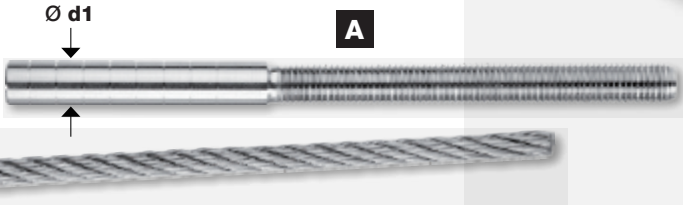


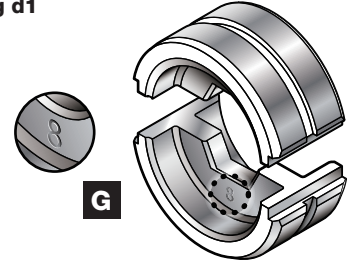


■ 현장 조립
■ On-site assembly

1



■ 샤프트 지름 마킹 d1
■ Shaft diameter marking d1



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

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

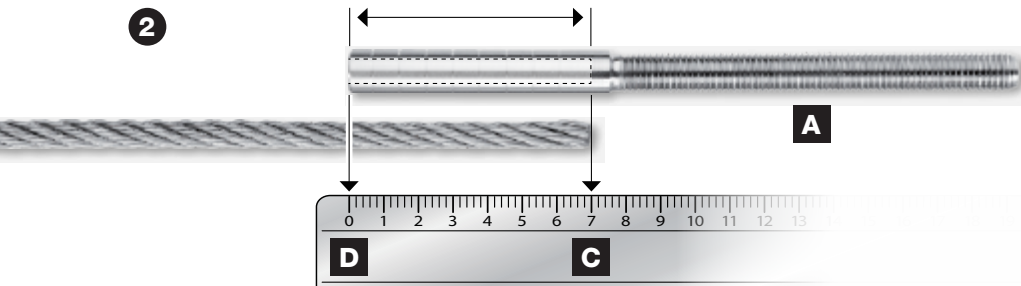
■ F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003

■ F : Battery swaging tool No. 30570-2003

■ G : 몰드 번호 No. 30575-...

■ G : Jaws No. 30575-...

2

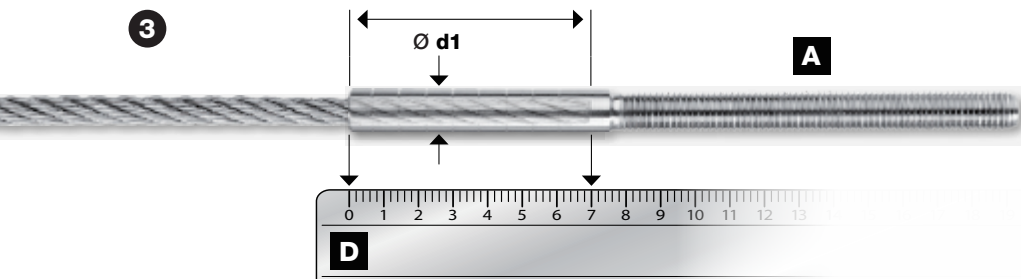


로프 Rope	나사산 Thread	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm		mm
2	M5	15
3	M6	25
4	M6	27
5	M8	35
6	M10	45
8	M12	70

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

■ 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



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

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

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

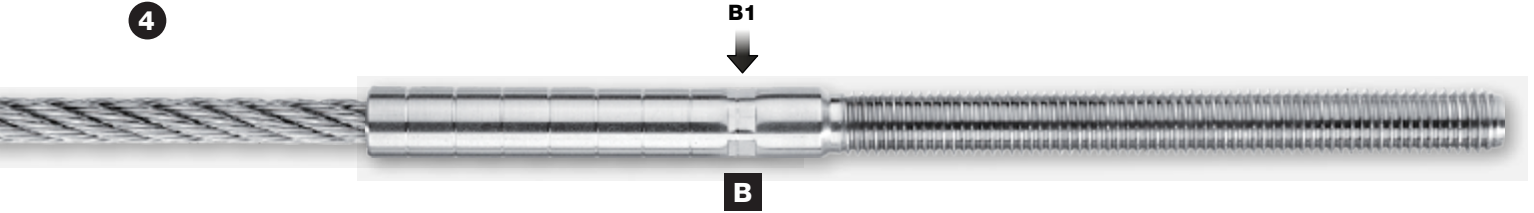
주의 : 이 로프 섹션에는 오일과 그리스가 전혀 없어야 합니다.
솔벤트로 탈지합니다 (Loctite 7063, No. 30879-0002).

