

PAT.NO.1852323

CABLE TRAVELLING SYSTEM

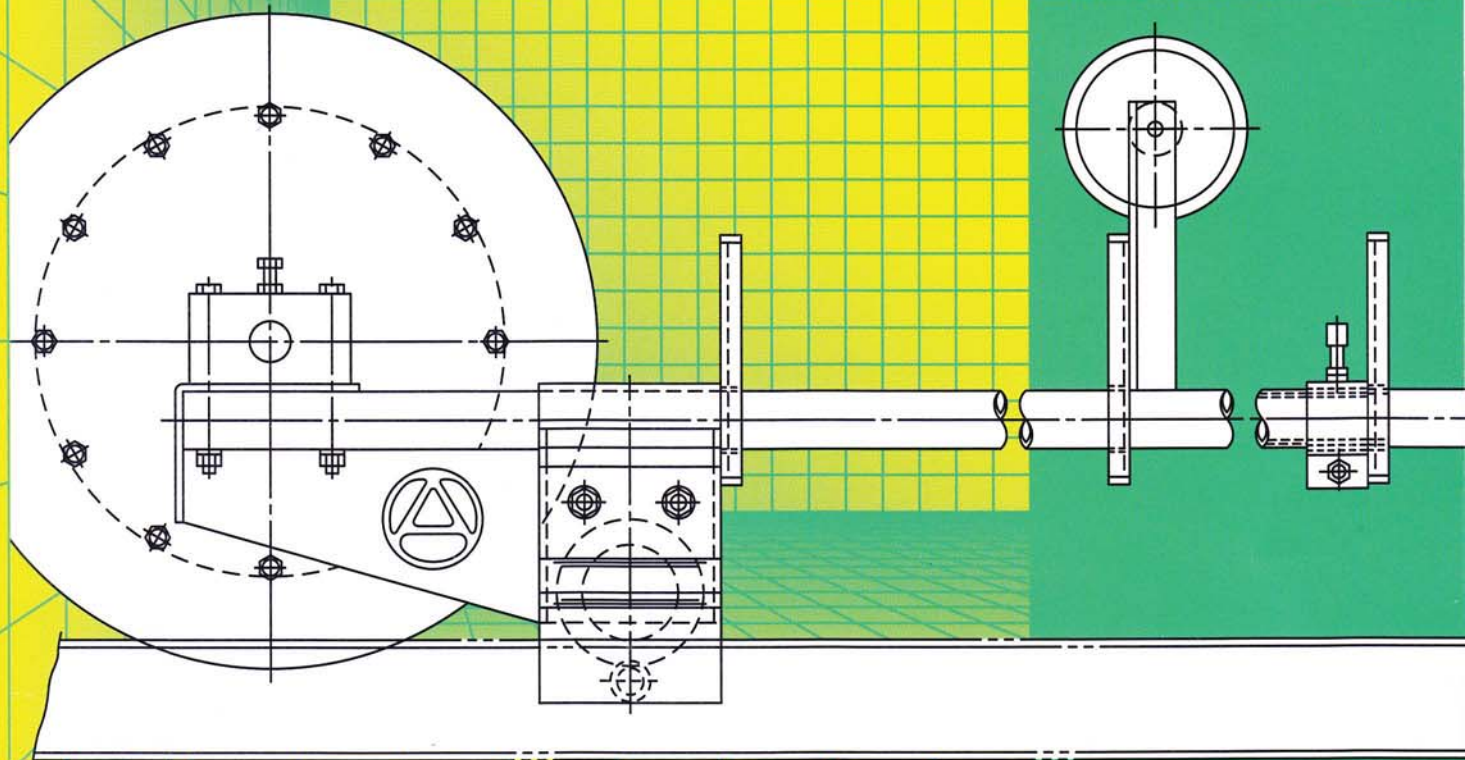
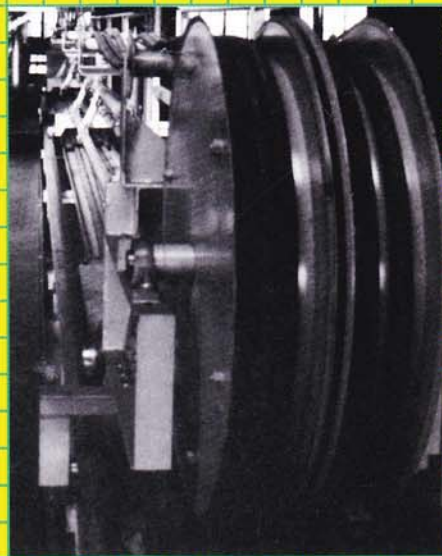
CRANE CLUB BEAR

クレーンクラブベアー



ASAHI BAGNALL & CO., LTD.

