



# 墜落制止用器具取付クランプ<sup>®</sup>

## SSCC130



### 取扱説明書

- この取扱説明書は、クランプの基本的なご使用方法および扱い方について説明しております。ご使用前によくお読み頂き、安全作業のため使用上の注意を守って正しくお使い下さい。

荷役、運搬に安全をお届けする

## スーパークランプ

<p>立吊クランプ (SVC)</p>	<p>スクリーカムクランプ (SCC SCC-W)</p>	<p>スクリーカムクランプJ型 (SJC SJC-S)</p>
<p>立吊クランプ (SVC-L SVC-H SVC-WH)</p>	<p>スクリーカムクランプ 吊クランプ引張り治具兼用型 (スイベルタイプ) (SUC)</p>	<p>スクリーカムクランプ ダブル・アイ型 (SDC-N SDC-WN SDC-S)</p>
<p>立吊クランプ (SVC-E)</p>	<p>形鋼クランプ (HLC-S HLC-W)</p>	<p>吊フック (HHC)</p>
<p>横吊クランプ (HLC-H HLC-WH HLC-U)</p>	<p>自在型横吊クランプ (GVC-E GVC-R)</p>	<p>スーパーロックフック (SLH-N SLH-S SLH-A)</p>

ご注文に応じて各種別注品の製作を承ります。

## 墜落制止用器具取付クランプのご使用について

このたびは墜落制止用器具取付クランプをお買い上げ頂きまして誠にありがとうございます。

墜落制止用器具取付クランプは、各種鉄骨・橋梁・造船・土木・建築工事などの高所作業時における安全のために開発された、人体墜落防止用の吊金具です。必ず墜落制止用器具(安全带)と一緒にご使用下さい。

### 正しいご使用のお願い

作業の安全と能率を高めるため、本書の取り扱い要領を充分にご理解頂いた上で、安全にご使用下さいますようお願い致します。

### 安全性には格別の配慮

特に安全面については、引張試験や、耐衝撃性試験を行うなど、十分な安全性を求めるとともに製品個々に製造番号を付記するなどの、格別な配慮を致しております。

## ■特 長

1. スクリューとカムとパッドにより、作業中の振動等に対してもクランプは外れにくい機構となっています。
2. ロープ(命綱)の引張力の増加に比例して、カムが傾いて接面が大きくなり、より強くグリップします。
3. 小型、軽量で構造が簡単ですので、取り扱いが容易です。
4. 本体は特殊合金の型鍛造品で、最適な熱処理が施されていますので、強靱で耐久性は抜群です。

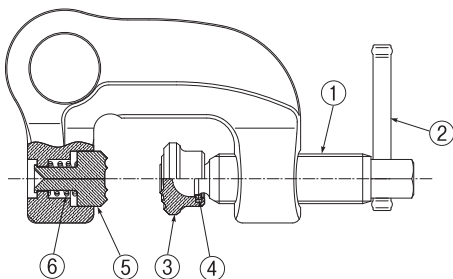
## ■仕 様

最大使用可能 装 備 重 量 (kg)	クランプ範囲 (mm)	吊環の内径 (mm)	質 量 (g)
※130	6~28	25	680

※装備重量とは体重と装備品全ての合計重量

※墜落制止用器具(安全带)規格品のタイプ1およびタイプ2をご使用下さい。

## ■部品名称



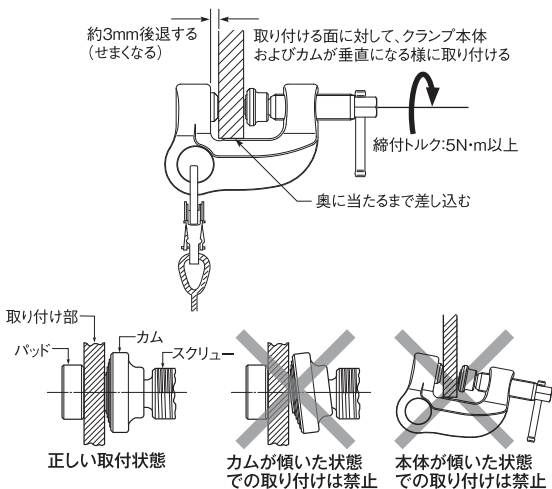
番号	部品名称	部品記号	数量
1	スクリュー	SSCR130	1
2	ハンドル		1
3	カム	SST130	1
4	止め輪		2
5	パッド	—	1
6	スプリング		1

