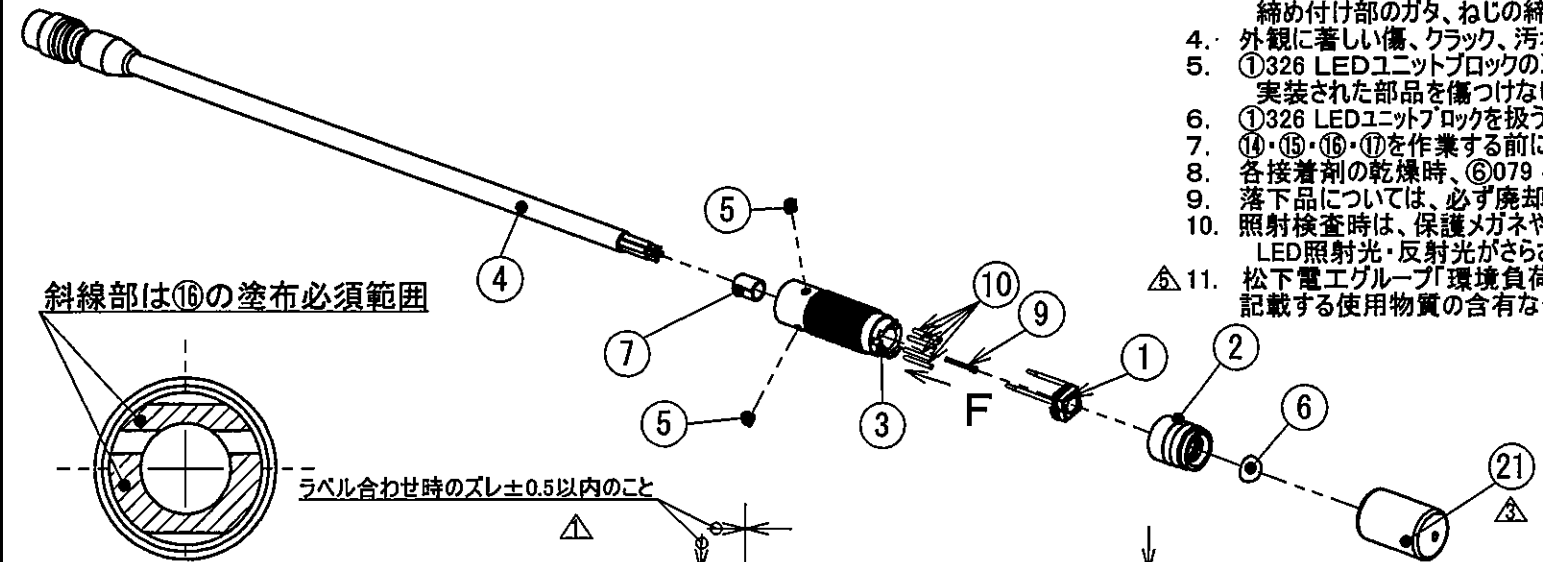


注記

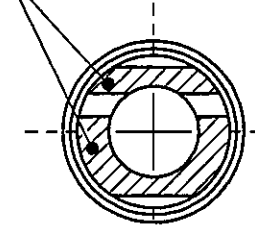
- ラベル類は図の所定の位置に確実に貼り付け、著しい傾き、気泡、浮き上がりのないこと。
- 印刷のカスレ、にじみ傾き等なきこと。
- ねじの締め付けトルクは、ねじ サイズにより表1の通りとし、締め付け部のガタ、ねじの締め忘れ、緩みがないこと。
- 外観に著しい傷、クラック、汚れ、錆、メッキ剥がれ等のないこと。
- ①326 LEDユニットブロックの取り付け時は、実装された部品を傷つけないようにすること。
- ①326 LEDユニットブロックを扱う際には、静電気対策実施のこと。
- ⑭・⑮・⑯・⑰を作業する前に、ゴミ、汚れ、水分、油分を取除くこと。
- 各接着剤の乾燥時、⑥079 半球レンズを10cm以上離しておくこと。
- 落下品については、必ず廃却すること。
- 照射検査時は、保護メガネや保護壁にて必ず目や皮膚にLED照射光・反射光がさらされない様、保護すること。
- 松下電工グループ「環境負荷物質管理ランク指針(最新版)」に記載する使用物質の含有なきこと。

