



- 현장 조립
- On-site assembly

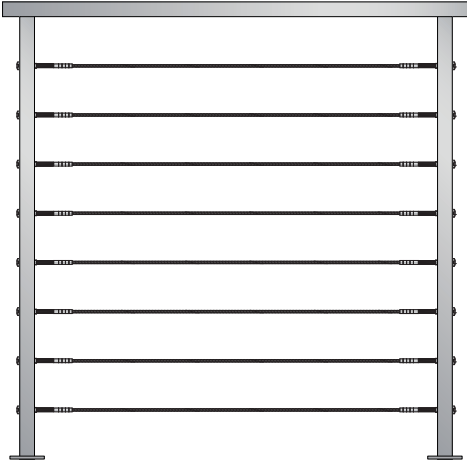
- 와이어 난간
- Wire railing



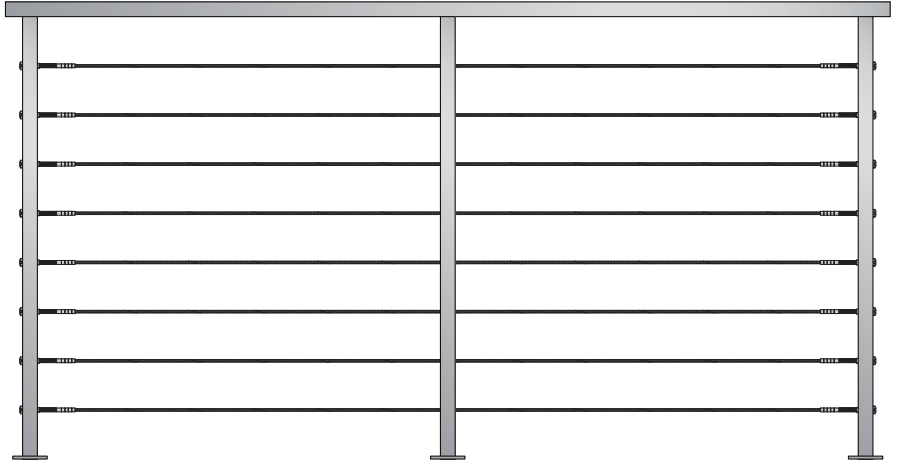


- 현장 조립
- On-site assembly

■ 와이어 난간 - 평지 구간



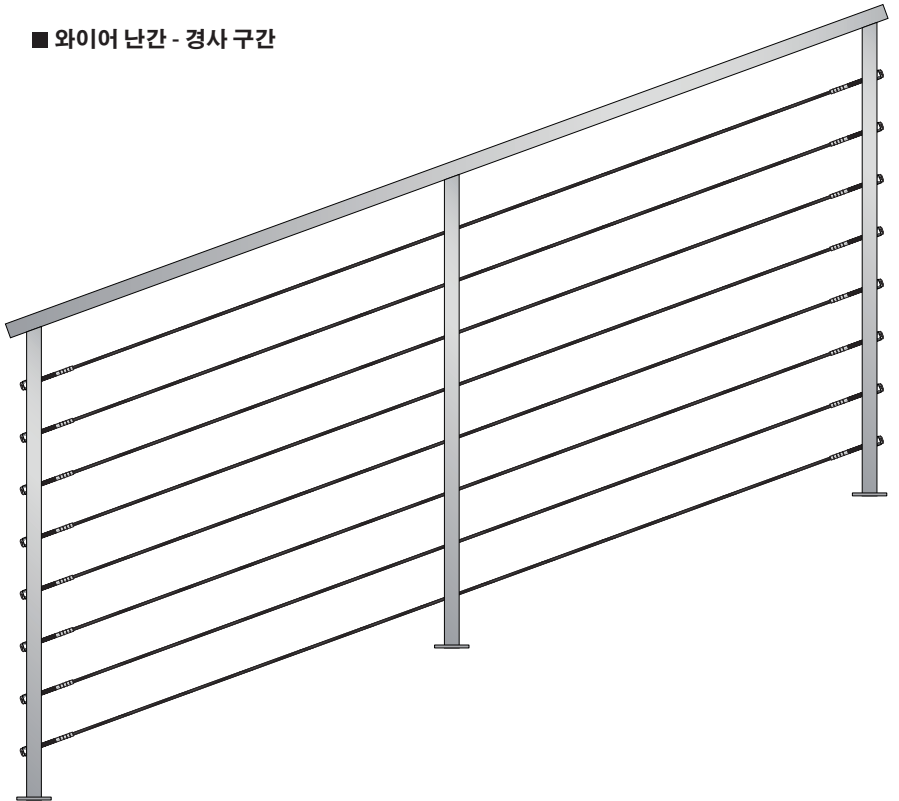
■ 와이어 난간 - 평지 구간



■ 와이어 난간 - 경사 구간



■ 와이어 난간 - 경사 구간



■ 국가 기술 승인 (DIBt)에 따른 현장 스웨이징 작업 시 품질 보호 :
 웹넷 슬리브와 아이 엔드는 배터리로 작동하는 스웨이징 공구 유형
EK 50 ML, EK 1550 GLM, EK 354 ML 및 **EK 6022 CL** 로
 스웨이징 해야 합니다.

스웨이징 과정에서 몰드는 **표면 전체가 딱 붙어야 합니다.**