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

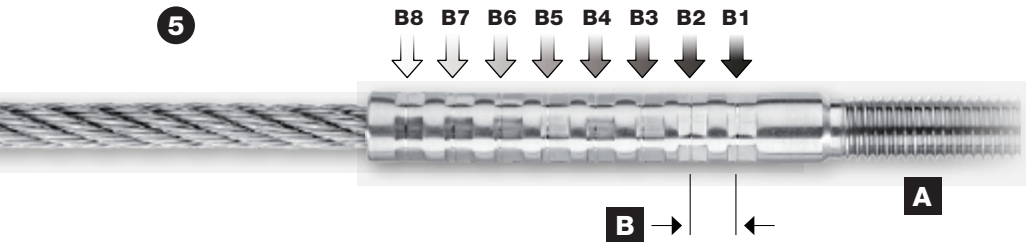
4



■ 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

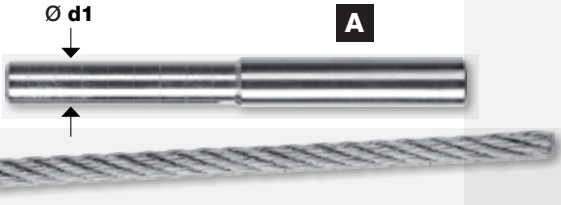
kN × 102 = kp



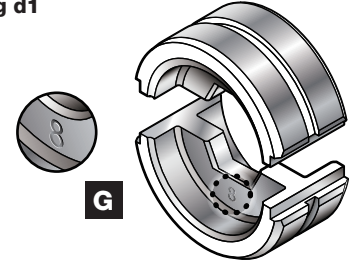
■ 현장 조립
■ On-site assembly



1



■ 샤프트 지름 마킹 d1
■ Shaft diameter marking d1



■ A : 현장 스웨이징을 위한 내부 나사산 엔드
No. 30938-... and No. 30937-...

■ A : Internal thread end for on-site swaging
No. 30938-... and No. 30937-...

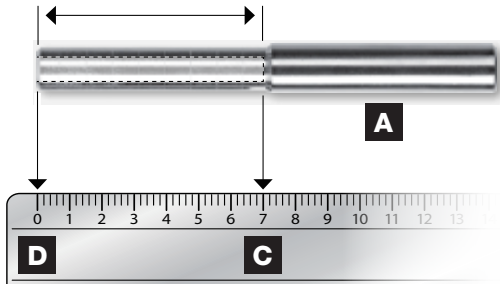
■ F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003

■ F : Battery swaging tool No. 30570-2003

■ G : 몰드 번호 No. 30575-...

■ G : Jaws No. 30575-...

2

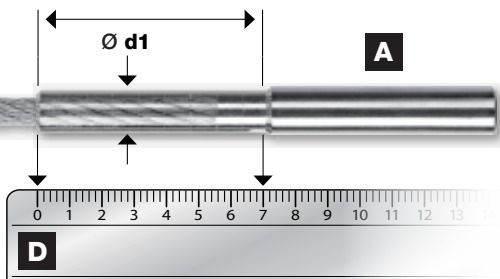


로프 Rope	나사산 Thread	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm		mm
2	M4	15
3	M5	25
4	M6	27
5	M6	35
6	M8	45
8	M10	70

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

■ 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 internal thread end A.

3



로프 Rope	나사산 Thread	로프 삽입 깊이 Shaft diameter
Ø mm		Ø d1 mm
2	M4	5
3	M5	6
4	M6	7
5	M6	8
6	M8	10
8	M10	13

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

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

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

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

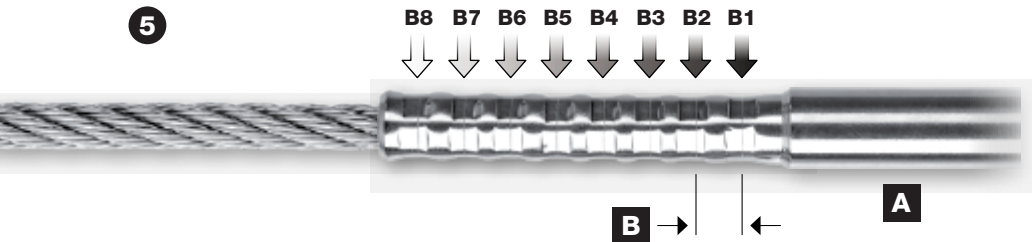
4



■ 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 내부 나사산 A에 따라 다릅니다 (표 참조). 스웨이징 포인트 사이의 거리는 B 마크로 결정됩니다.