組立順

- ①326 LEDユニットブロックに⑨サーミスタを、⑰UV接着剤にて接着させる。又、⑰UV接着剤は塗布後、紫外線硬化装置にて、照射強度:3000mW/cm<sup>2</sup>、5s以上照射して硬化させる。  
塗布範囲は詳細図Bを参照
- ②444 LEDホルダー⑥079 半球レンズを、⑩エポキシ接着剤にて接着させる。  
⑩エポキシ接着剤は塗布後、120℃にて、20分以上乾燥のこと。  
塗布範囲は詳細図Cを参照。  
接着強度:19.6N(2kgf)以上
- ④327 LEDヘッドケーブルブロックは③445 ケーブルホルダー-Eを通し、①326 LEDユニットブロック・⑨サーミスタと⑳はんだにて結線する。  
(表2結線要領に従うこと)又、被覆の著しい溶けなきこと。
- 結線後、⑩F76 チューブにて絶縁させること。  
⑩F76 チューブは収縮温度は90℃以上にて行い、図Dまで収縮させる。又、収縮の際、被覆の溶けなきこと。
- ⑦F75 クランプはメーカー推奨の圧着工具を使用してカシメる。方向、位置指定は断面図Eを参照のこと。
- ⑱放熱剤を③445 ケーブルホルダー-Eに塗布を実施。  
(塗布範囲:F矢視図を参照)  
塗布後、直ちに下記7、8項を実施。
- ③445 ケーブルホルダー-Eに①326 LEDユニットブロックをセットし、⑤セットビスに⑱ネジロックを塗布後、締め付ける。(2個)  
この際、⑦F75 クランプの窪み部に⑤セットビスが入っていること(1箇所のみで可)
- 治具用②LEDホルダーを組付けて①326 LEDユニットブロックのLED素子と治具用②LEDホルダーのX、Y各方向の中心ズレを±0.08以下に調整し、常温・常湿にて、6時間以上放置のこと。
- 治具用②LEDホルダーを外し③445 ケーブルホルダー-Eに⑱ネジロックを塗布後、②444 LEDホルダーを締め付け、2時間以上放置する。  
保持トルク:0.49N/m(5kgf/cm)以上
- ⑪定格銘板・⑫放射注意ラベル(日本語)・⑮ロッド銘板を製品に貼付ける。
- ⑳G26 保護キャップを製品に被せる。

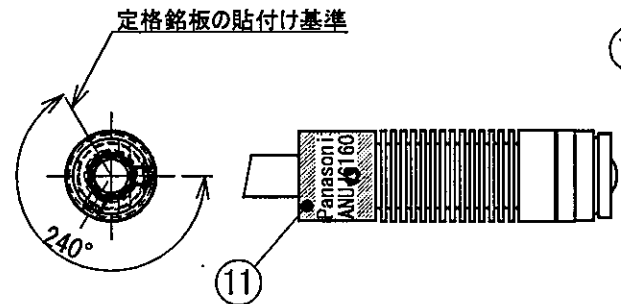


斜線部は⑱の塗布必須範囲



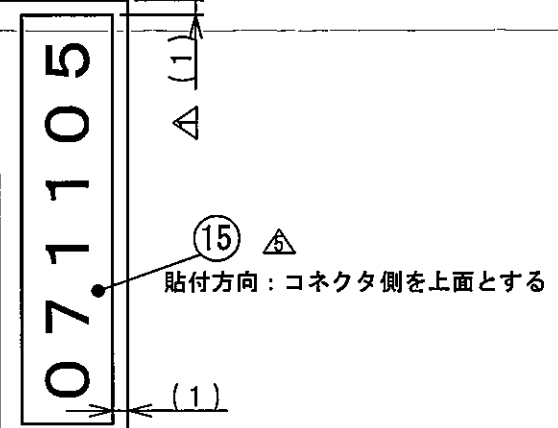
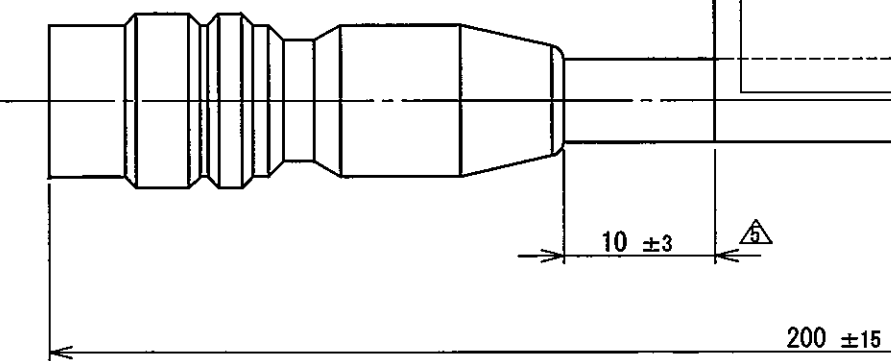
ラベル合わせ時のズレ±0.5以内のこと

F矢視図 (2:1)

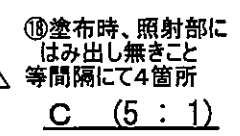


A矢視図 (1:1)