■ **Safeguarding quality in on-site swaging pursuant to national technical approvals (DIBt):**

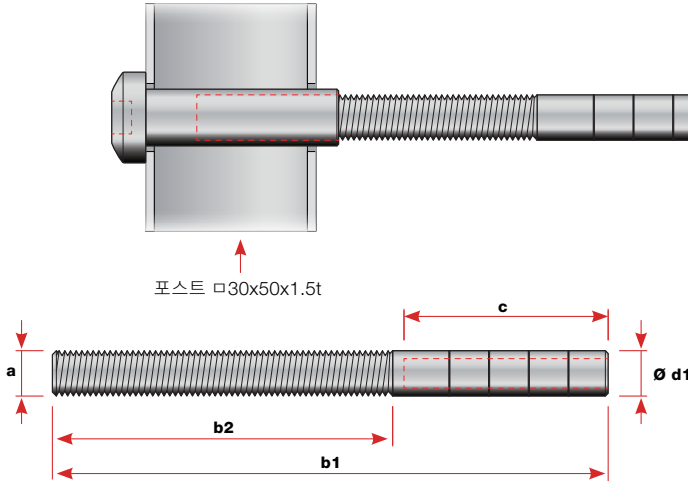
Webnet sleeves and eye ends must be swaged exclusively with our battery-operated swaging tools types **EK 50 ML, EK 1550 GLM, EK 354 ML and **EK 6022 CL**.**

During the swaging process, the jaws **must make full-surface contact.**



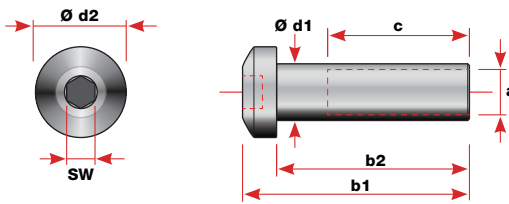
- 현장 조립
- On-site assembly

■ 스웨이징 와이어로프 / Swaging wire rope



M8 No. **30936-0500-060**
현장 스웨이징을 위한 외부 나사산 엔드
External thread end for on-site swaging

