

自己温度制御ヒーター

配管用 加工マニュアル

ヒートシステム

H612・H622・H312

100V 200V 100V

- ヒーターの剥き方
- KS-BLS-CR 直線接続キット(電源線接続)
- KS-BLE-CR 端末処理キット(端末処理)
- KS-BLT-CR T型接続キット(T型分岐)



山清電気株式会社

本 社

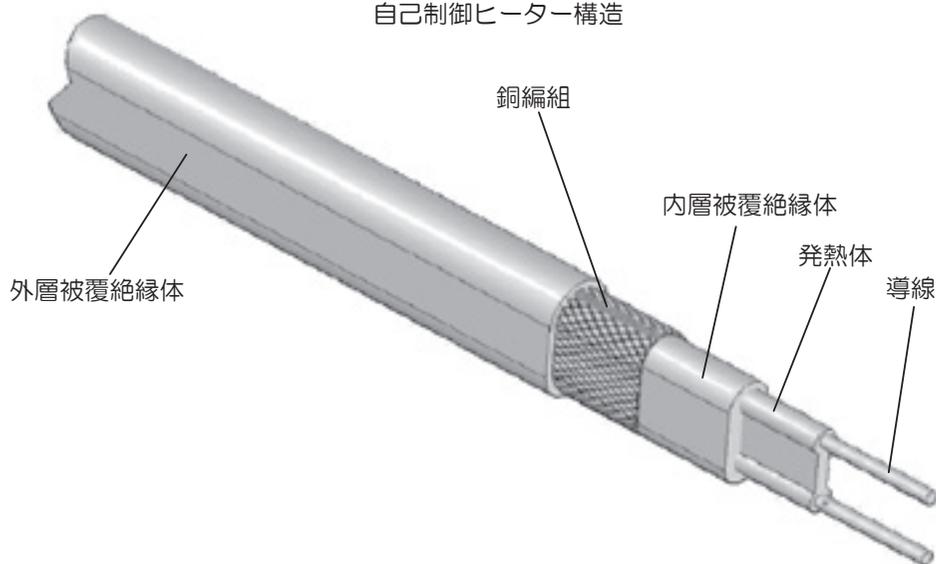
〒399-8204
長野県安曇野市豊科高家1269-1
TEL 0263-88-8209
FAX 0263-88-8239
URL <http://www.sansei-dk.co.jp/>

仙台営業所

〒984-0821
宮城県仙台市若林区中倉3-18-25
ネオハイツ中倉107号
TEL 022-354-0020
FAX 022-354-0021

ヒーターの剥き方

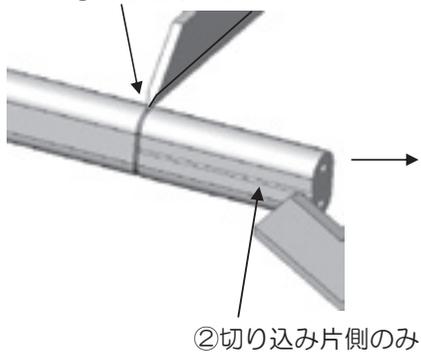
自己制御ヒーター構造



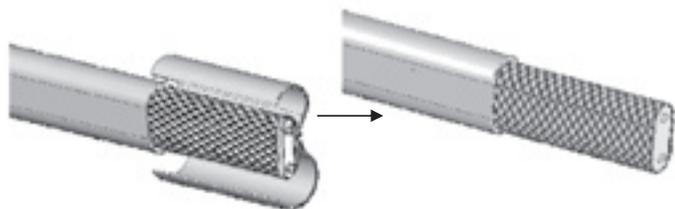
作業手順

外層被覆絶縁体にナイフ等で切り込み①、②をいれます。

①切り込み1周

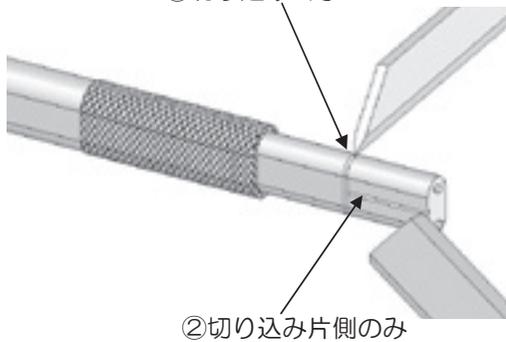


外層被覆絶縁体を剥ぎ取ります。

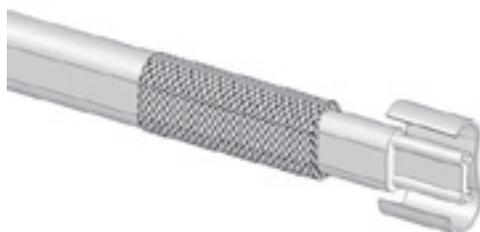


銅編組を後ろに折り返してナイフ等で①、②の切り込みを入れます。

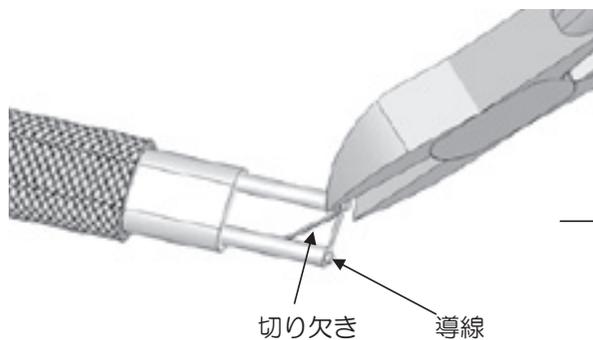
①切り込み1周



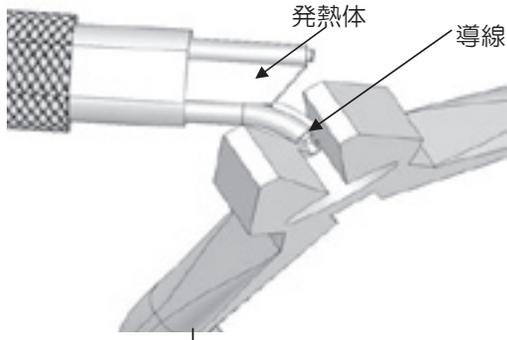
内層被覆絶縁体を剥ぎ取り発熱体を出します。



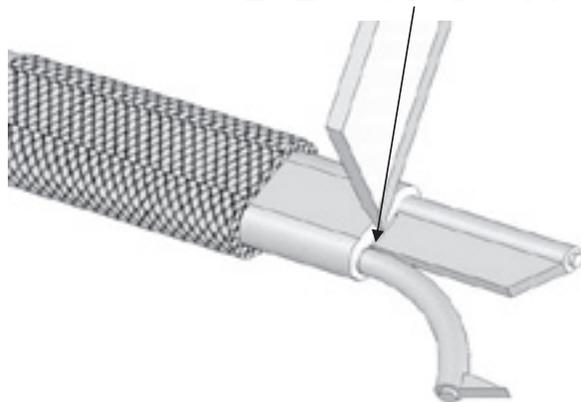
発熱体の端部に、斜めに切り欠きを入れます。
※導線を傷つけないようにしてください。



