

5
6 E-65 地中線用ケーブル受棚規格

平成 4 年 4 月 1 日

東京電力パワーグリッド株式会社

目 次

1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 種 類	1
4. 性 能	2
5. 構 造	2
6. 形 状	2
7. 検 査	7
7.1 検査の種類	7
7.2 検査の方法	7
7.3 判定基準	8
7.4 検査成績表	8
8. 製造者の明示事項	8

(最終ページ : 8)

5
6 E-65 地中線用ケーブル受棚規格

1. 適用範囲

この規格は、当社のマンホールおよび洞道内において使用する地中線用ケーブル受棚（以下「受棚」という）に適用する。

2. 引用規格

- JIS B 0205 （メートル並目ねじ）
- JIS G 3101 （一般構造用圧延鋼材）
- JIS G 4051 （機械構造用炭素鋼鋼材）
- JIS G 0401 （溶触亜鉛めっき試験方法）
- JIS G 3539 （冷間圧造用炭素鋼線）
- JIS Z 2241 （金属材料引張試験方法）
- JIS Z 2248 （金属材料曲げ試験方法）
- JIS B 1051 （鋼製ボルト・小ねじの機械的性質）

3. 種類

- (1) 受棚の種類は、用途によって A 形（直線用）、B 形（中継用）および C 形（終端部）に分類し、その種類は受棚の内幅をもって表し、表 1 のとおりとする。
- (2) 受棚の記号は、名称、種別記号、幅の順で表示する。

表 1. 種類

種 別	種 類	記 号		
A 形 (直線用)	250	受棚	A 形	250
	300	〃	〃	300
	350	〃	〃	350
	400	〃	〃	400
	450	〃	〃	450
	500	〃	〃	500
	550	〃	〃	550
	600	〃	〃	600
B 形 (I・II) (中継用)	250-300	受棚	B 形 (I・II)	250-300
	250-350	〃	〃 (〃)	250-350
	300-350	〃	〃 (〃)	300-350
	300-400	〃	〃 (〃)	300-400
	350-400	〃	〃 (〃)	350-400
	350-450	〃	〃 (〃)	350-450
	400-450	〃	〃 (〃)	400-450
	400-500	〃	〃 (〃)	400-500
	450-500	〃	〃 (〃)	450-500
	450-550	〃	〃 (〃)	450-550
(550~600)	〃	〃 (〃)	550-600	
C 形 (終端用)	250	受棚	C 形	250
	300	〃	〃	300
	350	〃	〃	350
	400	〃	〃	400
	450	〃	〃	450
	500	〃	〃	500
	550	〃	〃	550
	600	〃	〃	600

(注) B 型 I・II は同一寸法であるが、形状が左右逆になっている (図 3 参照)

4. 性能

受棚は、この規格に定めた方法により検査したとき、表2のとおりとする。

表2. 性能

検査番号	項目	性能			
1	外観	実用上有害なヒビ・ワレ・キズおよび突起等がなく、各部材の表面がなめらかであること。			
2	形状および寸法	図1～5に適合すること。			
3	亜鉛めっきの硫酸銅試験	操作5回で終始点に達しないこと。ただし、ボルト類は4回とする。			
4	強度 (ボルトは除く)	引張強さ	降伏点	伸び	曲げ
		400N/mm ² 以上 {41kgf/mm ² 以上}	245N/mm ² 以上 {25kgf/mm ² 以上}	17%	角度 180° 厚さの 1.5 倍 の半径
5	接続	接続した受棚本体相互間および受棚本体と接続金物間に、強度上好ましくないズレ・ネジレ等がないこと。			

5. 構造

- (1) 受棚は、受棚本体・接続金物・受金物およびボルト類で構成する。
- (2) 受棚本体、接続金物および受金物の材質は、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）に適合する鋼板とし、全面一様に亜鉛メッキを施したものとする。
- (3) ボルトの材質は、JIS G 3539 の SWCH8R またはこれと同等以上の性能を有するものとし、JIS B 0205 に準じて作られたもので、前面一様に亜鉛めっきを施したものとする。
ただし、A形-550用以上の受金物に使用するボルト類の材質は、JIS G 4051（機械構造用炭素鋼鋼材）の S35C またはこれと同等以上の性能を有するものとする。
- (4) 受棚本体および受金物の側面に、種別・種類を長期にわたって明らかに判別できるように黒色で表示する。