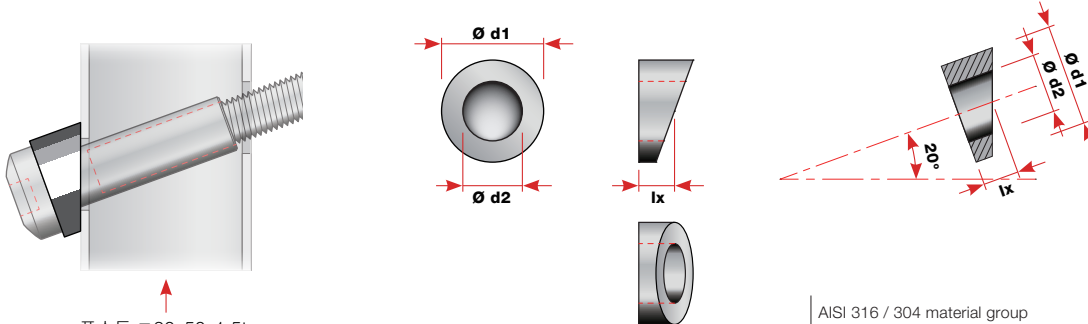
AISI 316 material group						
No.	나사산	b1	b2	c	Ø d1	rope
	thead					
dimensions						
	a					
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
30936-0400-060	M6	92	60	30	7	4
30936-0500-060	M8	98	60	36	8	5



M8 No. **30869-0800-02**
내부 나사산이 있는 둥근 머리 엔드 스탭
Radius head with internal thread

AISI 316 material group							
No.	나사산	b1	b2	c	Ø d1	Ø d2	sw
	thead						
dimensions							
	a						
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
30869-0600-02	M6	35	30	20	8	14	4
30869-0800-02	M8	40	34	25	10	16	5

■ 각진 포스트 피팅, 플랫 포스트 용 / Angled post fitting for flat posts



M8
No. **30862-0800-08**
각진 포스트 피팅 / Angled post fitting for flat posts



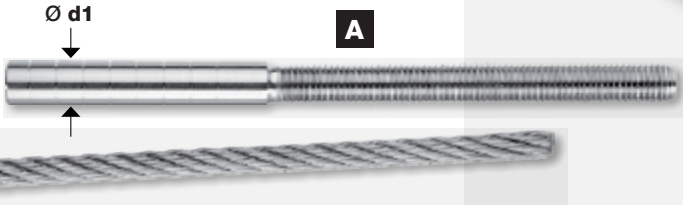
■ 경사각도에 따라
lx 치수가 다릅니다.

AISI 316 / 304 material group				
No.	나사산	Ø d1	Ø d2	lx
	thead			
dimensions				
	a			
	mm	mm	mm	mm
30862-0600-08	M6	18	8.5	가변 6.3
30862-0800-08	M8	18	10.5	가변 6.3



■ 현장 조립
■ On-site assembly

1



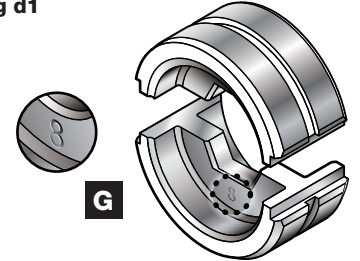
■ A : 현장 스웨이징을 위한 외부 나사산 엔드
No. 30936-... and No. 30936-...

■ F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003

■ G : 몰드 번호 No. 30575-...

■ 샤프트 지름 마킹 d1

■ Shaft diameter marking d1

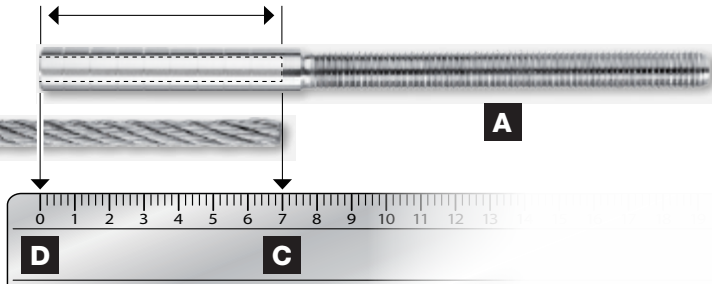


■ A : External thread end for on-site swaging
No. 30936-... and No. 30936-...

■ F : Battery swaging tool No. 30570-2003

■ G : Jaws No. 30575-...