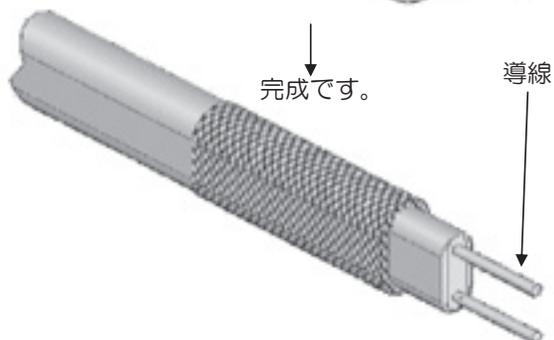
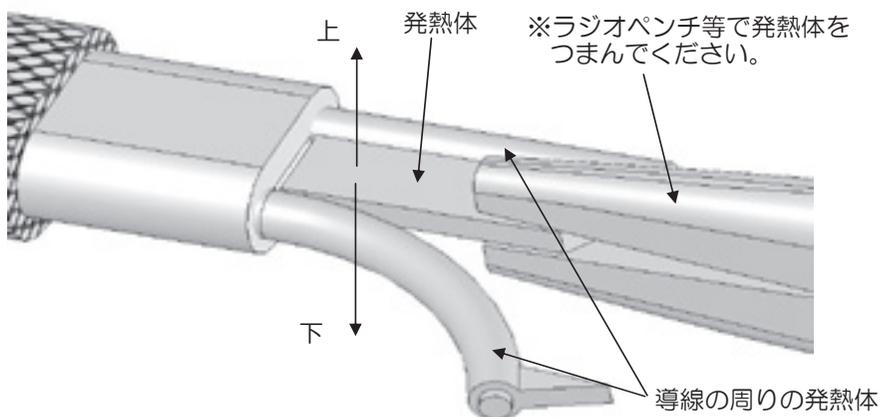
切り欠きの部分を曲げていき導線と発熱体を
切離します。



下図の箇所に切込みをいれます。

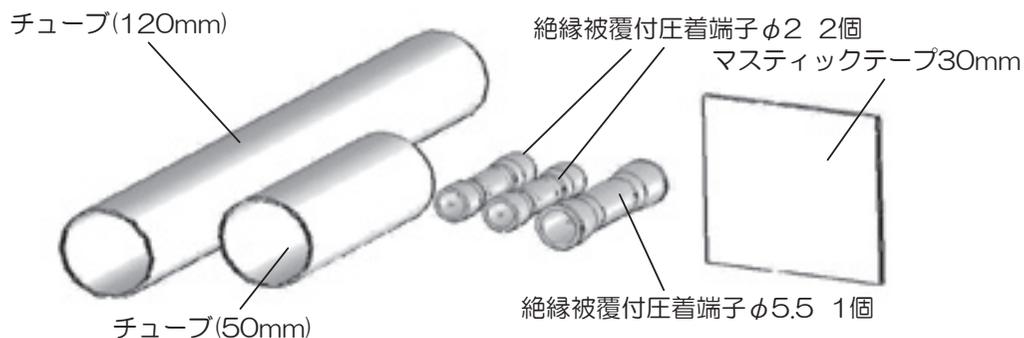


発熱体をつまみ、切込み箇所を上下に折り曲げ発熱体を切り離します。
次に導線の周りの発熱体を綺麗に剥ぎ取ってください。
※導線を傷つけないようにしてください。

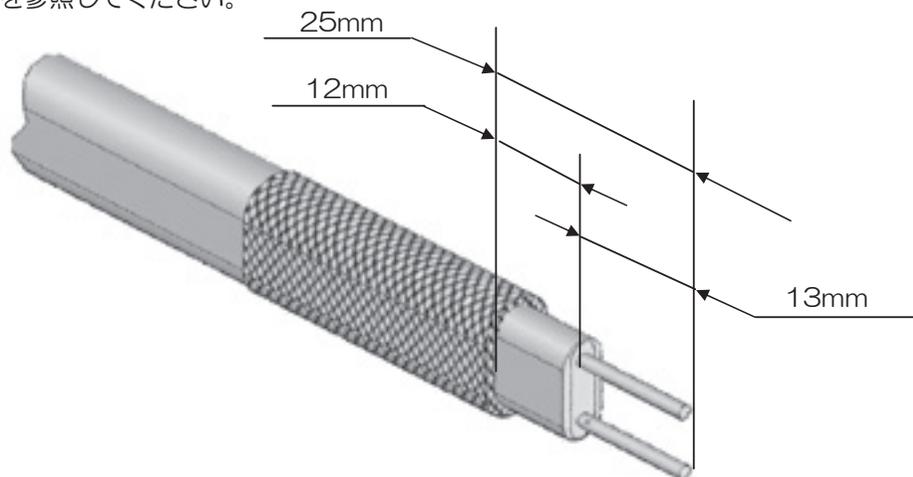


直線接続キット(電源線接続) KS-BLS-CR

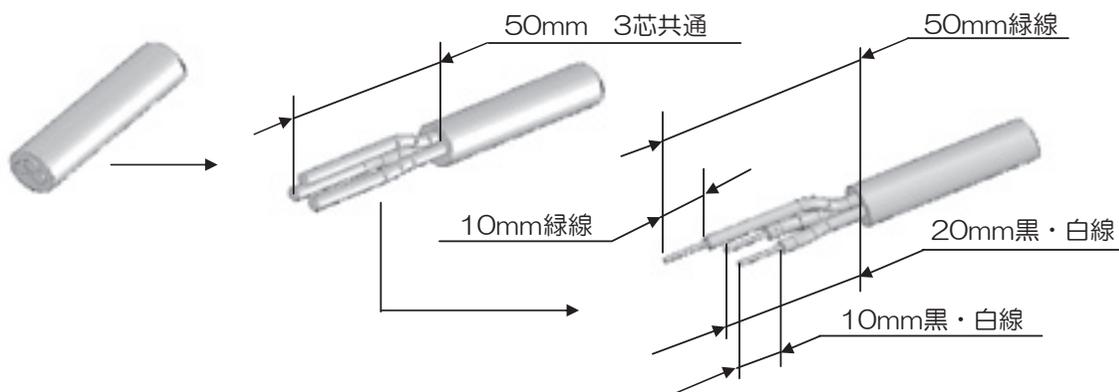
ヒーターとケーブルの接続用として使用します。



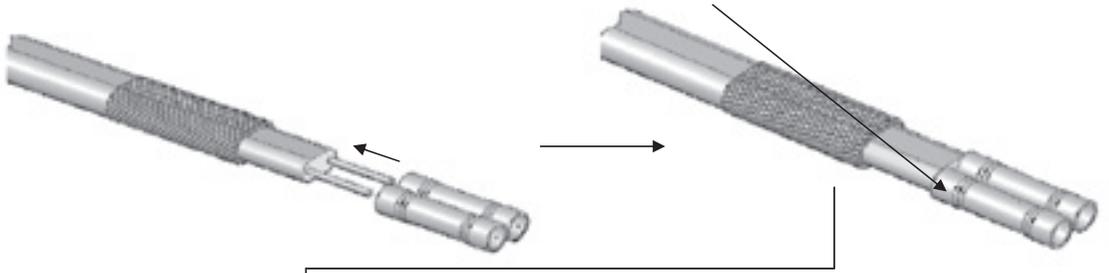
ヒーターの外層、内層被覆絶縁体を剥きます。
 ヒーター剥き寸法は下図になります。
 ヒーターの剥き方は1ページ・2ページ(ヒーターの剥き方)を参照してください。



