

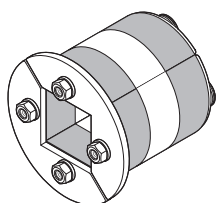
## 安全に関する情報

施工は、設備を停止してから行うことをおすすめします。国内の規制や施工に関する法令に従ってください。敷設済みの供給システムに影響がある場合は、メーカーの指示に従って施工してください。

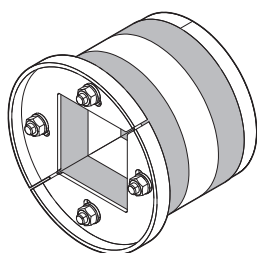


## 施工説明書 Roxtec R EMC Roxtec RO EMC

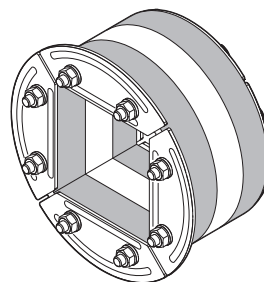
### Roxtec R EMC フレーム



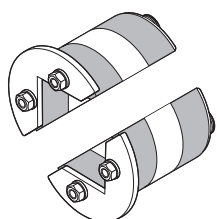
Roxtec R 70-75 EMC



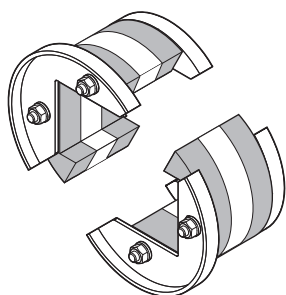
Roxtec R 100 EMC



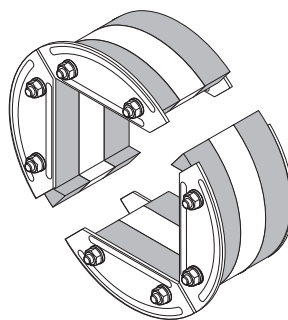
Roxtec R 125-200 EMC



Roxtec RO 70-75 EMC  
標準タイプの R 70-75 EMC フレーム  
を分割して使用する場合、8 ページ  
を参照してください。



Roxtec RO 100 EMC  
分割可能



Roxtec RO 125-200 EMC  
分割可能



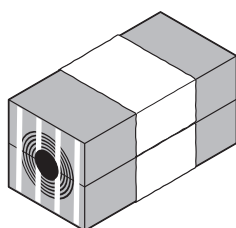
Roxtec 潤滑剤

### Roxtec R EMC および RO EMC フレーム

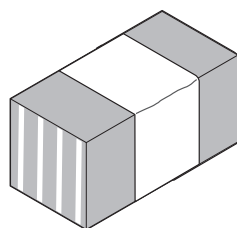
単位: ミリメートル (mm)

フレーム サイズ	最小開口部寸法	最大開口部寸法	クリアランス 奥行	パッキングス ペース	締め付けトルク (Nm)
70	70	72	84	40 x 40	7
75	75	77	84	40 x 40	7
100	100	102	85	60 x 60	7
125	125	127	79	80 x 80	7
127	127	129	79	80 x 80	7
150	150	152	85	90 x 90	10
200	200	202	85	120 x 120	10

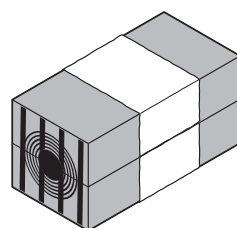
## Roxtec RM EMC モジュール



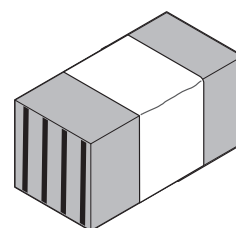
Roxtec ES モジュール



Roxtec ES ソリッドモジュール



Roxtec PE モジュール



Roxtec PE ソリッドモジュール

## Roxtec RM ES モジュール

単位:ミリメートル (mm)

モジュールサイズ	ケーブル/パイプ外径	
	最小	最大
RM 15 ES	3	11
RM 15w40 ES	3.5	10.5
RM 20 ES	4	14.5
RM 20w40 ES	3.5	16.5
RM 30 ES	10	25
RM 30H90 ES	10	25
RM 40 ES	21.5	34.5
RM 40 10-32 ES	9.5	32.5
RM 40H80 ES	21.5	34.5
RM 60 ES	28	54
RM 60 24-54 ES	24	54
RM 80 ES	48	71
RM 90 ES	48	71
RM 120 ES	67.5	99

未使用のモジュールは予備スペースとして使用できます。  
その場合、黒い芯棒を取り外さないよう注意してください。

## Roxtec RM PE モジュール

単位:ミリメートル (mm)

