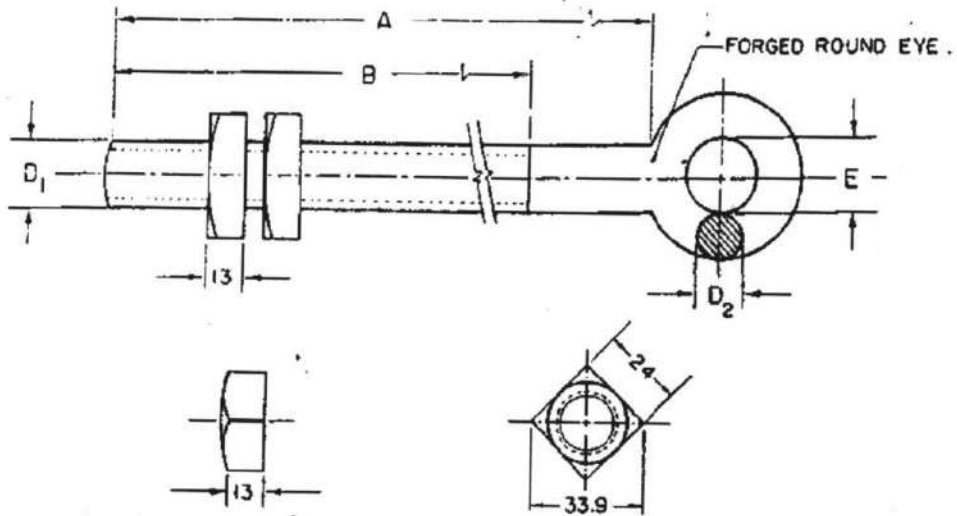


PRELIMINARY

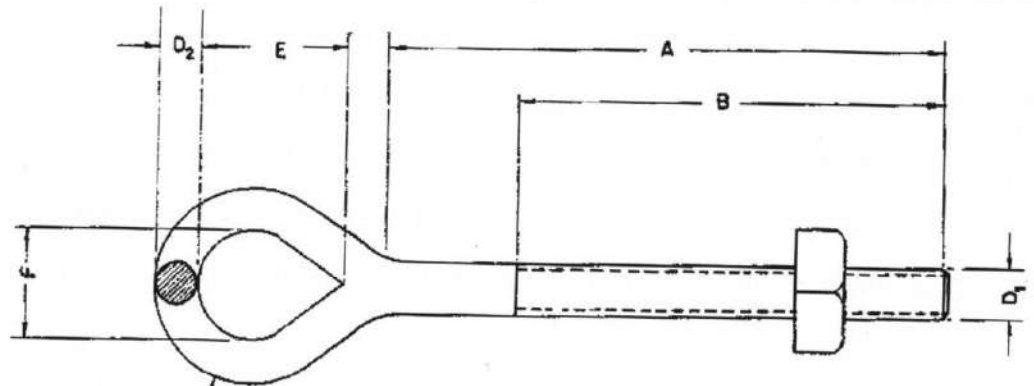


วัสดุเลขที่ MAT. NO.	มิติ DIMENSION IN mm.					แรงประลัย กก. BREAKING STRENGTH (kgf.)	น้ำหนัก กก./๑๐๐ชิ้น WEIGHT kg/100 Pcs.	วัสดุ ผิว MATERIAL, SURFACE FINISHING
	D ₁	A	B	E	D ₂			
01140000	M16	100	75	22	12	5,000	≈ 17	เหล็กกล้า อาบสังกะสีตามมาตรฐาน ของ กฟผ.
01140001	M16	200	150	22	12	5,000	≈ 34	
01140002	M16	250	200	22	12	5,000	≈ 42.5	STEEL HOT DIP GALV. ACC. TO PEA. STANDARD
01140003	M16	300	250	22	12	5,000	≈ 51	

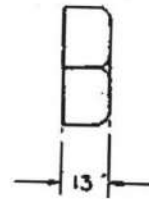
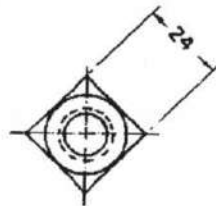
หมายเหตุ : ถ้านอกนี้ระบุไว้เป็นอย่างอื่น
สลักเกลียวหัวกลมประกอบด้วย
น็อตเหลี่ยม 2 ตัว

NOTE : IF NOT OTHERWISE INDICATED
THE BOLT, ROUND EYE, IS
FITTED WITH TWO SQUARE NUTS.

กองวิจัยและพัฒนา	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค		ใช้.....
ผู้เขียน <i>วิไล ๒๐๑๕</i>	ผู้ทำการ <i>วิไล ๒๐๑๕</i>	27 ก.ย. ๕๕	ถูกอนุมัติโดย.....
ผู้ตรวจสอบ <i>วิไล ๒๐๑๕</i>	01140000 - สลักเกลียว หัวกลม		วันที่รับวันที่ 10/9/19
หัวหน้าแผนก <i>วิไล ๒๐๑๕</i>	01140003		นักเขียน <i>วิไล ๒๐๑๕</i>
ผู้อำนวยการกอง <i>วิไล ๒๐๑๕</i>	01140000 - BOLT, ROUND EYE		นักเขียน <i>วิไล ๒๐๑๕</i>
รองผู้อำนวยการเทคนิค <i>วิไล ๒๐๑๕</i>	01140003		แบบแปลน SOI-015/19041
			หน้านี้ ! จบการ.....



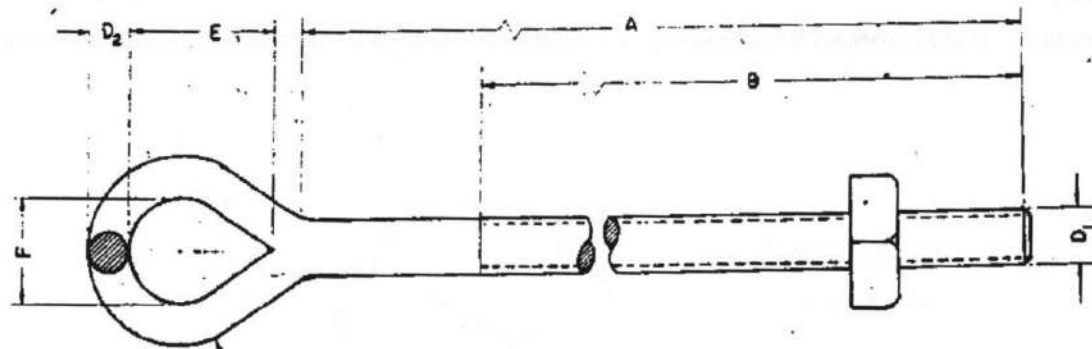
FORGED OVAL EYE



วัสดุเลขที่ MATERIAL NUMBER	ขนาด DIMENSIONS IN mm.						แรงดึง BREAKING STRENGTH kg.	น้ำหนัก กก./100 ชิ้น WEIGHT kg./100 Pcs.	วัสดุและการชุบผิว MATERIAL & SURFACE FINISHING
	D ₁	A	B	E	F	D ₂			
01150000	M 16	150	100	50	38	14	>6,500	ผลิตจากคาร์บอน ฮอตดิพคัลวาไนซ์ตามมาตรฐาน มอก. 29 MILD STEEL HOT DIP GALV. ACC TO PEA. STANDARD.	
01150001	M 16	200	150	50	38	14	>6,500		
01150002	M 16	350	150	50	38	14	>6,500		

PRELIMINARY

องค์กร/บริษัท/โครงการ หน่วยงาน/แผนก ชื่อ/ตำแหน่ง วันที่/เวลา อนุมัติ/อนุญาต อนุมัติ/อนุญาต	บริษัทไฟฟ้าส่วนภูมิภาค สังกัดห้างไอแอล เอ็น 16 BOLT, OVAL EYE, M 16	วัสดุเลขที่ 01150000 01150001 01150002 29 พ.ค. 2543 มอก. 29 มอก. 29 มอก. 29 มอก. 29
อนุมัติ/อนุญาต อนุมัติ/อนุญาต	BOLT, OVAL EYE, M 16	มอก. 29 มอก. 29 มอก. 29 มอก. 29



