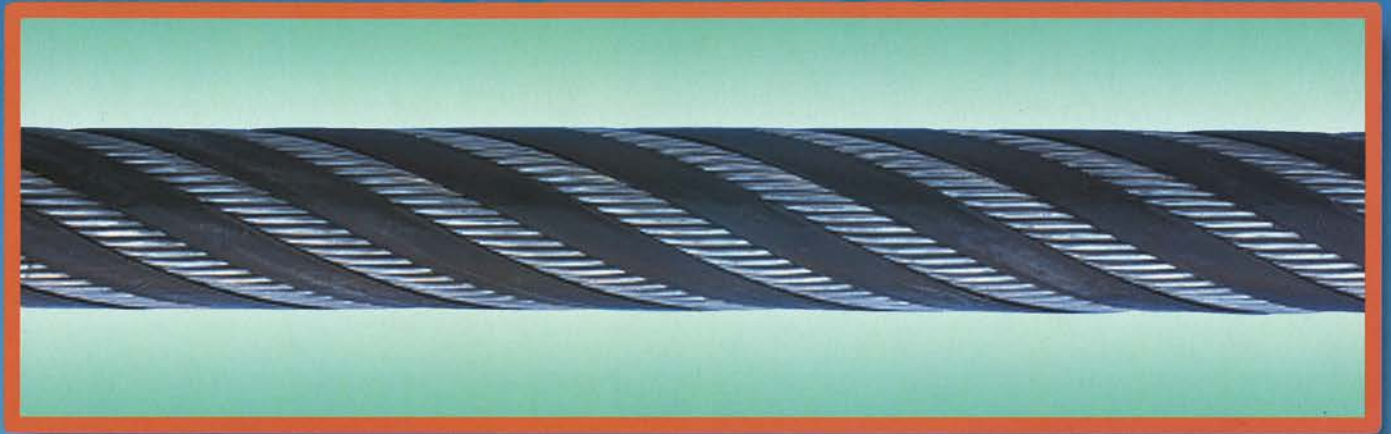


PAT.P

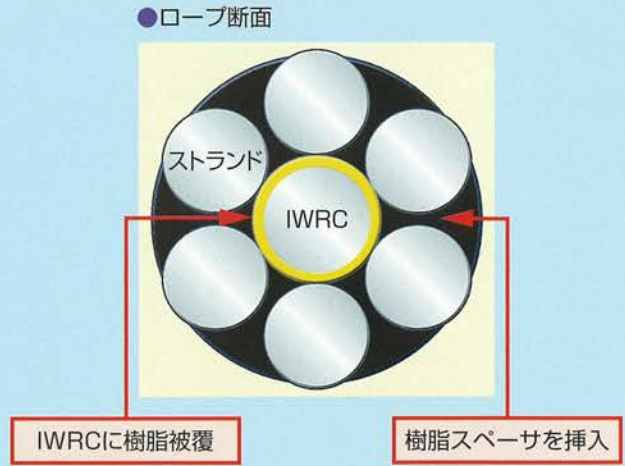
# 半被覆ロープ

長寿命かつ安全性の高いロープが  
実現可能となりました。



# 1 概要

- ストランド間に樹脂スペーサを挿入し、ストランド間の金属接触を防止することで、谷切れ断線を防止します。またシーブとの接触面圧を軽減し、山切れ寿命を向上させます。
- IWRCに樹脂被覆し、側ストランドとIWRCの金属接触を防止することで、心接面切れやIWRCの断線を防止します。



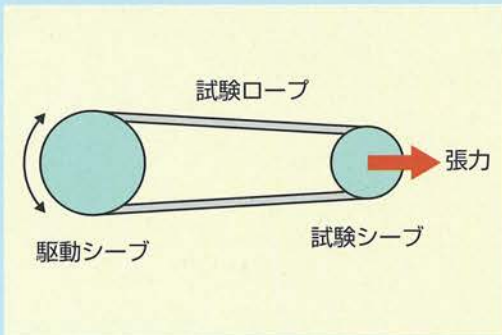
# 2 耐疲労性

- ストランド間の樹脂スペーサがロープ外接円まで達しているためシーブ接触面圧が緩和され、JIS品に比べ耐疲労性が大幅に増加します。
- IWRC被覆および樹脂スペーサの効果により、心接面やIWRCなどの内部断線発生が大幅に減少します。

## 疲労試験結果

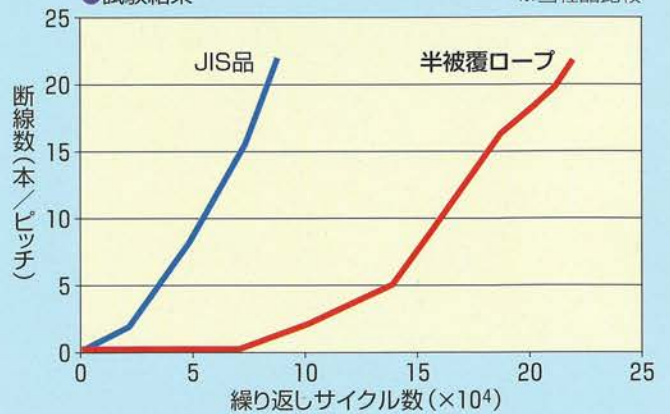
● ロープ構成: IWRC 6×WS (36) O/O 25φ B種

### ● U曲げ疲労試験

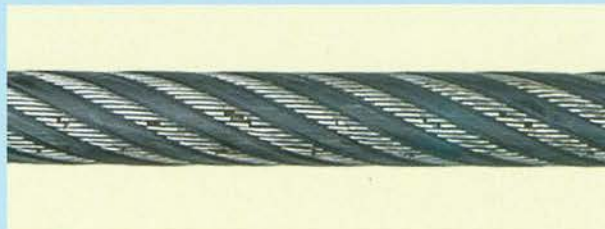


### ● 試験結果

※当社品比較



### ● 疲労試験後ロープ外観



### 3 一般特性

■ JIS品と比べて次のような特徴があります。

- ロープ径、破断荷重は、JISB種と同等です。
- 弾性係数は僅かに低下します。
- 曲げやすく軽いためロープの取り扱いが容易です。

● 一般特性値比較

※ JIS品を100とした指数

項目	JIS品	半被覆ロープ	
ロープ径	(無負荷)	100	100
	(40%負荷)	97	98
ロープピッチ	100	100	
破断荷重	100	100	
弾性係数	100	98	
曲げ剛性	100	85	
単位質量	100	93	

### 4 端末加工

■ ソケット加工を行うことができます。

#### ソケット加工実施結果

- ロープ構成: 半被覆 IWRC 6×WS (36) O/O 25φ B種
- ソケット: 東京製綱標準O形ソケット
- ソケットメタル: 亜鉛
- 加工方法: シーリング部までスペーサ、IWRC被覆を除去する



端部強度効率: 100% (規格比)

#### 製作付帯条件

- スペーサカラー / ● 耐候性の良い黒色を標準とします。
- 使用条件 / ● 多層巻の用途には推奨しません。
- 熱源近くなどの高温環境には適しません。
- ソケット加工以外の端末加工は適しません。