

# 曲引き加工機（バカ棒）



曲引き バカ棒



支持金物・碍子・ストラップ



計測点 {全長 - (弓など取付け金物の長さ)}



支持金物SET



碍子類



ストラップ類



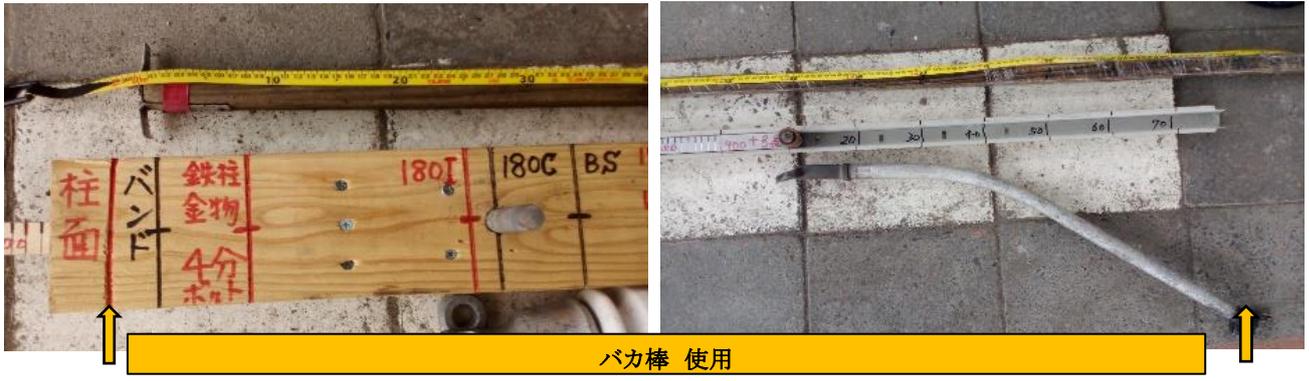
鉄柱金物



バンドへの取付け位置

# 曲引きバカ棒の使い方

計測方法 曲引き調整現場にて実測（柱面～架線までの全長）・・・バカ棒使用



計測位置（柱面～ 現場計測方法 ～曲引きイヤ一部） 計測位置



赤線表記の基準位置（鉄柱金物+180I+100C～銅線類の長さ～曲引き金物）  
 柱バンド使用の場合鉄柱金物位置より、その差分を銅線にプラスする。  
 上記以外の場合、加工板にあるボルト位置を上手に利用して正確に調整する。



