

# トルクロープ







特殊な加工を加える事で回転伝達性能を実現しました。

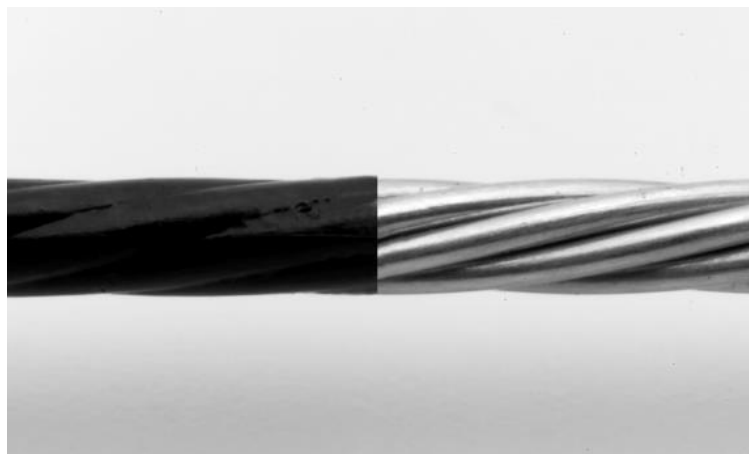
トルクロープを用いる事で、押し引き操作に加えて、回転伝達も同時に行う事が可能です。

内視鏡クリップ等、回転性能が求められる処置具等に適しています。

## 製品仕様

種類		外径	長さ
1 x 3		0.30-1.00 mm	最大 3000mm
1 x 7		0.60-1.00 mm (試作対応：0.27-1.52)	最大 3000mm
1 x 12		0.50-1.00 mm (試作対応：0.50-1.20)	最大 3000mm
1 x 19		0.40-0.83 mm (試作対応：0.30-3.00)	最大 3000mm

# アウターコーティング



ワイヤーロープや中空ケーブルに対してコーティングを施すことで、摺動性、耐摩耗性、耐久性等を付加できます。用途に応じて様々な材料をコーティングすることが可能です。

## 各コーティング材の特性比較

系統	名称	樹脂名	価格 (1=最も安い)	耐熱性	柔軟性	耐薬品性	摺動性	最小膜厚
ポリアミド系	ナイロン 12	PA	3	3	2	3	2	20μ
	ナイロン 6	PA	3	5	2	3	2	20μ
ポリウレタン系	ポリウレタン	PU	4	2	5	3	1	20μ
ポリオレフィン系	ポリエチレン	PE	1	2	3	3	2	20μ
フッ素系	テトラフルオロエチレン・ヘキサフルオロプロピレン共重合体	FEP	4	3	2	5	5	20μ
	テトラフルオロエチレン・パーフルオアルキルビニルエーテル共重合体	PFA	4	5	2	5	3	20μ
	テトラフルオロエチレン・エチレン共重合体	ETFE	3	3	2	3	2	20μ
	ポリテトラフルオロエチレン	PTFE	5	5	2	5	5	7μ

特性比較 5 = 最も高い

1 = 最も低い

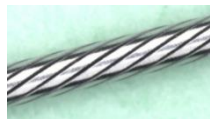
# 機能的性向上加工

## 表面加工



### スウェーピング加工

金型により表面を叩くことで強度を保持したまま外径のダウンサイズが可能。また、低伸度の特徴が向上されます。



### フラット加工

全長にわたり、表面を研磨することで外径の低減を行うことが可能。これにより、内径を保持したまま柔軟性を向上することが可能です。



### マーキング加工

挿入長の管理が容易です。



### 巻き付け加工

ロープの外側に1本の素線を巻きつけた構造により、輸送機能などを追加することが可能です。

## 端部加工



### L加工

高精度な研磨加工を行うことにより、端部のL加工を行うことが可能です。他部材との接合が容易になります。



### プラズマ加工

端部に丸め加工を行うことが可能です。安全性の向上、摺動性の向上が可能です。



### 放電加工

放電加工を行うことでニッパーカットではつぶれていた端部を、形状を保持したまま切断することが可能です。



### レーザー端部仕上げ

レーザー溶接により端部を固定することが可能です。

## 接合



### レーザー接合

レーザーによる異種アイテムの接合が可能です。

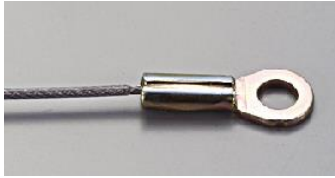


### ハンダ接合

ハンダによる異種アイテムの接合が可能です。

# 端末加工

## リング端子 (アイ端子)



ビス・ピン等に取り付ける際に使用できます  
(カシメ方法：丸、楕円)

## ループ端子 (クランプ端子)



(シンプル入り)  
ピン等に取り付ける際に使われます  
(カシメ方法：丸、平、角)

## ボール端子



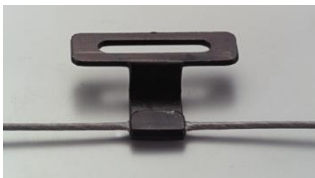
スリットへの取り付け・中間固定等に使用可  
(カシメ方法：ボール)

## ネジ端子



長さの微調整が可能です  
(カシメ方法：丸、平、角)

## フラット端子



スリットへの取り付け・中間固定等に使用可  
(カシメ方法：ボール)

## ストップ端子



長さの微調整が可能です  
(カシメ方法：丸、平、角)

### 共通事項

※ ワイヤロープ、端子材質、カシメ方法により得られる荷重は異なります。

※ ナイロンコートロープのナイロンを剥離した上でカシメを施すと安定した高荷重が得られます。