

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

1. 対象

作動の状況を確認する対象ブレーキを表1に示します。

表1. 対象ブレーキ

機種種	巻上機 型式	ブレーキ 型式	ブレーキ スイッチ 確認	温度ヒューズ 確認※1	目盛り板 確認	プランジャー ストローク 測定
機械室ありエレベーター	CR-102~115 シリーズ	-	○	-	-	-
	CRL-320~800 シリーズ	-	○	-	-	-
	TMH30	TMB30A3 (シングル)	-	○	○	○
	TMH30A	TMB30A4 (シングル)	-	○	○	○
	TMH40	TMB40G (シングル)	-	○	○	○
	TM25 シリーズ	TMB25 (シングル)	-	○	-	○
		TMB25A (シングル)	-	○	-	○
	TM30 シリーズ	TMB30A (シングル)	-	○	-	○
		TMB30A1 (シングル)	-	○	-	○
		TMB30A2 (シングル)	-	○	-	○
		TMB30B (シングル)	-	○	-	○
	TM40 シリーズ	TMB40 (ダブル)	-	○	○	○
		TMB40E (シングル)	-	○	○	○
機械室なしエレベーター	SHR900 シリーズ	SHR900 (シングル)	-	-	○	○
		SHR900 (ダブル)	-	-	○	○
	SHR2000B	SHR2000B (ブレーキスイッチ無)	-	-	○	○
SHR4000B	SHR4000B (ブレーキスイッチ無)	-	-	○	○	
エスカレーター	-	TMB40	○	-	-	-
	-	TD形用ブレーキ	○	-	-	-

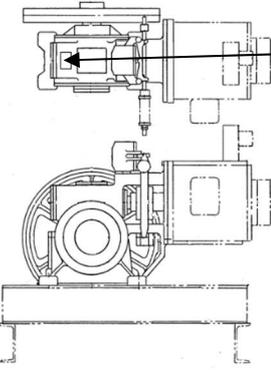
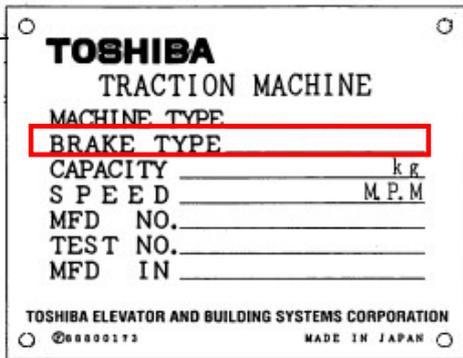
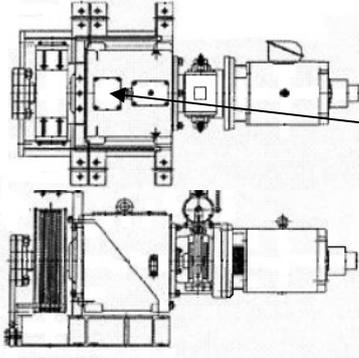
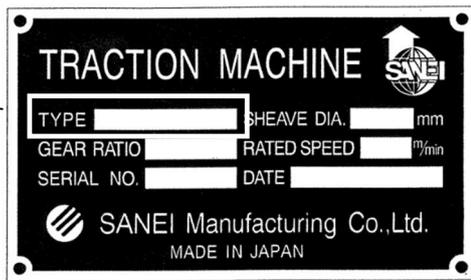
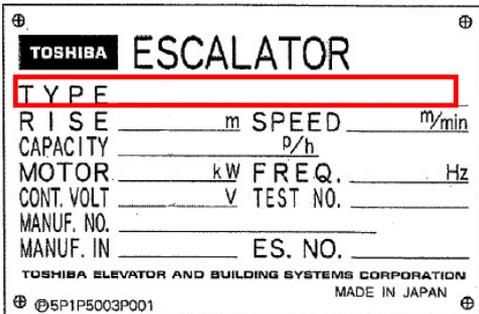
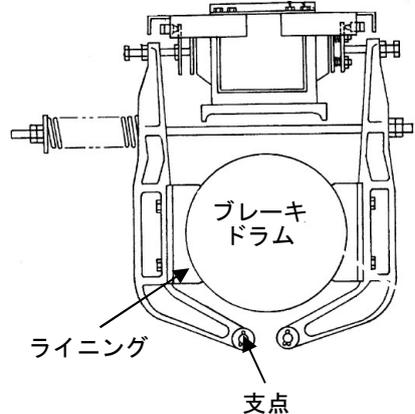
シングル：シングルプランジャー