柱 支持金物類



碍子・ストラップ類



曲引き金物類



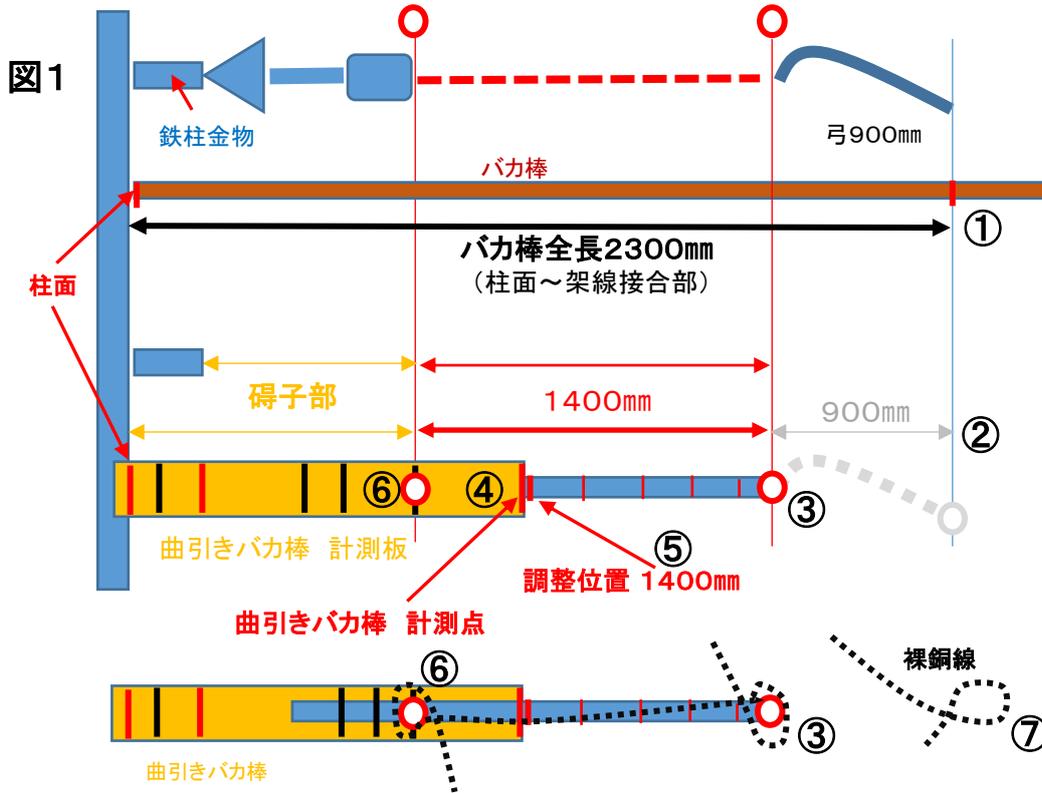
裸銅線部の長さ 使用する支持金物やストラップなど、曲線引き金物等を引いた長さ



# 全長の測り方と曲引き加工機(バカ棒)の合わせ方

## 裸銅線部の長さ

使用する支持金物やストラップなど、曲線引き金物等を引いた長さ



- ① 現場にてバカ棒で測定してきた長さと、② 曲引き加工バカ棒の長さを合わせる。  
曲線引きバカ棒の0mm位置にボルト設置 & 丸シンプルが取付けてある。
- ③ 曲線引きバカ棒の調整位置は、曲線引き取付け金物の長さを引いた数値となる。  
\_\_例えば計測値が2300mmで、弓900mmを使用する場合(2300-900)で
- ⑤ 曲線引きバカ棒を、1400mmの位置に合わせる。  
\_\_ (計測位置は④の線になるので、ここ④へ、計測値⑤を合わせる)
- 曲線引きバカ棒の位置が決まったら、③ 0mm位置の丸シンプルに、⑦ 裸線を固定する。  
(こちら側はクセを付けたら一度取り外し、ナス管に替えて組込み作りこむ)
- 柱側は、支持金物・碍子・ストラップの組み合わせを確認して
- ⑥ 各組合せにあった位置のボルトに丸シンプルを設置して、  
先程反対側を固定した、⑦ 裸銅線を丸シンプルに固定する。  
(こちら側はそのまま丸シンプルで作りこむ)

