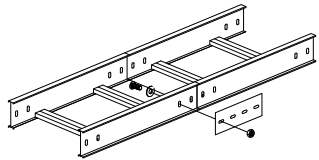
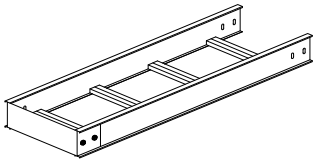


鋁製電纜架大樣圖

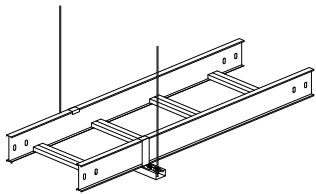
38 / 138



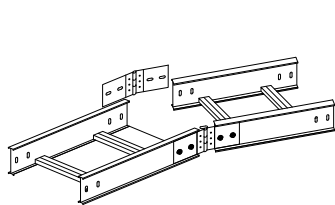
連接片



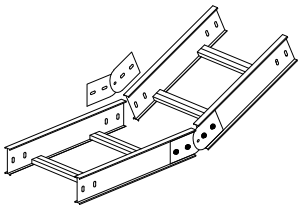
終端封板



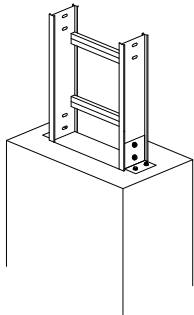
固定：鋁製吊架及外側固定勾



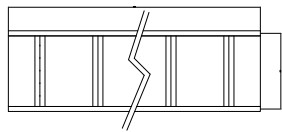
水平彎頭 L 型



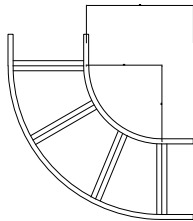
水平彎頭 L 型



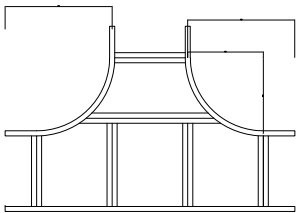
水平彎頭 L 型



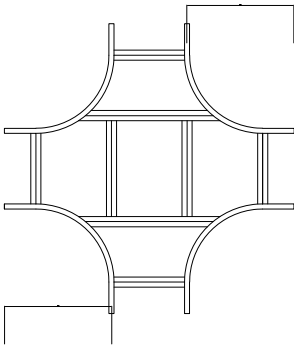
直式



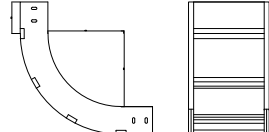
水平彎頭 L 型



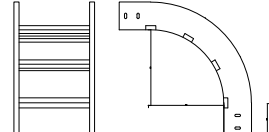
水平三通 T 型



水平四通 X 型



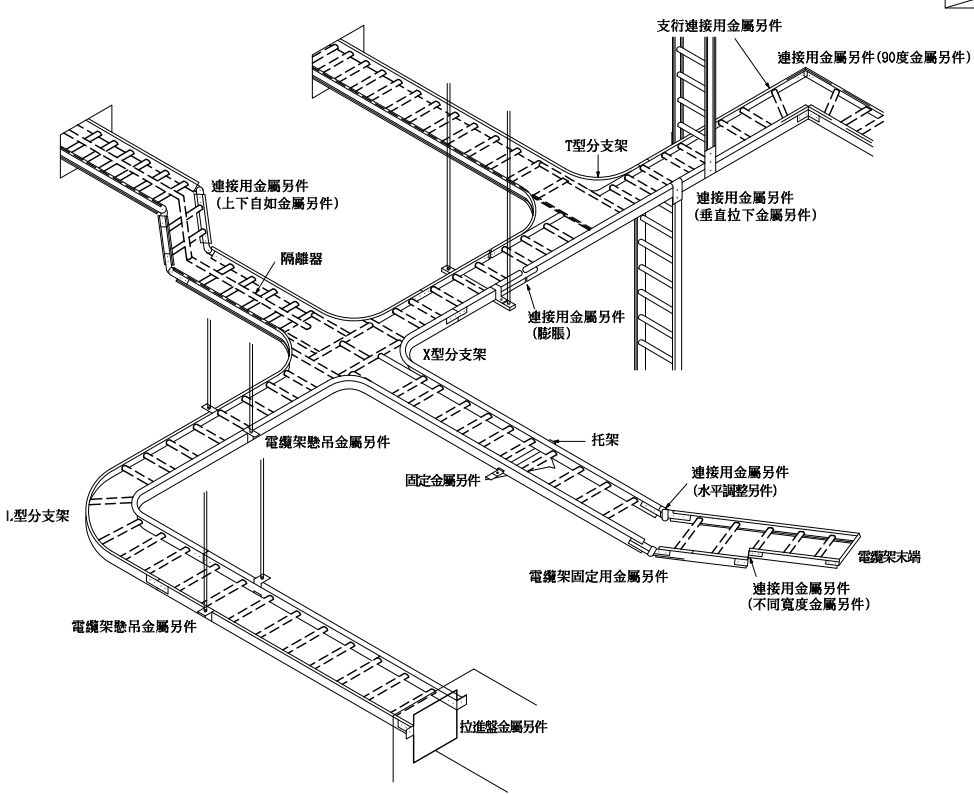
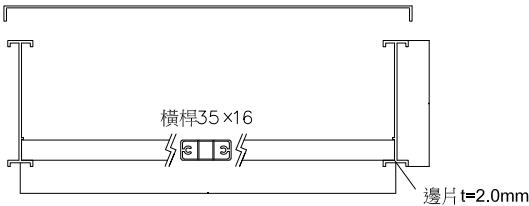
垂直上升 U 型



垂直下降 D 型

線架附底板組裝示意圖：

如需蓋板，型式如下：



- 電纜線架(槽)製造規範：
- 1、採用鋁合金6063-T5，表面需經陽極處理，利用兩邊側軌架橫桿組成梯狀線槽，每支橫桿均需以4只不銹鋼螺絲固定，每支直式線架(槽)最長3M，彎頭型線槽之彎曲半徑不得小於300mm。
 - 2、側軌邊片高度80mm，依承載電纜負荷選擇使用。線架(槽)支撐架採鋁製陽極處理之吊架，標準間隔1.5m時，線架(槽)承載電纜之單位重量不得超過CNS13303 C4466 1.5C容許負荷值。
 - 3、電纜線架(槽)延長連接處需加同材質連接片附接地銅片，其連接處兩端電纜線架(槽)間之電阻符合NEC之規定，螺絲必須採用SUS304製不銹鋼馬車螺絲，螺絲之圓平頭朝內側。
 - 4、鋁製電纜線架(槽)材質採AA6063-T5，表面陽極處理，符合CNS 8590 H3107氧化膜厚度試驗法。
 - 5、加工性：在現場組裝時，可做任意加工，並藉使用對應所需的附件而完成，且不需焊接等之加工。