

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

## 6E-18 立上りケーブル支持バンド (Cランク)



1972年10月 制定  
2008年 3月31日 (改訂03) 承認  
2008年 4月30日 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 ケーブルの地中立上りケーブルおよび都市型装柱における高圧架空ケーブル CVT-SS を開閉器および変圧器に接続するとき、柱に支持固定するための立上りケーブル支持バンドとして使用する。

## 2. 関連規格

### 2.1 日本工業規格

- (1) JIS B 1051 (2000) 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 (2004) 一般構造用圧延鋼材
- (3) JIS G 3507-2 (2005) 冷間圧造用炭素鋼-第2部：線
- (4) JIS H 8501 (1999) メッキ厚さの試験方法
- (5) JIS H 8641 (2007) 溶融亜鉛めっき
- (6) JIS H 0401 (2007) 溶融亜鉛めっき試験方法

### 2.2 当社標準仕様書

- (1) 6A-17 6600V CVT ケーブル
- (2) 6D-08 鉄筋コンクリート柱
- (3) 6D-09 細径鉄筋コンクリート柱
- (4) 6D-17 鋼板組立柱
- (5) 6D-19 14-50 複合柱用鋼管柱
- (6) 6D-21 複合柱用鋼管柱
- (7) 6D-39 D形腕金

## 3. 種類

種類、名称および適用は、表1のとおりとする。

表1

名称	記号	基準径	備考
立上りケーブル支持バンド	D-23	φ230mm	適用径 φ200～φ240mm
	D-26	φ260mm	〃 φ230～φ270mm

## 4. 構造および材料

### 4.1 一般事項

キズ、サビ、バリその他実用上不適当な欠点がないこと。

### 4.2 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。許容公差規定箇所は、付図の通りとする。

### 4.3 主要構造部分の規定

#### (1) 構造

バンドは各々の記号について、その適用範囲を満足し、コンクリート柱に堅牢確実に取付けられる構造とする。

#### (2) 材料

##### a) 鋼板類

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、従来の知見から、JIS G 3101 に規定される SS330 等がある。

## b) 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、従来の知見から、JIS G 3507-2 に規定される SWCH10R 等がある。

## (3) 表面処理

全面にわたり一様に JIS H 8641 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。

## 5. 性能

## 5.1 一般事項

本品の性能は、7 項の試験を行ったとき表 2 による。

表 2

項目		性能			試験方法 適用項
外観		実用上不適當な箇所がないこと			7.1
構造・寸法		付図に示す主要寸法（許容差）に適合すること			7.2
適用径	D-23	φ 200～φ 240mm に取付け可能なこと			7.3
	D-26	φ 230～φ 270mm に取付け可能なこと			
ボルト引張強度	M12	33.7 kN 以上			7.4
製品特性	垂直方向	規格荷重を加えたとき、変位量は規定値以下であり、各部に異常があつてはならない。			7.5
		バンド	規格荷重 P1=2660N	規格破壊荷重 P2=6770N	
		コン柱取付バンド	滑らぬこと	破断せぬこと	
	スペーサー取付バンド	荷重点下り 15mm 以下			
	水平方向	規格荷重を加えたとき、変位量は規定値以下であり、各部に異常があつてはならない。			
		バンド	規格荷重 P3=1270N	規格破壊荷重 P4=3820N	
コン柱取付バンド		回転せぬこと	破断せぬこと		
スペーサー取付バンド	バンド変位 5mm 以下				
めっき付着量		350g/m <sup>2</sup> 以上（ボルトはねじ部を除く）			7.6

## 6. 表示方法

付図に示す位置に、亜鉛めっき前に明瞭に次の事項を打刻表示すること。

- (1) 記号 : 例 D23
- (2) 製造者名またはその略号
- (3) 製造年（西暦下 2 桁） : 例 07

## 7. 試験方法

### 7.1 外観検査

目視または手触りにより検査する。

### 7.2 構造・寸法検査

目視または適当な度器を使って構造に関する検査する。

### 7.3 適用範囲試験

試験品を装柱状態に取付け検査する。

### 7.4 ボルト強度試験

JIS B 1051（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）の8.2製品の状態でボルト、ねじ及び植込みボルトの引張試験方法により試験を行う。

### 7.5 荷重試験

#### (1) 垂直荷重試験

図1のように本品を装柱状態に取付け、徐々に垂直荷重を規格値  $P1=2260N$  まで加えたとき、荷重点変位量および各部の異常の有無を調べる。また、引き続き荷重を規格破壊荷重値  $P2=6770N$  まで増加させたときの状況を確認する。

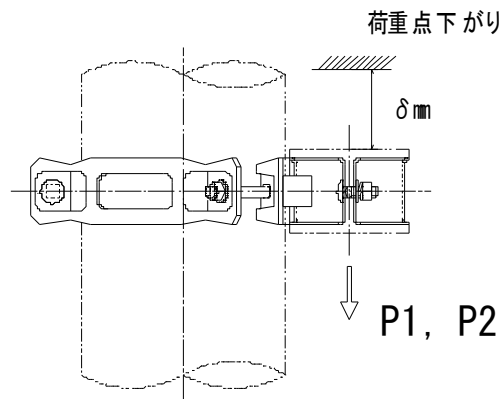


図1

#### (2) 水平荷重試験

図2のように本品を装柱状態に取付け、徐々に水平荷重を規格値  $P3=1270N$  まで加えたとき、バンドの浮き変位量および各部の異常の有無を調べる。また、引き続き規格破壊荷重値  $P4=3820N$  まで増加させたときの状況を確認する。

