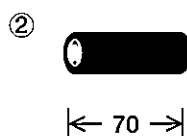
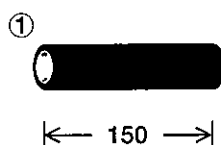


埋設用端末処理キット

加工要領書

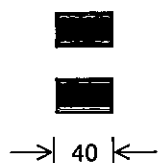
構成部品

■ 熱収縮チューブ黒

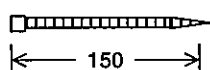


■ マスチック

40mm×2枚



■ シンシュロック



使用工具

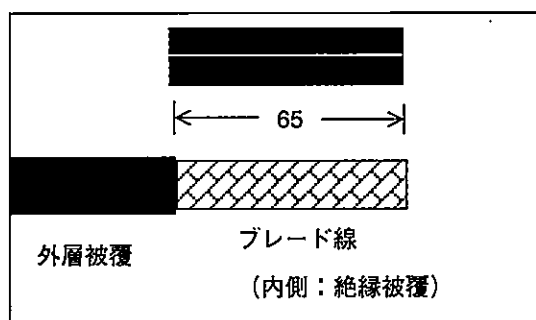
- カッターナイフ
- ニッパー (小型)
- ペンチ
- ラジオペンチ
- バーナー

完成図



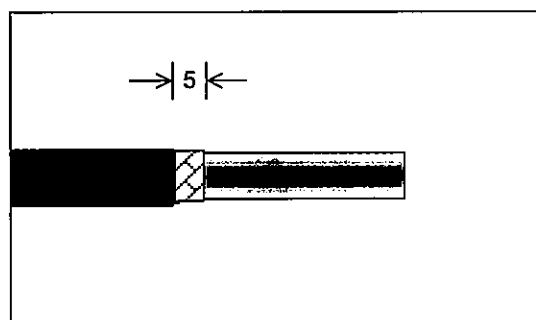
ステップ1

まず、ヒータの外層被覆を65mm取り除きます。カッターを使用する切込み作業では、内側にある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。



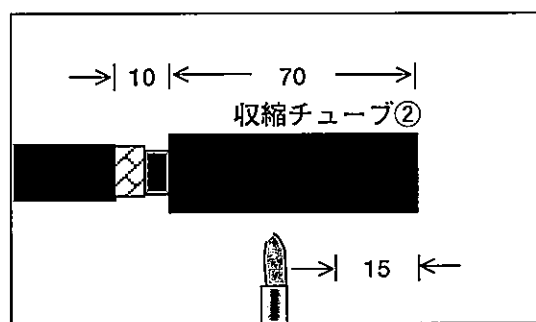
ステップ2

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り取ります。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。



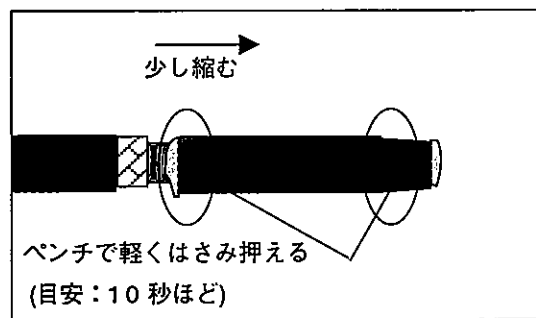
ステップ3

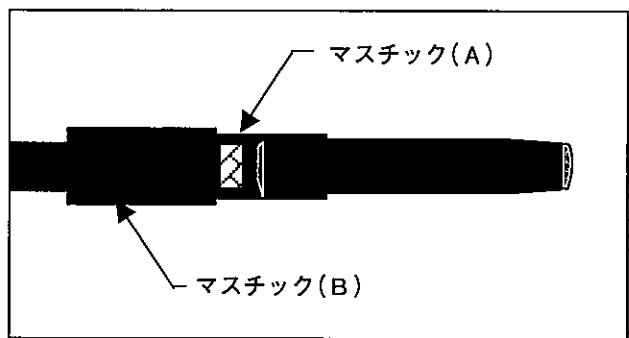
収縮チューブ黒を図のようにヒータ外層被覆の端部より10mmの位置まで挿入し、バーナー／ドライヤーにて加熱収縮します。収縮作業はチューブ中央部から前後方向に行います。(要領は後述を参照ください。)



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。)

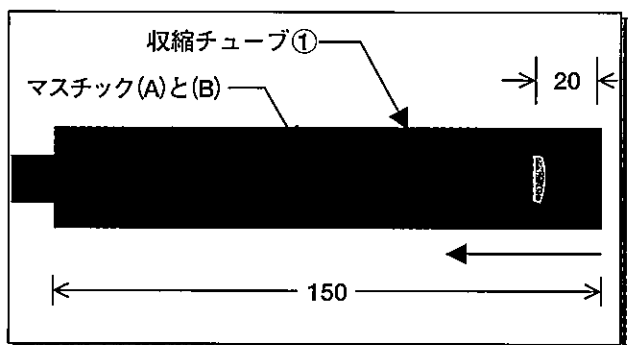




ステップ5

まず、ヒータ外層被覆と収縮チューブの隙間に、一枚目のマスチック（A）を図のようにしっかりと巻き付け、素手で団子状に押し込みます。

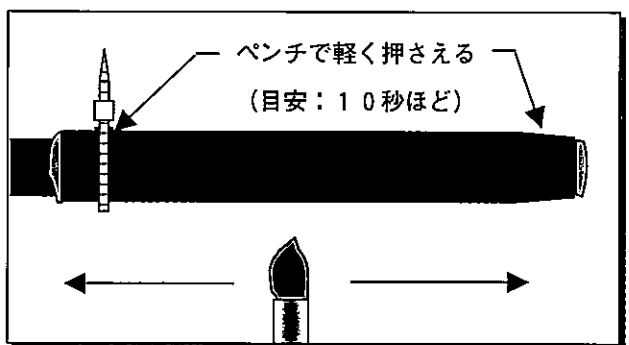
さらに、マスチック（A）の端部へ重ね合せて、ヒータ外層被覆上に二枚目のマスチック（B）をしっかりと巻き付け、素手で団子状に押し込みます。



ステップ6

マスチック（A）と（B）の取付け後、図のように収縮チューブ黒①を挿入し、加熱収縮します。

加熱手順はチューブ中央部から収縮させ、両端部に向かって片方ずつしっかりと収縮させます。



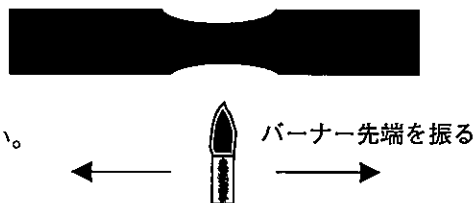
ステップ7

収縮チューブ全体がバランス良く収縮し、かつチューブ両端から接着剤およびマスチック剤が溶け出るまでゆっくり加熱します。

その後、チューブ両端をペンチにて軽く押込みます。最後に、インシュロックによりヒータ側のチューブ端部を締め付けます。（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させてください。
- * バーナーの炎はチューブから5cm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）



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。