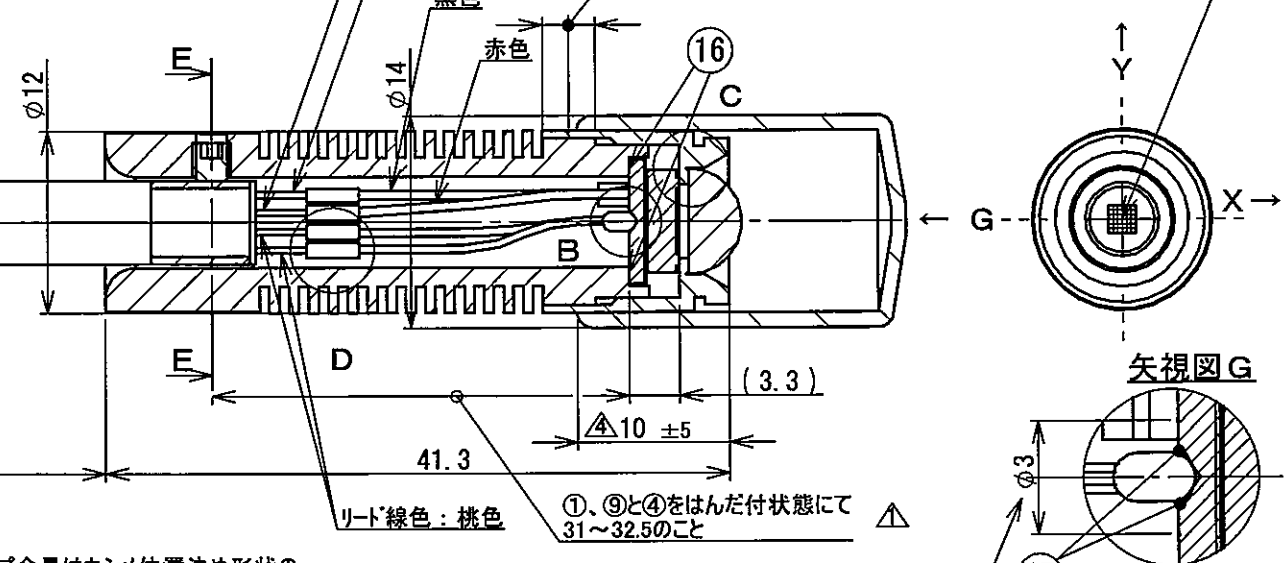
※ネジ穴を定格銘板にて隠す



貼付方向: コネクタ側を上面とする



リード線色: 空色、黒色ドットマーク  
リード線色: 空色、赤色ドットマーク

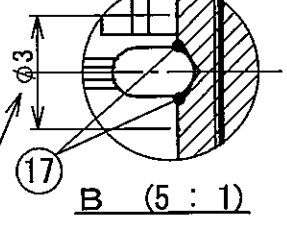


①326 LEDユニットブロックのLED素子と②444 LEDホルダーのX、Y各方向の中心ズレは±0.08以下のこと

③のネジ高さ中央部に1箇所塗布する。

①、⑨と④をはんだ付状態にて31~32.5のこと

矢視図G



B (5:1)

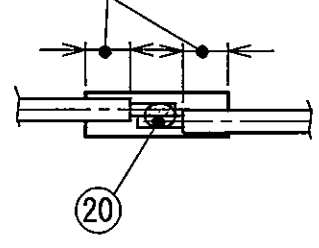
表 1

ねじ	締め付けトルク
セットビス M2.5×L2.5	0.296~0.392N・m (3~4kgf・cm)
444 LEDホルダー M11×4.5	0.245~0.441N・m (2.5~4.5kgf・cm)

表2、結線要領

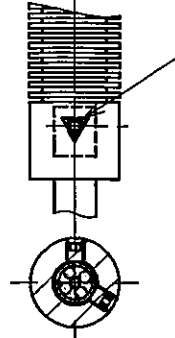
端子番号	④ リード線色	① リード線色	⑨
1	空色に黒色ドットマーク	黒 ⊖	—
2	空色に赤色ドットマーク	赤 ⊕	—
3	桃色に黒色ドットマーク	—	○
4	桃色に赤色ドットマーク	—	○

収縮後、チューブ端と3mm以上のこと



D部 (2:1)  
4箇所

⑦クランプ金具はカシメ位置決め形状のこのラインが軸に対し、直角となる様カシメのこと



E-E (1:1)

制定	確認	検 査	検 査	設 計	製 図	材 質	素 材 寸 度	処 理	尺 寸
○	○	○	○	○	○				2:1
品 名	Aicure LEDヘッド ANUJ6160 (スポットタイプ)				組立図	番 号	ANUJ6160-01-a		
作成年月日	2007. 7. 30		2007. 9. 6		2007. 10. 1	2007. 10. 10		2007. 10. 17	
図中に記入なき寸法差 ±1									