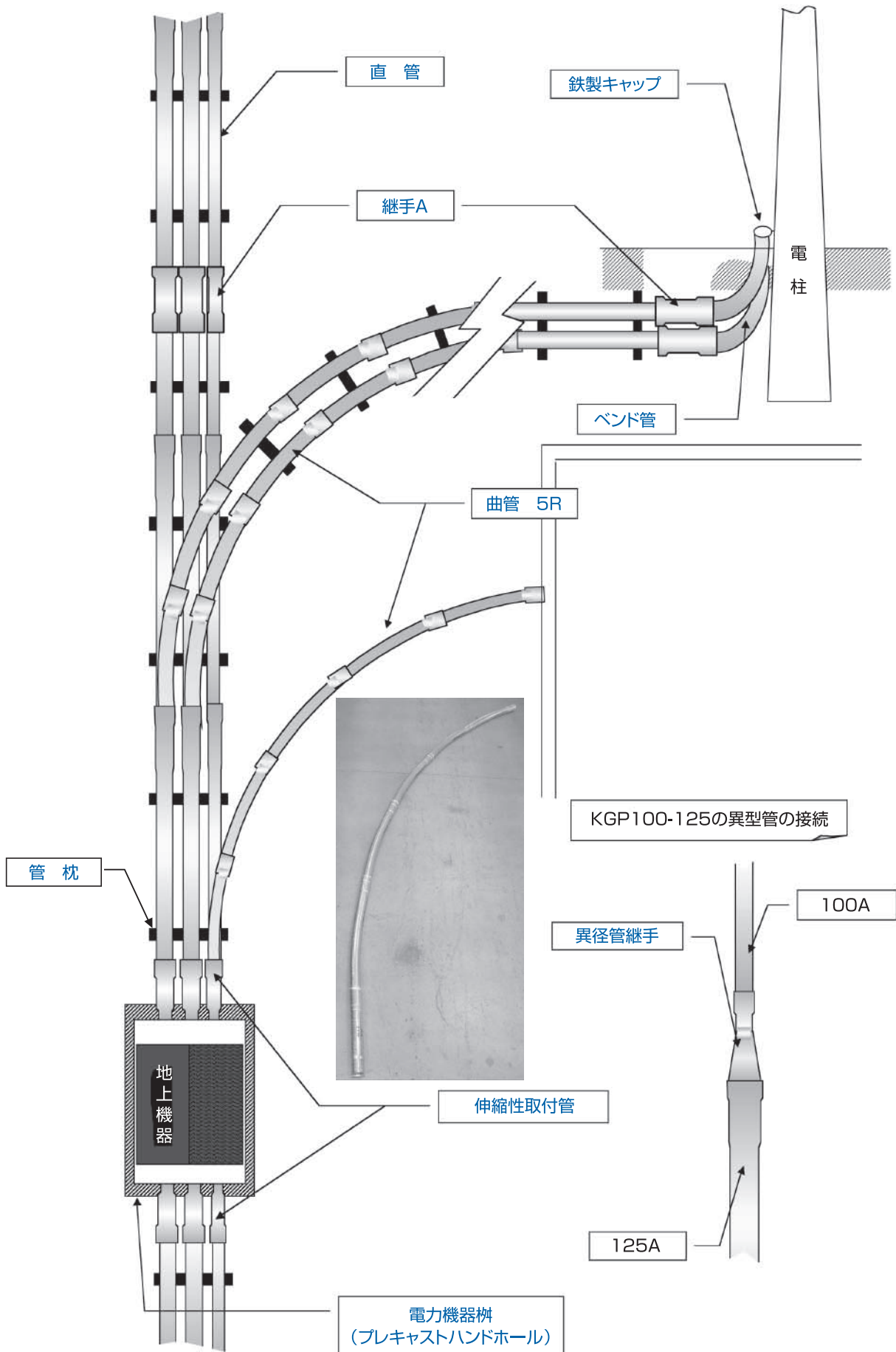




ケーブル保護鋼管(KGP)の配管例

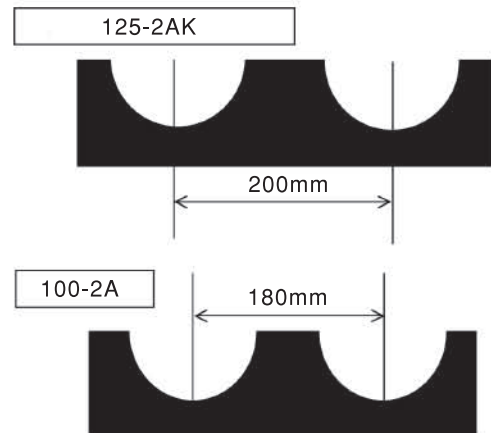


ケーブル保護鋼管 (KGP) 用の管枕の施工

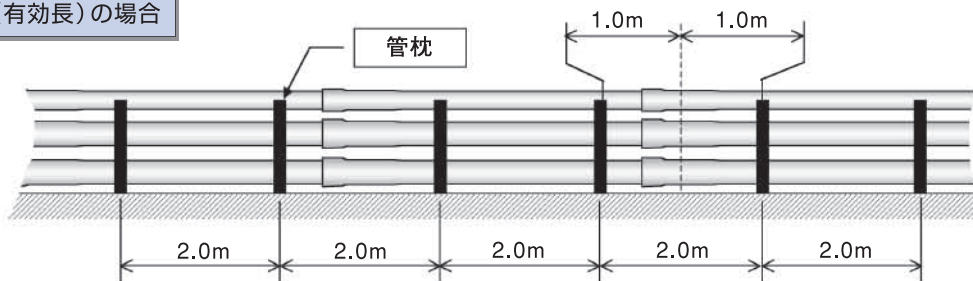
管枕の仕様別摘要範囲

単位 : mm

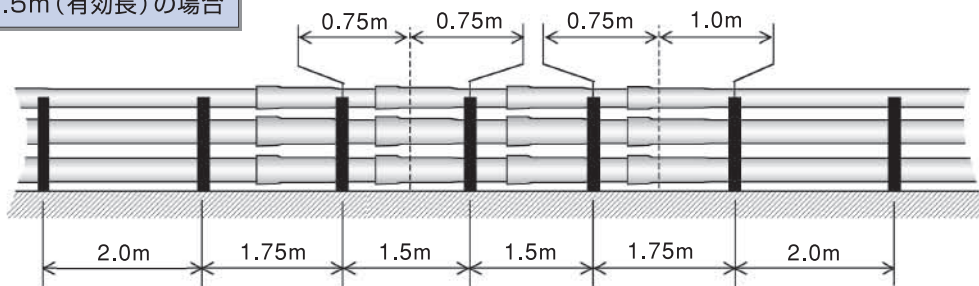
管枕仕様	管径		
	φ80	φ100	φ125
125-1A~3A(K)	×	×	○