※カム球状部及びスクリューの摺動部には定期的に注油を行って下さい。

## ■ 取り扱いについて

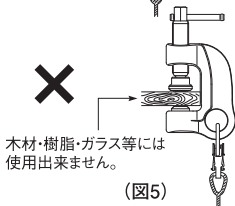
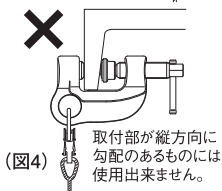
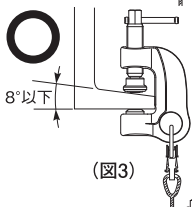
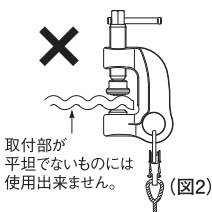
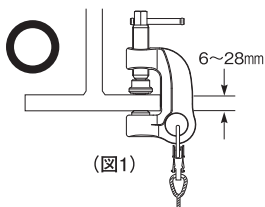
### 1. 操作方法

- ① スクリューは右に回せば閉じ、左に回せば開きます。(ねじは右ねじです)
- ② クランプを取り付ける時は、取付部の端面がクランプの開口部の奥に当たるまで差し込んで、取り付ける面に対して、クランプ本体およびカムが垂直になる様に取り付けて下さい。
- ③ スクリューの締付けトルクは、 $5\text{N}\cdot\text{m}$ (約 $50\text{kgf}\cdot\text{cm}$ )以上として下さい。スクリューを締め付けますとパッドが約 $3\text{mm}$ 後退します。(スクリューの緩み防止機構)
- ④ クランプ使用時には、ロープやその他の物がハンドルに当たり、スクリューが緩まないよう特にご注意下さい。



## 2.取付部の形状寸法などについて

- 取付部の厚みは6～28mmの範囲であること。(図1)
- 取付部は平坦であること。(図2)
- 取付部の勾配は8度以下のこと。(図3)(8度以下であっても下図のように縦方向に勾配のある取付部には使用出来ません)(図4)
- 取付部の材質は鉄鋼材料であること。(木材・樹脂・ガラス等には使用出来ません)(図5)
- 取付部が焼入れ硬化されていないこと。(ロックウェル硬度30HRC以上の部材には使用出来ません)

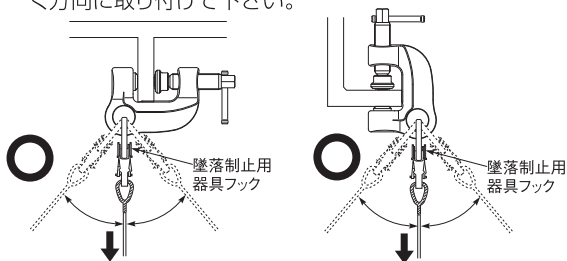


### 注意

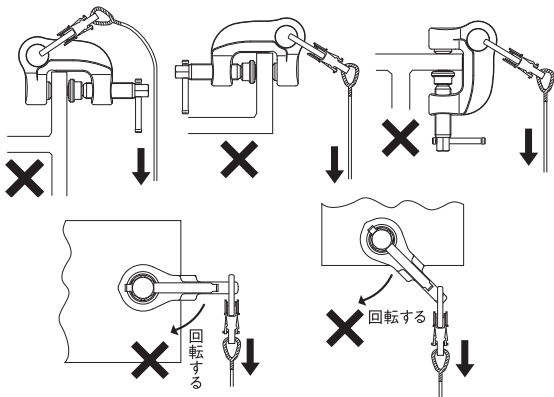
クランプを取り付ける場合、取付部は万一の落下事故の際の衝撃に十分耐える強度が保証されていることを確認して下さい。有効板厚の範囲内であっても取付部の構造や形状によっては取付部が変形・破損する恐れがありますのでご注意下さい。

### 3. クランプの取付方法

- 下図のように墜落制止用器具のフックが、スムーズに動く方向に取り付けて下さい。



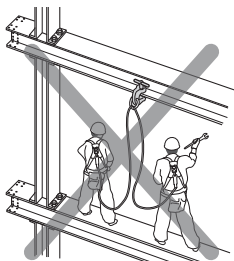
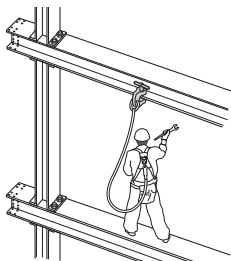
- 下図のように墜落制止用器具のフックやロープがクランプの本体外周部やスクリュー・ハンドル等に接触しない方向に取り付けて下さい。また、墜落などで荷重が掛かった時にクランプが回転移動するような取り付け方(横や斜め)はしないで下さい。





