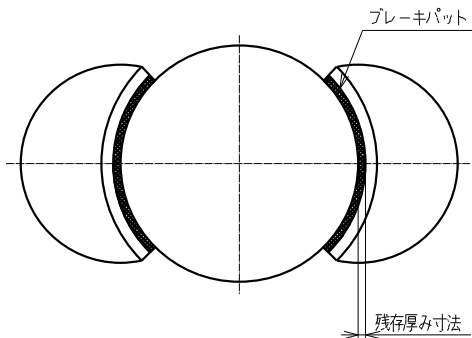
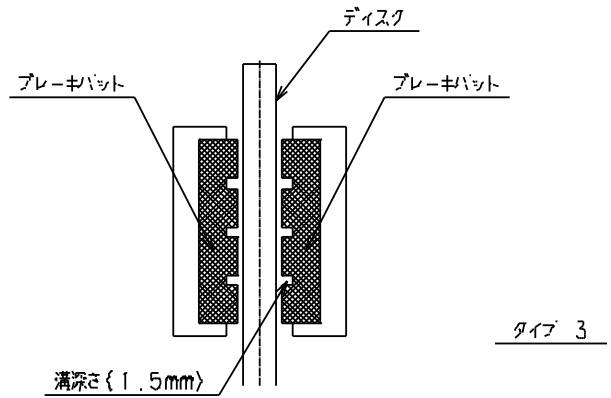


ブレーキパッドの限界残存厚みの検査方法及び重点点検及び要是正の判定基準

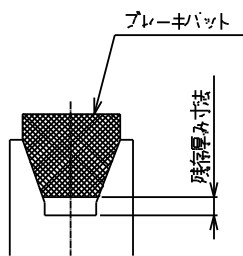
1. ブレーキパッドの残存厚みをスケール及びノギス・スキマゲージ・デプスゲージ等で測定する。判定基準は以下の表及び図面を参考にする。



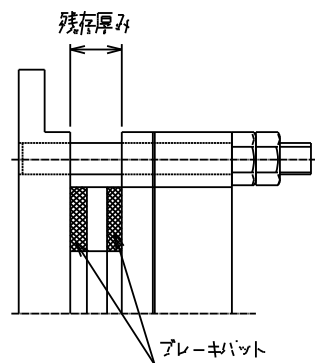
タイプ 1



タイプ 3



タイプ 2



タイプ 4

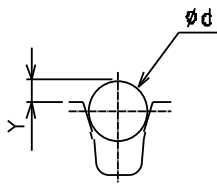
単位:mm

	巻上機型式	タイプ番号	要是正
1	SHR-600~2000	2	1.5
2	SHR-2000A・B~6000A・B	1	6
3	SKW	1	6
4	SKE-400、500、SKED-500、SHG-750	1	6
5	SKE-750、SHG-500	1	7
	SKE-400F、450F、500F、600F、750F	1	
	SKE-800F、850F	1	
	SKE-450F2、600F2、800F2、950F2	1	
6	SKE-1000、1500	1	8.5
7	SHG-750-2A	1	4.5
8	ML用(SSE)	3	1.5mm溝が無い
9	SK-50、100	1	4
10	SK-200、300	1	4.5
11	HDH42(ブレーキ型番8)	4	10
12	HDH110(ブレーキ型番15)	4	12

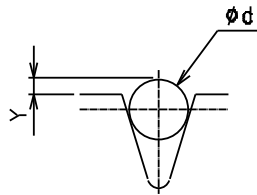
※ブレーキパッドが接着の物は、ブレーキシューと一体で交換すること。

ドライビングシーブの溝形状及び磨耗限界寸法

1. 巻上機綱車(ドライビングシーブ)の磨耗状態の検査方法及び要是正の判断基準を測定する。
シーブ外径部と主索上部をデプスゲージ等で測定する。



アンダーカット溝



V溝

単位:mm

主索径	溝形状	Φ 10	Φ 12	Φ 14	Φ 16
初期値	アンダーカット	3.4 (2)	3 (4.4)	3	4
	V溝		3(2)	3	4
要是正	アンダーカット	0.9 (0)	0 (1.4)	0	1
	V溝		1.5 (0.5)	1	2

- ※Φ 12 V溝の場合()外はSKE-400~600、SHG-500
- ※Φ 12 V溝の場合()内はSKE-750~1500、SHG-750
- ※Φ 10 アンダーカット溝の場合()内はマシン型番HDH
- ※Φ 12 アンダーカット溝の場合()内はマシン型番HDH