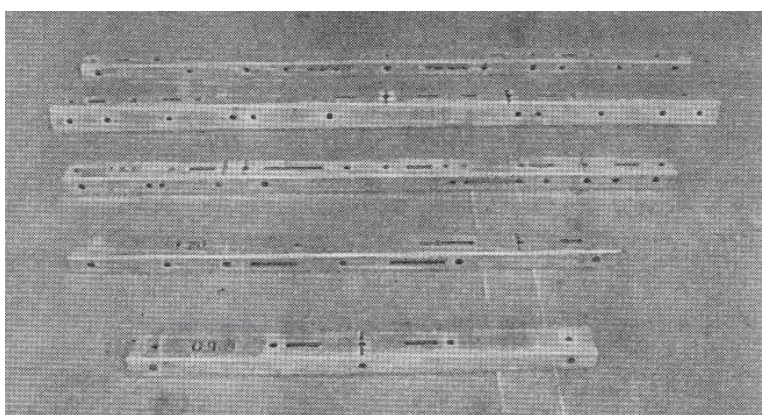


本資料の内容を本来の目的以外に使用することや、
当社の許可なくして転載することをご遠慮ください。
東京電力パワーグリッド株式会社

標準仕様書

B-1-4-M

6D-33 軽腕金



昭和34年 7月 制定
平成12年12月 改定
平成13年 6月 改定
(機能性化)

配電部 (主管部)

東京電力パワーグリッド株式会社

1. 総 則

1.1 適用範囲

本品は、架空配電線路の支持材として木柱およびコンクリート柱、複合柱の装柱に使用する。

1.2 種類

種類は、長さや装柱方法への適用により次の 6 種類とする。

表 1

種 類	装 柱 方 法 の 適 用
1.8 ㊦	主として高圧 3 線引通し装柱、両引留装柱（槍出し）、高圧 3 線総槍出し装柱または、変台装柱（2 個装柱）の腕金に用いる。
1.8 ㊧	主として引留装柱（芯付け、槍出し）、油入開閉器取付装柱の腕金に用いる。
1.5 ㊨	主として高圧 3 線引通し装柱、総槍出し装柱、両引留装柱（槍出し）、または、変台装柱（1 個装柱）の腕金に用いる。
1.5 ㊩	主として引留装柱、ケーブルヘッド取付装柱の腕金に用いる。
1.2 ㊪	主として高圧線引下げ装柱、低圧槍出し装柱の腕金に用いる。
0.9 ㊫	低圧 2 線引通し装柱、引留め装柱の腕金に用いる。

1.3 表 示

本品の見易い位置に容易に消えない方法で製造者名の略号および製造年の西暦下 2 ケタを表示すること。

1.4 関連規格

JIS G 3101 (1995) 一般構造用圧延鋼材

JIS H 8641 (1999) 溶融亜鉛めっき

JIS H 0401 (1999) 溶融亜鉛めっき試験方法

・当社関連規格……………電気機器材料標準仕様書

6E-36 Uボルト

2. 構造および材料

2.1 一般事項

本品は、当社仕様「6E-36 Uボルト」などで取付けられる構造とし、装柱に関わるがいし、金物類が性能を損なうことなく取付けられるものとする。□形および□形の腕金は端面に雀が進入できない防雀板を容易に外れない方法で取付けるものとする。□形の腕金は、付図に示すように装柱上支障とならない寸法で十分な強度を有する補強板を設けることとする。また、キズ、ワレ、サビ、溶接不良等の欠点がないこと。

2.2 形状ならびに寸法

本品の形状ならびに寸法は、付図による。公差は表 3 による。

2.3 主要構造部分の規定

(1) 材 料

材料は、製品機能特性を満足する J I S に規定される鋼材を使用すること。なお、□形および▣形腕金の接合面は平滑で十分な強度を有すること。

〔解説〕

「製品機能特性を満足する J I S に規定される鋼材」とは、従来の知見から、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）に規定される SS400 がある。

(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を施すこと。なお、溶融亜鉛めっきと同等以上の防食性を有する鋼材を使用する場合は除く。

