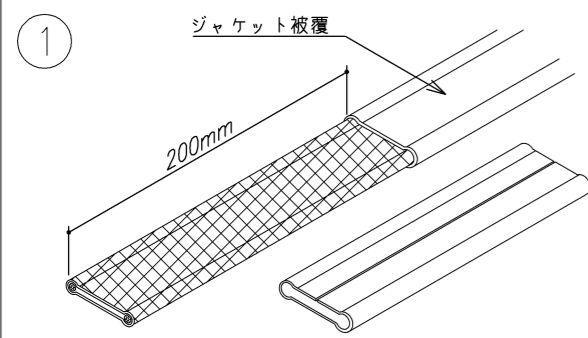
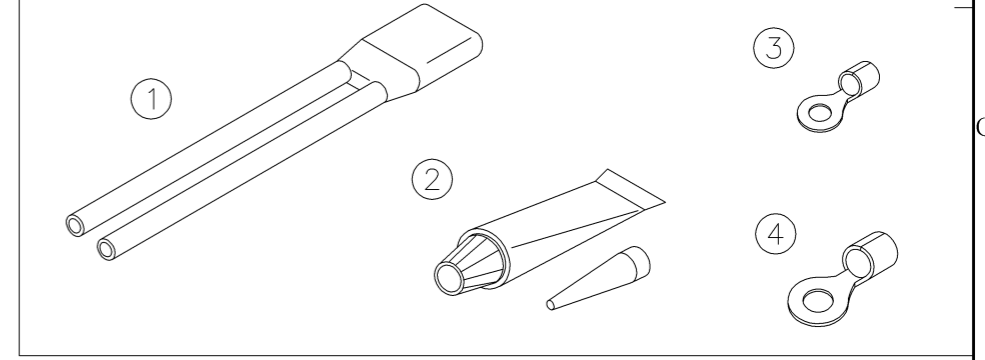
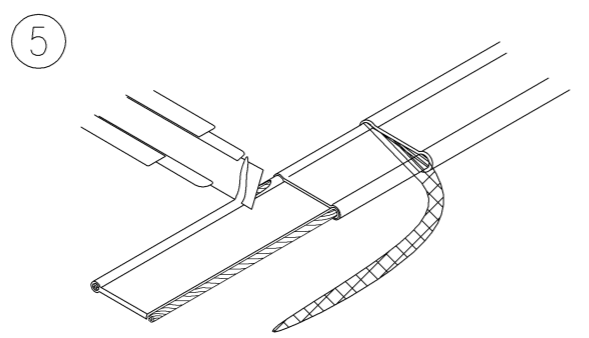


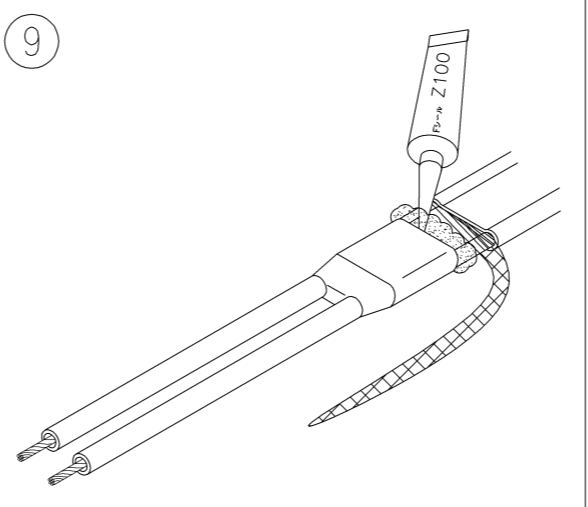
NO.	品名	材質	数量	備考
1	二又モールド	シリコンゴム	1	
2	シリコンシーラント		1	
3	圧着端子		2	R型 2sq-4M
4	圧着端子		1	R型 5.5sq-5M



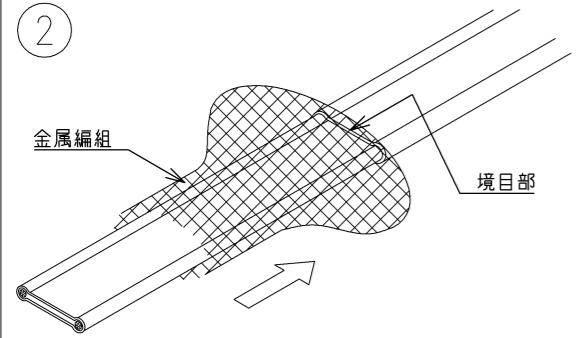
① ジャケット被覆
200mm
Fヒータを所要の長さに切断します。
端末から200mmジャケット被覆をカッター等で剥く。
(編組やヒータに傷をつけない様に注意して下さい。)