100-1A~3A	○	○	×



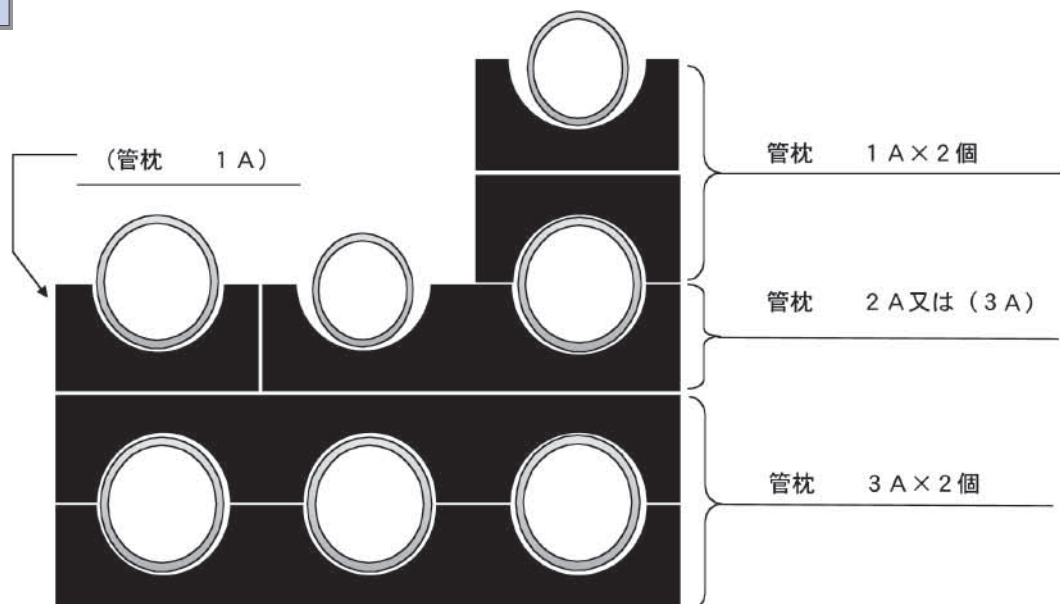
直管4.0m (有効長) の場合



直管+曲管1.5m (有効長) の場合



管枕施工例



ケーブル保護鋼管(KGP)伸縮性取付管(桝接続用)の施工

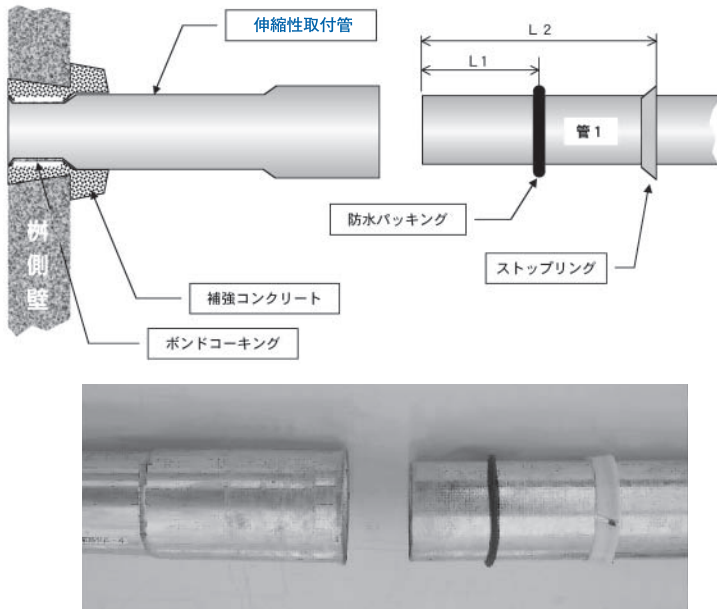
手順①

〈接続準備〉

- 樹の管路口に伸縮性取付管を取付する
- 伸縮性取付管および管1の管表面と内部を丁寧に清掃する
- 管1に管径に応じたL1とL2の寸法の位置に防水パッキング、ストップリングを挿入する

