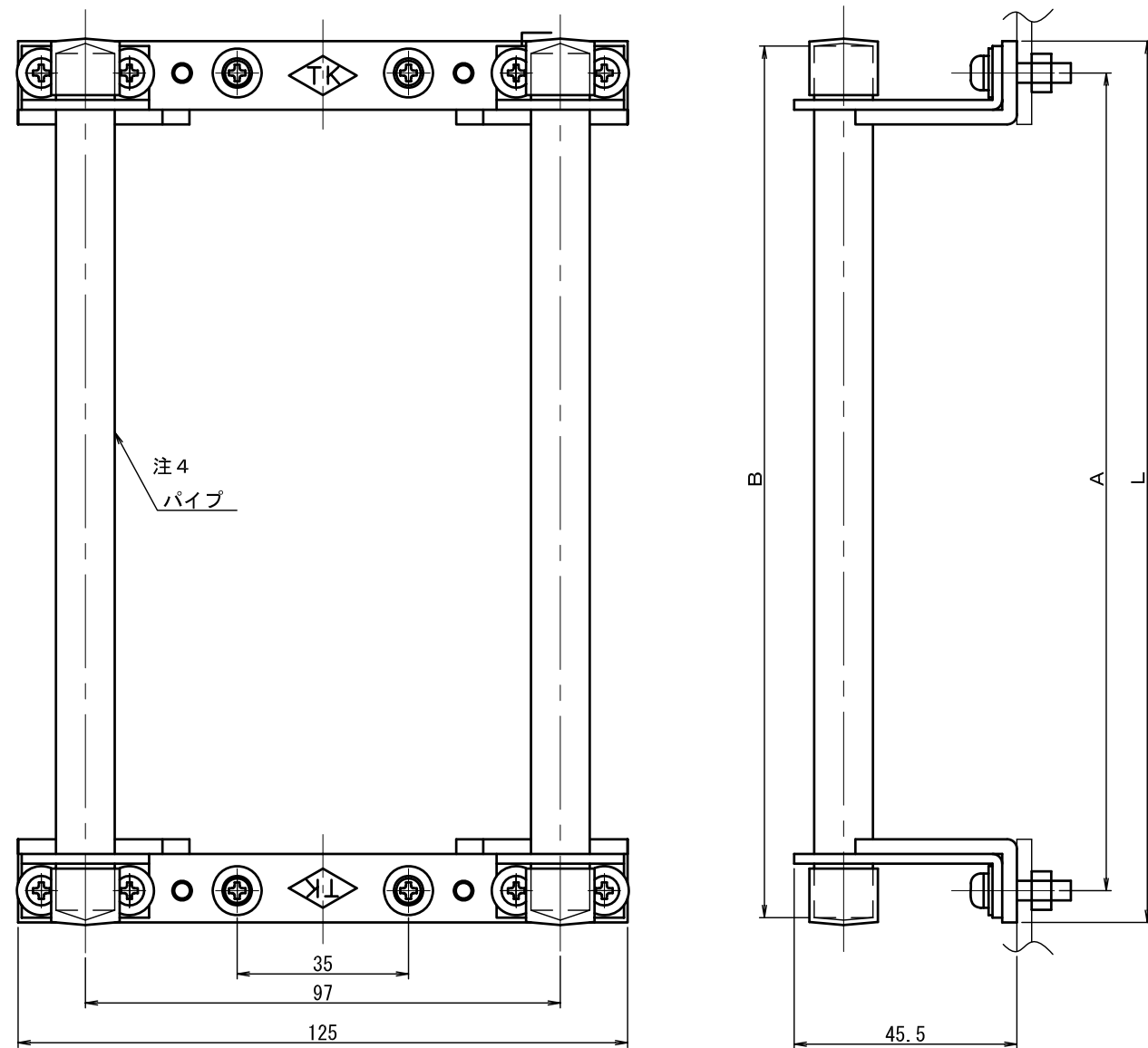


1. 端子板搭載数が35以下のとき



注1. 名称：プロファイル「 」Mの「 」には端子板の搭載数が入る。
 (例)：プロファイル 20M

注2. 本図はキャビネット等に搭載されたときの組立状態を示す。なお、納入は部品の状態とする。

注3. MT20端子板の搭載数 (n) を基にパイプ長を求めるときは下記の式による。

1) 搭載数 (n) が35以下のとき (主要な搭載数の例を表-1に示す)