로프 Rope	나사산 Thread	스웨이징 포인트 갯수 Number of swage points
Ø mm		Ø d1 mm
2	M4	2 x
3	M5	3 x
4	M6	3 x
5	M6	4 x
6	M8	5 x
8	M10	8 x

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



■ 올바른 스웨이징 기술, 내부 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 internal 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

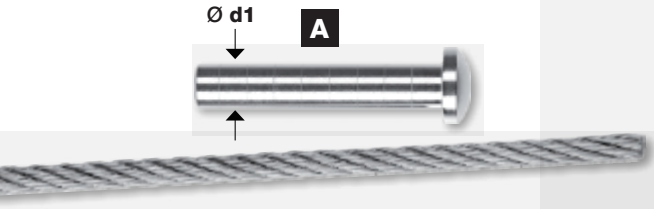
kN × 102 = kp

kN × 102 = kp



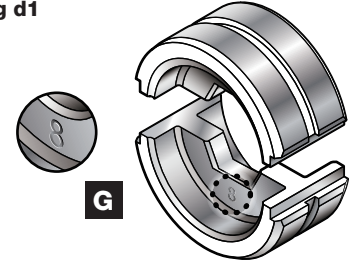
- 현장 조립
- On-site assembly

1



F

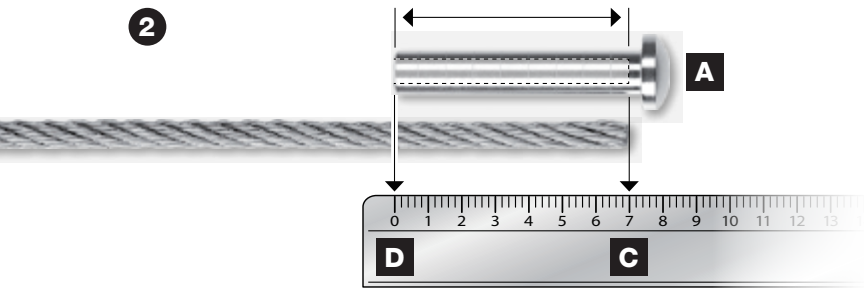
- 샤프트 지름 마킹 d1
- Shaft diameter marking d1



- A : 현장 스웨이징을 위한 둥근 머리 엔드 스탱 No. 30940-...
- F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003
- G : 몰드 번호 No. 30575-...

- A : Radius head end stop for on-site swaging No. 30940-...
- F : Battery swaging tool No. 30570-2003
- G : Jaws No. 30575-...

2

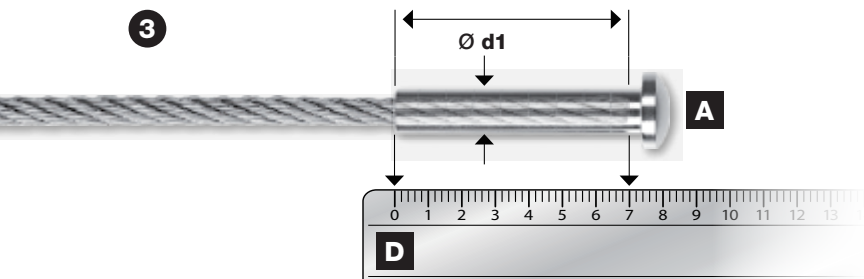


로프 Rope	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm	mm
2	15
3	25
4	27
5	35
6	45
8	70

- 삽입 깊이는 위의 표에 따라 D 지점을 로프에 표시 합니다.
둥근 머리 엔드 스탱 A에서 정확한 삽입 깊이 C를 확인하는 유일한 방법입니다.

- 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 radius head end stop A.

3



로프 Rope	로프 삽입 깊이 Shaft diameter
Ø mm	Ø d1 mm
2	5
3	6
4	7
5	8
6	10
8	13

- 둥근 머리 엔드 스탱 A의 구멍에 로프를 삽입합니다.
로프에 표시한 D 지점이 스웨이징 슬리브의 끝과 같은 높이 여야 합니다.

- Insert rope into bore of radius head end stop A. The D mark on the rope must be flush with the end of the swaging sleeve.

