文書番号:S0001－00
2008 年 12 月 15 日

巻付グリップ

製 作 仕 様 書
（承認図兼完成図）

シンブル/玉碍子

北京 PLP 線路器材有限公司

株式会社アサバ

制定 2008 年 12 月 15 日

製 作 仕 様 書

1. 総　　則

1．1　用途

主として支線，架空地線，ケーブルのメッセンジャーワイヤー等に用いる亜鉛めっき鋼より線の引留、および接続個所に使用する。

1．2　種別

グリップの種別は、適合鋼より線および使用個所により、表1に示すとおり。

表 1

適合鋼より線	使用箇所		
	シンブル部分	玉がいし部分	直線部分
7/1.2 (8mm²)	8mm² シンブル用	8mm² 玉がいし用	
7/1.6 (14 mm²)	14mm² シンブル用	14mm² 玉がいし用	
7／2．0 (22 mm²)	22mm² シンブル用	22mm² 玉がいし用	
7／2．3 (30 mm²)	30mm² シンブル用	30mm² 玉がいし用	30mm² 直線用
7／2．6 (38 mm²)	38mm² シンブル用	38mm² 玉がいし用	
7／2．9 (45 mm²)	45mm² シンブル用	45mm² 玉がいし用	
7／3．2 (55 mm²)	55mm² シンブル用	55mm² 玉がいし用	
7／3．5 (70 mm²)	70mm² シンブル用	70mm² 玉がいし用	
7／4．0 (90 mm²)	90mm² シンブル用	90mm² 玉がいし用	

1．3　表示

グリップには、防水紙製ラベルを取付けし、次の事項をオフセット印刷により明瞭に表示する。

（1）種別
（2）製造者名の略号　（“PLP”）
（3）製造年　（西暦4桁）

1．4　包装・梱包

（1）　包装・梱包表示

グリップは種別毎に10本ずつビニールの紐で縛り、8，14、22、30、38、45、55mm²用は50本毎、70、90mm²用は30本毎に段ボール箱に収納する。又直線用30mm²は50組毎に段ボールに収納する。箱の両サイドには次の事項を明記する。

(1) 品名　「巻付グリップ」
(2) 種別　例:「30mm²シンブル用」
(3) 数量　例:「50本」
(4) 製造者名　北京PLP有限公司
(5) 製造年月日　例:「2008.10.25」
(6) LOT番号

1．5 梱包・積み重ね

段ボール箱の寸法重量は下記のとおりとする。(梱包図別紙)

(シンプル用・玉碍子用)

Thi 用	箱寸法 幅×高×長(mm)	入数	概算総重量
8mm²	120×70×490	50 本	3Kg
14mm²	160×80×650	50本	6.5Kg
22mm²	160×100×650	50本	10kg
30mm²	170×110×730	50本	15kg
38mm²	180×110×750	50本	20kg
45mm²	220×120×850	50本	20kg
55mm²	200×110×860	50本	24kg
70mm²	140×115×940	30本	18kg
90mm²	200×135×1040	30本	22kg

Ins 用	箱寸法 幅×高×長(mm)	入数	概算総重量
8mm²	120×95×490	50 本	3Kg
14mm²	160×100×650	50本	6.5Kg
22mm²	160×110×650	50本	10kg
30mm²	170×120×730	50本	15kg
38mm²	180×115×750	50本	20kg
45mm²	220×125×850	50本	20kg
55mm²	200×110×860	50本	24kg
70mm²	140×115×940	30本	18kg
90mm²	200×135×1040	30本	22kg

