

管理番号	検査項目	掲載日
1-A-5	巻上機綱車溝の磨耗状態の検査方法 (SPACEL-GR)	2017-3-24

1. 適用

巻上機型式TMLG06シリーズ、TMLG10シリーズに適用します。
 尚、 TMLG06AT1、 TMLG06A1など型式の展開をTMLG06 シリーズと総称しています。
 TMLG10シリーズについても同様です。

2. 検査方法

綱車の各溝に対して、 3. 判定基準にある寸法を測定し判定を行ってください。

3. 判定基準

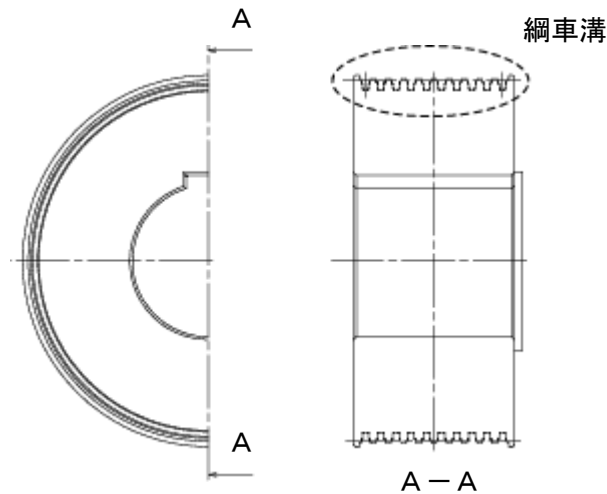


図1. 綱車全体図

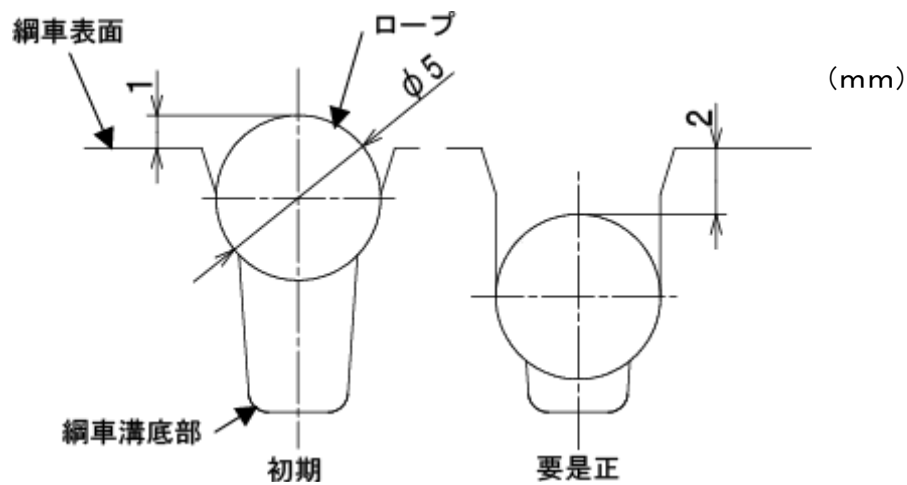
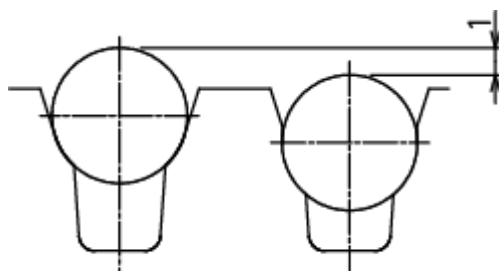


図2. 綱車の摩耗限界

管理番号	検査項目	掲載日
1-A-5	巻上機綱車溝の磨耗状態の検査方法 (SPACEL-GR)	2017-3-24



要是正

図3. 綱車溝間の磨耗差

- ・ 綱車表面よりロープが2[mm]下がる前に交換してください (図2)
- ・ 前回までの点検データから、次回点検時に要是正の範囲になると予想される場合は交換してください。
- ・ 各ロープ溝間の磨耗に1[mm]以上の差がある場合は、ロープ径に関係なく交換が必要です。(図3)