モジュールサイズ	ケーブル/パイプ外径	
	最小	最大
RM 15 PE	3	11
RM 15w40 PE	3.5	10.5
RM 20 PE	4	14.5
RM 20w40 PE	3.5	16.5
RM 30 PE	10	25
RM 30H90 PE	10	25
RM 40 PE	21.5	34.5
RM 40 10-32 PE	9.5	32.5
RM 40H80 PE	21.5	34.5
RM 60 PE	28	54
RM 60 24-54 PE	24	54
RM 80 PE	48	71
RM 90 PE	48	71
RM 120 PE	67.5	99

## Roxtec RM ES ソリッドモジュール

### モジュールサイズ

RM 10/0 ES

RM 10w120/0 ES

RM 15/0 ES

RM 20/0 ES

RM 30/0 ES

RM 30H90/0 ES

RM 40/0 ES

RM 40H80/0 ES

RM 60/0 ES

## Roxtec RM PE ソリッドモジュール

### モジュールサイズ

RM 10/0 PE

RM 10w120/0 PE

RM 15/0 PE

RM 20/0 PE

RM 30/0 PE

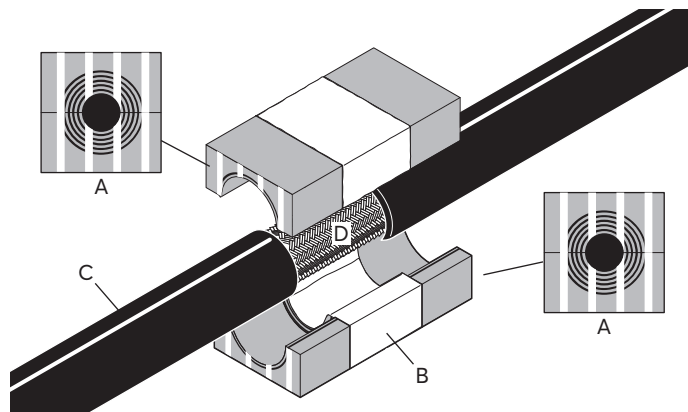
RM 30H90/0 ES

RM 40/0 PE

RM 40H80/0 PE

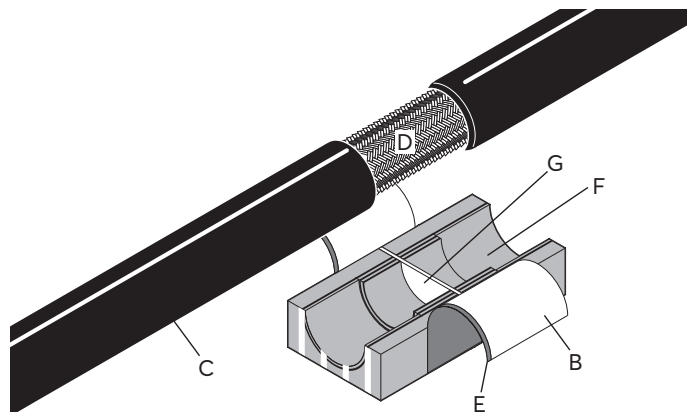
RM 60/0 PE

## Roxtec RM ES モジュール



A: 環境側  
B: 導電性テープ

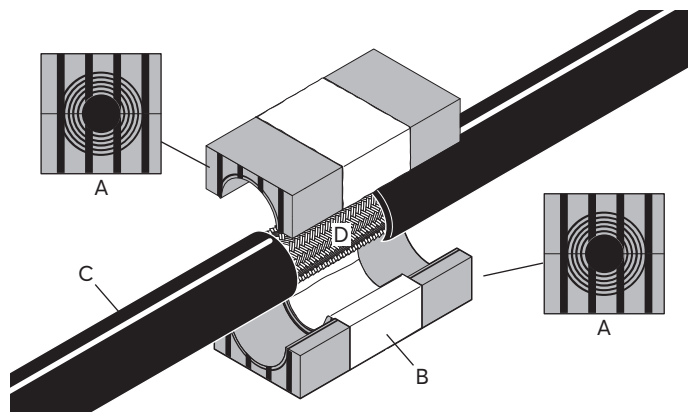
C: ケーブル外被  
D: ケーブルシールド



E: プラスチックフィルム  
F: 剥がせるゴム層

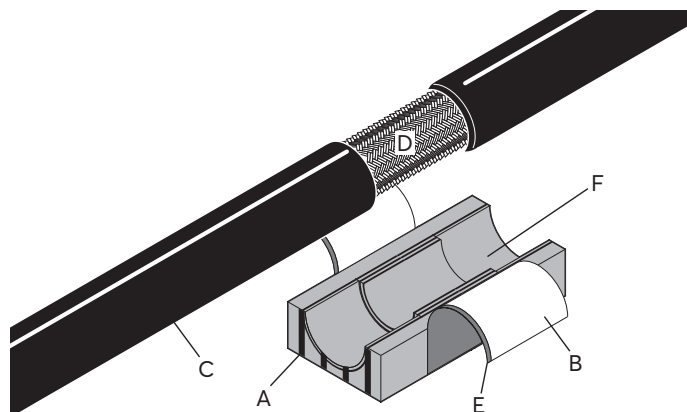
G: ES バリア

## Roxtec RM PE モジュール



A: 環境側  
B: 導電性テープ

C: ケーブル外被  
D: ケーブルシールド



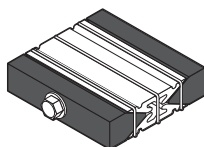
E: プラスチックフィルム  
F: 剥がせるゴム層

## 推奨工具

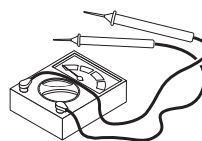
(含まれません)



