

第4版 2015.11.05

アシスト付き単導体工事用宙乗機 マニュアル

(W114FA)



株式会社 安田製作所

東京都台東区上野3-14-2
電話 03(5816)1621

このたびは、宙乗機をご購入頂きまして誠に有り難うございます。

このマニュアルは、宙乗機を皆様に安全且つ効率的にご利用頂くための必要な事項を記載しております。ご使用になられます前に、必ずお読み頂きますようお願い申し上げます。

「禁止事項」各項目につきましては、安全確保の観点から、特に遵守頂きますよう格別のご配慮をお願い致します。なお、このマニュアルは作業の際の手引きとして常に宙乗機と一体で保管頂きますようお願い致します。

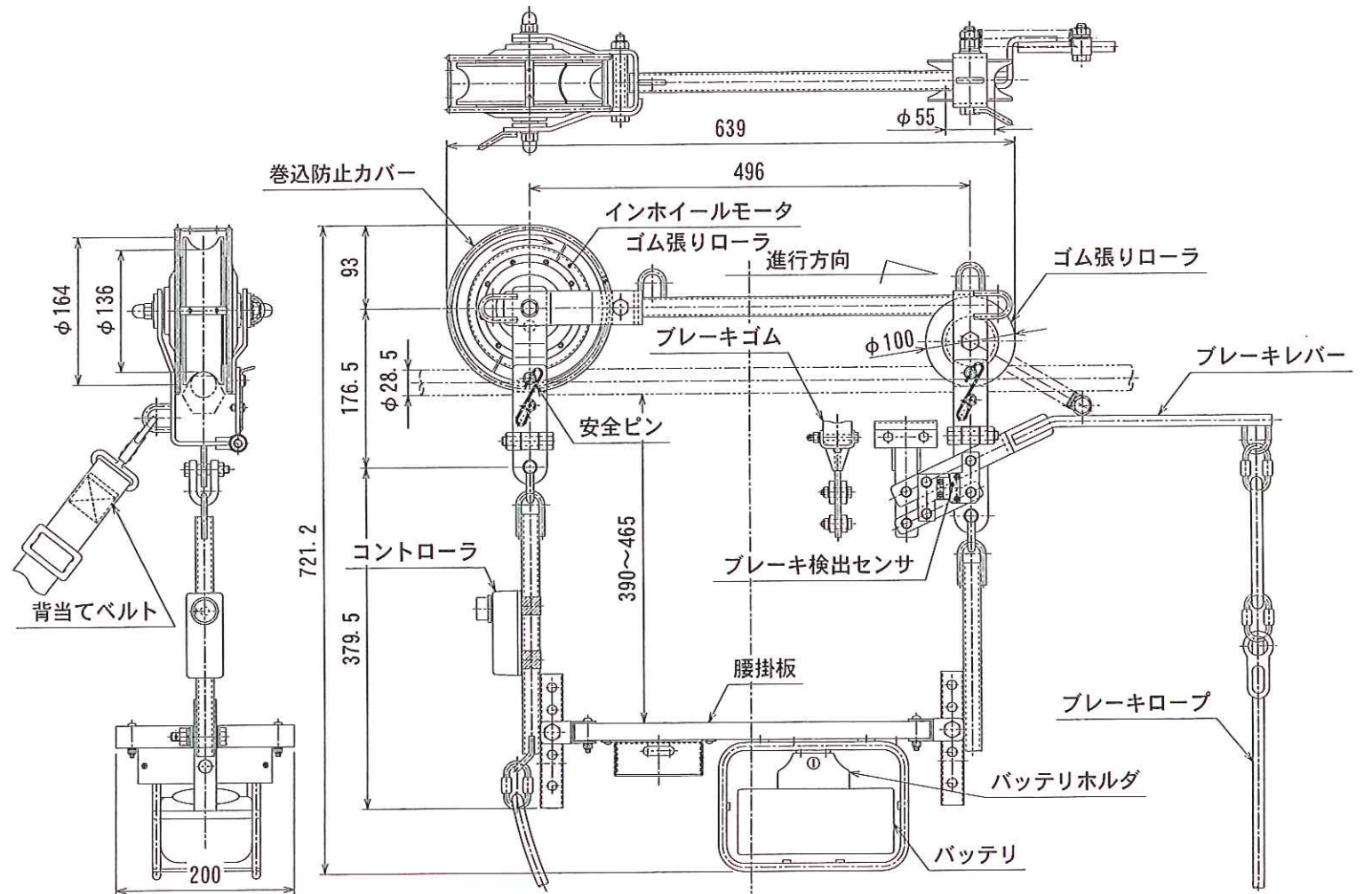
このマニュアルを破損又は紛失されました時、あるいは追加をご希望の場合、ご遠慮なく下記連絡先までご一報下さい。直ちに新しいマニュアルを送付させていただきます。