## 碍子部の種類



鉄柱金物 ← 180C+



180C+BS+



BS+100C



180C+ロッド200+



ロッド200+100C

測ってきた長さで、曲線引きを作ってみる。

画像1



### 裸線の扱い方

画像2



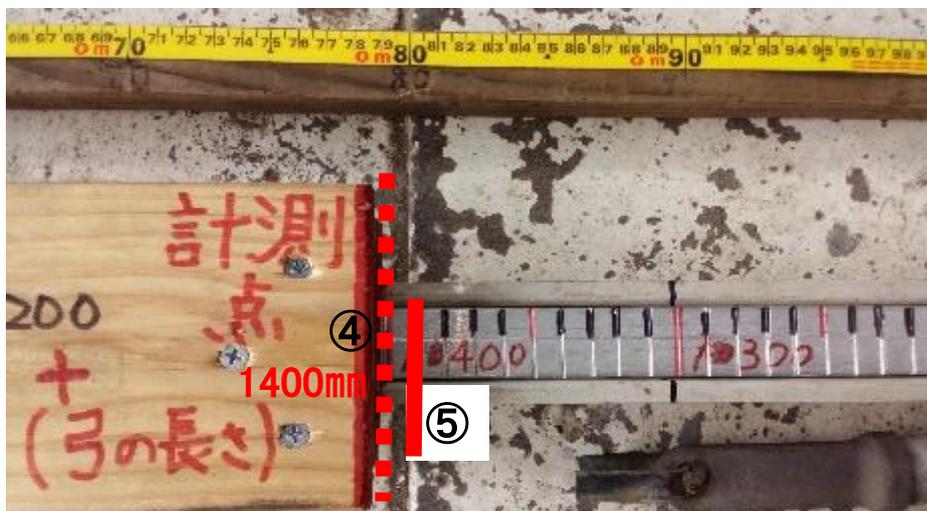
① 全長（柱面～架線取付け部までの長さ）バカ棒測定値  
**2300mm**

③ 900+弓長  
1400mm

900mm

①現場にてバカ棒で測定してきた長さ(全長)と、  
②曲引き加工バカ棒の長さを合わせる。  
③(取付け金具の長さを引いた長さ)  
例えば、全長2300で弓900を使う場合1400mmに合わせる

画像3



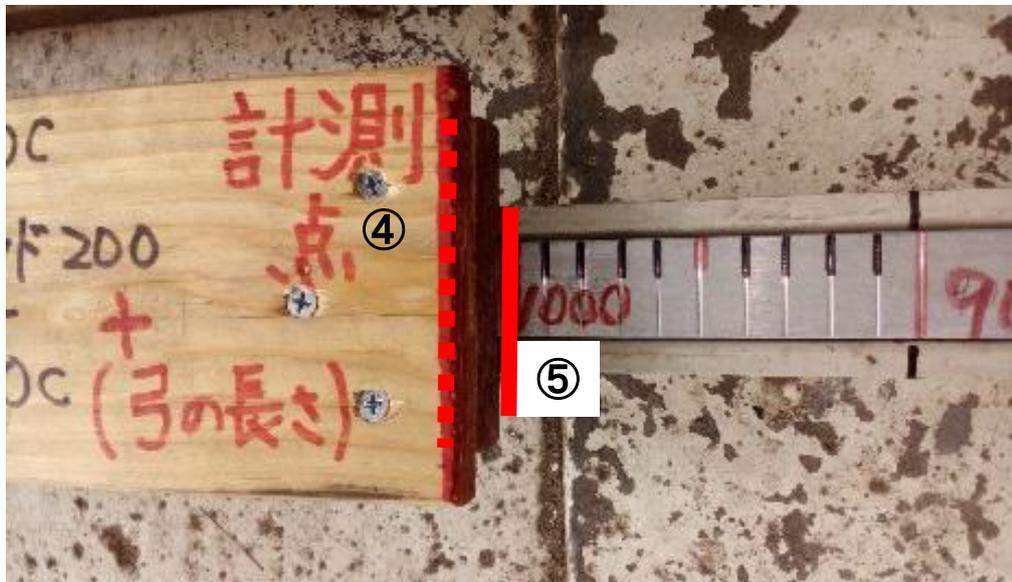
⑤ 曲線引きバカ棒を、1400mmの位置に合わせる。  
(計測点④の線へ、計測値⑤を合わせる)

画像4



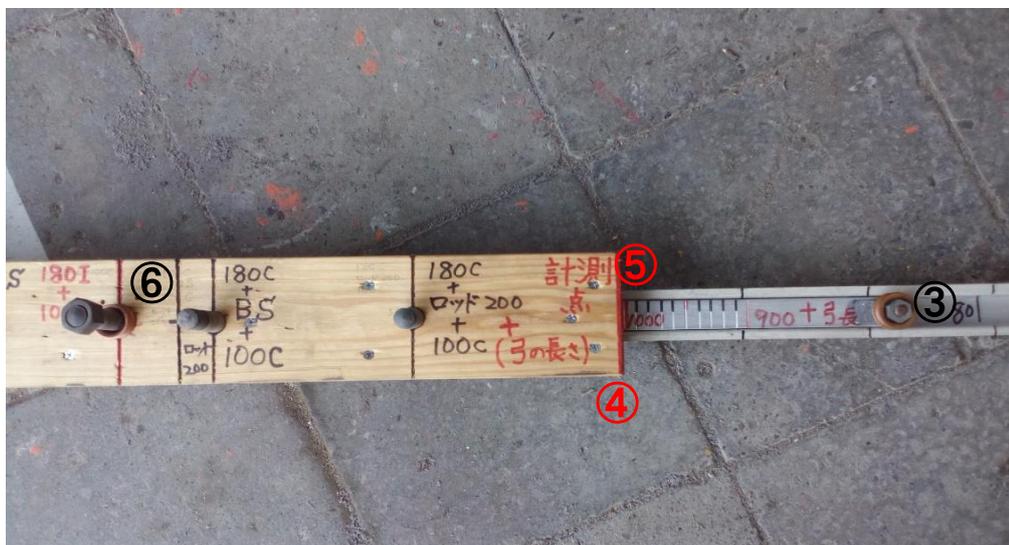
例えば、全長1750で弓750を使う場合(1750-750=1000)  
1000mmに合わせる。