接続用ケーブルを剥きます。

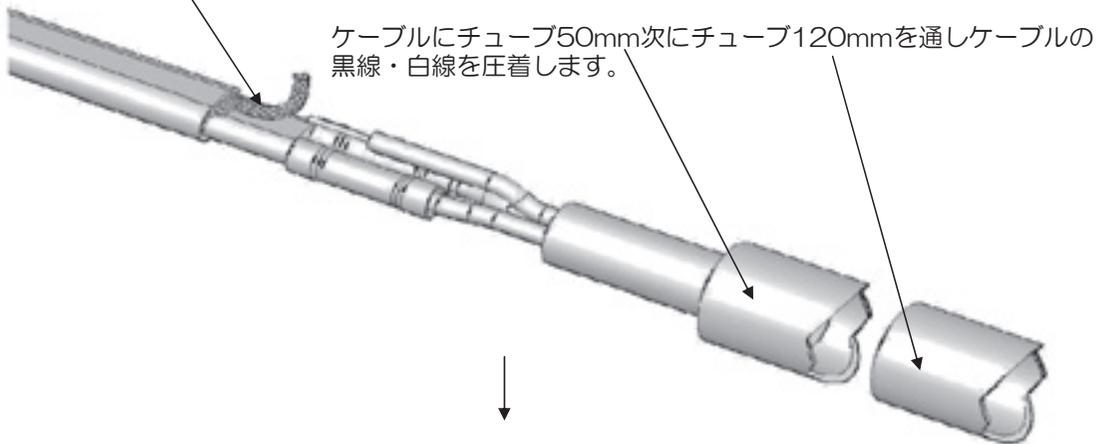


ヒーター導線を絶縁被覆付圧着端子φ2で圧着します。

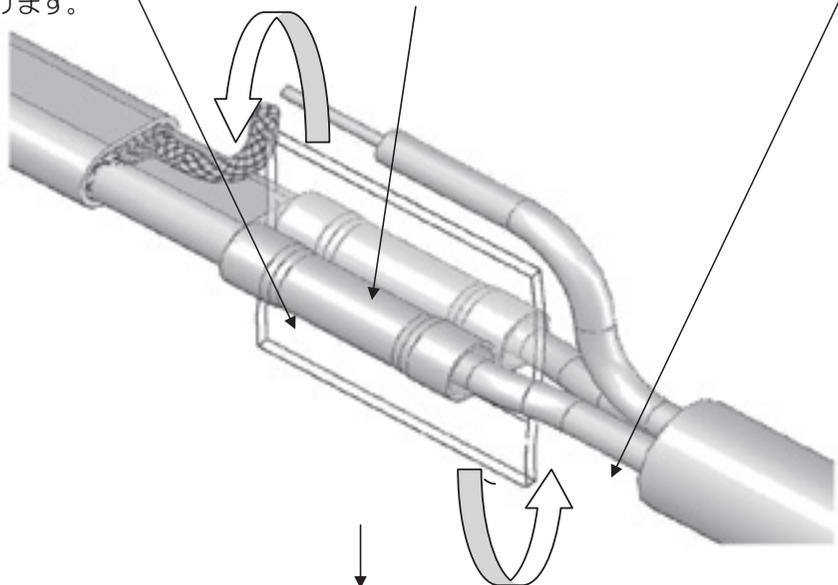


銅編組をほぐし纏めて振ります。

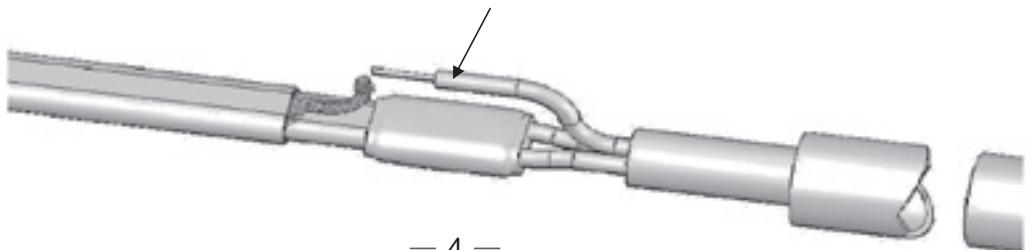
ケーブルにチューブ50mm次にチューブ120mmを通しケーブルの黒線・白線を圧着します。



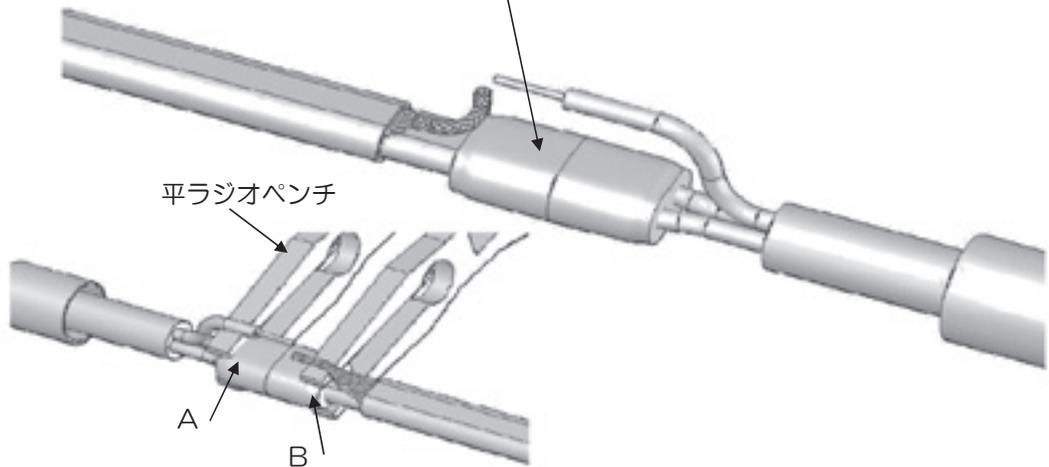
マスティックテープの紙を剥がし絶縁被覆付圧着端子の間に挟みこみます。次に矢印の方向に巻きつけます。