朝日バグナル株式会社



●従来のクレーンの場合、横行側の給電方式はトロリー線（裸線）の使用が多く利用されてきました。しかし近年、安全性やメンテナンスの問題により、キャブタイヤケーブルの利用が促進されています。この場合、カーテンレール方式、ケーブルリール方式、そして弊社のクレーンクラブベアーと同様の方式が考えられます。前出の2方式とクレーンクラブベアーの方式を比較した場合、キャブタイヤケーブルの長さは、クレーンクラブベアーの方式が他の2方式より短く、約半分でき、メンテナンスの点においてもキャブタイヤケーブルの屈曲が少なく張力がかからず素線切れを起こしにくい。又カーテンレール方式では、キャリアの収納スペースが必要となり、デッドスペースを取らなければいけない。その為、クレーンのフック移動距離に制限が出てくる可能性もあります。ケーブルリール方式では、キャブタイヤケーブルの巻取り本数が制限されます。その点クレーンクラブベアー方式では、デッドスペースを取る必要がなく、キャブタイヤケーブルの使用本数にも制限がありません。

●給電方式をトロリー線方式からキャブタイヤケーブル利用方式に改造する場合、弊社のクレーンクラブベアーを使用されると作業が簡単（軽量で最低3分割）であり、現場の寸法確認不足による寸法誤差が生じた場合においても伸縮可能である為、簡単に処理出来ます。

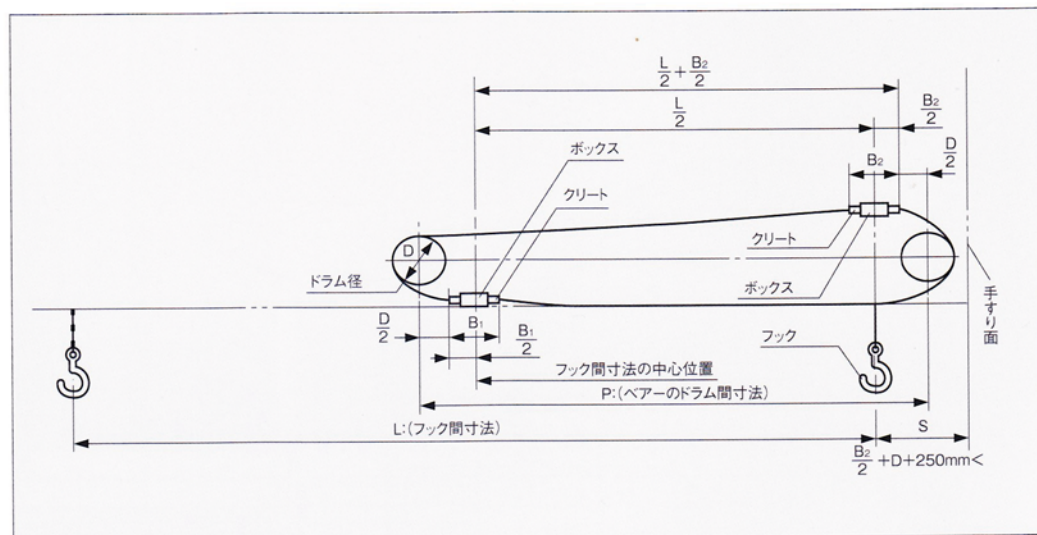
●特にクレーンの横行給電方式の改善にお勧めしたい製品です。

クレーンクラブベアー設計基準

●ベアーのドラム間寸法の決定には下図を参照して下さい。

$$P(\text{ドラム間寸法}) = \frac{L}{2} + \frac{B_1+B_2}{2} + D \text{以上とし、また、S寸法は } \frac{B_2}{2} + D + 250\text{mm以上とする。}$$

B₁及びB₂寸法は、D(ドラム径) × 1.2以下とし、短い程よい。



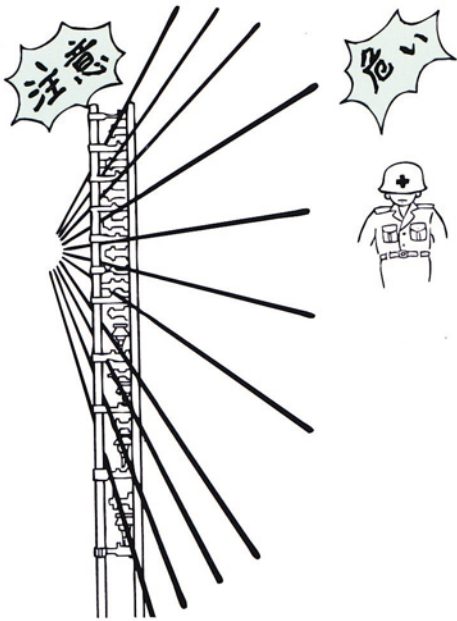
★ドラム間寸法の±500mmの伸縮が可能

★軽量(従来のものと比べ約 $\frac{1}{2}$ の重量)

