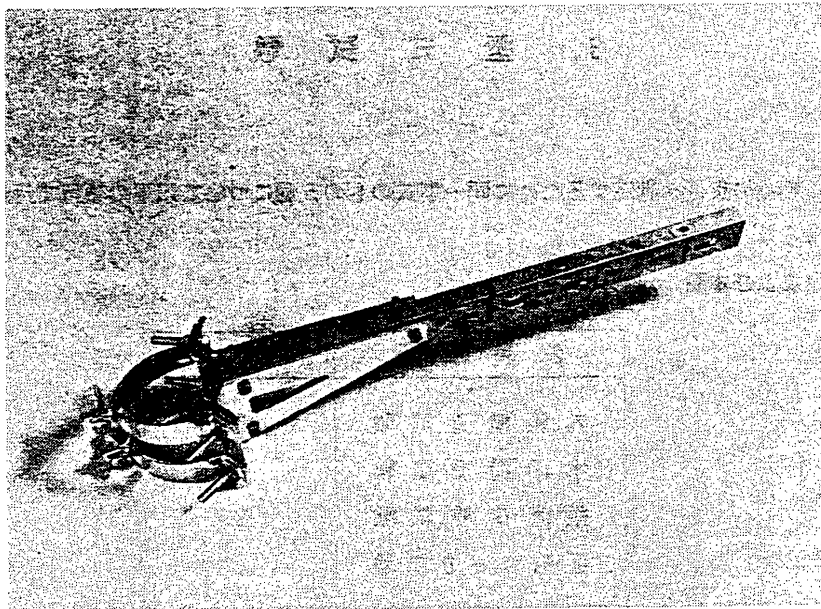


6 D - 0 3 8 6600V CVT ケーブルおよびC Vケーブル用
差込形屋外終端接続部支持腕金
(C ランク)



1972年10月 制定
2017年 8月 改定(02)
2017年 9月 施行

配電部(主管部)

東京電力パワーグリッド株式会社

1. 適用範囲

本品は、6600V CVT ケーブルならびに CV ケーブルを柱上に立ち上げる場合のケーブル終端部支持ならびに架空への縁廻し用リード線支持腕金として使用する。

2. 関連規格

2.1 日本工業規格

- (1) JIS B 1051 (2014) 炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質 - 第 1 部：ボルト、ねじ及び植込みボルト
- (2) JIS G 3101 (2015) 一般構造用圧延鋼材
- (3) JIS G 3111 (2006) 自動車構造用熱間圧延鋼板及び鋼帯
- (4) JIS G 3466 (2016) 一般構造用角形鋼管
- (5) JIS G 3452 (2016) 配管用炭素鋼鋼管
- (6) JIS G 3507-2 (2005) 冷間圧造用炭素鋼-第 2 部：線
- (3) JIS H 8641 (2007) 溶融亜鉛めっき
- (4) JIS H 0401 (2013) 溶融亜鉛めっき試験方法

2.2 当社関連仕様書

- (1) 6D-008 鉄筋コンクリート柱
- (2) 6D-055 分割式複合柱用鋼管

3. 種類

本品の種類は表 1 に示すとおりとする。

表 1

種 類		適 用	
一般形	L - 1250	D23	CVT および CV ケーブル 250mm ² 以上の差込形屋外終端接続部に用いる。
		D28	
	L - 1050	D23	CVT および CV ケーブル 150mm ² 以下の差込形屋外終端接続部に用いる。
		D28	
垂 直 形	D23	CVT ケーブル 250mm ² 以上の差込形屋外終端接続部に用いる。	

(注) 垂直形はケーブル立上り柱の装柱状況などから一般形が不適当な場合に使用する。

4. 構造および材料

4.1 一般事項

- (1) キズ、ワレ、サビその他実用上不適当な欠点がないこと。
- (2) 製品の表面は全面一様に亜鉛めっきを施し、なめらかで、めっきが均一に付着していること。
- (3) 本品は、6D-8「鉄筋コンクリート柱」等の支持物に確実に固定出来る構造とする。