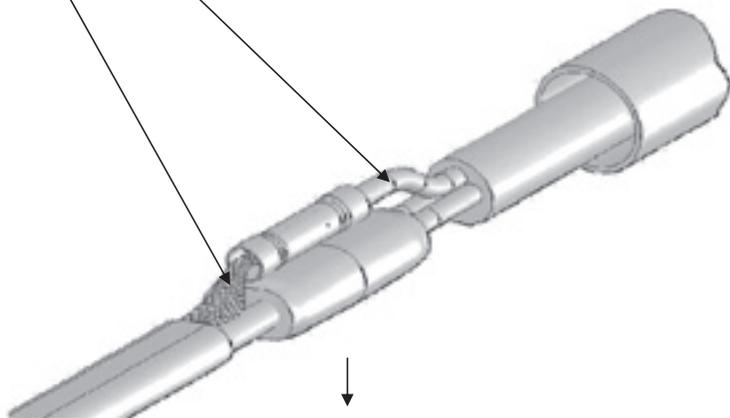
マスティックテープを巻きつけた状態です。



マスティックテープの上にチューブ50mmが来るようにし工業用ドライヤー又はガストーチで熱を加え完全収縮させます。次に熱いうちにA部・B部を軽く押さえます。



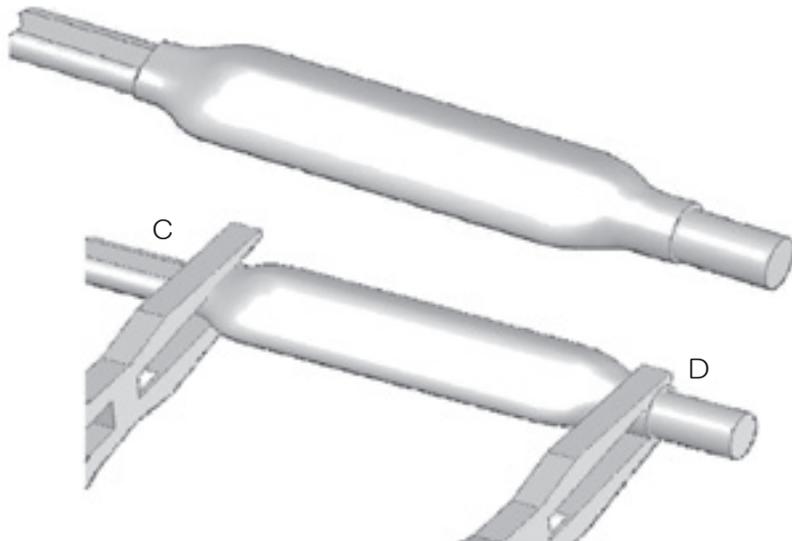
すずメッキ銅編組と緑線を絶縁被覆付圧着端子φ5.5で圧着します。



チューブ120mmを接続部が中央になる位置にもっていき工業用ドライヤー又はガストーチで熱を加え完全収縮させてから、熱いうちにC部・D部を軽く押さえて完成です。

※完全収縮するとチューブ表面に光沢がでます。目安としてください。

※チューブの端から接着剤が出て防水処理がされます。

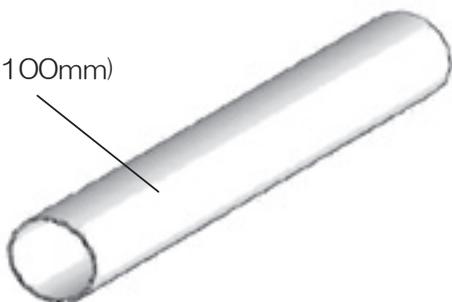


端末処理キット(端末処理)

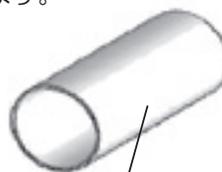
KS-BLE-CR

ヒーターの端末処理用として使用します。

チューブ(100mm)

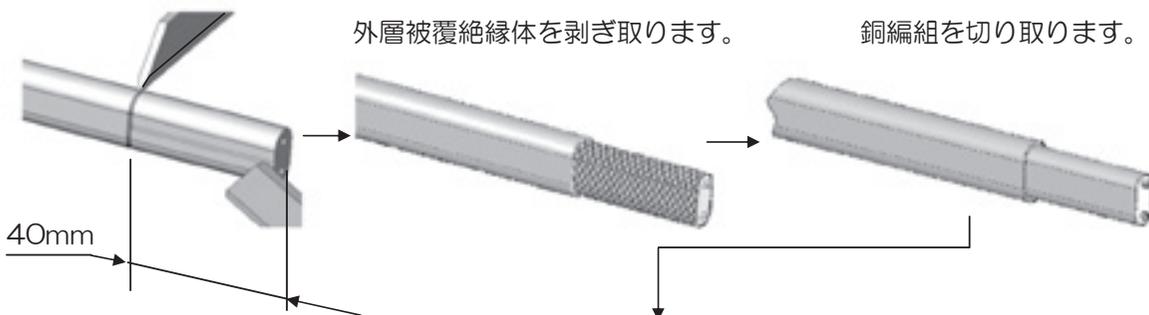


チューブ(40mm)

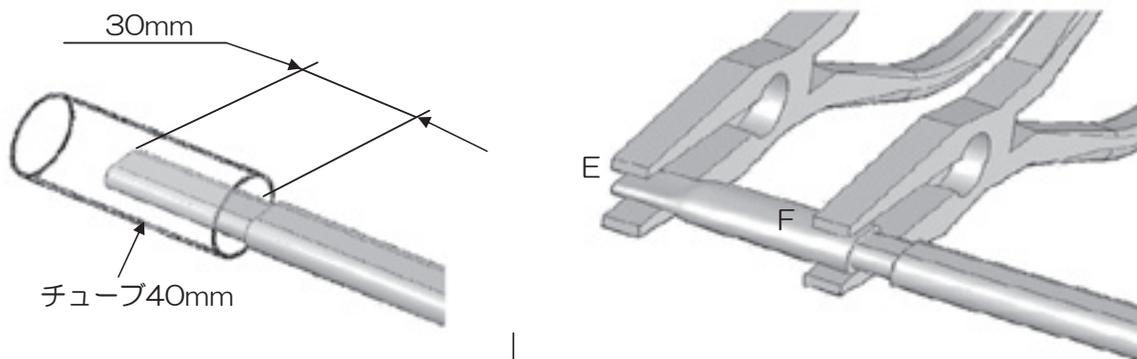


外層被覆絶縁体を剥ぎ取ります。

銅編組を切り取ります。

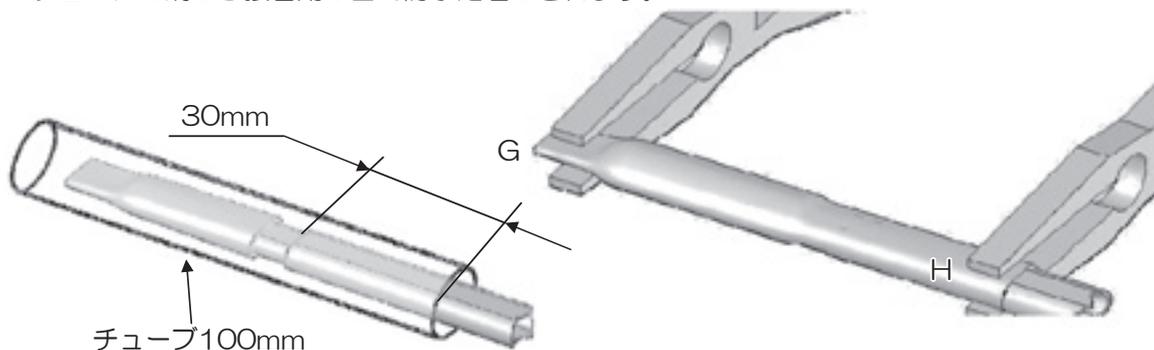


チューブ40mmを内層被覆絶縁体の上からチューブの先端10mmを残して挿入し工業用ドライヤー又はガストーチで熱を加え完全収縮させ熱いうちにE部・F部を軽く押さえます。