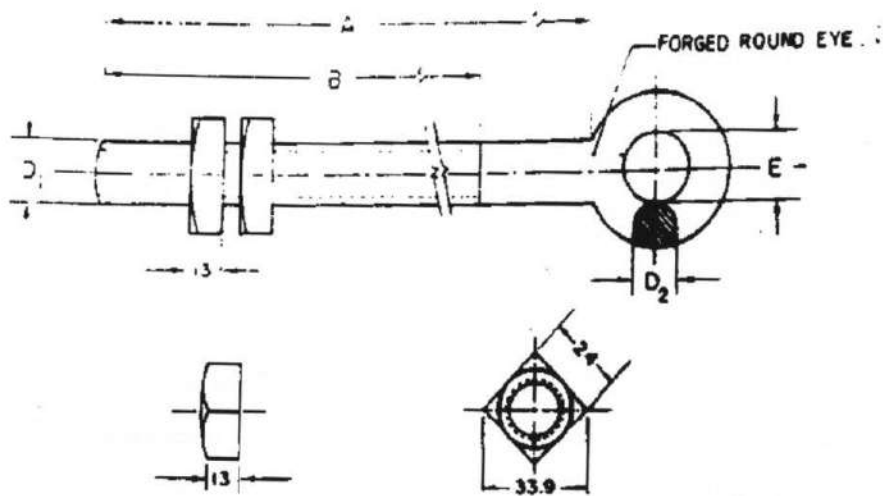
FORGED OVAL EYE

PRELIMINARY

วัสดุ MATERIAL NUMBER	ขนาด DIMENSIONS IN mm.						แรงดึง BREAKING STRENGTH kg.	น้ำหนัก WEIGHT kg/100Pcs	วัสดุและกรรมวิธี MATERIAL & SURFACE FINISHING
	D ₁	A	B	E	F	D ₂			
01180100	M 20	350	150	50	38	16	≥12,000	วัสดุ เหล็กกล้าคาร์บอน ตามข้อกำหนดมาตรฐาน STEEL HOT DIP GALV. ACC. TO PEA STANDARD.	
01150101	M 20	450	200	50	38	16	≥12,000		

PRELIMINARY

อนุมัติและทบทวน อนุมัติ วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค วิศวกร สลัดหน้หม้อแรง, 20 kV	วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร
อนุมัติ วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร	BOLT, OVAL EYE, M20	อนุมัติ วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร
อนุมัติ วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร	BOLT, OVAL EYE, M20	อนุมัติ วิศวกร วิศวกร วิศวกร วิศวกร



วัสดุเลขที่ MAT. NO.	มิติ DIMENSION IN mm.					แรงรับ กก. BREAKING STRENGTH (kg.)	น้ำหนัก กก./๑๐๐ชิ้น WEIGHT kg./100 Pcs.	วัสดุ ผิว MATERIAL, SURFACE FINISHING
	D ₁	A	B	E	D ₂			
-	M16	150	100	22	12	5,000	≈ 25.5	เหล็กกล้า อบสังกะสีตามมาตรฐาน ของ กพท. STEEL HOT DIP GALV. ACC. TO PEA. STANDARD

หมายเหตุ : ถ้าหากไม่ระบุไว้เป็นอย่างอื่น
สลักเกลียวหัวกลมประกอบด้วย
นัทสี่เหลี่ยม 2 ตัว

NOTE : IF NOT OTHERWISE INDICATED
THE BOLT, ROUND EYE, IS
FITTED WITH TWO SQUARE NUTS.

PRELIMINARY

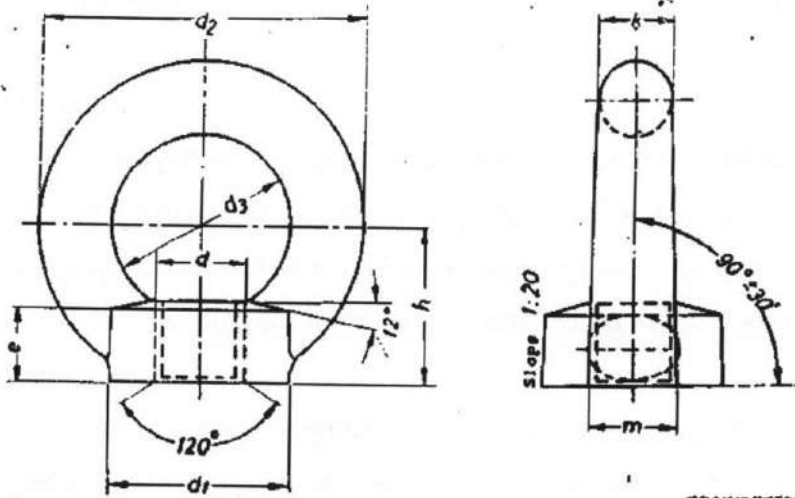
กองวิศวกรรมโยธา กรมโยธาธิการ และผังเมือง สำนักวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

ฉบับที่
วันที่ 29 ก.ย. 2539

สลักเกลียว หัวกลม
BOLT, ROUND EYE

เลขที่ 3A2-015/99018
หน้า 1 จาก 1

PRELIMINARY

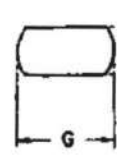
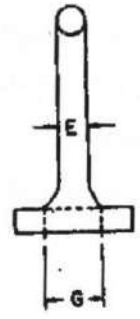
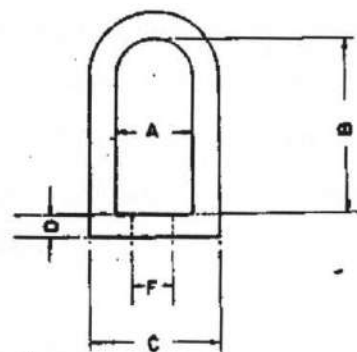


ตามมาตรฐานคติน 582
ACC. TO DIN

วัสดุเลขที่ MAT. NO.	มิติ DIMENSIONS IN mm.								น้ำหนัก กก./100 ชิ้น WEIGHT IN kg./100 Pcs.	วัสดุชุบผิว หมายเหตุ MAT. SURF. FINISHING, REMARKS
	d	d ₁	d ₂	d ₃	e	h	k	m		
01180001	M16	35	63	35	13	30	14	16	~ 23.8	วัสดุตามมาตรฐาน คติน 582 ชุบสังกะสี MAT. ACC. TO A DIN 582 HOT GALV.

กองวิศวกรรม	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	ใช้แทนแบบ K31-09068
ผู้เขียน <i>Richard Smith</i>	ผู้ออกแบบ <i>Richard Smith</i>	ถูกแทนโดยแบบ
ผู้ตรวจสอบ	ผู้ดำเนินการ <i>Richard Smith</i>	เขียนเสร็จวันที่ 21 ก.พ. 2556
วิศวกร <i>Richard Smith</i>	หน้ารูปทรง คติน 582	แก้แบบวันที่
หัวหน้าแผนก	03 สกรู, นัท, แกรน, ตะปู, ตริบู่สองขา	มิติเป็น มม.
ผู้อำนวยการกอง	NUT EYE, DIN 582	ภาคส่วน
รองผู้อำนวยการฝ่ายเทคนิค	03 SCREWS, NUT, WASHERS, NAILS, STAPLES	แบบเลขที่ SQI-015/16004
		แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น

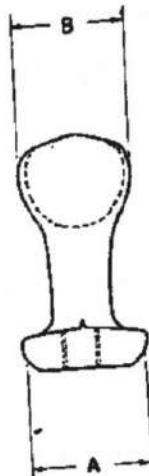
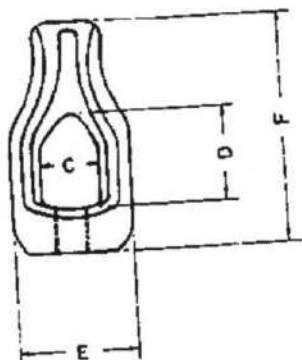
PRELIMINARY



วัสดุ MATERIAL NUMBER	ขนาด DIMENSIONS IN mm.						แรงรับ กก. BREAKING STRENGTH kg.	สำหรับ สลักเกลียว FOR BOLT	วัสดุผิวหน้า MATERIAL B SURFACE FINISHING
	A	B	C	D	E	F x G			
01180002	32 (1 1/2)	76 (3")	57 (2 1/4)	10 (3/8)	13 (1/2)	21 x 29 (1 1/8 x 1 1/8)	≥ 8,320	M 20 (3/4")	ผิวหน้าชุบสังกะสี 5 ชั้นเคลือบสีตามมาตรฐาน NEMA STANDARD NO. PH 5 HOT DIP GALV. ACC. TO ASTM-A165

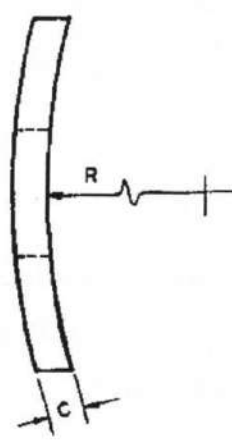
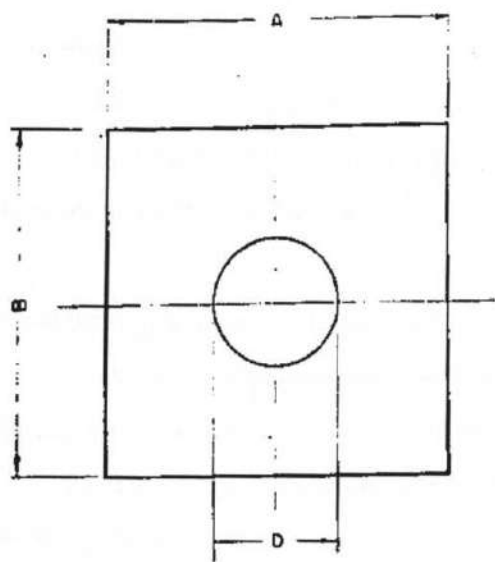
ชื่อวัสดุ สายรัดข้อมือ	การให้พัลส์วงกลม	ชื่อแบบ
ผู้เขียน	ผู้ตรวจ	ถูกแทนโดยแบบ
วิศวกร	01180002 สายเคเบิล	เขียนเสร็จวันที่ 5.309.29.
หัวหน้าแผนก		แก้ไขวันที่
หัวหน้ากอง		มีมติเป็น
ผู้อำนวยการแผนก	01180002 EYELET	เอกสาร
		หมายเลข SB-015/2202
		วันที่ 1 สิงหาคม 1966

