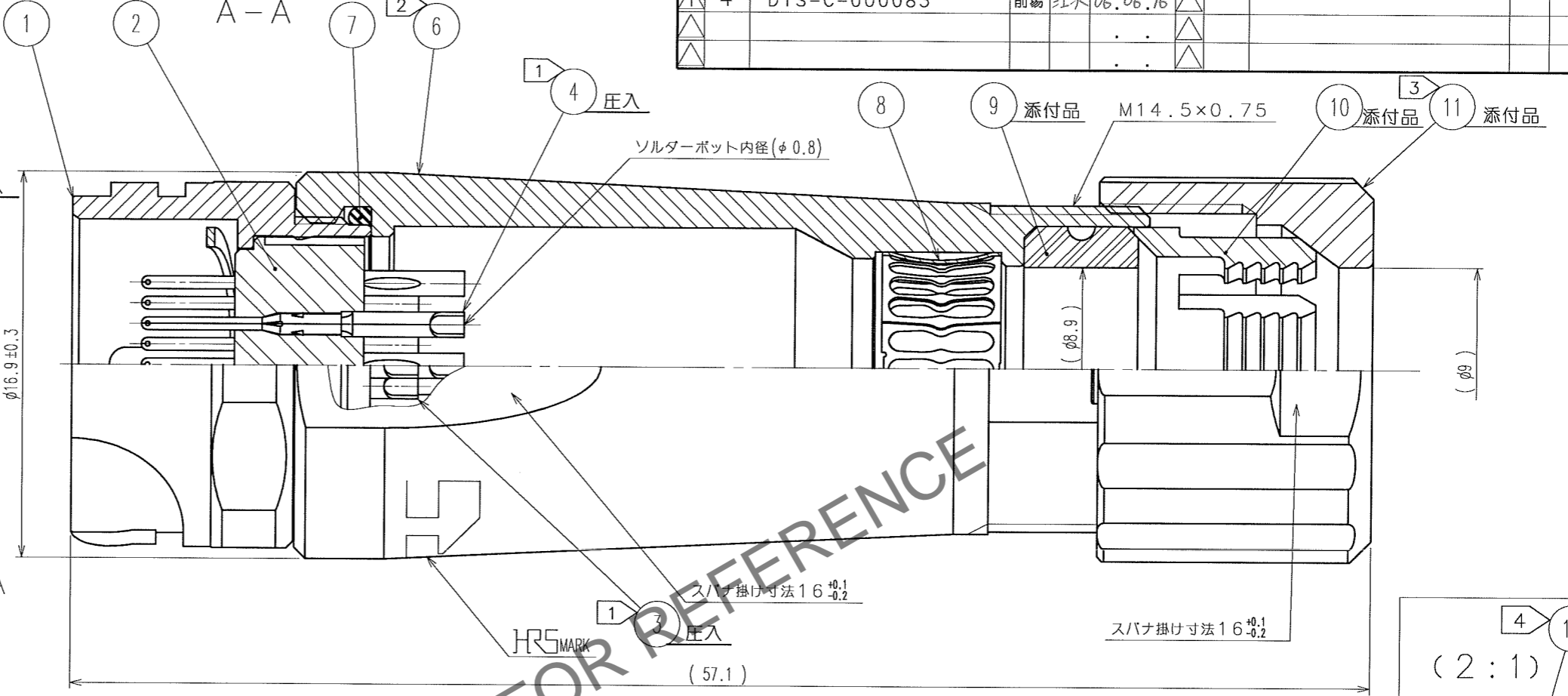
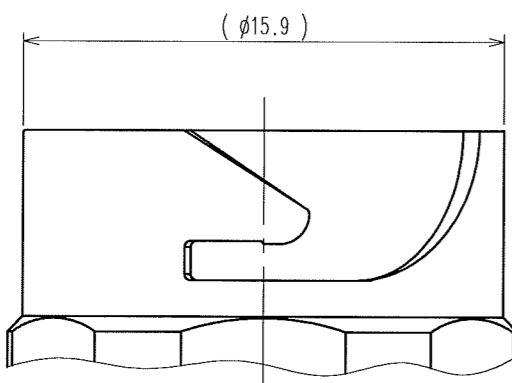
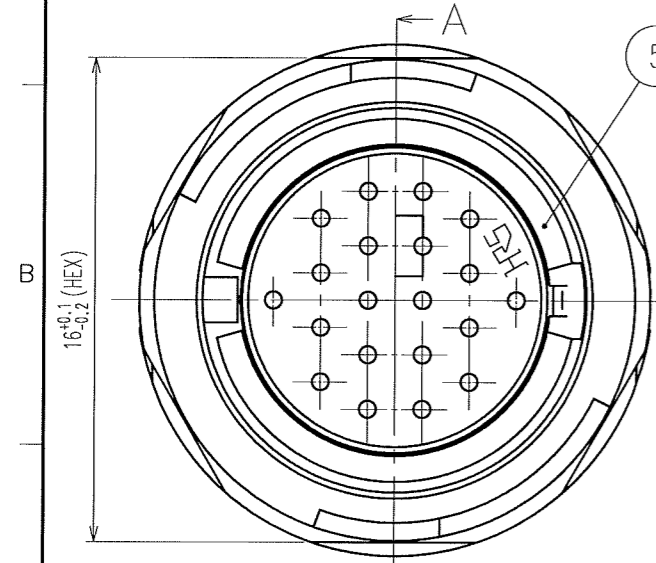
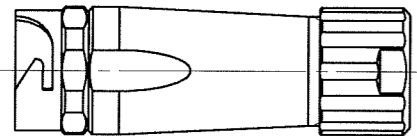
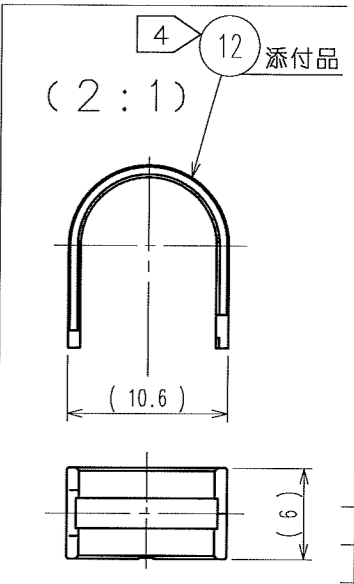
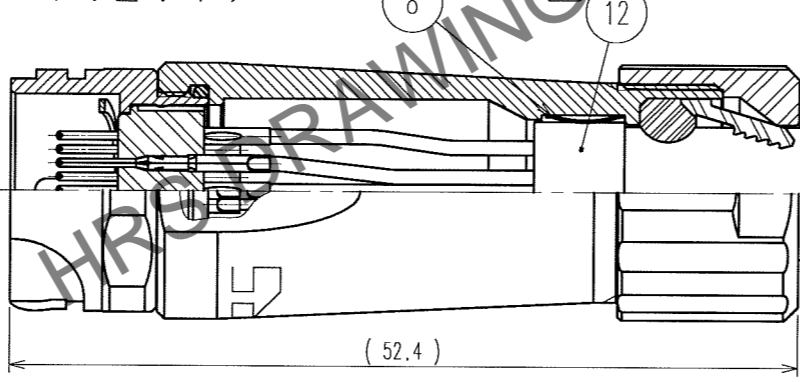