(連絡先) 株式会社 安田製作所
営業本部

東京都台東区上野 3-14-2
TEL 03(5816)1621
FAX 03(5816)1628

2. 全体構造

2.1 外観形状図



質量 : 15 kg

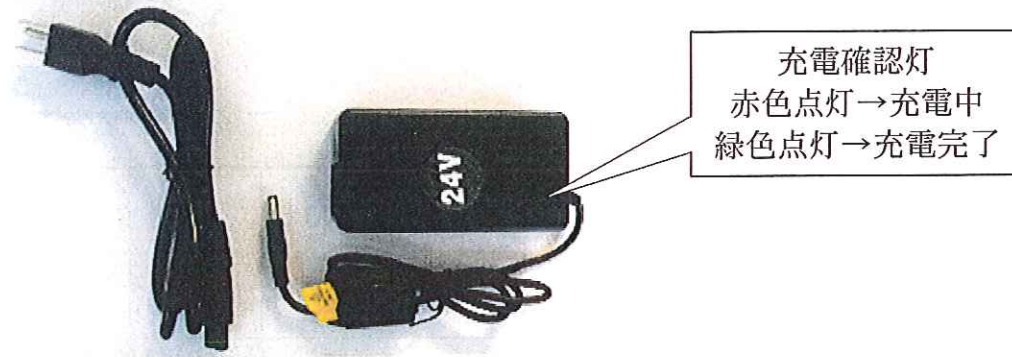
3. 各部の構造

3.1 アシスト装置

- 2) バッテリ (脱着式)
- ・インホイールモータ用のバッテリー
 - ・充電時は宙乗機本体から取り外し可能
 - ・リチウムイオン電池 24V 9Ah

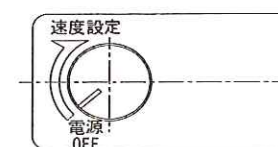


- 3) 充電器
- ・バッテリー用の充電器
 - ・90~240VAC 電源とバッテリーを接続することで自動充電が開始 (充電時間 2~3 時間)



		手 順	要 領	注 意 ポ イ ン ト
取り扱い操作の要領	設 置	1) 始業時点検を行う	点検表により行う。	
		2) 宙乗機の腰掛部へバッテリーの取り付け	<p>①バッテリーは充電残量表示灯により十分充電されていることを確認する。</p> <p>②バッテリーの落下防止フックをバッテリーガードへ取り付ける。</p> <p>③バッテリーホルダへバッテリーをスライドしながら取り付ける。</p> <p>④鍵を回しバッテリーをホルダへ固定する。</p> <p>⑤鍵を抜く。</p>	<p>①白色のボタンを押すと充電残量表示灯が点灯する。</p> <p>③この状態ではバッテリーはホルダへ固定されていないので落下の恐れがある。</p> <p>④バッテリーがホルダへ確実に固定され、落下しないことを確認。</p>

		手 順	要 領	注 意 ポ イ ン ト
取り扱い操作の要領	操 作	1) アシスト装置	①コントローラの電源が OFF であることを確認する。 ②バッテリーの電源を ON にする。	①ボリュームを反時計回りに回し「カチ」と音のする箇所が電源 OFF の状態である。 ②電源表示が赤色に点灯していることを確認する。
	走 行	1) 搭乗 2) 走行	①宙乗機が走り出さないよう鉄塔からロープで仮止めされていることを確認する。 ②搭乗し安全带ロープを電線に回し掛けにする。 ③ブレーキロープを踏み込む ④背当てベルトをアイボルトに固定する。 ①仮止めロープを取り外す。 ②ブレーキロープの足踏み力を加減しながら、ゆっくり走行を始める。 ③インホイールモータによるアシストが必要な場合はコントローラのボリュームを時計方向にゆっくり回し電源を ON にしモータを駆動させる。	②速い速度 (40m/min) 以上で走行しない。 走行中、常時ブレーキロープを軽く踏んでおく。



