

# 스펠터 소켓 매뉴얼

## 일반사항

- 스펠터 소켓은 와이어 로프의 끝단부를 연결 또는 고정하는 단말가공 부품이다.
- 스펠터 소켓은 와이어 로프 파단하중의 100% 효율을 가진다.
- 규격 7/16~1-1/2"의 스펠터 소켓은 단조(단강품)로 생산되며, 이외의 제품은 주조(주강품)로 생산되어 진다.
- 스펠터 소켓은 고객의 요구가 없으면 비도금으로 공급된다.
- 고객의 요구가 있을 경우에는 표면처리한 제품의 공급이나, 특수한 형태, 재질의 소켓도 공급이 가능하다.
- 스펠터 소켓은 적어도 6개월 이내의 주기로 변형, 마모, 결함 등의 검사를 실시하여야 한다.
- 변형 또는 마모량이 원래 치수의 5%를 초과하는 제품은 즉시 가해진 하중을 제거하고, 새 것으로 교체한다.

## 주의사항

- 개인보호장구(안전화, 장갑, 헬멧 등)를 착용하여야 하며, 작업장소는 항상 밝은 곳이어야 한다.

## 사용 전

- 작업 전에는 주변의 위험요소를 제거하여 작업자의 안전을 확보하여야 한다.
- 제품의 규격이나 사용조건 및 사용방법 등을 확인하여, 적합한 제품을 적합한 방법으로 사용하여야 한다.
- 제품에 유해한 결함이나 마모, 변형여부 등을 검사하여, 안전이 확보된 제품만을 사용하여야 한다.

## 사용 중

- 잘못된 방법으로 사용해서는 결코 안 된다.(과적 및 잘못된 사용으로 인하여 상해를 입을 수 있다.)
- 15kg이 넘는 제품을 사용할 때는 반드시 설비를 이용하여야 한다.(지게차, 크레인, 호이스트 등)
- 사용 중에는 반드시 위험반경 밖에 위치하여야 한다.(물건의 낙하 등에 의해 상해를 입을 수 있다.)
- 용접, 열처리, 가열, 구부림 등의 방법으로 수리, 개조, 재가공 또는 변형한 제품을 사용해서는 안 된다.
- 제품의 축면에 하중이나 충격을 가하면 제품의 변형, 파괴 등을 유발할 수 있다.
- 소켓팅은 전문가에 의하여, resin 제조업체의 사용설명서에 규정된 내용을 준수하여야 한다.

## 사용 후

- 제품을 사용한 후에는 제품의 변형, 마모, 결함 등을 검사하고, 이상의 발견시에는 즉시 폐기한다.
- 제품에 이상이 발견된 경우에는 제품에 가해지는 하중, 사용환경, 오용여부 등을 확인한다.

## ■ 소켓의 안전한 사용을 위하여 아래의 그림을 참조할 것.

### 1. 와이어 로프 및 소켓의 준비과정

- 와이어 로프 및 상대물에 따라서 적합한 소켓을 선정한다.
- 와이어 로프에 Seizing 할 곳을 표시한다.
- 와이어 로프를 소켓에 삽입한 후, 와이어 등을 이용하여 Seizing 한다.
- 소켓 내부의 오염물을 제거한다.
- 브러쉬 모양으로 와이어 로프 각각의 소선을 펼친다.(Brooming)
- 펼쳐진 와이어 로프를 깨끗하게 세척한다.
- 필요하다면 펼쳐진 와이어 로프 끝단을 후크 모양으로 꼬부린다.
- Seizing한 부분을 소켓의 입구에 위치시킨다.(Positioning)
- Resin 등이 흘러내리지 않게 소켓의 입구를 틀어막는다.

### 2. 소켓팅

#### 2-1 메탈 소켓팅

- 소켓의 내부까지 적당한 온도로 예열한다.
- Socketing metal을 소켓에 부을 수 있도록 녹인다.
- Socketing metal을 붓는다.
- Socketing metal을 식힌다.

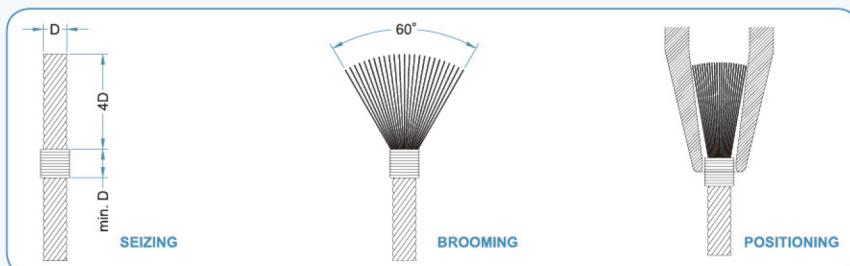
#### 2-2 Resin 소켓팅

- Resin 제조업체의 설명서를 참조하여 Resin을 붓는다.
- Resin을 건조시킨다.

#### 3. Resin 등이 흘러내리지 않도록 막은 Sealing을 제거한다.

#### 4. 필요시에는 윤활 처리하여 와이어 로프를 보호한다.

#### 5. 보증하중시험 등으로 소켓팅의 이상유무를 확인한다.



※ 소켓팅은 아주 중요하고 위험한 작업으로, 반드시 숙련된 전문가에 의하여 작업이 이루어져야 한다.