#### 4. その他の注意事項

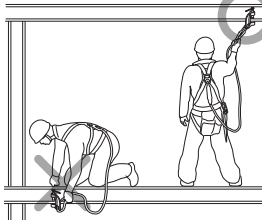
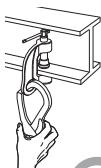
- 本クランプは1人用ですので、複数の作業者が1台のクランプを共用する事は出来ません。



- 本クランプの取付位置は、使用する墜落制止用器具のフックを掛ける高さに合わせて下さい。

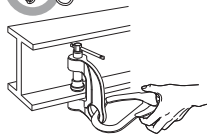
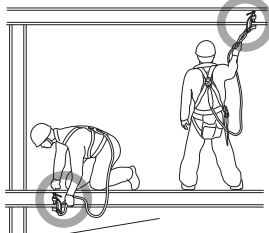
タイプ1ランヤード  
(第一種ショックアブソーバ)

腰より高い位置

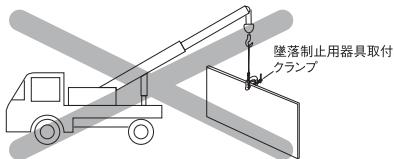


タイプ2ランヤード  
(第二種ショックアブソーバ)

腰より高い位置から足元付近まで



- 本クランプで鋼材等の吊り上げや引っ張り作業は出来ません。



- 一度でも衝撃荷重が加わったクランプは使用しないで下さい。

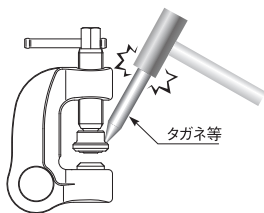
## 5. 部品の分解・組立方法

### ① 分解方法

#### カム・スクリュー

図に示す部分を、タガネ+ハンマー等で叩くと、カムはスクリューから外れます。

**注意:**一度外したカム及びスクリューは再使用できません。  
必ず新品に交換して下さい。



### ② 組立方法

#### カム・スクリュー

カムの球状穴にグリスを塗布して下さい。スクリューを本体にねじ込んで止め輪を装着したカムをスクリュー先端の球状部に押し込み装着して下さい。

※パッド・スプリングの交換はメーカー修理での対応となります。

## 注 意

- ◆ 最大使用可能装備重量以下の範囲内で使用して下さい。
- ◆ 取付部の厚みは許容板厚の範囲(クランプ範囲)内で使用して下さい。
- ◆ 鉄鋼材料以外には取り付けないで下さい。
- ◆ 硬度の高い(30HRC以上)取付部には使用出来ません。
- ◆ 抜け勝手に勾配のある取付部には使用出来ません。
- ◆ 複数の鋼材を重ねてクランプすることは出来ません。
- ◆ 使用前には必ず、カム・パッドの歯の目詰りや、摩耗状態および、その他各部に異常がないか確認、点検を行って下さい。
- ◆ 改造しないで下さい。加熱、加工などをした場合は著しく品質(強度)の低下を招きます。
- ◆ 一度でも衝撃荷重が加わったクランプは使用しないで下さい。

## その他

### 補修部品・修理のお問い合わせについて


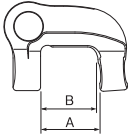
補修部品・修理を必要とされる場合は、本クランプの使用を中止し、その旨、裏表紙の(株)スーパーツールの各支店・営業所迄ご連絡下さい。

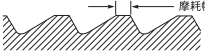
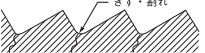
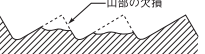


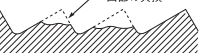
## 日常点検

作業の安全と能率低下を防ぐためにも日常の点検と手入れを実施して下さい。

1. 本体やカム・パッド・スクリュウ各部にきずおよび割れなどの破損がないか。
2. 各部の作動および注油の状態はよいか。
3. カム・パッドの歯先の摩耗や欠損の有無、および歯の目詰りがないか。
4. その他点検基準を参照下さい。

## ■ 点検基準

項目	点検方法	使用限界	処置				
<p style="text-align: center;">本 体</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●きず・割れがないか。 (目視またはカラーチェック)</li> <li>●シャックル穴の摩耗や変形がないか。 (目視または測定具)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●目視などで確認された時。</li> <li>●穴径が円周上の1ヶ所でも下記表中の寸法以上になった時。</li> </ul>  <table border="1" data-bbox="591 586 793 656" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="width: 50px;"></td> <td style="text-align: center;">D</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">直径(mm)</td> <td style="text-align: center;">26</td> </tr> </table>		D	直径(mm)	26	<p>廃 却</p>
		D					
	直径(mm)	26					
<ul style="list-style-type: none"> <li>●ねじ山の摩耗がないか。 (測定具)</li> <li>●開口部が開いていないか。 (測定具)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●スクリューとのガタつきが2mm以上ある時。</li> <li>●AとBとの差が奥行100mmに対して2mm以上ある時。(2%)</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>●スクリューとパッドのセンターのズレが2mm以上ある時。</li> <li>●一度でも衝撃荷重が加わった時。</li> </ul>						