チューブ100mmを前項の上からチューブの先端10mm残して挿入し工業用ドライヤー又はガストーチで熱を加え完全収縮させ熱いうちにG部・H部を軽く押さえます。

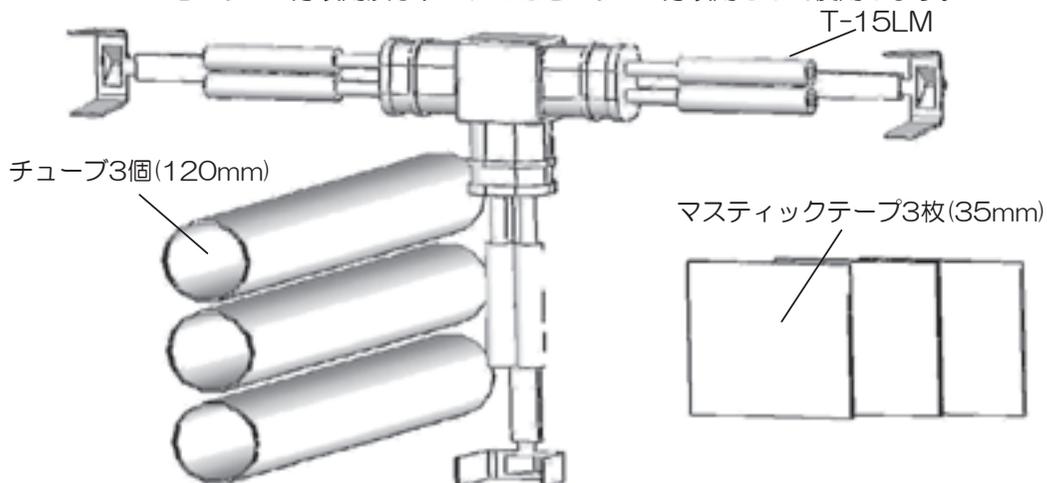
※完全収縮するとチューブ表面に光沢がでます。目安としてください。
※チューブの端から接着剤が出て防水処理がされます。



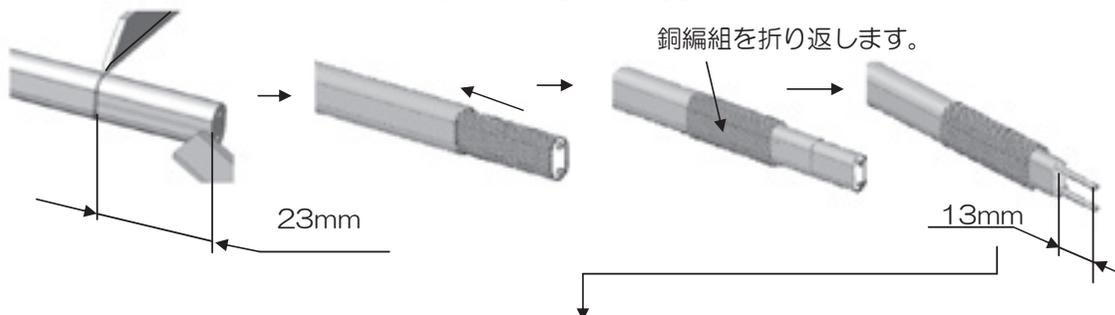
T型接続キット(T型分岐)

