

CSK 作業手順書 スクリュー端子

- ・この手順書をよく読んでから作業を始めて下さい。
- ・施工にはラチェットレンチ（ソケット六角）が必要です

【注意事項】

- ・本製品は、単線、円形より線、円形圧縮より線用です。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）
- ・電動工具でソケットを締付ける場合には、回転時衝撃による怪我に注意すること
- ・銅導体施工時には下表参考の上、アルミより1サイズ小さく選定をすること（許容電流協調）

①被覆の皮むき

サイズに合わせて被覆除去する。
寸法は下表参照



②導体挿入

導体を端子奥までしっかりと挿入する



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軽く締める



④ボルト締付

両側を交互（2個の場合）に締める
※均一に締付作業の事



⑤締付ボルトせん断

ボルト頭が落ちるまで締付ける



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



※ボルトせん断凹部は絶縁テープ等にて処理のこと

品番	被覆ムキ mm	ソケット口幅 mm	アルミ導体 適合(mm ²)	銅導体 適合(mm ²)
CSK 6-50	30	13	6~50	8~38
CSK 16-95	30	13	16~95	22~60
CSK 50-150	35	17	50~150	60~100
CSK 95-240	60	17	95~240	100~200
CSK 240-400	75	19	250~400	250~325