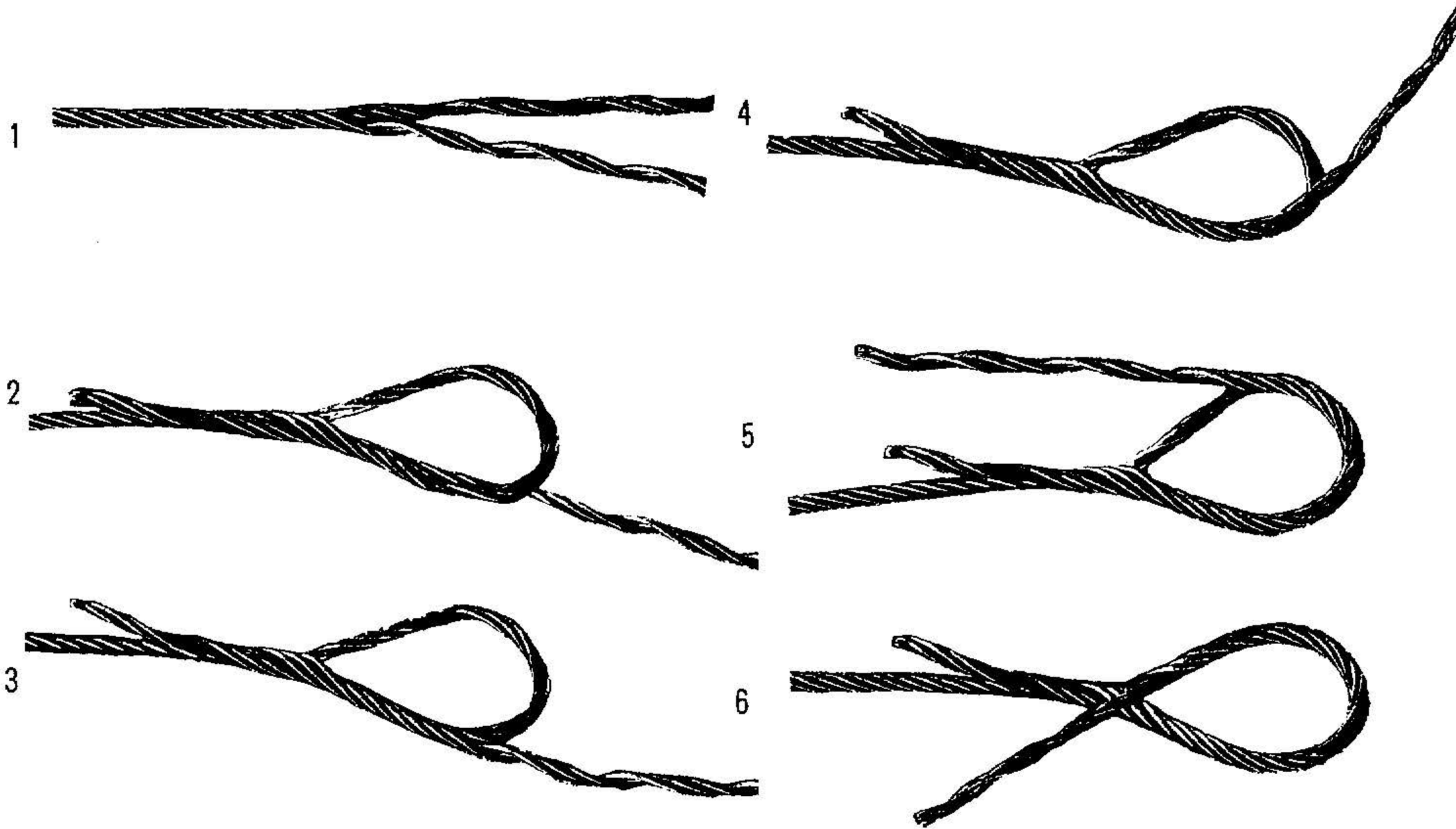


ロープ加工法概略

フレミッシュ加工（3本，3本口元部の組合せ）
（4本，2本の場合も有り）



フレミッシュアイ加工効果の試験結果

ワイヤ ロープ	アイスプライス加工の方法				ロープ の回転 数 (回/m)	試験結果		加工部 効率 (%)
	差し方	フレミッシュアイ加工の有無	丸差し回数	半差し回数		破断 抜け出し	破断荷重 抜け出し荷重 (kgf)	
6 × 24 G/O 24mm	巻差し	なし	3	2	- 2	破断	29,900	101.7
					- 3	破断	29,900	101.7
					- 4	抜け出し	3,500	11.9
						抜け出し	4,400	15.0
	巻差し	あり (からみ5回)	3	2	- 4	破断	25,600	87.0

(注) 1.ロープの回転のマイナス符号は、より戻りを示す。

2.加工部の効率が100%以上になっているのは、より戻りでロープの強度が増加したためである。