3. 型 式 試 験

3.1 一般事項

この試験は、完成品の良否を判定するために行うもので、同一型式のもの 3 本について次の試験を行い、そのすべてに合格しなければならない。

3.2 試験項目・試験方法ならびに判定基準

(1) 外観検査

目視または手触りより実用上不適當な欠点の有無について検査し、不適當な箇所がないこと。なお、めっき不良については、製造者の提出する品質を定めた技術資料による。

(2) 形状・寸法検査

ノギスや定規などにより寸法を測定し、その測定値が本仕様書および製造者の提出する品質を定めた技術資料の主要寸法に適合すること。

(3) 荷重試験

完成品について図 1 に示す状態で製品曲げ試験を行い、表 2 の規格荷重を加え 3 分経過した時、表 2 の状態であること。なお、本試験に用いる印加治具は、半径 25 mm、幅 75 mm 以上とする。

表 2

種 類	規格荷重	3分経過後の状態
1.8 ☉	14700N	サケ、ワレ等の異常が無いこと
1.5 ☉	[1500kgf]	
1.8 ☒	7350N	中央部のたわみは 5mm 以下であること
1.5 ☒	[750kgf]	
1.2 ☉	4900N	サケ、ワレ等の異常が無いこと
0.9 ☉	[500kgf]	

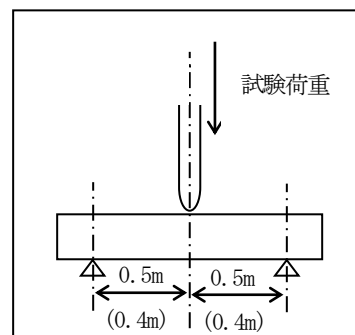


図 1

() 内寸法は 0.9☉腕金の場合

(4) 溶融亜鉛めっき試験

JIS H 0401 (溶融亜鉛めっき試験方法) 3. 付着量試験方法, または, 同 JIS の参考に規定する膜厚試験方法 (任意の位置 5ヶ所の平均) により付着量を測定し, 測定した値が 350g/m²以上であること。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よい。

4. 付帯事項

4.1 一般事項

当社は型式審査にあたり, 必要と認めるときにはサンプル品の提供を求めることがある。

4.2 社内検査成績書の提出

納入者は製品納入にあたり, 納入ごとに社内検査成績書を当社へ提出することとする。

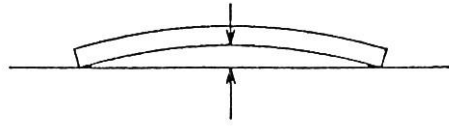
なお, 検査項目, 抜き取り率および報告形式は別途協議により定める。

表3 寸法公差表

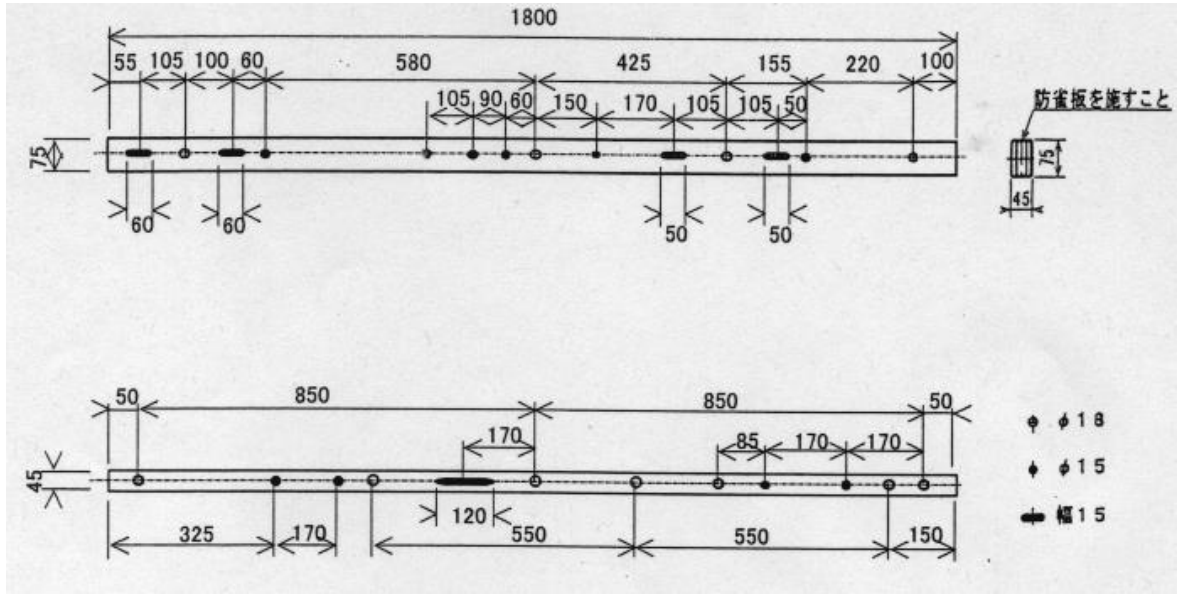
(単位: mm)

