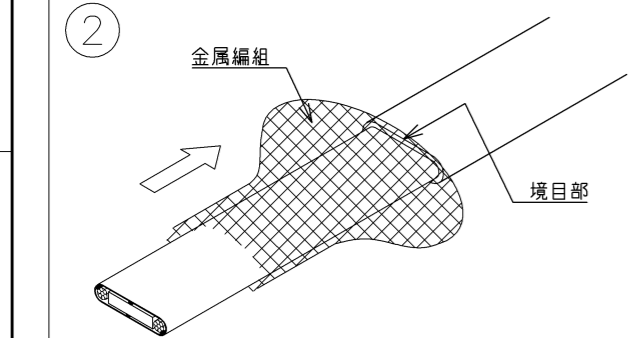
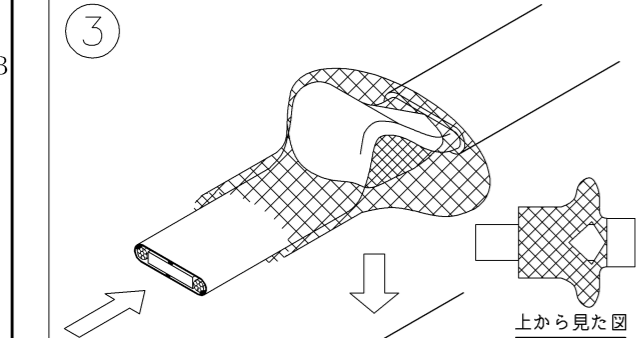


① ジャケット被覆
200mm
Fヒータを所要の長さに切断します。
端末から200mmジャケット被覆をカッター等で剥く。
(編組やヒータに傷につけない様に注意して下さい。)



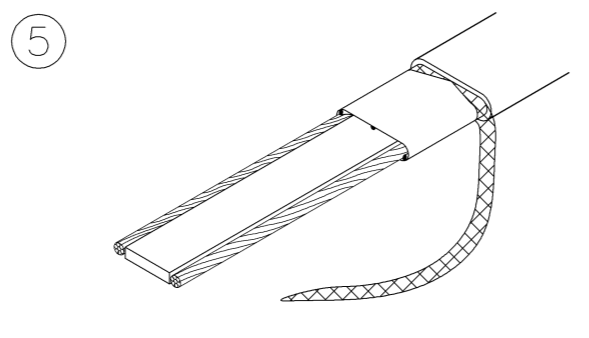
② 金属編組
境目部
金属編組をジャケット被覆との境目部方向へ押し戻し、
境目部に膨らみを作る。



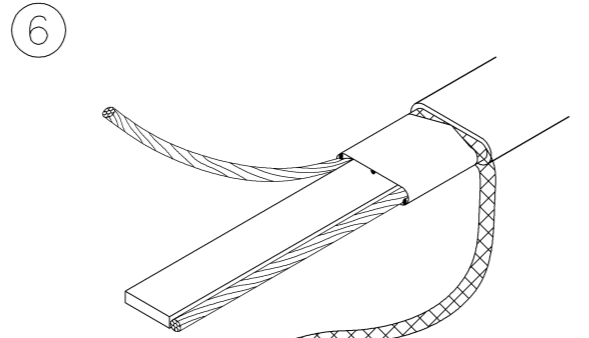
③ 上から見た図
ドライバー等を使用して膨らみ部分に開口部を作る。
ヒータケーブルを曲げ、編組開口部からケーブルを抜き
出します。



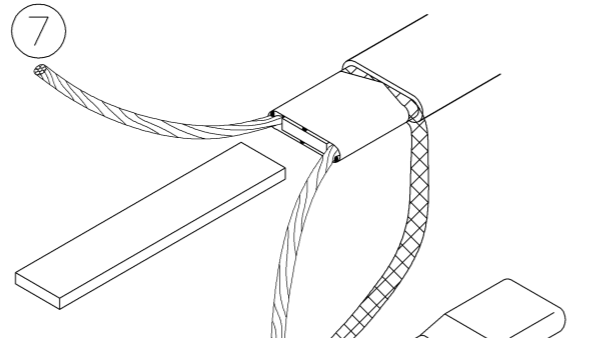
④ 135mm
金属編組はオーバージャケット被覆の境目部分で根元から
しっかり撚り合わせる。
絶縁被覆をカッター等で135mm取り除く。
注意) 芯線を傷つけない様に注意して下さい。