4.2 形状ならびに寸法

形状ならびに寸法は付図 1～2 を標準とする。なお、許容寸法差は、実使用上差し支えない範囲とする。

4.3 主要構造部分の規定

4.3.1 材料

- (1) 腕金部

材料は製品機能特性を満足する JIS に規定される鋼材を使用すること。

【解説】

「製品機能特性を満足する JIS に規定される鋼材」とは、これまでの知見によれば、JIS G 3466(一般構造用角形鋼管)の STKR などがある。

(2) バンド部

材料は製品機能特性を満足する JIS に規定される鋼材を使用すること。

【解説】

「製品機能特性を満足する JIS に規定される鋼材」とは、これまでの知見によれば、JIS G 3101(一般構造用圧延鋼材)の SS などや、JIS G 3111(自動車構造用熱間圧延鋼板及び鋼帯)の SAPH などがある。

(3) ボルト類

材料は製品機能特性を満足する JIS に規定される鋼材を使用すること。

【解説】

「製品機能特性を満足する JIS に規定される鋼材」とは、これまでの知見によれば、JIS G 3507-2(冷間圧造用炭素鋼-第 2 部：線)の SWCH などがある。

4.3.2 表面処理

全面にわたり一様に JIS H 8641(溶融亜鉛めっき)に規定される溶融亜鉛めっきもしくは溶融亜鉛めっきと同等以上の防食性を有する材料を使用すること。

5. 性能

本品の性能は、7. 試験方法で規定する試験を行ったとき表 2 による。

表 2 性能

項目	性能	試験方法適用項
外観	実用上不適当な箇所がないこと	7.1
形状・寸法	付図に示す主要寸法に適合すること。	7.2
荷重	水平荷重試験 規定寸法の位置に水平荷重 981 N を加えたとき異常がないこと。	7.3
	垂直荷重試験 規定寸法の位置に垂直荷重 2450 N を加えたとき腕金およびボルト締め付け部に異常がないこと。	
溶融亜鉛めっき	亜鉛めっき付着量は 350g/m ² 以上 ただし、ボルト・ナットのねじ部は除く。	7.4

6. 表示方法

本品の見やすい位置に、次の事項を明瞭に表示すること。

- (1) 製造年(西暦下二桁) : 例 17
- (2) 製造者名またはその略号
- (3) 品目またはバンド径 バンド径によらず腕金部が同一仕様の場合は記載不要