断面寸法位置	寸法位置	公差
断面寸法位置		

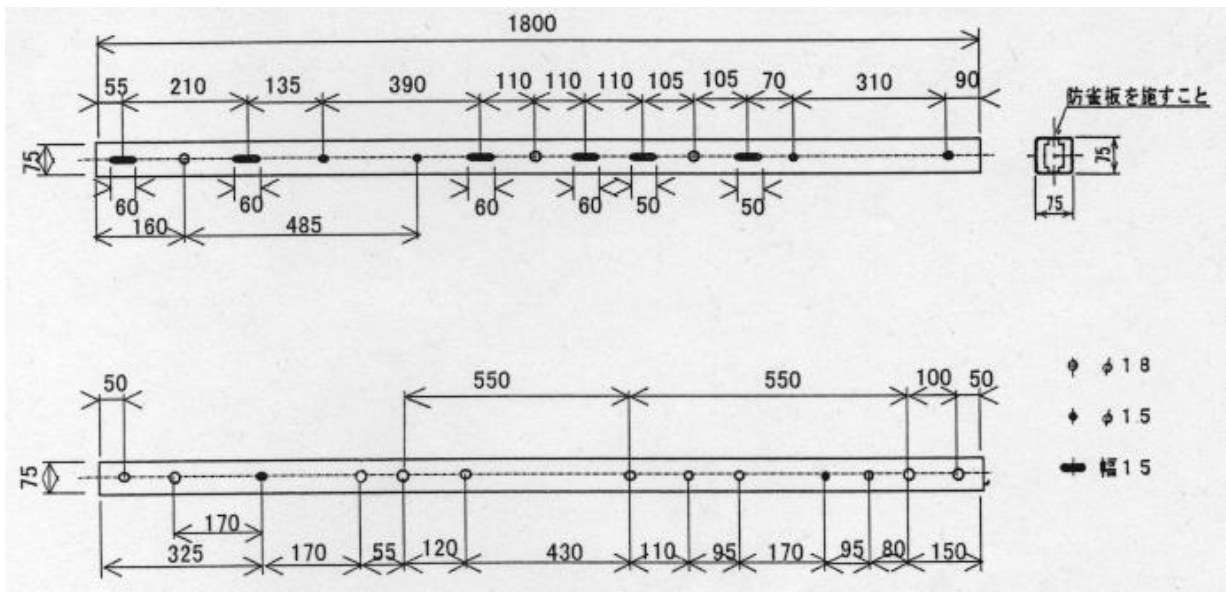
(注) 横曲がりとは平板部分に平行な面内における長さ方向の湾曲を次の図のように図る。



(単位: mm)