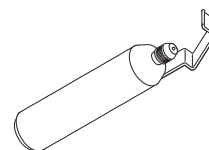
スパナ  
10 mm および 13 mm



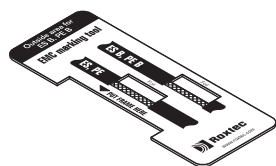
プリ・コンプレッション・ツール



導通テスター

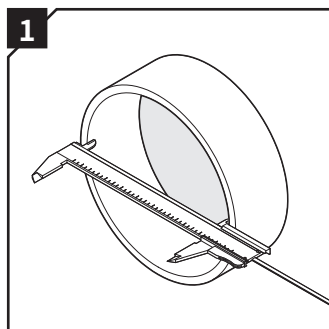


ケーブルストリッパー  
ケーブルメーカー推奨品

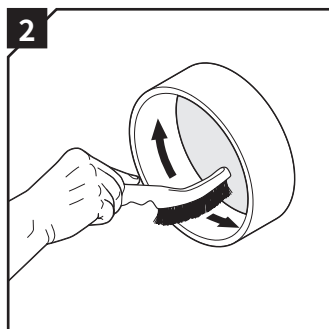


EMC マーキングツール

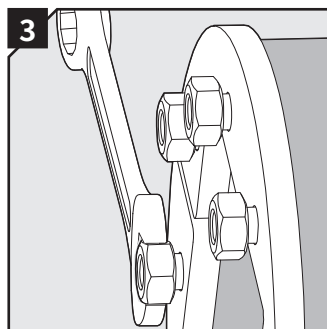
## 施工手順



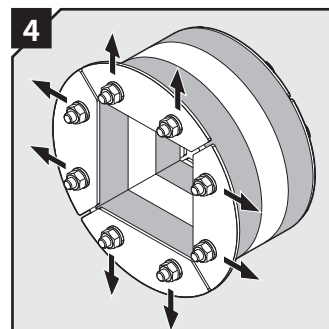
開口穴を開けるか、既存の穴寸法が正しいか確認します。



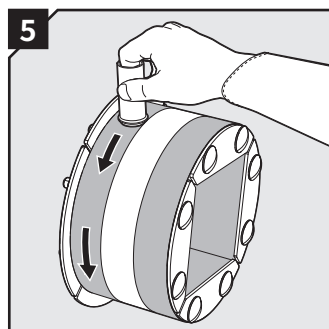
開口部の汚れを取り除きます。



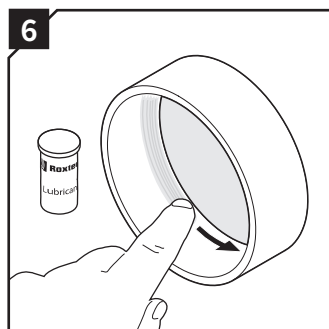
すべてのナットを緩めます。



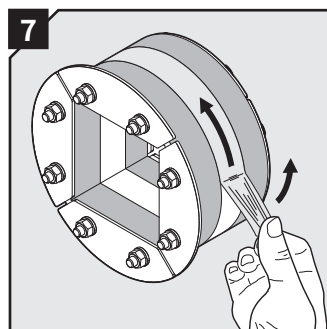
フロント金具を外側へ押し広げます。



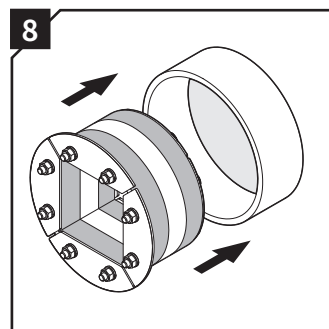
フロント金具側のゴム部分にまばらに潤滑剤を塗ります。



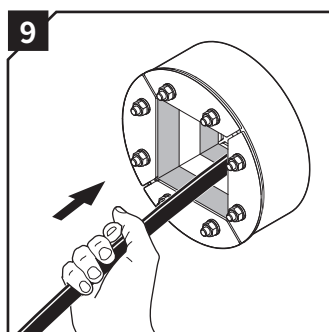
開口部の後方部分の内側に潤滑剤をまばらに塗ります。



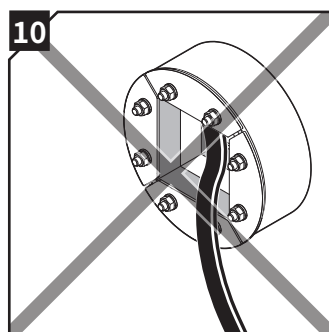
保護テープを剥がします。



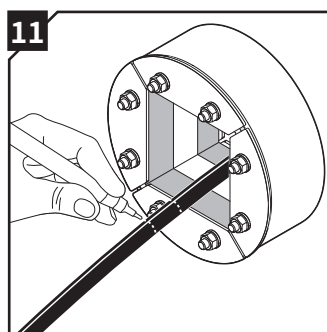
フレームを挿入します。