KS-BLT-CR

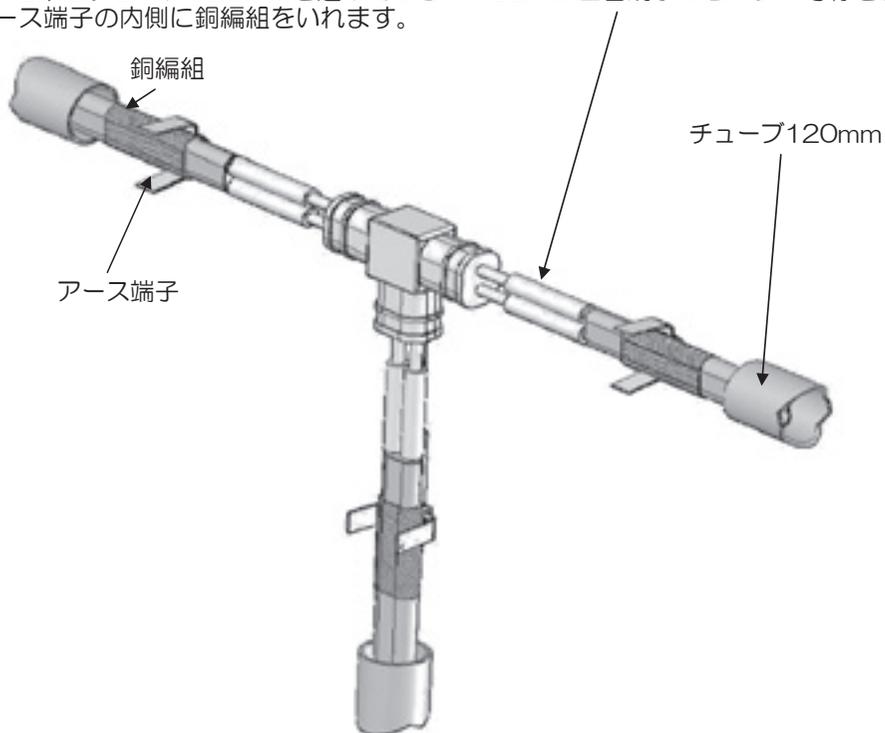
ヒーターT分岐用及びケーブルとヒーターT分岐用として使用します。

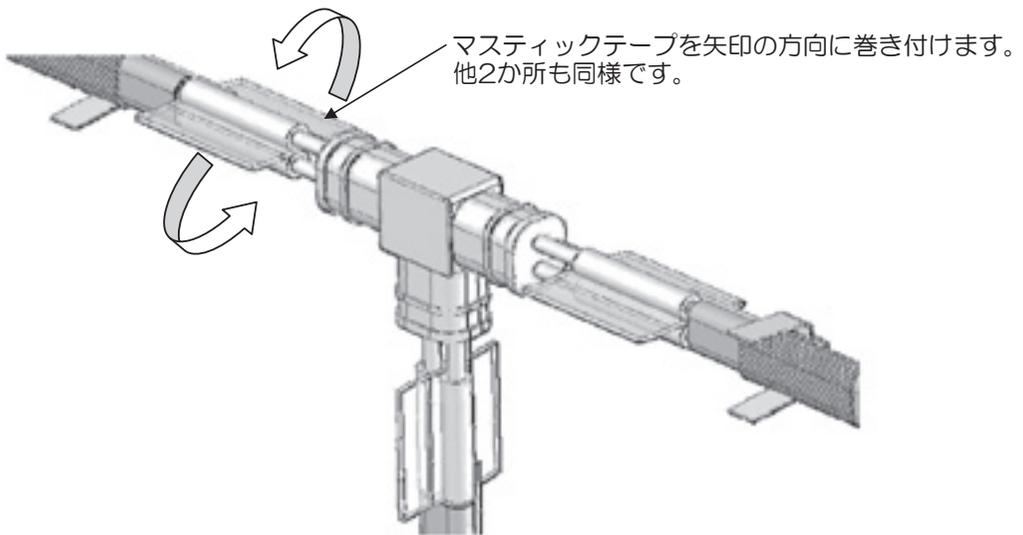


ヒーターT分岐加工方法

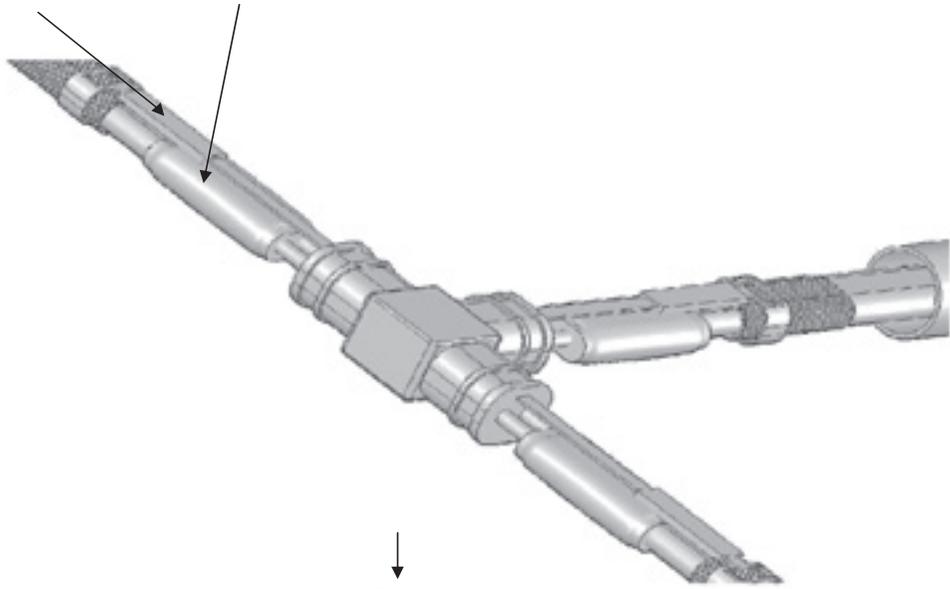


ヒーター3本にチューブ120mmを通してからT-15LMの圧着端子にヒーター導線を圧着します
次にアース端子の内側に銅編組をいれます。

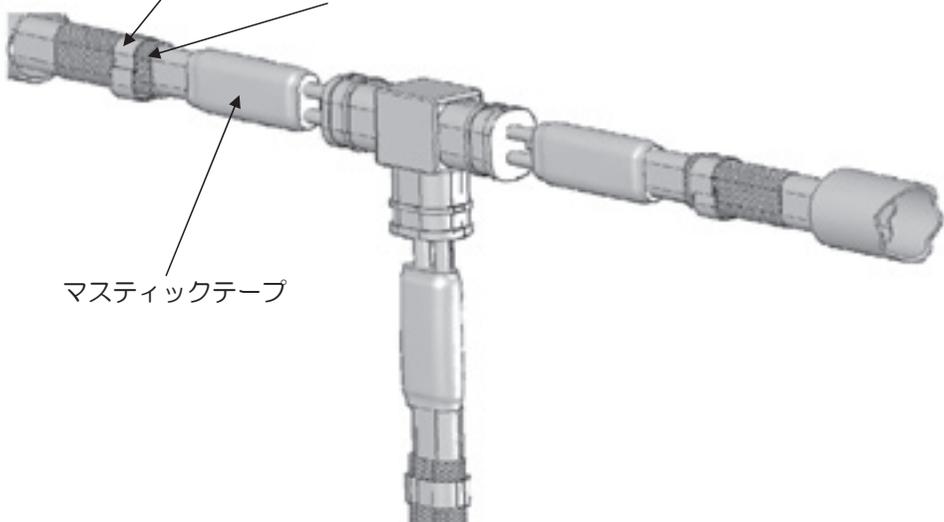




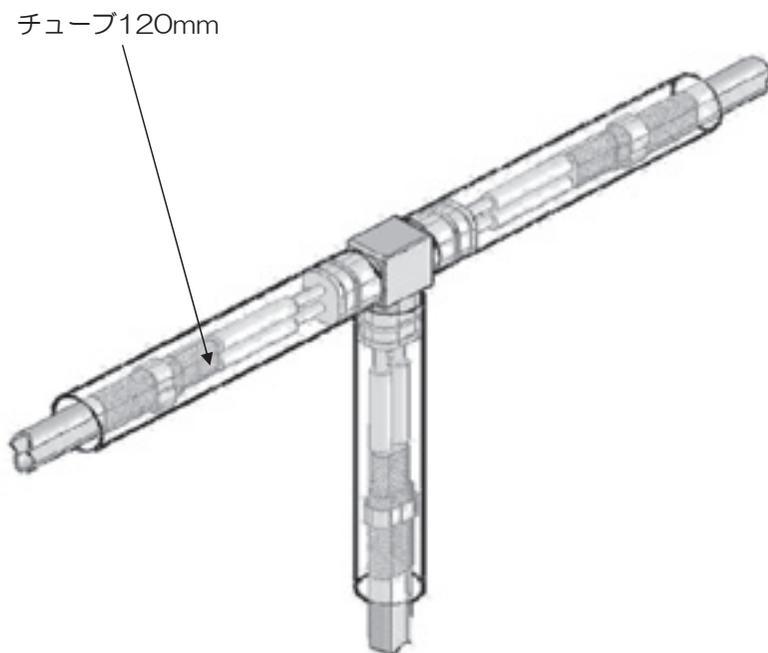
※アース端子にはマスティックテープは巻き付けません。注意してください。他2か所も同様です。



