

# ハンドホールの穴加工について



弊社ではハンドホールに導線用管材を取り付けるための穴加工を別途にて承っております。  
(主にコアビット削孔機を使用)  
穴加工に際しては、お客様との協議打合せの上で加工指示用の4面展開図を作成しておりますので、ご用命の際は弊社営業部にお問い合わせ下さい。

(注意事項)  
穴加工を施し終えたハンドホール製品は、弊社側の加工ミスおよび破損以外の理由においては返品の対象外となります。

## 削孔加工指示用の4面展開図作成について

削孔加工は製品の外側からコアビットを当てるため、弊社の加工指示用展開図は外側矢視図で作成しております。  
(右図参照、面割付は反時計回りです)

4面展開図の構成例(イメージ図)

件名：○△×  
20XX.XX.XX 作図  
区別：HH No. #

※電力供給用HHの場合はC面をステップ装着面としています(ただしPMDのみB面で設定)

作図用紙サイズ：A4(基本)  
(ただしPMF等の大型製品はA3)

### 【解説】

- 鉄蓋の種類(化粧蓋, 縁塊等)によりGLからの埋設深さが異なりますので、上下方向の位置合わせの際に予めご考慮をお願いします。
- 加工指示用展開図の穴径寸法はコアビット径で指示記載します。  
管材の呼び径(内径)でご指示を頂いた際には、弊社でコアビット径を選択し、お客様に確認をお願いしております。
- 削孔機の位置決め精度は±3mm程度です。  
よって弊社では、加工指示用展開図の寸法は10mm刻みを基本とし、割付に合わせて5mm刻みを併用して作図します。

### ハンドホールの削孔可能範囲の目安(G.L-300mm以下)

※着色の部分が削孔可能範囲となります。  
可能領域寸法 Za, Zb, Zc は個別製品の寸法に応じて算出して下さい。  
なお、下部については側壁の勾配部を考慮します。

### ■弊社保有コアビット一覧

コアビット径	φ20	φ30	φ40	φ45	φ50	φ55	φ60	φ65	φ70	φ75	φ80	φ85	φ90	φ100	φ110
参考… 管材外径 (管材呼び名)			φ40 (FEP φ30)				φ54 (FEP φ40)	φ65 (FEP φ50)					φ85 (FEP φ65)		φ102 (FEP φ80)

コアビット径	φ120	φ125	φ130	φ135	φ140	φ145	φ150	φ160	φ170	φ180	φ200	φ230	φ260	φ300
参考… 管材外径 (管材呼び名)		φ114.6 (PE104)		φ130 (FEP φ100)					φ160 (FEP φ125)	φ189 (FEP φ150)			φ253 (FEP φ200)	

単位(mm)

### 【解説】

- コアビット径はmm単位での公称値です。  
加工実寸法において+3mm,-1mmの範囲で誤差が生じる可能性があります。また壁厚により作業時間が増減します。
- 必ず適用管材の外径よりも大きいコアビット径をご選択下さい。  
FEP φ50を例として、コアビット径φ65では誤差と管材変形により通過しない可能性が高いです。