

CSV-T 作業手順書 スクリューコネクター

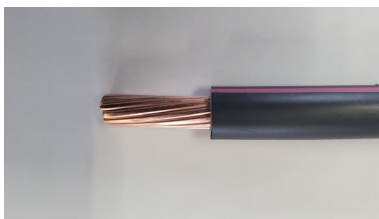
- ・この手順書をよく読んでから作業を始めて下さい。
- ・施工には締付工具（ラチェットハンドル及び六角ソケット）が必要です

【注意事項】

- ・本製品は、低圧専用として使用すること。可とうより線は使用できません
- ・ソケットは下表サイズ6角を使用推奨（12角使用はボルト頭が変形し、ソケットに噛む可能あり）
- ・ソケットは、施工前にボルトに入るか必ず確認をすること（メーカー公差で入らない場合がある）
- ・電動工具でボルトを締付ける場合は、裏面（次ページ）の注意事項を参照すること
- ・締付作業時に締付方向へ力がかかります、コネクターをしっかりと固定してください

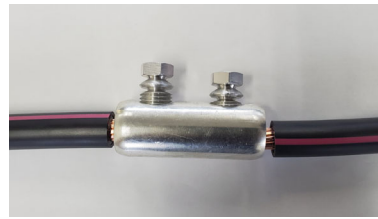
①被覆の皮むき

下表を参照し、製品サイズに合わせて被覆、絶縁体を除去する。アルミ導体は表面を荒らし酸化被膜を取る



②導体挿入

導体をコネクター奥までしっかりと挿入する。導体の先端がばらけないこと



③締付ボルト仮固定

導体が抜けないように締付ボルトを仮締めする



④ボルト締付

両側のボルトを交互に締める
※締付ストロークを長くして締める



⑤締付ボルトせん断

ボルト頭が落ちるまで締付ける
※片側2本以上ボルトがある場合は外側からせん断させること



⑥せん断部バリ除去、清掃

バリ突起があればやすりで滑らかにする。
作業中についた汚れを清掃する



●スクリューコネクター品番及び皮むき寸法、六角ソケット

品番	被覆ムキ mm	ソケット口幅 mm	導体適合 目安(mm)
CSV-T 6-50	30	10	8-38
CSV-T 16-95	30	13	22-60
CSV-T 50-150	35	17	60-100
CSV-T 95-240	65	17	100-200
CSV-T 240-400	70	22	250~400

※17mmソケットがボルトに入らない場合、手動工具使用の場合18mmがご使用いただけます

インパクトレンチを使用する場合の注意事項

【注意事項】

- ・必ずインパクトレンチを使用すること（電動ドライバーは不可）
- ・回転数が切替できる機種を選択（例）無負荷低速0～1000/分、中速0～2000/分、高速～2700/分
- ・角ドライブ12.7mmを推奨しています

作業検証機種（参考）



14.4V

コードレスインパクトレンチ WR14DBDL2

- ・最大トルク265N・m
- ・ブラシレスモーター（eモーター）搭載

以下を注意して作業すること

- ・初めて作業時には、練習を行ってください
- ・ソケットによってはボルトが最後まで入らない場合があります
（例：17mmが完全に入らない）インチサイズの11/16インチを使用するか手動工具に切り替えて18mmのソケットをお使いください
- ・ソケットを試して、ボルトの頭が削れるようであればインパクトの使用をやめて手動工具にて作業をすること
- ・導体挿入後、手締めで仮固定をすること
- ・インパクトの回転が時計回りであることを締付け前に確認すること
- ・最初は回転数低速に設定し、導体が抜けないようにする
この際ボルトが片側に2本ある場合は必ず外側を先に固定する
- ・ボルトの締付は全体的に行い、1ヶ所だけを締めないこと
- ・締付時にケーブルが暴れないよう適切に固定して作業すること
- ・締付作業中に導体が外側に押し戻されないよう注意すること
- ・ボルトが片側2本ある場合は、外側ボルトを先にせん断させること
- ・安全な作業を心がけ、怪我をしないこと
- ・取れたボルト頭がソケットに噛むことがあります、ソケットを外しドライバーなどで後ろから叩いて取り外すこと



間違った作業はトラブルの原因になります

- アルミ導体のブラッシング不足 → 酸化被膜が残り電気抵抗が上昇
- 仮締め不十分 → 導体が作業中に抜け、接触不良の原因
- 最初から高速回転 → 衝撃で十分な締付前にボルトがせん断、接触不良の原因
- 逆回転で施工 → ネジが噛んで作業が出来なくなります
- 内側からせん断 → 導体が外側へ押し出され十分な接触不良の原因