

## 引下線支持用先端金物

### 1. 適用

高圧引下線用足し金物の先端およびカットアウト取付け金物に、高圧引下線を支持するために使用する引下線支持用先端金物（以下「金物」という。）は、この規格による。

### 2. 種類

金物の種類は、一般型・耐塩型の2種類とする。

### 3. 材料および加工方法

#### 3.1 材料

金物の材料は、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）に規定する2種または、これと同等以上の材料を使用し、ひび、われその他実用上支障となる有害な欠点のないものでなければならない。

#### 3.2 加工方法

- (1) 金物には、成形加工したのち全面一様に溶融亜鉛メッキを施すものとする。
- (2) 金物には、容易に鳥巣等がつかれないよう金属性の鳥害防止対策を施した構造とする。

### 4. 形状および寸法

金物の形状および寸法は、付図1および2のとおりとする。

### 5. 試験

#### 5.1 認定試験

認定試験は、次の項目について行い、全部に合格しなければならない。

##### (1) 外観検査

外観検査は、肉眼または手ざわり等によって2,3および5に定める項目について行う。

##### (2) 寸法検査

寸法検査は、ものさし、ノギスその他適当な測定具を用いて3に定める項目について行う。

##### (3) 亜鉛メッキ試験

亜鉛めっき試験は、JIS H 0401（溶融亜鉛めっき試験方法）5. 付着試験方法に規定する間接法または磁力式厚さ試験（任意の位置を5箇所以上測定）によって行ない、亜鉛めっき試験を行ったとき、付着量は450g/m<sup>2</sup>以上とする。

## 5.2 受入試験

受入試験は5.1に定める試験のうち、次の項目について行い、これに合格しなければならない。

外観検査

## 6. 表示

金物には、表面の見やすいところに容易に消えない方法により、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 製造会社名またはその略号
- (2) 製造年（西暦年の下2桁）

## 7. 荷造り

金物は、輸送中に損傷しないよう適当な方法で丈夫に荷造りし、次の事項を表示しなければならない。

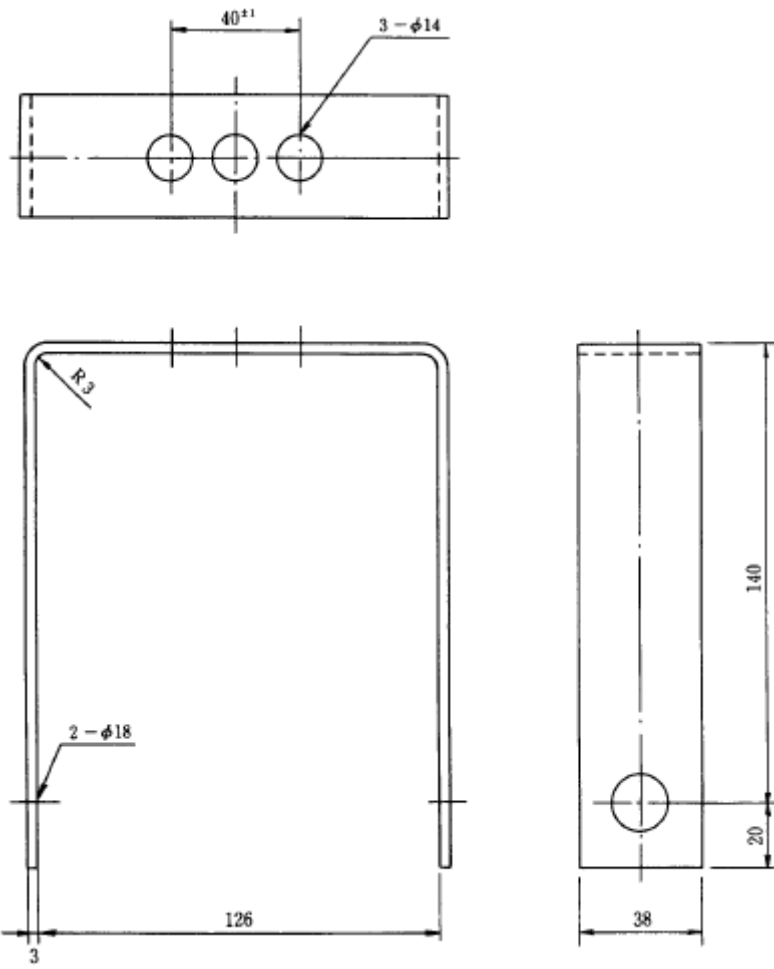
- (1) 名称および種類
- (2) 製造会社名またはその略号
- (3) 数量

（参照規格）

JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）

JIS H 0401（溶融亜鉛めっき試験方法）

付図1 引下線支持用先端金物（一般型）



付図2 引下線支持用先端金物（耐塩型）