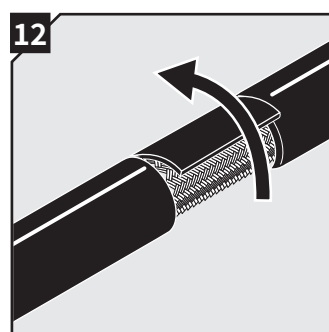
ケーブル/パイプを通します。ケーブル/パイプはフレームに対して垂直な角度で挿入してください。



正しくない例。

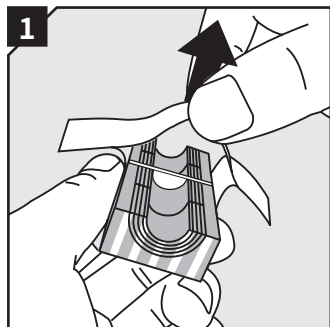


導電性テープの位置に合うよう外被を剥く位置に印をつけます。

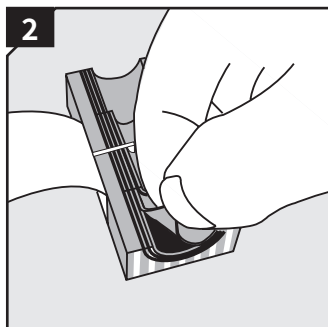


外被とプラスチック箔を切断して除去します。ケーブルシールド部がきれいな状態で、導電性があることを確認します。

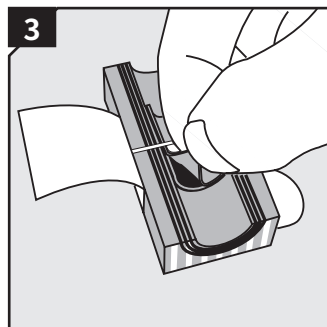
## Roxtec RM ES モジュールの準備



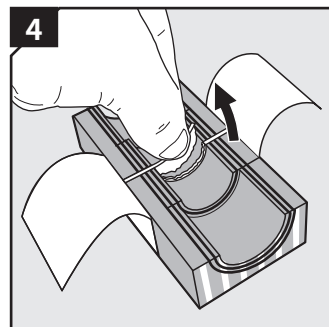
モジュールから保護紙を取り除いてテープを折り返します。



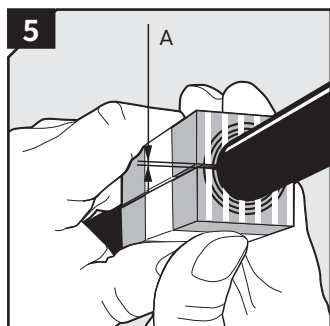
ケーブル外被に合わせて、外側のゴム層を剥がして調整します。



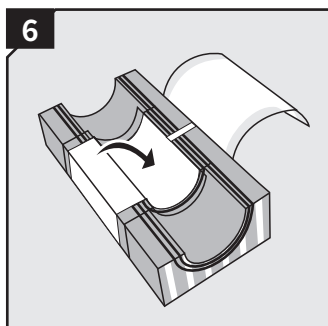
ケーブルシールド部に合わせて、内側のゴム層を剥がして調整します。



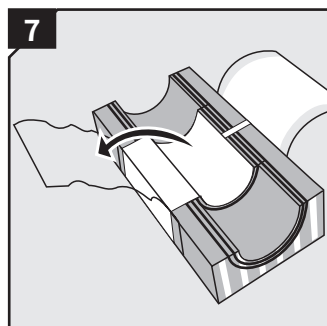
ケーブルシールドに合わせて、導電性バリアを除去します。



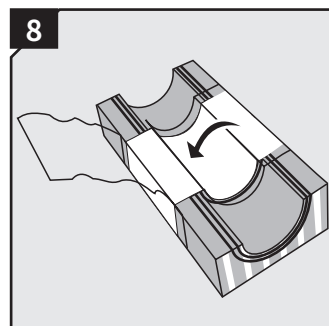
ケーブルを挟んで確認します。モジュール同士の隙間 (A) が 0.1~1.0 mm になるよう調整します。隙間が大きい場合は、手順 2~4 を繰り返します。対になるモジュール半体のレイヤー枚数差は 1 枚までです。ケーブルシールドがモジュールのテープ部としっかり接触していることを確認します。