画像5



画像4で、わかりやすいようにバカ棒で1000mmを表記しているが  
実際は、曲引き用バカ棒で計測点④に作りこむ長さ⑤を合わせる。

画像6



作りこむ長さが決まったら・・・

画像7



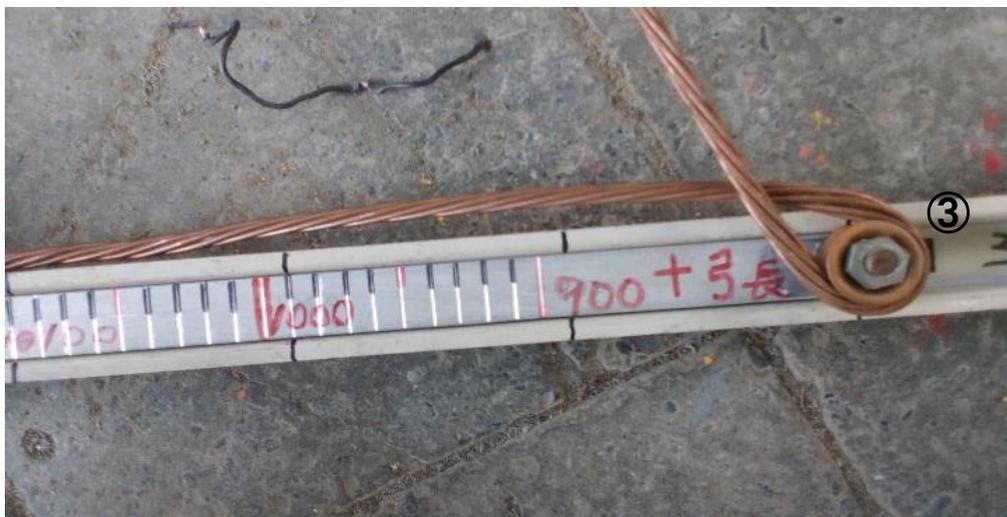
曲引き加工器の調整つまみでもありますが、  
弓などの曲引き金物側の作りこみの位置も兼ねているので...