直線用	箱寸法 幅×高×長(mm)	入数	概算総重量
30mm²	180×105×1010	50組	21kg

2. 構造および材料

2．1 一般事項

指定の形状，寸法および材料でキズ，さび，変形その他実用上不適当な欠点がない。

2．2 形状および寸法

グリップの形状および寸法は、付図1，付表1とする。

また、直線用は付図3に示すとおり巻付作業を容易にするため巻付中央部に螺旋拡大加工を施す。

2．3 材料

グリップの材料は、JIS G 3506(硬鋼線材)SWRH62Bの線材を線引加工した後、全面一様に溶融亜鉛めっきを施す。

螺旋部の内面には摩擦を増加させる為、6O(70/90)及び8O(30/45)メッシュ粒度の人造研削材を塗着する。

グリップを構成する亜鉛めっき線(以下素線という)の性能は、表3の通りとする。

表3

種 類 mm²	標準素線径 mm	径の公差 mm	引張荷重 KN	ねじり回 数 (100d)	亜鉛めっき		
					付着量 g/m²	均一性	巻付 15D
8	1.60	±0.04	9.9	16 以上	200 以上	3 回以上	6 回以上
14	2.15	±0.04	15.9	16 以上	230 以上	3 回以上	6 回以上
22	2.15	±0.04	24.8	16 以上	230 以上	3 回以上	6 回以上
30	2.48	±0.04	32.8	16 以上	230 以上	3 回以上	6 回以上
38	2.80	±0.04	42.0	16 以上	230 以上	3 回以上	6 回以上
45	2.48	±0.04	52.2	16 以上	230 以上	3 回以上	6 回以上
55	2.70	±0.04	63.7	16 以上	230 以上	3 回以上	6 回以上
70	2.80	±0.04	75.8	16 以上	250 以上	3 回以上	6 回以上
90	2.80	±0.04	99.1	16 以上	250 以上	3 回以上	6 回以上

2．4　構造

（1） 素線には接続点は設けない。

（2） グリップには錆，キズ，変形がないものとする。

3．製品試験

3．1 一般事項

この試験は、同一型式の巻付グリップの製品の良否を詳細に検討するため、5個について、次の試験を行う。

3．2 構造検査

構造，寸法，表示，外観について検査を行い、1．4，1．5，2．1～2．4と適合する。

3．3 掌握力試験

図に示すようにグリップをその環径に等しい径をもつ保持金具（付図4）に掛けたのち、亜鉛めっき鋼より線の1種の鋼より線の端末に図 1、2、3 のとおり巻付けて、鋼より線を掌握させ、グリップと鋼より線に図 4，5 の通り標線をしるしたのち、鋼より線を引っ張る。試験荷重値の 75%までは適宜荷重を増加させ、以後1秒間に約 980N（100kgf）の割合で荷重を増加させて、試験荷重値に達させ、そのまま 3 分間経過させたとき、各部に異状が生じない。また、そのときの標準距離の変化は表 4 のとおり。また、直線用の標線の付ける方法は、片側のグリップを鋼より線に巻き付けたのち、グリップと鋼より線に標線をしるし、もう片方のグリップを巻きつけるものとする。