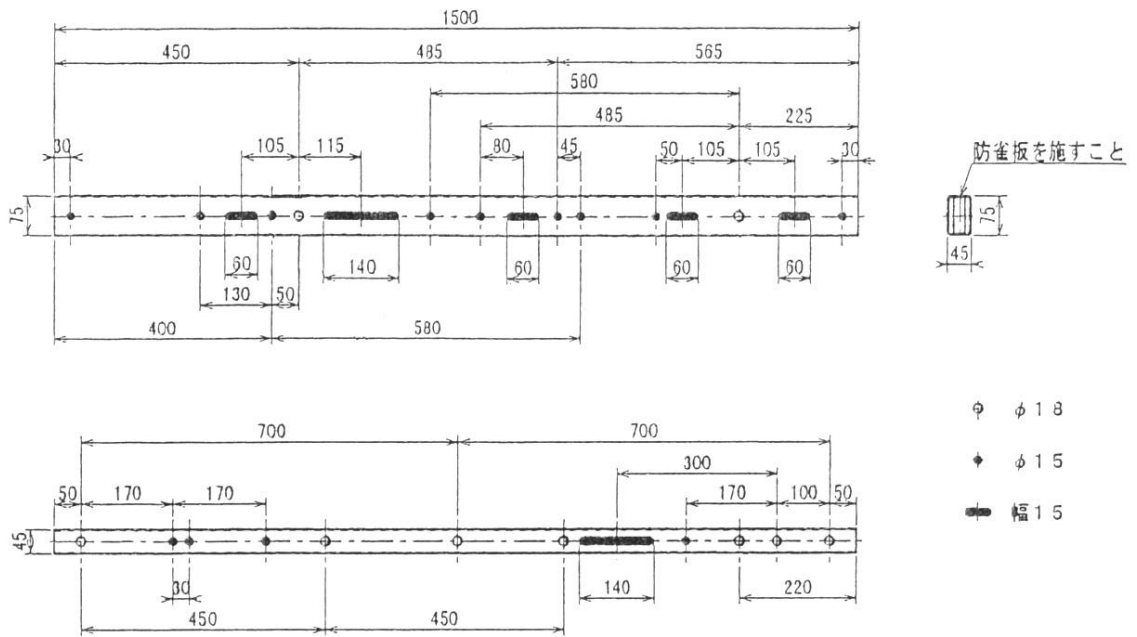


付図1 1.8 ㉔

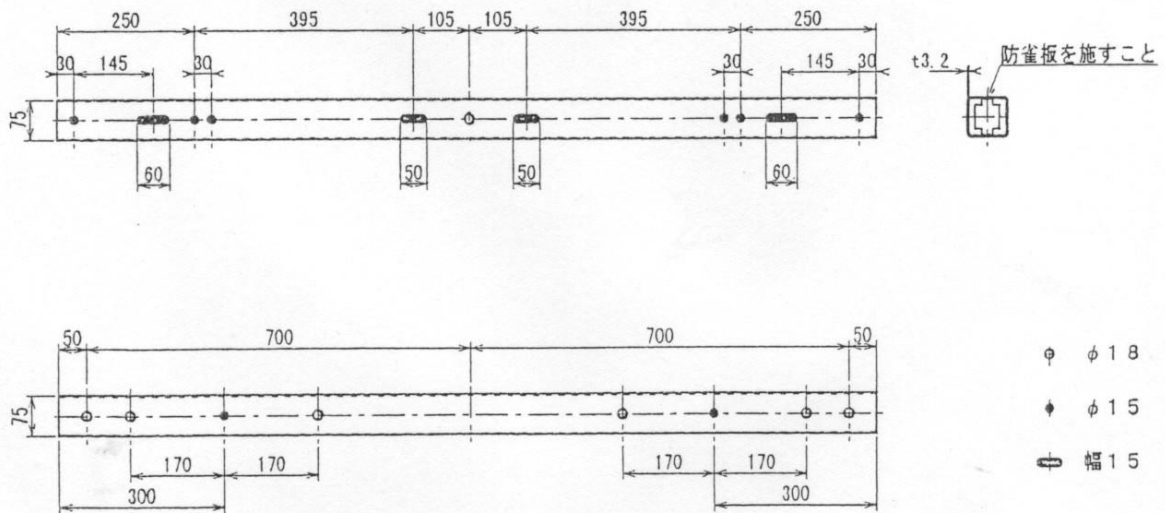


付図2 1.8 ㉕

(単位: mm)



付図3 1.5 ㉔



付図4 1.5 ㉕

