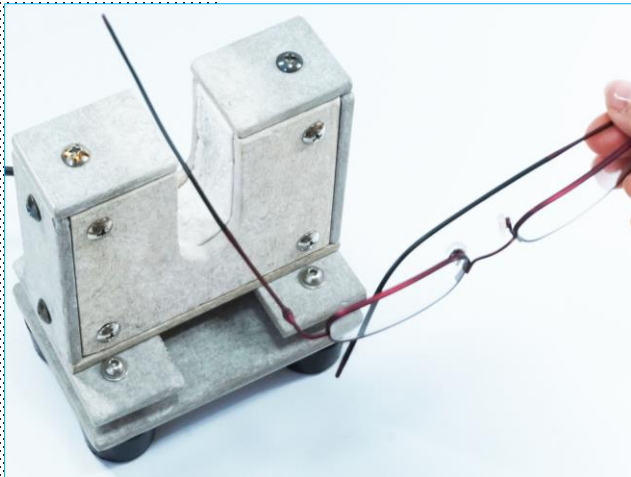


# ART FLEX アートフレックス

## 加工マニュアル



収縮加工機参考例



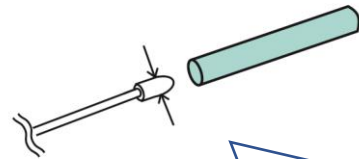
# ART FLEX 加工マニュアル

## 収縮時の温度

ART FLEXは熱収縮チューブです。約100度の温度で収縮し対象物にしっかりと密着します。収縮温度が高過ぎると、チューブ表面が溶け始めます。100～120度でご使用下さい。

## テンプレート先端飾りの大きさ

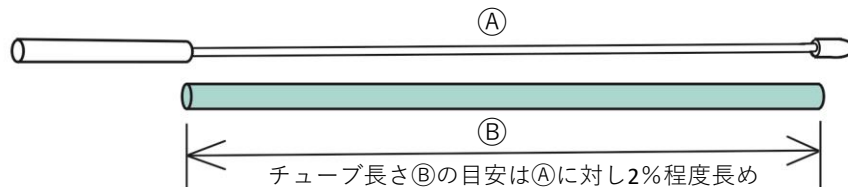
チューブ挿入の際に、テンプレート先端飾りを乗り越える必要があります。チューブ内径には公差設定がありますので、公差内最小値をベースにメタル飾りの大きさを設計下さい。



先端飾りの外径の設計に注意して下さい。

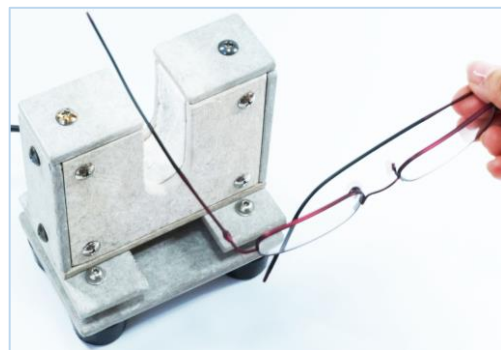
## チューブのカット寸法

対象となる部品の長さより少し長めにカットして下さい。2%程度長めのカットをお勧め致しますが、最終的な長さは収縮テスト後に設定して下さい。



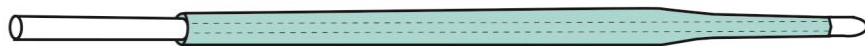
## 収縮加工機

出来るだけ周りから均等に熱が加わるように、U字型のヒーターをお勧めします。ただ、温度調節の可能なオープン、工業用ドライヤーなどでの加工も可能です。

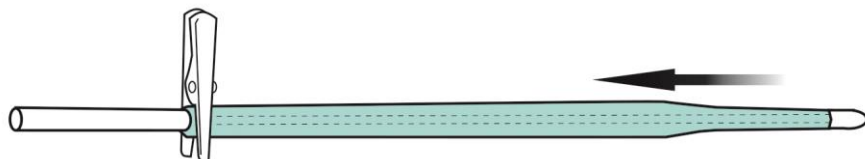


## 収縮加工手順

① ART FLEXを装着したい場所のどちらかを、位置を確認しながら収縮させて下さい。（約2cm程度）



② 反対側を図のように耐熱クリップで固定し、矢印の方向に中のエアを抜きながら収縮させて下さい。



③ 最後にクリップを外し、クリップで付いた跡を加熱して下さい。跡がきれいになくなり完成です。

