

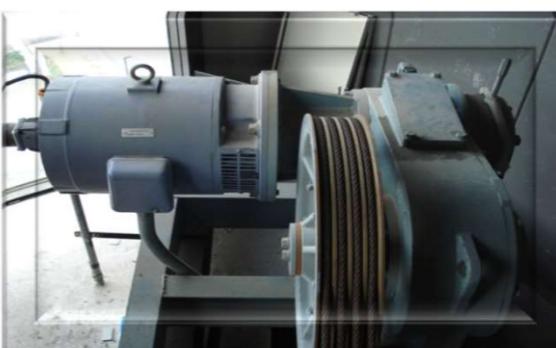
【EV綱車及びブレーキパッドの判定基準】

計測ポイントをスケール・ノギス・デプスゲージ等にて測定すること。

本改訂にあたり、計測の基準値が変更された機種があります。

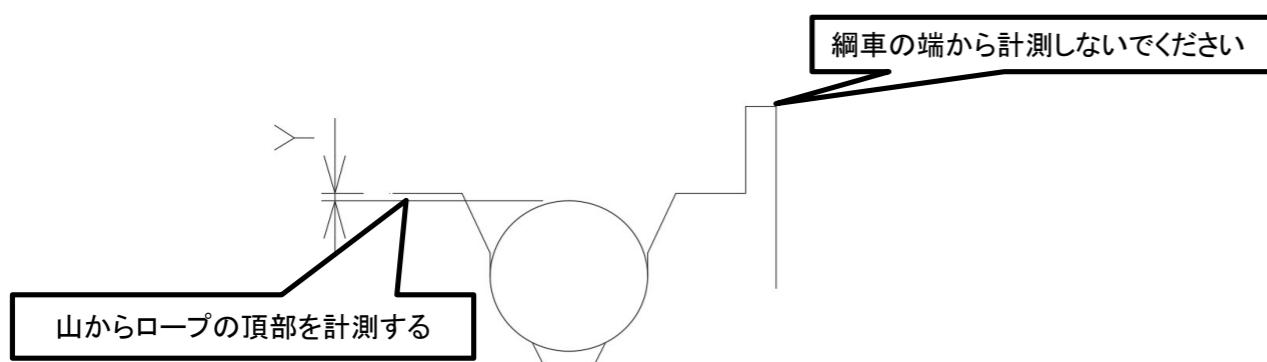
巻上機型式	備考	綱車型式	綱車判定基準		ブレーキパッド判定基準			
			ワイヤロープ	要是正	ブレーキタイプ	初期パッドの厚さ	要重点点検	要是正
SK型 (三栄)		V溝	φ12ワイヤ	Y≤1.5mm	ドラム型	別表	別表	別表
			φ14ワイヤ	Y≤1mm				
		アンダーカット溝	φ16ワイヤ	Y≤2mm				
			φ12~φ14ワイヤ	Y≤0mm				
			φ16ワイヤ	Y≤1mm				
		アンダーカット溝	φ12ワイヤ	Y≤1.4mm		別表	別表	別表
			φ14ワイヤ	Y≤2.4mm				
			φ16ワイヤ	Y≤3.4mm				
		V溝	φ12ワイヤ	Y≤-5mm				
			φ14ワイヤ	Y≤-6mm				
SHR型 (三栄UCMP)		アンダーカット溝	φ16ワイヤ	Y≤1.4mm	ドラム型	別表	別表	別表
			φ14ワイヤ	Y≤2.4mm				
			φ12ワイヤ	Y≤3.4mm				
		V溝	φ12ワイヤ	Y≤-5mm				
			φ14ワイヤ	Y≤-6mm				
		アンダーカット溝	φ12ワイヤ	Y≤1.4mm				
			φ14ワイヤ	Y≤2.4mm				
			φ16ワイヤ	Y≤3.4mm				
		35° UV溝	φ12ワイヤ	Y≤0.5mm				
			φ14ワイヤ	Y≤1.0mm				
KTM型 (ケーエム)		アンダーカット溝	φ16ワイヤ	Y≤1.0mm	ドラム型	別表	別表	別表
			φ12ワイヤ	Y≤1.0mm				
			φ14ワイヤ	Y≤1.0mm				
		35° UV溝	φ16ワイヤ	Y≤1.0mm				
			φ12ワイヤ	Y≤1.0mm				
		アンダーカット溝	φ10ワイヤ	Y≤-1mm		ディスク型	14.0mm	Z≤11mm
			φ12ワイヤ	Y≤0mm			14.0mm	Z≤10mm
		アンダーカット溝	φ10ワイヤ	Y≤-1mm			Z≤1.5mm	Z≤12.5mm
			φ12ワイヤ	Y≤0mm			Z≤0.2mm	Z≤11mm
			φ14ワイヤ	Y≤-1mm			新品時深さ Z≤2.0mm	Z≤1.7mm
BM(G)型 RNY型 (住重)	DB-5410EF-105型 DB-5410EF-106型	アンダーカット溝	φ16ワイヤ	Y≤-1mm	ディスク型	初期溝深さ Z≤1.5mm	Z≤0.2mm	Z≤0mm
			φ10ワイヤ	Y≤-1mm				
			φ12ワイヤ	Y≤0mm				
			φ14ワイヤ	Y≤-1mm				
			φ16ワイヤ	Y≤0mm				
	機械室なし用 (SSE4型,GNA型)	アンダーカット溝	φ10ワイヤ	Y≤-1mm		溝深さを 計測	新品時深さ Z≤2.0mm	Z≤1.5mm
			φ12ワイヤ	Y≤-1mm				
			φ14ワイヤ	Y≤-1mm				
			φ16ワイヤ	Y≤-1mm				
			φ18ワイヤ	Y≤-1mm				
機械室なし (サノシーテック)	RM112型 RM212型 RM312型 RM416型 RM616型	アンダーカット溝	φ12ワイヤ	Y≤1.5mm	ディスク型	別紙 検査詳細を参照のこと		
			φ16ワイヤ	Y≤1mm				
			φ18ワイヤ	Y≤1mm				
			φ20ワイヤ	Y≤1mm				
			※Y初期値は検査詳細を参照のこと					
小型エレベーター (タブチテック)	HEV-06B TH型	アンダーカット溝	φ8ワイヤ	Y≤-3mm	ディスク型			
全機種共通	—	1mm以上の偏磨耗・ロープ段差及び綱車溝にロープ条痕がないこと。						