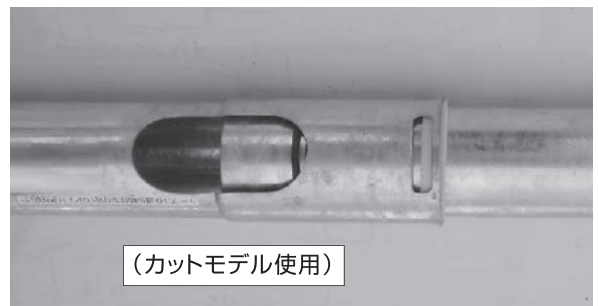
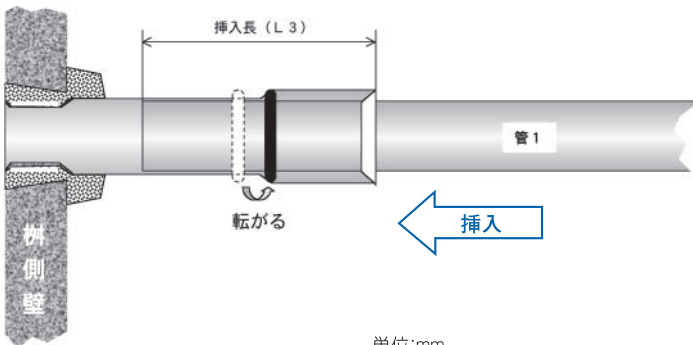
単位:mm

	80A	100A	125A
L1	250	250	250
L2	475	475	500



手順②

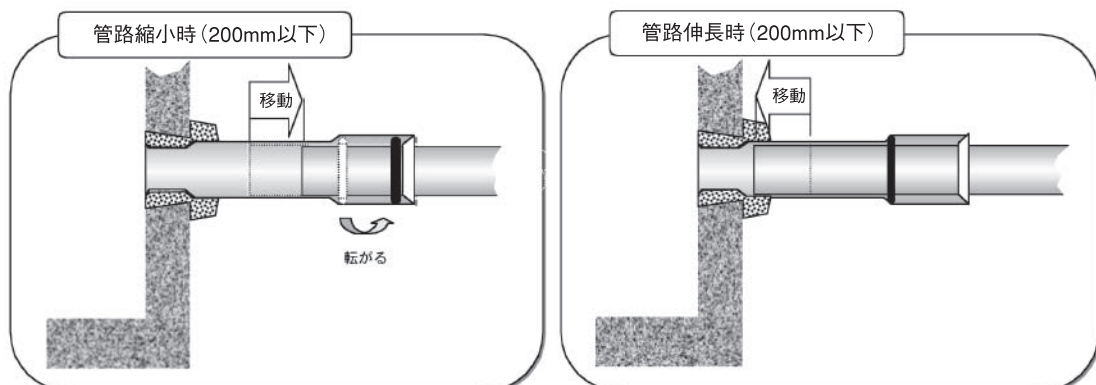
- 管1を伸縮性取付管に挿入する【挿入長はL3】



単位:mm

	80A	100A	125A
L3	475	475	500

伸縮性取付管のはたらき



ケーブル保護鋼管 (KGP) の管接続の施工

手順①

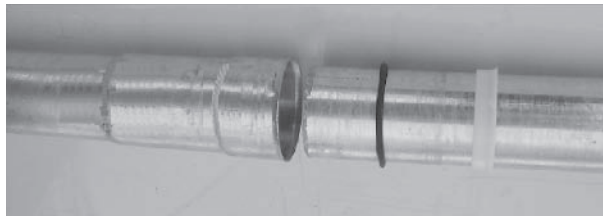
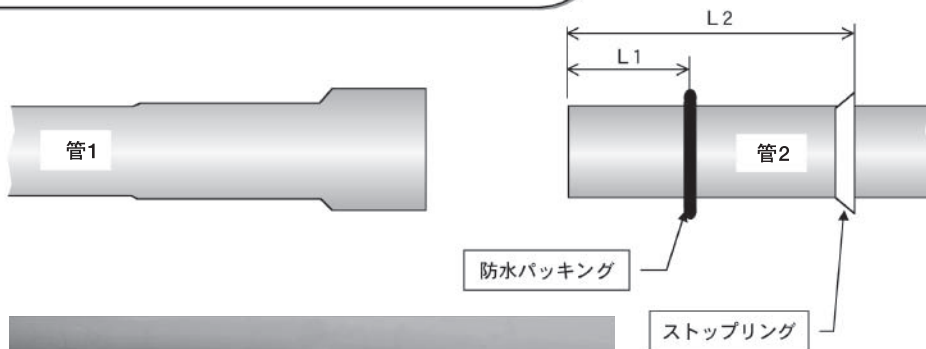
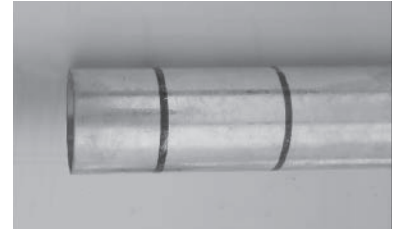
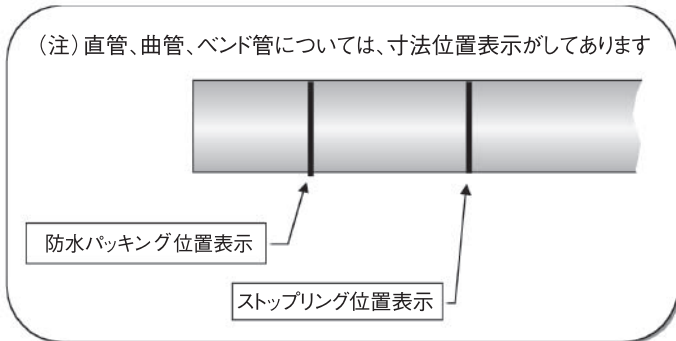
〈接続準備〉