2

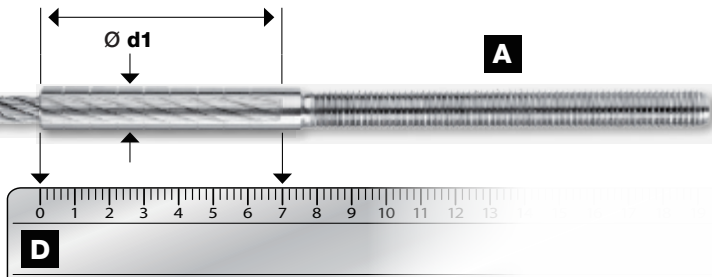


■ 삽입 깊이는 다음 표에 따라 D 지점을 로프에 표시합니다.
외부 나사산 엔드 A에서 정확한 삽입 깊이 C를 확인하는 유일한 방법입니다.

로프 Rope	나사산 Thread	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm		mm
2	M5	15
3	M6	25
4	M6	27
5	M8	35
6	M10	45
8	M12	70

■ The insertion depth must be marked on the rope at D according to the table above. This is the only way to check the correct insertion depth C in the external thread end A.

3



■ 나사산 엔드 A의 구멍에 로프를 삽입합니다.
로프에 표시한 D 지점이 스웨이징 슬리브의 끝과 같은 높이 여야 합니다.

주의 : 이 로프 섹션에는 오일과 그리스가 전혀 없어야 합니다.
솔벤트로 탈지합니다 (Loctite 7063, No. 30879-0002).

로프 Rope	나사산 Thread	로프 삽입 깊이 Shaft diameter
Ø mm		Ø d1 mm
2	M5	5
3	M6	6
4	M6	7
5	M8	8
6	M10	10
8	M12	13

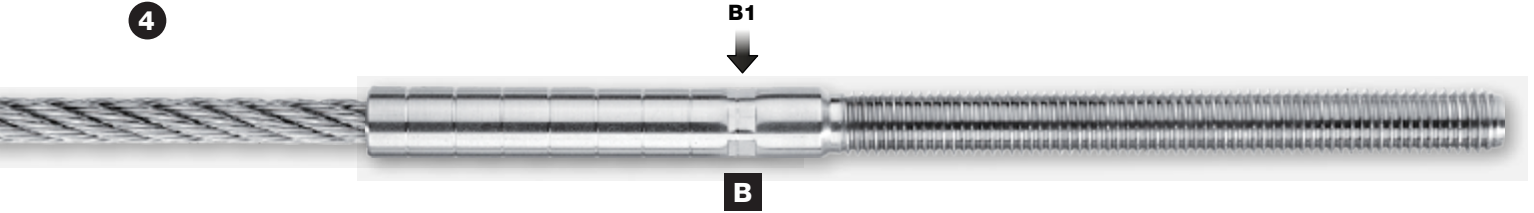
■ Insert rope into bore of thread end A.
The D mark on the rope must be flush with the end of the swaging sleeve.

Caution: This rope section must be absolutely free of oil and grease. Degrease with solvent (Loctite 7063, No. 30879-0002).



■ 현장 조립
■ On-site assembly

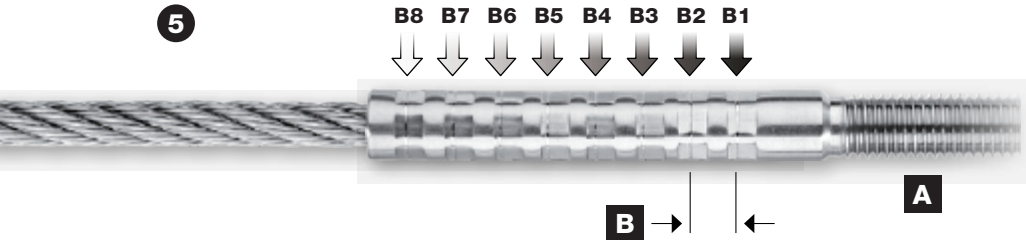
4



■ 첫 번째 스웨이징 지점 B1은 정확히 B 마크의 나사산 쪽에 있습니다.

■ The first swaging point B1 is on the thread side precisely on the B mark.

