

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPAGEL シリーズ）	2025-6-27

1. 適用

適用を表 1 に示します。

表 1. 適用表

巻上機型式	記事
MX06 シリーズ	巻上機昇降路上部設置型
MX10 シリーズ	
MX20 シリーズ	
TMLM06C	
TMLM10D	
SSE-250 シリーズ	巻上機ピット設置型

尚、MX06A J1、MX06A J2 など型式の展開を MX06 シリーズと総称します。
他の型式についても同様です。

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPACEL シリーズ）	2025-6-27

2. 検査方法

2. 1 巻上機型式：MX06シリーズ、MX10シリーズ、MX20シリーズ

ドラム式のブレーキを採用しています。ブレーキの概略図を図1に示します。

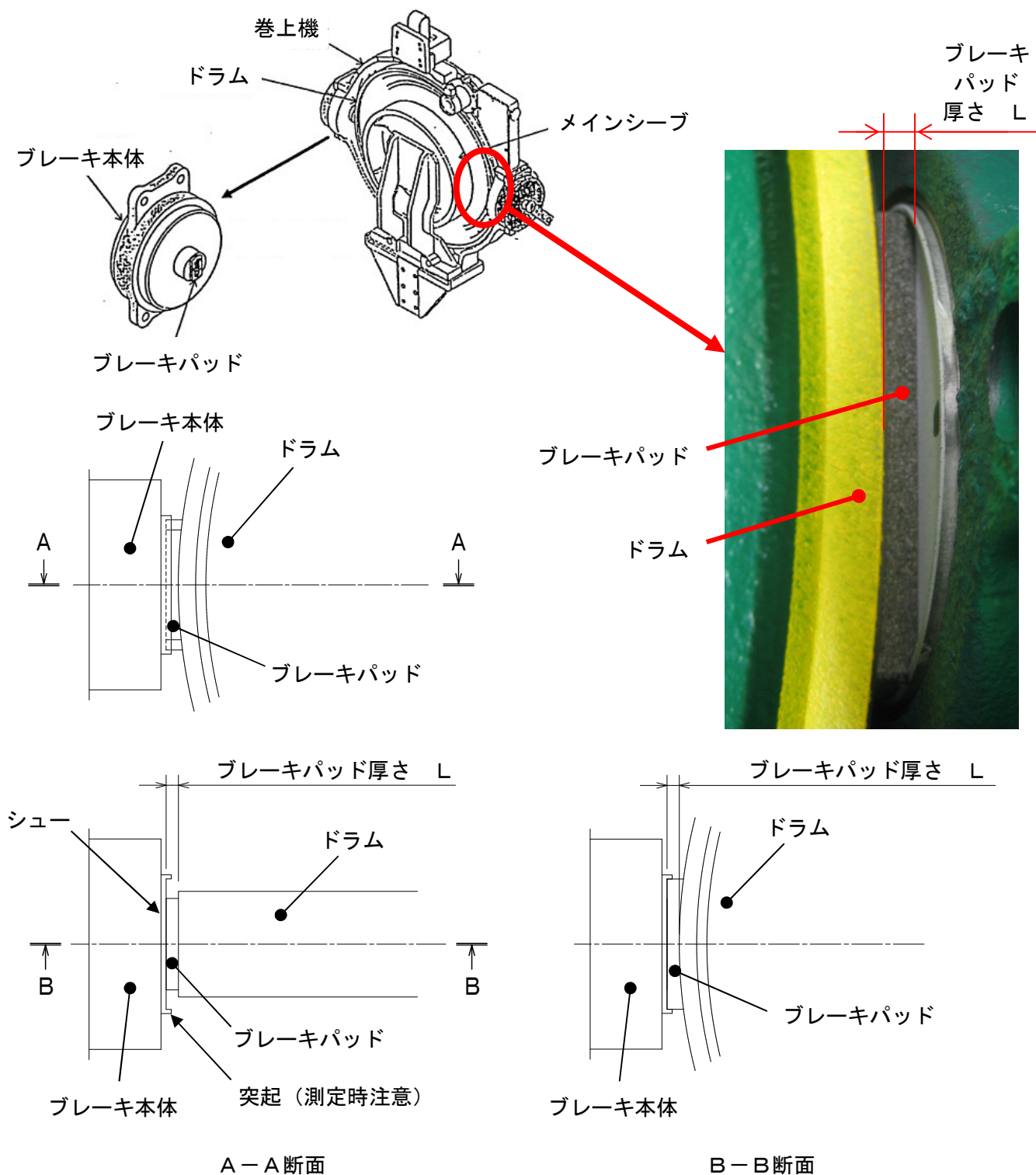


図1. ブレーキ概略図

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPACEL シリーズ）	2025-6-27



注意事項

作業を行う際は、以下の点に注意してください。

- ・この型式の巻上機には2つのドラム式ブレーキが装着されています。
