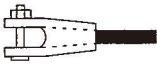
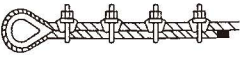
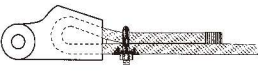
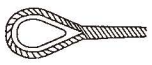

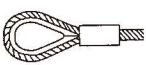


7 ロープ端末の止め方

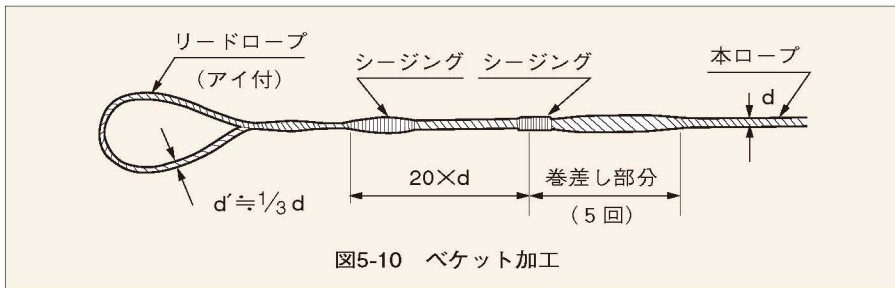
① ロープの端末加工法

ロープの端末を機械などに取付ける場合の止め方には、大体表5-12のような方法があります。

表5-12 ロープ端末の止め方

端末加工の種類	略 図	効率 %	備 考
ソケット止め (合金止め)		100	合金又は亜鉛鑄込み法
グリップ止め		75~85	増し締めが必要。加工不適当なものの効率は50%以下
コッター止め (くさび止め)		60~80	加工不適当なものの効率は50%以下
アイスプライス		70~95	14mm以下の効率 95% 16~20mmの効率 90% 22~26mmの効率 85% 28~38mmの効率 80% 40~48mmの効率 75% 50mm以上の効率 70%
シングルロック (圧縮止め)		100	繊維心ロープの場合は心網の入れ替えが必要
トヨロック (アイ圧縮止め)		95	アルミ素管をプレス加工する。

- (注) 1. 太径のロープでは、効率に差が出ることがあります。
 2. ソケット止め加工法、アイスプライス加工法については、当社パンフレットをご参照下さい。
 3. 端末の止め方には、上表に示す方法以外に、ロープを引出す場合の端末加工法として、図5-10に示すようなベケット加工法があります。
 4. 効率の値は線材製品協会発行「ワイヤロープの取扱い方と選択」より抜粋。



② グリップ止め

グリップ止めは、ロープ末端加工のうちで最も手軽な方法ですが、誤まった止め方をしますと、ロープが抜けて大事故を起こすことがありますので、図5-11に示す方法に従って慎重に行ってください。グリップの取付基準を表5-13に示します。

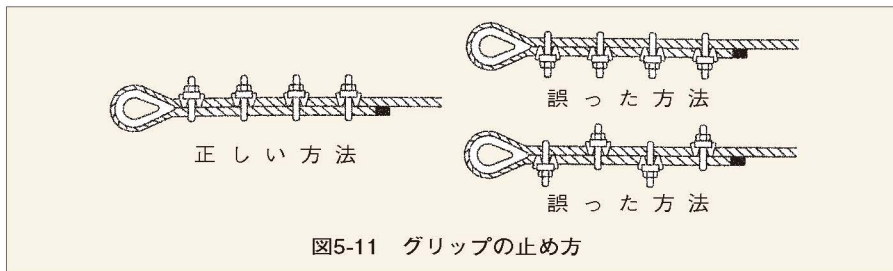


図5-11 グリップの止め方

表5-13 ワイヤグリップ取付基準

ロープ径 mm	グリップの種類		取付個数			取付間隔 cm	締付けトルク(標準) N・m		
	鍛造製	鋳造製 ^{a)}	6×7	6×19	6×24 6×37		6×7	6×19	6×24 6×37
6	F6	MR6	6	5	4	4	6	5	4
8	F8	MR8	6	5	4	5	12	10	8
9	F10	MR10	6	5	4	6	17	14	12
10			6	5	4	7	22	19	16
12	F12	MR12	6	5	4	8	34	29	24
14	F14	MR14	6	5	4	9	52	46	37
16	F16	MR16	6	5	4	10	73	63	52
18	F18	MR18	8	7	5	12	93	81	67
20	F20-22	MR20-22	8	7	5	13	116	100	82
22			8	7	5	14	141	121	101
24	F24-25	MR24-25	8	7	5	16	166	143	119
26	F26-28	MR26-28	8	7	5	17	193	165	137
28			8	7	5	18	228	196	163
30	F30-32	MR30-32	9	8	6	20	261	224	188
32			9	8	6	21	315	270	225
36	F33-38	MR33-38	11	9	7	23	365	313	261
40	F40-45	MR40-45	11	9	7	26	419	359	299
44			11	9	7	29	487	418	348
48	F47-50	MR47-50	12	10	8	31	556	477	397

注記 6mm, 8mmはJIS B 2809:2018。それ以外は送電線建設技術研究会発行の「送電線工事用索道教本」に準拠

注a) 鋳造品は非JIS品です。

- (注) 1. ワイヤグリップ取付後は、ゆるみを防ぐためにロープに張力を与え、必ず増し締めを実施して下さい。
2. 繊維心入り平行よりは6×19と同様とし、ロープ心入り平行よりは、ロープが硬いことから6×19より更に1個増やすようにして下さい。