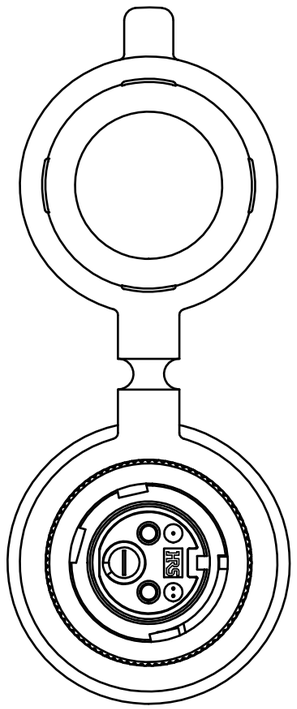
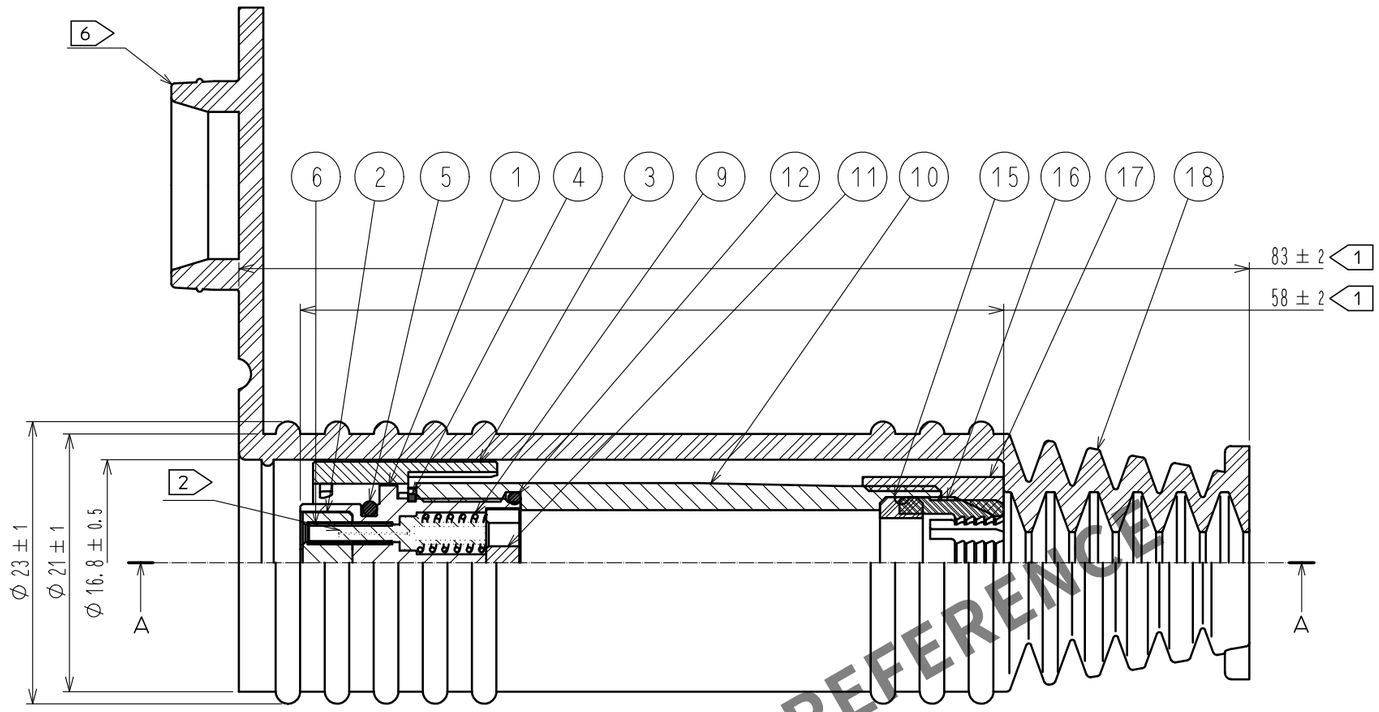
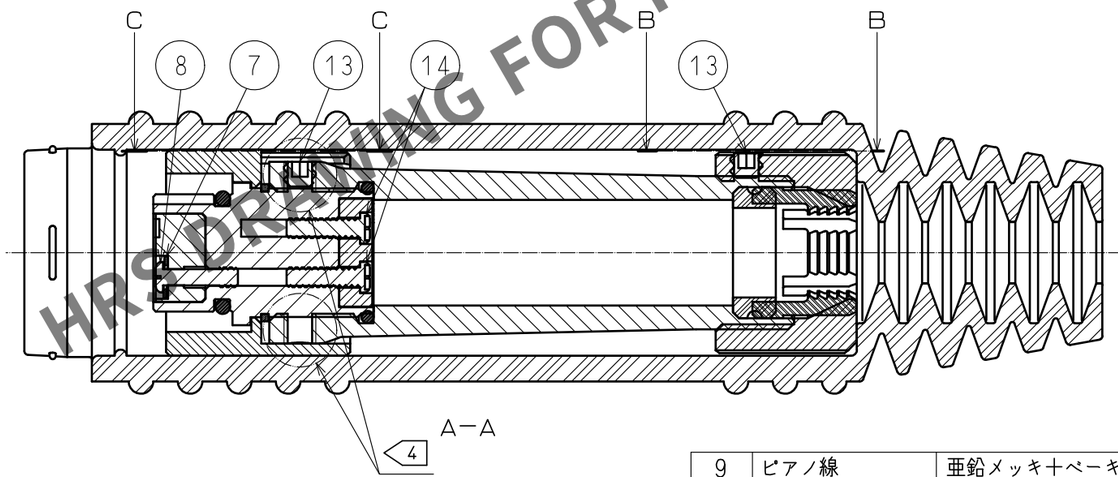
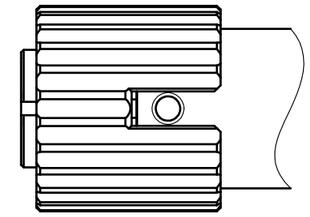
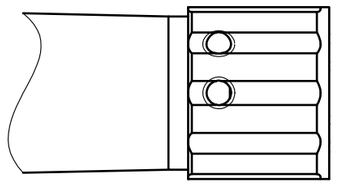
Mar.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