PRELIMINARY



วัสดุ MATERIAL NUMBER	ขนาด DIMENSIONS mm.						แรงดึง BREAKING STRENGTH kg.	ขนาดเกลียว FOR BOLT	ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง FOR STEEL STRANDED WIRE	วัสดุผิวสัมผัส MATERIAL & SURFACE FINISHING
	A	B	C	D	E	F				
01B0003	38	38	22	35	47	82	> 6,500	M 16	25 - 50	เหล็กforged ตามลักษณะ มาตรฐาน พล.ก. FORGED STEEL
01B0004	38	38	22	35	47	82	> 8,200	M 20	50 - 95	STEEL HOT DIP GALV. ACC. TO P.E.A. STANDARD.

กองวิจัยและพัฒนา พาณิชย์นาวี	การรถไฟแห่งประเทศไทย	ผู้จัดทำแบบ
ผู้เขียน <i>...</i>	ผู้ควบคุมงาน <i>...</i>	ผู้ควบคุมงาน
ผู้ตรวจสอบ <i>...</i>	ทวิเบศร์ อายมพร	ผู้ควบคุมงาน
หัวหน้าแผนก <i>...</i>		ผู้ควบคุมงาน
หัวหน้ากอง <i>...</i>		ผู้ควบคุมงาน
ผู้อำนวยการฝ่าย		ผู้ควบคุมงาน
รองผู้อำนวยการฝ่ายเทคนิค	NUT, EYE, THIMBLE	แบบเลขที่ SBI-015/22029 หน้า 1 จากจำนวน 1 หน้า



PRELIMINARY

วัสดุ MAT.NO.	ขนาด DIMENSIONS IN MM.					น้ำหนัก/100 ชิ้น WEIGHT IN kg./100 Pcs.	วัสดุ, มาตรฐาน, หมายเหตุ MATERIAL, SURFACE-FINISHING, REMARKS
	A	B	C	D	R		
01180200	50	50	5	18	125	~8.82	เหล็กอ่อน, ชุบสังกะสี MILD STEEL, HOT GALV.
01180201	50	60	5	22	125	~12.65	เหล็กอ่อน, ชุบสังกะสี MILD STEEL, HOT GALV.

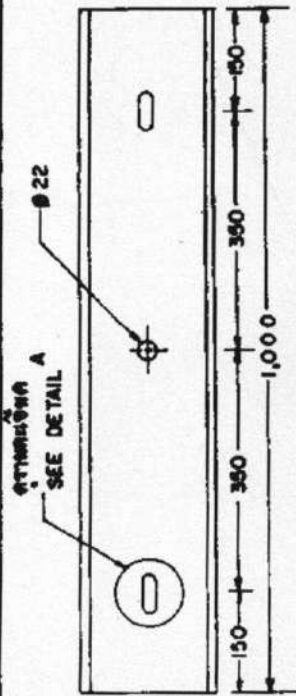
GERMAN ADVISORY TEAM - PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

มาตรฐาน SCALE FOR G. A. T.	วันที่ DATE 23/9/66 FOR P. E. A. Draw by <i>[Signature]</i>	หน่วยงาน 03 ศาล, ภูเก็ต, ภูเก็ต, ภูเก็ต
<i>[Handwritten Signature]</i> 23-10-66		WASHER, CURVED, SQUARE. 03 SCREWS, NUTS, WASHERS, NAILS, STAPLES.
	K 31	09073 SHEET NO. 1 OF 1

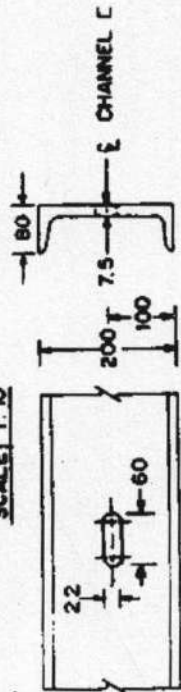
PRELIMINARY

ASSEMBLY NO.

MAT. NO. 01 0004 00

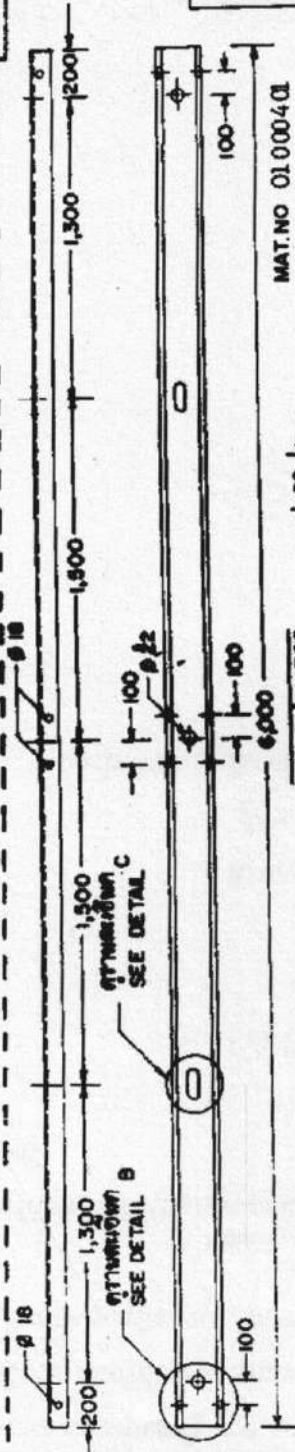


SCALE 1:10



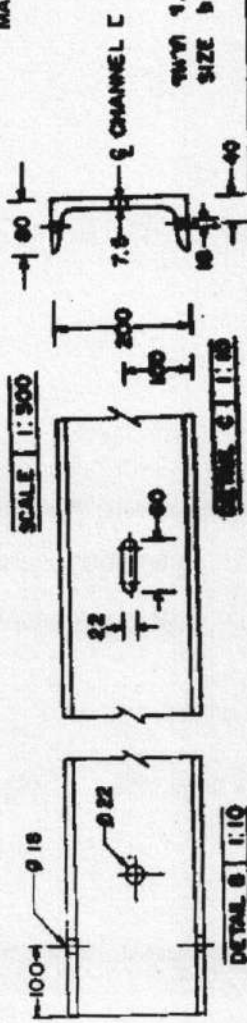
DETAIL A 1:10

- NOTE:
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm
 2. CHANNEL STEEL ACCORDING TO TIS 116, TABLE 6 *
 3. HOT - DIP GALVANIZED
- * CHANGE TO TIS 1227 TABLE 4



MAT. NO 01 0004 01

SCALE 1:500



DETAIL B 1:10

DETAIL C 1:10

การแก้ไขแบบร่าง

ก. ขนาด 200 X 80 X 7.5 มม ยาว 1,000 มม.

ข. ขนาด 200 X 80 X 7.5 มม ยาว 6,000 มม.