ダブル：ダブルプランジャー

※1 温度ヒューズについては設置されている場合のみ検査をしてください。

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

巻上機(ブレーキ)銘板の確認方法を下記に示します。

機械室ありエレベーター			<p>枠で囲まれた『BRAKE TYPE』の部分にブレーキ型式が刻印されています。</p>
	< 巻上機全体図 >	< 巻上機銘板 >	
機械室なしエレベーター			<p>枠で囲まれた『TYPE』の部分に巻上機型式が刻印されています。</p>
	< 巻上機全体図 >	< 巻上機銘板 >	
エスカレーター	<p>上部機械室のエスカレーター銘板を確認願います。(TD形)                  TD形エスカレーター以外の場合、ブレーキ全体図で判断願います。                  (TMB40はブレーキ電動機と減速機が横に併設して連結された平置きに使用されるドラムブレーキで、ブレーキアームの支点がドラムの下に位置しています。)</p>		
		<p>枠で囲まれた『TYPE』の部分にエスカレーターのタイプが刻印されています。</p>	
	< エスカレーター銘板 >		< ブレーキ全体図 >

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

## 2. プランジャーストローク検査方法

### 2. 1 機械室あり巻上機シングルプランジャー

対象機種：TMB25、TMB25A、TMB30A、TMB30A1、TMB30A2、  
TMB30B、TMB30A3、TMB30A4、TMB40E、TMB40G

- (1) ブレーキを閉じた状態でのプランジャーストローク寸法 (L) を測定します。(図1)  
測定は、ノギスを使用してください。
- (2) ブレーキを開いた状態でのライニングギャップ寸法 (L') を測定してください。(図2)
- (3) 寸法を満たしていない場合は、調整作業を実施してください。

ギャップ調整ボルトを**締め込む** ⇒ プランジャーのストローク寸法：**小**、  
ライニングギャップ寸法：**大**  
 ギャップ調整ボルトを**緩める** ⇒ プランジャーのストローク寸法：**大**、  
ライニングギャップ寸法：**小**

調整完了後、プランジャーストローク寸法(表2の正常値)およびライニングギャップ寸法(表3の調整寸法)を満たしていることを確認してください。(満たしている場合は作業完了)

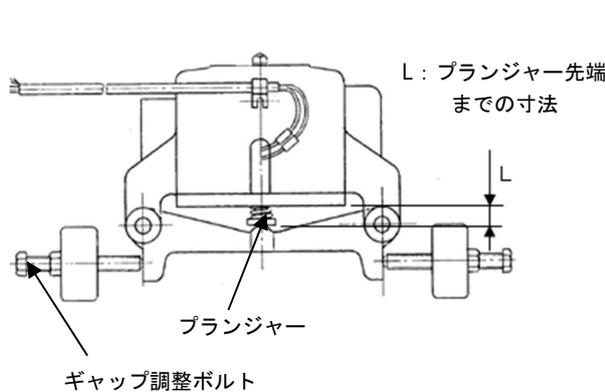


図1 プランジャーストローク寸法

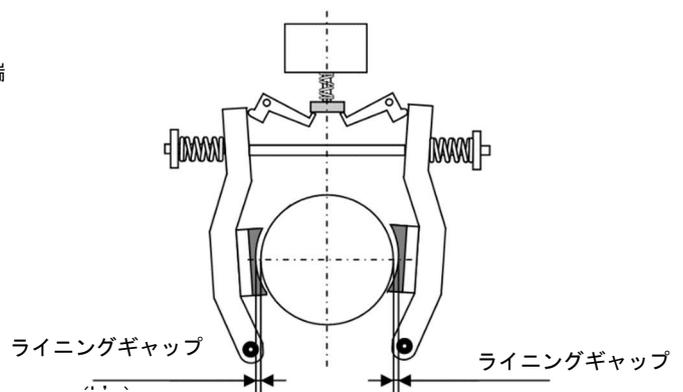


図2 ライニングギャップ寸法

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**2. 2 機械室あり巻上機ダブルプランジャー**

対象機種：TMB-40

- (1) ブレーキを閉じた状態でのプランジャーストローク寸法 (L) を測定してください。(図 3)  
測定には直尺(スケール)を使用してください。
- (2) ブレーキを開いた状態でのライニングギャップ寸法 (L') を測定してください。(図 4)
- (3) 寸法を満たしていない場合は、調整作業を実施してください。

ギャップ調整ボルトを**締め込む** ⇒ プランジャーのストローク寸法：**小**、  
ライニングギャップ寸法：**大**  
 ギャップ調整ボルトを**緩める** ⇒ プランジャーのストローク寸法：**大**、  
ライニングギャップ寸法：**小**

調整完了後、プランジャーストローク寸法(表4の正常値)およびライニングギャップ寸法(表5の調整寸法)を満たしていることを確認してください。(満たしている場合は作業完了)