- ・2つのブレーキ個々に確認を行ってください。

2つのブレーキは電氣的に連動して動きますが、機械的には連動していないためです。

- (1) かご固定装置でかごが固定されている事を確認してください。
- (2) ブレーキシュー外周の突起に注意してブレーキパッドの厚さ（L）を確認し、表2により判定を行ってください。要重点点検の場合は、重点点検を実施しブレーキユニットの交換準備を行ってください。要是正の場合は、速やかにブレーキユニットを交換してください。
- (3) 各部測定終了後、確実に復帰してください。

2. 2 巻上機型式：TMLM06C、TMLM10D

ドラム式のブレーキを採用しています。ブレーキの概略図を図2-1に示します。

巻上機取付け面からブレーキまでの寸法 B を測定し、初期値 B_0 との差分から L 寸法（パッドの摩耗量）を求める。測定及び確認箇所を図2-2に示します。

$$L \text{ 寸法 (パッドの摩耗量) } = B_0 - B$$

B : 巻上機取付け面からブレーキまでの寸法の測定値（シーブ側の2箇所での測定値の平均値）

B_0 : 巻上機取付け面からブレーキまでの寸法の初期値（シーブ側の2箇所のステッカーに記載の平均値）

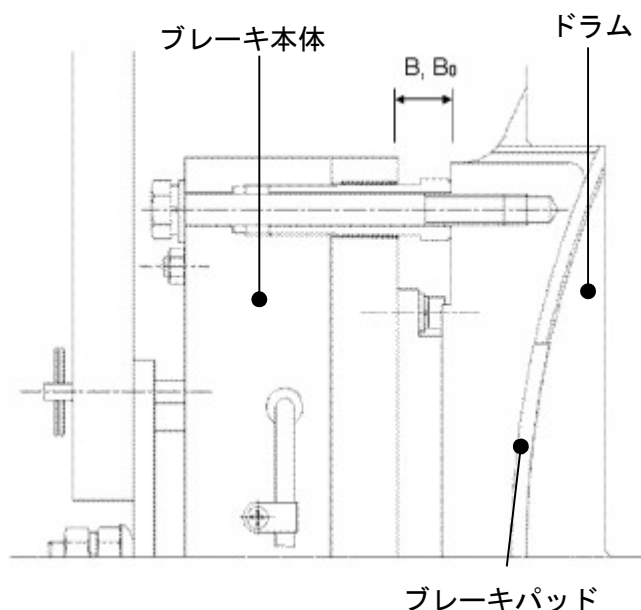
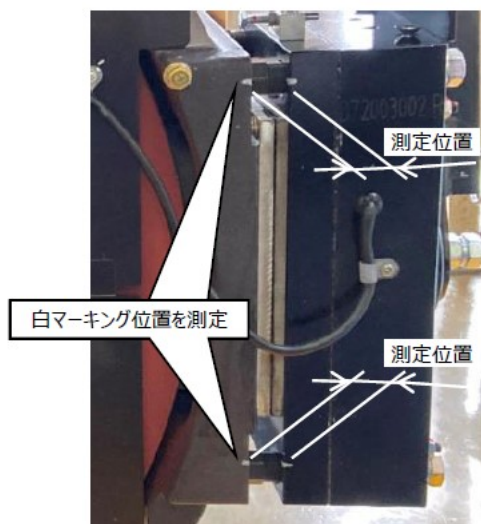