プロファイル全長 (L) = (25 × n) + 45

パイプ長 (B) = プロファイル全長 (L) - 2

(例) MT20を10個搭載する場合

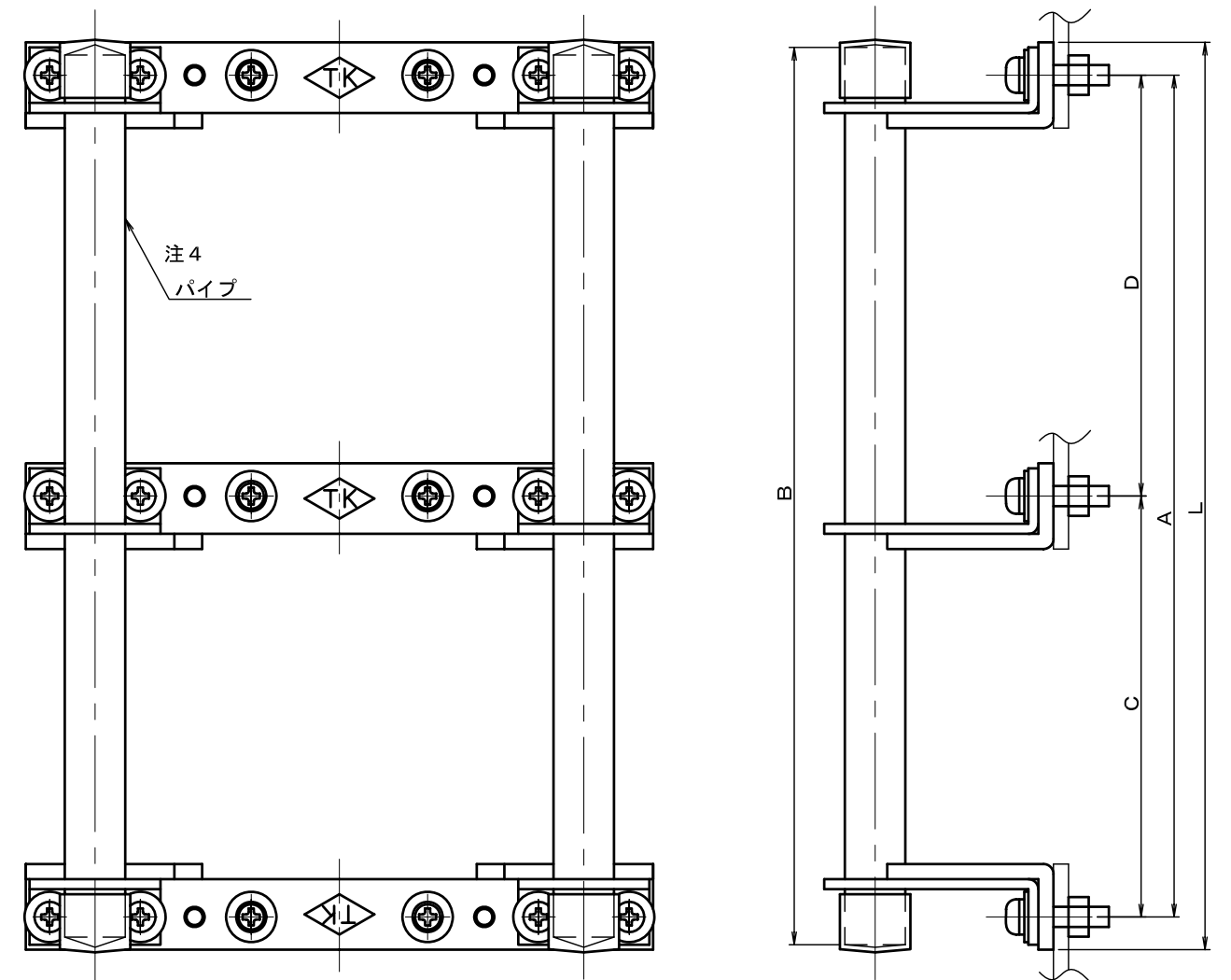
プロファイル全長 (L) = (25 × 10) + 45 = 295

パイプ長 (B) = プロファイル全長 (L) - 2 = 293

<表-1>

MT20端子板搭載数	L (プロファイル全長)	A (取付ピッチ)	B (パイプ長)	記事
5	170	157	168 ⁺⁰ ₋₅	
10	295	282	293 ⁺⁰ ₋₅	
20	545	532	543 ⁺⁰ ₋₅	
30	795	782	793 ⁺⁰ ₋₅	
35	920	907	918 ⁺⁰ ₋₅	