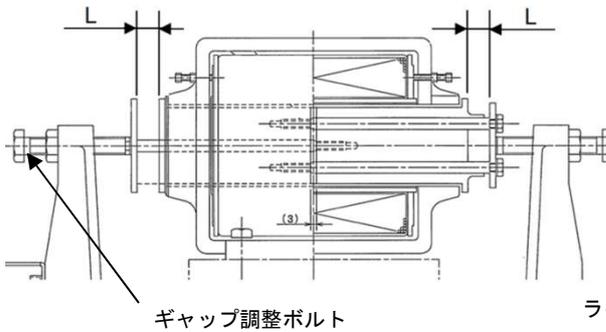


図 3 プランジャーストローク寸法

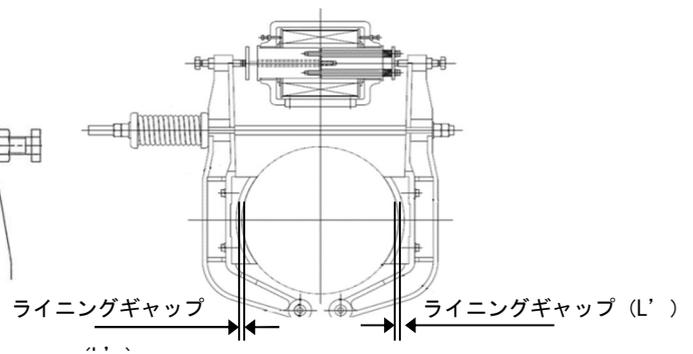


図 4 ライニングギャップ寸法

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

### 2. 3 機械室なし巻上機シングルプランジャー

対象機種：SHR-900

- (1) ブレーキを閉じた状態で、コイルカバーケースを取外しプランジャーストローク寸法(L)を測定します。(図5)  
測定には直尺（スケール）を使用してください。
- (2) 寸法を満たしていない場合は、調整作業を実施してください。

ギャップ調整ボルトを**締め込む** ⇒ プランジャーのストローク寸法：大  
 ギャップ調整ボルトを**緩める** ⇒ プランジャーのストローク寸法：小

調整完了後、プランジャーストローク寸法(表6の正常値)を満たしていることを確認してください。(満たしている場合は作業完了)