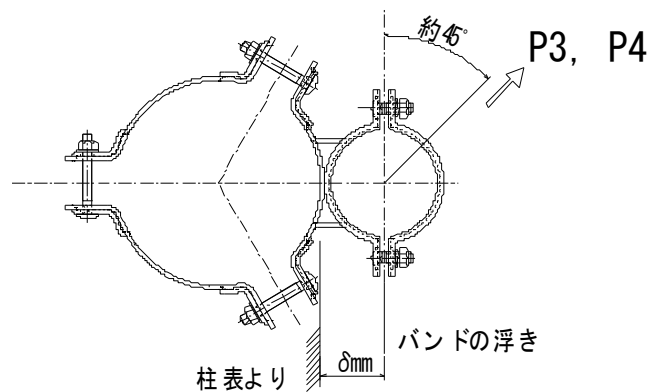


図2

## 7.6 溶融亜鉛めっき試験

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。

また、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3個について行う。

- (1) 外観検査
- (2) 構造・寸法検査
- (3) ボルト強度試験
- (4) 適用範囲試験
- (5) 垂直荷重試験
- (6) 水平荷重試験
- (7) 溶融亜鉛めっき試験

### 8.3 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。

### 8.4 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。

## 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られることがある。

### 9.4 梱包および荷造り

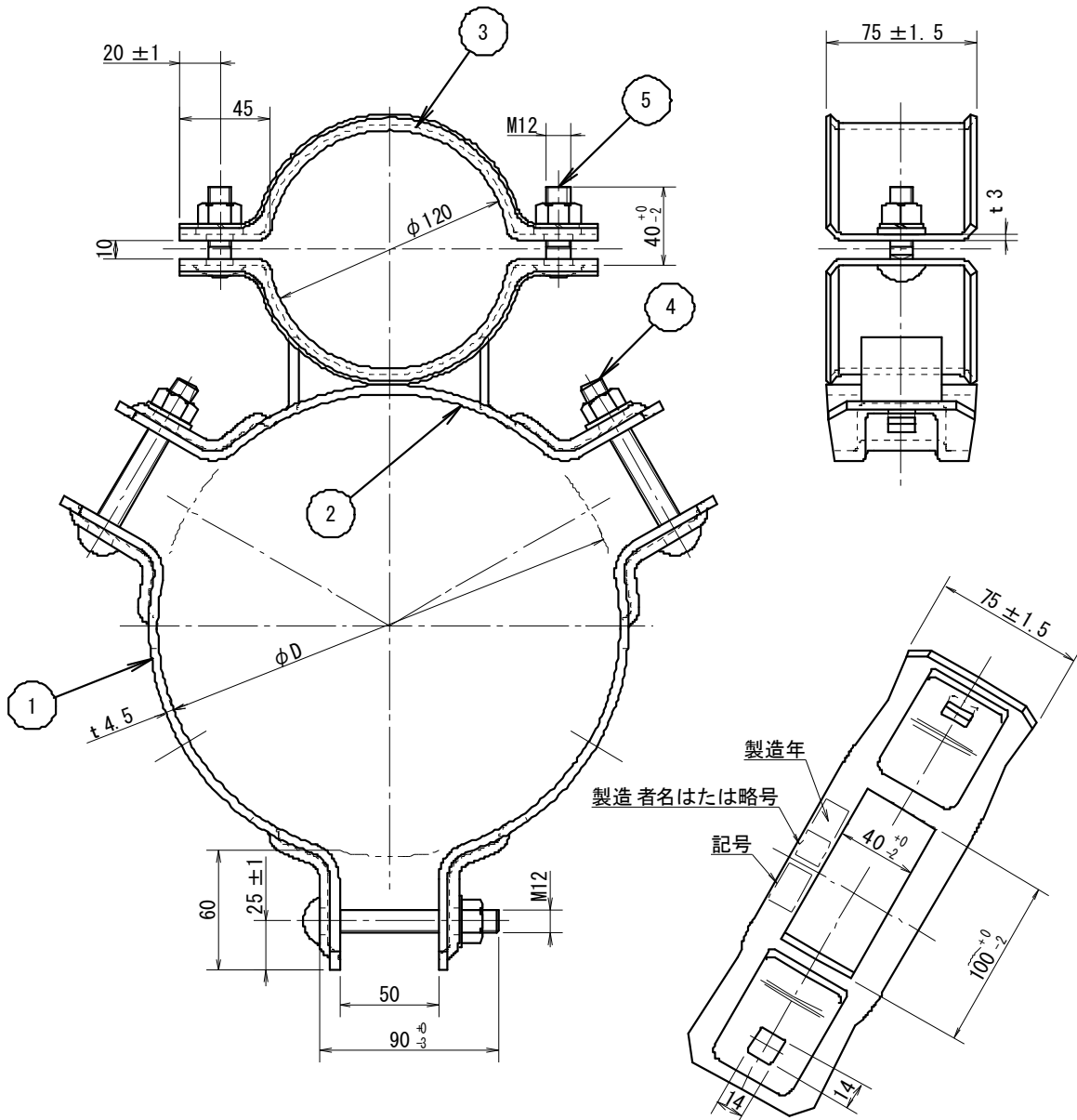
輸送および持ち運びに適し、容易に破損しないような適切な方法を用い、次の事項を表示すること。また、具体的な荷造り方法は、当社と協議の上、梱包仕様書に明示すること。

- (1) 仕様書 No.
- (2) 品名
- (3) 数量
- (4) 製造年月（西暦）
- (5) 製造者名または略称

(以下 余白)

(単位: mm)

符号	名称	数量
1	バンド (大)	2
2	バンド (大) - (小)	1
3	バンド (小)	1
4	M12 丸頭角根ボルト (W付)	3
5	M12 丸頭角根ボルト (SW W付)	2



符号	適用径 $\phi$ mm
230	200~240
260	230~270

付図 立上りケーブル支持バンド