7. 試験方法

7.1 外観検査

目視または手触りにより、実使用上不適当な欠点の有無について検査する。

7.2 構造・寸法検査

ノギスや定規等を用い寸法を測定する。

7.3 荷重試験

7.3.1 水平荷重試験

図 1 , 2 に示す位置に、試験荷重をシメラーまたはウィンチまたは油圧試験装置を用いて 981N の水平荷重を印加し、異常の無い事を確認する。

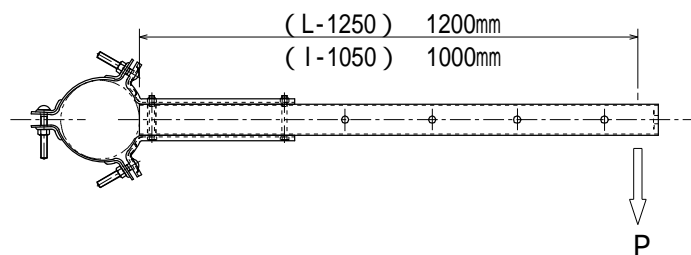


図 1 一般形

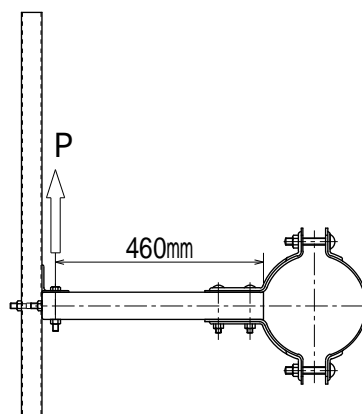


図 2 垂直形

7.3.1 水平荷重試験

図 3 , 4 に示す位置に、試験荷重をシメラーまたはウィンチまたは油圧試験装置を用いて 2450N の垂直荷重を印加し、異常の無い事を確認する。

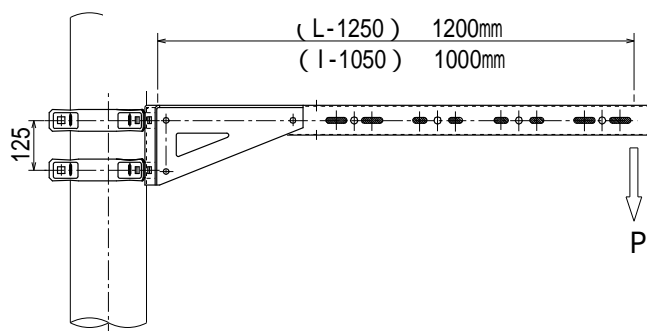


図 3 一般形

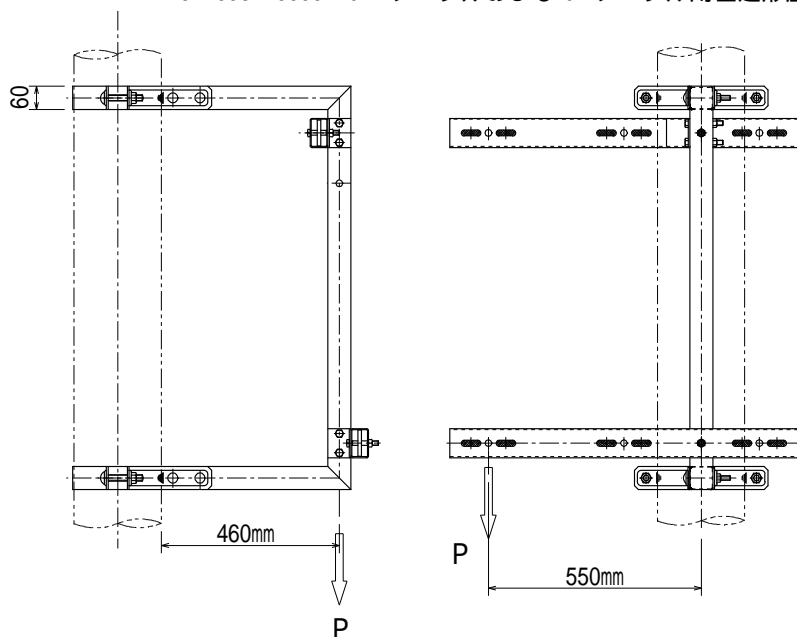


図4 垂直形

7.4 めっき試験

JIS H 0401(溶融亜鉛めっき試験方法)5.付着量試験方法に規定される 5.2 間接法,または,5.3 磁力式厚さ試験により付着量を測定する。

なお,付着量試験における試験試料は,あらかじめ適当なテストピースを作り,製品と同一製造工程中の同一作業方法により,めっきを施したものを使用しても良い。

8. 試験

8.1 一般事項

本品は 7.試験方法により 8.2 型式試験,8.3 受入検査および 8.4 製造工程検査を行い,4.構造および材料,5.性能,6.表示方法の規定に合格しなければならない。ただし,当社との協議によりその一部または全部を割愛することができる。

8.2 型式試験

型式試験は,製品または製品と同一条件で製造された試験片に対して,次の試験項目について行う。なお,試験は基本的に同一試験のもの 3 個について行う。

- (1) 外観検査
- (2) 構造・寸法検査
- (3) 荷重試験
- (4) めっき試験

8.3 受入検査

受入検査は,8.2 型式試験に定める方法により納入先が指示する場合に立会いで実施する。また,具体的な試験項目,抜き取り率については納入先との協議により定めるものとする。なお,立会による受入検査を実施しない場合,製造者は予め当社との協議により定めた社内試験を行い,試験成績書として納入先に提出するものとする。

8.4 製造工程審査

型式試験に際しては、生産工程において、型式試験品と同一のものが生産されることを確認するため、使用材料、各製造工程の品質管理項目、品質管理方法、不具合対応、品質管理体制等の検査を実施する。

9. その他

9.1 一般事項

- (1) 本仕様書の規定事項以外で、製品の性能、機能を満足するために必要な事項については、当社との協議により決定するものとする。
- (2) 本仕様書の一部を変更することにより、使用上または製造上相当の利益があるときは、当社の承認を得て変更することができる。
- (3) 当社が必要と認めるときには、工程立ち入り検査、材料検査などを実施できるものとする。

9.2 試験品の負担

試験に使用する製品、試験片および実施費用については納入者または検査申請者の負担とする。

9.3 提出書類

型式審査に際し、以下の書類を提出すること。

9.3.1 製作仕様書

当社が本仕様書との適合を審査するために必要な事項を具体的に製作仕様書へ記載し、寸法の公差、材質等を詳細に記入した図面を添付すること。また、必要に応じて製作仕様書に準じた技術資料を添付すること。

