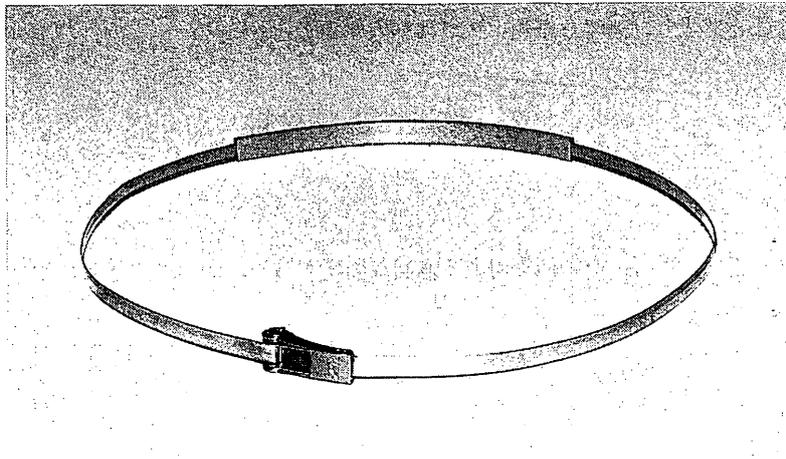


本資料の内容を本来の目的以外に使用することや、  
当社の許可なくして転載することをご遠慮ください。  
東京電力パワーグリッド株式会社

## 6 E - 4 5 ステンレス製自在バンド (Cランク)



1966年 7月 施行  
2013年12月 (改定04)

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、SVケーブル（低圧引上げ線）、接地線、モールジング等を電柱に取付けるために使用する。

## 2. 関連規格

### 2.1 日本工業規格

(1) JIS G 4305 (2012) 冷間圧延ステンレス鋼板および鋼帯

### 2.2 当社標準仕様書

- (1) 6A-030 SVケーブル
- (2) 6D-008 鉄筋コンクリート柱
- (3) 6L-010 接地用プラスチックモールジング

## 3. 種類

次の1種類とする。

表1 種類

| 呼 び 名       | 帯金の幅 | 備考  |
|-------------|------|---|
| ステンレス製自在バンド | 10mm | ○帯金、締付金具、保護カバーの3部品により構成する。<br>○帯金は縁折り構造とする。 |

## 4. 構造および材料

### 4.1 一般事項

指定された材料を用い、キズ、その他実用上不適当な箇所がなく、かつ次の各項に適合すること。

### 4.2 形状ならびに寸法

形状ならびに寸法は、付図を標準とする。なお、付図に記載した以外の寸法許容公差については、実用上支障のない範囲とする。

### 4.3 主要構造部分の規定

#### (1) 構造

本品は、付図に示すとおり帯金、締付金具および保護カバーからなる構造とする。締付金具による締付は工具を用いない人力で行えるものとし、締付の回転方向を一定に保持するためのラチェット機構を有するものとする。バンドの締付完了後は締付金具のハンドルを突起等により固定できるものとする。この固定作業はマイナスドライバーやペンチなど作業員が標準的に用いる工具による人力作業で行えるものとする。なお、締付金具は鉄筋コンクリート柱等の支持物に設置した際に柱の周面に沿うように、鉄筋コンクリート柱に接する面に曲面を設けるものとする。

また、締付の動作により強度に影響する有害な傷が生じない構造とする。

付図におけるA寸法は作業中も含めて常時、ステンレスベルトの幅（10mm）よりも大きい値となる構造とする。

## (2) 材料

## (a) 帯金

材料は、製品機能特性を満足するJISに規定されるステンレス鋼帯のうち、磁性を有さないものを使用すること。

## [解説]

「製品機能特性を満足するJISに規定されるステンレス鋼帯のうち、磁性を有さないもの」とは、従来の知見から、SUS304などがある。

## (b) 締付金具

材料は、製品機能特性を満足するJISに規定されるステンレス鋼板のうち、磁性を有さないものを使用すること。

## [解説]

「製品機能特性を満足するJISに規定されるステンレス鋼板のうち、磁性を有さないもの」とは、従来の知見から、SUS304などがある。

## (c) 保護カバー

塩化ビニルまたは、これと同等以上のものとする。また、色はグレーとする。

## 5. 性能

本品の性能は、7項の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<br>適用項 |
|--------|--|-------------|
| 外観構造試験 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・実用上不適當な箇所がないこと。</li> <li>・付図に示す主要寸法（許容差）に適合すること。</li> </ul>  | 7.1         |
| 巻上試験   | 196Nの錘を用いて試験を行った時、異常がないこと。ただし、異常とは以下をいう。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・締付金具の破壊または機能を損なう<sup>*1</sup>変形</li> <li>・帯金のヒビ、ワレ、キズ</li> </ul>  | 7.2         |
| 引張試験   | 392Nの規格荷重を作用させた時、異常が生じず、丸棒と電柱またはこれと同形のものととの間隙が3mm以上とならないこと。ただし、異常とは以下をいう。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・締付金具の破壊または機能を損なう<sup>*2</sup>変形</li> <li>・帯金のヒビ、ワレ、キズ</li> <li>・その他実用上不適當と認められるもの</li> </ul> | 7.3         |