CHANNEL STEEL BEAM

a. SIZE 200 X 80 X 7.5 mm 1,000 mm LONG

b. SIZE 200 X 80 X 7.5 mm 6,000 mm LONG

ผู้ร่างแบบ

ผู้ตรวจสอบแบบ

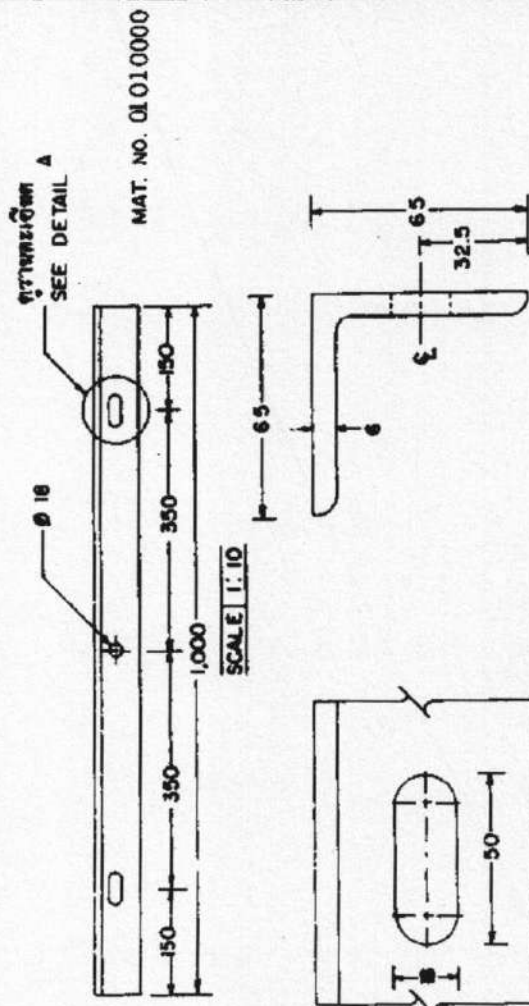
วันที่ 21 มิถุนายน 2539

หน้า 1 จาก 1

SA2-05/2300

PRELIMINARY

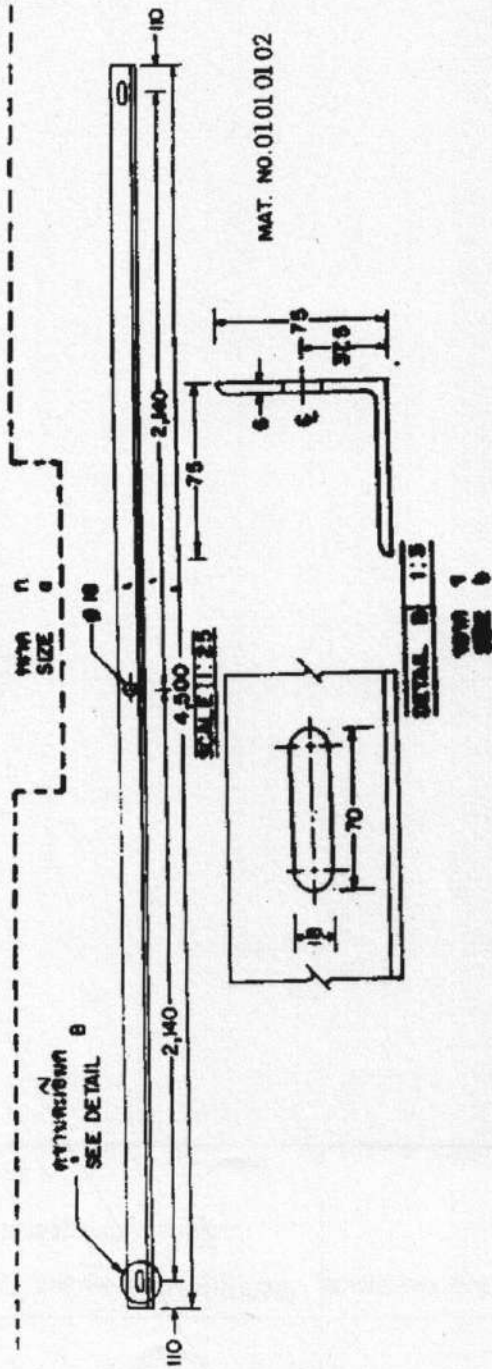
ASSEMBLY NO.



NOTE:

1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm
2. ANGLE STEEL ACCORDING TO TIS 116 TABLE 3*
3. HOT-DIP GALVANIZED

* CHANGE TO TIS 1227 TABLE 2



Handwritten notes in Thai script:
 1. 17.10.23
 2. 110, 12.1.25.1.3
 3. 3A2-05/23002

ขนาด	ขนาด	ขนาด	ขนาด
ก. 65x65	65 X 65 X 6	mm	mm
ข. 75x75	75 X 75 X 7	mm	mm

ANGLE STEEL BEAM

ก. SIZE	65 X 65 X 6	mm
ข. SIZE	75 X 75 X 6	mm

17.10.23

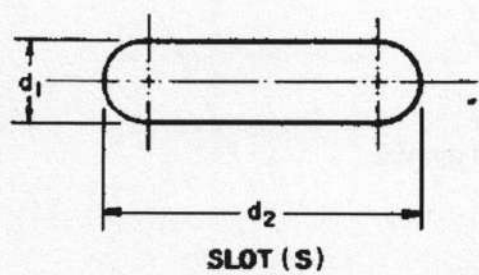
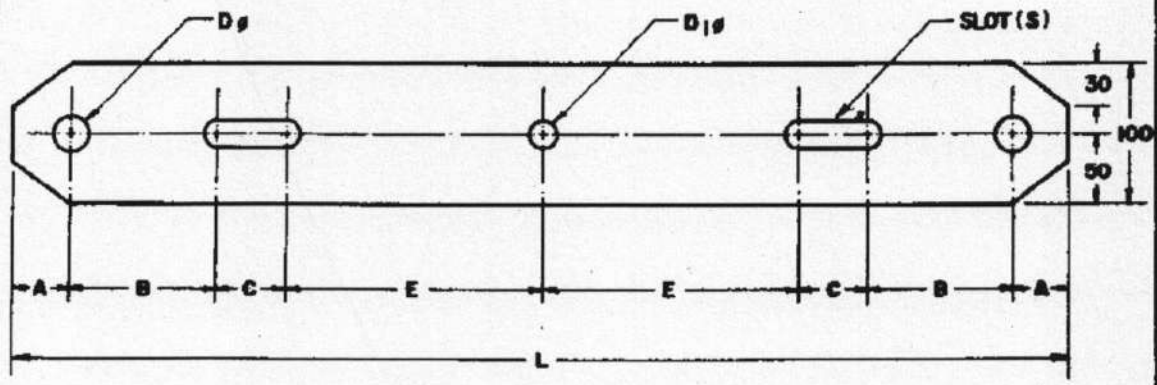
mm

110, 12.1.25.1.3

3A2-05/23002

mm

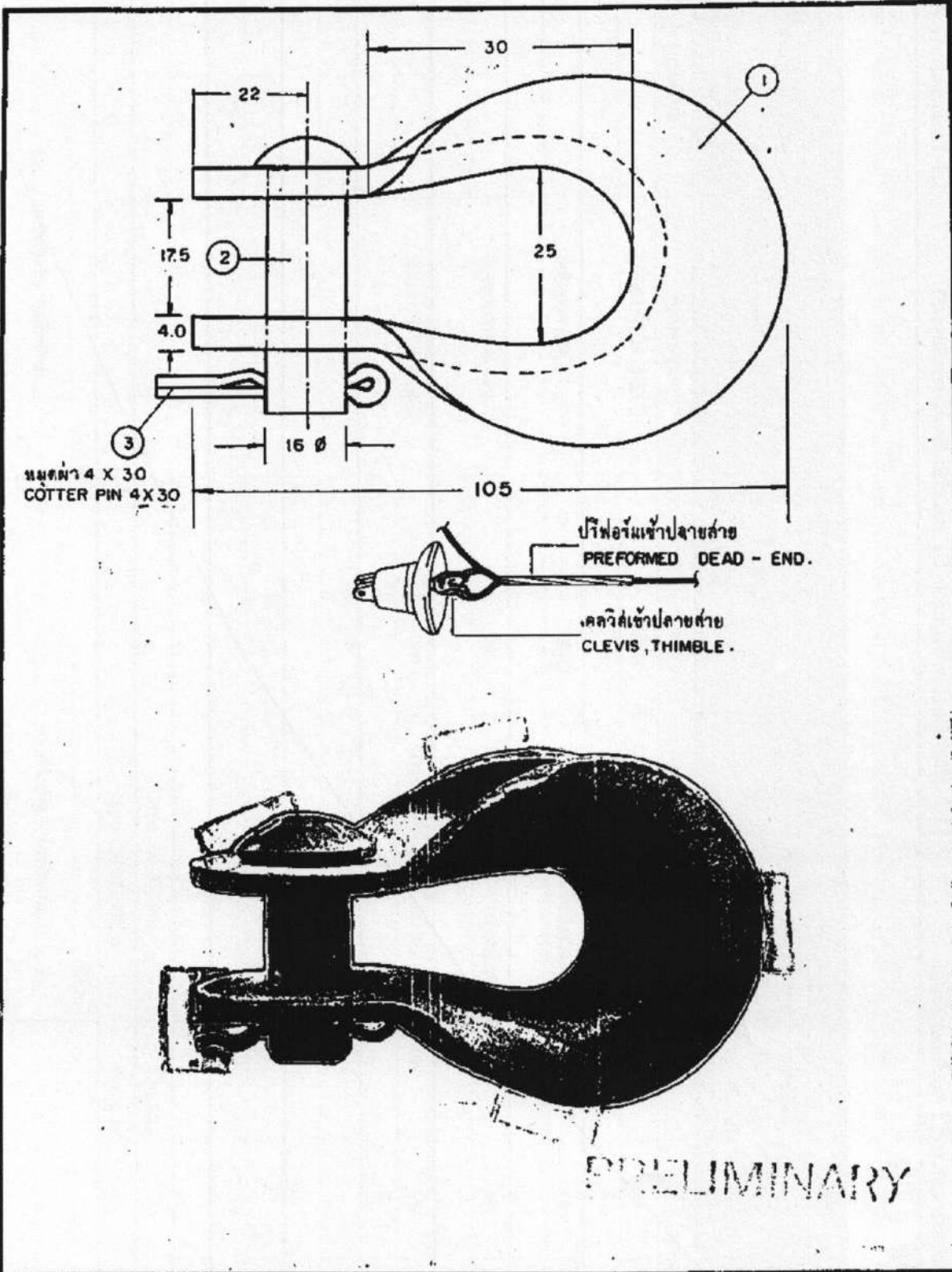
การประกอบเลขที่
ASSEMBLY NO.