9.3.2 試験成績書

8.2 型式試験を実施し、その結果および試験条件などを記載すること。

9.3.3 品質管理報告書

使用材料、各製造工程の品質管理項目、品質管理方法、不具合対応、品質管理体制等に関する内容を「品質管理工程図」、「外注購入先の管理」等に具体的に記載すること。なお、主要製造工程を外注する場合には、外注工程管理資料（外注先の工程管理状況を示すもので、品質管理工程図の書式に準じて記載されたもの）を提出すること。具体的な記載範囲は当社との協議とする。

9.3.4 技術資料

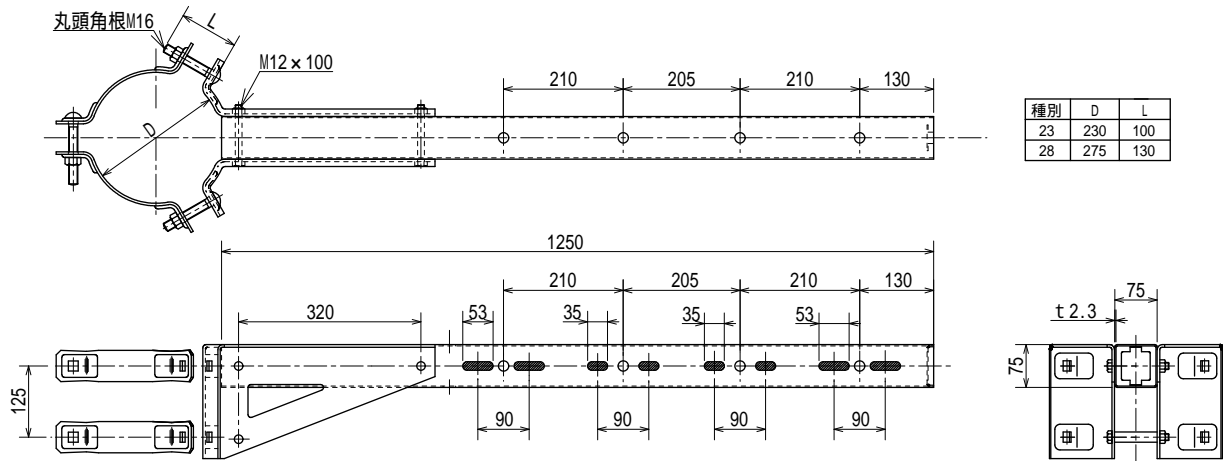
型式審査にあたり、製品の性能、品質を十分かつ適切に判定するため、技術資料の提出を求めることがある。

9.4 梱包および荷造り

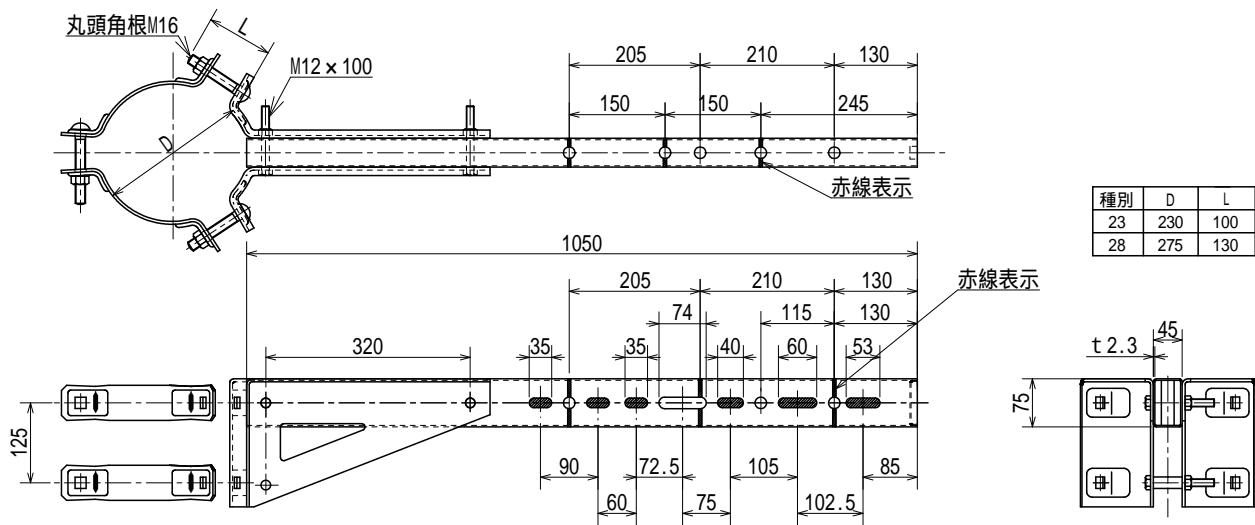
輸送および持ち運びに適し、容易に破損等しないような適切な方法を用いること。

(以下 余白)