項目	点検方法	使用限界	処置
カム	<ul style="list-style-type: none"> <li>●先端部の摩耗程度はどうか。 (目視または測定具)</li> <li>●歯底にきず・割れがないか。 (目視またはカラーチェック)</li> <li>●歯山の欠損がないか。 (目視)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●摩耗幅が0.5mm以上ある時。 </li> <li>●目視などで確認された時。 </li> <li>●1ヶ所以上の欠損がある時。 </li> </ul>	取替
止 め 輪	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ねじれや変形がないか (目視)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●変形などによりカムの動きがスムーズでなくなったり、簡単に外れたりする時。</li> </ul>	取替
パ ッ ド	<ul style="list-style-type: none"> <li>●先端部の摩耗程度はどうか。 (目視または測定具)</li> <li>●歯底にきず・割れがないか。 (目視またはカラーチェック)</li> <li>●歯山の欠損がないか。 (目視)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●摩耗幅が0.5mm以上ある時。 </li> <li>●目視などで確認された時。 </li> <li>●1ヶ所以上の欠損がある時。 </li> </ul>	メ ー カ ー 修 理

項目	点検方法	使用限界	処置
スプリング	<ul style="list-style-type: none"> <li>●パッドを手で押し込んだ時、適度な反発力があるか。(目視)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●反発力が弱くなり、パッドがスムーズに作動しなくなった時。</li> </ul>	メーカー修理
スクリュー	<ul style="list-style-type: none"> <li>●きず・割れがないか。(目視またはカラーチェック)</li> <li>●ねじ部の曲がり、あたりきずがないか。(目視)</li> <li>●ねじ山の摩耗がないか。(測定具)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●目視などで確認された時。</li> <li>●ねじ部センターの偏芯が2mm以上ある時。</li> <li>●回転がスムーズでない時。</li> <li>●ねじ部直径が円周上の1ヶ所でも17.3mm以下になった時。</li> </ul>	取替
ハンドル	<ul style="list-style-type: none"> <li>●変形・曲りがないか。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●正常な締め付けができなくなった時。</li> </ul>	取替



株式会社 **スパーツール**  
<https://www.supertool.co.jp/>



- |                          |                 |                                 |                     |                  |
|--------------------------|-----------------|---------------------------------|---------------------|------------------|
| <input type="checkbox"/> | 本社・工場 〒599-8243 | 大阪府堺市中区見野山158番地                 | TEL.072-236-5521(代) | FAX.072-236-5785 |
| <input type="checkbox"/> | 大阪支店 〒599-8243  | 大阪府堺市中区見野山158番地                 | TEL.072-236-5526(代) | FAX.072-236-3817 |
| <input type="checkbox"/> | 東京支店 〒142-0041  | 東京都品川区戸越3丁目4-18<br>ゴールドステージビル4F | TEL.03-5750-2341(代) | FAX.03-5750-2347 |
| <input type="checkbox"/> | 名古屋支店 〒460-0026 | 名古屋市中区伊勢山1丁目2-4                 | TEL.052-323-0701(代) | FAX.052-323-0720 |
| <input type="checkbox"/> | 札幌 〒003-0029    | 札幌市白石区平和通3丁目北4-20               | TEL.011-864-3581    | FAX.011-864-3590 |
| <input type="checkbox"/> | 仙台 〒984-0831    | 仙台市若林区沖野2丁目8-5                  | TEL.022-294-1922    | FAX.022-285-1513 |
| <input type="checkbox"/> | 新潟 〒950-0855    | 新潟市東区江南2丁目6-2                   | TEL.025-287-5353    | FAX.025-287-6003 |
| <input type="checkbox"/> | 北 関 〒337-0004   | さいたま市見沼区卸町2丁目6-9                | TEL.048-682-5000    | FAX.048-682-5059 |
| <input type="checkbox"/> | 広 島 〒733-0012   | 広島市西区中広町2-14-27                 | TEL.082-293-5570    | FAX.082-293-5531 |
| <input type="checkbox"/> | 福 岡 〒812-0016   | 福岡市博多区博多駅南3-10-23               | TEL.092-431-1897    | FAX.092-431-1909 |