※1) 締付金具の機能を損なうとは、締付金具レバーのラチェット機能が失われることなどをいう。

※2) 締付金具の機能を損なう変形とは、締付金具のレバーが開くことなどをいう。

## 6. 表示方法

## 6.1 製品表示

ステンレス製自在バンドの締付金具の適當箇所<sup>1</sup>に次の項目を明確に圧印する。

- (1) 製造者名またはその略号
- (2) 製造年（西暦の下2桁） 例：13

## 6.2 荷造り表示

荷造箱には、次の事項を明瞭に印刷表示するものとする。

- (1) 名称 例：ステンレス製自在バンド
- (2) 数量 例：100本（10本×10束）
- (3) 製造者名
- (4) 製造年月 例：2013年12月

## 7. 試験方法

### 7.1 外観構造試験

- (1) 試験品の外観を点検したとき、キズその他、実用上支障となる欠点がないこと。
- (2) 試験品の構造、材料、寸法が、この仕様または、提出図面に適合すること。

### 7.2 巻上試験

図1の様に電柱またはこれと同形のものに $\phi 30\text{mm}$ の丸棒を最小で30mm離れた状態で試験品の締付金具を丸棒と反対側にして仮留めした後、丸棒に196N（20kgf）の錘を吊した状態から手で締付金具を操作し、丸棒を巻き上げて電柱またはこれと同形のものに完全に固定させる。なお、巻き上げ終了後の締付金具の固定はマイナスドライバーやペンチなど作業員が標準的に用いる工具を使用してもよい。

