

SVⅢワイヤー専用（他のワイヤーには使用しないでください）

**Hakken**

ジョイントスリーブ SVⅢ

001702905

Lot No.



20個入



**ジョイントスリーブ取扱説明書**

◎ ダイヤモンドワイヤー（以下、ワイヤー）の性能を最高に発揮させるとともに、災害を防止し安全にご使用いただくために、ご使用前に本書とワイヤーおよび使用する機械の取扱説明書を必ずお読みのうえ、正しく使用してください。



株式会社コンセック

〒733-0833 広島市西区商工センター4-6-8

**ワイヤー接合作業の重要チェックポイント**

- ① 手動／充電油圧プレスの圧力は出ているか？
- ② ダイスに異常はないか？
- ③ 正しい長さで切ったか？
- ④ ゴムは取ったか？
- ⑤ 内面にゴミ・油・サビはついていないか？
- ⑥ スリーブとワイヤーの方向は合っているか？
- ⑦ 奥まですきまなく入れたか？
- ⑧ スリーブ全長を圧着したか？
- ⑨ 前後6回、計12回圧着したか？

株式会社 コンセック

点線から切り取って、現場に携帯してください。

この取扱説明書では取扱いを誤った場合に想定される危険や損害の程度を「▲警告」と「△注意」の2段階に分けて表示しています。

▲警告：誤った取扱いをした時に、使用者が死亡または、重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

△注意：誤った取扱いをした時に、使用者が障害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

**▲ 警告**

1. ワイヤーソーの使用にあたっては、機械の取扱説明書や現場の安全指針にしたがって、ワイヤー、ピース、スリーブの飛散を前提とした防護処置を、確実に行ってください。防護処置を誤ると死亡事故に至る恐れがあります。
2. このスリーブはSVⅢワイヤー専用です。（目印は数字の5の刻印です）他のワイヤーには絶対に接合しないでください。ワイヤーの接合は、この取扱説明書にしたがって正しく接合してください。誤った接合を行うとピースやスリーブが飛散し、防護処置が不完全であれば重大な事故に至る恐れがあります。

- ① 作業に入る前に、ご使用になる手動／充電油圧プレスの圧力は正常か、またダイスは摩耗していないか、必ずチェックしてください。

**▲ 警告**

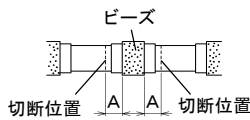
1. 当社専用の手動／充電油圧プレスを使用してください。（使用の際は必ず取扱説明書をよくお読みのうえ、指示にしたがって使用してください。）圧力は8～8.5トンです。（当社サービス係にて調整を行ってください。）圧力が正常な場合、圧着後のスリーブの六角形各辺がほぼ均等になります。圧力が出ていないプレスで圧着するとワイヤーが抜けやすくなります。ワイヤーが抜けると、ピースやスリーブが飛散して、重大な事故に至る恐れがあります。



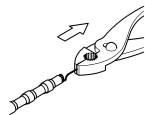
2. 当社専用のダイス（以下、ダイス）を使用してください。摩耗したダイスを使用しないでください。目安として、圧着後のスリーブの六角形各辺が偏った形になりましたら交換してください。摩耗したダイスで圧着するとワイヤーが抜けやすくなります。ワイヤーが抜けると、ピースやスリーブが飛散して、重大な事故に至る恐れがあります。

- ② ワイヤーのピースの端から約Ammの位置をワイヤーカッターで切断してください。切断はワイヤーの長さ方向に対し垂直でフラットな面になるようにしてください。

バンド	切断位置 A
D・E・P+	4mm
S・M・H・P	5mm



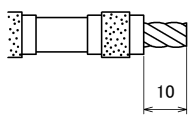
- ③ 切断したワイヤー端部の被覆材をブライヤー等ではずします。ワイヤーを踏んで、ブライヤー等で被覆材内部のスプリングの端を引張ると簡単にはずれます。



- ④ ワイヤーロープ表面に残ったゴム被覆はカッターナイフで除去してください。ゴム被覆の除去は、ワイヤーをスリーブに入れる際、スムーズに入るようにしっかりと行ってください。

**▲ 警告**

被覆材除去の長さは、必ず10mmにしてください。10mmより短いと、ワイヤーとスリーブの接触長さが短くなり、接合強度が低下します。また、10mmより長いと、スリーブとピースにすきまができ、ワイヤーロープがスリーブと擦れて、ワイヤーの破断原因となります。

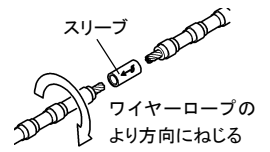


- ⑤ スリーブの矢印とワイヤー進行方向の矢印を合わせてください。

**▲ 警告**

矢印の向きを間違えるとワイヤーが抜けやすくなり、ピースやスリーブが飛散して重大な事故に至る恐れがあります。

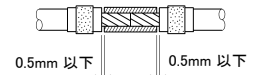
- ⑥ ワイヤーを2mあたり1回転を目安に図の矢印方向にねじり、ワイヤーをスリーブの中に入れてください。



**△ 注意**

被削物の切断中にワイヤーの偏摩耗を防ぐためにも、必ずねじってください。

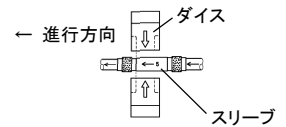
- ⑦ ワイヤーの両端をスリーブに入れてワイヤーを少しねじり、端面どうしが接触しているか確認してください。この時、スリーブとピースのすきまが片側0.5mm以下であることも確認してください。



**▲ 警告**

ワイヤーロープの表面やスリーブの内面に付着しているゴミはきれいに拭き取ってください。ゴミなどの付着物があると接合強度が不十分になり、重大な事故に至る恐れがあります。

- ⑧ スリーブの端部とダイスの端面がそろっていることを確認してから、加圧してください。



- ⑨ 手動油圧プレスが既定の圧力に達すると「カチッ」と音がし、充電油圧プレスが既定の圧力に達すると「ボン」と音がしますので、そこで圧着終了です。スリーブの圧着されていない残り部分も同様に圧着してください。ここでも、スリーブの端部とダイスの端面がそろっていることを確認してから、加圧してください。

- ⑩ ワイヤーとスリーブを60度回転させ、⑧と⑨の作業を行ってください。

**▲ 警告**

スリーブの六角の面とダイスの六角の面が合うように回転させてください。面が合っていないとスリーブに亀裂が生じたり、所定の引き抜き強度が得られずワイヤーが抜けやすくなります。ワイヤーが抜けるとスリーブ等が飛散して、重大な事故に至る恐れがあります。

- ⑪ 面を替えながら、⑧～⑩の作業を前後6回ずつ計12回圧着してください。

**▲ 警告**

圧着回数が少ないと接合強度が弱く、ワイヤーが抜けやすくなります。

- ⑫ 圧着後にスリーブの六角形の各辺が均等かつ、角部がとがっていることを確認してください。



**▲ 警告**

角部がとがっていないと接合強度が弱く、ワイヤーが抜けやすくなります。

- ⑬ スリーブは実切断1時間ごとに交換してください。

**▲ 警告**

スリーブが摩耗していると、スリーブ抜けの原因となり大変危険です。また、偏摩耗などは特に危険ですので注意してください。

- ⑭ 未使用のスリーブは、ビニール袋に入れて封印して保管してください。