- 管1と管2の管表面と内部を丁寧に清掃する
- 管2に管径に応じたL1とL2の寸法の位置に防水パッキング、ストップリングを挿入する

単位:mm

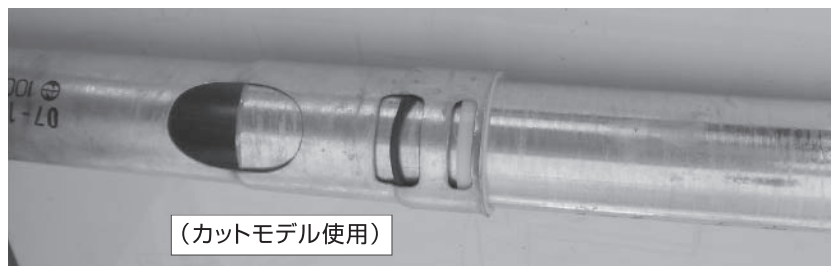
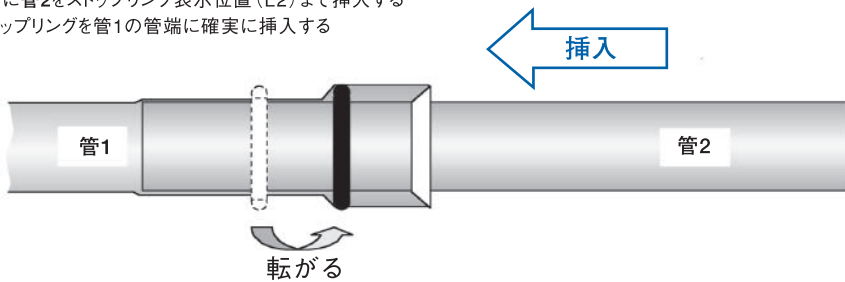
	80A	100A	125A
L1	95	95	120
L2	225	225	250

(注) 直管、曲管、バンド管については、寸法位置表示がしてあります



手順②

- 管1に管2をストップリング表示位置 (L2) まで挿入する
- ストップリングを管1の管端に確実に挿入する



(注) 管の挿入については、次の点について注意をお願いします

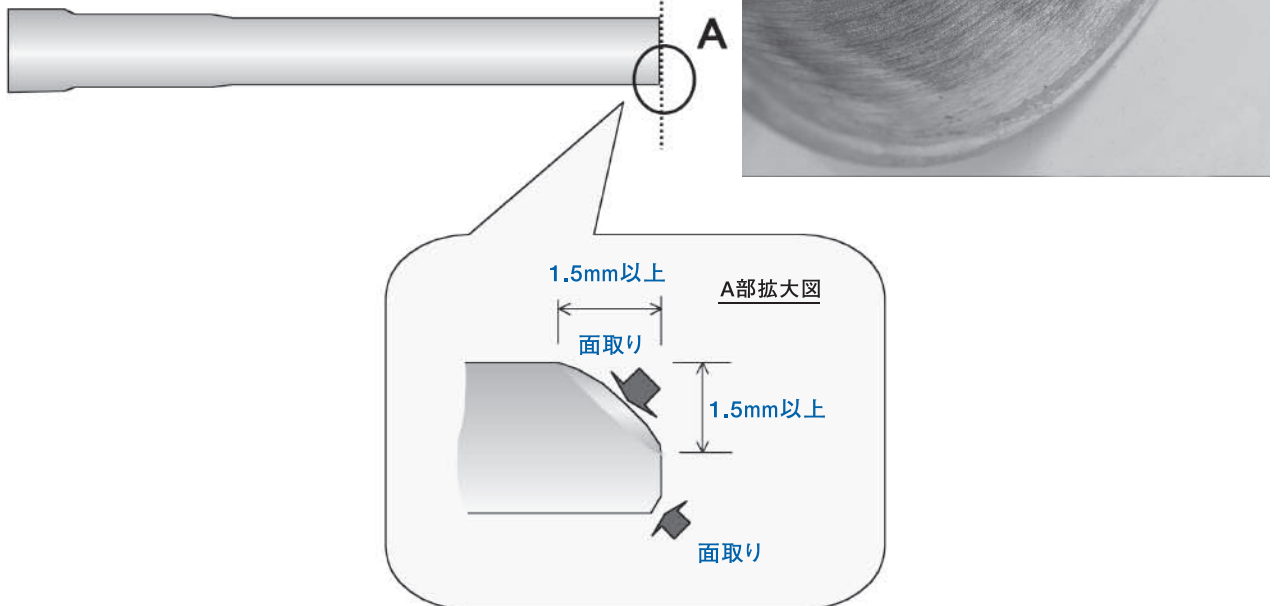
- 接続する管相互の中心を合わせながら管が真直ぐになるように丁寧に挿入する
- 管がスムーズに挿入できない場合は、防水パッキングが斜め、変形などの可能性があるため一度、引き抜いて挿入をやり直してください
- 管の挿入は「管の接続工具 (かんけつ)」を使用するか、方端から人力などで押込んでください
- 管口など変形防止のため、ハンマーなどで叩き込まないようにしてください
- 接続する双方の管表面及び内面に汚れ、水分などが付着している場合は、防水パッキングがスムーズに転がらないことがあるので、丁寧に清掃をお願いします

