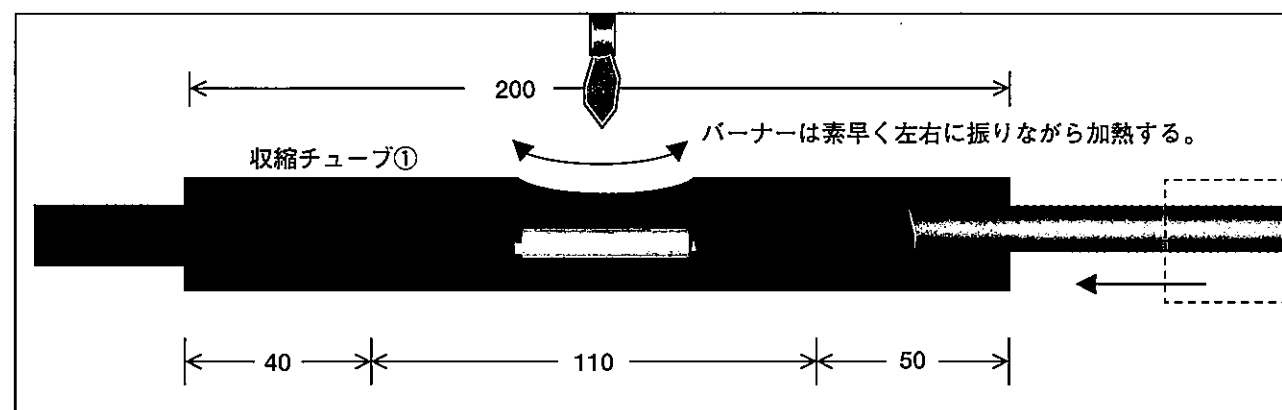


ステップ11

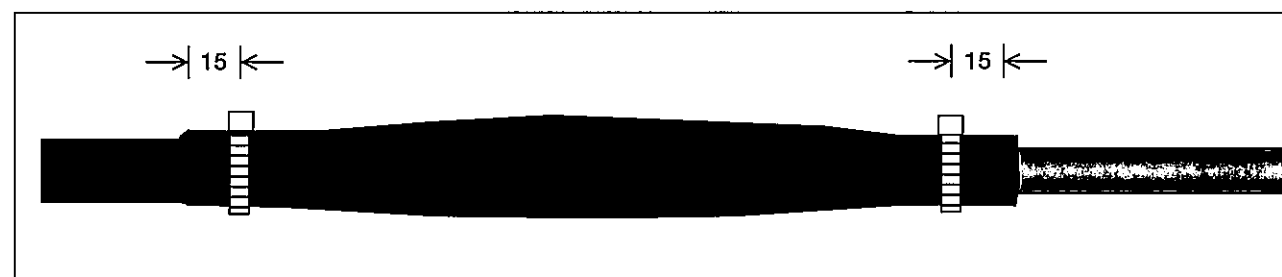
マスチックを団子状にした後、予めケーブル側に挿入していた長い収縮チューブ①を、図のような所定の位置にセットし（ヒータ側から約40mmの位置）、加熱収縮します。（加熱収縮作業はチューブの中央部から行います。）



ステップ12

収縮チューブが収縮してもチューブ全体に光沢が出るまで加熱し、かつヒータ側とケーブル側の端部から接着材やマスチックが流れ出るまで弱火で全体を加熱します。

加熱終了後、ヒータ側とケーブル側の端部から約15mmの位置をインシュロックで縛り付けます。（インシュロックで縛り付ける際は手袋を着用し、火傷しないよう注意してください。）



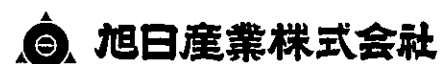
収縮チューブ加工時の注意事項

収縮チューブは必ず中央部から加熱収縮してください。バーナーの炎は収縮チューブから5cm以上離し、左右上下バランスよく動かしながら、焦がさないように収縮してください。



注意

- バーナー使用に際しては細心の注意を払ってください。（事故・損傷の恐れがあります。）
- バーナー使用時は絶対に他の人へ向けないよう注意ください。（けが・火傷の恐れがあります）
- バーナー使用時は周囲に可燃物を置かないよう注意ください。（引火・火災の恐れがあります）
- 収縮中、収縮直後のチューブには直接素手で触れないでください。（火傷の恐れがあります）
- チューブ端部より流れ出た接着剤には直接素手で触れないでください。（火傷の恐れがあります）
- 加工時または加工前には要領書を良く読み、作業してください。（事故・損傷の恐れがあります）