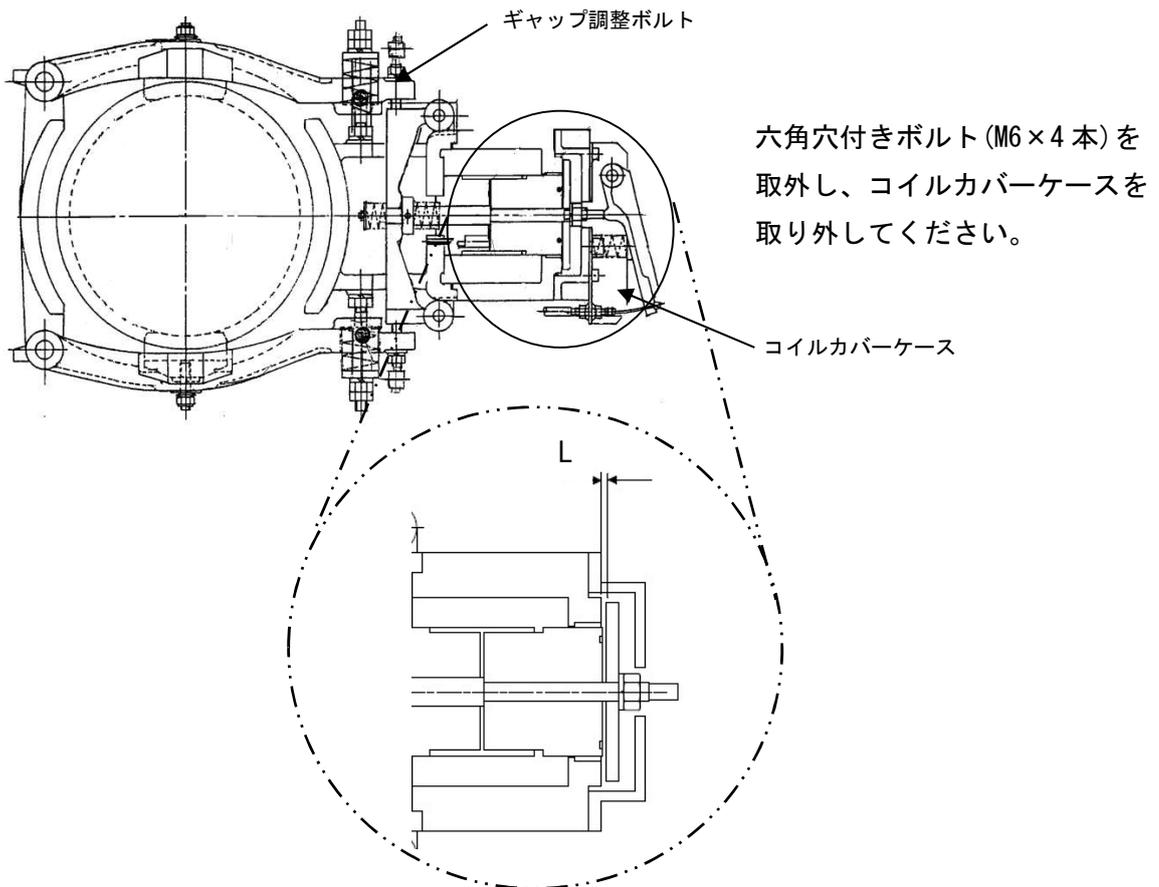


図5 プランジャーストローク寸法

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

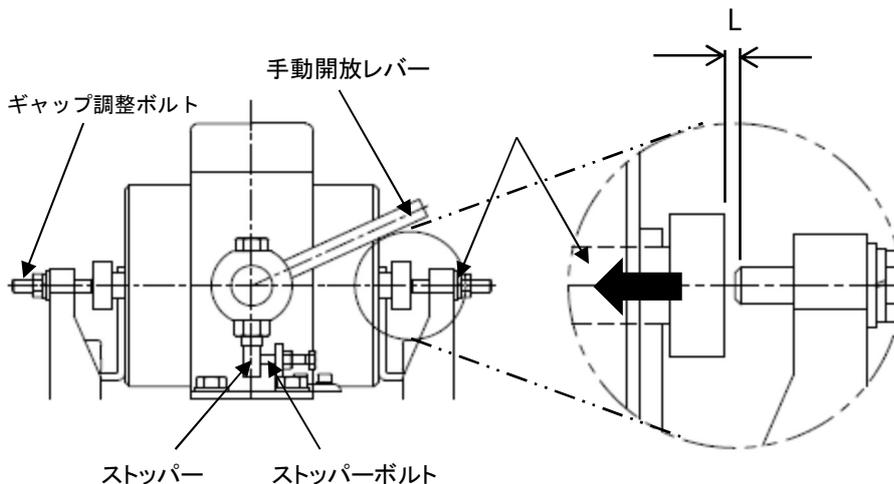
**2. 4 機械室なし巻上機ダブルプランジャー**

対象機種：SHR-900

- (1) 手動解放ワイヤーを外して下部のストッパーを垂直にします。(図 6)  
 (レバー支点部が「カチャ」と鳴る位置が目安)  
 ストッパーを垂直にするためにストッパーボルトを緩める場合は、復帰時に同じ寸法になる様にマーキング等を実施してください。
- (2) ブレーキを閉じた状態でのプランジャーストローク寸法(L)を測定します。(図 6)  
 測定にはすきまゲージを使用してください。
- (3) プランジャーストローク寸法(表 6 の正常値)を満たしていることを確認してください。
- (4) 寸法を満たしていない場合は、調整作業を実施してください。

ギャップ調整ボルトを**締め込む** ⇒ プランジャーのストローク寸法：小  
 ギャップ調整ボルトを**緩める** ⇒ プランジャーのストローク寸法：大

調整完了後、プランジャーストローク寸法(表 6 の正常値)を満たしていることを確認してください。(満たしている場合は作業完了)



手動解放レバーを±5度程度動かし、プランジャーを最も奥まで押せる位置にしてください。  
 プランジャーを矢印の方向に手で押込み、ボルト先端のすきまLをすきまゲージで測定します。

図 6 プランジャーストローク寸法

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**2. 5 機械室なし巻上機ダブルプランジャー**

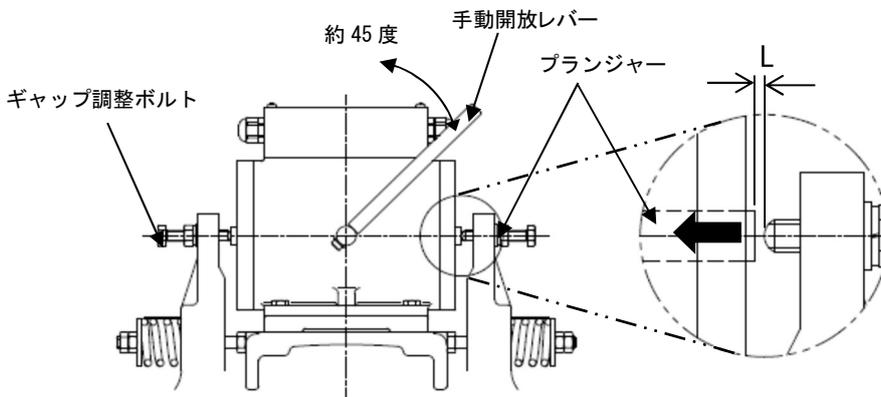
対象機種：SHR-2000B

- (1) 手動開放ワイヤーをレバー先端から外して、レバーを約45度の位置にします。  
(レバー支点部が「カチャ」と鳴る位置が目安)
- (2) ブレーキを閉じた状態でのプランジャーストローク寸法(L)を測定します。(図7)  
測定にはすきまゲージを使用してください。
- (3) ブレーキを開いた状態でのライニングギャップ寸法(L')を測定します。(図8)
- (4) 寸法を満たしていない場合は、調整作業を実施してください。

ギャップ調整ボルトを**締め込む** ⇒ プランジャーの余裕ストローク寸法：小、  
ライニングギャップ寸法：大

ギャップ調整ボルトを**緩める** ⇒ プランジャーの余裕ストローク寸法：大、  
ライニングギャップ寸法：小

調整完了後、プランジャーストローク寸法(表7の正常値)およびライニングギャップ寸法(表8の調整寸法)を満たしていることを確認してください。(満たしている場合は作業完了)