MATERIAL NUMBER	DIMENSIONS IN mm.									MATERIAL & SURFACE FINISHING
	STEEL SIZE	L	A	B	C	E	Dφ	D1φ	S (d1 X d2)	
D1030102	12 X 100	760	40	105	50	185	24	18	18 X 68	FLAT STEEL BARS TIS. 55 HOT DIP GALV.

PRELIMINARY

กองจัดการงานไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้าง	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	วัสดุประเภท.....
ผู้เขียน ผู้ตรวจสอบ..... ผู้จัดทำ..... ผู้จำหน่าย..... ผู้ดำเนินการก่อสร้าง..... ผู้ควบคุมการจ้าง.....	ผู้รับจ้าง.....	ลักษณะของงาน..... เดือนและจำนวนที่ 30 ม.ค. 28 ภาคของงาน..... มีที่..... มาตราส่วน 1:5
วัสดุจำพวก.....	PLATE, STEEL, DOUBLE ARMING 12X100.....	แผนเลขที่ SA2-015/28002 หน้า..... หน้า.....



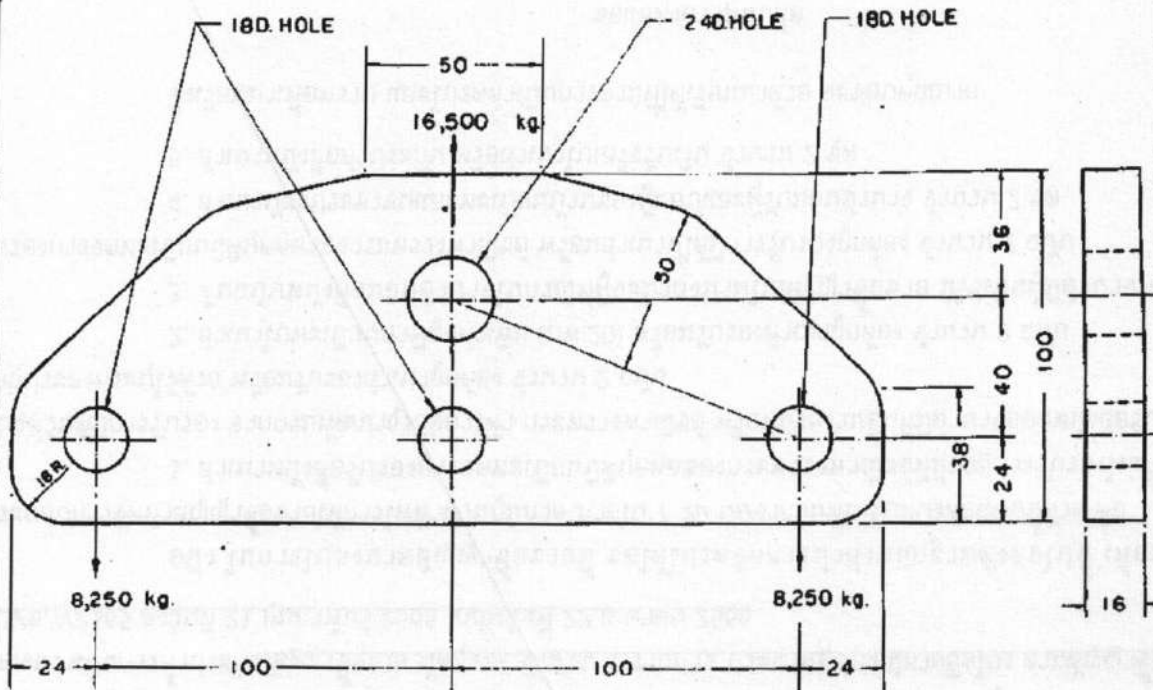
กองวิจัยและทดสอบ	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	ใช้แบบฉบับ.....
ผู้เขียน <i>ศ.ดร. ประจักษ์</i>	ผู้ตรวจ <i>วิ. 5</i>	ถูกแก้ไขโดยแบบ.....
วิศวกร <i>วิ. 5</i>	03140011 ทิมเบิลเคลวิส สำหรับปรีฟอร์มเข้าปลายสาย	เขียนเสร็จวันที่ 15/12/19
หัวหน้าแผนก <i>วิ. 5</i>	03140011 CLEVIS, THIMBLE, FOR PREFORMED DEAD-END	แก้ไขโดย.....
รองผู้อำนวยการฝ่ายเทคนิค		มาตรฐาน <i>วิ. 5</i>
		แบบเลขที่ 501-015/9058
		หน้า 1 จาก 2 หน้า

PRELIMINARY

วัสดุเลขที่ MATERIAL NUMBER	031400II
ชนิด ทิมเบิลเดลวิส สำหรับปรีฟอร์มเข้าปลายสาย DESCRIPTION: CLEVIS, THIMBLE, FOR PREFORMED DEAD-END	
วัสดุที่ใช้ทำชิ้นส่วนที่ 1 MATERIAL : BODY , PART 1	เหล็กกล้าละมุน MILD STEEL
วัสดุที่ใช้ทำสลัก ส่วนที่ 2 MATERIAL : BOLT , PART 2	เหล็กกล้าละมุน MILD STEEL
วัสดุที่ใช้ทำหมุดค้ำ ส่วนที่ 3 MATERIAL : COTTER PIN , PART 3	ทองเหลืองหรือเหล็กกล้าสแตนเลส BRASS OR STAINLESS STEEL
การฉาบผิวผิวที่เป็นเหล็ก SURFACE FINISHING OF THE FERROUS PARTS	อบสังกะสีตามมาตรฐาน กพท. HOT DIR. GALV. ACC. TO PEA-STANDARD
น้ำหนัก (ประมาณ) WEIGHT (APPROX.)	กก./ชิ้น Kg/pcs 0.5

กองวิจัยและทดสอบ	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	ผู้เขียน.....
ผู้เขียน.....	ผู้ทำการ.....
.....	031400II ทิมเบิลเดลวิสสำหรับปรีฟอร์มเข้าปลายสาย
.....	031400II CLEVIS, THIMBLE, FOR PREFORMED DEAD-END
.....	

PRELIMINARY

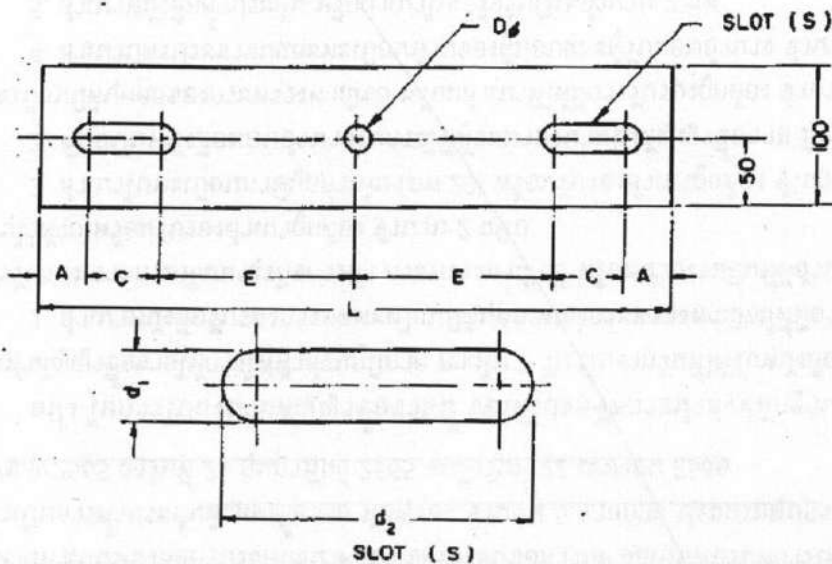


DIMENSIONS IN mm.

วัสดุเลขที่	03140013
MATERIAL NUMBER	
หาค่าความแข็งแรง	กค. ≥ 16,500
ULTIMATE STRENGTH	กค.
วัสดุ : เหล็กกล้าธรรมดา	
MATERIAL : MILD STEEL	
การตกแต่งผิว : อบสีเคลือบตามมาตรฐาน กคค.	
SURFACE FINISHING : HOT DIP GALV. ACC. TO PEA. STANDARD.	

