

配管用端末処理キット

加工要領書

構成部品

■ 熱収縮チューブ黒



← 70 →

使用工具

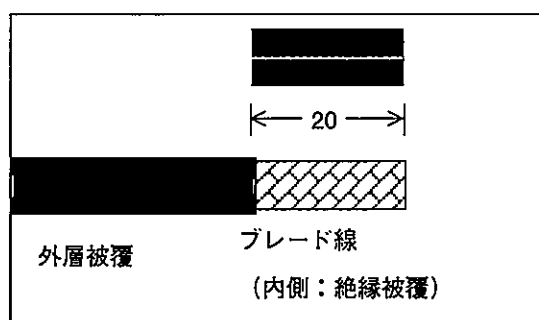
- カッターナイフ
- ニッパー（小型）
- ペンチ
- ラジオペンチ
- バーナー

完成図



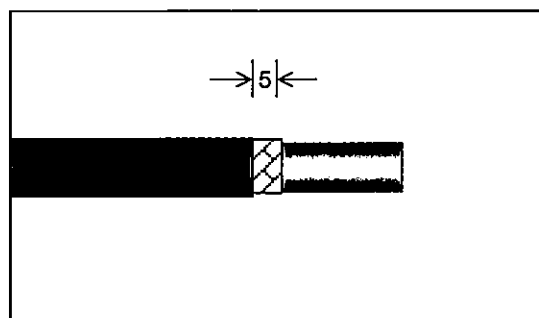
ステップ1

まず、ヒータの外層被覆を20mm取り除きます。カッターを使用する切込み作業では、内側のブレード線および絶縁被覆を損傷しないように注意します。



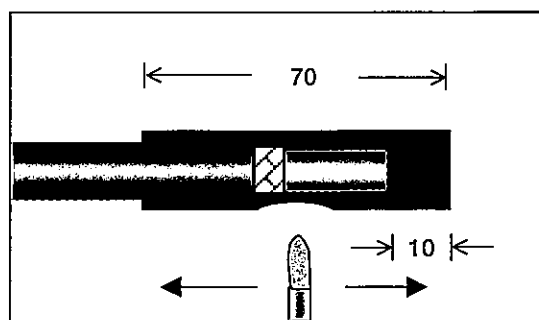
ステップ2

外層被覆のむき出し端部へブレード線を引き寄せ、5mmほど残して図のようにしっかりと切取ります。ブレード線はヒゲ状の切り残しがないように注意します。



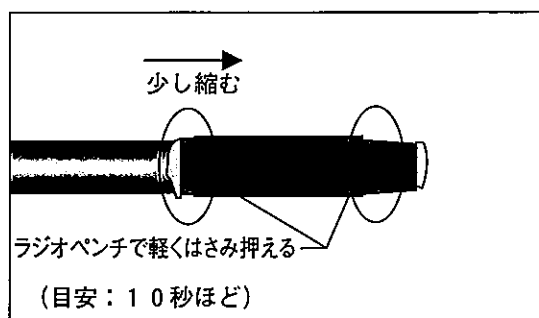
ステップ3

収縮チューブ黒を図のようにヒータ端部から挿入し、端部より10mm出た位置でセットし、バーナー／ドライヤーにて加熱収縮します。収縮作業はチューブ中央部から前後方向に行います。（要領は後述を参照ください。）

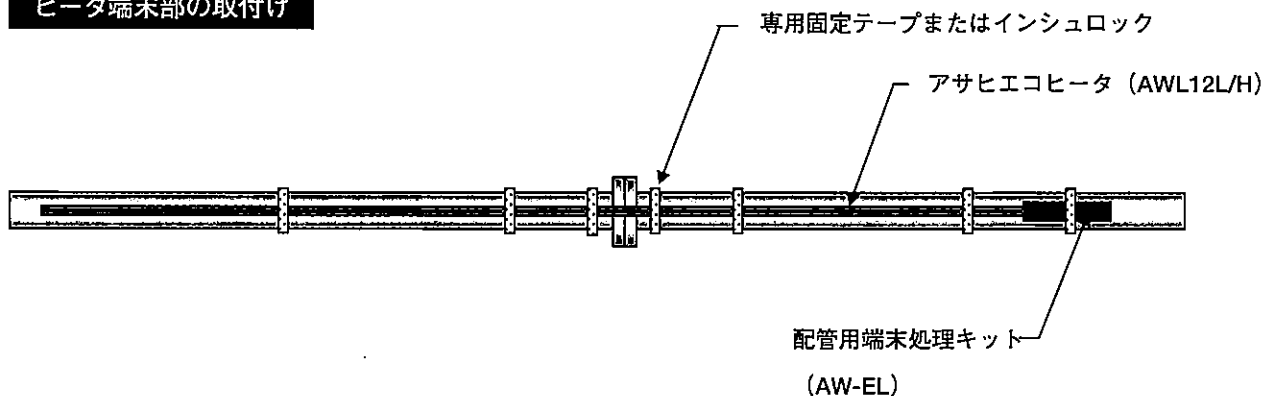


ステップ4

収縮チューブの両端から接着剤が出るまで加熱し、加熱収縮後両端部をペンチ等で、10秒ほど軽く押え込みます。（なお、加熱し過ぎると、チューブは縦方向に縮むのでご注意ください。）

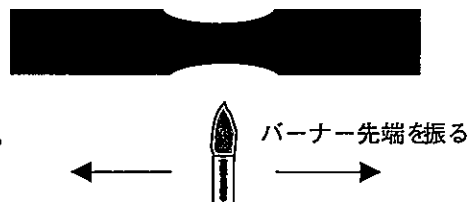


ヒータ端末部の取付け



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させてください。
- *バーナーの炎は収縮チューブから 5 cm 以上離し、左右上下とバランス良く動かしながら、焦がさないように収縮させてください。



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）



旭日産業株式会社

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。