手動解放レバーを45±5度の範囲で動かし、プランジャーを最も奥まで押せる位置にしてください。プランジャーを矢印の方向に手で押込み、ボルト先端のすきまLをすきまゲージで測定します。

図7 プランジャーストローク寸法

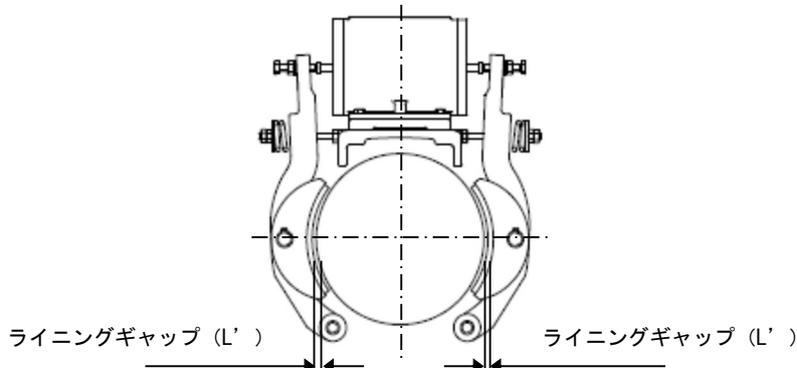


図8 ライニングギャップ寸法

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

## 2. 6 機械室なし巻上機ダブルプランジャー

対象機種：SHR-4000B

- (1) 手動開放ワイヤーをレバー先端から外して、レバーを約45度の位置にします。  
(レバー支点部が「カチャ」と鳴る位置が目安)
- (2) ブレーキを閉じた状態でのプランジャーストローク寸法(L)を測定します。(図9)  
測定にはすきまゲージを使用してください。
- (3) ブレーキを開いた状態でのライニングギャップ寸法(L')を測定します。(図10)
- (4) 寸法を満たしていない場合は、調整作業を実施してください。

ギャップ調整ボルトを**締め込む** ⇒ プランジャーの余裕ストローク寸法：小、  
ライニングギャップ寸法：大

ギャップ調整ボルトを**緩める** ⇒ プランジャーの余裕ストローク寸法：大、  
ライニングギャップ寸法：小

調整完了後、プランジャーストローク寸法(表9の正常値)およびライニングギャップ寸法(表10の調整寸法)を満たしていることを確認してください。(満たしている場合は作業完了)

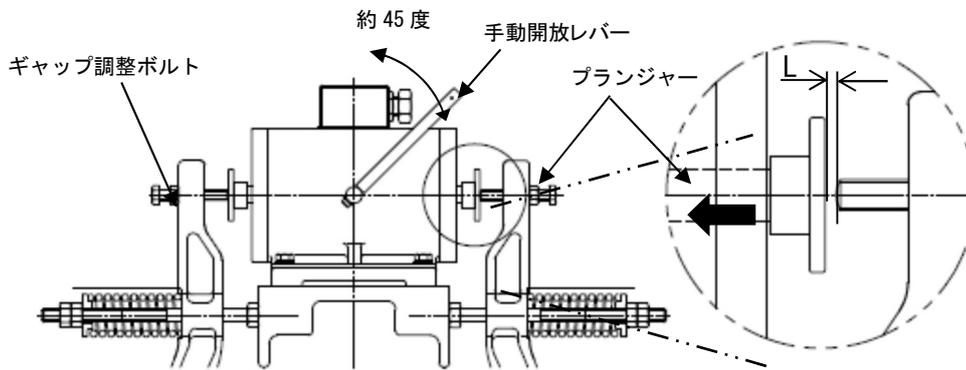


図9 プランジャーストローク寸法

手動解放レバーを45±5度の範囲で動かし、プランジャーを最も奥まで押せる位置にしてください。プランジャーを矢印の方向に手で押込み、ボルト先端のすきまLをすきまゲージで測定します。

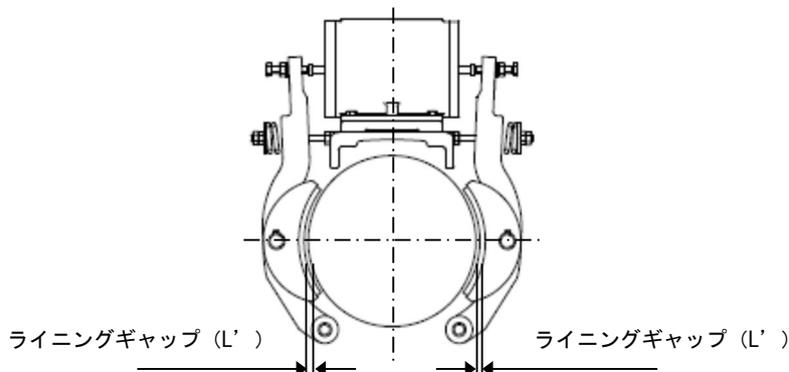


図10 ライニングギャップ寸法

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**3. 説明ステッカー付き目盛り板の確認**

対象ブレーキ：TMB30A3、TMB30A4、TMB40E、TMB40G、TMB40SHR900、SHR2000B、SHR4000B、SHR6000B

(1) 目盛り板ステッカーの記載内容のとおり、設置されていることを確認してください。

(図 11～図 14 参照)