★最低3分割できる。

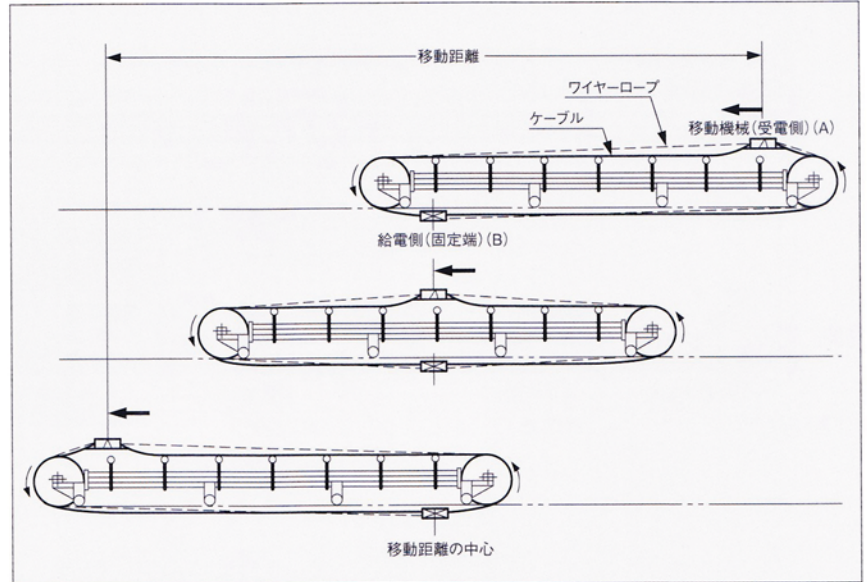
★高所作業が簡単(現場作業はボルトを挿し込むだけ)

★運送が簡単



クレーンクラブベアー動作原理

所要の移動距離を自由に作動させることができます。
給電側(B)は固定されており移動機械(A)が移動することによりクラブベアーが動きます。

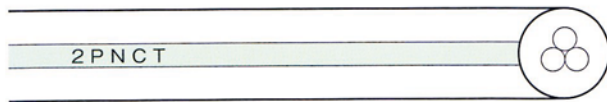


(使用上の留意事項)

- ドラム(D寸法) 径はケーブル外径の10~12倍以上
- ケーブル自体には張力を加えない
- クランプ部は確実に固定する

(ケーブル使用上の留意事項)

- ケーブル自体には張力を加えない。
ケーブルの捻れを必ず取り除いてからご使用願います。
ケーブルが捻られた状態で設置されると使用中に常時捻れの力を受けることになり、ドラムツバよりケーブルが外れ、断線の原因になります。



