

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

6E-31 ストラップ (Cランク)



1928年11月 制定
2008年 3月31日 (改訂07) 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、主としてがいしの引留および腕金の支持用として使用する。

2. 関連規格

2.1 日本工業規格

- (1) JIS G 3101 (2004) 一般構造用圧延鋼材
- (2) JIS H 8641 (2007) 溶融亜鉛めっき
- (3) JIS H 0401 (2007) 溶融亜鉛めっき試験方法

3. 種類

本品は、次の4種類とする。

- (1) ねじりストラップ
- (2) 低圧ねじりストラップ
- (3) 耐張ストラップ
- (4) 中ストラップ

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) 実用上支障のないこと。

4.2 形状ならびに寸法

本品の形状ならびに寸法は、付図1～4による。

4.3 主要構造部分の規定

(1) 構造

ねじりストラップおよび低圧ねじりストラップの曲げ部には、腕金と組み合わせたときに支障のない様に補強すること。

(2) 材料

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 SS400 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

本品の性能は、7章の試験を行ったとき表1による。

表1 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
構造・寸法	付図に示す主要寸法に適合すること	7.2
荷重性能	規格荷重を加えたとき、異常がないこと	7.3
めっき付着量	400g/m ² 以上	7.5

6. 表示方法

付図に示す位置に、垂鉛めつき前に明瞭に次の事項を刻印表示すること。

また、低圧ねじりストラップには、付図に指定する位置に「L」を刻印すること。

(1) 製造者名またはその略号

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を行う。

7.3 荷重試験

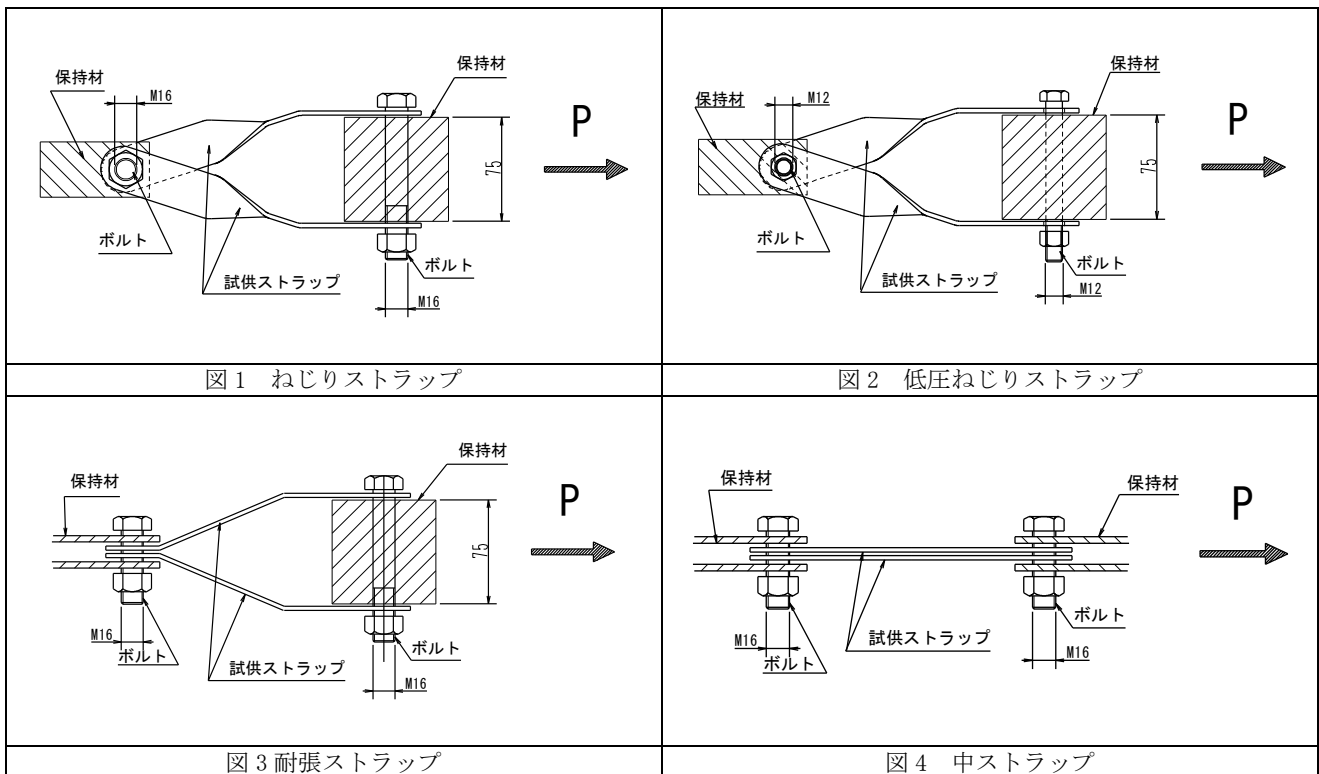
図1～4の試験方法により引張試験を行い表2の(イ)欄の規格荷重値を各図の矢印の方向に加え、1分経過後の各部の状況を確認する。また、破壊荷重まで引き続き荷重を加え、その破壊値、破壊状況を記録する。