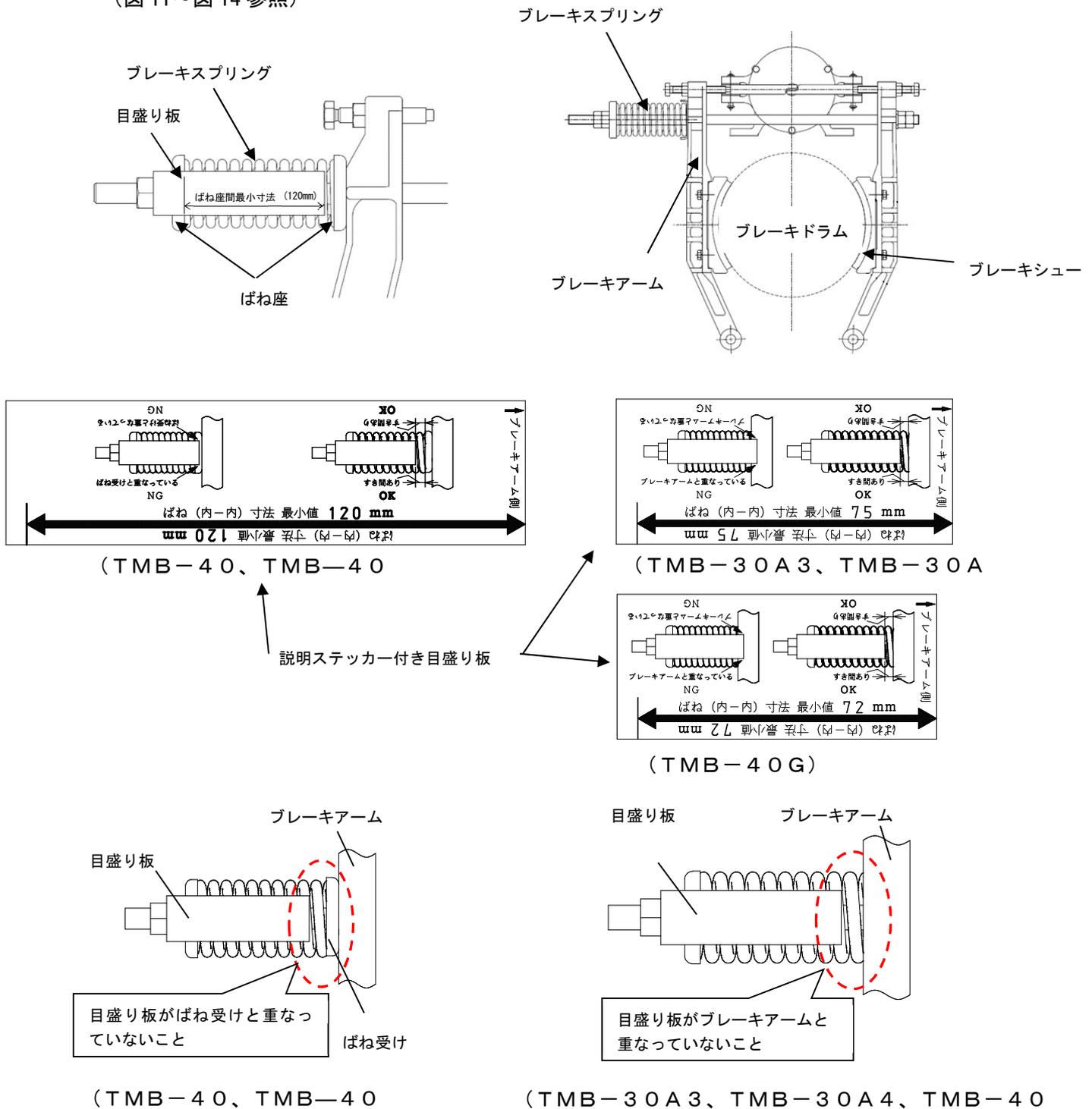
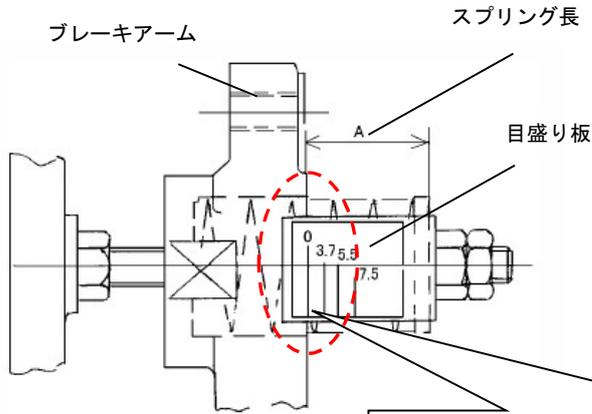


