

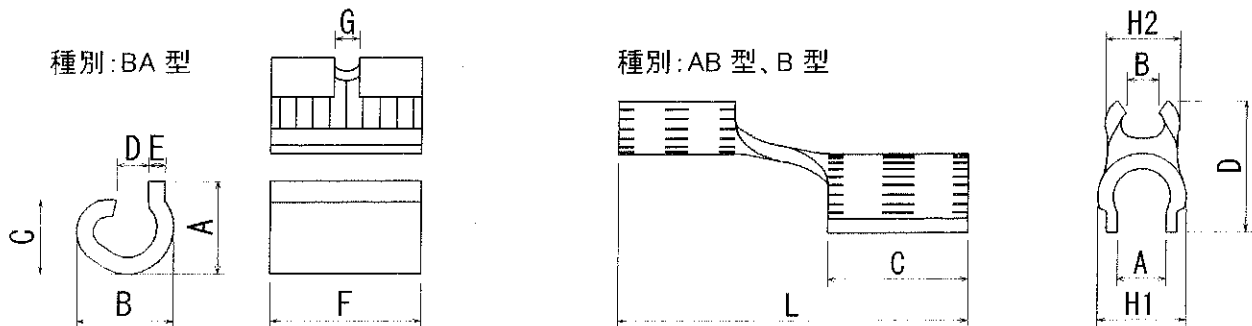
低圧引込スリーブ

—小サイズの圧縮接続—

1. 用途

低圧架空引込線と需要家引込口配線の縁回し部の接続、高圧引下線と高圧カットアウト(HC)リード線および高圧カットアウトリード線と柱上変圧器の一次側リード線の接続等、張力のかからない部分の電線接続に使用します。

2. 形状・寸法



種別	符号	A	B	C	D	E	F	G
BA 型	規格	11	11.7	9	3.8	2	18	3

種別	符号	A	B	C	D	H1	H2	L
AB 型	規格	6.3	4.1	18	17	11.3	9.6	45
B 型	規格	6.3	6.3	18	20.5	11.3	11.3	52

3. 適用区分および適用ダイス

種類および適用区分

被接続線 接続線	φ 2.0 mm	φ 2.6 mm	φ 3.2 mm	5.5 mmφ	8 mmφ	14 mmφ	22 mmφ
φ 2.0 mm	BA 型					AB 型	
φ 2.6 mm							
φ 3.2 mm							
5.5 mmφ							
8 mmφ	AB 型					B 型	
14 mmφ							
22 mmφ							

種類および適合ダイス圧縮回数 (MY-107)

スリーブ種類	適合ダイス		圧縮回数
BA 型	B (22)		2 回
AB 型	A 溝	A (φ2.6-14)	片側 2 回
	B 溝	B (22)	
B 型	B (22)		片側 2 回



株式会社 華陽電機工業所

本社 〒105-0013 東京都港区浜松町 2-1-6
 電話 03 (3431) 3201 FAX03 (3431) 7053
 市川工場 〒272-0127 千葉県市川市塩浜 3-17-16
 電話 047 (399) 3633 FAX047 (399) 0490

