

金邦電気（株）製モールドジスコンについて

平成14年10月18日

金邦電気（株）製モールドジスコンの消弧棒の折損について、技術安全委員会において金邦電気（株）に今までの経緯とその取り扱い等についての説明を受けましたので報告致します。

1. モールドジスコン消弧棒の折損の原因

モールドジスコン消弧棒の折損の原因としては、以下の原因が考えられる。

- ①一番大きな原因として、投入方法が水平ではないため、ユリア樹脂製の消弧棒に負担が掛かり折れる。水平に投入することが重要である。
- ②ユリア樹脂製消弧棒の製法を替え、従来品を改造している。
平成6年9月以降の製品については、ユリア樹脂製の消弧棒であるユリア樹脂の製法を替え強化したため、問題は生じていない。

・ 経緯と対策

- ①現在まで、200軒程度交換した。交換時間は、20～30分程度である。但し、東京電力側（一次側）の停電も必要となる。

消弧棒自体折損しても、無負荷投入・開放であれば何ら支障はない。但し、投入した場合には、モールドジスコン内部より、放電音がしないことを確認すること。

- ②折損した場合は、原則として無償で交換してもらえる。

・ 無償・・・平日の午前8時～午後5時

・ 有償・・・土日・祝日及び平日の上記時間以外

金額については、別途協議すること。おおよそ 20,000 ～ 25,000 円程度。

・ 連絡先 金邦電気（株） TEL 03-5811-8810 FAX 0-4463-8085

荒川区東日暮里4-16-3

営業部長 近藤 徳弘

- ③折損した為、投入不能の場合は、強く投入を繰り返し、それでも投入不可能な場合は、電力会社に連絡し、無充電にして、内部消弧棒を除去して投入する。

モールドジスコン(単極形)

開閉操作手順

開閉操作時の注意事項およびお願い

- ・ 高圧ゴム手袋を着用し作業を行って下さい。
- ・ 負荷電流の開閉はできません。
- ・ 高所に設置されている場合は足場を確保し、胸の高さで固定モールドに
対して真直ぐに操作下さるようお願いいたします。

開放操作時 (入→切)

- ① 操作工具の連結部を可動モールド
連結金具に差込み時計方向に回して
連結させる。(図-1)
- ② 可動モールドを固定モールドに対し
て真直ぐに一気に引張り開放する。
- ③ 操作工具の連結部を手前に引張り
反時計方向に回転させ可動モールド
よりはずす。(図-2)
- ④ 同様に各相の可動モールドを開放する。

〔長時間開放状態とする場合、および
設置環境が悪く汚損されやすい場合
は別売の開路蓋をご使用下さい。〕
(図-3)

投入操作時 (切→入)

- ① 開放操作時の①項と同じく開路されて
いる可動モールドに操作工具を連結
する。
- ② 可動モールドを固定モールドに合せる。
連結金具のロックピンが受ばねの先端
に当たるまで差込み真直ぐに一気に
投入する。

〔完全投入すると受ばね側の穴にロッ
クピンが落ち込み「カチッ」と音が
します。〕 (図-4)

- ③ 操作工具の連結部を手前に引張り
反時計方向に回転させ操作工具を
可動モールドよりはずす。