本製品は電気製品のため正しい取扱いおよび施工が必要です。
本カタログに記載する情報（図含む）は信頼のおけるものと考えておりますが、ご使用に際しては選定した製品が用途に適合するかどうか、貴社にて評価および確認頂く必要があります。仕様の変更は予告なしに行うことがあります。
また仕様に影響しない範囲での材料、工程等の変更を行うこともあります。

AS-TEG-C6RO-0408.500

AsahiEco

AW-PR

リード線用電源接続キット

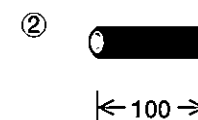
完成図



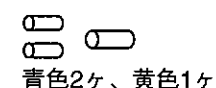
加工要領書

構成部品

■ 熱収縮チューブ



■ 絶縁圧着端子



■ マスチック

40mm×4枚



■ インシュロック

150×2本

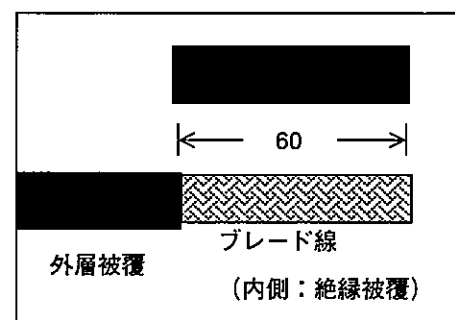


使用工具

- カッターナイフ
- ニッパー（小型）
- 圧縮ペンチ「絶縁端子用」
- ペンチ
- ラジオペンチ
- バーナー

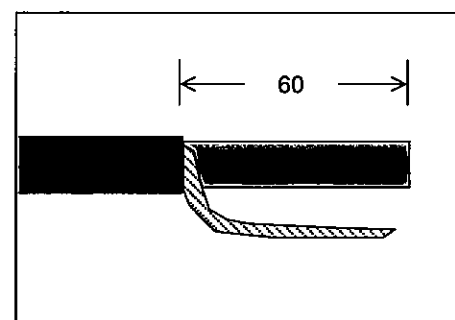
ステップ1

まず、ケーブル側へ収縮チューブ①そして②の順で挿入します。次に、ヒータの外層被覆を60mm取り除きます。カッター使用の作業では、内側のブレード線および絶縁被覆を損傷させないように注意します。



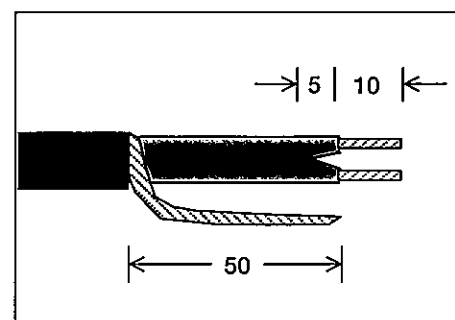
ステップ2

ブレード線を外層被覆のむき出し端部に引き寄せ、ブレード線上に開口部を作り、内側にある絶縁発熱体を引き出し、図のようなピッグテール状に拗ってまとめます。（作業要領は別紙参照ください。）



ステップ3

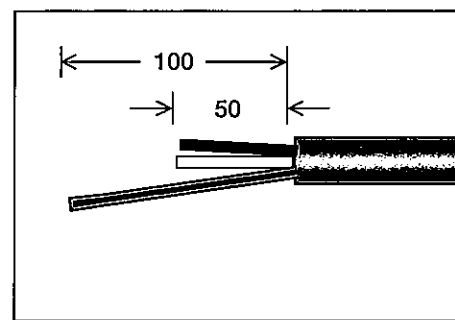
絶縁発熱体の端部より、導線を各々10mm取出します。なお、導線を損傷させないように注意します。
絶縁発熱体の根元を図のようにV字カット（またはU字カット）します。



ステップ4

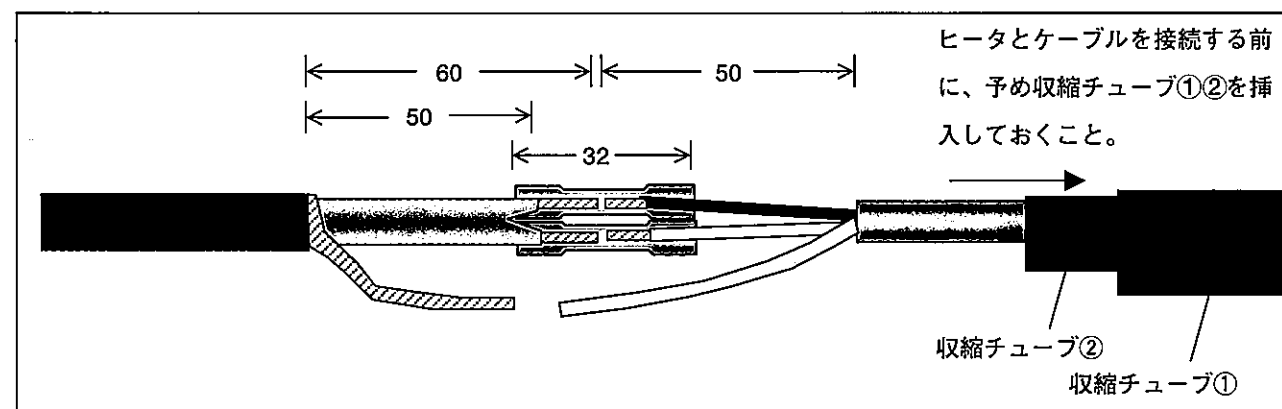
ケーブル側も、図の要領で給電線（2本：50mm）とアース線（1本：100mm）に分け、むき出します。