例：A250（受棚 A 形 250 を示す）

B (I) 350-400（受棚 B 型 (I) 350-400 を示す）

6. 形状

受棚の形状、寸法および許容差は、図1～6、表3～6のとおりとする。

6.1 A型受棚本体

単位 mm

図1 形状・寸法図

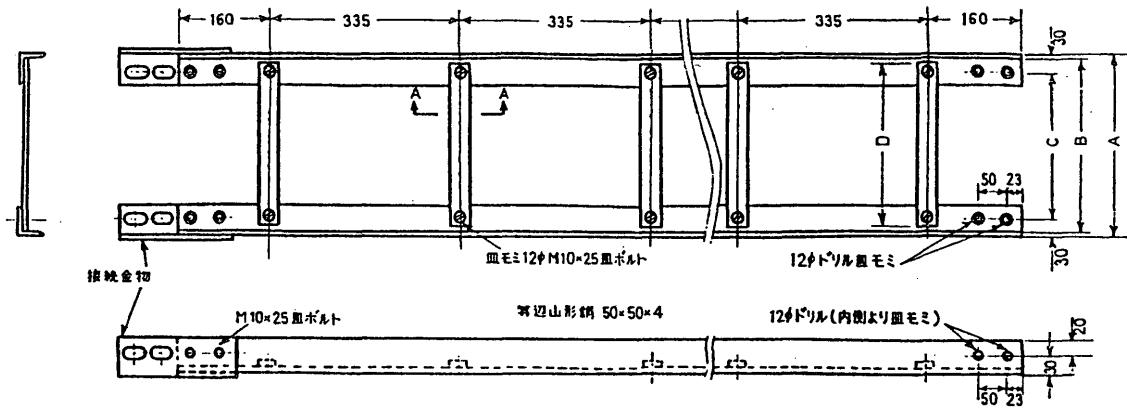
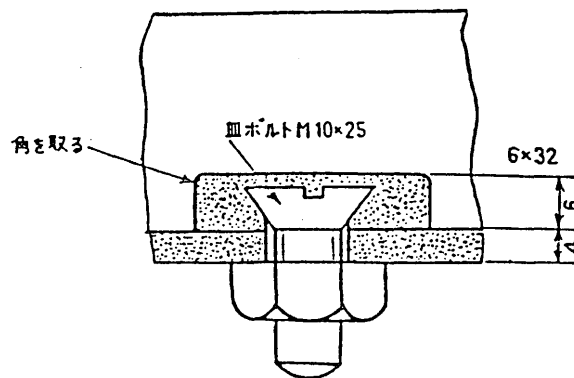


表3 形状・寸法および許容差

寸法	種類	A形 250	A形 300	A形 350	A形 400	A形 450	A形 500	A形 550	A形 600	許容差
	受棚本体	A	258	308	358	408	458	508	558	
B		250	300	350	400	450	500	550	600	±2
C		198	248	298	348	398	448	498	548	±2
D		230	280	330	380	430	480	530	580	±3
使用受金物		a	b	c	d	e	f	g	h	図 6 参照