図 11 説明ステッカー付き目盛り板

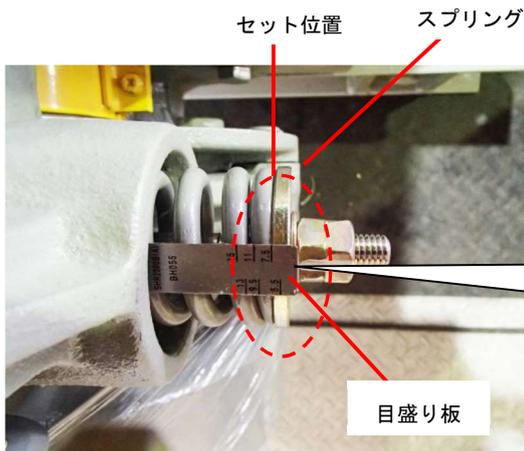
管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------



スプリング長 A	
適用モータ	A(mm)
3.7 kW	23
5.5 kW	19
7.5 kW	17

目盛り板の当該モーター容量ラインがブレーキアームの外側側面と合っていることとスプリング長（A寸法）を確認する

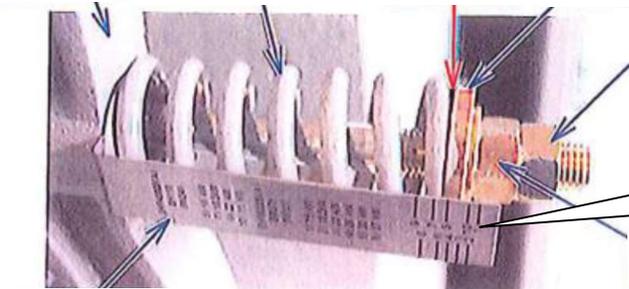
(SHR900)



目盛り板の当該モーター容量ラインがセット位置とあっていること

(SHR2000B)

ブレーキアーム | 制動スプリング | セット位置 | スプリング押さえ



目盛り板の当該モーター容量ラインがセット位置とあっていること

目盛り板

M16ナット(1)

(SHR4000B、SHR6000B)

図12 目盛り板

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

#### 4. ブレーキスイッチ確認

##### 4. 1 エレベーター

対象ブレーキ：CR-102～115シリーズ、CRL-320～800シリーズ

(1) ブレーキ動作時にブレーキスイッチが動作することを確認してください。(図12)

