

YD

中华人民共和国通信行业标准

YD/T 206.7—1997
代替 YD232—81

架 空 通 信 线 路 铁 件 三眼单槽钢绞线夹板

1997-11-13 发布

1998-01-01 实施

中华人民共和国邮电部 发布

目次

前言III

1 范围 1

2 引用标准 1

3 技术要求 1

4 试验方法 4

5 检验规则 4

6 包装、标志、运输、贮存 4

前 言

本系列标准是在原邮电部标准 YD206~269—81 的基础上进行修订的。原木担直螺脚、乙种上杆钉、装担抱箍 3 种产品已不再生产，故其标准内容予以作废，并根据需要增加了关于双瓶三沟弯钢板、分线箱(盒)抱箍、交接箱站台及墙壁电缆铁件等产品的标准内容。

在《架空通信线路铁件》这个标题下，包含了 29 个分标准，它们的名称及对应标准的关系如下：

YD / T 206.1—1997	通用技术条件 (代替 YD206—81)
YD / T 206.2—1997	线担类 (代替 YD207~221—81)
YD / T 206.3—1997	钢板类 (代替 YD223—81、YD225~231—81)
YD / T 206.4—1997	交叉支架 (代替 YD224—81)
YD / T 206.5—1997	螺脚类 (代替 YD235~236—81、YD238~241—81)
YD / T 206.6—1997	撑脚 (代替 YD222—81)
YD / T 206.7—1997	三眼单槽钢绞线夹板 (代替 YD232—81)
YD / T 206.8—1997	三眼双槽钢绞线夹板 (代替 YD233—81)
YD / T 206.9—1997	单眼地线夹板 (代替 YD234—81)
YD / T 206.10—1997	带头穿钉 (代替 YD242—81)
YD / T 206.11—1997	无头穿钉 (代替 YD243—81)
YD / T 206.12—1997	木螺钉 (代替 YD247—81)
YD / T 206.13—1997	上杆钉 (代替 YD248—81)
YD / T 206.14—1997	螺母 (代替 YD244—81)
YD / T 206.15—1997	垫片 (代替 YD245~246—81)
YD / T 206.16—1997	拉线双螺旋 (代替 YD250—81)
YD / T 206.17—1997	拉线衬环 (代替 YD251—81)
YD / T 206.18—1997	拉线地锚 (代替 YD252—81)

YD / T 206.19—1997 钢地锚 (代替 YD253—81)
YD / T 206.20—1997 钢绞线卡子 (代替 YD255—81)
YD / T 206.21—1997 电缆挂钩 (代替 YD256—81)
YD / T 206.22—1997 地线棒 (代替 YD254—81)
YD / T 206.23—1997 大号分线箱站台 (代替 YD258—81)
YD / T 206.24—1997 小号分线箱站台 (代替 YD259—81)
YD / T 206.25—1997 担夹类 (代替 YD260~261—81)
YD / T 206.26—1997 叉梁 (代替 YD262—81)
YD / T 206.27—1997 抱箍类 (代替 YD263~269—81 及部分新增)
YD / T 206.28—1997 墙壁电缆铁件类 (新增加)
YD / T 206.29—1997 电缆交接箱站台 (新增加)

本系列标准从 1998 年 01 月 01 日起实施。

自本系列标准生效之日起, YD206~269—81 作废。

本系列标准由邮电部电信科学研究规划院提出并归口。

本系列标准起草单位: 邮电部邮电工业标准化研究所、中国邮电器材华北公司、
马鞍山市线路器材公司。

本系列标准主要起草人: 庞桂芬 刘运海 王晋之 赵名富 黄先琼 宋加俊

中华人民共和国通信行业标准

架空通信线路铁件 三眼单槽钢绞线夹板

YD / T 206.7—1997

代替 YD 232—81

1 范围

本标准规定了电线杆上夹紧吊挂电缆钢绞线用的三眼单槽钢绞线夹板的技术要求，试验方法，检验规则以及包装、标志、运输和贮存。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准的最新版本的可能性。

GB978—67	可锻铸铁件分类及技术条件
YD / T206.1—1997	架空通信线路铁件 通用技术条件
YD / T206.10—1997	架空通信线路铁件 带头穿钉
YD / T206.14—1997	架空通信线路铁件 螺母