なお、荷重の加え方は、まず試験荷重値の75% (ロ) 欄の値まで加え、以後は(ハ)欄の割合で規格荷重まで加える。破壊時までは(ニ)欄の割合で荷重を加える。

保持材料と各ストラップを連結するボルトは締め付けてはならない。保持材料と各ストラップを連結するボルトサイズは、低圧ねじりストラップではM12とし、その他のストラップはM16とする。

表2 荷重試験時の荷重

イ	ロ	ハ	ニ
規格荷重	75%荷重	規格荷重値まで	破壊荷重まで
N	N	N/sec	N/sec
11800	8830	981	491



7.4 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章の試験方法により「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章～6章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) 荷重試験
- (4) 溶融亜鉛めっき試験

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。

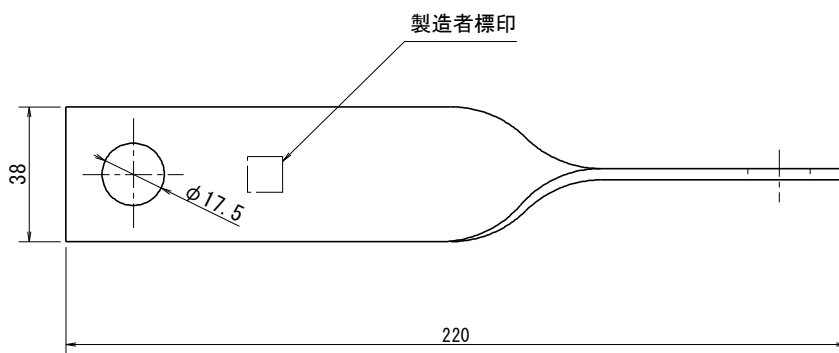
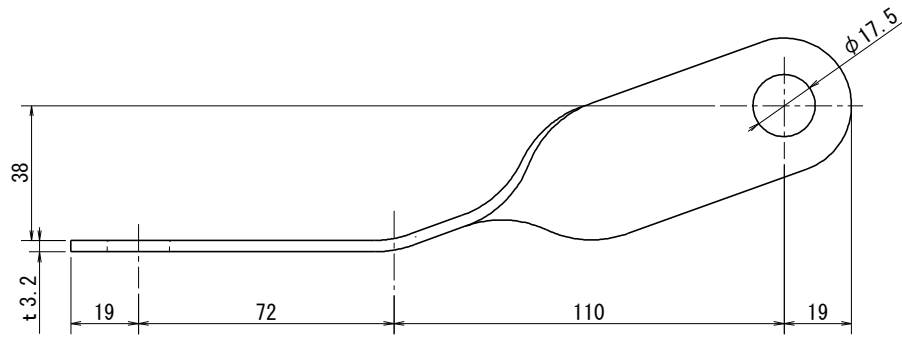
9.4 梱包および荷造り