○ 正

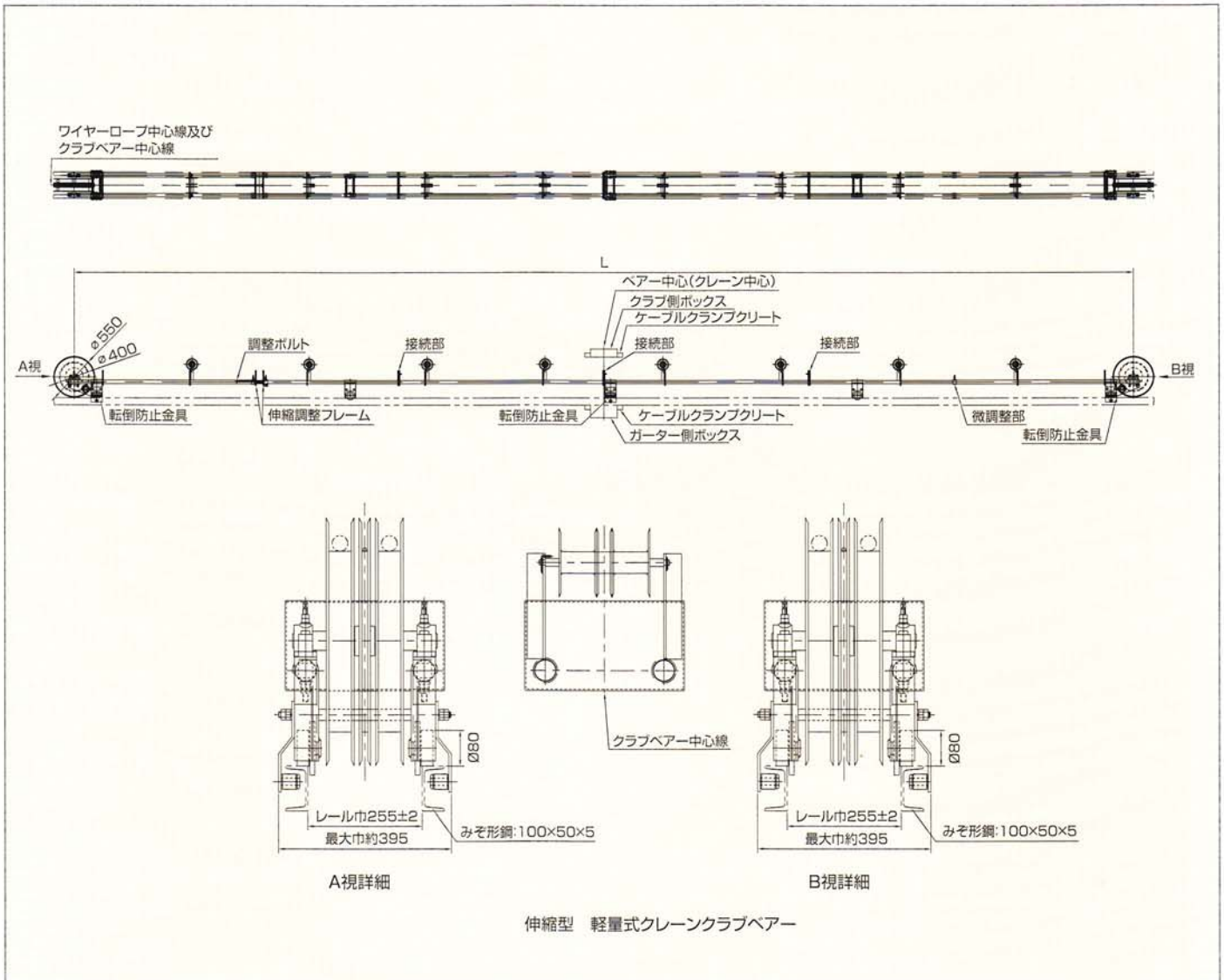


× 不良

- クランプ部は確実に固定する



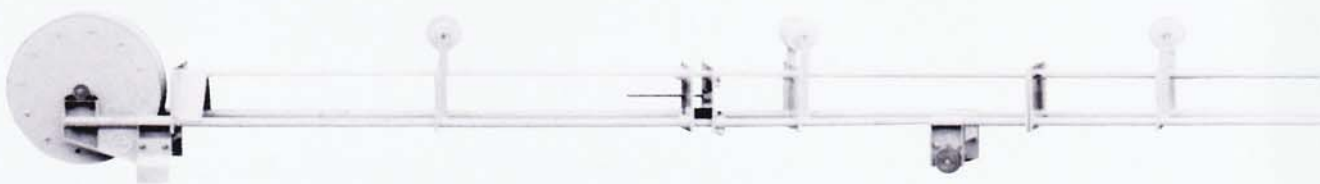
伸縮型 軽量式クレーンクラブベアー



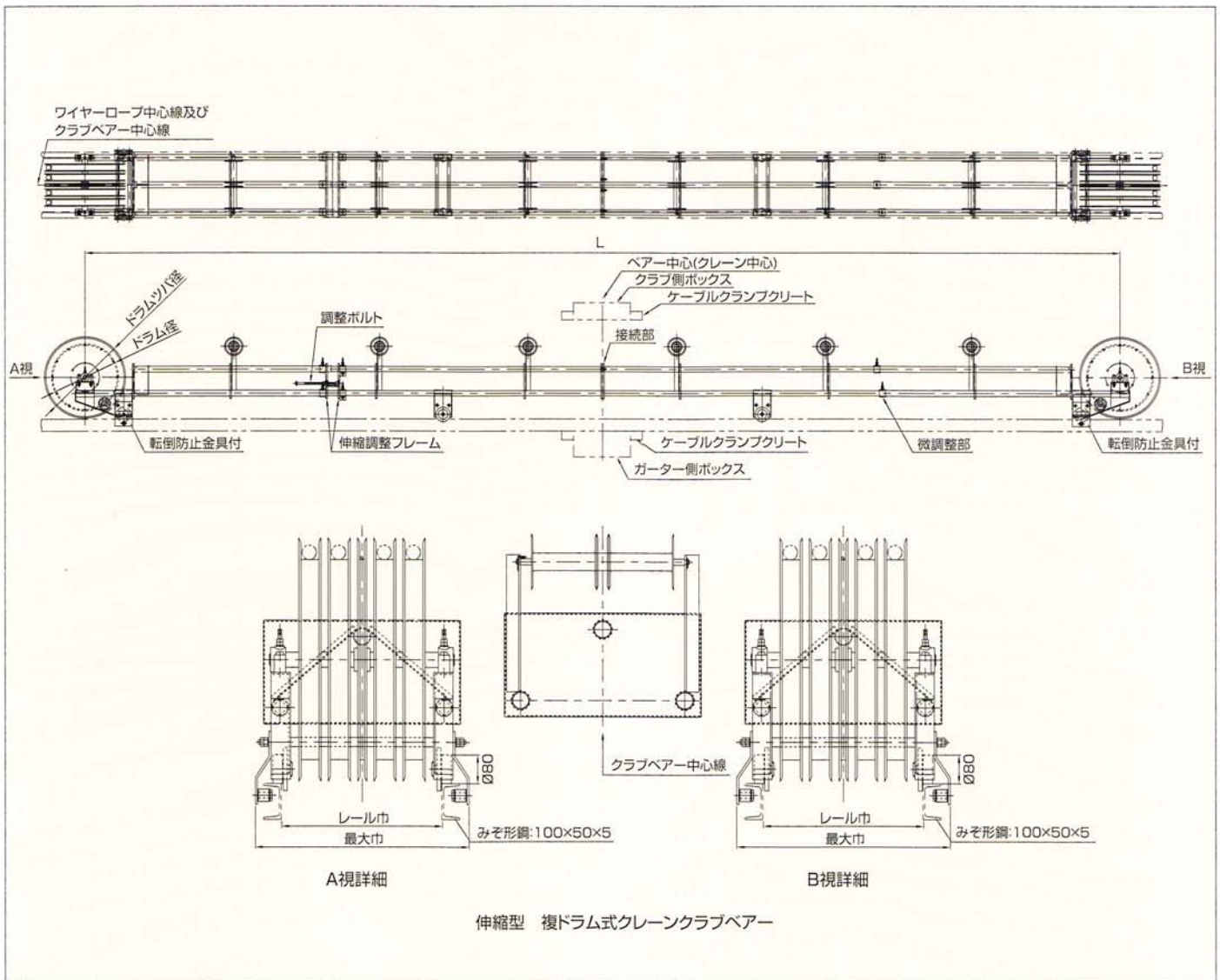
標準仕様

レール巾	310	340	450
最大巾	455	485	575

ケーブルの多本数型も設計製作に応じます。

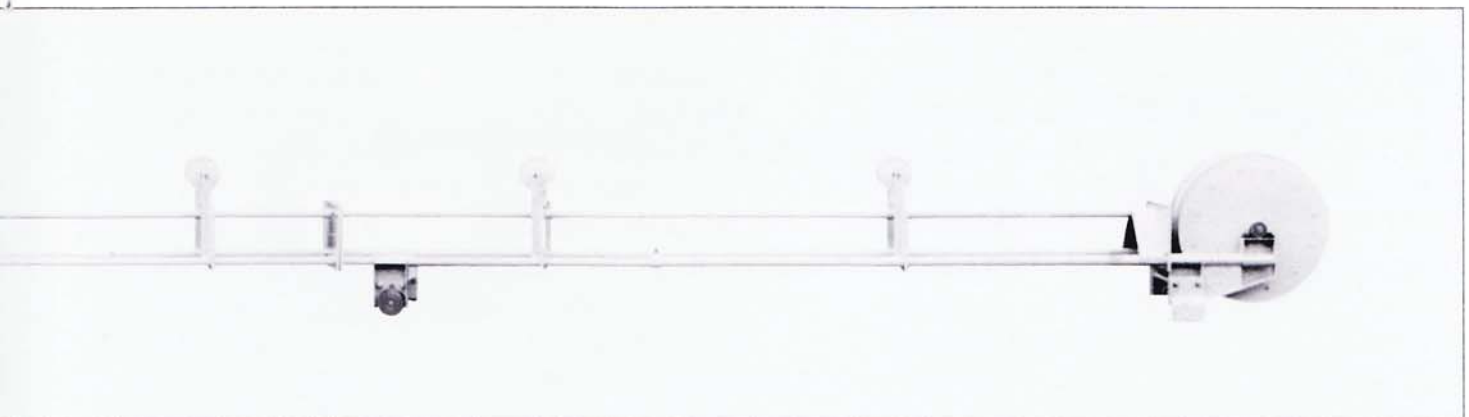


伸縮型 復ドラム式クレーンクラブベアー

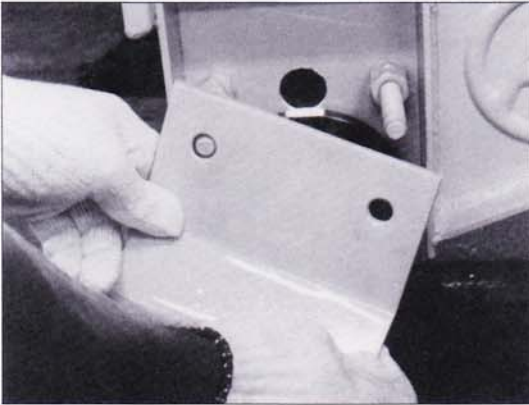


