

## 6 より方

### ① より方向

ロープやストランドのより方向には、図3-9に示すようにZよりとSよりとがあります。

特に指定のない場合はロープはZよりで、ストランド製品はSよりで作られます。



### ② より方

ロープのより方には、普通よりとラングよりとがあります。

#### (a) 普通より (Ordinary Lay, Regular Lay)

ロープのより方向とストランドのより方向とが逆方向によられています。

#### (b) ラングより (Lang's Lay)

ロープのより方向とストランドのより方向とが同一方向によられています。

#### ● より方別特性の比較

より方の違いから、必然的に生ずる両者の特性の相違点は、表3-1のとおりです。

表3-1 ロープのより方別特性の比較

項目	普通より	ラングより
外観	素線はロープ軸にほぼ平行。	素線はロープ軸に対してある角度をなす。
利点	キンクしにくく、取扱いが容易。よりが締め、形くずれしにくい。	表面に現れている素線は長く、耐摩耗性に優れている。柔軟で耐疲労性も良い。
欠点	耐摩耗性と耐疲労性はラングよりに劣る。	ロープの自転性（トルク）が大きく、キンクを生じやすい。

図3-10に、ロープのより方による摩耗状態の違いを示します。



普通Zよりの使用前の状態



普通Zよりの摩耗状態



ラングZよりの使用前の状態



ラングZより摩耗状態

図3-10 ロープのより方別摩耗状態の比較

## 7 形付け

形付けとは、ロープの各ストランドや素線に予めせ付けして、ロープの反発力を少なくする方法です。

この方法で作られたロープは、不反発性（Preformed 又は Tru-Lay）ロープと呼ばれて、ロープを切ってもストランドや素線がばらけない性質を有しています。

現在製造されているロープは、ほとんどのものが不反発性ロープで、反発性ロープは、6×61のほか特定の用途に使用されるものに限られています。

## 8 破断力（種別）

破断力には、指定破断力と実際破断力とがあり、指定破断力は規格値すなわち破断力の最低値、実際破断力は試験片が破断するときの最大値です。

破断力は、ロープを構成する素線の公称引張強さによって決まり、種別は表3-2のように区分します。

表3-2 破断力（種別）の区分

種 別	摘 要
E種（1320N/m㎡級）	裸及びめっき（めっき後冷間加工を行ったものを含む。）
G種（1470N/m㎡級）	めっき（めっき後冷間加工を行ったものを含む。）
A種（1620N/m㎡級）	裸及びめっき（めっき後冷間加工を行ったものを含む。）
B種（1770N/m㎡級）	裸及びめっき（めっき後冷間加工を行ったものを含む。）
T種（1910N/m㎡級）※	裸

※ T種は旧規格で特種です。

なお、当社ではT種を超える強さのロープも、ご要望により製造いたします。