アース端子を曲げ銅編組を固定します。他2か所も同様です。

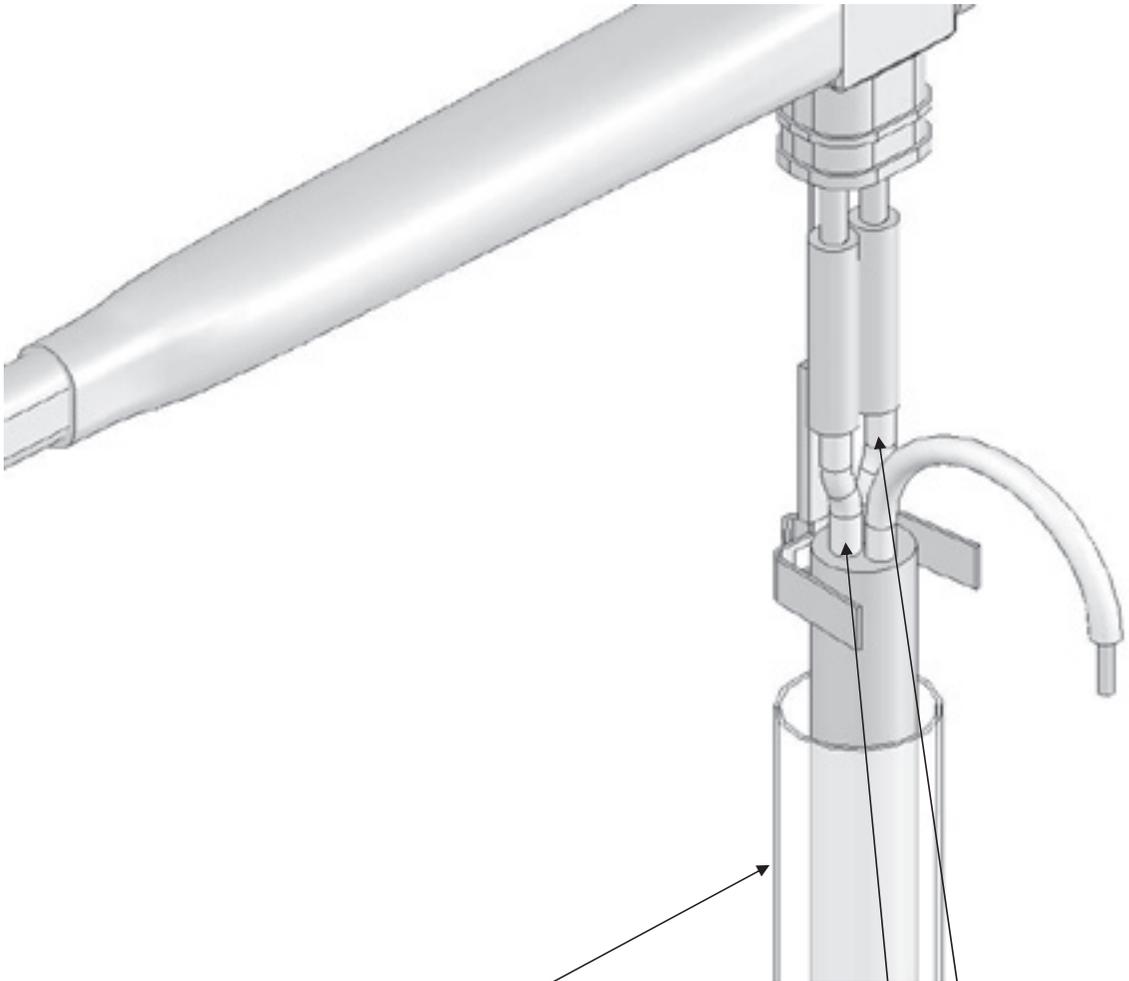
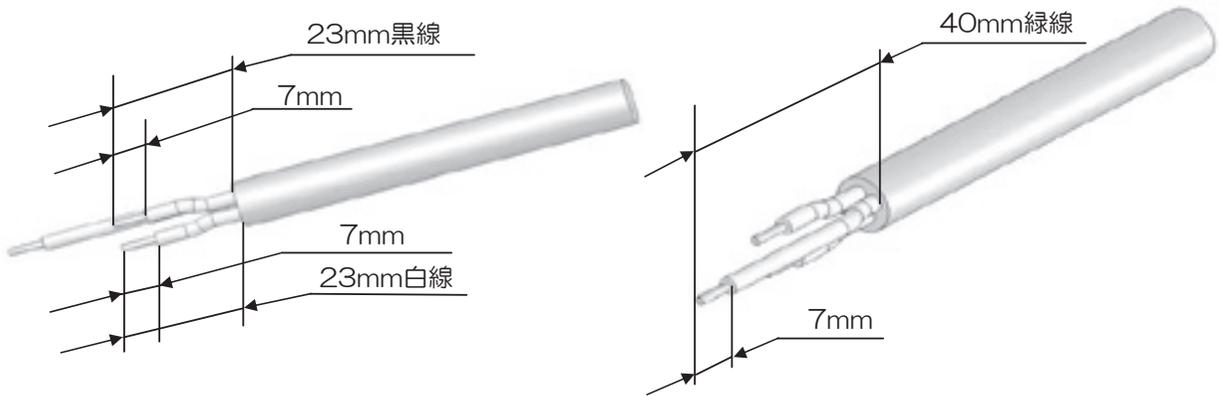


チューブ120mmをT-15LMの根元までずらして工業用ドライヤー又はガストーチで熱を加え完全収縮させ次に熱いうちにI部・J部・K部を軽く押さえ完成です。
※完全収縮するとチューブ表面に光沢がでます。目安としてください。
※チューブの端から接着剤が出て防水処理がされます。



