

YD

中华人民共和国通信行业标准

YD/T 206.8—1997

代替 YD233—81

架空通信线路铁件 三眼双槽钢绞线夹板

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 3

5 检验规则 3

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

架空通信线路铁件 三眼双槽钢绞线夹板

YD / T 206.8—1997

代替 YD 233—81

1 范围

本标准规定了吊钢绞线和钢绞线拉线接续以及终端用的三眼双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为本标准条文。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。

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

制造产品所用材料应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.1 节、3.2 节及 3.9 节的相关规定，双槽夹板不得采用铸造方法制造。

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。

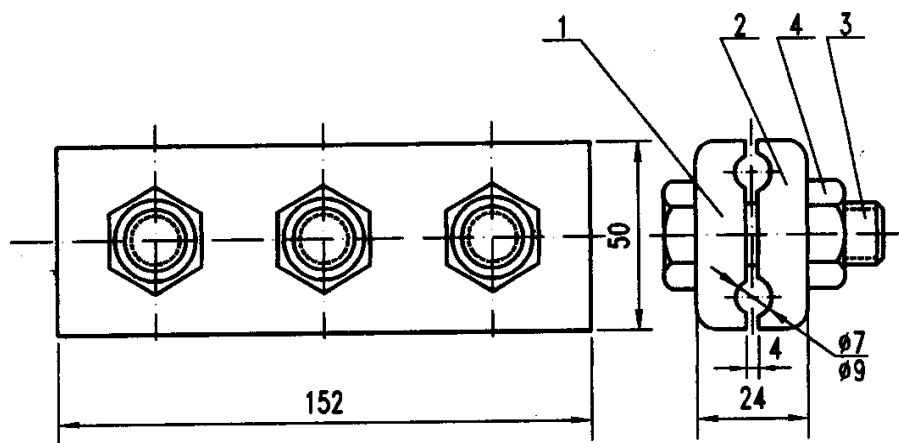


图 1 结构形式图

表 1 配套表

序 号	名 称	规 格	数 量
1	前夹板	10×50×152	1
2	后夹板		
3	带头穿钉	M16×45	3
4	螺 母	M16	

3.3.2 前夹板的外形尺寸见图 2(单位:mm)和表 2。

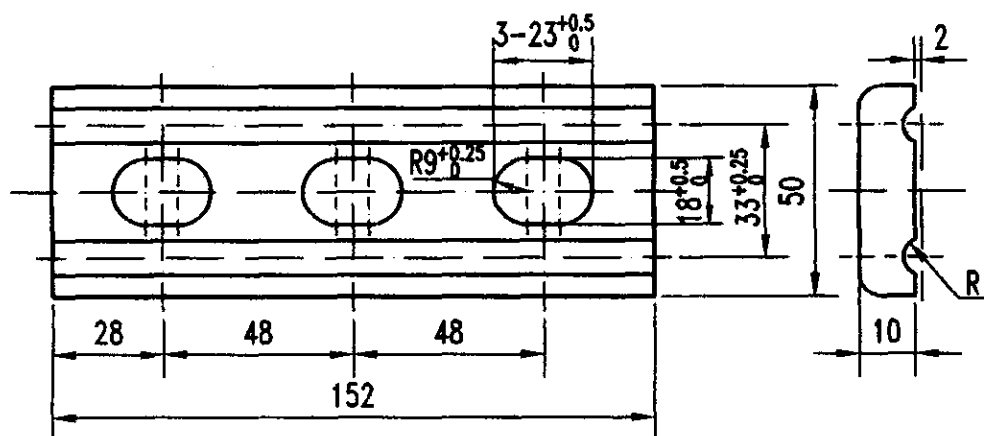


图 2 前夹板外形尺寸图

表 2 前后夹板尺寸表

规 格	R	适 合 钢 绞 线 规 格
Φ7	3.5	7/2.2 7/2.3 7/2.6
Φ9	4.5	7/2.9 7/3.0 7/3.5