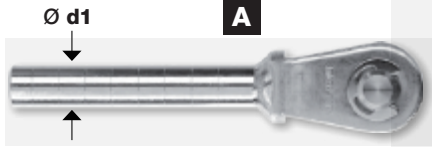
주의 : 이 로프 섹션에는 오일과 그리스가 전혀 없어야 합니다.
솔벤트로 탈지합니다 (Loctite 7063, No. 30879-0002).

- 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

1



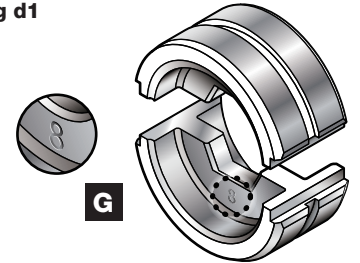
■ A : 현장 스웨이징을 위한 클레비스
No. 30939-...

■ F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003

■ G : 몰드 번호 No. 30575-...

■ 샤프트 지름 마킹 d1

■ Shaft diameter marking d1

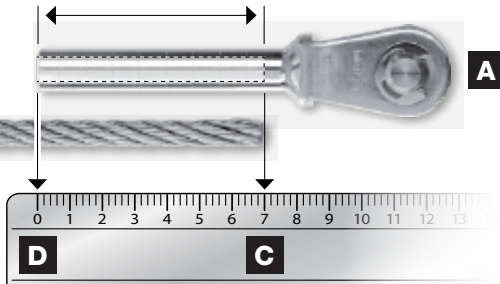


■ A : Clevis
for on-site swaging
No. 30939-...

■ F : Battery swaging tool No. 30570-2003

■ G : Jaws No. 30575-...

2

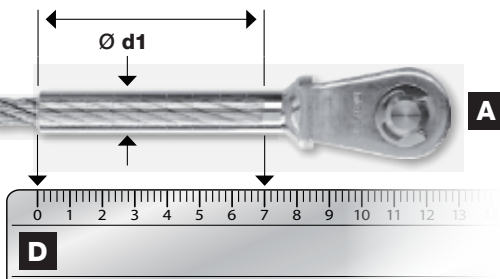


■ 삽입 깊이는 다음 표에 따라 D 지점을 로프에 표시합니다.
클레비스 A에서 정확한 삽입 깊이 C를 확인하는 유일한 방법입니다.

로프 Rope	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm	mm
2	15
3	25
4	27
5	35
6	45
8	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 clevis A.

3



■ 클레비스 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	로프 삽입 깊이 Shaft diameter
Ø mm	Ø d1 mm
2	5
3	6
4	7
5	8
6	10
8	13

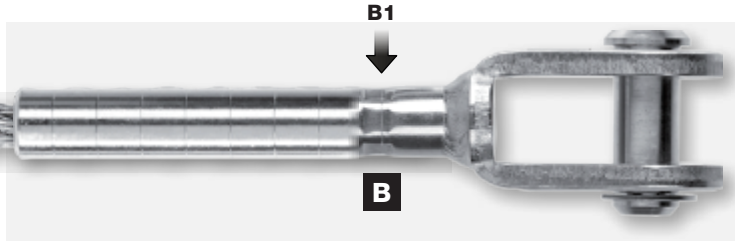
■ Insert rope into bore of clevis A. The D mark on the rope must be flush with the end of the swaging sleeve.

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

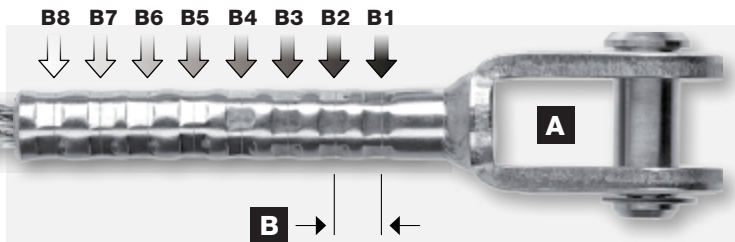
4



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

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

5



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

로프 Rope	스웨이징 포인트 갯수 Number of swage points
Ø mm	
2	2 x
3	3 x
4	3 x
5	4 x
6	5 x
8	8 x

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



■ 올바른 스웨이징 기술, 클레비스와 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 clevis with the rope diameter, and the number of swage 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-	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	5	30575-0500-10	5	1,6	1,1
3	6	30575-0600-10	6	3,7	2,5
4	7	30575-0700-10	7	6,6	4,4
5	8	30575-0800-10	8	9,1	6,1
6	10	30575-1000-10	10	13,1	8,7
8	13	30575-1300-10	13	26,6	17,8