図2 取付用ボルト図



〔ただし A型-500-550-600 : 9×32
 B型-450-550 : 6×50
 B型-550-600 : 〃〕

6.2 B型受棚本体

図3 形状・寸法図

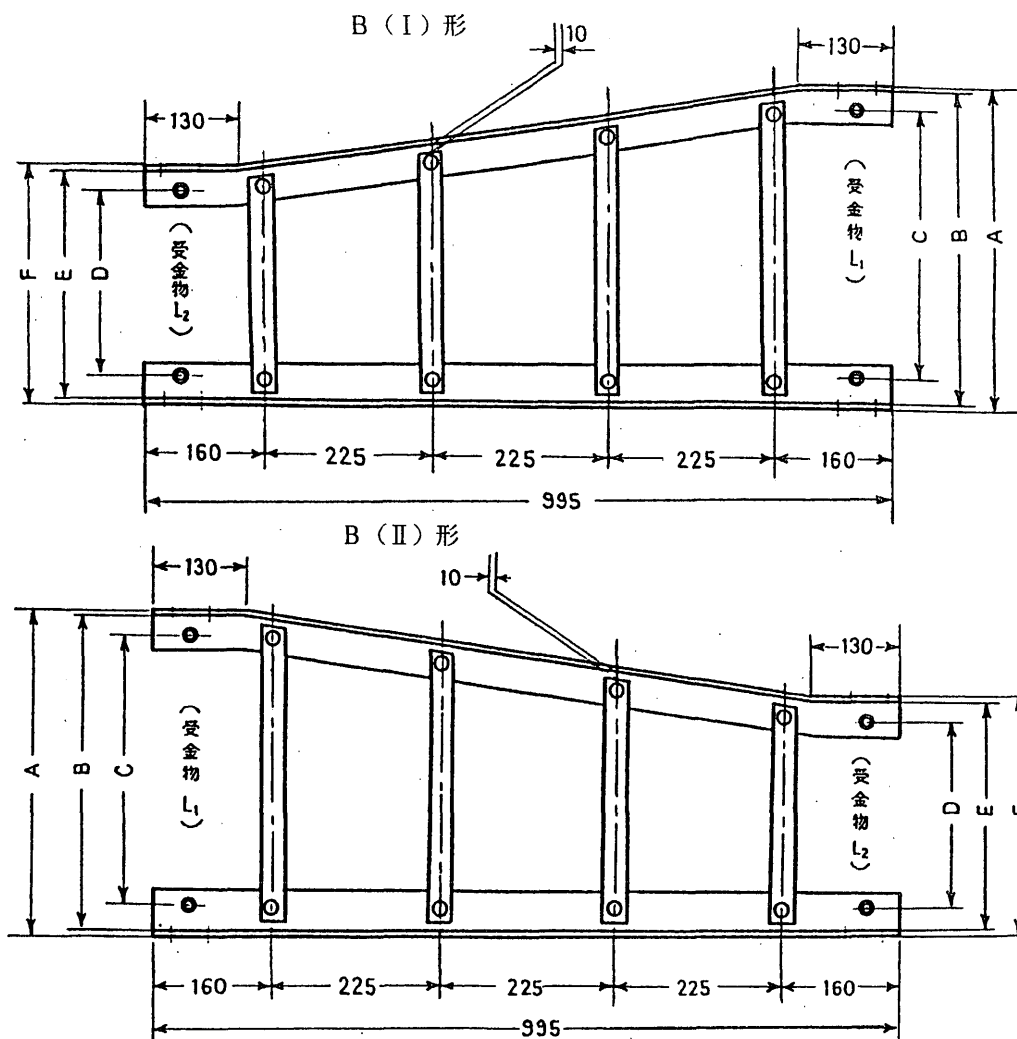
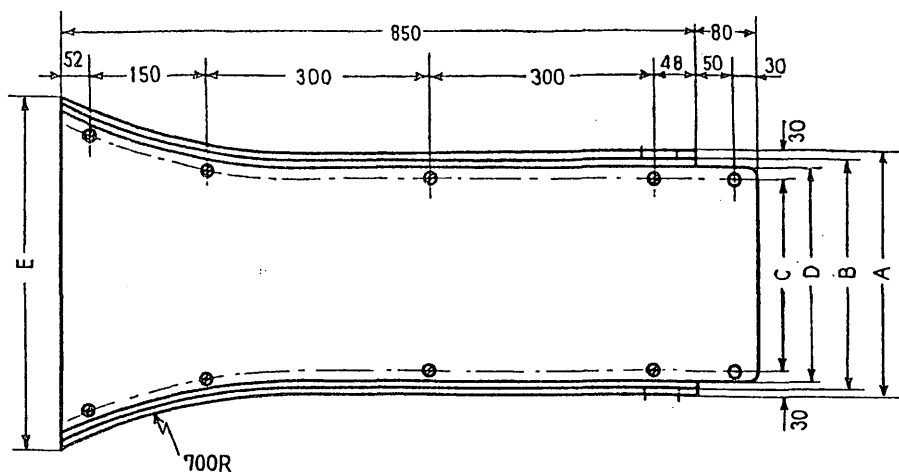


表4 形状・寸法および許容量

種類 寸法	B形	B形	B形	B形	B形	B形	B形	B形	B形	B形	B形	許容 差
	250-300	250-350	300-350	300-400	350-400	350-450	400-450	400-500	450-500	500-550	550-600	
受棚本体	A	308	358	358	408	408	458	458	508	508	558	±3
	B	300	350	350	400	400	450	450	500	500	550	±3
	C	248	298	298	348	348	398	398	448	448	498	±3
	D	198	198	248	248	298	298	348	348	398	498	±3
	E	250	250	300	300	350	350	400	400	450	500	±3
	F	258	258	308	308	358	358	408	408	458	508	±3
使用受金物	L ₁	b	c	c	d	d	e	e	f	f	g	図6 参照
	L ₂	a	a	b	b	c	c	d	d	e	f	

6.3 C形受棚本体

図4 形状・寸法図



等辺山形鋼

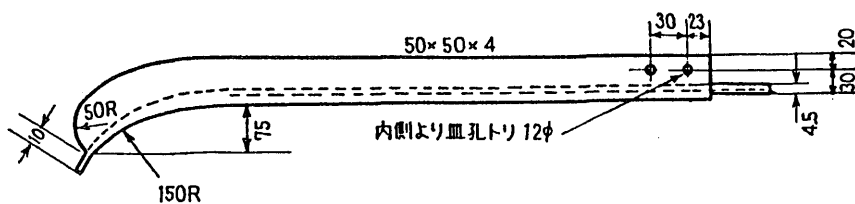
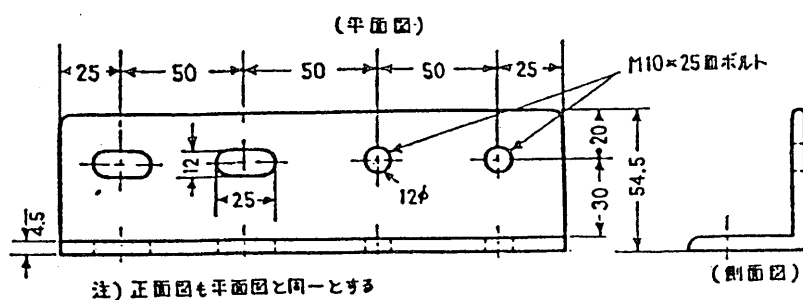