3 技术要求

3.1 材料要求

3.1.1 热顶锻成型制造产品所用的材料应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.1 节、3.2 节及 3.9 节的规定。铸造成型制造产品所用的材料，其化学成分及机械性能应符合 GB978—67 中 KT—30—6 类可锻铸铁的各项规定。

3.1.2 穿钉和螺母所用材料应符合 YD / T 206.10—1997 和 YD / T 206.14—1997 中的材料要求。

3.2 外观要求

外观质量应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.10 节的规定。

3.3 结构尺寸

3.3.1 结构形式和配套要求见图 1(单位:mm)和表 1。

3.3.2 夹板 I 的外形尺寸见图 2(单位:mm)。

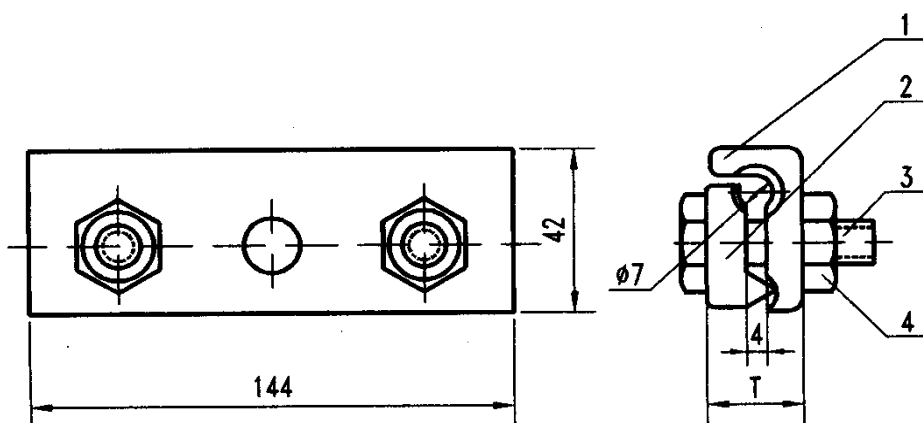
3.3.3 夹板 II 的外形尺寸见图 3(单位:mm)。

3.3.4 带头穿钉的外形尺寸见图 4(单位:mm)。其螺纹部分应符合 YD / T 206.1—1997 中的规定。

3.3.5 螺母应符合 YD / T 206.14—1997 中的规定。

3.3.6 三眼单槽夹板用穿钉拧紧后，夹板槽应吻合，不得错口。

3.3.7 两块夹板的直线度不大于 0.2%。

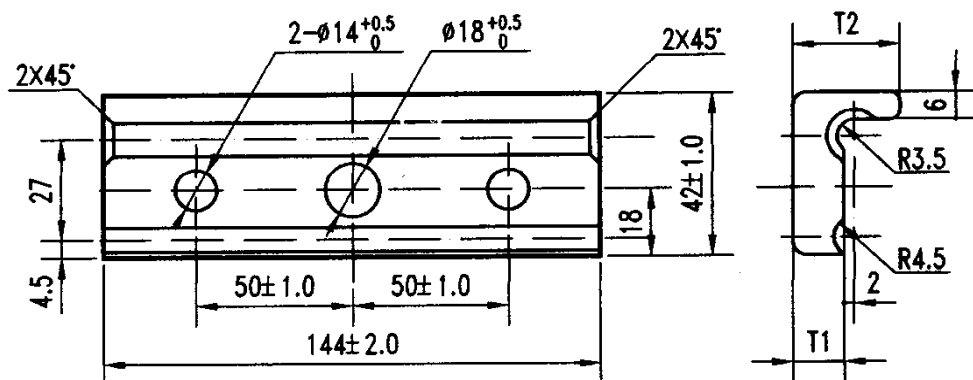


注:图中 T 的尺寸:热顶锻成型产品 $T=20$; 铸造成型产品 $T=24$ 。

图 1 结构形式图

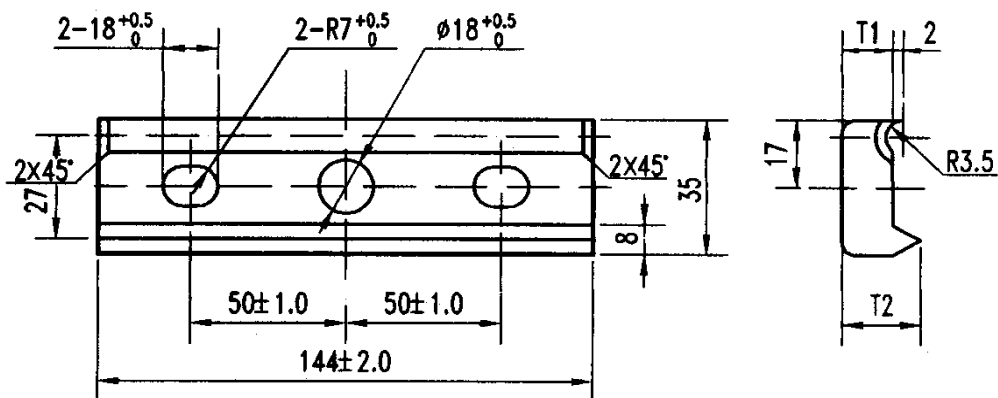
表 1 配套表

序 号	名 称	规 格	数 量
1	夹板 I		1
2	夹板 II		
3	带头穿钉	M12×42	2
4	螺 母	M12	



注:图中 T_1 、 T_2 的尺寸:热顶锻成型产品 $T_1=8$ 、 $T_2=19$; 铸造成型产品 $T_1=10$ 、 $T_2=21$ 。

图 2 夹板 I 的外形尺寸图



注:图中 T_1 、 T_2 的尺寸:热顶锻成型产品 $T_1=8$ 、 $T_2=14 \pm 1.0$; 铸造成型产品 $T_1=10$ 、 $T_2=16 \pm 1.0$ 。