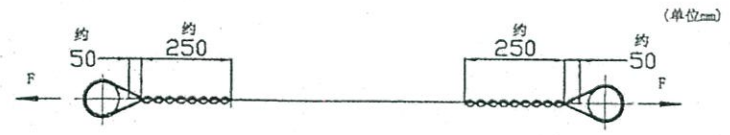


図 1 シンブル用

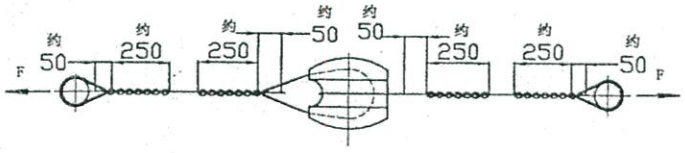


図 2 シンブル・玉碍子用

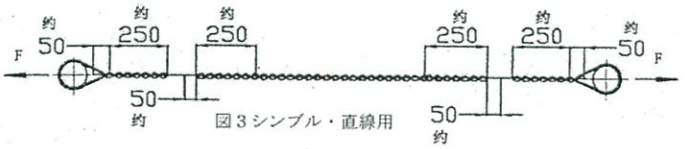


図 3 シンブル・直線用



図 4 シンブル・玉碍子用の標線の取付部分の拡大図



図 5 直線用の標線の取付部分の拡大図

表 4

種別	試験荷重 KN	滑り
8mm	9.90	3mm 以下
14 mm	15.9	3mm 以下
22 mm	24.8	3mm 以下
30 mm	32.8	3mm 以下
38 mm	42.0	3mm 以下
45 mm	52.2	4mm 以下
55 mm	63.7	5mm 以下
70 mm	75.8	5mm 以下
90 mm	99.1	5mm 以下

3．4 亜鉛めっき試験

JIS H0401（溶融亜鉛めっき試験方法）の4．2に定める方法により行い、その結果は表3のとおり。

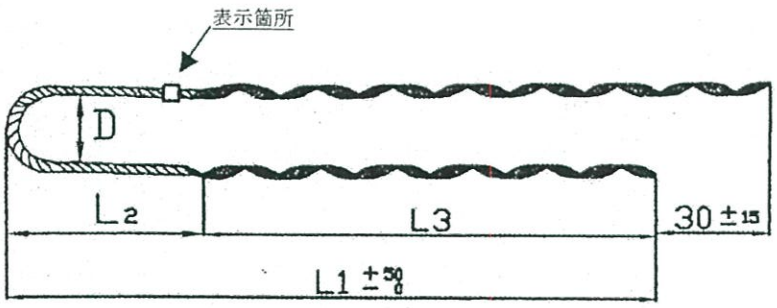
3．5 参考規格

（1） 電力用規格「C403 支線用巻付グリップ」

（2） JISH0401「溶融亜鉛めっき試験方法」

付図1 シンブル用，玉がいし用

（単位：mm）

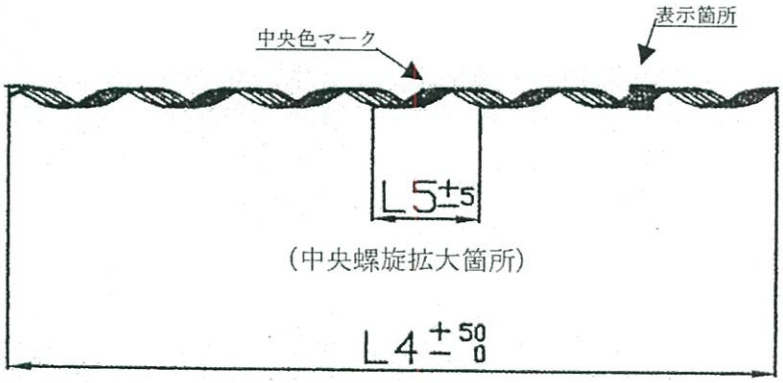


(単位mm)

付表 1

種別	グリップの構成 素線径×本数	シンブル用				玉がいし用			
		L_1 +50 −0 mm	L_2 ±10 mm	L_3 +50 −10 mm	D+10 −0 mm	L_1 +50 −0 mm	L_2 ±10 mm	L_3 +50 −10 mm	D +5 −0 mm
8mm²	1.60×4	380	160	220	35	380	160	220	65
14mm²	2.15×4	460	160	300	35	460	160	300	65
22mm²	2.15×5	570	160	410	35	570	160	410	65
30mm²	2.48×5	610	160	450	35	610	160	450	65
38mm²	2.80×5	660	160	500	35	660	160	500	65
45mm²	2.48×6	710	160	550	40	710	160	550	65
55mm²	2.70×6	750	160	590	43	750	160	590	65
70mm²	2.80×6	800	160	640	40	800	160	640	65
90mm²	2.80×7	900	160	740	50	900	160	740	65

付図３　直線用（２本で１組とする）



付表２

種別	グリップの構成 素線径×本数	直線用	
		L_4+50 −0 mm	L_5±5 mm
30 mm^2	2.48×5	1,000	80

以上