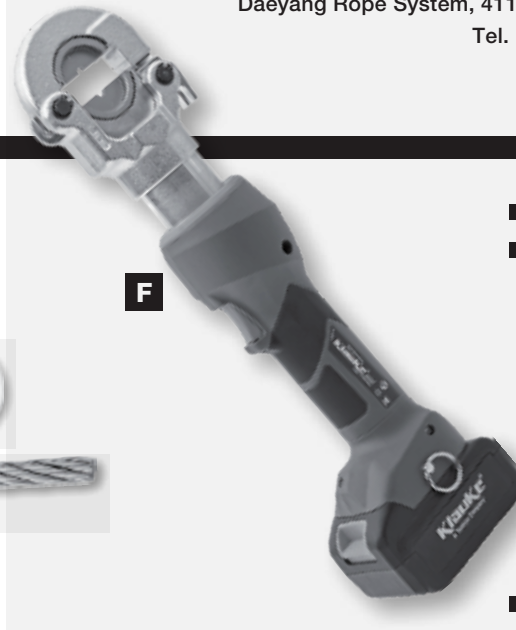
kN × 102 = kp

kN × 102 = kp

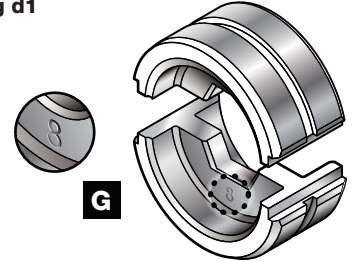


■ 현장 조립
■ On-site assembly

1



■ 샤프트 지름 마킹 d1
■ Shaft diameter marking d1



■ A : 현장 스웨이징을 위한 아이 엔드
No. 30941-...

■ F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003

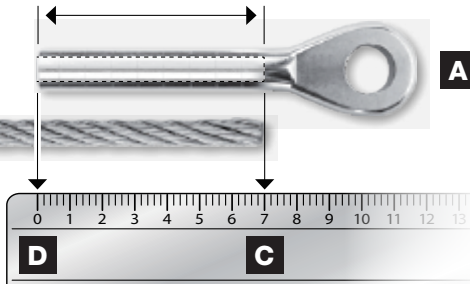
■ G : 몰드 번호 No. 30575-...

■ A : Eye end
for on-site swaging
No. 30941-...

■ F : Battery swaging tool No. 30570-2003

■ G : Jaws No. 30575-...

2

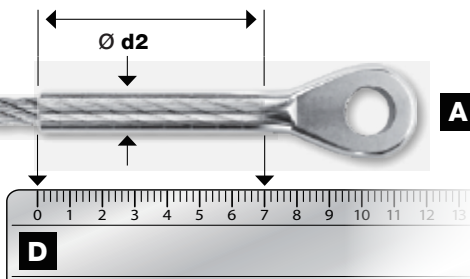


로프 Rope	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm	mm
2	15
3	25
4	27
5	35
6	45
8	70

■ 삽입 깊이는 위의 표에 따라 D 지점을 로프에 표시합니다.
아이 엔드 A에서 정확한 삽입 깊이 C를 확인하는 유일한 방법입니다.

■ 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 eye end A.

3



로프 Rope	샤프트 지름 Shaft diameter
Ø mm	Ø d2 mm
2	5
3	6
4	7
5	8
6	10
8	13

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

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

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

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

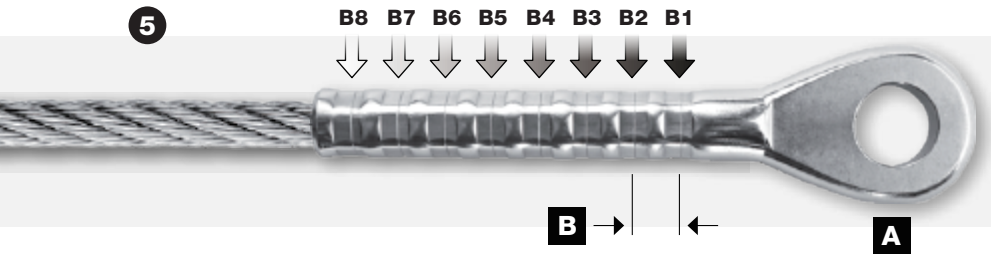
4



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

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

5



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

로프 Rope	스웨이징 포인트 갯수 Number of swage points
Ø mm	
2	2 x
3	3 x
4	3 x
5	4 x
6	5 x
8	8 x

