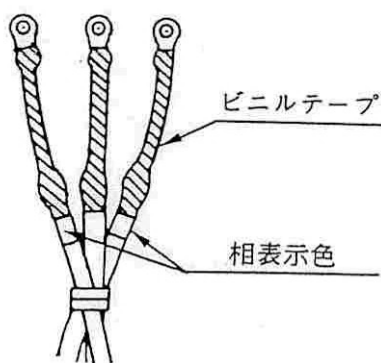
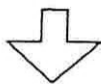
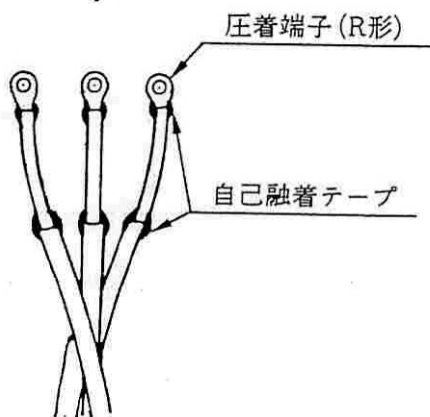
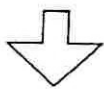
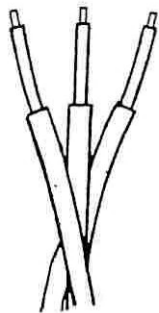


(3) 600V EM-CETケーブルの場合



1. 汚れをウェスで取り除く。
2. 必要な部分の絶縁被覆をはぎ取る。

3. 圧着端子 (R形) を専用工具にて取付ける。
4. 自己融着テープを半幅以上重ね合せて巻く。
(巻き回数は原則として半幅以上重ね合せ巻き8回以上)

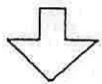
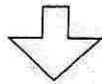
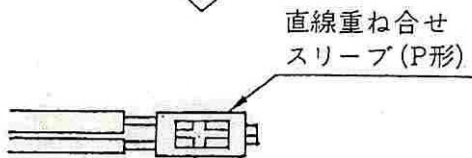
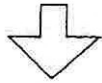
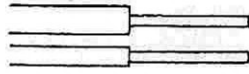
5. 仕上げにビニルテープを巻く。
(巻き回数は原則として半幅以上重ね合せ巻き5回以上)
6. 相表示色テープを巻く。
(線色は 2-7-1 参照)
7. ケーブル支持を容易にするため束ねる。また、フレーム等へ取付の場合はケーブル長さ及び制御盤内のスペースを考慮し養生のこと。

2-7-2-2 ケーブル接続

(1) 鉄柱内

① 安定器二次側配線

2-3-2-1 等での施工事例



1. 汚れをウェスで取り除く。

2. 必要な部分の絶縁被覆をはぎ取る。

3. 直線重ね合せスリーブ (P形) を専用工具にて取付ける。

4. 自己融着テープを半幅以上重ね合せて巻く。

(巻き回数は原則として半幅以上重ね合せ巻き3回以上)

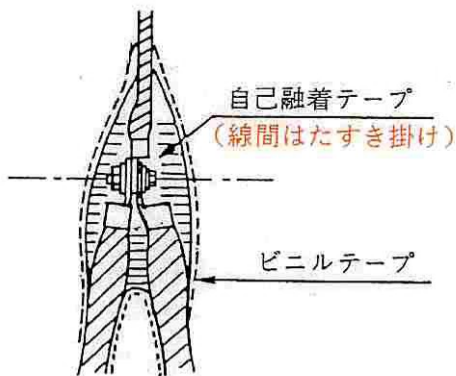
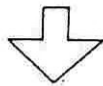
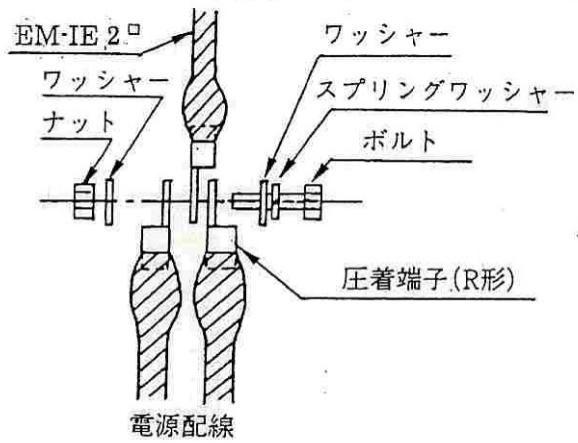
5. 仕上げにビニルテープを半幅以上重ね合せて巻く。

(巻き回数は原則として半幅以上重ね合せ巻き4回以上)