2. 端子板搭載数が36以上70以下のとき



2) 搭載数 (n) が36以上、70以下のとき (主要な搭載数の例を表-2に示す)

プロファイル全長 (L) = (25 × n) + 56

パイプ長 (B) = プロファイル全長 (L) - 2

取り付けピッチ (C) = (端子板搭載数 / 2) × 25 + 32、 (但し、端子板搭載数 / 2 は整数のこと)

(例) MT20を40個搭載する場合

プロファイル全長 (L) = (25 × 40) + 56 = 1056

パイプ長 (B) = プロファイル全長 (L) - 2 = 1054

取り付けピッチ (C) = (40 / 2) × 25 + 32 = 532

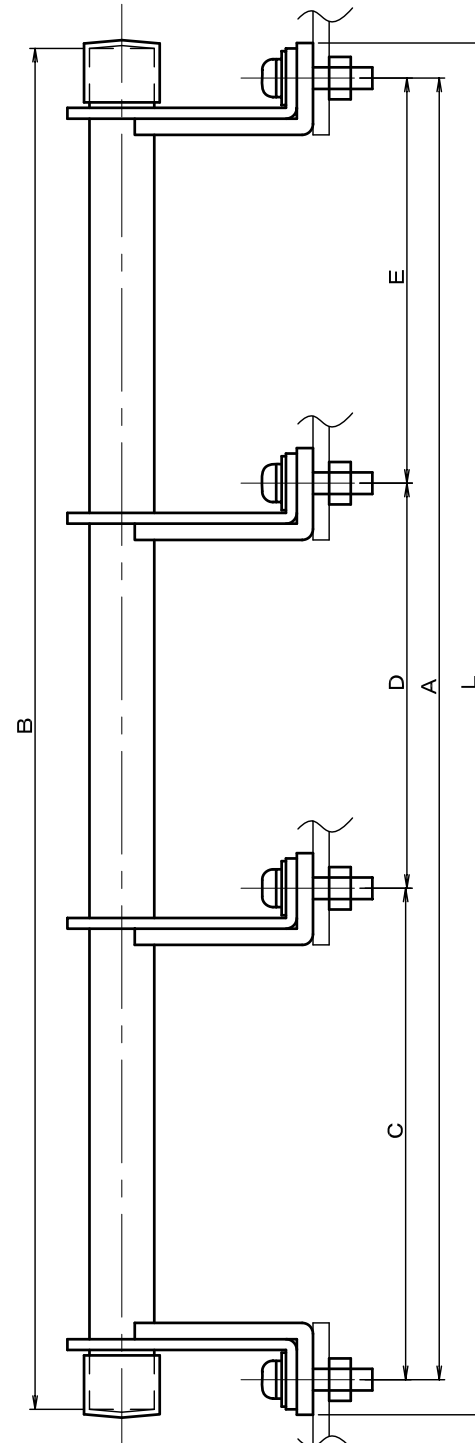
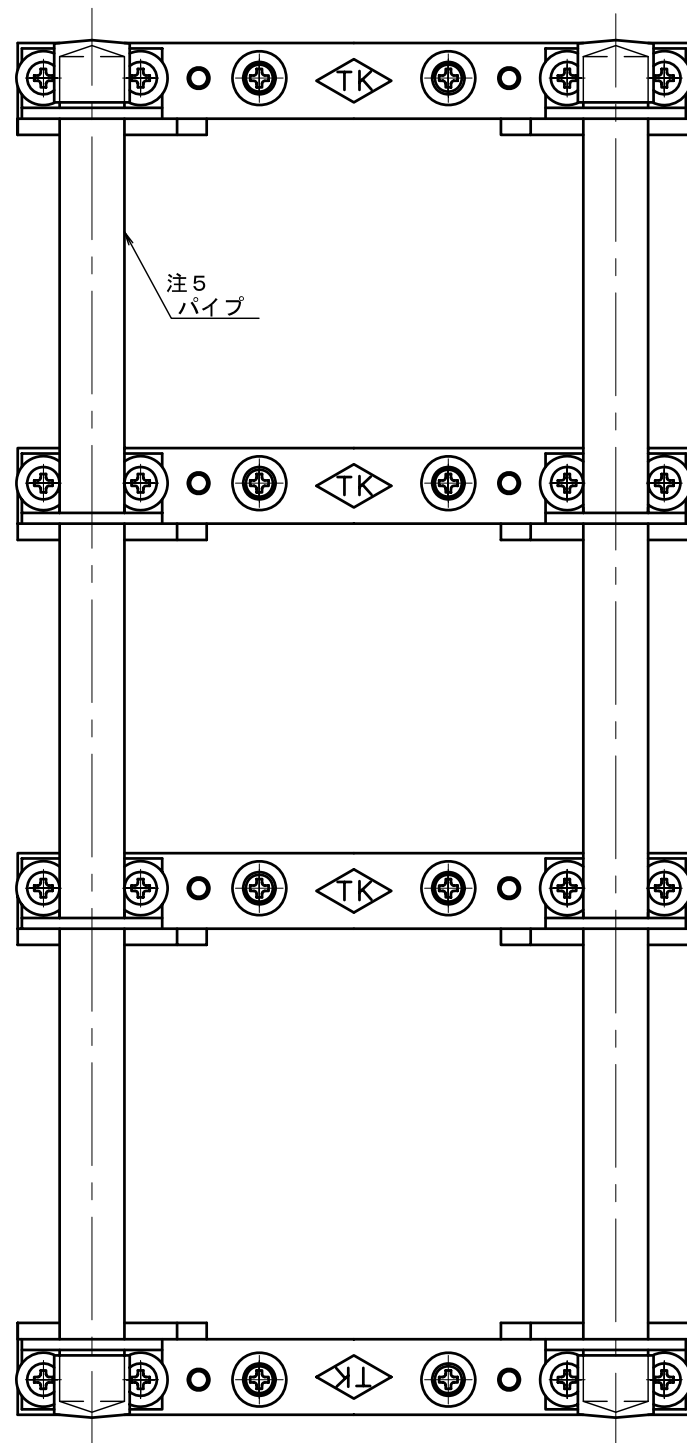
<表-2>