ゴムキャブタイヤケーブルの使用を推奨します。
（例 2PNCT：2mm² x 3芯）



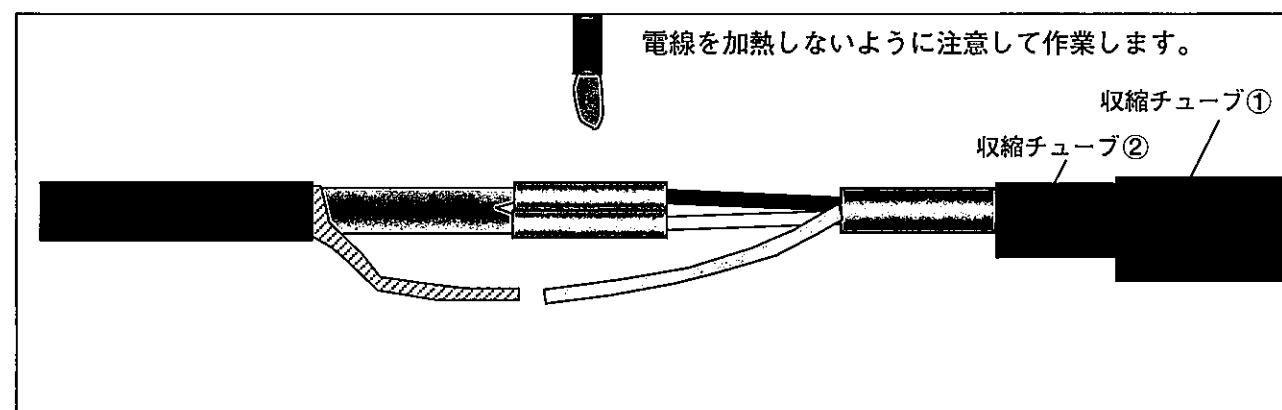
ステップ5

2本給電線（赤・白）の絶縁被覆を5mmカットし、図のようにヒータのむき出し導線と、青色の絶縁圧着端子により、圧着接続します。なお、加工中は導線を損傷させないように注意します。



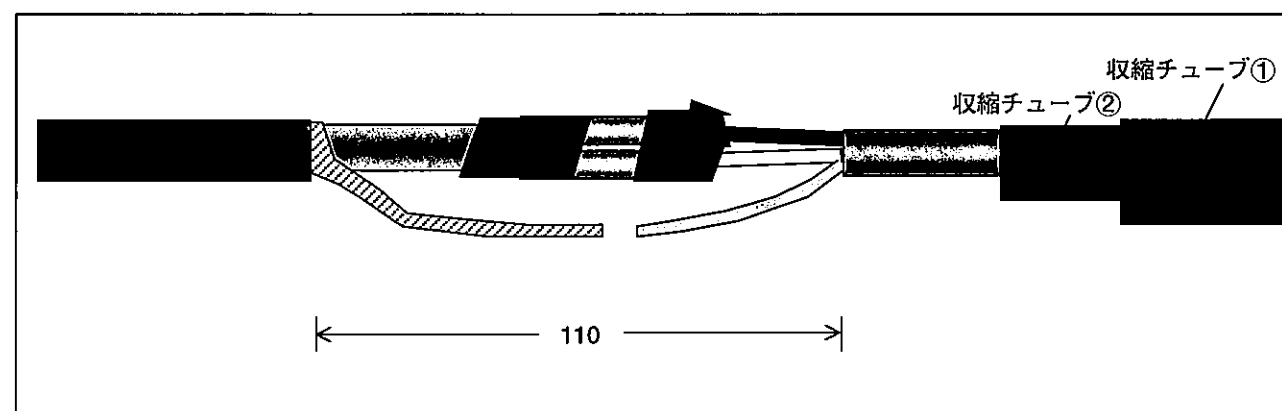
ステップ6

圧着手順としては、ヒータの導線から圧着し、続いてケーブルの電線を圧着します。（圧着ベンチは、絶縁端子用を使用すること。）圧着完了後、絶縁圧着端子の中央部をバーナーで加熱し、青色被覆を収縮させます。



