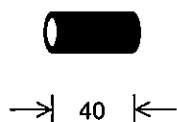


箱内用電源処理キット

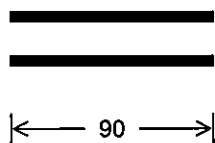
加工要領書

構成部品

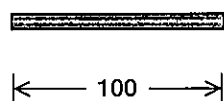
■ 熱収縮チューブ黒①



■ 熱収縮チューブ黒②



■ 収縮チューブ緑③



使用工具

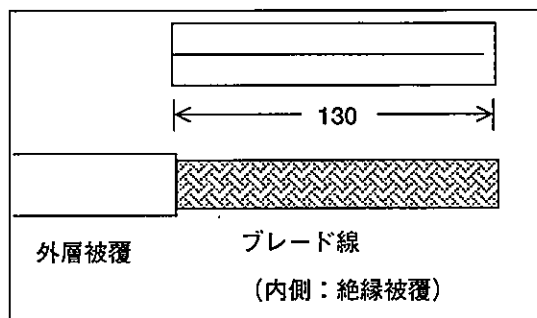
- カッターナイフ
- ニッパー (小型)
- ペンチ
- ラジオペンチ
- バーナー

完成図



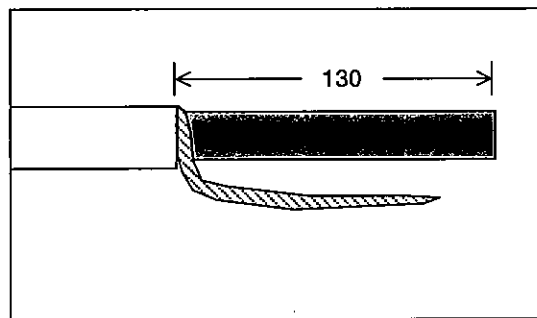
ステップ1

まず、ヒータの外層被覆を130mm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。



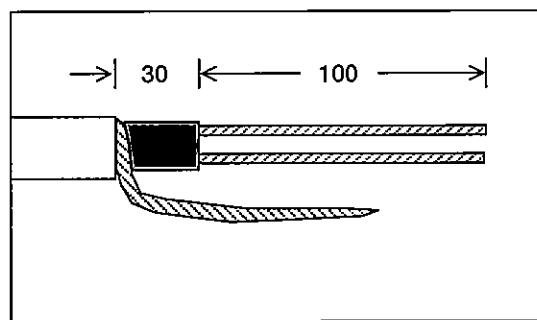
ステップ2

ブレード線を外層被覆のむき出し端部で、図のようにビッグテール状に拗ってまとめます。(後述の作業要領を参照ください。)



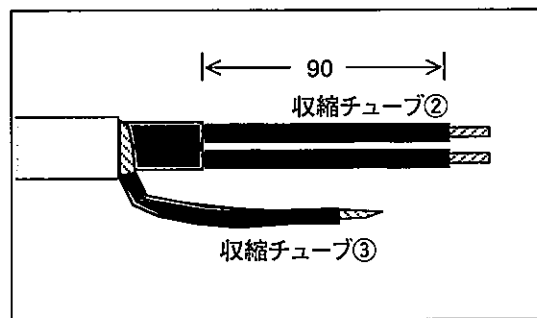
ステップ3

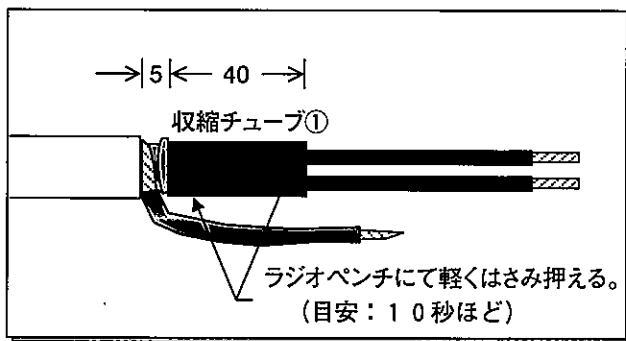
絶縁発熱体の端部から導線を各々100mm剥き出します。作業では、導線を損傷させないように注意します。(導線剥き出しの要領は、別紙を参照ください。)



ステップ4

導線各々には収縮チューブ黒②を挿入し、加熱収縮します。ブレード線には収縮チューブ緑③を挿入し、同様に収縮します。

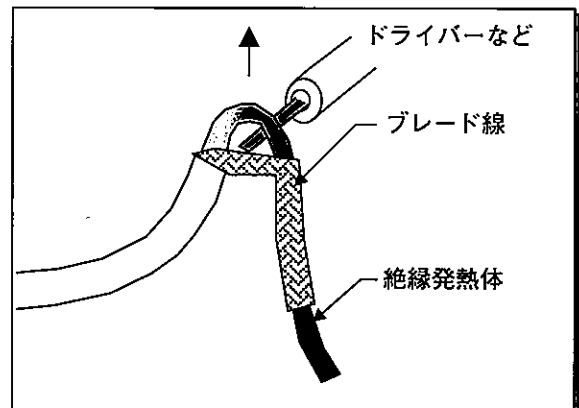
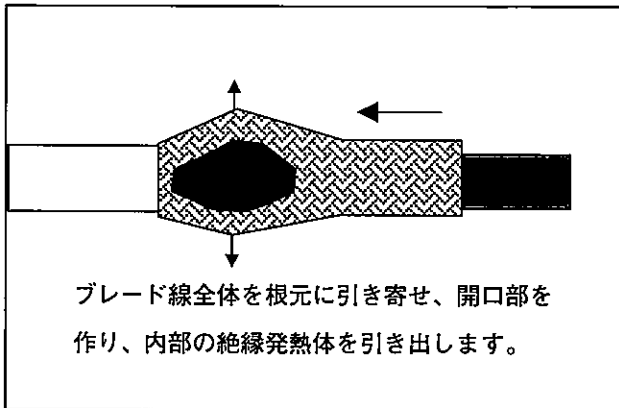




ステップ5

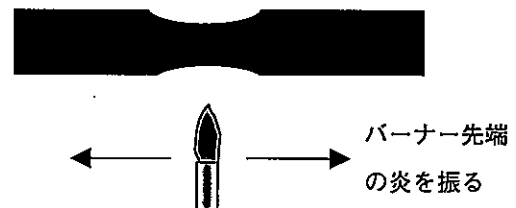
収縮チューブ黒①を図の位置にセットし、加熱収縮します。加熱完了後には、ラジオペンチなどより、ヒータ導線間のチューブ先端側と反対側を各々10秒ほど軽く押え込みます。

<ブレード線の取外し要領>



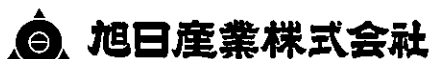
収縮チューブ加工時の注意事項

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ことが必要です。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。