【解説】丸棒を完全に固定させるとは、丸棒を手で揺すっても丸棒が動かない状態のことをいう。

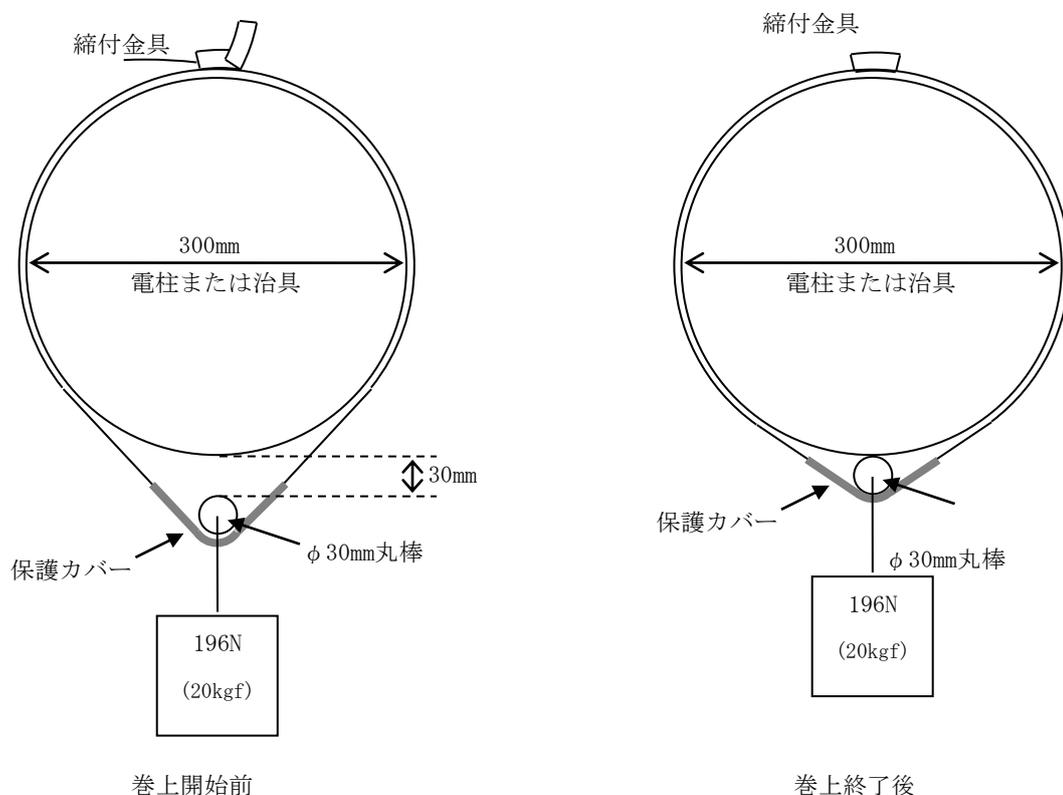


図1 巻上試験方法

### 7.3 引張試験

図2に示すように巻上試験終了後、丸棒を電柱またはこれと同形のものに対し反対方向に392N（40kgf）で1

分間引っ張る。

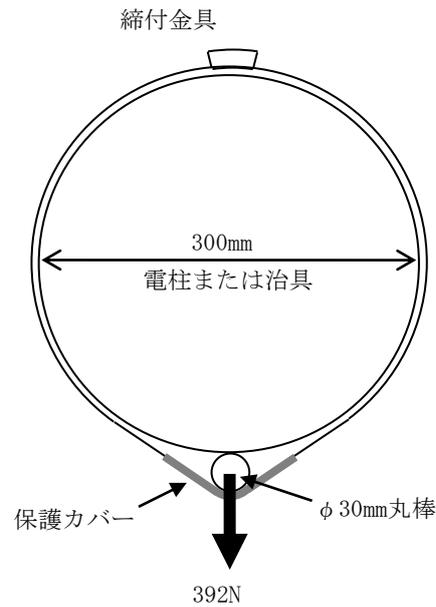


図2 引張試験方法

## 8. 試験

### 8.1 一般事項

本品は7項の試験方法により「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項～6項のすべての規定に合格しなければならない。

### 8.2 型式試験

型式試験は、製品または製品と同一の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型式のもの5個について行う。

- (1) 外観構造試験
- (2) 巻上試験
- (3) 引張試験

### 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、立会い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 製造工程検査

量産時においても型式品と全く同一のものが生産される体制にあ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

試験品は納入者の負担とする。

### 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

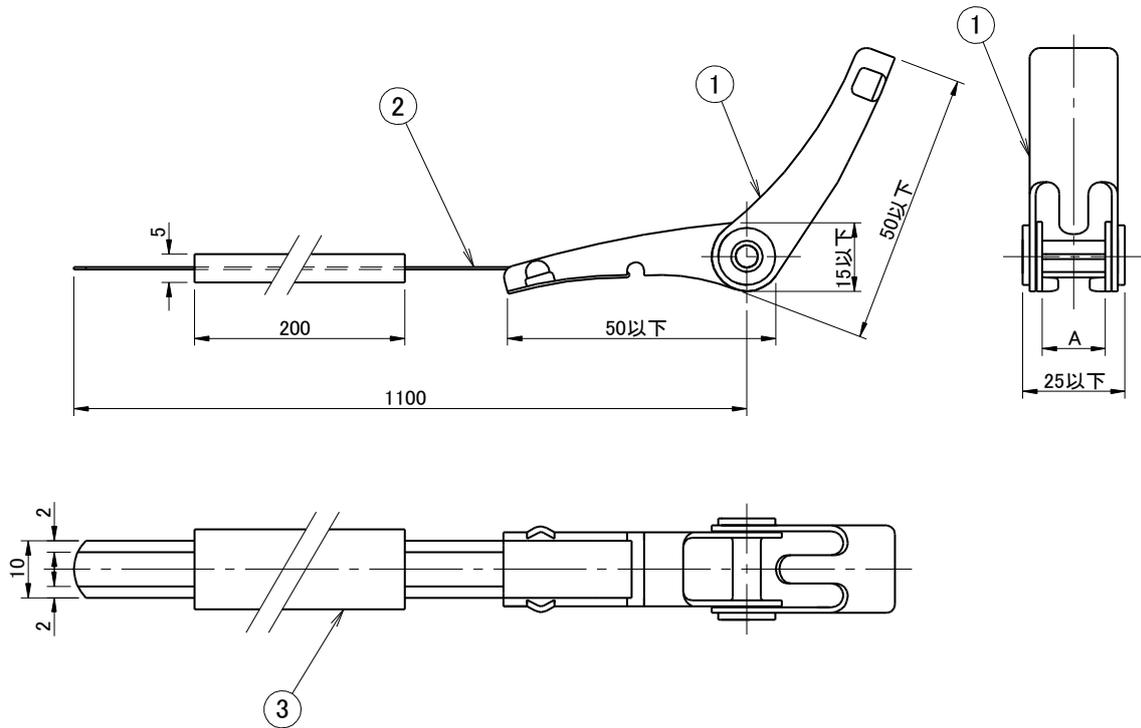
型式試験にあたり、製品の性能、品質を十分かつ適切に判定するため、技術資料の提出を求められることがある。

### 9.4 荷造り

製品は10本1まとめ×10束分を保護カバー含めて1まとめとし、適当な紙箱に入れて納入すること。

また、荷造りに際して、本品のステンレスベルト部を巻いて収納する場合は、ベルト部の反りが使用状態と同一方向になるように巻くこと。

付図 (標準図)  
ステンレス製自在バンド組立図



| No. | 品名       | 備考    |
|-----|----------|-------|
| 1   | 締付金具     |       |
| 2   | ステンレスベルト | t=0.2 |
| 3   | 保護カバー    |       |