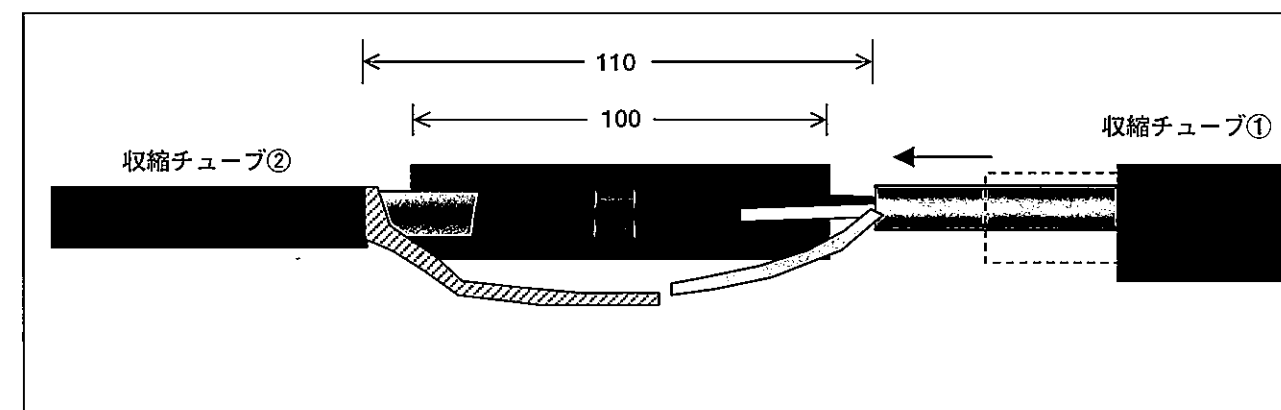
ステップ7

青色の絶縁端子を収縮させた後、図のようにヒータ側にマスチックを巻き付けます。ケーブル電線側では最初にマスチックを電線の間に挿入し、それから全体に巻き付けていきます。



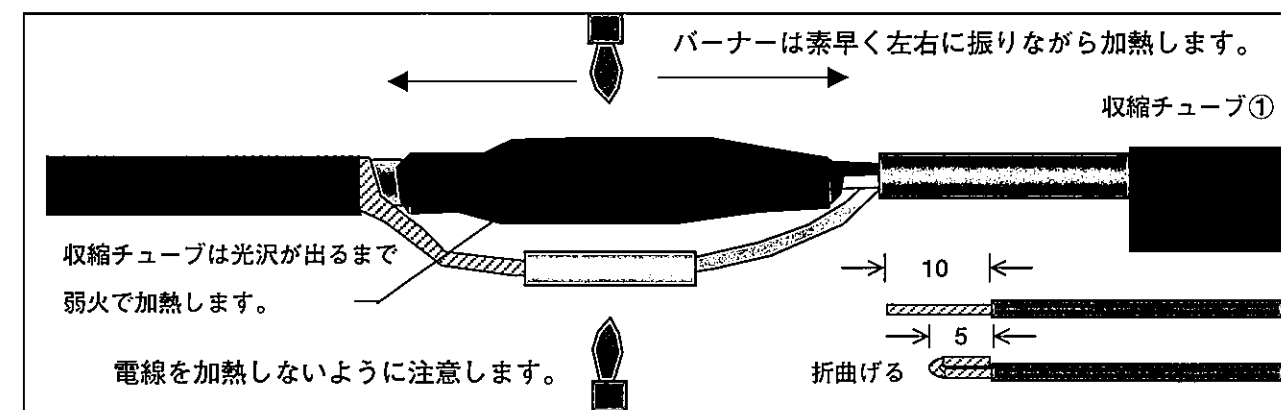
ステップ8

予めケーブル側に挿入していた短い収縮チューブ②を、図のような所定の位置にセットし、加熱収縮させます。



ステップ9

加熱収縮完了後は、チューブが冷えるまで少し時間をおきます。その間、ブレード線とアース線を黄色の絶縁圧着端子により接続します。なお、アース線の導線は図のように10mm取り出し、二重に折曲げて（5mm）、挿入圧着します。圧着後、バーナーで端子中央部を加熱収縮させます。（加熱時、電線を加熱しないように注意します。）



ステップ10

黄色の圧着端子を加熱収縮後、図のようにアース線のたるんだ部分を巻き付け、その後ヒータ側と電線側にマスチックを巻き付けます。マスチックは収縮チューブの端部を中心にして約25mm幅に巻き込み、素手で団子状にします。