② ケーブル分岐接続

2-3-2-1 [2] 等での施工事例

カットアウト又は
ケッチホルダーへ

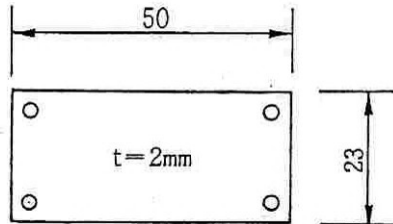


1. 2-7-2-1にて処理した端末部を左記の要領で接続する。なお、材質は真鍮又はステンレスを使用すること。
2. ボルト長さはむやみに長くせず太さは径5mm以上を使用すること。

3. 自己融着テープを半幅以上重ね合せて巻き、仕上げにビニルテープを半幅以上重ね合せて巻く。
(巻き回数は原則として半幅以上重ね合せ巻きとし、自己融着テープは8回以上、ビニルテープは5回以上)

2-7-3 ケーブル名札取付け要領

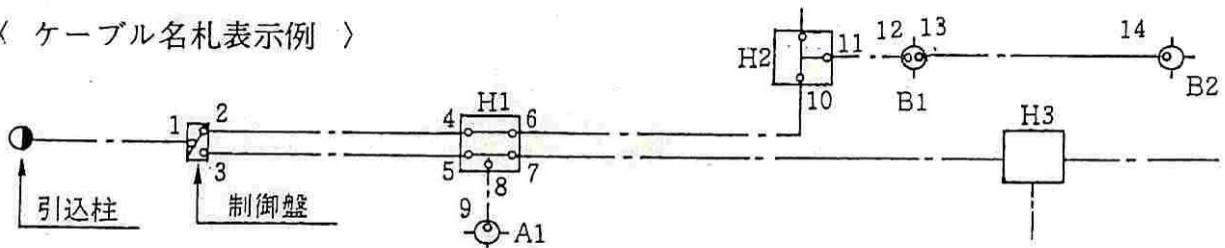
1. 公園灯鉄柱内、ハンドホール内、プルボックス内、公園灯開閉器箱内などではケーブルに、ケーブル名札を取付けること。
2. ケーブル名札は、アクリル板を使用し、ケーブル種類サイズ、回路名、行先の黒文字彫刻を施して用いる。(設計図書の指定箇所)
3. ケーブル名札の取付けは、名札に4カ所穴をあけ原則としてビニル線で取付ける。



4. ケーブル名札表示方法

- 1) 電源側を「ヨリ」、送り側を「へ」という言葉を用いて系統の流れを明確に表示する。
- 2) ケーブル種類、サイズの表示は記号でよい。
- 3) 制御盤内で分岐回路が2回路以上にわたる場合は回路名表示を行う。1回路の場合は「公園灯回路」とすること。
- 4) ハンドホール、プルボックス内等でケーブル素通しの場合でも上記に準じて配管出入口附近に表示を行うこと。

