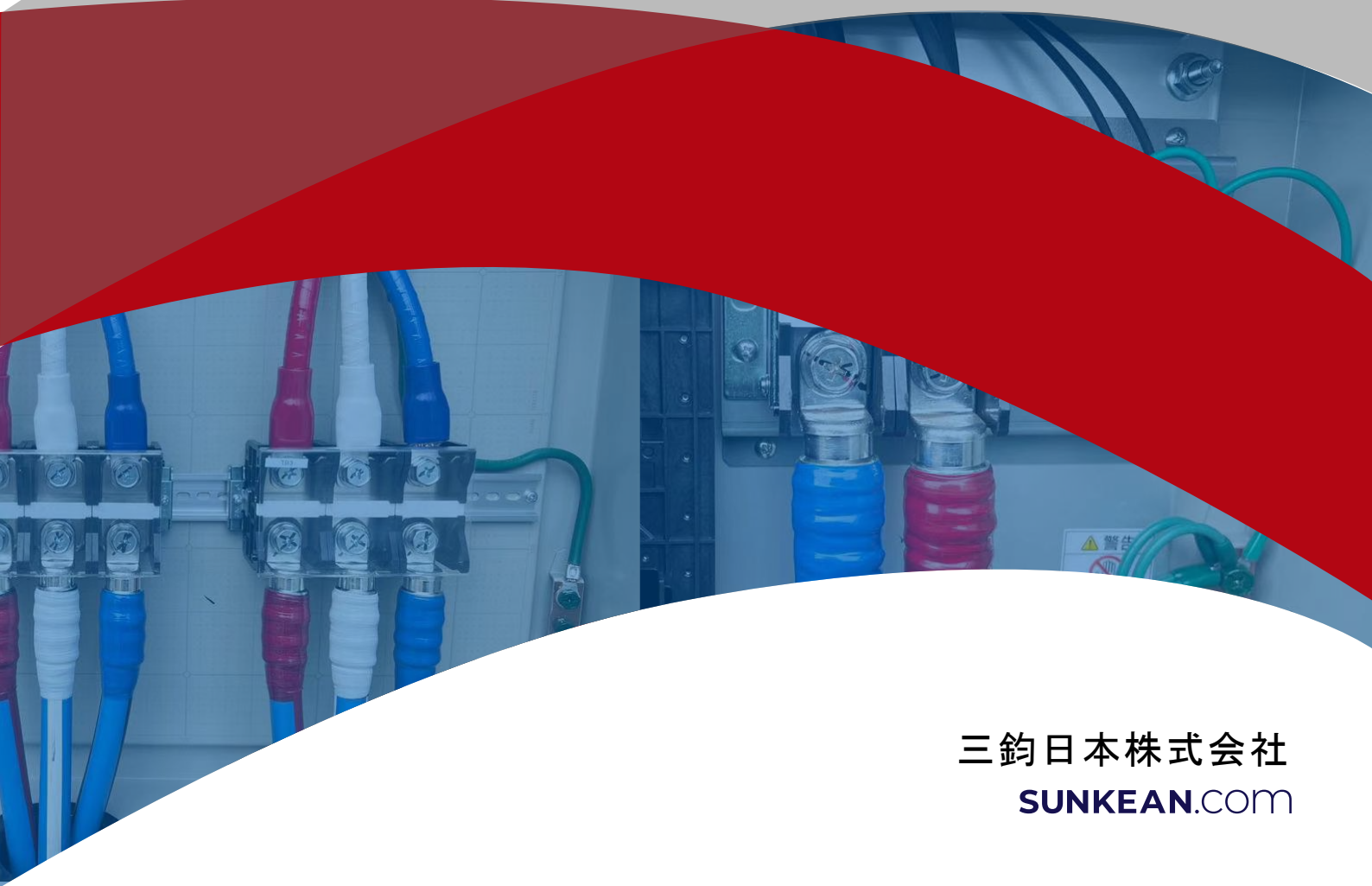


# 三鈞低圧アルミケーブル用 配線ソリューション： バイメタル端子

CALB-N&JTLA-Nシリーズ

発行日：2026年04月23日

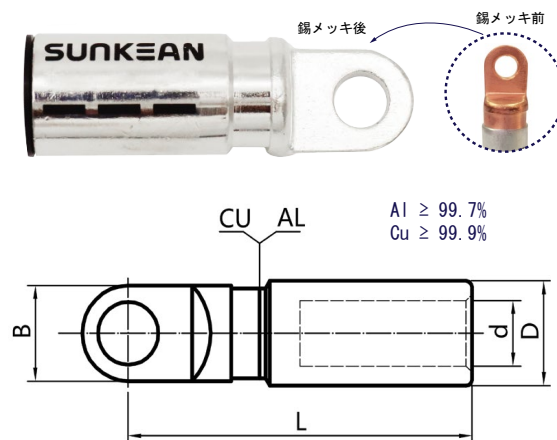
バージョン：Ver. 1.3



● アルミケーブル圧縮専用端子

特 徴

- IEC 61238規格に準拠
- アルミ導体接続用端子で、導体圧縮部はアルミ、機器接続部（丸端子部）は銅で構成
- 銅製の丸端子部により、従来の設備との接続が可能
- 表面にはすすめっき処理を施す
- 端子内部にはコンパウンドを内包済み
- オイルブロック構造を採用し、長期信頼性を確保
- 銅・アルミ間は摩擦溶接構造
- ナローパーム設計により省スペース対応
- 圧縮指示線があり、正確な圧縮位置の確認が可能



選定表

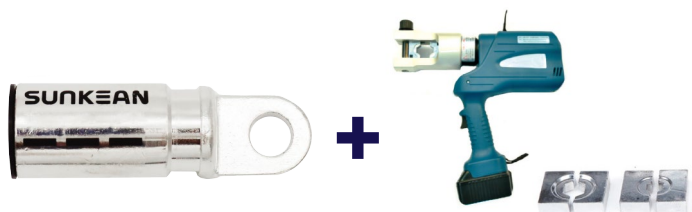
圧縮端子型番	適用ボルト	ケーブル 導体サイズ (mm <sup>2</sup> )	寸法				パッケージ		圧縮 回数	圧縮 ダイス型番	圧縮 工具型番
			L (mm)	d (mm)	D (mm)	B (mm)	本/パック	本/箱			
JTLA-38N-8	M8	38	61	8	12.5	14	120	960	2	MLA 10~35	JMD-300A
JTLA-60N-8	M8	60	67	10	17.5	16	60	480	2	MLA 70	
JTLA-60N-10	M10	60	67	10	17.5	16	60	480	2	MLA 70	
JTLA-100N-10	M10	100	75	13	21	20	80	320	2	MLA 95~120	
JTLA-100N-12	M12	100	75	13	21	20	80	320	2	MLA 95~120	
CALB-150N-10	M10	150	75.5	15.5	28	25	40	160	3	MLA 150~240	
CALB-150N-12	M12	150	75.5	15.5	28	25	40	160	3	MLA 150~240	
JTLA-200N-12	M12	200	88	18	28	25	40	160	3	MLA 150~240	
JTLA-250N-10	M10	250	88	20	28	25	40	160	3	MLA 150~240	