ケーブル保護鋼管(KGP)切管(切断)の施工

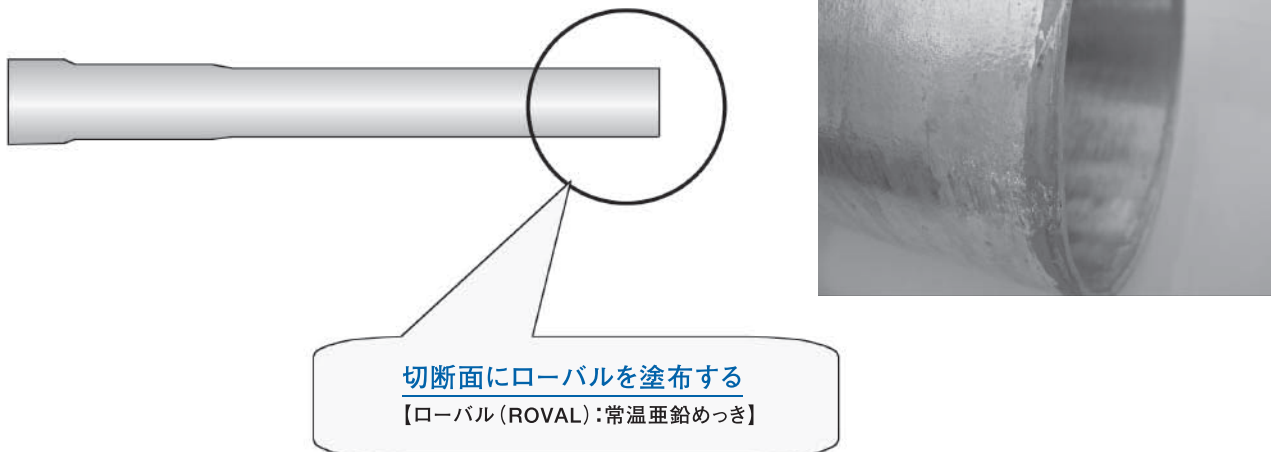
手順① a 切断面が管軸と直角になるように切断する



手順② a 管の切断端面の面取りをする
b ケーブルに傷つかないように管端部の内部角を滑らかに面取りする



手順③ a 切断面、面取りした所に“ローバル”を、ハケで2回塗布して20～30分間乾燥させる



ケーブル保護鋼管 (KGP) 用継手Aの施工

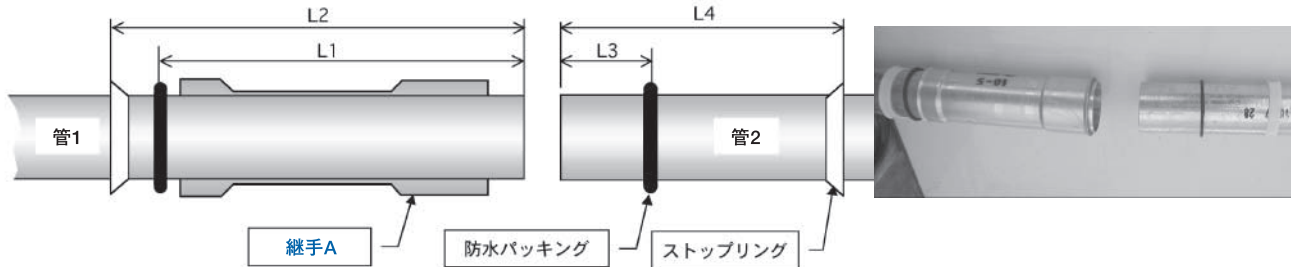
手順①

〈接続準備〉

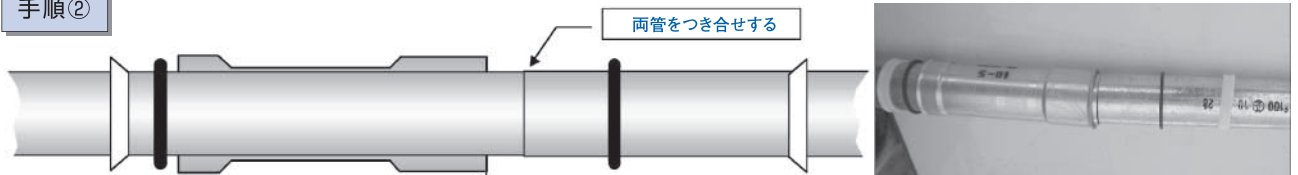
- a 管1と管2の管表面と内部を丁寧に清掃する
- b 管1に管径に応じたL1とL2の寸法の位置に防水パッキング、ストップリング及び継手Aを挿入する
- c 管2に管径に応じたL3とL4の寸法位置にパッキングとストップリングを挿入する

単位:mm

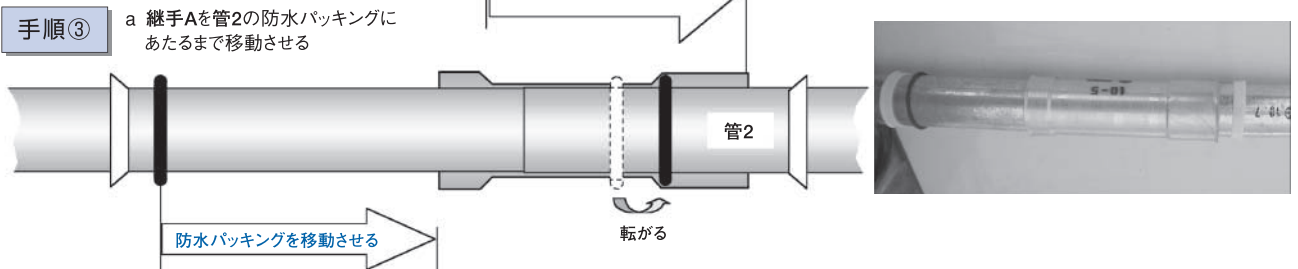
	80A	100A	125A
L1	350	450	500
L2	400	500	550
L3	100	125	150
L4	300	300	400