ドラムの種類

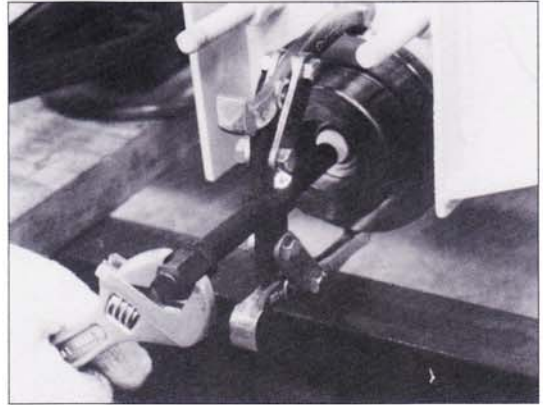
ドラム径	ドラムツバ径
400φ	550φ (軽量式)
560φ	680φ
620φ	760φ



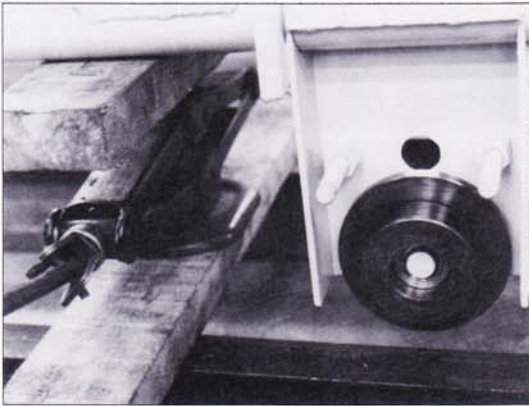
クレーンクラブベアー車輪取替要領



① 転倒防止金具を抜き取ります。



④ ギャプラーで車輪を抜き取ります。



② ジャッキでベアーを押し上げる。



⑤ シャコ万力で車輪を軸にはめ込む。
ストップリングを軸にはめ込み固定させます。
押し上げたジャッキを降ろしレールに車輪を乗せます。
転倒防止金具を取付け完了します。



