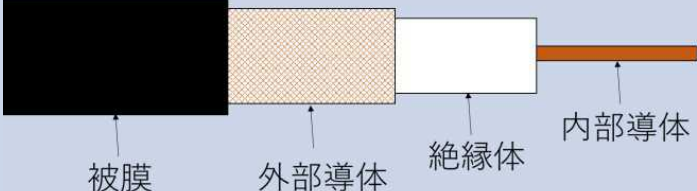
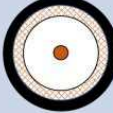


- **はんだ付けと圧着の導電性は同等**であり、**双方ともに強度が求められる部材ではない**ことから、**メーカーの知見および設計に対する考え方に基づいて施工性により使い分け**を行っています。
- 一般的な「圧着」の施工性の特徴として、短時間で施工が可能で、はんだ付けに必要な余熱や清掃等の工程が不要であり、作業効率が良いという点があります。一方、特殊な工具を使用しない場合、狭隘部では施工が難しい場合があります。
- **はんだ付けと圧着の使い分けについては、上記の施工性の特徴を踏まえた上で、メーカー知見に加え、接合部位毎の施工・加工条件を考慮し、下記のように適切な接合方法を選定**しております。

接合方法	適用の考え方
はんだ付	<ul style="list-style-type: none"> ケーブルの構造により圧着ができない場合やケーブル接合部が狭く、圧着工具が入らない箇所は「はんだ」を適用する場合があります。（通常の圧着工具は寸法5cm程度）。 一方、スペースがある施工条件において、「はんだ」を適用する場合もある。 例：計装用の同軸ケーブルは通常のケーブルとは構造が異なり、芯線（導体）の外側に二重シールド（外部導体）があり、接続に際して外部から外側カシメを行う圧着が構造上適用出来ないため「はんだ」を適用。 <div style="text-align: center;"> <p>【側面図イメージ】</p>  <p>（同軸ケーブル構造図例）</p> </div> <div style="text-align: right; margin-right: 100px;"> <p>【断面図イメージ】</p>  </div>
圧着	<ul style="list-style-type: none"> 接続部にスペースがあり、圧着工具が使用可能な場合は「圧着」を適用する場合があります。 また、一部のメーカーでは施工性を考慮し、狭隘部でも施工芯数が多い場合等においては、狭隘部で使用可能な工具を製作し、「圧着」を適用する場合もある。