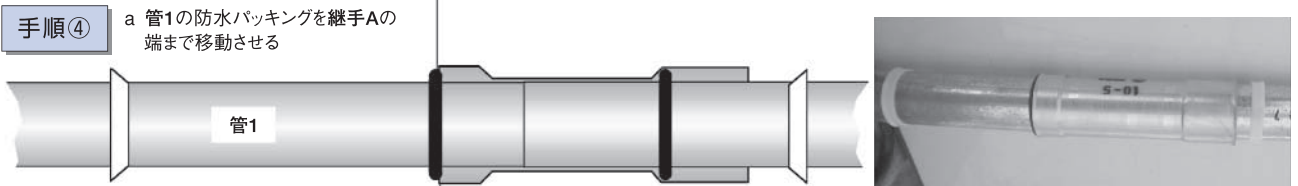
手順②



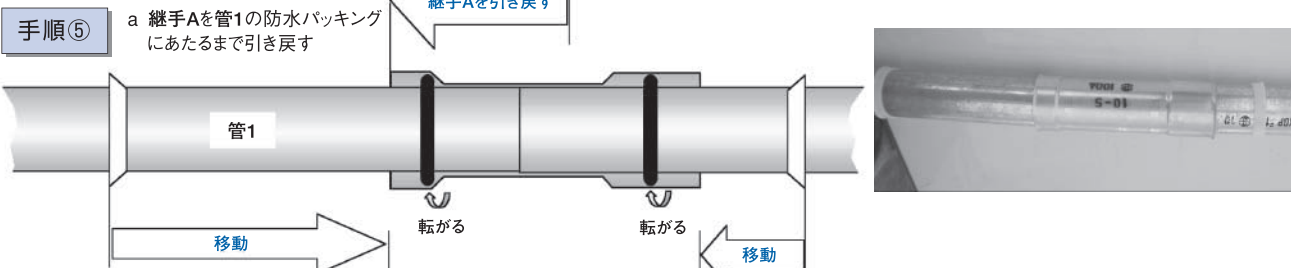
手順③



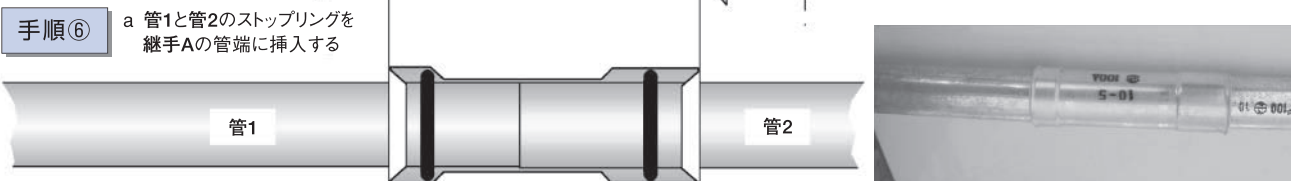
手順④



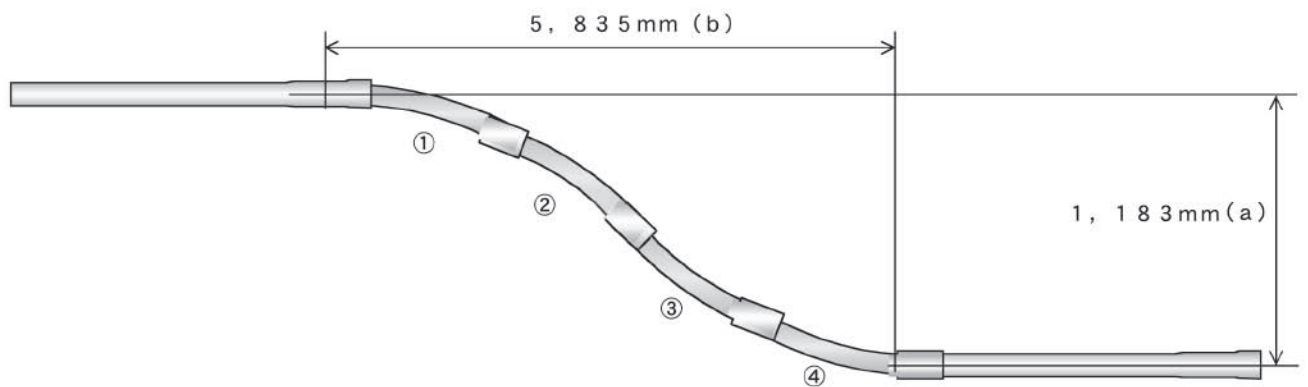
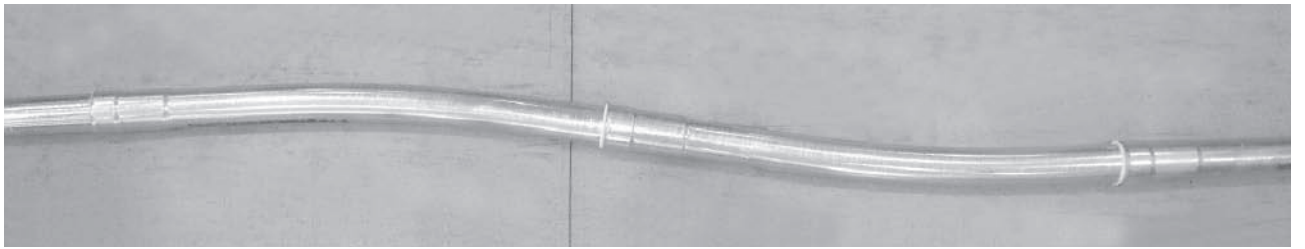
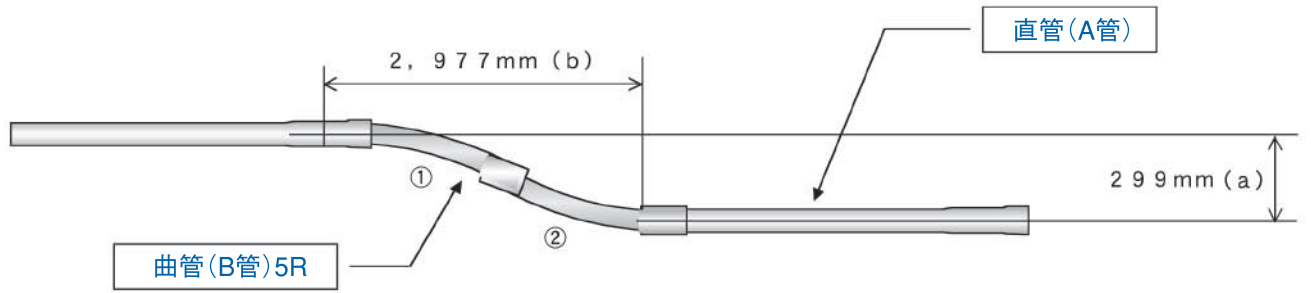
手順⑤