③ 輪軸に止められているストップリングをプライヤーで抜き取ります。

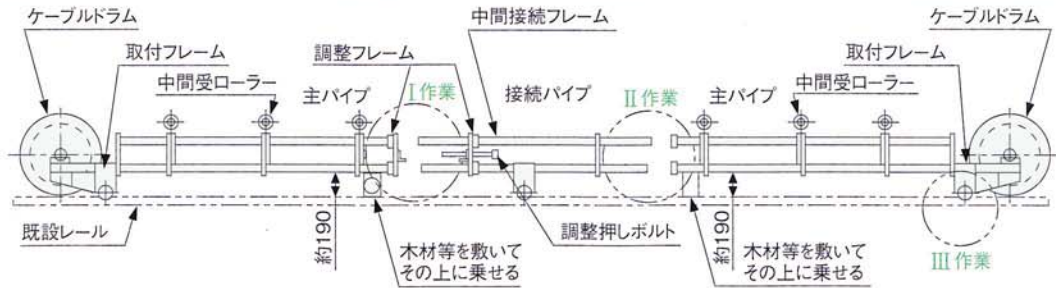


工具：ギャプラー



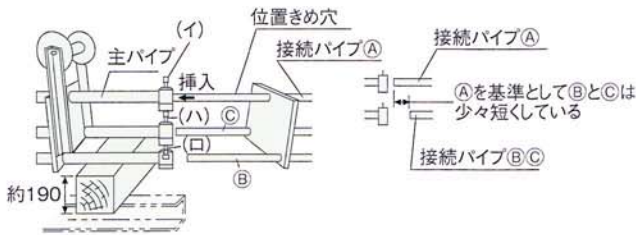
工具：シャコ万力（バーコ型BSC-350）

クレーンクラブベアー組立法



I 作業部

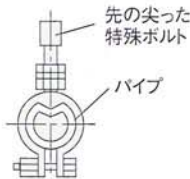
下図の様に既設レールの上に木材(高さ約190mm位)等を敷いてその上に取付フレームを乗せる。組立てはI作業部より始める。取付フレームの挿入口を持ち上げる様にながら作業をするとスムーズに挿入出来ます。



