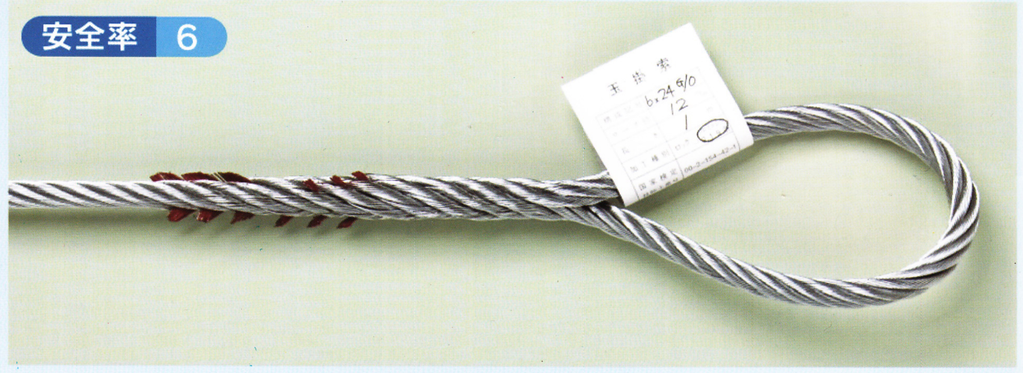
玉掛けワイヤ（吊りワイヤ）と台付ワイヤ（固定ワイヤ）の比較

Société Technique d'Accessoires Spécialisés
STAS STAS CO.,LTD.

		目視による確認	規格と特徴
玉掛けワイヤ（吊りワイヤ・固定ワイヤ）	トゲ無し玉掛けワイヤ	**安全率 6　長崎差しトゲ無し玉掛けワイヤ** PAT. No 4313330 	●フレミッシュ・段落とし（半差し）加工＋特殊カゴ差し（長崎差し）PAT.のため加工部表面のトゲと段差がない。 ●特殊タグPAT.Pに各仕様の表示により容易に確認。 ●長崎差しPAT.は全てJIS規格ワイヤ使用玉掛けワイヤです。	●クレーン等安全規則第219条適合品。 ●労働安全衛生規則第475条適合品。 ●トゲが出ないため、廃棄頻度が少なく経済的。 ●安全な玉掛け作業ができる。 ●ワークの下」より引き抜き作業が楽である。 海水耐性／可
	玉掛けワイヤ（従来品）	**安全率 6** 	◎クレーン等安全規則第219条適合品。 ◎労働安全衛生規則第475条適合品。 } の加工方法 **ストランド断線前** 外層トゲ（7~12）　内層トゲ（1~6） 9 8 7 3 2 1 12 11 10 6 5 4 全てのストランドを3回以上丸差し後、各ストランドの素線の半数を切り落とす（1~6）。残りの素線をさらに2回以上編み込む。合計5回以上（丸差し4回以上の場合半差し（1回以上））（7~12） **ストランド断線後** 外層トゲ（7~12）　内層トゲ（1~6） 9 8 7　3 2 1 12 11 10　6 5 4 ◎段落とし（半差し）加工のため左右6本ずつ、合計12本ストランドの切り口がある。 ◎内層トゲは短く、外層トゲは3~10mmの長さがある（ロープ径により異なる）。	●ワークの下よりワイヤを引き抜きづらい。 ●タグがホッチキス止めのため外れやすく、正しいワイヤの選択ができず、許容引っ張り強度を超えた危険な玉掛け作業が発生する恐れがある。 海水耐性／可
	ロック加工ワイヤ アルミ合金	**安全率 6** 		●JIS B8817 ワイヤーロープスリング規定適合品。 ●ロック部に刻印のため規格の認識が容易。 ●制作作業が早い。 海水耐性／不可
台付ワイヤ	固定ワイヤ	**安全率 4** ※台付ワイヤでは物を吊ることは出来ません。	**ストランド断線前** 3 2 1 6 5 4 一般的にはワイヤーロープの全てのストランドを丸差しで5回以上差す。半差しがない（フレミッシュの場合4回）。 **ストランド断線後** 3 2 1 6 5 4 ◎トゲが左右3カ所ずつ合計6カ所出ている。 ◎ストランドの切り口が大きい。 ◎編み込み加工部と本線の段差が大きい。	●規格なし。 ●加工部と本線の段差が大きい。 ●トゲが出ているため取扱い上、危険。 ●ワークの下からワイヤを引き抜きづらい。 海水耐性／可