手順⑥



ケーブル保護鋼管 (KGP) 曲5R管





ケーブル保護鋼管 (KGP) 曲5R管

曲管 (B管) 5 R 使用時の変位置・長 (参考値)

単位 : mm

配管本数	曲管半径	変位置 (a)	変位長 (b)
2	R=7.5m	2 9 9	2, 9 7 7
4		1, 1 8 3	5, 8 3 5
6		2, 5 3 2	8, 4 6 1

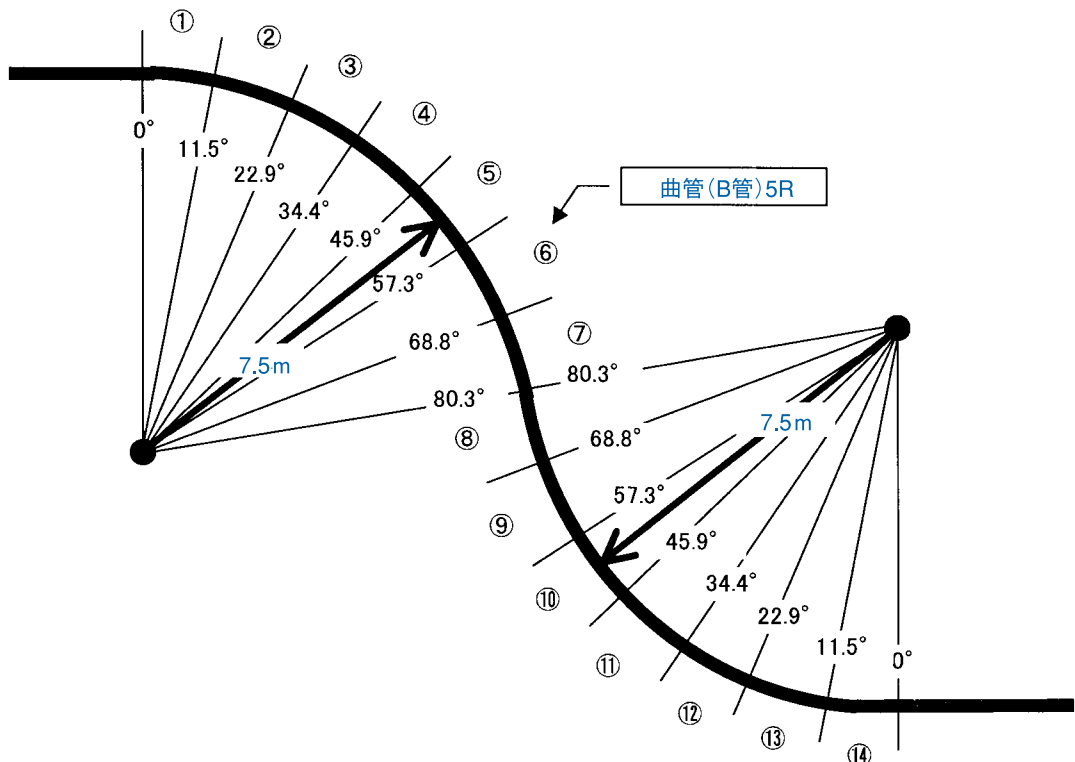
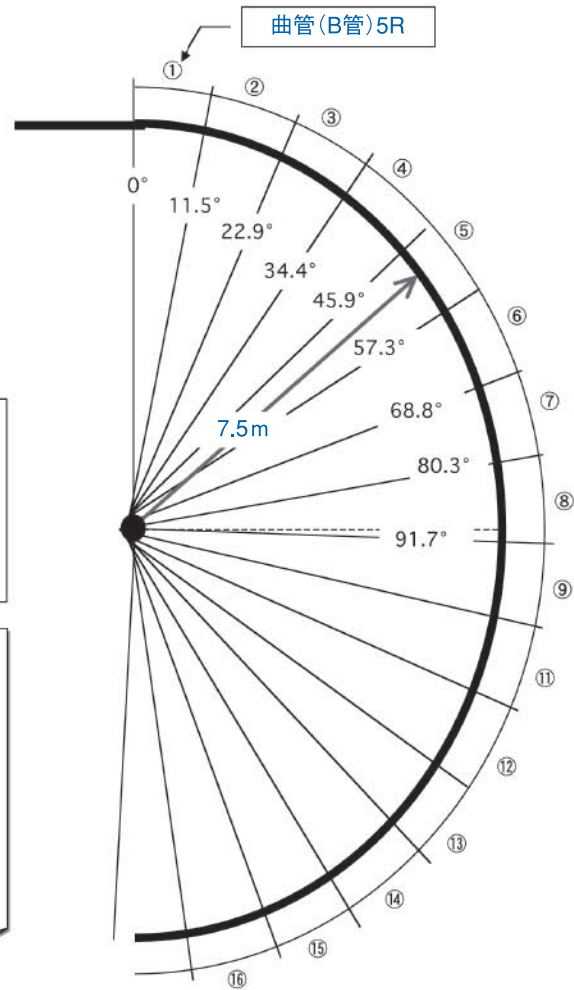
表-1