図2-1. ブレーキ概略図

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPACEL シリーズ）	2025-6-27

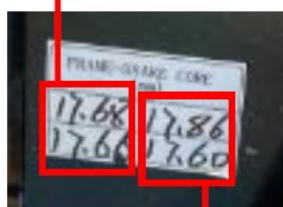
< B 寸法の測定位置 >



右側ブレーキの例（左側は勝手違い）
※ブレーキ閉の状態での測定のこと

< B₀ 寸法の確認位置 >

< 右側ブレーキの場合 >
ステッカーの表中の左側の列の平均値



< 左側ブレーキの場合 >
ステッカーの表中の右側の列の平均値



図 2-2. 測定及び確認箇所



注意事項

作業を行う際は、以下の点に注意してください。

- ・ この型式の巻上機には 2 つのドラム式ブレーキが装着されています。
- ・ 2 つのブレーキ個々に確認を行ってください。

2 つのブレーキは電氣的に連動して動きますが、機械的には連動していないためです。

- (1) かご固定装置でかごが固定されている事を確認してください。
- (2) ブレーキシュー外周の突起に注意してブレーキパッドの厚さ（L）を確認し、表 3 により判定を行ってください。要重点点検の場合は、重点点検を実施しブレーキユニットの交換準備を行ってください。要是正の場合は、速やかにブレーキユニットを交換してください。
- (3) 各部測定終了後、確実に復帰してください。