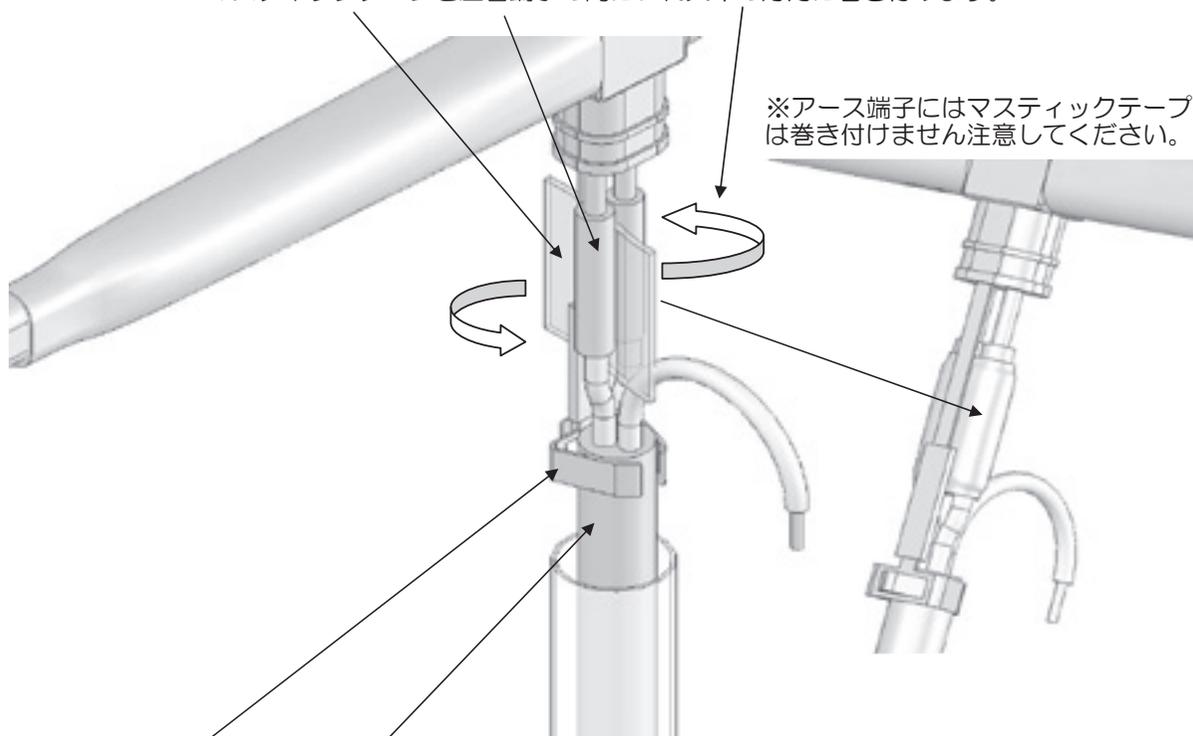
ヒーターとケーブルのT分岐加工方法

接続用ケーブルを剥きます。



接続用ケーブルにチューブ120mmを通してからT-15LMの圧着端子に白線・黒線を圧着します。

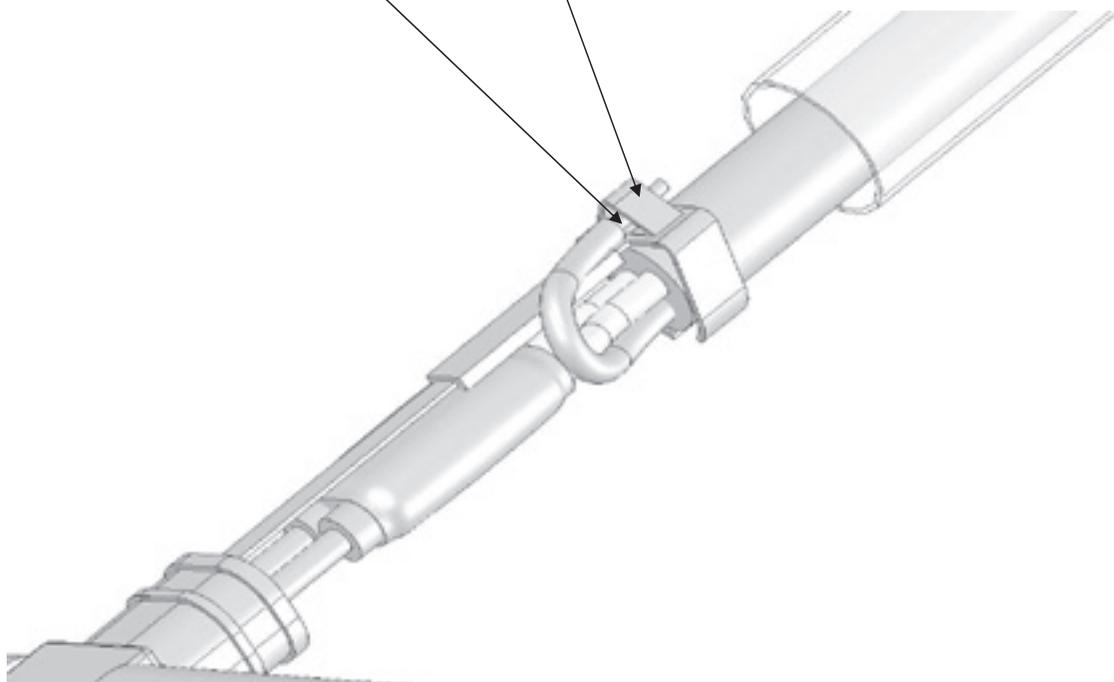
マスティックテープを圧着端子の間にいれ矢印の方向に巻き付けます。



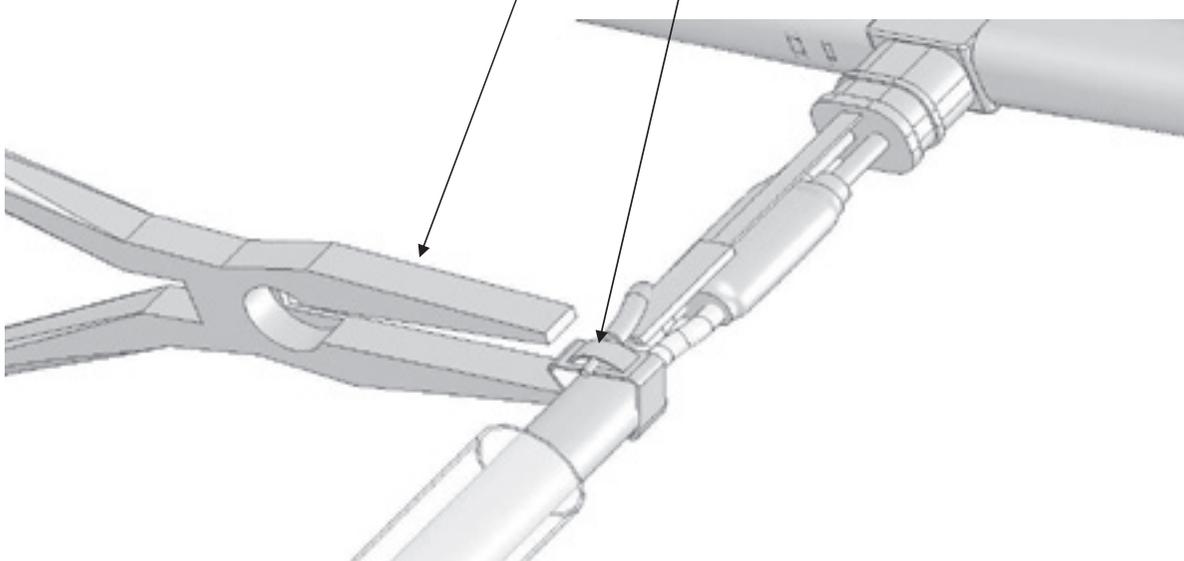
※アース端子にはマスティックテープは巻き付けません注意してください。

アース端子を曲げ接続ケーブルを固定します。

緑線の芯線をアース端子の三角部に入れます。



アース端子の三角部をラジオペンチ等でつぶし緑線の芯線を固定します。



チューブ120mmをT-15LMの根元まで移動させます。



工業用ドライヤー又はガストーチでT分岐側から矢印方向へ熱を加え完全収縮させ熱いうちにL部を軽く押さえて完成です。

※完全収縮するとチューブ表面に光沢がでます。目安としてください。

※チューブの端から接着剤が出て防水処理がされます。