

リキマン金具注意事項 (1 ~ 6)

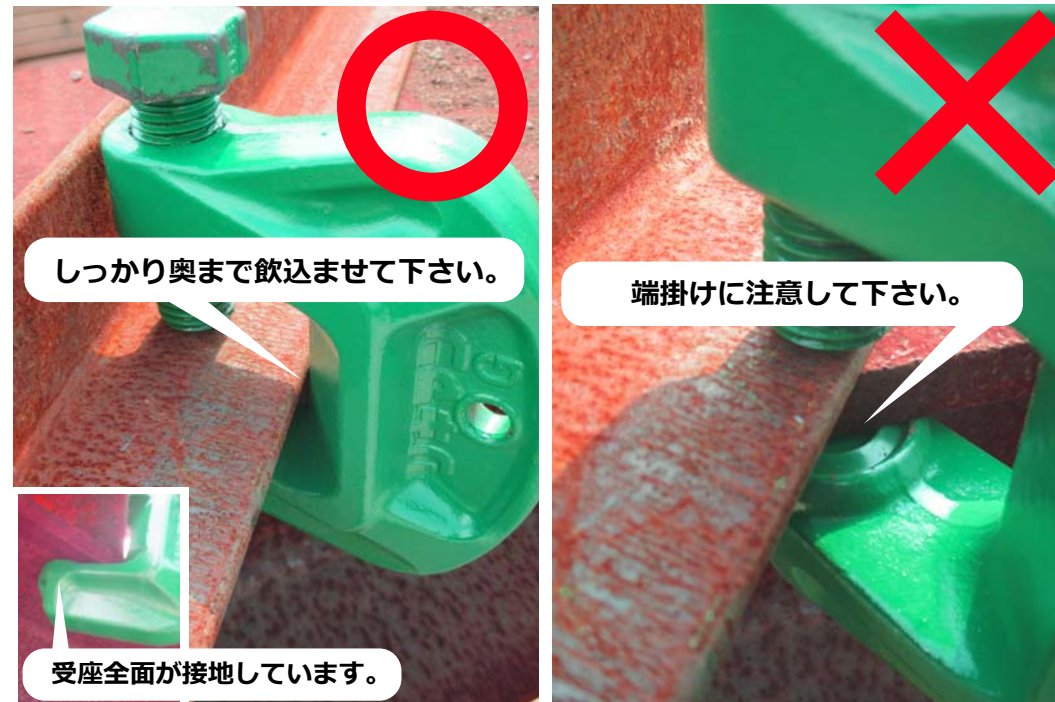
1. 鋼材面の処理

黒皮面、錆面を基本としています。



接合面に油は厳禁 → 拭取って下さい

2. 金具セット方法と仮締め



電動インパクトレンチでの仮締めをおすすめします。

3. 本締め

専用トルクレンチ締付トルク $300\text{N}\cdot\text{m}$ で管理します。



4. ラインマーキング

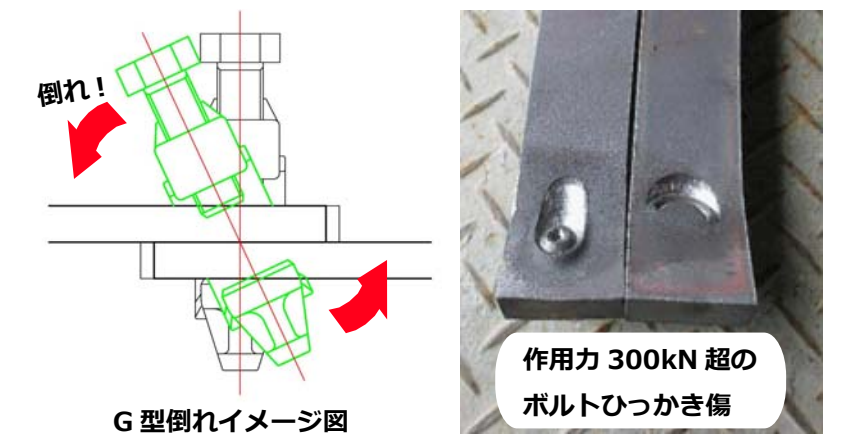


1回締める毎にラインマーキング

5. 使用中の管理



6. 使用中止



金具の倒れ・ひっかき傷が発生
(想定を超える作用力)
↓
即刻 使用を中止
↓
元請けに報告 補修の検討

通常では起こり得ない状態です

リキマン金具注意事項 (7 ~ 8)