图 3 夹板 II 的外形尺寸图

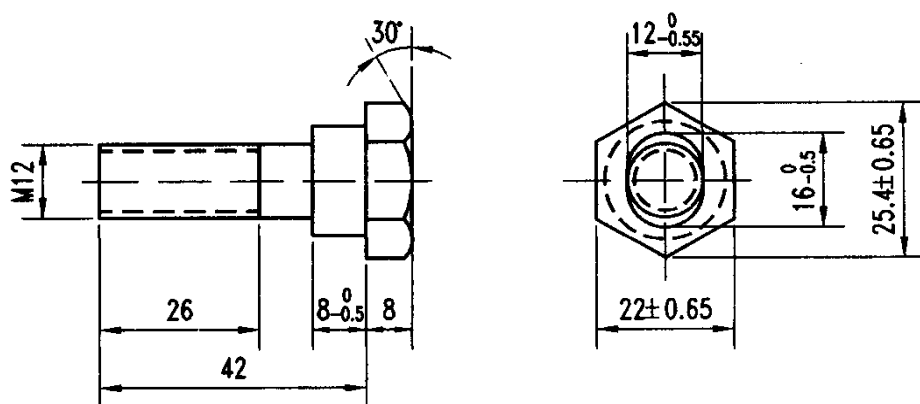


图 4 带头螺钉的外形尺寸图

3.4 防腐要求

产品应热镀锌处理。镀锌质量应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.11 节的规定。

3.5 拉力要求

单槽夹板在装入相应的钢绞线(7 / 2.2), 配套穿钉旋紧到 $140\text{N} / \text{m}(14\text{kg} / \text{m})$ 的扭力时, 钢绞线与夹板在承受 8000N 拉力试验时不滑动移位。

4 试验方法

4.1 除按 4.2 节和 4.3 节进行外,按 YD / T 206.1—1997 中第 4 章执行。

4.2 拉力试验

将装好 7 / 2.2 钢绞线夹板的穿钉旋紧到 $140\text{N} / \text{m}(14\text{kg} / \text{m})$ 的扭力,将夹板和钢绞线分别与拉力试验机两端连接,进行 8000N 的拉力试验,夹板与钢绞线间应无滑动移位。

4.3 铸造成型产品夹板 I 和夹板 II 试验按 GB978—67 中第 3 章执行。

5 检验规则

除按 YD / T 206.1—1997 中第 5 章执行外,铸造成型产品的夹板按 GB978—67 执行。

注:例行试验项目:镀锌质量试验、拉力试验。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 包装

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.1.2.1 条规定。每包装 30 副。

6.2 标志

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.2 节的规定。

6.3 运输

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.3 节的规定。

6.4 贮存

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.4 节的规定。