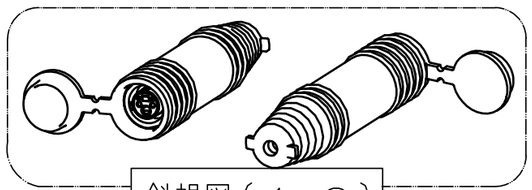












斜視図（１：２）

注 1 この寸法はケーブルにアッセンブリした時の寸法である。
2 フェルールは含まれない。別売りのMU用フェルールを使用のこと。
3．本コネクタ嵌合時は、部番18（コネクタフード）を後部にずらして部番3（スリーブ）がむき出しの状態で行って下さい。
また、レセプタクルとの嵌合後は、部番18（コネクタフード）をレセプタクルに突き当たるまで被せて下さい。
4 部番10（コードカン）には、部番13（六角穴付き止めネジ）が止められるネジ穴が2箇所ありますが、C－C断面のように
部番3（スリーブ）のスリットの隙間からネジ穴が見えて、部番13（六角穴付き止めネジ）が止められる方の１箇所のみを固定します。
5 部番17（締付リング）には、部番13（六角穴付き止めネジ）が止められるネジ穴が2箇所ありますが、部番10（コードカン）
のネジ部が見える方（両方ネジが見えている場合は任意）の１箇所のみを固定します。
6 本コネクタ単体時には、部番18（コネクタフード）を部番17（締付リング）に突き当たるまで被せてキャップをして下さい。
7．フェルール端面をクリーニングする際は、部番8（胴引きスリ割りネジ）を回して緩め、部番8（胴引きスリ割りネジ）を引張って
部番2（Pシェル B）のプリアッセンブリ品を取り出して下さい。
次に、別売りのワリスリーブ抜取りジグを使用して部番6（ワリスリーブ）を取り出し、フェルール端面をクリーニングして下さい。
クリーニング後は、部番2（Pシェル B）のザグリ部に部番6（ワリスリーブ）を嵌めて、部番1（Pシェル A）に嵌め込み、
部番8（胴引きスリ割りネジ）をネジ止めして固定させて下さい。

NO.	MATERIAL	FINISH , REMARKS	NO.	MATERIAL	FINISH , REMARKS
9	ピアノ線	亜鉛メッキ＋ベーキング処理	18	合成ゴム	————
8	ステンレス鋼	————	17	亜鉛ダイカスト	黒クロムメッキ
7	ステンレス鋼	————	16	合成樹脂	————
6	ジルコニア	————	15	合成ゴム	————
5	合成ゴム	————	14	ステンレス鋼	————
4	ステンレス鋼	————	13	ステンレス鋼	————
3	亜鉛ダイカスト	黒クロムメッキ	12	合成ゴム	————
2	亜鉛ダイカスト	黒クロムメッキ	11	亜鉛ダイカスト	ニッケルメッキ
1	亜鉛ダイカスト	黒クロムメッキ	10	亜鉛ダイカスト	黒クロムメッキ

UNITS	SCALE		COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
mm	2 : 1	0					

HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	MT. SHIBUTANI	18.02.14
CHECKED	FS. YOSHIDA	18.02.14
DESIGNED	TY. SATO	18.02.09
DRAWN	MK. INOUE	18.02.05

DRAWING NO.	ADC-177307-31-00
PART NO.	MF10B-WP7CH01-0200(31)
CODE NO.	CL709-1021-0-31

0 1/1

HRS DRAWING FOR REFERENCE