

コーチスクリュー

1. 適用

電線路に使用するコーチスクリューは、この規格による。

2. 種類

コーチスクリューの種類は、つぎのとおりとする。

大

小

(注) 小は主として引込線に使用する。

3. 材料および加工方法

3.1 材料

コーチスクリューは、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）の2種（SS41）に適合するものを使用し、ヒビ、ワレ、その他実用上有害な欠点のない良質のものでなければならない。

3.2 加工方向

- (1) コーチスクリューの頭部は、圧出法によって作る。
- (2) コーチスクリューのネジ山の頂部は、小さなrをつけるかまたは角度をつけ、台形の断面であってはならない。
- (3) コーチスクリューには、全面一様に完全な溶融亜鉛メッキを施す。

4. 形状・寸法

形状および寸法は付図による。

5. 試験

5.1 認定試験

認定試験は、つぎ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、肉眼により、3および6に規定する事項について検査する。

(2) 寸法検査

ノギスその他適当な測定具を用いて、コーチスクリューの各部の寸法を測り、4に規定する事項について検査する。

(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/m²以上とする。

5. 2 受入試験

受入試験は5. 1に定めるつぎ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

コーチスクリューの頭部には、製造業者名またはその略号を、刻印または浮出しにより表示しなければならない。

また、荷造上には、つぎの事項を明記した荷札をつけなければならない。

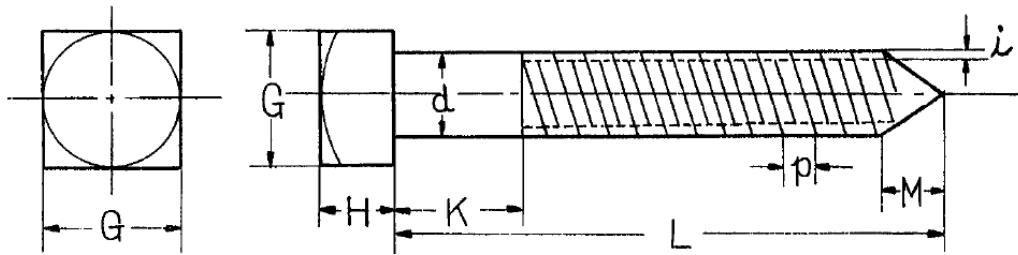
- (1) 種類
- (2) 数量
- (3) 製造業者名または略号
- (4) 製作年月

(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



単位 mm

種類	D	L	G	H	K	M	p	i
大	13 ± 0.5	78 ± 3	21	10	20	10	5~6	2
小	9 ± 0.5	65 ± 3	17	7	20	10	4~5	1.5

備考：許容差のない寸法は標準寸法を示す。