接続パイプ(A)に位置決め用の穴があけてありますのでこの位置でセットして下さい。

締付けボルトのセット方法は

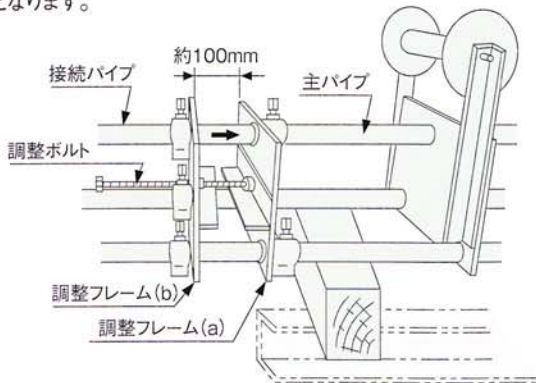
- (1) 接続パイプ挿入後(イ)のボルトを位置決め用穴に入れて締付ける。
- (2) 次に(ロ)(ハ)のボルトを充分締付けて下さい。



II 作業部

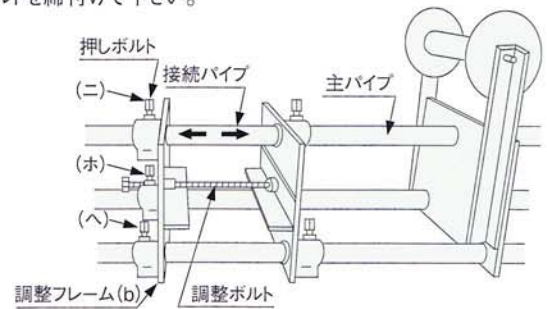
挿入方法はI作業部と同じです。

接続パイプを主パイプにドッキングさせると調整フレーム(a)(b)の間隔は100mmとなります。



出荷時に於いてドラム間寸法は調整されておりますが、工事の関係で伸縮をされる場合は調整フレーム(b)の取付ボルトのナットをゆるめ接続パイプの伸縮を行って下さい。

ケーブルを張って調整ボルトが調整出来る範囲で符号(ニ)(ホ)(ヘ)の押しボルトを締付けて下さい。

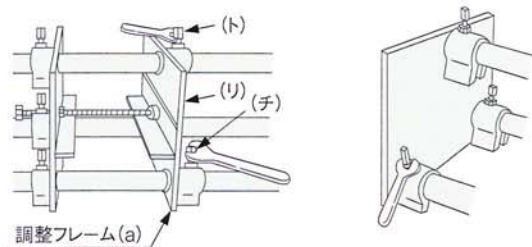


III 作業部

取付フレームの車輪の所に2本のボルトが出ていますから転倒防止金具を付属のパネ座金、ナットで取付けて下さい。



次にケーブルを張って調整ボルトでケーブルの張りを調整します。最後に調整フレームの(a)の押しボルト(ト)(チ)(リ)を締付け、ロックナットを締付け作業は完了します。



クレーンクラブベアー納入実績

新日本製鐵株式会社
日新製鋼株式会社
JFEスチール株式会社西日本
JFEスチール株式会社東日本
三菱重工業株式会社
株式会社神戸製鋼所
住友金属工業株式会社
新関西製鋼株式会社
株式会社中山製鋼所
株式会社淀川製鋼所

臨港製鐵株式会社
堺鋼板工業株式会社
川鉄電磁鋼板株式会社
住金埠頭株式会社
函館ドック株式会社
富士ホイスト工業株式会社
日本原子力研究所
北海道電力株式会社
大阪チタニウム製造株式会社
中山鋼業株式会社