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPACEL シリーズ）	2025-6-27

2. 3 巻上機型式：SSE-250シリーズ（巻上機ピット設置型）

電磁ディスク式のブレーキを採用しています。ブレーキの概略図を図3に示します。

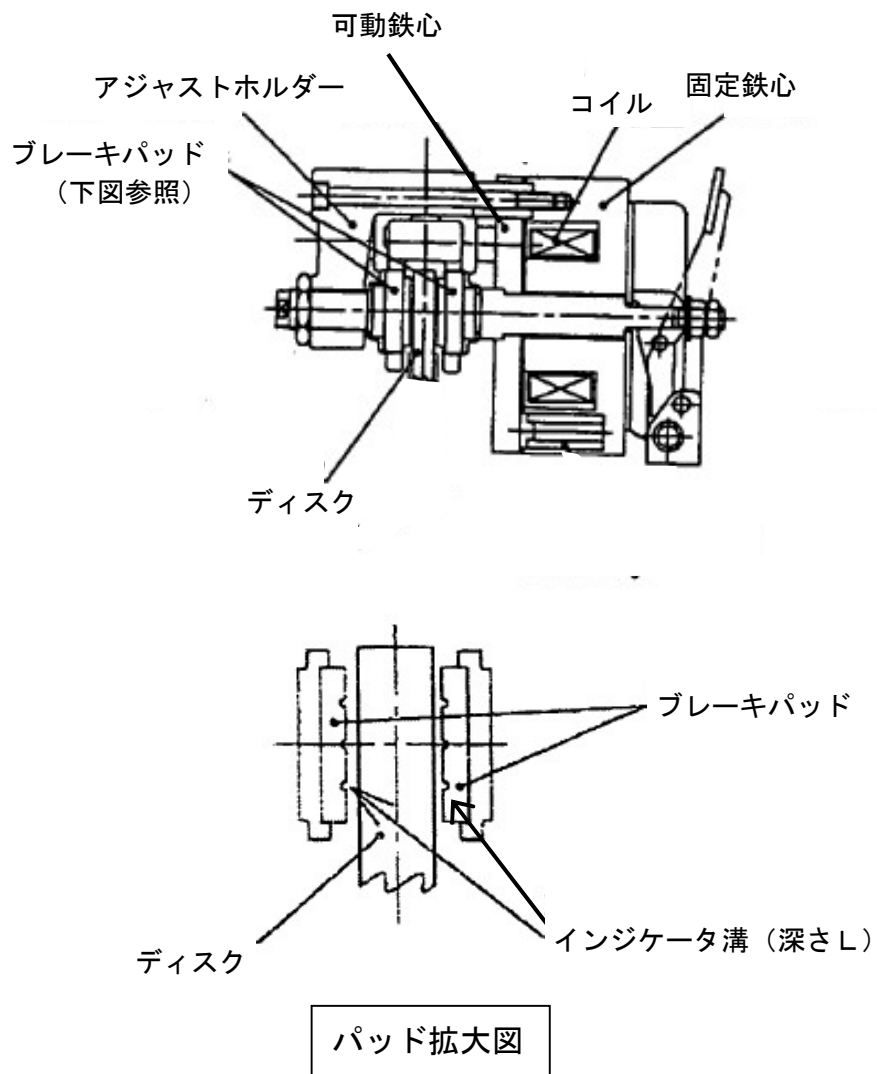


図3. ブレーキ概略図

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPACEL シリーズ）	2025-6-27



注意事項

作業を行う際は、以下の点に注意してください。

- ・この型式の巻上機には2つの電磁ディスク式ブレーキが装着されています。
 - ・2つのブレーキ個々に確認を行ってください。
- 2つのブレーキは電氣的に連動して動きますが、機械的には連動していないためです。

(1) かご固定装置でかごが固定されている事を確認してください。

(2) 図3のように、ブレーキパッド摺動面にはインジケータ溝（初期深さ 1.5mm）がついています。インジケータ溝の深さ（L）を確認し、表4によりブレーキパッドの判定を行ってください。なお、ブレーキパッドはディスクの両面側に1個ずつ装着されており、個々に対して確認が必要です。要重点点検の範囲となった場合は、重点点検を実施しブレーキパッドの交換準備を行ってください。要是正の場合は、速やかにブレーキパッドを交換してください。なお、ブレーキパッドの交換を行う際には、ディスク両面側のブレーキパッドを両方とも交換してください。

(3) 各部測定終了後、確実に復帰してください。

管理番号	検査項目	掲載日
3-A-2	ブレーキパッドの残存厚みの判定基準（SPACEL シリーズ）	2025-6-27

3. 判定基準

3. 1 巻上機型式：MX06シリーズ、MX10シリーズ、MX20シリーズ

表2. 判定基準

巻上機型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
MX06 シリーズ	$L = (5) ※1$	$L > 3.5$	$3.5 \geq L > 3$	$3 \geq L$
MX10 シリーズ	$L = (5) ※1$	$L > 3.5$	$3.5 \geq L > 3$	$3 \geq L$
MX20 シリーズ	$L = (5) ※1$	$L > 3.5$	$3.5 \geq L > 3$	$3 \geq L$

※1 測定寸法Lの初期の値は参考値を示しています。

3. 2 巻上機型式：TMLM06C、TMLM10D

表3. 判定基準

巻上機型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
TMLM06C	$L = 0$	$L < 0.4$	$0.4 \leq L < 0.5$	$0.5 \leq L$
TMLM10D	$L = 0$	$L < 0.4$	$0.4 \leq L < 0.5$	$0.5 \leq L$

3. 3 巻上機型式：SSE-250シリーズ（巻上機ピット設置型）

表4. 判定基準

巻上機型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
SSE-250 シリーズ	$L = 1.5$	$L > 0.5$	$0.5 \geq L > 0$	$L = 0$