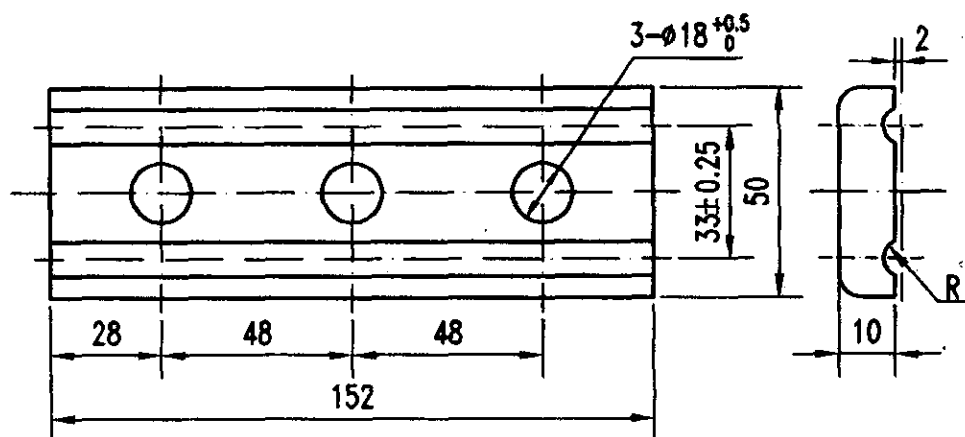


图 3 后夹板外形尺寸图

3.3.3 后夹板的外形尺寸见图 3(单位:mm)和表 2。

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。

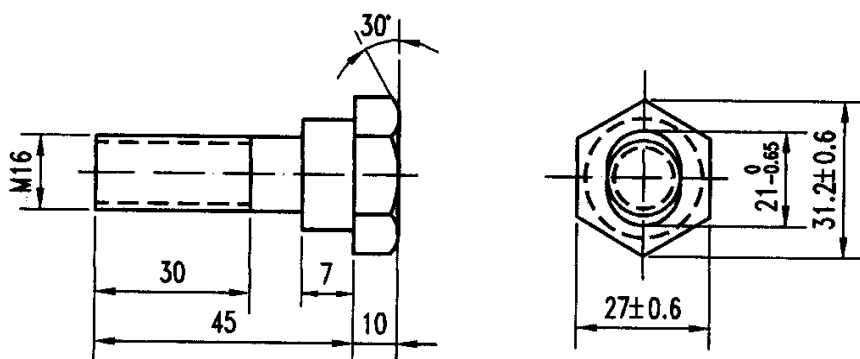


图4 带头穿钉外形尺寸图

3.3.5 螺母应符合 YD / T 206.14—1997 中的规定。

3.3.6 钢绞线夹板用穿钉旋紧时，两个半圆形的槽应相互吻合，不得错口。

3.3.7 前后两块夹板的直线度应不大于 0.1%。

3.4 拉力要求

双槽夹板装入相应的钢绞线 ($\phi 7$ 装 7 / 2.2; $\phi 9$ 装 7 / 2.9) 三个配套穿钉旋紧到 140N / m (14kg / m) 扭力后，两条钢绞线在承受 25000N 拉力试验后应不滑动移位。

3.5 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。

4 试验方法

4.1 除拉力试验外，按 YD / T 206.1—1997 中第 4 章执行。

4.2 拉力试验。被试钢绞线夹板根据其规格装入 7 / 2.2 或 7 / 2.9 钢绞线，三个穿钉旋紧到 140N / m (14kg / m) 扭力，如图 5 所示。将 A 点和 B 点分别夹在拉力机两端，进行 25000N 拉力试验。试验后检查钢绞线 A 和 B 均应无滑动移位现象。

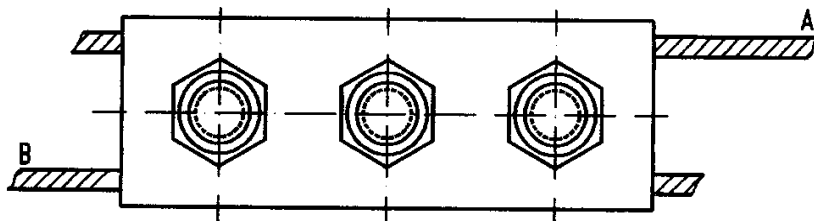


图5 拉力试验示意图

5 检验规则

按 YD / T 206.1—1997 中第 5 章的执行。

注：例行试验项目为：镀锌质量试验、拉力试验。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 包装

按 YD / T 206.1—1997 中 6.1.2.1 条规定包装。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。