5



■ 스웨이징 포인트 갯수는 로프 지름에 맞는 외부 나사산 A에 따라 다릅니다 (표 참조). 스웨이징 포인트 사이의 거리는 B 마크로 결정됩니다.

■ The number of swaging points depends on the rope diameter and the matching external thread A (see table). The distances between the swaging points are determined by the B marks.

로프 Rope	나사산 Thread	스웨이징 포인트 갯수 Number of swage points
Ø mm		Ø d1 mm
2	M5	2 x
3	M6	3 x
4	M6	3 x
5	M8	4 x
6	M10	5 x
8	M12	8 x



■ 올바른 스웨이징 기술, 외부 나사산 엔드와 로프 지름의 호환성 및 스웨이징 포인트 갯수는 사용자가 확인해야 합니다. 기능적 무결성은 몰드와 로프 No. 10820- 및 10830- 만 보장됩니다.



■ The correct swaging technique, the compatibility of the external thread end with the rope diameter, and the number of swaging points must be checked by the user. Functional integrity is assured only with Jaws and rope No. 10820- and 10830-.

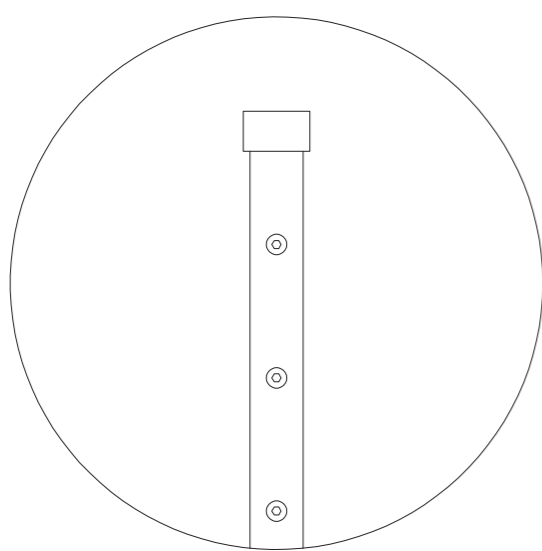
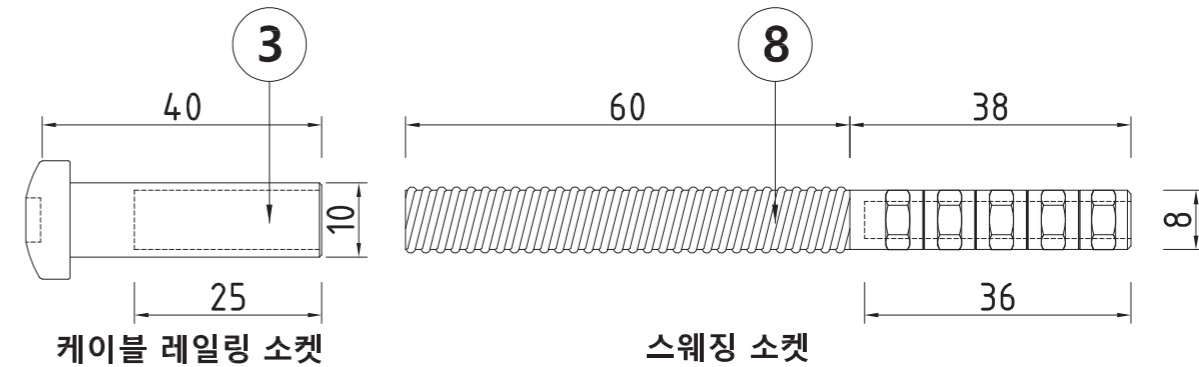
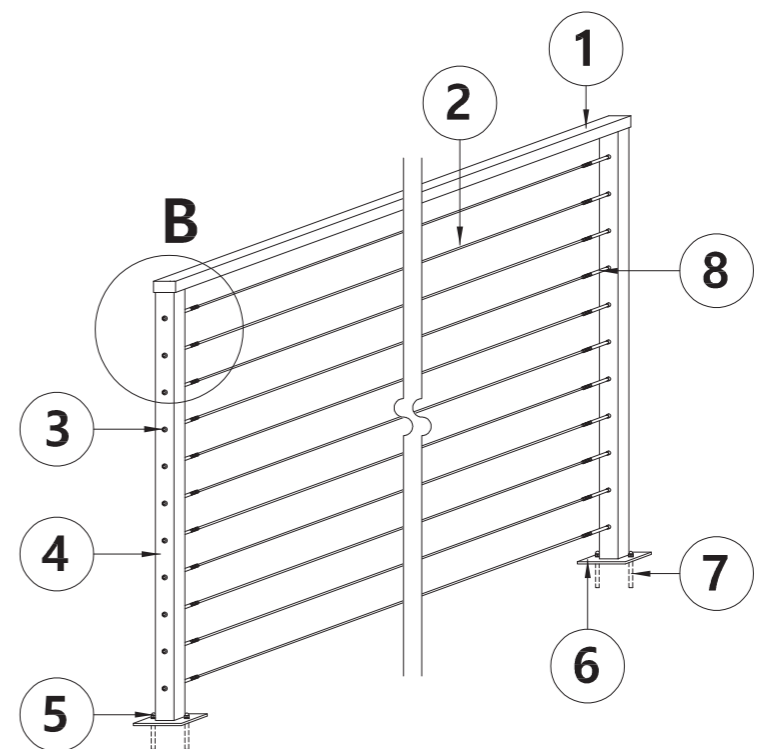
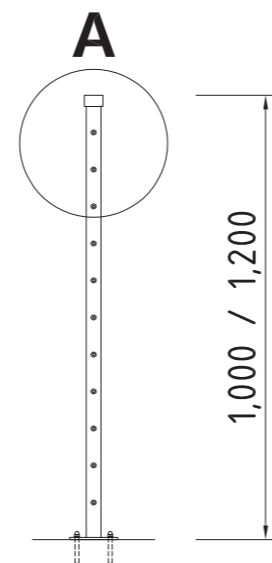
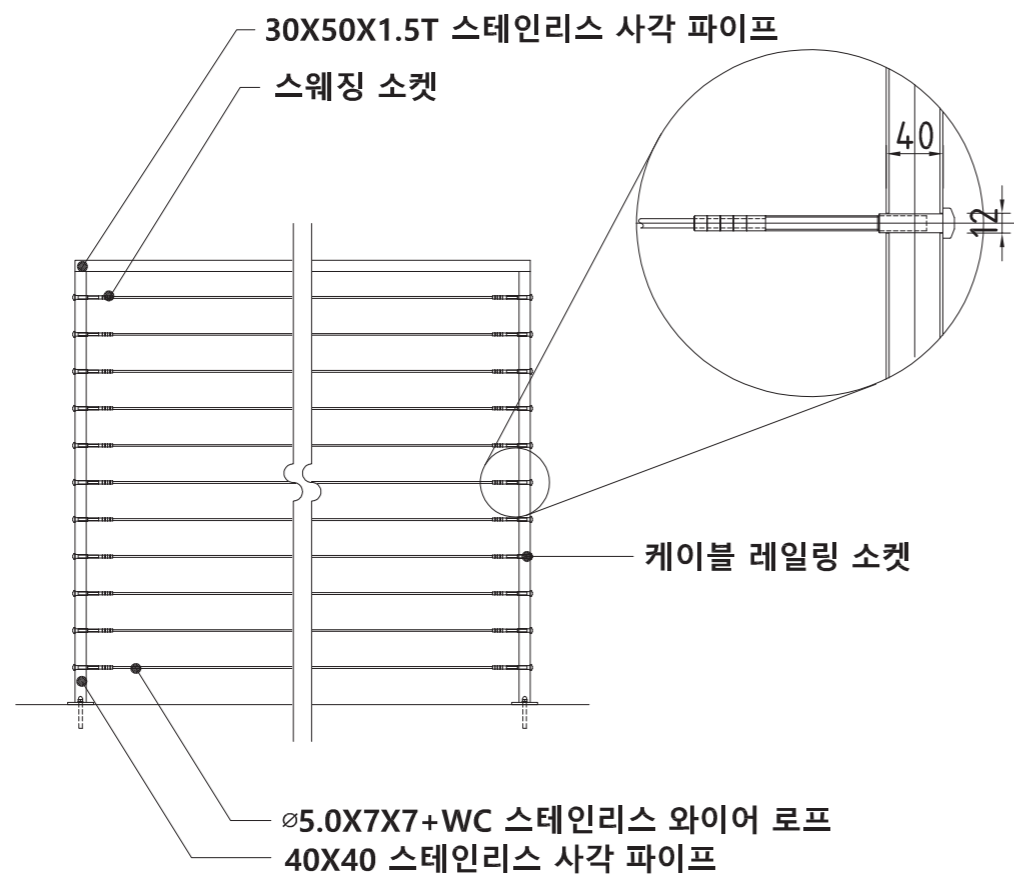
강도 등급 (EN 1993-1-11에 따름) : 아래 표 참조.