กองวิจัยและทดสอบ ฝ่ายวิศวกรรม	การใส่เท้าล้นภูมิภาค	วันที่พิมพ์
ผู้เขียน ผู้ตรวจสอบ ผู้ร่าง ผู้ดำเนินการ	ผู้ตรวจ	จำนวนใบพิมพ์
.....	03140013 เหล็กเหล็กแยกสาย	วันที่พิมพ์
.....	03140013 SPACER, PLATE	มาตรา
.....		แบบ SBI-015/22042
.....		ฉบับที่

PRELIMINARY

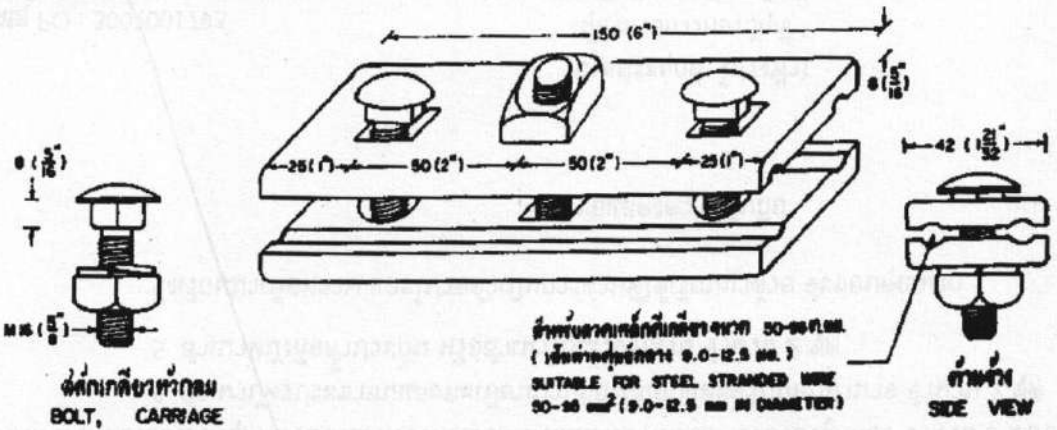


วัสดุเหล็ก MATERIAL NUMBER	ขนาดเหล็ก STEEL SIZE	มิติ เป็น มม. DIMENSIONS IN mm.						ชนิดและการฉาบผิว MATERIAL & SURFACE FINISHING
		L	A	C	E	D _φ	S (d ₁ x d ₂)	
01030002	6 x 100	450	35	50	140	18	18 x 68	เหล็กพื้นธรรมดา สก. 55 ตามข้อกำหนดมาตรฐาน กพค. FLAT STEEL BARS ACC. TO TIS. 55
01030003	6 x 100	500	30	60	160	18	18. x 78	HOT DIP GALV. ACC. TO PEA. STANDARD.

กองวิศวกรรม ฝ่ายวิศวกรรม	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	ใช้แทนแบบ ลูกแทนโดยแบบ เดือนเตรียมที่ 5 กค. 22
ผู้เขียน ผู้ตรวจ ผู้ร่าง ผู้คำนวณ ผู้ควบคุม ผู้ดำเนินการ	ผู้ตรวจ 16 ก.ค. 22 แผ่นเหล็ก ขนาด 6 X 100	แก้ไขครั้งที่ ครั้งที่ ขนาดพื้นที่ 1 : 5
รองผู้ว่าการด้านเทคนิค	PLATE, STEEL, 6 X 100.....	ฉบับที่ SBI-015/22015 แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น

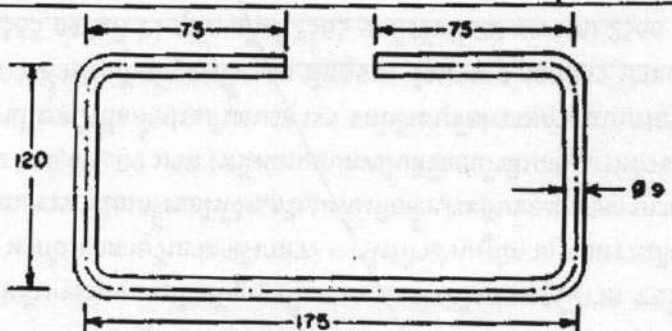
PRELIMINARY

ALL DIMENSIONS ARE IN mm (INCH)



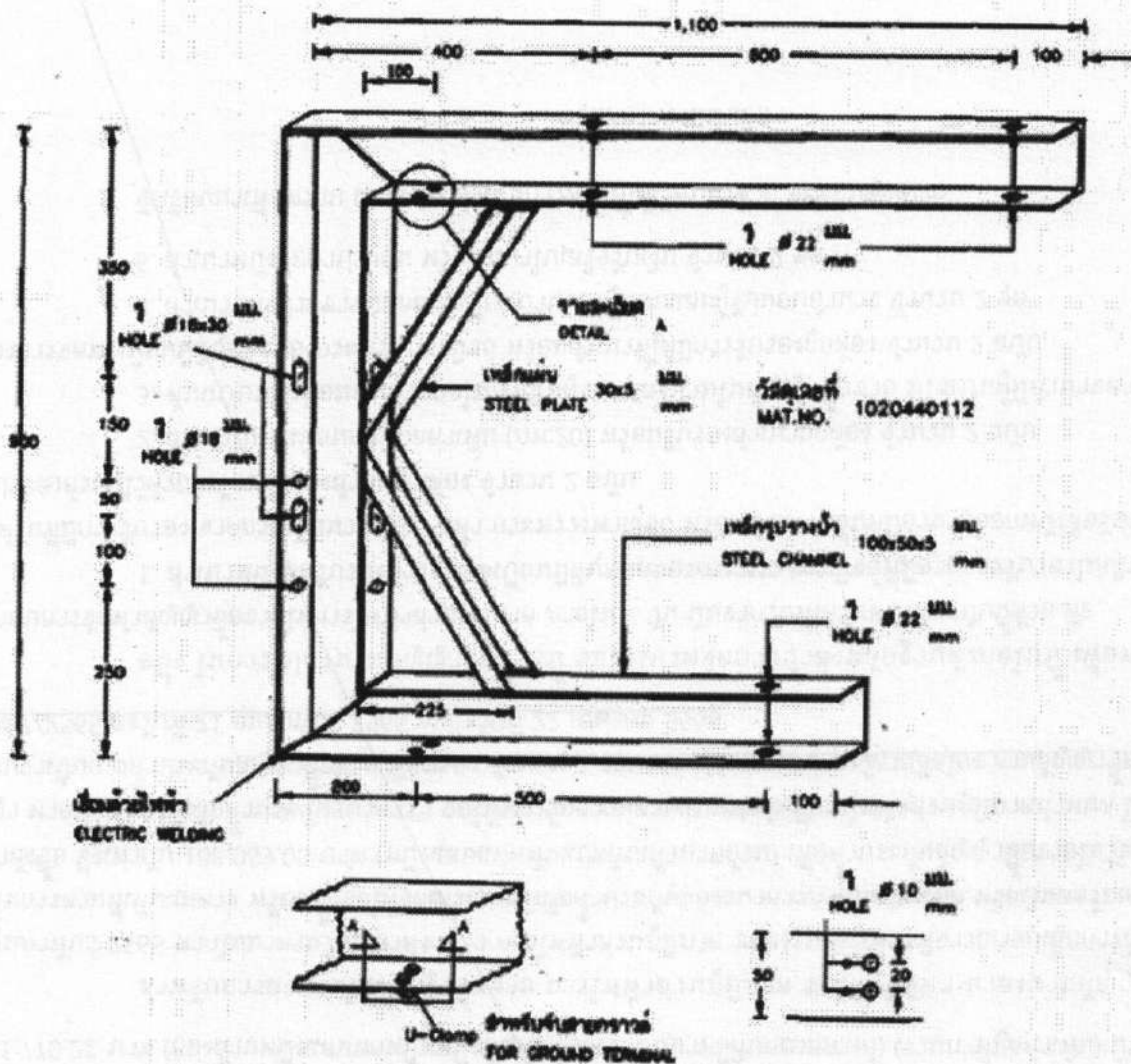
สำหรับสายเคเบิลที่ขนาด 50-90 มม.
(เส้นผ่าศูนย์กลาง 9.0-12.5 มม.)
SUITABLE FOR STEEL STRANDED WIRE
50-90 mm² (9.0-12.5 mm IN DIAMETER)

วัสดุ MATERIAL NUMBER	02440102
ชื่อ DESCRIPTION	สายเคเบิล 3 สาย CLAMP, GUY, TRIPLE BOLT
วัสดุ MATERIAL	เหล็กอ่อน MILD STEEL
การชุบ SURFACE FINISHING	ชุบสังกะสี HOT DIP GALV.
น้ำหนัก WEIGHT	



วัสดุ MATERIAL NUMBER	02440103
ชื่อ DESCRIPTION	ห่วงเชื่อมสายเคเบิล LINK, CABLE SPACER
วัสดุ MATERIAL	เหล็กเส้นกลม 9 มม. ภาย มอก. 20 STEEL ROUND BAR 9 mm ACC. TO TIS. 20
การชุบ SURFACE FINISHING	ชุบสังกะสี HOT DIP GALV.
น้ำหนัก WEIGHT	

กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	พิมพ์ตามแบบ..... ถูกแก้ไขตามแบบ..... เดือนและวันที่ 22 ก.ย. 23 แก้ไขครั้งที่ 7 ก.ย. 2330 ฉบับที่ น.ศ. (๕๖) นายสาริธา.....
ผู้เขียน <i>สมชาย ภูมิพัฒน์</i> ผู้ตรวจสอบ <i>สมชาย ภูมิพัฒน์</i> วิศวกร/ช่างเทคนิค <i>สมชาย ภูมิพัฒน์</i> หัวหน้าช่างเทคนิค <i>สมชาย ภูมิพัฒน์</i> ผู้อำนวยการฝ่าย	ผู้ตรวจการ นายสมชาย ภูมิพัฒน์ ช่างเทคนิค และ วิศวกรเครื่องกลและระบบ	แบบเลขที่ SA2-05/23024 วันที่ 1 ตุลาคม 2330
รองผู้อำนวยการฝ่ายเทคนิค	CLAMP, GUY AND LINK, CABLE SPACER	



รายละเอียด DETAIL A จุดต่อสายดิน GROUND TERMINAL ภาพตัด SECTION A-A

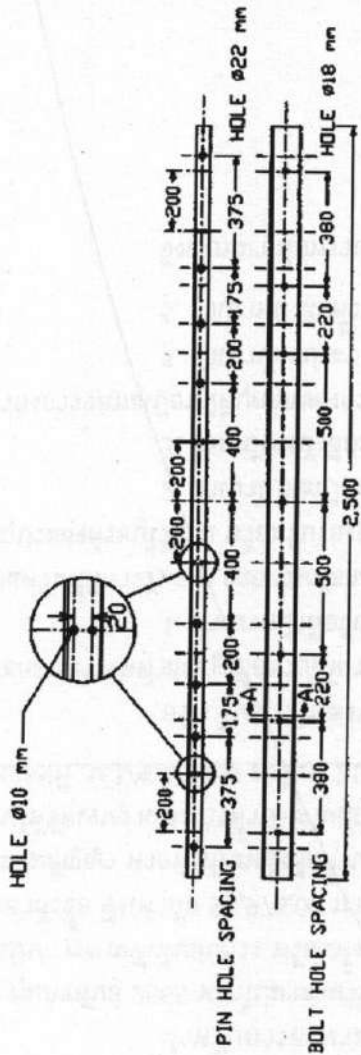
หมายเหตุ: 1 เหล็กมุมเป็นชนิดเส้นรอบวง มอก. 1227 ตารางที่ 4
 2 ให้อานสังกะสีหลังจากการประกอบ โดยวิธีจุ่มร้อน และมีความหนาสังกะสีเฉลี่ยไม่น้อยกว่า 85 ไมครอน

NOTES: 1 STEEL CHANNEL ACCORDING TO TIS 1227, TABLE 4.
 2 AFTER FABRICATION, THE BRACKET SHALL BE GALVANIZED BY HOT-DIP PROCESS AND THE MINIMUM AVERAGE THICKNESS OF ZINC-COATING SHALL BE NOT LESS THAN 85 MICRONS.

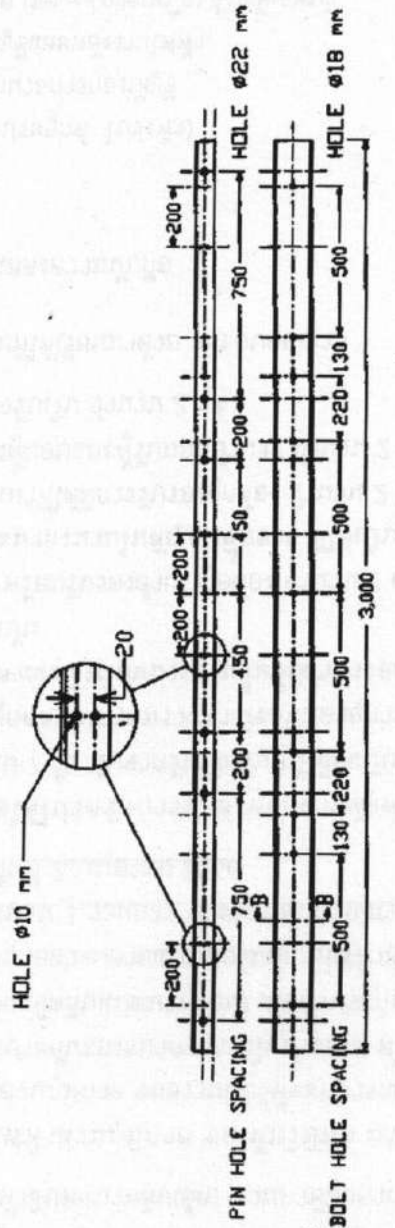
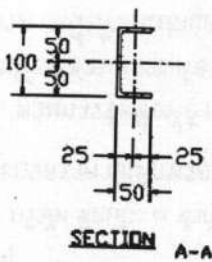
กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น มิลลิเมตร..... วันที่...11 พ.ย. 2564...	เหล็กคอคเน็คเบิลอากาศทางโค้ง สำหรับระบบ 22 kV และ 33 kV AERIAL CABLE CORNER SUPPORT BRACKET FOR 22 kV AND 33 kV SYSTEMS	แบบเลขที่...SB3-015/64004.. แผ่นที่...1...ของจำนวน...1...แผ่น
---	--	--

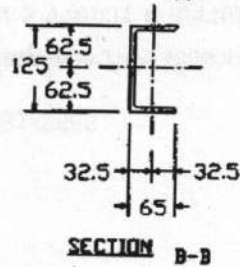
PRELIMINARY



CHANNEL STEEL CROSSARM , 100 X 50 X 5 mm , 2,500 mm LONG



CHANNEL STEEL CROSSARM , 125 X 65 X 6 mm , 3,000 mm LONG



NOTES

1. CHANNEL STEEL ACCORDING TO TIS 1227 TABLE 4
2. TO BE HOT DIP GALVANIZED ACCORDING TO PE A STANDARD

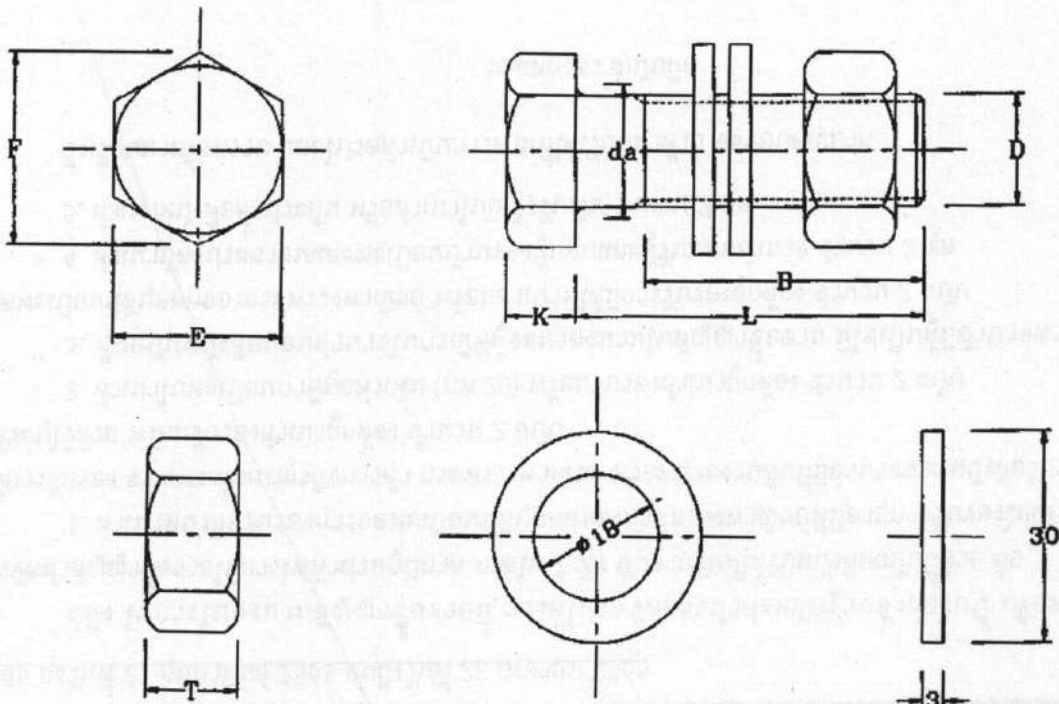
กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มีดีเป็น มิลลิเมตร
วันที่ 17 ธันวาคม 2539

CHANNEL STEEL CROSSARM FOR 22-33 KV

แบบเลขที่ SA2-015/39025
แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น

PRELIMINARY



นัทหกเหลี่ยม
NUT, HEXAGON, DIN. 555

แหวนกลมแบน
WASHER, ROUND, FLAT

วัสดุเลขที่ MAT. NO	มิติ มม. DIMENSIONS IN mm								แรงประลัย (กก.) BREAKING STRENGTH (kgf)	น้ำหนัก กก./100 ชิ้น WEIGHT kg/100 Pcs.	วัสดุและการฉาบผิว MATERIAL AND SURFACE FINISHING
	D	L	B	K	E	F	da. max.	T			
-	18	50	40	10	24	27.7	19.2	13	5,000		เหล็กกล้า อาบสังกะสี ตาม มาตรฐานของ กฟผ. STEEL HOT DIP GALVA- -NIZED ACC. TO PEA STANDARD.

กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น มิลลิเมตร

สลักเกลียว หัวหกเหลี่ยม เอ็ม 16x50

แบบเลขที่ SA2-015/40001

วันที่ 10 มกราคม 2540

BOLT, MACHINE, HEXAGON M.16x50

แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น



กาไฟฟ้าส่วนภูมิภาค
PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

การกำหนดระยะเวลาในการส่งรายงานผลการทดสอบเฉพาะแบบ (Type test report)

และระยะเวลาในการจัดส่งตัวอย่างเพื่อประกอบการพิจารณาจัดหา

Specification No.:	-	Approved date: 21/12/2560	Rev. No.:	-	Form No.:	-	Page 1 of 1
--------------------	---	---------------------------	-----------	---	-----------	---	-------------

เอกสารเพิ่มเติมแนบท้ายรายละเอียดสเปค (ADDENDUM)

เอกสารเพิ่มเติม (ADDENDUM) นี้ ให้ถือเป็นส่วนหนึ่งของรายละเอียดสเปคที่เอกสารฯ นี้ได้แนบอยู่ด้วย

1. การกำหนดระยะเวลาในการส่งรายงานผลการทดสอบเฉพาะแบบ (Type test report)

หากรายละเอียดสเปคกำหนดให้ผู้เสนอราคาจะต้องจัดส่งรายงานผลการทดสอบเฉพาะแบบ (Type test report) หรือหนังสือรับรองผลการทดสอบเฉพาะแบบ (Type test certificates) “ให้ผู้เสนอราคาจะต้องจัดส่งรายงานผลการทดสอบเฉพาะแบบ หรือหนังสือรับรองผลการทดสอบเฉพาะแบบมาพร้อมกับการยื่นเอกสารทางเทคนิค” แทนการกำหนดระยะเวลาจัดส่งรายงานฯ ที่ได้ระบุไว้ในรายละเอียดสเปค

ทั้งนี้ ยกเว้นบางพัสดุอุปกรณ์ที่ กฟภ. กำหนดยอมรับให้ทำการทดสอบเฉพาะแบบภายหลังจากที่ทำสัญญากับ กฟภ. แล้ว โดยคู่สัญญาจะต้องจัดส่งรายงานผลการทดสอบฯ ดังกล่าว ก่อนการส่งของนั้น ให้คงรายละเอียดไว้ตามเดิม

2. การกำหนดระยะเวลาในการจัดส่งตัวอย่าง (Sample) เพื่อประกอบการพิจารณาจัดหา

หากรายละเอียดสเปคกำหนดให้ผู้เสนอราคาจะต้องจัดส่งตัวอย่างพัสดุอุปกรณ์ (Sample) เพื่อประกอบการพิจารณาจัดหา “ให้ผู้เสนอราคาจะต้องจัดส่งตัวอย่างพัสดุอุปกรณ์ ภายใน 5 วันทำการ นับถัดจากวันเสนอราคา” แทนการกำหนดระยะเวลาจัดส่งตัวอย่างที่ได้ระบุไว้ในรายละเอียดสเปค



**PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY****TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION****TOLERANCE**

Specification No. -

Approved date : 31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

Form No. :-

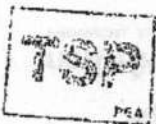
Page 1 of 2

ภาคผนวก (Addendum)

ที่	รายละเอียด	ค่าความคลาดเคลื่อน (มิลลิเมตร)		สัญลักษณ์	รูปที่
1	ระยะความยาวรวม (ขอบเหล็ก ถึง ขอบเหล็ก)	+ 5	- 3	L	(1)
2	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง ขอบเหล็ก	+ 5	- 3	A	(2)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง ขอบเหล็ก				
3	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 2	- 2	X1	(3)
4	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรูกลม	+ 1	- 1	X2	(4)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot				
5	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูกลม 10 มิลลิเมตร ถึง 24 มิลลิเมตร	+ 1	- 1	DØ	(5)
	ขนาดรู Slot	+ 1	- 1	d1, d2	
6	ระยะเกลียวถึงปลาย Bolt	+ 8	- 0	B	(6)

หมายเหตุ :

- ภาคผนวกนี้จะไม่นำไปใช้ ในกรณีดังต่อไปนี้
 - มีการกำหนดค่าความคลาดเคลื่อนในข้อกำหนดทางเทคนิคแล้ว
 - ข้อกำหนดทางเทคนิคได้อ้างอิงถึงมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) ต่างๆ ซึ่งมีการกำหนดค่าความคลาดเคลื่อนในมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) ดังกล่าวแล้ว
- รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์ ให้ดูที่ Page 2 of 2
- สำหรับการตรวจรับฮาร์ดแวร์ที่ต้องมีการประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์อื่นๆ เช่น เหล็กประกบ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย





TOLERANCE

Specification No. -

Approved date :

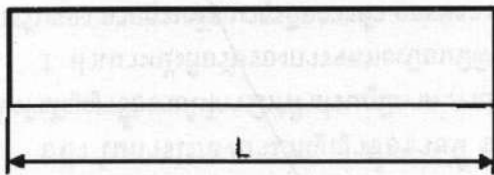
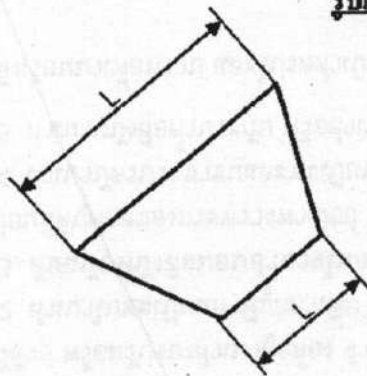
31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

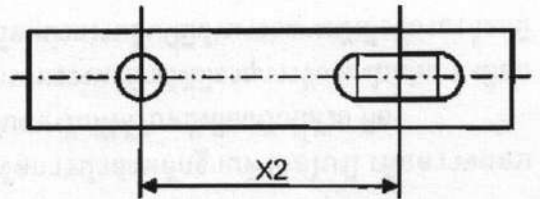
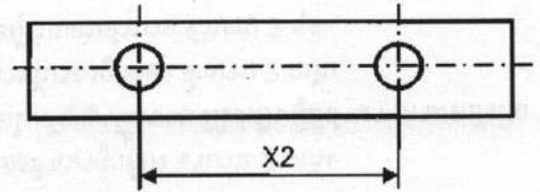
Form No. :-

Page 2 of 2

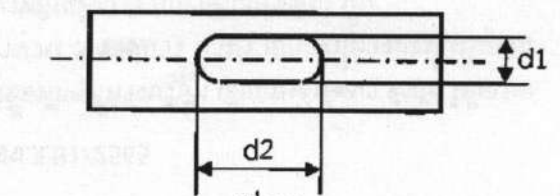
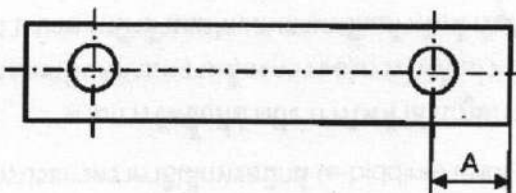
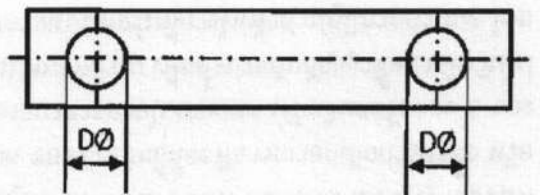
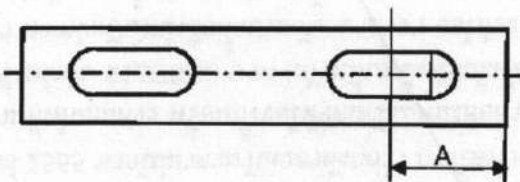
รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์



รูปที่ (1)

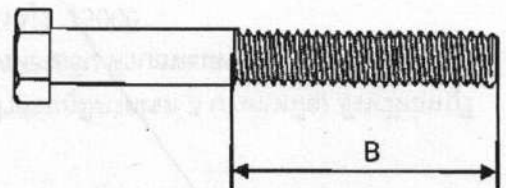
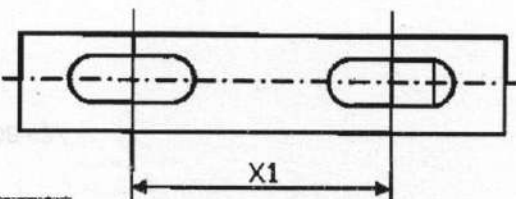


รูปที่ (4)



รูปที่ (2)

รูปที่ (5)



รูปที่ (3)

รูปที่ (6)