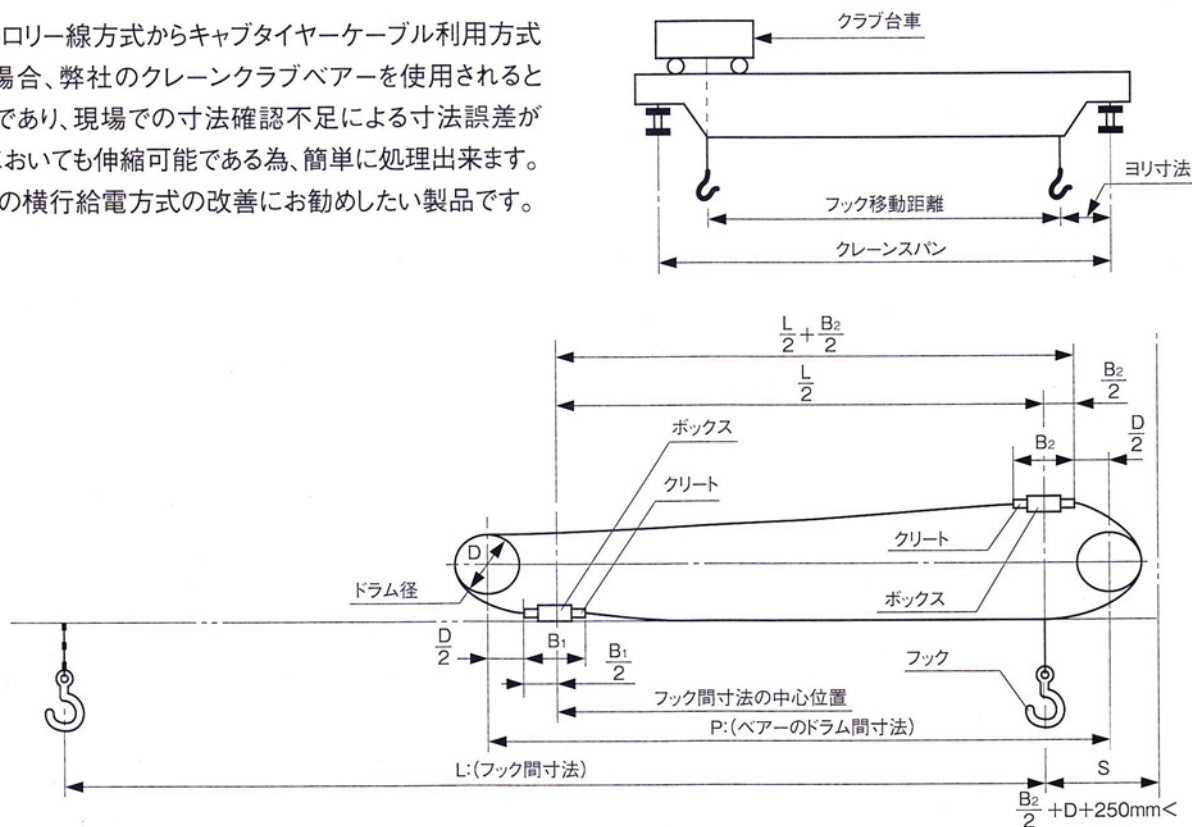
大和工業株式会社
株式会社栗本鉄工所
山陽特殊製鋼株式会社
株式会社日本製鋼所
日本鑄鍛鋼株式会社
三菱電機株式会社
株式会社クボタ
株式会社豊橋造船
昭和電工株式会社
広畑海運株式会社

東邦ガス株式会社
向田工業株式会社
西川商工株式会社
株式会社大守商店
株式会社ハルテック
関西電力株式会社

(順不同)

クレーンクラブベア―照会事項

給電方式をトロリー線方式からキャブタイヤケーブル利用方式に改造する場合、弊社のクレーンクラブベア―を使用されると作業が簡単であり、現場での寸法確認不足による寸法誤差が生じた場合においても伸縮可能である為、簡単に処理出来ます。特にクレーンの横行給電方式の改善にお勧めしたい製品です。



仕 様

クレーンスパン	m				
フック移動距離	m		ヨリ寸法	m	
横行台車用に 主巻、補巻、横行、操作、回路有り、ケーブルの設定					
使用ケーブル	RNCT 又は PNCT				
	SQ	C	仕上り径	重量/m	本数
	SQ	C	仕上り径	重量/m	本数
	SQ	C	仕上り径	重量/m	本数
	SQ	C	仕上り径	重量/m	本数
	合計ケーブル本数				
移動速度	m/min				
使用場所	屋内	屋外	周囲温度		
使用頻度					
塗 装 色	標準色 マンセルNo. 7.5GY8/3				
移動台車	溶接台車にも使用可				



ASAHI BAGNALL & CO.,LTD.
朝日バグナル株式会社

〒544-0012 大阪市生野区巽西2丁目4番9号
 TEL06-6757-4008(代) FAX06-6757-4113
 Eメール: asahi-bagnall@siren.ocn.ne.jp

※ 本カタログの内容は予告なく変更することがあります。

代理店