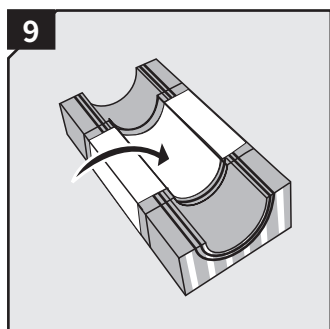
片側のテープを、モジュール半体の内側のレイヤーにぴったり沿うよう折り込みます。



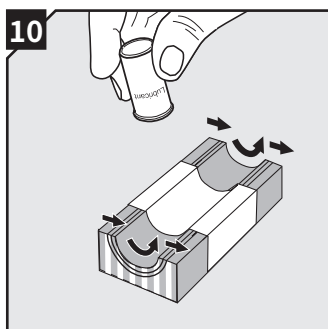
折り込んだ側のプラスチックフィルムを持ち上げます。



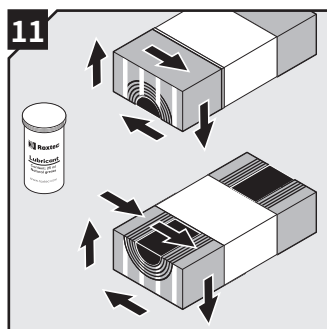
反対側のテープもモジュール半体の内側にぴったりと折り込みます。空気が入っていないか確認します。