単位：mm

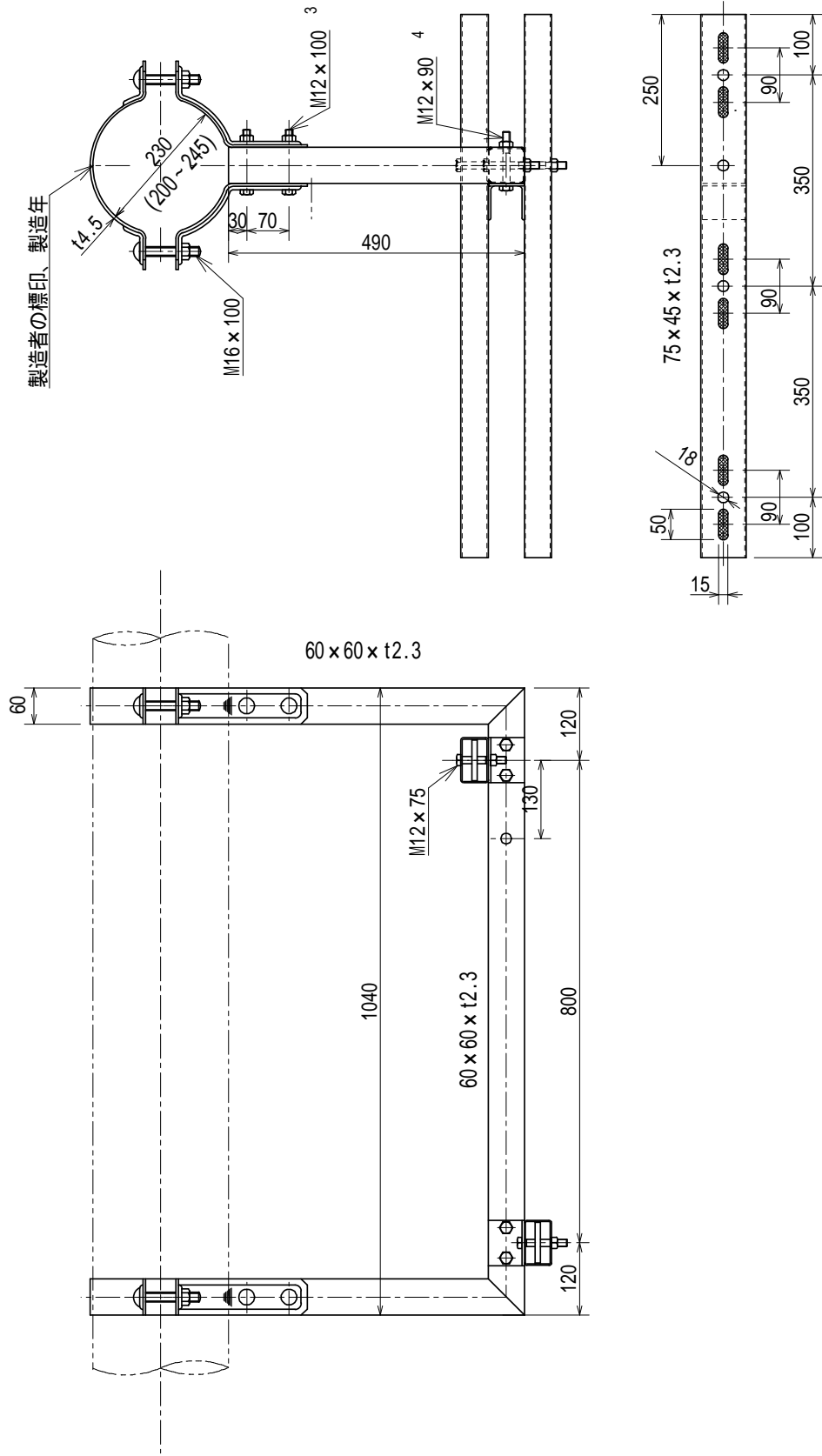


付図 1 L-1250



付図 2 L-1050

(単位：mm)



- 3 : 6E-1 の M12 x 100 とする。
- 4 : ボルト、ナットは 6E-1 に準拠する。

付図 3 垂直形