(説明)

曲管 (B管) は、両端の管接続に必要な直線部を除く 1. 0 m 部分に R = 5. 0 m で曲げ加工のため、曲管 2 本以上連続使用した場合の曲げ半径は実質 7. 5 m R となります。

(注)

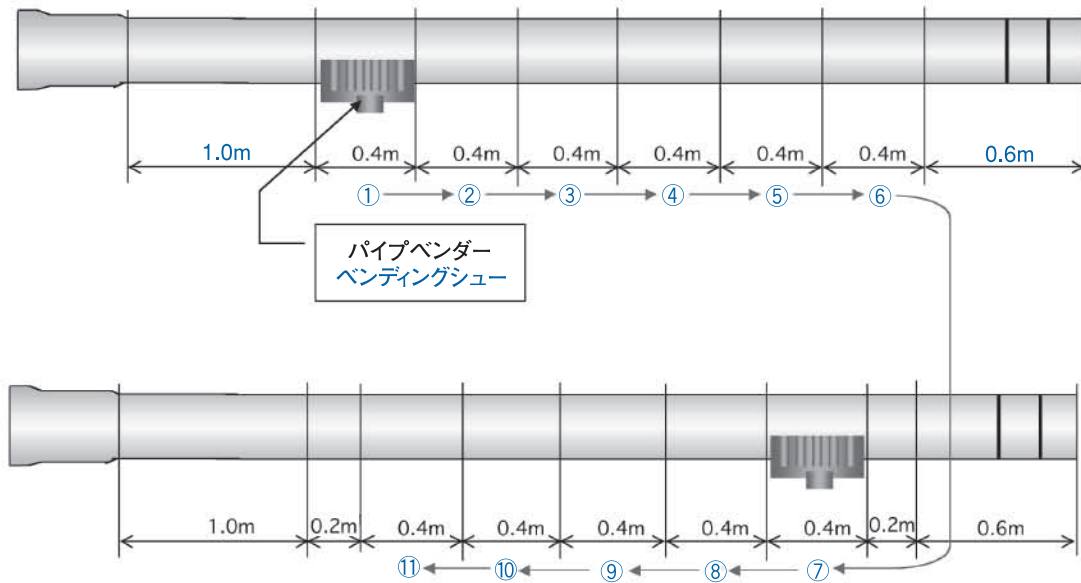
1. 曲管 (B管) の変位置・長などの値については、曲管の接続施工状況により異なります。
(参考値)
2. 現場の状況により、曲管・直管 (パイプベンダーによる曲げ加工も含む) の組合により「表-1」によらない変位置・長の確保が可能です。
ただし、曲げ半径 5.0 m 以上確保が必要です。



ケーブル保護鋼管(KGP)パイプベンダー曲げ施工

手順①

- a 直管を曲り管路に使用する場合、油圧パイプベンダーで所定の屈曲半径に合わせて曲げ加工をする
- b この場合の曲げ加工による管の曲げ半径は、5.0m以上、また、扁平率は90%以上
- c パイプベンダーの管へのセットは、下図の様に管端から1.0m、0.6m部分を外したところにセットする

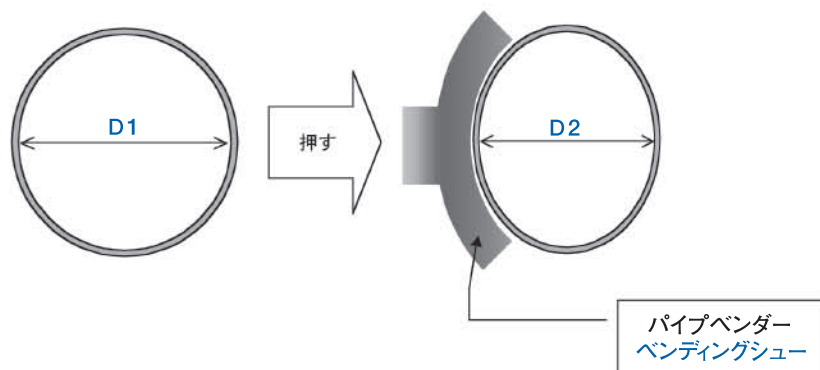


手順②

- a パイプベンダーをセット位置から約0.4mの間隔で①→②→③→の方向へ順次押す位置を移動して曲げ加工する
- b ⑥の位置から反転し⑦→⑧→⑨→の方向へ押す位置を移動し曲げ加工する
- c 希望の曲げ半径 (R=5m以上) に達していない場合は、前項のa~bの工程を繰り返しおこなう
- d パイプベンダーのシリンダー(押す力)は小さい寸法で押し始め、順次押す寸法を大きくする

手順③

- a 曲げ加工した管の扁平率を超過した変形(90%未満)、メッキの剥離などの有無を点検する
- b 点検結果、異状があった場合は、使用を中止してください



<扁平率の説明>

扁平率とは、曲げ加工前の管内径と曲げ加工後の管内径(短径)との比で次の式のとおり

$$\text{扁平率} = \frac{\text{曲げ加工後の管内径(短径)}}{\text{曲げ加工前の管内径}} \times 100 = \frac{D2}{D1} \times 100\%$$