스웨이지 소켓 매뉴얼

일반사항

- 스웨이지 소켓은 와이어 로프의 끝단부를 연결 또는 고정하는 단말가공 부품이다.
- 스웨이지 소켓은 와이어 로프 파단하중의 95~100%의 효율성을 가진다.
- 오픈/클로즈 스웨이지 소켓은 단조(탄소강)로 생산된다.
- 스웨이지 소켓은 6 strand 와이어 로프에 사용하여야 한다.
- 오픈/클로즈 스웨이지 소켓은 고객의 요구가 없는 한 비도금으로 공급된다.
- 고객의 요구가 있을 경우에는 표면처리제품의 공급이나, 특수한 형태의 소켓도 공급이 가능하다.
- 스웨이지 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 교체해야 한다.

주의사항

사용 전

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

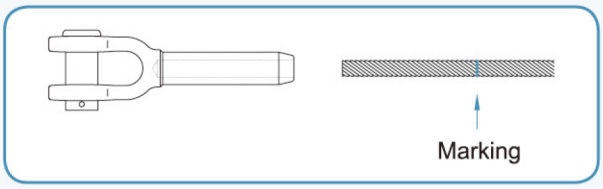
사용 중

- 잘못된 방법으로 사용해서는 결코 안 된다.(과적 및 잘못된 사용으로 인하여 상해를 입을 수 있다.)
- 15㎏이 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 측면에 하중이나 충격을 가하면 제품의 변형, 파괴 등을 유발할 수 있다.
- 스웨이징은 전문가에 의하여, 적합한 금형을 이용하여 스웨이징 한다.

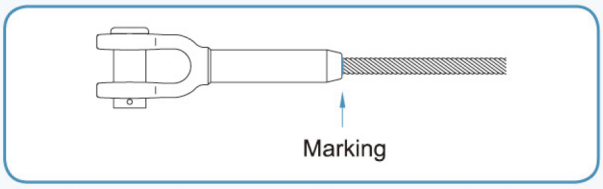
사용 후

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

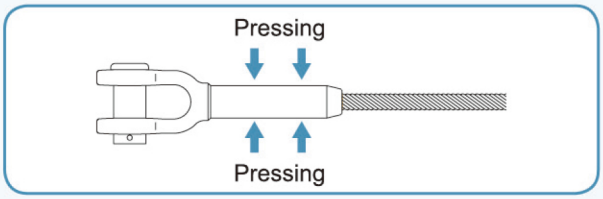
■ 스웨이징의 작업공정은 아래의 그림을 참조할 것



step1. 스웨이징 깊이에 맞게 와이어로프에 표시한다.



step2. 와이어 로프를 표시된 부분까지 소켓에 삽입한다.



step3. 규정된 하중으로 스웨이징한다.

■ 스웨이징 전 · 후의 외경 치수 비교

SIZE (inch)	스웨이징 전	스웨이징 후 (max.)
7/8	43.2	39.4
1	50.8	45.7
1-1/8	57	52.1
1-1/4	64.3	58.4
1-3/8	71.4	65
1-1/2	78.3	71.4