

1. 作業開始前の点検

ご使用の都度、点検要領に従って点検してください。(項目の全て無しが正常です)

項目	点検要領	処置(有りの場合)
吸着面	突起の有無、錆の有無確認	ヤスリ等で除去
	スケールや鉄粉の吸着の有無確認	除去
ボルト類 ガード	ゆるみの有無確認	締め付ける
	キズ、割れの有無確認	交換
ハンドル	キズ、割れの有無確認	交換

2. 故障と処置

正常に動作しない場合や異常を感じた時は使用を中止し、下記の点検を行ってください。

症状	原因	処置
ハンドルが重い 動かない	吊上物が無い、吊上物が薄い 吊上物に凹凸がある	充分厚く平らな吸着物 に上で動かしてみる
	内蔵部品の破損	修理を依頼する
吸着力が弱い	吸着面にスケールが付いている	スケール除去
	吸着面の平面度不良	セルフカッティング
	内蔵磁石の破損	修理を依頼する

3. 最大吸着力の測定方法について

下記荷重をお客様が準備でき、大型クレーンにて安全に吊上げる事が出来る場合には、テストワークをご用意ください。最大吸着力を測定し、表記載数値以上にて正常と判断されます。(最良条件▽▽、t50以上) **注意：<搬送は禁止>地切りのみ有効です。**

形式	最大能力表示	平鋼 最大吸着力	丸鋼 最大吸着力
VN75	75kg	225kg以上	150kg以上
VN150	150kg	450kg以上	300kg以上
VN300	300kg	900kg以上	600kg以上
VN600	600kg	1800kg以上	1200kg以上

最良条件以外では以下表をご参照ください。

[mm]

平鋼能力表示	吸着面(▽、×0.85)の場合	吸着面(~、×0.70)の場合
75kg	t50×□698、t100×□494	t50×□634、t100×□448
150kg	t50×□987、t100×□698	t50×□896、t100×□634
300kg	t100×□987、t150×□806	t100×□896、t150×□732
600kg	t150×□1140、t200×□987	t150×□1034、t200×□896

※板厚が薄い場合や表面が粗い場合には能力が低下します。

[mm]

丸鋼能力表示	吸着面(▽、×0.85)の場合	吸着面(~、×0.70)の場合
50kg	φ150×919、φ200×517	φ150×757、φ200×426
100kg	φ150×1838、φ200×1034	φ150×1514、φ200×852
200kg	φ200×2068、φ250×1324	φ200×1703、φ250×1090
400kg	φ300×1839、φ400×1034	φ300×1515、φ400×852

※パイプ材で肉厚が薄い場合や小径の場合、表面が粗い場合には能力が低下します。

お客様でテストワークをご用意出来ない場合や吸着力を正確に測定する場合には、専用の測定器で行うため測定依頼が必要となります。測定をご依頼の場合には、弊社工場へ送って頂き点検を含め測定を行います。お客様の指定ワークのみで測定を希望される場合には、弊社営業マンが簡易測定器を持参し測定を行う事も出来ますので、弊社営業所へお問い合わせ下さい。

4. LPR-VN形吸着面の再整（セルフカッティング）

※再整（セルフカッティング）をする場合、LPR-VNをOFFにして固定してください。

（1）吸着面の傷の判定について

- ①軽傷＝細かな鉄粉の食い込み傷が全体の1/2以下の状態
- ②中傷＝鉄粉の食い込み傷がほぼ全面に、または角部（エッジ）が丸くなった状態
- ③重傷＝吸着面を0.5mm程度切削しても中傷程度の傷が残ると予測される状態

（2）再整（セルフカッティング）の方法について

①軽傷の場合

まず吸着面の鉄粉や錆をきれいに取り除いてください。

平らな砥石を当て吸着面に出来た凸部の出っ張り等を削ってください。

定盤等の平らな上に大きめの布ヤスリを敷き粘着テープで固定してください。

布ヤスリの上にリフマを乗せ、スリ合わせ研削を行ってください。

注：V面等スリ合わせ出来ない場合は修理をご依頼ください。

注：吸着面の傷は少ない程良いです。吸着面が平らかどうか再確認してください。

②中傷の場合

本体を固定して吸着面を平らに機械切削加工を行ってください。

機械切削は下図加工範囲内で最小に行ってください。

注：本体を固定できない場合や機械加工できない場合には、修理をご依頼ください。

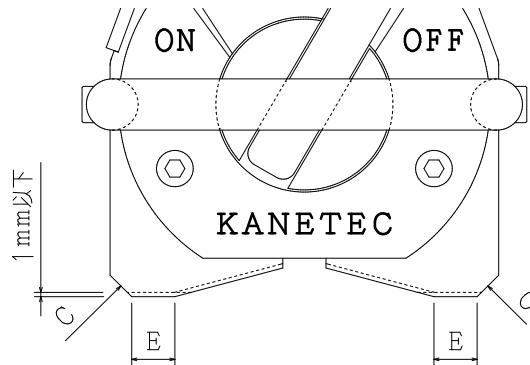
注：吸着面を削り過ぎると接触する吸着面積が変わり、能力が大きく低下します。

③重傷の場合

お客様での吸着面の再整は難しいと思われまます。弊社の点検を受け、修理又は廃棄の判定をされます事をお勧め致します。

（3）再整（セルフカッティング）加工範囲について

最大加工量は1mmとして図の基準寸法内でご使用ください。



V面を加工しない場合には両脇のCを削ってE寸法を出してください。

形式	VN75	VN150、VN300	VN600
基準寸法	E=9~12	E=12~16	E=16.5~21.5