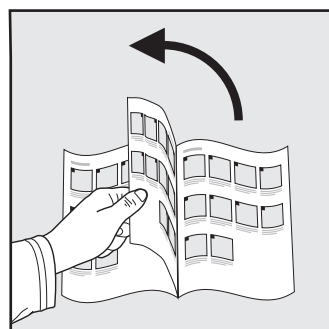
先程のプラスチックフィルムを再度半体の内側に折り込みます。



すべてのモジュールの内側シール面に Roxtec 潤滑剤をまばらに塗ります。プラスチックフィルムには潤滑剤を塗らないよう注意してください。

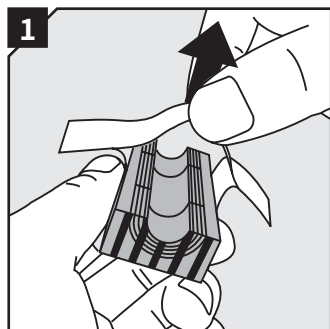


予備モジュールの内側のシール面に Roxtec 潤滑剤を塗ります。フィルムには潤滑剤を塗らないよう注意してください。

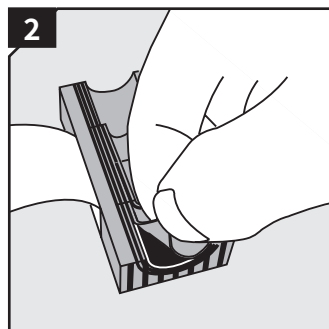


7 ページ以降の施工手順を続けます。

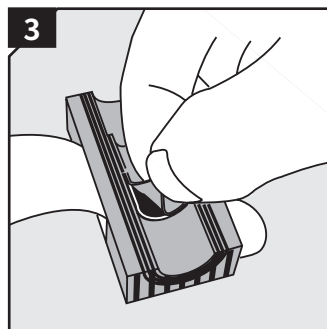
## Roxtec RM PE モジュールの準備



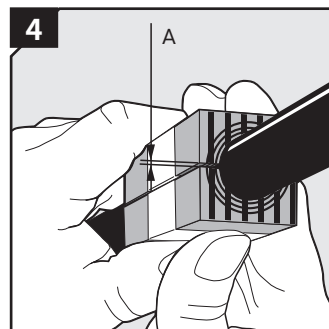
モジュールから保護紙を取り除いてテープを折り返します。



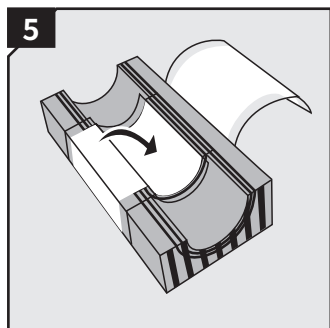
ケーブル外被に合わせて、外側のゴム層を剥がして調整します。



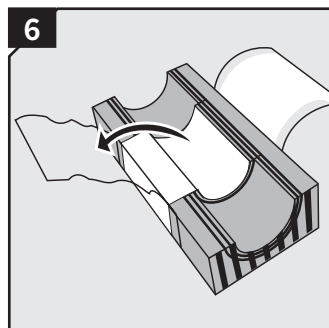
ケーブルシールドに合わせてレイヤーを剥がして調整します。



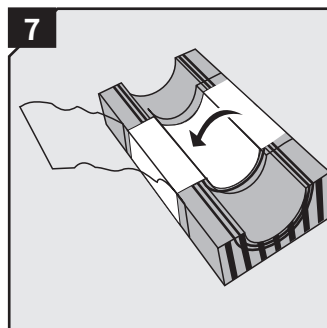
ケーブルを挟んで確認します。モジュール同士の隙間 (A) が 0.1~1.0 mm になるよう調整します。隙間が大きい場合は、ステップ 2~3 を繰り返します。対になるモジュール半体のレイヤー枚数差は 1 枚までです。ケーブルシールドがモジュールのテープ部としっかり接触していることを確認します。



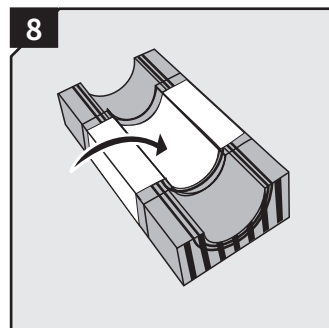
片側のテープを、モジュール半体の内側のレイヤーにぴったり沿うよう折り込みます。



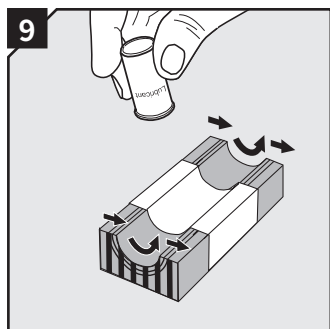
折り込んだ側のプラスチックフィルムを持ち上げます。



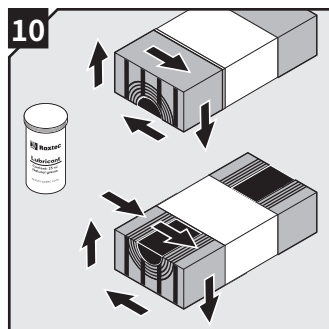
反対側のテープもモジュール半体の内側にぴったりと折り込みます。空気が入っていないか確認します。



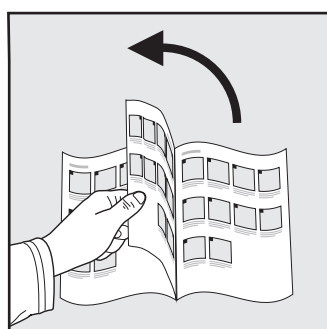
先程のプラスチックフィルムを再度半体の内側に折り込みます。



すべてのモジュールの内側シール面に Roxtec 潤滑剤をまばらに塗ります。フィルムには潤滑剤を塗らないよう注意してください。



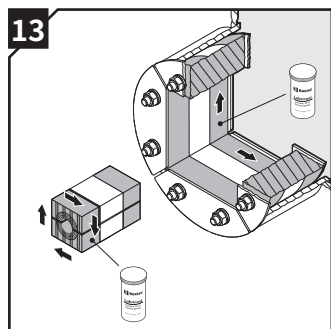
予備モジュールの内側のシール面に Roxtec 潤滑剤を塗ります。フィルムには潤滑剤を塗らないよう注意してください。



7 ページ以降の施工手順を続けます。

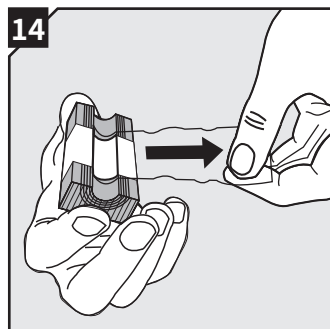


## 施工手順 (続き)

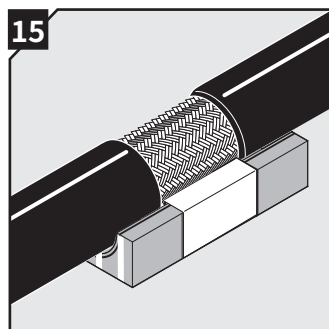


**フレーム:** 内側のゴム部分に潤滑剤をまばらに塗ります。角部にはよく塗布します。

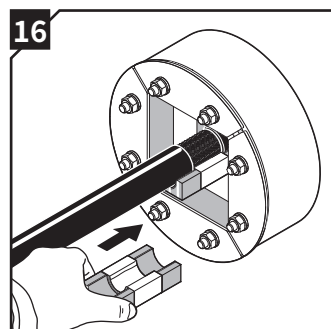
**モジュール:** 外側に位置するシール面にまばらに潤滑剤を塗ります。プラスチックフィルムには潤滑剤を塗らないよう注意してください。