表5 形状・寸法および許容差

種類 寸法	C形 250	C形 300	C形 350	C形 400	C形 450	C形 500	C形 550	C形 600	許容差	
	受棚本体	A	258	308	358	408	458	508		558
	B	250	300	350	400	450	500	550	600	±2
	C	198	248	298	348	398	448	498	548	±2
	D	230	280	330	380	430	480	530	580	±3
	E	358	408	458	508	558	608	658	708	±3
使用受金物	a	b	c	d	e	f	g	h	図6 参照	

6.4 接続金物

図5 形状・寸法図



6.5 受金物

図6 形状・寸法図

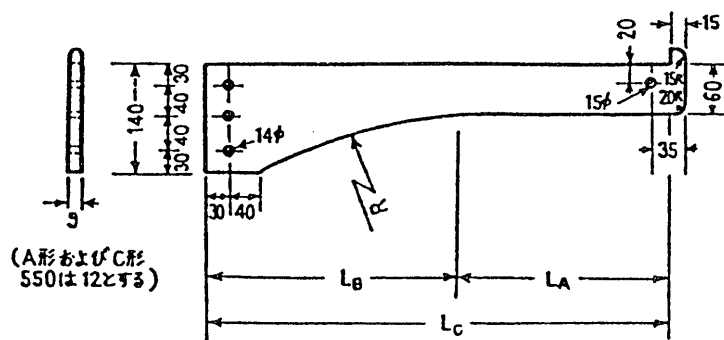


表6 形状・寸法および許容差

種類 寸法	a	b	c	d	e	f	g	h	許容 差	
受 金 物	LA	165	190	215	240	265	290	315	340	±3
	LB	195	220	245	270	295	320	345	370	
	LC	360	410	460	510	560	610	660	710	
	R	137	180	231	290	356	430	514	608	

7. 検査

7.1 検査の種類

検査は、型式検査・受入検査とし、原則として製作工場で行う。

(1) 型式検査

型式検査は、製品品質の確認ならびに製作者の品質維持能力を認定するために行う。

(2) 受入検査

受入検査は、購入時に当該物品が型式検査合格品と同等の性能を有することを確認するために、型式検査の検査項目の一部について検査を行う。

7.2 検査の方法

7.2.1 型式検査

(1) 検査項目

検査項目は、表7のとおりとする。

(2) 検査数量

各種別・種類別に受棚 100m 以上のものから、表7に示す検査項目毎に試料を取り検査する。

(3) 検査方法

検査方法は、表7のとおりとする。

7.2.2 受入検査

(1) 検査項目

検査項目は、表7のとおりとする。

(2) 検査数量

検査数量は、表7のとおりとする。

(3) 検査方法

検査方法は、表7のとおりとする。

表7 検査項目・検査方法・検査数量

検査 番号	検査種別		検査項目	検査方法	検査数量
	型式	受入			
1	○	○	外 観 検 査	目視および手触により外観を調査する	3組
2	○	○	形 状 お よ び 寸 法 検 査	JIS B 7507（ノギス）に規定されるノギスにより、各部寸法を測定する。	3組
3	○		亜鉛メッキ検査	A形は長さ3m以上の試料・B形およびC形は、1組の試料の受棚について、JIS H 0401（容触亜鉛めつき試験方法）の4.硫酸銅検査を行う。	1組

4	○		耐強度検査	A 形は 3m 以上の試料・B 形および C 形は、1 組の試料受棚について、JIS Z 2241. JIS Z 2248 に準じて引張検査および曲げ検査を行う。	1 組
5	○		接続検査	長さ 3m 以上の A 形試料受棚 2 組を接続し、異常の有無を調べる。	2 組

7.3 判定基準

7.3.1 型式検査

この規格に規定した事項に基づいて良品と判定され、その後納入される製品についても同等以上の品質を維持できると判定された場合、その型式を合格とする。

7.3.2 受入検査

この規格に規定した事項に基づいて良品と判定される場合、そのロットを合格とする。

7.4 検査成績表

納入者は、検査終了後速やかに、検査成績表を指定部数提出する。

8. 製造者の明示事項

製造者は、次の各項およびその他必要とする事項について、型式検査に先立って提出しなければならない。

- i. 材料の仕様および管理方法
- ii. 製造工程および品質管理
- iii. 試験設備の状況