7. 金具に熱を与えない

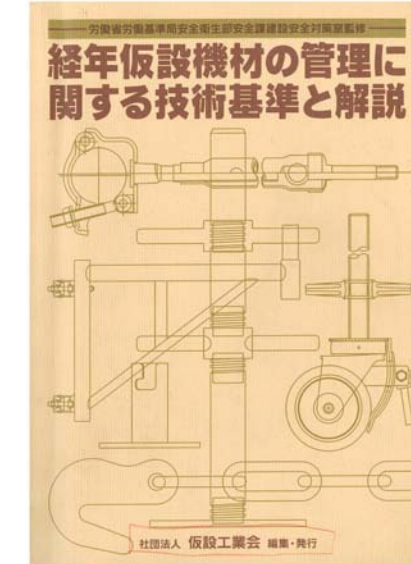


8. 整備基準



熱を与えられた物は廃棄処理となります。

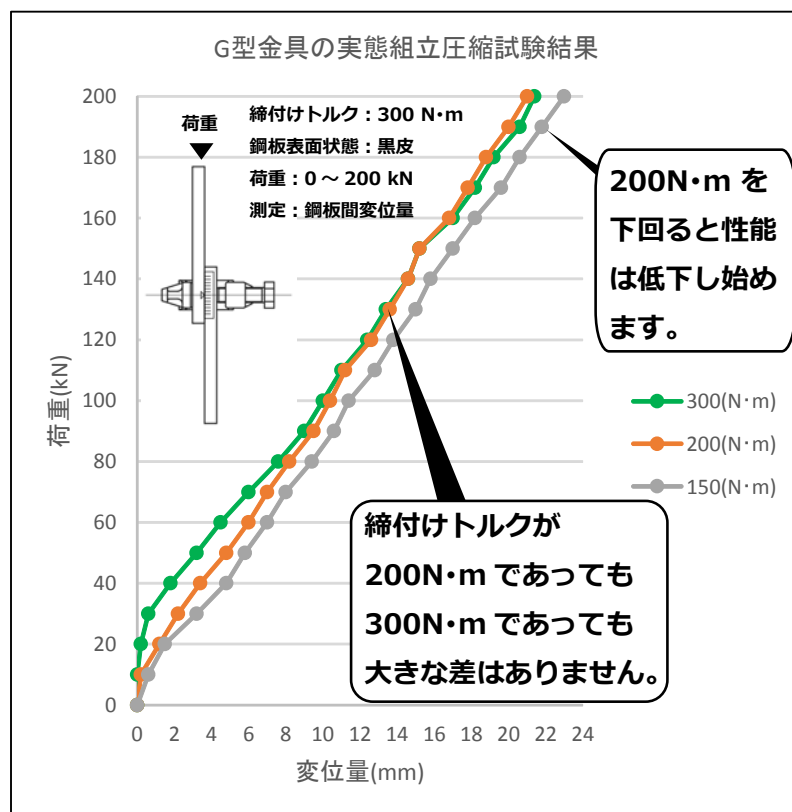
スクラップ費用が発生します!!



返却された金具は『経年仮設機材の管理に関する技術基準と解説』労働省建設安全対策室監修 / 仮設工業会編集・発行に基づいた整備基準にて整備・経年管理されます。

リキマン金具の締付けトルク値

① 圧縮試験



② 100万回繰り返し引張試験

G型金具 (締付けトルク 300N・m) はツルツル状態 (フッ素樹脂加工 摩擦係数 0.06 ~ 0.08) の鋼板で強制的に 0 ~ 2 mm のズレを 100 万回生じさせました。

ボルトの戻り回転はありませんでした。
トルクの低下もありませんでした。 → 緩みませんでした。



①と②の結果より

①より 締付けトルク 200N・m でも 300N・m でも性能は大きく変わらない
②より 最も厳しい条件 (摩擦係数 0.06 ~ 0.08) で 100万回の繰返しに耐える
【基本的には 200N・m でも大丈夫】

しかし... 初期トルク 200N・m では使用中に適用範囲外 (200N・m を下回る) になる可能性あり

『作業性』・『なじみ』・『鋼材表面のバラつき』・『締付けトルクの最小限度』を考慮

締め付けトルクは 300N・m です。厳守!!
6ヶ月を越えた場合は全数マーキングチェックを推奨します

◇トルクレンチは精密工具です

- ・乱暴にあつかわないで下さい。
- ・倉庫やロッカーで保管して下さい。

お問い合わせ先 株式会社 **リキマン**

【東日本】 ☎ 04-7160-9121
【西日本】 ☎ 092-937-3476