【各巻上機外観】

<p>SK型 (三栄)</p> 	<p>RNY型 (住重、クマリフト)</p> 
<p>SHR型 (三栄UCMP)</p> 	<p>機械室なし用 SSE4型.GNA型 (富士、安川)</p> 
<p>昌和製</p> 	<p>機械室なし (サノシーテック)</p> 
<p>KTM型 (金子)</p> 	<p>小型エレベーター (タブチ)</p>  
<p>BM(G)型 (SEW・オイロドライブ)</p> 	<p>HEV-06B</p>

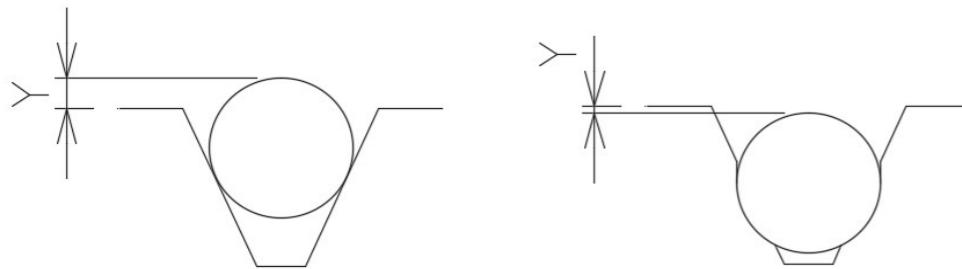
【シーブの計測方法】

- ・シーブを計測する際はシーブ端からではなく、溝の山から計測をしてください



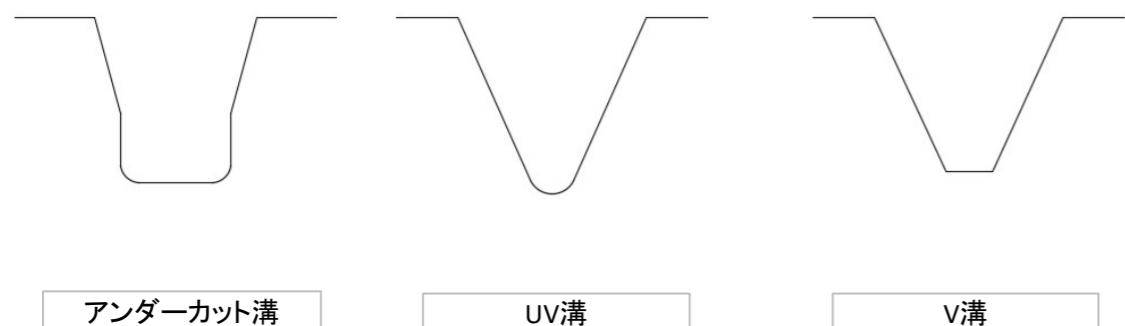
【要是正値の表記方法について】

- ・シーブの要是正値のマイナス値は上図のようにシーブの耳よりロープの頂部が低い位置にある場合に表記しています



【シーブ形状】

表中に記載されている溝形状は次の通りです



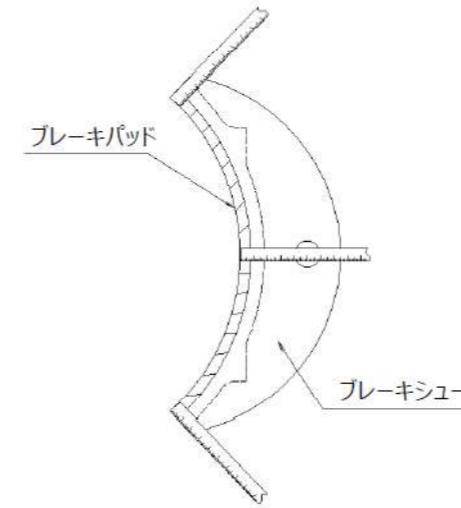
アンダーカット溝

UV溝

V溝

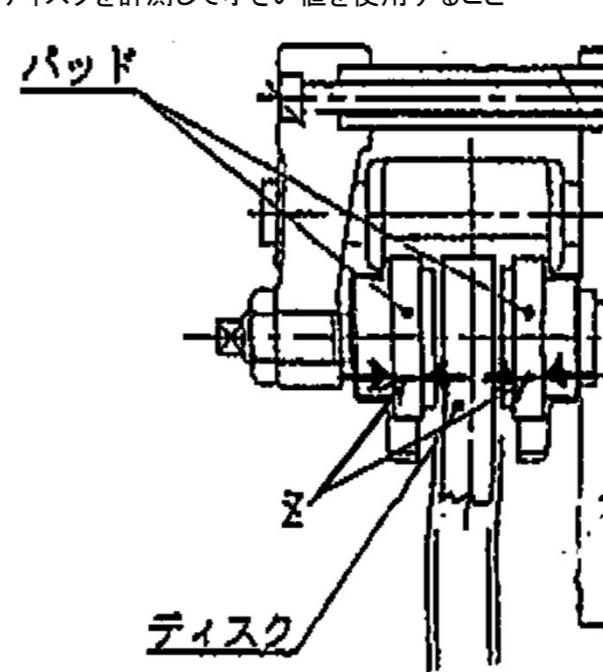
【ブレーキの計測方法】

- ・ブレーキアームを閉じた状態で、スケールを使用しブレーキパッドの厚みを測定してください。測定箇所は図の3箇所を測定し、その最小値で判断してください



【ブレーキすき間の計測方法】

- ・ブレーキディスクは両側のディスクを計測して小さい値を使用すること



【ブレーキパッド判定基準】

* SK型(三栄)

(単位:mm)

マシン型式	初期の厚さ	要重点点検	要是正
SHG-500(-2A)	8	7.7	7.5
SHG-750(-2A)(11kw以下)、 SHR-2000A、SHR-4000A、SHR-6000A	8	7	6
SKE-400、SKE-450F2、SKE-600F2、 SKE-800F2、SKE-950F2	8	7.5	7
SKE-400F、SKE-450F、SKE-850F	8	7.6	7
SKE-500、SKED-500、SKE-500F、SKE-600F	8	7.6	7.4
SKE-750、SKE-750F、SKE-800F	8	7.8	7.6