Strength rating (according to EN 1993-1-11): see table below.

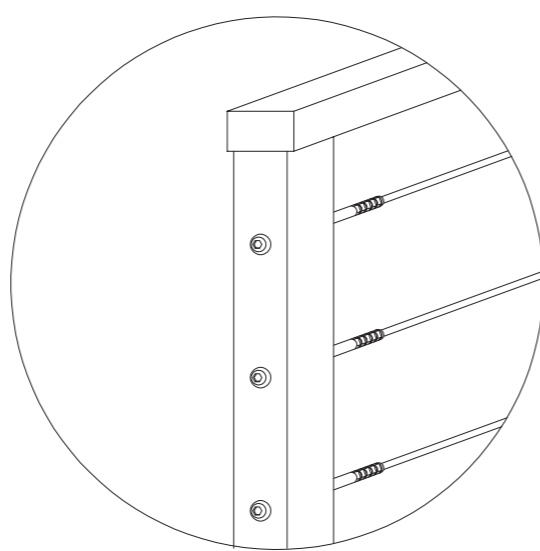
로프 No. 10820- and 10830- Rope No. 10820- and 10830-	나사산 Thread	샤프트 지름 Shaft diameter	몰드 Jaws	삽입 마킹 Insert marking	특징적인 파단 강도 Characteristic breaking force	인장 저항 설계 Design tension resistance
Ø mm		Ø d1	No.		kN	kN
2	M5	5	30575-0500-10	5	1,6	1,1
3	M6	6	30575-0600-10	6	3,7	2,5
4	M6	7	30575-0700-10	7	6,6	4,4
5	M8	8	30575-0800-10	8	9,1	6,1
6	M10	10	30575-1000-10	10	13,1	8,7
8	M12	13	30575-1300-10	13	26,6	17,8

kN × 102 = kp

kN × 102 = kp



A 상세도



B 상세도

20411200

	품 목 코드	품 명	규 격	비 고
1	30924-3050-015	스테인리스 사각 파이프	30x50x1.5T	
2	10820-0500	스테인리스 와이어 로프	□ 5.0x7x7+WC	
3	30869-0800-02	케이블 레일링 소켓		
4	30924-4040-015	스테인리스 사각 파이프	40x40x1.5T	
5	30894-1000	돔 너트	M10	
6	30818-0001-01	사각파이프 앵커 베이스	130x70x6T	
7	2004219	스터드 앵커	HSA-R2 M10x83	
8	30936-0500-060	스웨이징 소켓	rope □ 5mm, M8, 98mm	
9				

	프로젝트 이름	프로젝트 ERP 코드	설계	엔지니어링	기계	설계감독 승인	도면제출 책임자	기계	구조	토목	조경		도면 명/DRAWING TITLE		
	시공일 이름	공종분야	(주)대양로프시스템	구조	전기	설계감독 승인 날짜	검토자	기계	구조	토목	조경		REV.	DATE	DESCRIPTION
				토목	통신	도면제출 날짜	작성자								도면 번호/DRAWING NO.
				조경	소방										관리 번호/SHEET NO. REV. NO.