画像8



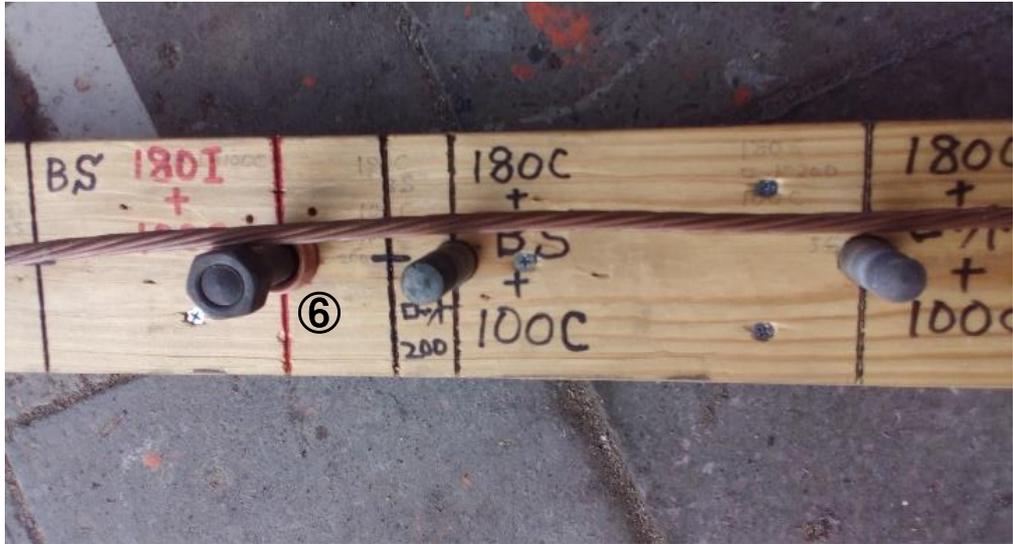
つまみ部にある丸シンプルに調整する銅線類を絡めて...  
碍子部の位置まで銅線を伸ばしていく

画像9



こちら側は、曲線引き装置に取付けるのでシンプルはナス管  
銅線調整完了後、ナスシンプルに交換し金物類に取付ける。

画像10



曲引き金物側調整後、  
碍子部側の調整位置に合った、ボルトに丸シンプルを取り付けて置く

画像11



上記写真のように伸ばして、銅線部の首部を作ろうとすると  
多少、緩んでしまうので・・・

画像12



このように銅線を手前のボルトに引っ掛けてから回すようにするとイイ

画像13



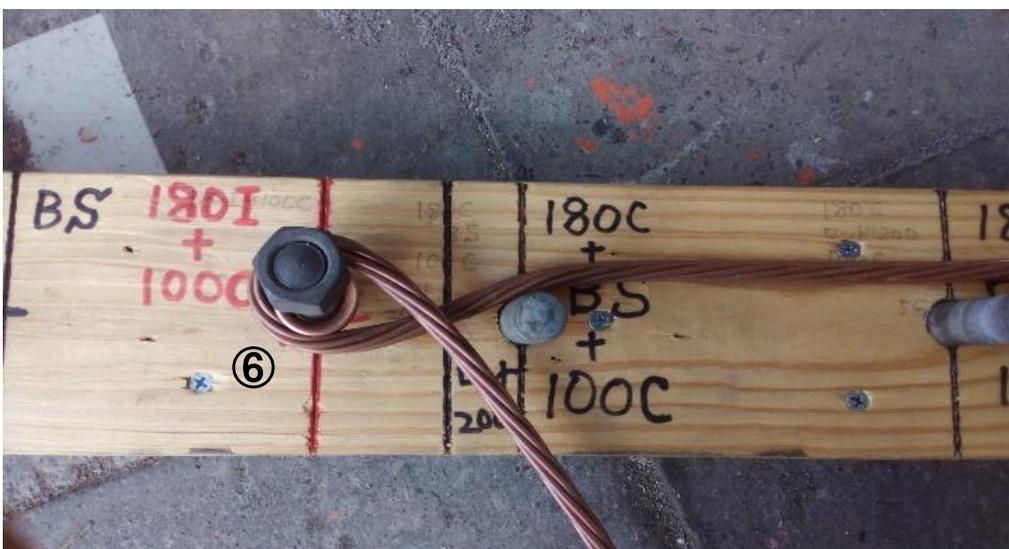
碍子部側の調整は、加工機板に書かれている部品位置のボルトに丸シンプルを設置しておく。(図13の組み合わせは180I+100Cの場合)