JTLA-250N-12	M12	250	88	20	28	25	40	160	3	MLA 150~240	
JTLA-325N-12	M12	325	107	23.2	32	30	25	100	4	MLA 300	
JTLA-325N-16	M16	325	107	23.2	32	30	25	100	4	MLA 300	
CALB-400N-12	M12	400	100	25.1	36	30	20	80	4	MLA 400	
CALB-400N-16	M16	400	98	25.1	36	30	20	80	4	MLA 400	

● 工具関連

工具型番	名称	特性	セット内容
JMD-300A	<p>圧縮ダイス 電動油圧圧縮工具</p>	圧縮力：100kN 質量：5.8kg 圧縮範囲：10~300mm <sup>2</sup> 付属品： バッテリ×1(マキタ BL1850B) 急速充電器(マキタ DC18RF)	工具本体 圧縮ダイス 収納ケース マニュアル
JMD-630B	<p>圧縮ダイス 電動油圧圧縮工具</p>	圧縮力：230kN 質量：6.6kg 圧縮範囲：400mm <sup>2</sup> 付属品： バッテリ×1(マキタ BL1850B) 急速充電器(マキタ DC18RF)	工具本体 圧縮ダイス 収納ケース 予備シールリング マニュアル

● 安全・信頼できる接続

安全で信頼性の高い接続 = 高品質なコネクタ + 適切な工具 + 正しい圧縮



● 作業手順

端子とケーブルの準備	端子の取り付け	圧縮作業	接続部の絶縁処理
<p>導体サイズに適合する端子を選定し、手順書に従って被覆剥離長を確認した上で、被覆を剥離する（サイズによって剥離長は異なる）。導体表面の酸化被膜を除去する。</p> 	<p>ケーブルを端子に挿入し、端子内部に充填されたコンパウンドを均一に行き渡らせるため、挿入後に1~2回ねじりながら突き当たりまで差し込む。</p> 	<p>適切な圧縮工具とダイスを選定し、工具の加圧状態を確認のうえ、圧縮指示線に沿って内側から外側に向かって順次圧縮する。</p> 	<p>ケーブルと端子の接続部に自己融着絶縁テープを3周巻き付けた後、さらに絶縁テープを重ねて3周巻き、完全に被覆する。</p> 

作業手順動画は以下のQRコードからご覧いただけます。



作業手順書は下記QRコードよりダウンロード可能です。