取り扱い操作の要領

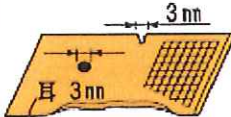
始業時点検表

アシスト付き山車機 (W1.1) 始業時点検表

責任者	
-----	--

現場名		鉄塔番号	機番						
処理記号			月日	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<input checked="" type="checkbox"/> 異常なし <input type="checkbox"/> 不良 <input type="checkbox"/> 調整修理済			氏名						
部分	点検項目	方法および基準	結果						
本	ボルト・ナットの状態	増し締めする（回転部はガタツキのない程度に締め、副ピン留め）							
	扉の開閉	円滑に動作し、確実にロックできること							
	ローラ、モータの回転	円滑に動作、回転すること							
	ローラゴムの割れ	割れた箇所がないこと							
体	音響ボルトの損傷	損傷・焼損・擦切れが 3mm 以内のこと							
	フレームの変形	使用上支障がでるほどの変形がないこと							
	溶接部の割れ	割れないこと							
	橋脚板の割れ	割れないこと							
	橋脚板の位置	体格に合わせ、高さ調節							
ブレーキ	ブレーキの作動	円滑に作動すること							
	ブレーキレバーの遊び	レバー先端で 50mm 以下のこと							
	ブレーキロープの損傷	磨耗や傷による糸切れが合計 7 ヤーン（糸）以下のこと。キンクのないこと							
	ブレーキゴムの磨耗	横から見た時、ブレーキゴム磨耗溝と受け金具の高さが同等になった場合は交換する							
	ブレーキロープの長さ	脚が伸びきる前に制動するように調節							

※始業時ブレーキの引き具合を確認すること。

	点 検 項 目	判定および対策	処 置
点 検 ・ 整 備	1. 本体		
	1) ボルト・ナットに緩みはないか	1) 緩んでいる箇所は増し締めする。回転部はガタツキが出ない程度に加減して締め付け、ナットの溝部に割ピンを挿入する。	増し締め
	2) 扉の開閉および安全ピンは円滑に動作するか。	2) 円滑に動作し、安全ピンで確実にロックできること。所定位置に入らないものは不良とする。	メーカーに連絡
	3) アルミローラ	3)	メーカーに連絡
	①円滑に回転するか。	①回転しないものは不良とする。	メーカーに連絡
	②フレームに接触はしていないか。	②フレームに接触しているものは不良とする。	メーカーに連絡
	③ゴムが剥がれていないか。	③部分的に剥がれている場合はゴムボンドで接着する。 しかし、使用上支障が出るほどの大きい剥離は不良とする。	接着 メーカーに連絡
4) モータ、バッテリー	4)		
①円滑に動作するか。	①異常により安全装置が働き、動かない場合は各電源をすべてOFFにし、再度電源を入れ直す。 しかし、動作しない場合は不良とする。	メーカーに連絡	
②異音、異臭は無いか。	②異音、異臭のする場合は直ちに電源を切る。	メーカーに連絡	
5) 背当てベルトに損傷・焼損・擦り切れはないか。	5) 耳または幅の中に3mm以上の損傷・焼損・擦り切れがあるものは不良とする 	交換	
6) フレームに変形・割れはないか。	6) 使用上支障が出るほどの著しい変形、溶接部に目視で割れが確認できるものは不良とする。	メーカーに連絡	
7) 腰掛板は割れていないか。	7) 割れているものは不良とする。	交換	

アシスト付き宙乗機 (W11) 始業時点検表

責任者

現場名	鉄塔番号	機番
処理記号		
✓異常なし	×不良	○調整修理済
点検項目	方法および基準	結果
ボルト・ナットのゆるみ	増し締めする (回転部はガタツキのない程度に締め、割ピン留め)	
扉の閉閉	円滑に動作し、確実にロックできること	
ローラ、モータの回転	円滑に動作、回転すること	
ローラゴムの剥れ	剥がれた箇所がないこと	
背当ベルトの損傷	損傷・焼損・擦切れが3mm以内のこと	
フレームの変形	使用上支障がでるほどの変形のないこと	
溶接部の割れ	割れがないこと	
腰掛板の割れ	割れがないこと	
腰掛板の位置	体格に合わせ、高さ調節	
ブレーキの作動	円滑に作動すること	
ブレーキレバーの遊び	レバー先端で50mm以下のこと	
ブレーキロープの損傷	磨耗や傷による糸切れが合計7ヤーン (糸) 以下のこと、キンクのないこと	
ブレーキゴムの磨耗	横から見た時、ブレーキゴム摩耗溝と受け金具の高さが同等になった場合は交換する	
ブレーキロープの長さ	脚が伸びきる前に制動するように調節	

※搭乗時ブレーキの効き具合を確認すること。