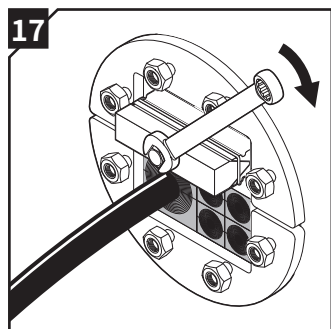
予備モジュールを含め、すべてのモジュールのプラスチックフィルムを取り除きます。テープはきれいな状態を保ってください。



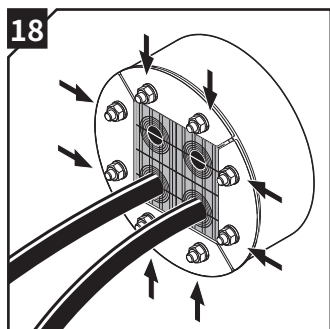
EMC モジュールとケーブルの正しい位置。



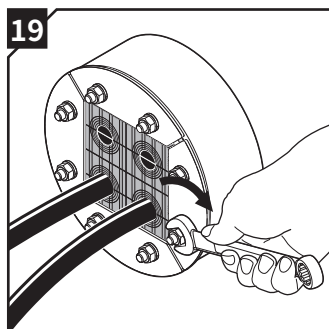
パッキングプランに従い、ケーブルを挟むようにモジュールを挿入します。



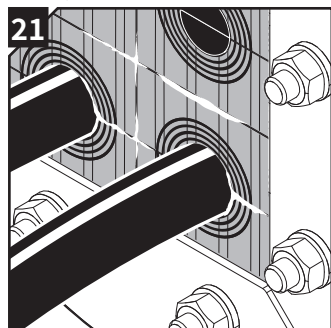
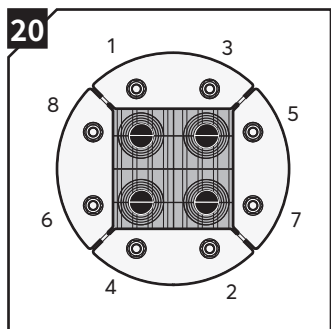
必要に応じて、Roxtec プリ・コンプレッション・ツールを使用して、モジュール最終列のスペースを確保します。



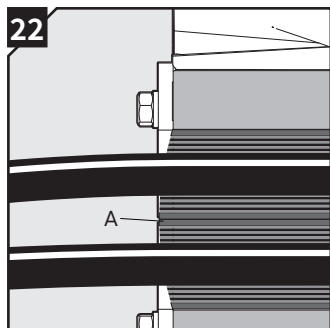
フロント金具をフレームの中心方向に押し込みます。



ナットを規定のトルク値で交差する順序で少しずつ締め付けます。

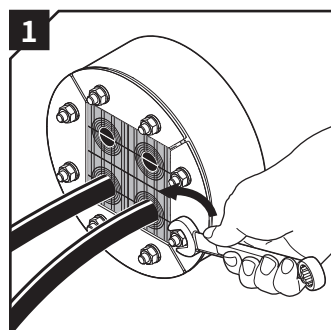


余分な潤滑剤が絞り出されていたら、十分圧縮できている証拠です。

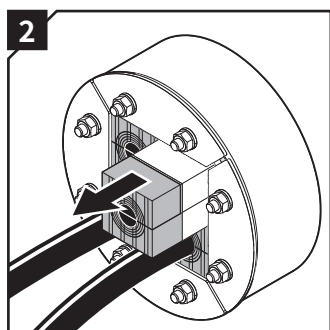


レイヤー層 (A) が盛り上がっていたら圧縮が十分なサインです。

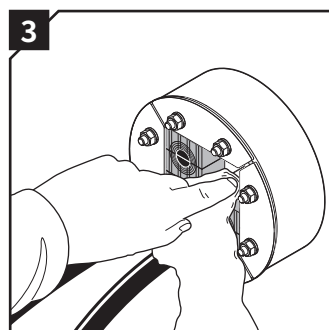
## 取外し手順



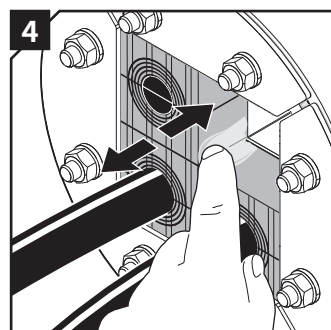
ナットを交差する順序で少しずつ緩めます。



必要なモジュールを取り出します。損傷したモジュールは交換してください。



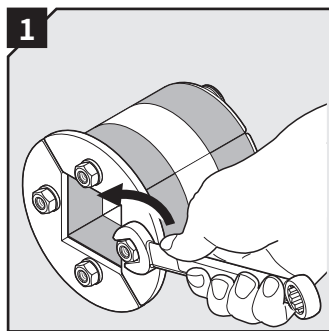
パッキングスペースの内面に埃や塵がないことを確認します。



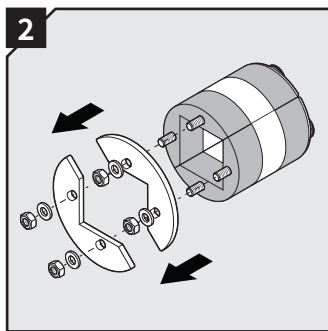
内側の表面に Roxtec 潤滑剤を塗ります。特に角部にはよく塗ります。4 ページの手順 11 に従って、再施工を続けます。