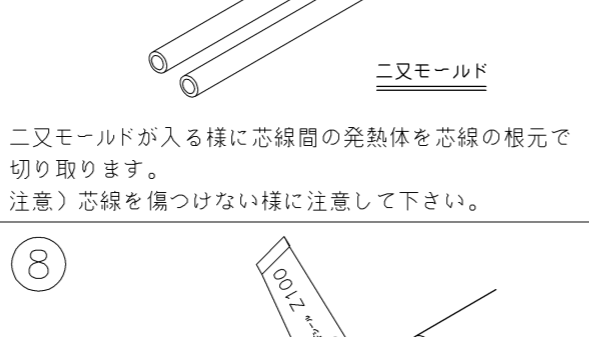
⑤ カッター等を用い、芯線が露出する様に発熱体を取り
除く。(芯線を傷つけない様に注意して下さい。)



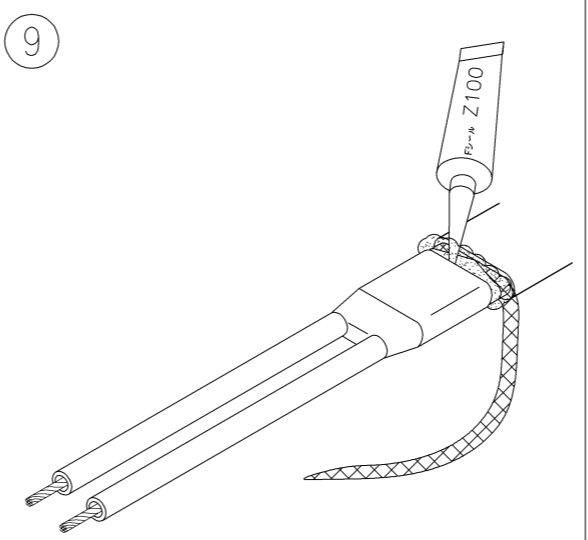
⑥ 芯線を傷つけない様に広げます。



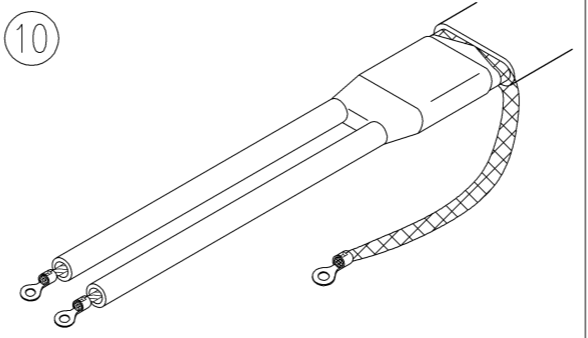
⑦ 二又モールドが入る様に芯線間の発熱体を芯線の根元で
切り取ります。
注意) 芯線を傷つけない様に注意して下さい。



⑧ シリコンシーラント
シリコンシーラントをヒータ芯線根元に塗布します。

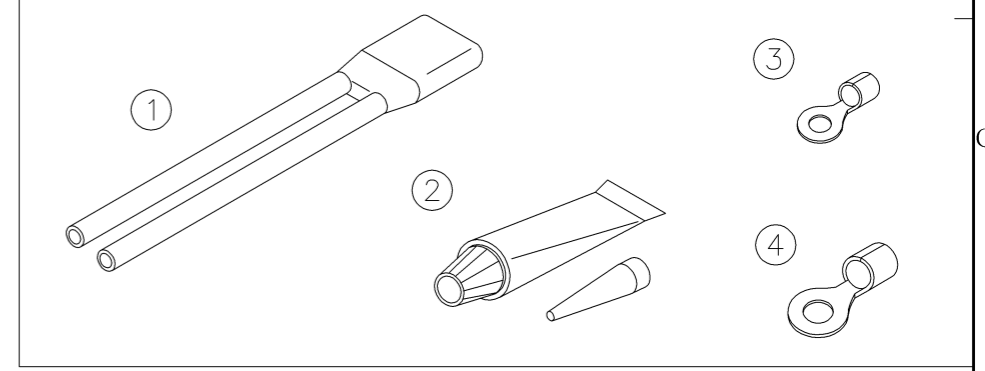


⑨ 二又モールド内にもシリコンシーラントを外にはみ出る
くらいに充填します。



⑩ 芯線を二又モールド先端から圧着に必要な長さを残し
切断し、圧着端子を圧着する。編組は150mm程度で
カットし、先端を燃って端子を圧着する。

NO.	品名	材質	数量	備考
1	二又モールド	シリコンゴム	1	
2	シリコンシーラント		1	
3	圧着端子		2	R型 2sq-4M
4	圧着端子		1	R型 5.5sq-5M



NO.	年月日	記 事	設計	照 査	承 認
改 訂					
客先					
名称 自己温度制御型Fヒータ 電源部口出し処理 施工要領図 (PGHタイプ)					
製 図		工事番号			
設 計		仕様書番号			
照 査		尺 度		NONE	
承 認					
図面番号					0
株式会社エイ・ケー・ケー					