

直接接続の場合（Fヒータ同士）

①

70mm
ガラスクロス粘着テープ

Fヒータを所要の長さに切断します。
端末から70mmの位置の編組をガラスクロス粘着テープで固定します。

⑤

芯線に傷をつけない様にペンチで引き出します。

⑨

⑬

編組を裸圧着端子で接続します。裸圧着端子用圧着工具で、端子サイズに適合したものを使用します。

②

金属編組
境目部

金属編組をガラスクロス粘着テープとの境目部方向へ押し戻し、境目部に膨らみを作る。

⑥

芯線を切り取らない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。

⑩

切込まで絶縁被覆付圧着端子を挿入し圧着工具で圧着します。注意）圧着工具は、絶縁被覆付圧着端子用圧着工具を使用し、端子サイズ、芯線サイズにより圧着工具を使い分けて下さい。

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。

⑦

7mm
5mm

絶縁部分
絶縁被覆付圧着端子

絶縁被覆付圧着端子の絶縁部分にFヒータが入る様に、絶縁体の上から5mm切込みを入れます。
口出した芯線を7mm残し切断します。

⑪

補給用ノズル

ヒータ線接続部に気泡が入らない様にシリコンシーラントを塗布します。

④

25mm
燃る

金属編組はガラスクロス粘着テープを巻いたところ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25mm取り除く。
注意）芯線を傷つけない様に注意して下さい。

⑧

接続保護用熱収縮チューブ（グレー）

ヒータを接続保護用熱収縮チューブ（12mmφ）に通します。

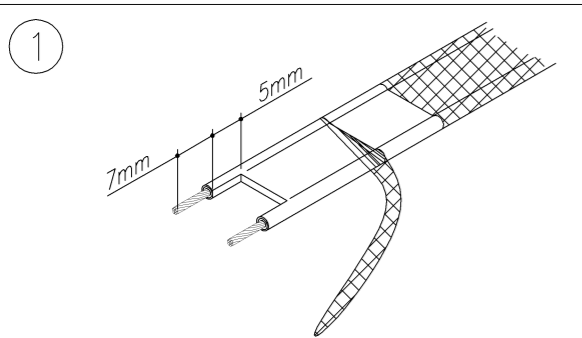
⑫

熱収縮チューブの中央が接続部の中心になる様にスライドさせます。この時、チューブ内にシーラントが充分充填している事を確認して下さい。不足の時は付属の補給用ノズルをつけて補給して下さい。

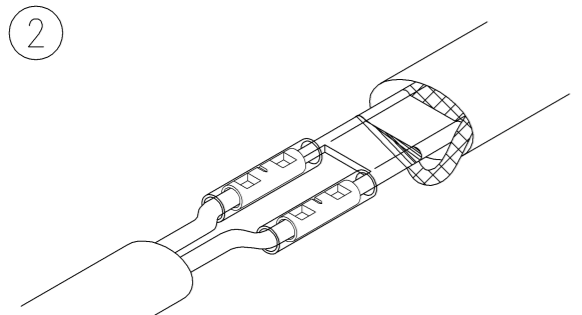
ヒータ接続部に空気を残さない様に中央から徐々に加熱収縮させます。加熱は工業用ドライヤー、ホットジェット等で行って下さい。

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 ヒータ接続キット 施工要領図(1/2) HJ-3 HV用 直接接続の場合(Fヒータ同士)					
製 図	'10.03.26	M.T	工事番号		
設 計			仕様書番号		
照 査	'10.03.26	H.U	尺 度	NONE	
承 認	'10.03.26	K.S			
図面番号					
ニチアスエンジニアリングサービス株式会社					

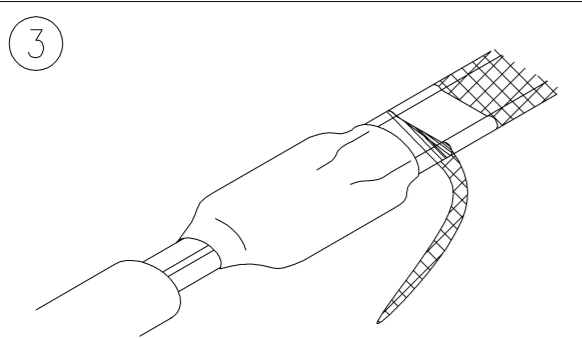
直接接続の場合（Fヒータとリード線）



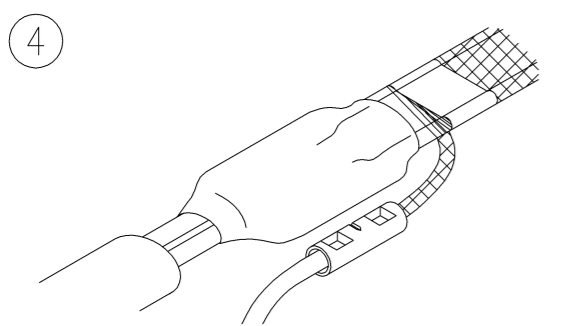
Fヒータを①～⑦の手順に従って口出しします。
リード線（キャブタイヤの場合）は、先ずシースを少なくとも20mm除去し次に絶縁体を7mm取り除きます。



熱収縮チューブに⑧の様にヒータを挿入してから、
Fヒータとリード線の接続を直線接続の⑨の場合と同様に行います。

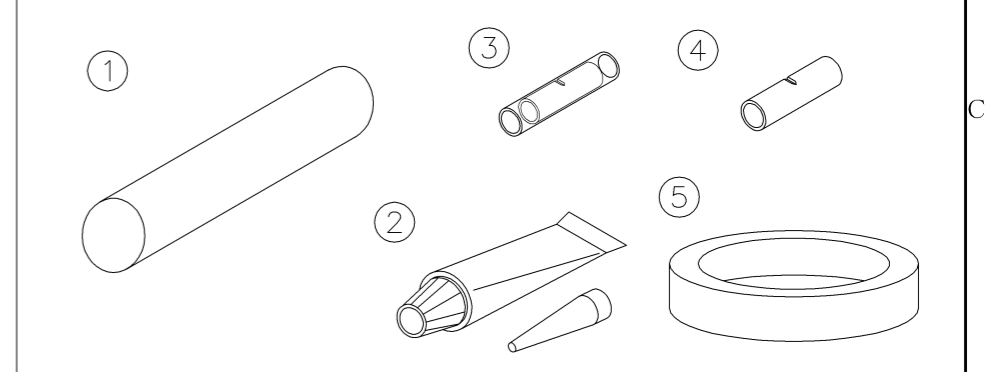


⑩～⑫の手順に従い、熱収縮チューブで接続部を
処理します。



編組をアース線と裸圧着端子で接続します。裸圧着端子
用圧着工具で、端子サイズに適合したものを使用します。
その他、取付けは状況に合わせてアースをおとり下さい。

NO.	品名	材質	数量	備考
1	接続保護用熱収縮チューブ		1	12mmφ
2	シリコンシーラント		1	
3	絶縁被覆付圧着端子		2	TGVB-2
4	裸圧着端子		1	B-5.5
5	ガラスクロス粘着テープ		1	



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 ヒータ接続キット 施工要領図(2/2) HJ-3 HV用 直接接続の場合(Fヒータとリード線)					
製 図	'10.03.26 M.T	工事番号			
設 計		仕様書番号			
照 査	'10.03.26 H.U	尺 度		NONE	
承 認	'10.03.26 K.S				
図面番号					0