<http://www.kayodenki.co.jp>

低圧引込スリーブの施工方法

低圧引込スリーブを用いた電線相互の圧縮は、以下の図1により行ないます。

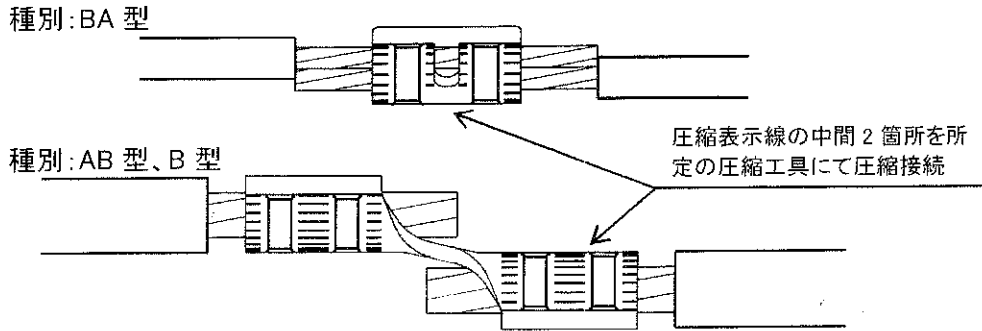


図1 引込スリーブの圧縮仕上がり状態

- ①電線に適したスリーブを使用してください。被覆はぎ取り長さは工事基準に準拠してください。
- ②電線は銅線ブラシで十分磨いてください。
- ③圧縮ペンチで圧縮を行なう前に、ペンチで圧縮部を軽く押し仮把持します。(図2)
- ④圧縮スリーブ面とダイス面が平行になるように留意して、圧縮毎に完全に押し切ってください。(図3)
- ⑤適合ダイスおよび圧縮回数に注意して、スリーブ表面に刻印した圧縮位置マークどおり圧縮してください。

仮把持方法

ペンチで圧縮部をスリーブと電線が外れない程度に軽く押え込みます。

BA型は巻き込みタイプのスリーブである為、電線を包むように仮把持してください。

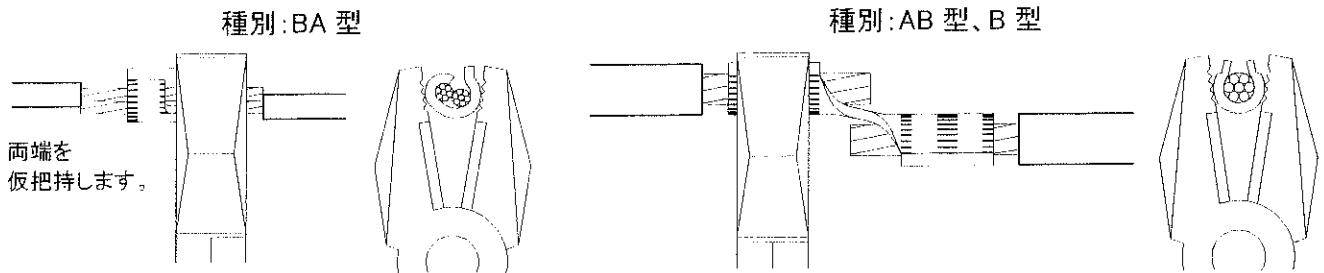


図2 引込スリーブの仮把持方法

圧縮方法

スリーブ開口面を下図の如く上にして圧縮してください。

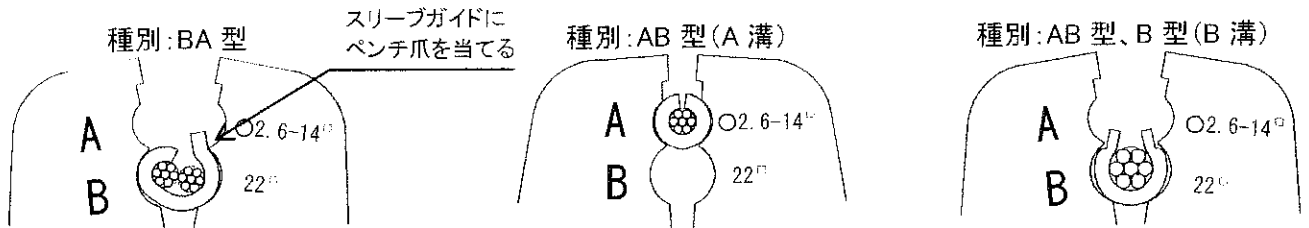


図3 引込スリーブの圧縮方法

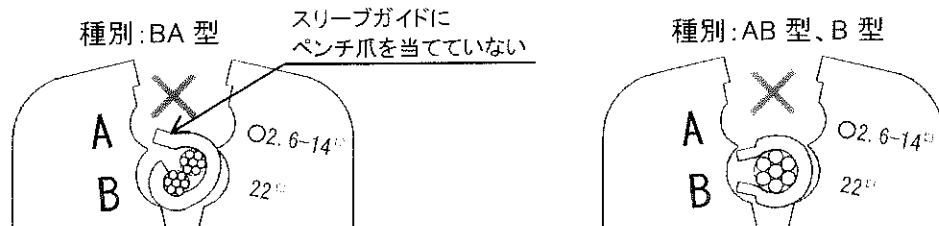


図3-1 引込スリーブの圧縮方法(悪い例)