

工具・作業手順

■ 施工に必要な工具

工具本体は共通ですが、端子の種類（圧着／圧縮）によってダイスとヘッドが変わります
※ヘッドにセットするダイスはケーブルサイズに合ったものをご使用ください

■ 適用可能な電動油圧式工具



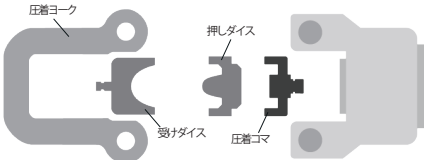
電動油圧式工具 S7G-M250R ※1
マクセルイズミ（株）
※1 S7G-M250M/P/H、REC-LI250M も使用可能です



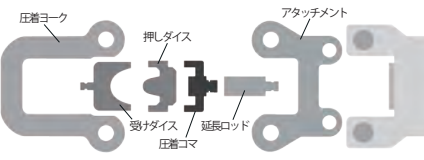
電動油圧式工具 EV-250DL ※2
（株）カクタス
※2 EV-200 シリーズ、EV-250 シリーズも使用可能です

■ アルミ圧着端子用工具

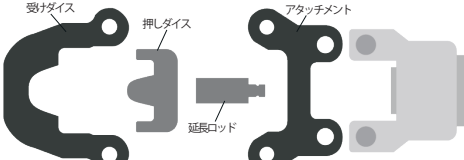
圧着端子	圧着ヨーク	受けダイス	押しダイス	圧着コマ	S7G-M250R 用			EV-250DL 用		
					延長ロッド	アタッチメント	取付図	延長ロッド	アタッチメント	取付図
							—			—
富士端子工業（株）	富士端子工業（株）	富士端子工業（株）	富士端子工業（株）	マクセルイズミ（株）製	富士端子工業（株）製	富士端子工業（株）製		富士端子工業（株）製	富士端子工業（株）製	
AL38	DHLD38-150	AL38-D	AL38-P	PCE38-150	—	—	①	RCT38-250	ACT38-150	②
AL60		AL60-D	AL60-P		—	—				
AL100		AL100-D	AL100-P		—	—				
AL150		AL150-D	AL150-P		—	—				
AL200	—	AL200-D	AL200AL250-P	—	RIZ200-250-R	AIZ200-250	③		ACT200-250	③
AL250	—	AL250-D		—						



① 38 ～ 150mm² S7G-M250R 用工具



② 38 ～ 150mm² EV-250DL 用工具



③ 200 ～ 250mm² S7G-M250R 用、EV-250DL 用工具

■ アルミ圧縮端子用工具

圧縮端子	ダイス	S7G-M250R 用	
		ヘッド	EV-250DL 用
ケーブルサイズ	米 Burndy 社製	米 Burndy 社製	マクセルイズミ（株）製
38	YA2CA1	U239	200AT-410
60	YA25A3	U25ART	
100	YA28A1	U28ART	
150	YA30A1	U30ART	
200	YA31A1	U31ART	
250	YA34A1	U34ART	
325	YA36A1	U36ART	
400	YA39A3	U39ART-2	
			（株）カクタス製
			ALC-40

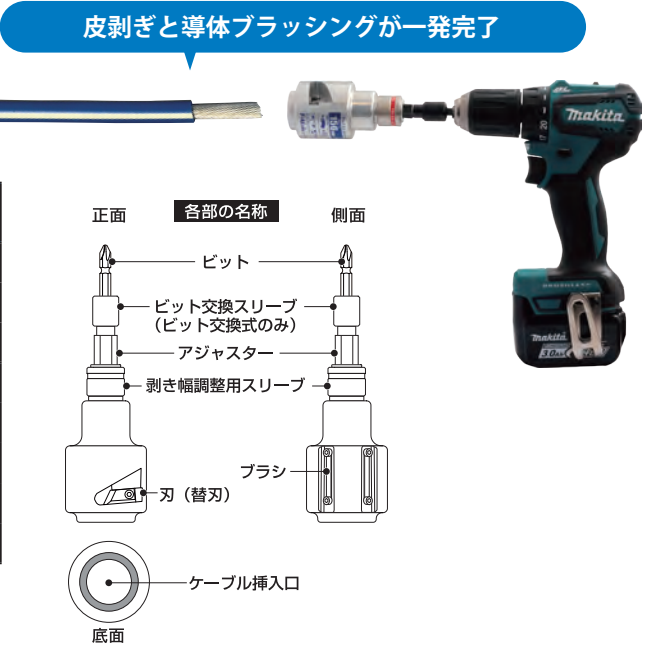
アルミらくらくソケット

らくらくアルミケーブルの皮剥ぎと同時に、
アルミ導体ブラッシングが可能

仕様

品 名	適合ケーブル サイズ (mm ²)	剥ぎ幅 (mm)	推奨ドリルドライバー
アルミらくらくソケット 38	38	25 ～ 48	7.2V
アルミらくらくソケット 60	60	25 ～ 40	
アルミらくらくソケット 100	100	35 ～ 50	
アルミらくらくソケット 150	150	35 ～ 50	14.4V
アルミらくらくソケット 200	200	45 ～ 60	
アルミらくらくソケット 250	250	70 ～ 85	
アルミらくらくソケット 325	325	75 ～ 90	
アルミらくらくソケット 400	400	75 ～ 90	

※ AL-IV には適用できません



■ 各種盤への配線手順

皮剥ぎ
ブラッシング

端子取り付け

端子台へ接続

1. 電動ドリルドライバーに
アルミらくらくソケットをセット

2. ケーブルをセット

3. 皮剥ぎとブラッシングが
一発完了

4. 端子挿入 (コンパウンド塗布)

5. 端子圧縮 / 圧着接続

6. 圧縮 / 圧着 完了

7. 防水処理 (自己融着テープ巻)

8. 端子台へ配線

9. 作業完了

拡張バーなどを使用してプレーカーへの直接接続も可能です

圧縮端子

圧着端子