MT20端子板搭載数	L (プロファイル全長)	A (取付ピッチ)	B (パイプ長)	C (取付ピッチ)	D (取付ピッチ)	記事
36	956	943	954 ⁺⁰ ₋₅	482	461	
40	1,056	1,043	1,054 ⁺⁰ ₋₅	532	511	
50	1,306	1,293	1,304 ⁺⁰ ₋₅	657	636	
60	1,556	1,543	1,554 ⁺⁰ ₋₅	782	761	
70	1,806	1,793	1,804 ⁺⁰ ₋₅	907	886	

注4. パイプ長は注3により求める。

(単位 : mm)

3. 端子板搭載数が71以上100以下のとき



3) 搭載数 (n) が71以上、100以下のとき (主要な搭載数の例を表-3に示す)

プロファイル全長 (L) = (25 × n) + 67

パイプ長 (B) = プロファイル全長 (L) - 2

取り付けピッチ (C) = (端子板搭載数 / 3) × 25 + 32 (但し、端子板搭載数 / 3は整数のこと)

取り付けピッチ (D) = (端子板搭載数 / 3) × 25 + 11 (但し、端子板搭載数 / 3は整数のこと)

(例) MT20を80個搭載する場合

プロファイル全長 (L) = (25 × 80) + 67 = 2067

パイプ長 (B) = プロファイル全長 (L) - 2 = 2065

取り付けピッチ (C) = (80 / 3) × 25 + 32 = 707

取り付けピッチ (D) = (80 / 3) × 25 + 11 = 686

<表-3>

MT20端子板搭載数	L (プロファイル全長)	A (取付ピッチ)	B (パイプ長)	C (取付ピッチ)	D (取付ピッチ)	E (取付ピッチ)	記 事
71	1,842	1,829	1,840 ^{+0/-5}	632	611	586	
80	2,067	2,054	2,065 ^{+0/-5}	707	686	661	
90	2,317	2,304	2,315 ^{+0/-5}	782	761	761	
100	2,567	2,554	2,565 ^{+0/-5}	882	861	811	

注5. パイプ長は上記により求める。

(単位 : mm)