〈 ケーブル名札表示例 〉

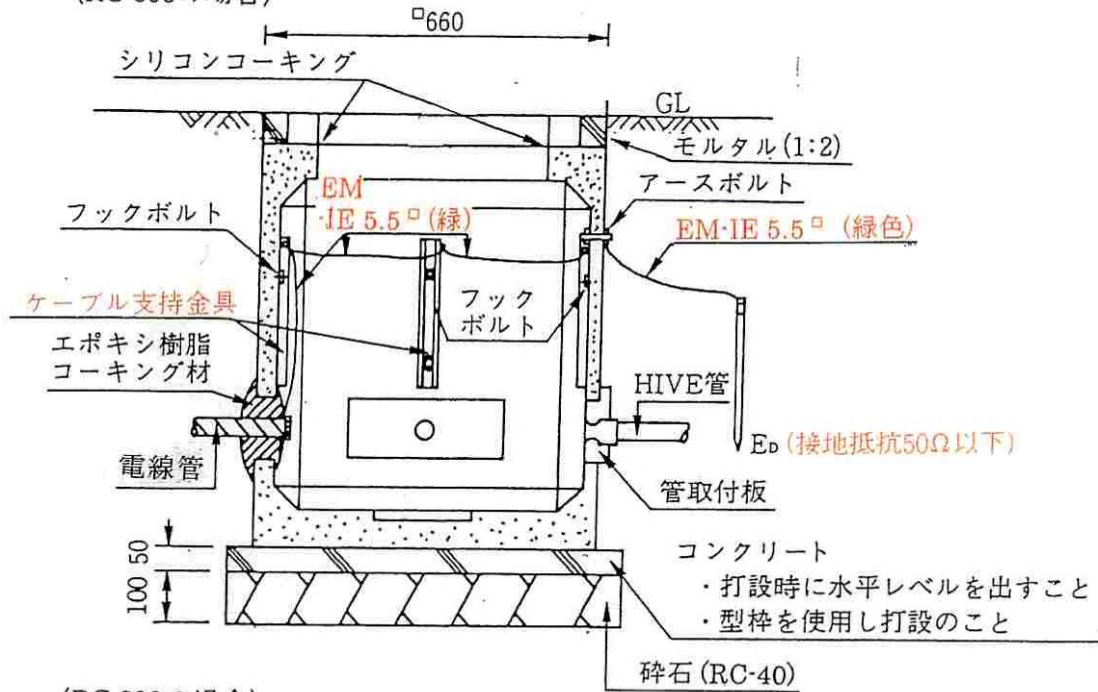


1 引込ケーブル 引込柱ヨリ EM-CE60 [□] -3C	2 B回路 H1へ EM-CE38 [□] -3C	3 A回路 H1へ EM-CE38 [□] -3C	4 B回路 制御盤ヨリ EM-CE38 [□] -3C	5 A回路 制御盤ヨリ EM-CE38 [□] -3C
6 B回路 H2へ EM-CE38 [□] -3C	7 A回路 H3へ EM-CE22 [□] -3C	8 A回路 A1へ EM-CE5.5 [□] -2C	9 A回路 H1ヨリ EM-CE5.5 [□] -2C	10 B回路 H1ヨリ EM-CE38 [□] -3C
11 B回路 B1へ EM-CE5.5 [□] -2C	12 B回路 H2ヨリ EM-CE5.5 [□] -2C	13 B回路 B2へ EM-CE5.5 [□] -2C	14 B回路 B1ヨリ EM-CE5.5 [□] -2C	

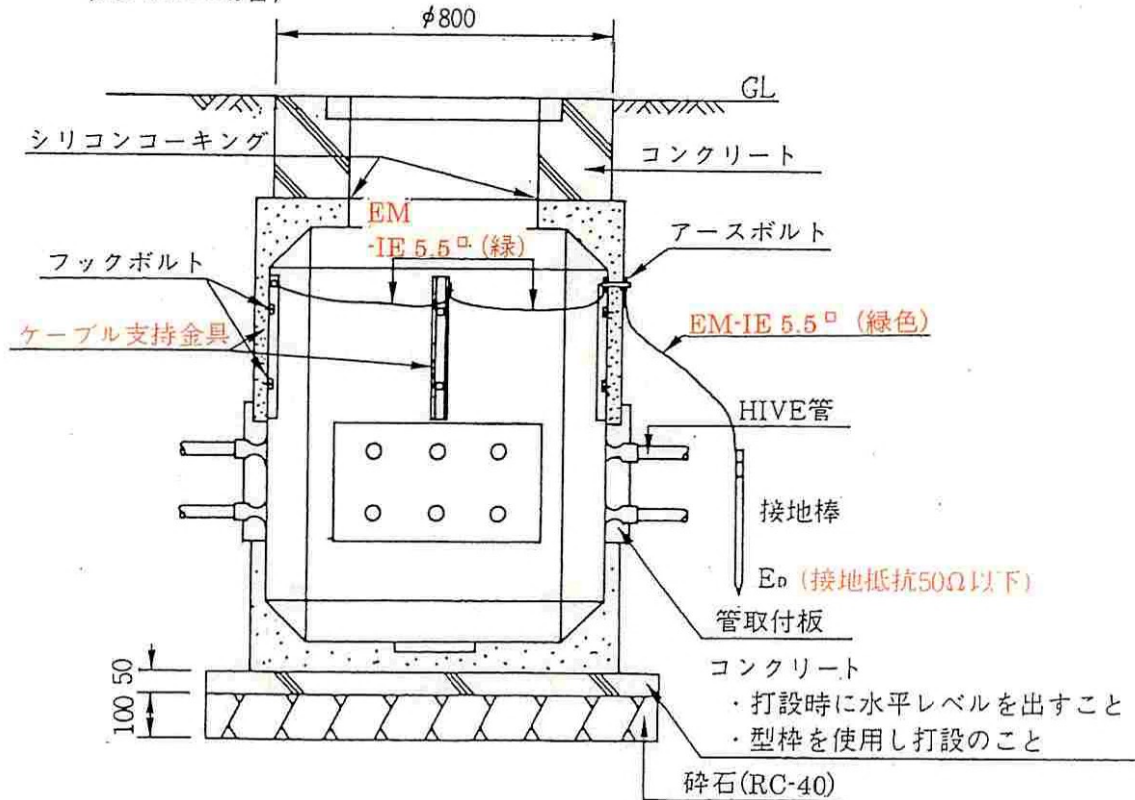
2-8 ハンドホール

2-8-1 据付 (ハンドホール本体詳細は標準図面集参照)

〈RC-600の場合〉



〈RC-800の場合〉



1. 据付レベルに注意。
2. 電線管の入管配列は施工図にて承諾する。
3. ケーブル支持金具は施工一例とし詳細は監督職員の指示による。(2-8-2 参照)