画像14



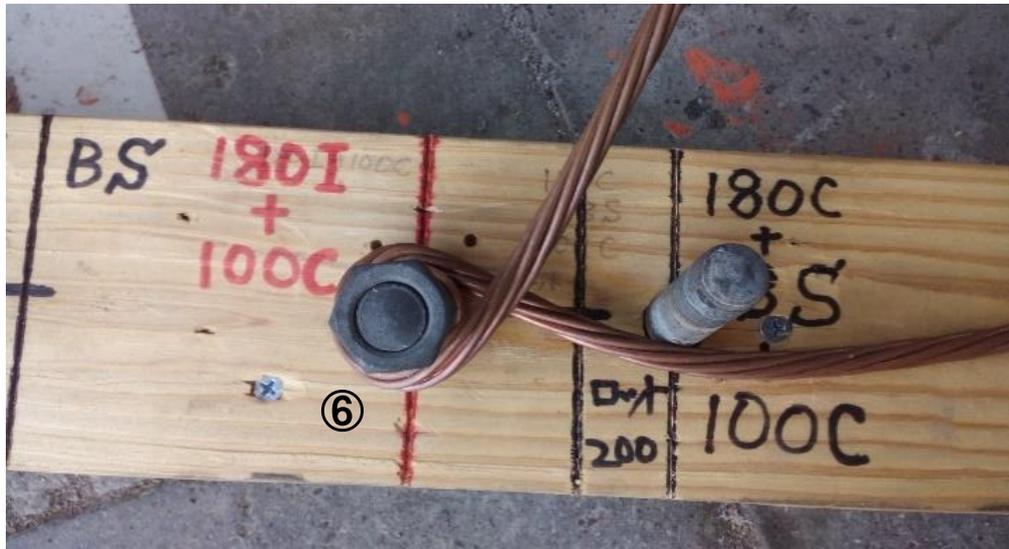
赤線、左側のボルトは碍子180Cのみの場合、右側の黒線ボルトは、180C+BS+100Cの組み合わせとなる。

画像15



どちら側から回しても良いが、碍子部側は、このまま丸シンプルに作りこむので銅線類に、きっちりクセを付けておくこと。

画像16



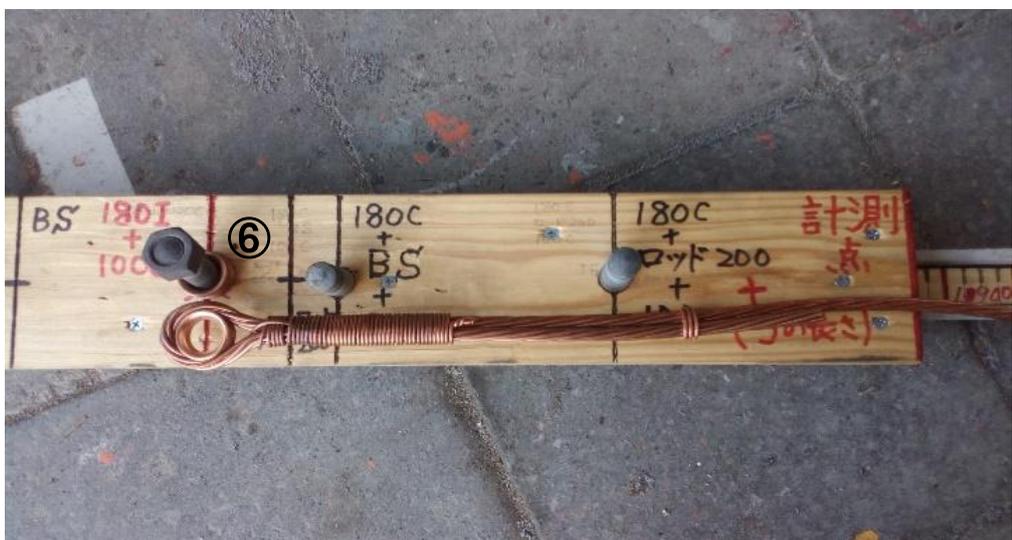
銅線部の位置が決まったら、加工機より取り外し  
バインド線巻 or ツメ巻処置を施す。

画像17



曲引き金物側はツメ巻、碍子部側は上記写真のように、  
バインド線巻処理を施し、200mmくらい折り返しておくこと。

画像18



ひとつんべえこせえ〜るんなら、てえしてようねえけど、  
きりやあねえ、こせえ〜るときなあ、なからいいもんだでえ・・・(笑)