図-1 (2:1)



- 注 ① 部番 ③、④ 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 ⑥ の推奨締付けトルク： $1.5 \sim 2\text{N} \cdot \text{m}$ 。
 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271または相当品の塗布をお願いします。
- ③ 部番 ⑪ の推奨締付けトルク： $1 \sim 1.5\text{N} \cdot \text{m}$ 。
 尚、ねじ部の緩み防止として部番 ⑥ の $M14.5 \times 0.75$ のねじ部にヘンケルジャパン(株)製、ロックタイト271+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 ⑫ は、図-1 に示したようにケーブルに圧着固定させ部番 ⑧ 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 ⑫ の適用圧着工具：LF-TC-01 (CL150-0234-6)
- ⑤ 図-2 は、組立後の外觀形状を示す。
- ⑥ 部番 ① に対する部番 ⑥、⑪ の回転方向の位置関係は一例を示す。
- ⑦ 適用結線治具：LF13BJ-T01 (CL150-0238-7)
 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下さい。

6	亜鉛合金	ニッケルめっき	12	黄銅	ニッケルめっき
5	りん青銅	ニッケルめっき	11	PPS樹脂	(ナチュラル茶色) UL94V-0
4	銅合金	①	10	ポリアミド樹脂	(ナチュラル乳白色) UL94V-0
3	銅合金	①	9	クロロブレンゴム	(クロ)
2	PPS樹脂	(クロ) UL94V-0	8	りん青銅	ニッケルめっき
1	亜鉛合金	ニッケルめっき	7	クロロブレンゴム	(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	検図 CHECKED	承認 APPROVED	出図 RELEASED
		R技 05. 1. 11 阿部	R技 05. 1. 11 前場	R技 05. 1. 13 佐藤	R技 05. 1. 14 吉田	

旧製品コード CODE NO. (OLD) CL	図番 DRAWING NO. ADC3-114402	製品名 PART NO. LF13WBJ-20P
単位 UNITS mm	尺度 SCALE 4:1	製品コード CODE NO. CL136-2009-4

TO
R