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。

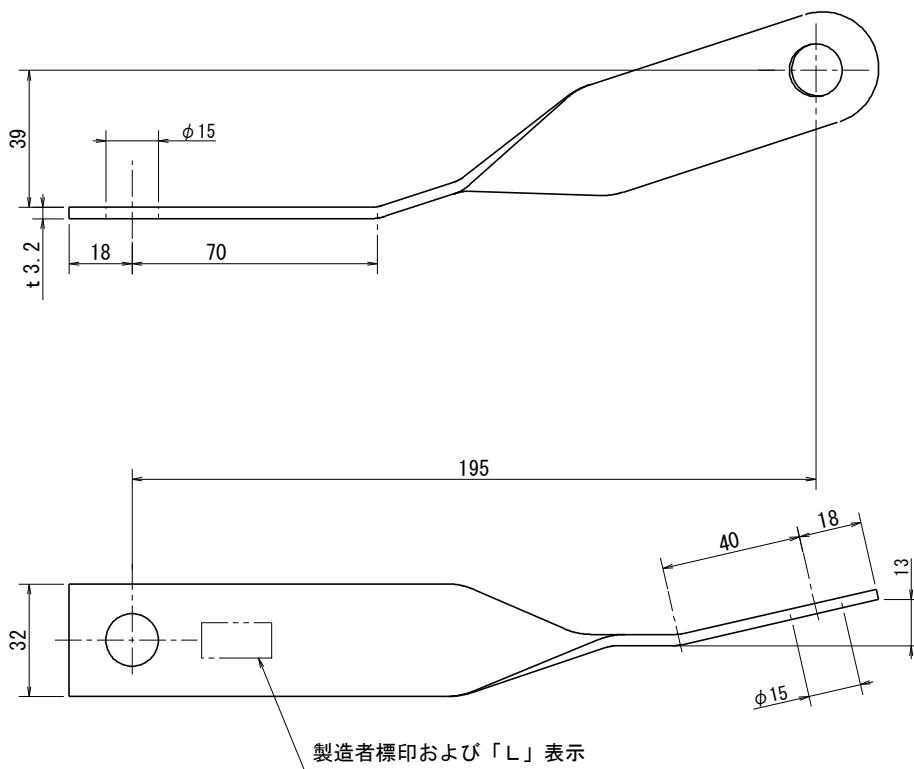
- (1) 品名
- (2) 数量
- (3) 製造年月
- (4) 製造者

(以下 余白)

(単位：mm)

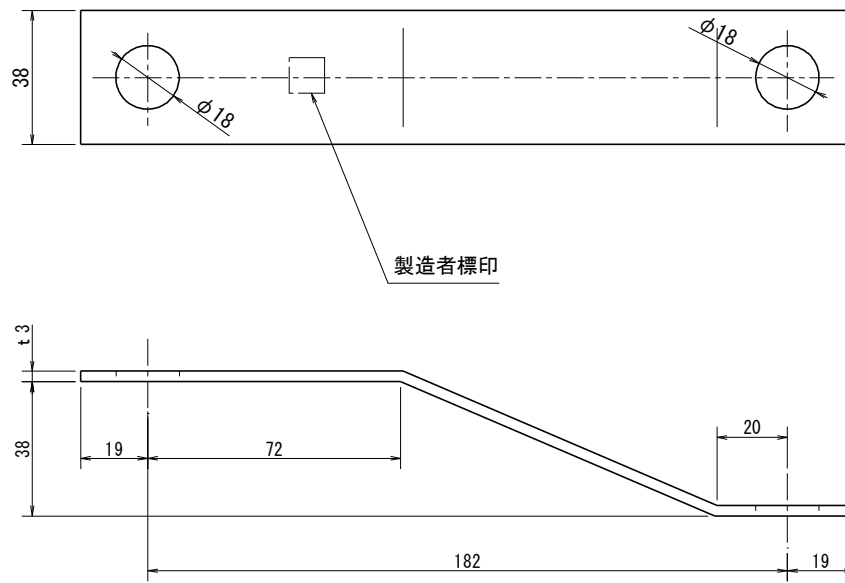


付図1 ねじりストラップ

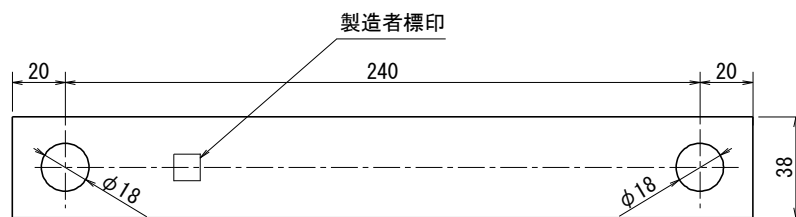
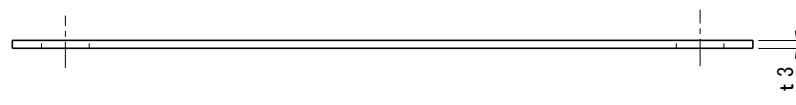


付図2 低圧ねじりストラップ

(単位：mm)



付図3 耐張ストラップ



付図4 中ストラップ