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



■ 올바른 스웨이징 기술, 아이 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 eye end with the rope diameter, and the number of swage 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-	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	5	30575-0500-10	5	1,6	1,1
3	6	30575-0600-10	6	3,7	2,5
4	7	30575-0700-10	7	6,6	4,4
5	8	30575-0800-10	8	9,1	6,1
6	10	30575-1000-10	10	13,1	8,7
8	13	30575-1300-10	13	26,6	17,8

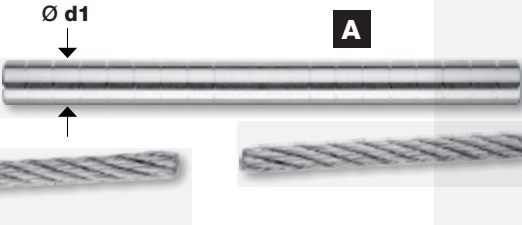
kN x 102 = kp

kN x 102 = kp



■ 현장 조립
■ On-site assembly

1



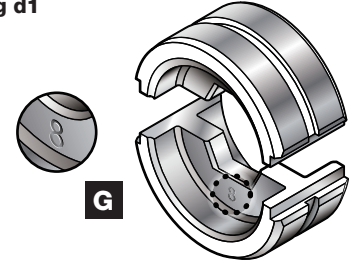
■ A : 현장 스웨이징을 위한 로프 커플링
No. 30941-...

■ F : 배터리 스웨이징 공구 No. 30570-2003

■ G : 몰드 No. 30575-...

■ 샤프트 지름 마킹 d1

■ Shaft diameter marking d1

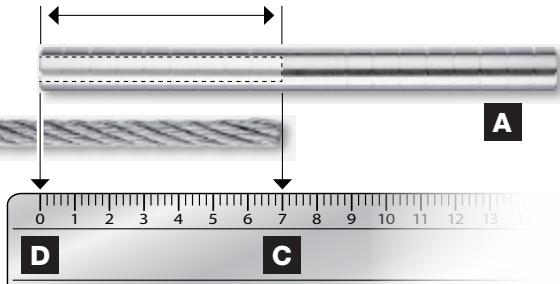


■ A : Rope coupling for on-site swaging
No. 30942-...

■ F : Battery swaging tool No. 30570-2003

■ G : Jaws No. 30575-...

2

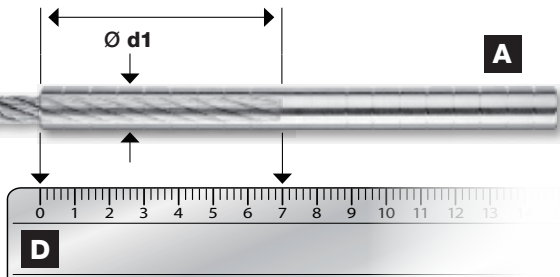


■ 삽입 깊이는 위의 표에 따라 D 지점을 로프에 표시 합니다.
로프 커플링 A에서 정확한 삽입 깊이 C를 확인하는 유일한 방법입니다.

로프 Rope	로프 삽입 깊이 Rope insertion depth
Ø mm	mm
2	15
3	25
4	27
5	35
6	45
8	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 rope coupling A.

3



■ 로프 커플링 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	로프 삽입 깊이 Shaft diameter
Ø mm	Ø d1 mm
2	5
3	6
4	7
5	8
6	10
8	13

■ Insert rope into bore of rope coupling 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

B1

B

■ 첫 번째 스웨이징 지점 B1은 정확히 B 마크의 로프 끝에서 발생합니다.

■ The first swaging point B1 takes place at the end of the rope precisely on the B mark.

5

B8 B7 B6 B5 B4 B3 B2 B1

B

A

■ 스웨이징 포인트 갯수는 로프 지름에 맞는 로프 커플링 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 rope coupling A (see table). The distances between the swaging points are determined by the B marks.

로프 Rope	스웨이징 포인트 갯수 Number of swage points
Ø mm	
2	2 x
3	3 x
4	3 x
5	4 x
6	5 x
8	8 x



■ 올바른 스웨이징 기술, 로프 커플링과 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 rope coupling with the rope diameter, and the number of swage 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-	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	5	30575-0500-10	5	1,6	1,1
3	6	30575-0600-10	6	3,7	2,5
4	7	30575-0700-10	7	6,6	4,4
5	8	30575-0800-10	8	9,1	6,1
6	10	30575-1000-10	10	13,1	8,7
8	13	30575-1300-10	13	26,6	17,8

kN x 102 = kp

kN x 102 = kp