

ブレーキプランジャーストローク管理

平成25年に戸開走行事故が国交省から報告され、調査を基に巻上機ブレーキの改善処置を実施することになった。その改善が未完了巻上機については要改善ブレーキとしてブレーキプランジャーストローク管理を行う。

1、改善処置対象機種、巻上機型名

製造メーカー	巻上機型名
ケーエム製	KTM-26, KTM-32, KTM-39
雄崎製	HB-230, HB-260, HB-260F, HB-300, HB-300F HB-500
昌和製	D, E, F, 3500, 4500, 6500, 8500, 13000

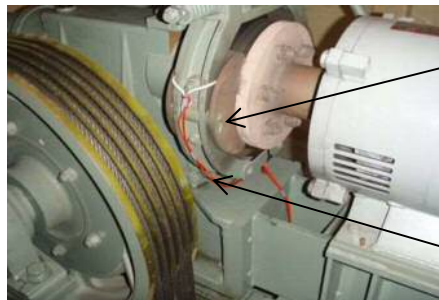
2、改善処置および判別について

1)改善処置方法

恒久改善処置としブレーキシューの外周面に温度ヒューズを設けリード線を安全回路に接続し、ブレーキの引き摺りによる温度上昇を検知しエレベーターを最寄階に停止させる機能を追加する。

2)改善実施有無の判別

実際の改善処置を行った温度センサーを取付た例を右図に示す。
改善処置有無はセンサーのリード線が接続されていることで判断する。



ブレーキシュー

リード線

3、プランジャーストローク測定法

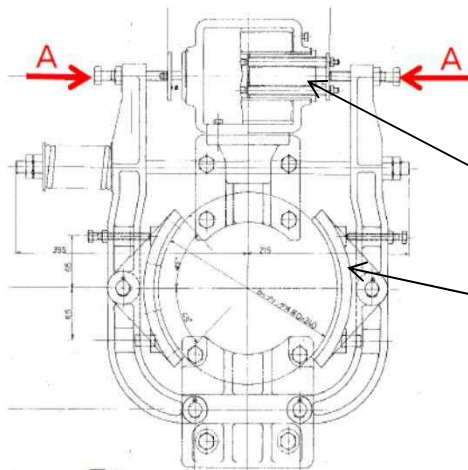
恒久改善処置が未完了のブレーキについてはプランジャーストロークを管理し初期性能の維持を実施する。巻上機の型式及びブレーキの型式によって構造が異なるので詳細は以下による。

1)ケーエム製巻上機(旧金子製作所)

対象 KTM-26, KTM-32

プランジャーストローク:0.5mm

ブレーキ動作時のAの動き量を鋼尺で実測
鋼尺は0.5mmの目盛を有する物を使用のこと



プランジャー

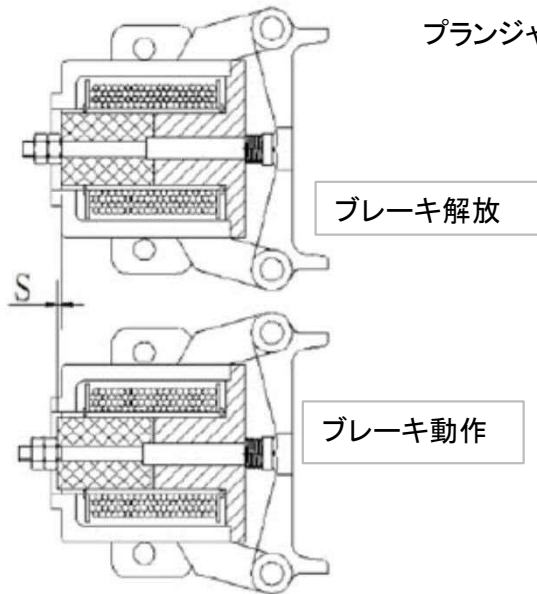
ブレーキシュー

図3

ストローク測定位置
KTM-26/32/39

2) 雄崎製巻上機(中国:新國揚)

対象 HB-230, HB-260, HB-260F, HB-300, HB-300F
HB-500



プランジャーストロークの許容値 $S=3\text{mm}$

ブレーキ動作時のAの動き量を鋼尺で実測
鋼尺は0.5mmの目盛を有する物を使用のこと

測定位置

3) 昌和輸送機製

対象 D, E, F, 3500, 4500, 6500, 8500, 13000



プランジャーストロークの許容値 3mm

ブレーキ動作時のAの動き量を鋼尺で実測
鋼尺は0.5mmの目盛を有する物を使用のこと

4、改善処置の内容

要改善ブレーキの対象の中で改修等で戸開走行保護装置(UCMP)を設置すれば対象から外れますが
当社では該当する改善処置の実績はございません。

5、問合せ窓口

要改善ブレーキの処置についての技術的な窓口は以下の所をお願いします

日本リフト工業株式会社
工務部 佐々木
TEL 052-881-3595(代)