## Roxtec R70-75 分割可能

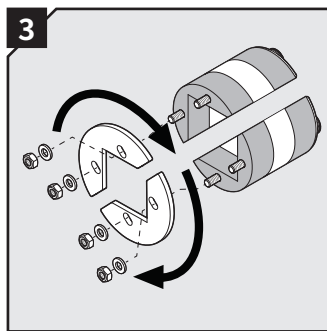
R70-75 EMC 標準フレームを分割可能なフレームに改造する方法。



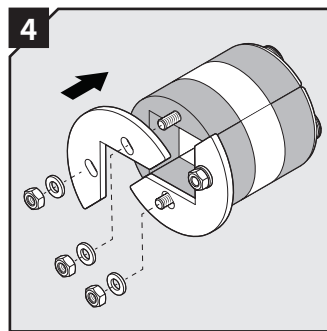
すべてのナットを緩めて取り外します。



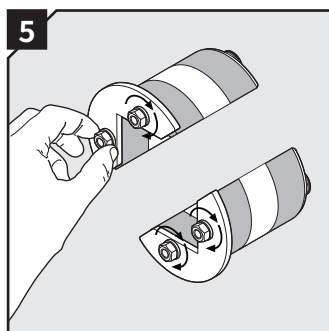
フロント金具を取り外します。



フロント金具を 90 度回転させます。



フロント金具をフレームに再度取り付けます。



ナットを緩く締め付けます。

## 注

- 確かな性能を確保するには、施工後 24 時間はケーブルやパイプに負荷や圧力をかけないでください。
- 次の部品と組み合わせて使用してください: RM ES または RM PE
- ケーブルやパイプはフレームに対して垂直な角度で挿入してください。
- 認定や認証証明書により、この用途に関連する改正点や制限条件がある場合があります。
- 本施工説明書および関連文書の最新バージョンは、[roxtec.com](http://roxtec.com) でご確認ください。

## 免責事項

Roxtec ケーブル・エントリー・シーリング・システム (以下、「Roxtec システム」) は異なるコンポーネント部品から構成されるモジュラー式のシーリングシステムです。それぞれの構成部品は、Roxtec システムが最大限の性能を発揮するために欠かすことができません。Roxtec システムは、様々な危険への耐性を認証されています。このような認証や耐性は、Roxtec システムを構成するすべての部品に依存するものです。したがって、Roxtec システムを構成するすべての部品が Roxtec のライセンスを受けて製造されたもの (以下、このようなライセンスを受けた業者を「認定製造業者」とする) でない限り、認証は無効となり適用されません。なお、Roxtec では以下の条件の両方が満たされない限り、Roxtec システムの性能を保証しないものとします。(i) Roxtec システムを構成するすべての部品が認定製造業者によって製造されていること、(ii) 購入者が以下の (a) および (b) を遵守していること。

(a) Roxtec システムまたはその構成部品は、屋内で元の梱包箱に入れて室温で保管する。

(b) 施工は、その時点で有効な Roxtec の施工説明書に従って行う。

Roxtec が提供する製品情報は、Roxtec システムまたはその部品の購入者に課せられるべき、予定している工程、施工、または用途への製品の適合性を判断す

る義務を免除するものではありません。

Roxtec は、認定製造業者以外によって製造された部品を使用した Roxtec システム、または本来の仕様や目的とは異なる方法で施工された Roxtec システムの使用により発生した損失または損害について、直接的、間接的、二次発生的、喪失利益、その他いずれの種類であるかを問わず、Roxtec システムまたはその構成部品に対して、いかなる保証も行わず、また一切責任を負いません。

Roxtec は、商品性および特定目的への適合性に対する黙示的な保証を認めず、ならびに制定法または慣習法に規定されたその他すべての明示的または黙示的な表明および保証も認めません。ユーザーは Roxtec システムが意図する使用に適合するかどうかを判断し、その判断に関するすべてのリスクと責任を負うものとし、Roxtec は間接的、二次発生的、刑罰、懲戒や事件による損害または損失に対して、いかなる場合も責任を負わないものとし、



Roxtec International AB, Box 540 371  
23 Karlskrona, Sweden  
+46 455 36 67 00, [www.roxtec.com](http://www.roxtec.com)