SKE-1000N、SKE-1000A、SKE-1500A、SKE-200S	10	9.5	9
SKE-2000A、SHG-750-2A	6	5	4.5

昌和製

(単位:mm)

マシン型式	初期の厚さ	要重点点検	要是正
S型	7	4	3.5
D型	8	5	4
F型	10	6	5
昌和3500,4500,6500 ()内はH17年以前の値	7(8)	4	3.5
昌和8500 ()内はH17年以前の値	9(8)	5	4.5

* KTM型(ケーエム)

(単位:mm未満)

マシン型式	初期の厚さ	要重点点検	要是正
KTM-23、KTM-26、KTM-28、KTM-32、KTM-39、KTM-45、E-200、E-300、E-500、E-1000、E-1500、E-2000	6	4.8	4
KTM-30F	1994年4月～	8	7.5
	2003年3月～	6	5.5
KTM-30FB,KTM-35F	2003年2月以前	8	7.5
	2003年3月～	6	5.5
KTM-32F、KTM-38FB、KTM-42F、KTM-50FB、KTM-60FB	6	5.5	5
KTM-36	2007年以前	6	
	2008年～	8	4.8
KTM-45F、KTM-60F	2013年9月以前	10	9.5
	2013年10月～	6	5.5
KTM-55、KTM-130	8	6	5
KTM-75	2003年11月以前	8	
	2003年12月～	6	6
KTM-85	2003年11月以前	8	
	2003年12月～	6	4.8
KTM-165、KTM-190	2005年3月以前	9	
	2005年4月～	10	
	2005年8月～	8	6
E-2500	10		5

RM, RS型(サノ)

ブレーキ型式	初期の隙間	要重点点検	要是正
RSZ-60	0.5	0.9	1.0
RSZ-125	0.5	0.9	1.0
RSZ-250	0.6	1.0	1.1
RSZ-500	0.7	1.3	1.4

小型エレベーター

巻上機型式	初期の隙間	要重点点検	要是正
HEV-06B	2～3	1.5	1.0
TH64Y-25 (すき間寸法を計測)		0.45	0.5
TH76T-18 (すき間寸法を計測)	0.3	0.5	0.6
TH76T-50 (すき間寸法を計測)		0.5	0.6
TH76Y-50 (すき間寸法を計測)		0.45	0.5