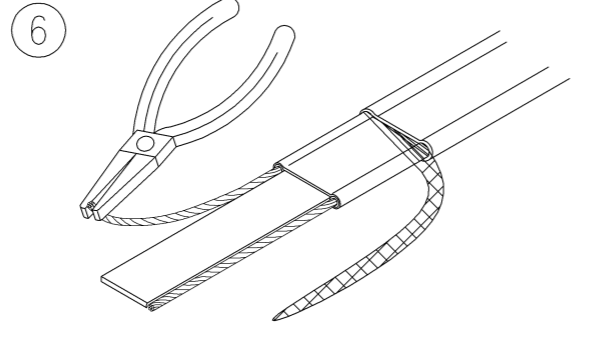
⑤
カッター等を用い、芯線が露出するまで発熱体を削り取り
取ります。
注意) 芯線を傷つけない様に注意して下さい。



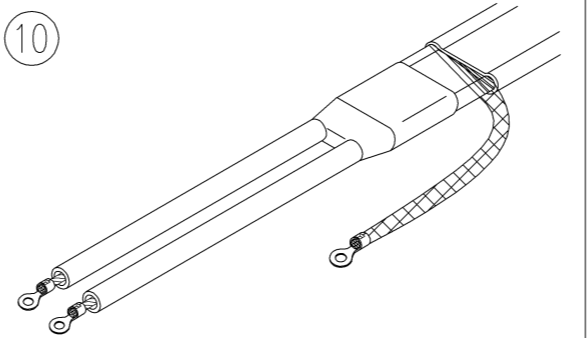
⑨
二又モールド内にもシリコンシーラントを外にはみ出る
くらいに充填します。



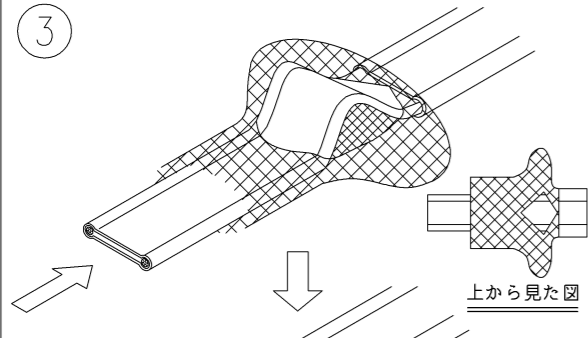
②
金属編組
境目部
金属編組をジャケット被覆との境目部方向へ押し戻し、
境目部に膨らみを作る。



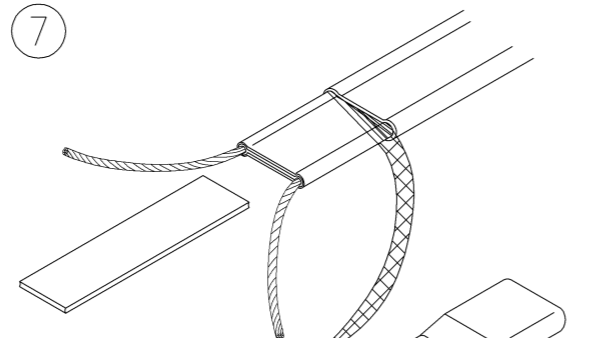
⑥
芯線に傷をつけない様にペンチで引き出します。



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。



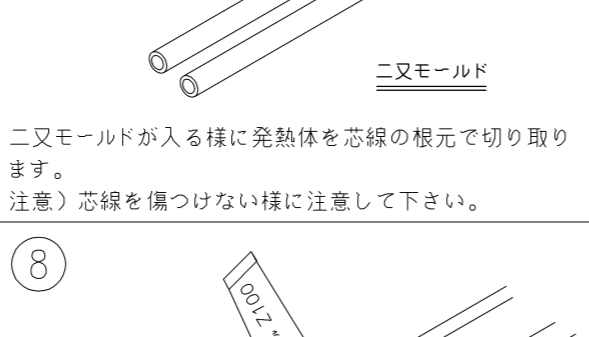
③
ドライバー等を使用して膨らみ部分に開口部を作る。
ヒータケーブルを曲げ、編組開口部からケーブルを抜き
出します。
上から見た図



⑦
二又モールド
二又モールドが入る様に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。



④
135mm
燃る
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
しっかり燃り合わせる。
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。



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。

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 (SJ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					

株式会社エイ・ケー・ケー

A

A

C

C

B

B