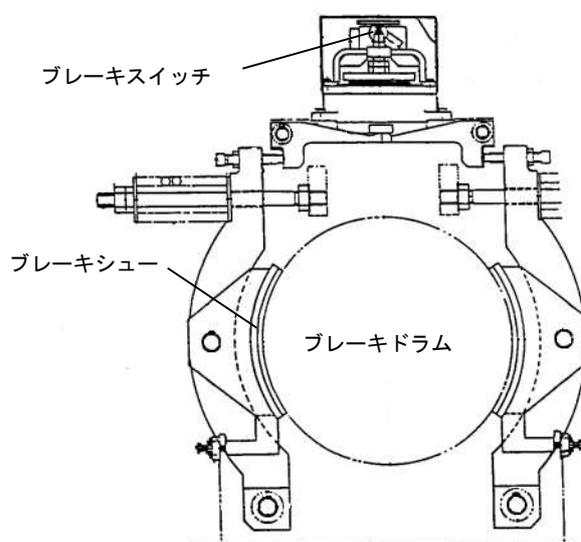


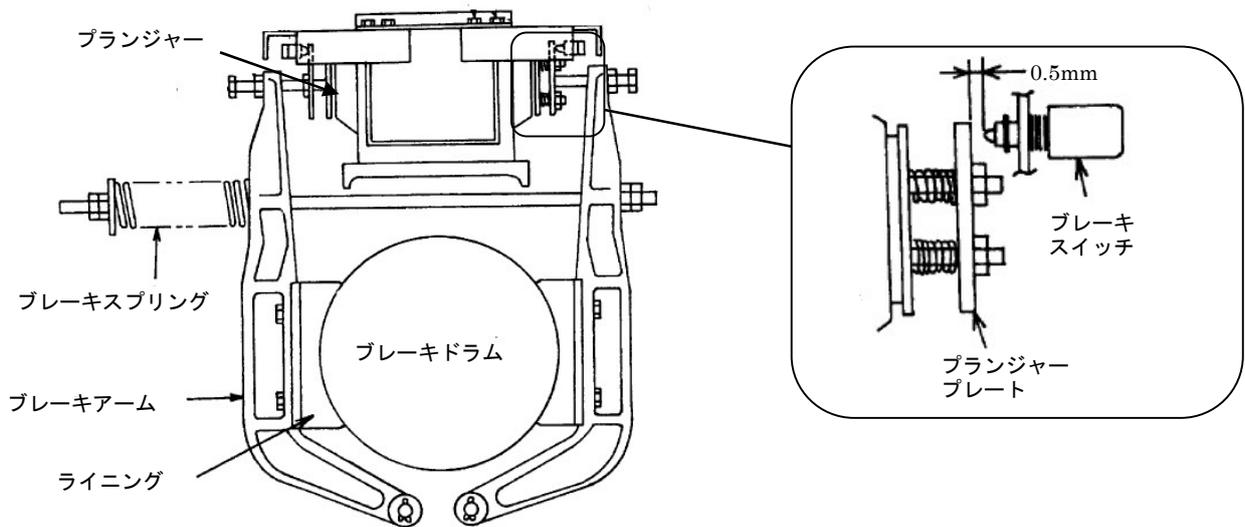
図12 エレベーターブレーキスイッチ

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

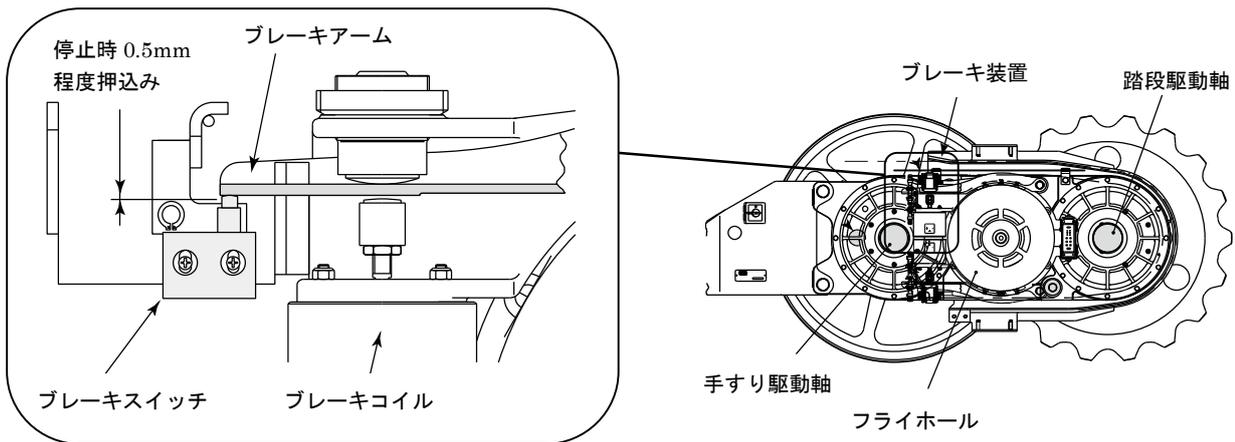
**4. 2 エスカレーター**

対象ブレーキ：TMB40、TD形用ブレーキ

(1) ブレーキ開放レバーにてブレーキを開放させ、ブレーキスイッチが確実に動作（ブレーキ開放時にスイッチオンの“カチッ”という音で判断）することを確認してください。なお、周囲の環境などによりスイッチ動作音の確認が困難な場合は、テスターを使用して、ブレーキ開放時に導通することを確認してください。（図13）



< TMB40ブレーキ >



< TD形用ブレーキ >

図13 エスカレーターブレーキスイッチ

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**5. 温度ヒューズ検査方法**

温度ヒューズの取付の適用ブレーキは以下となります

シングルプランジャー	ブレーキ型式	TMB30A3, TMB30A4, TMB40G, TMB25, TMB25A, TMB30A, TMB30A1, TMB30A2, TMB30B, TMB40E
ダブルプランジャー	ブレーキ型式	TMB40

検査方法は各制御盤シリーズ毎になります

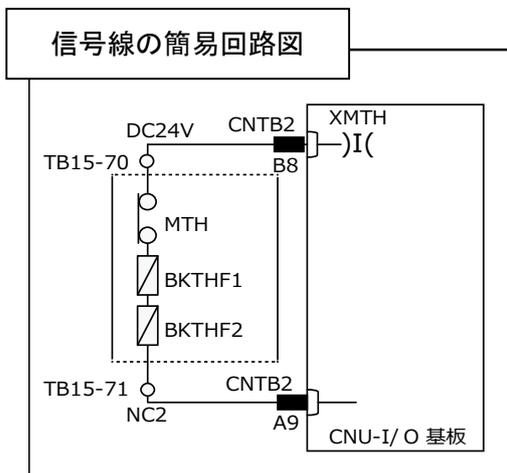
通称	制御盤型式	備考
CV60 シリーズ	CV60,60A,60B	5.(1) P-13/36 参照
CV90 シリーズ	CV90,90A 90L,90S	5.(2) P-15/36 参照
CV100 シリーズ	CV100,100R	5.(3) P-16/36 参照
CV150 シリーズ	CV150,150A,150L,150AR	5.(4) P-17/36 参照
CV50 シリーズ	CV50, CV50A~E	5.(5) P-19/36 参照
CV40 シリーズ	CV40	5.(6) P-20/36 参照
CV10 シリーズ	CV10	5.(7) P-21/36 参照
CV20 シリーズ	CV20	5.(8) P-22/36 参照
CV26 シリーズ	CV26	5.(9) P-23/36 参照
SE1C, SE2C	SE1C, SE2C	5.(10) P-24/36 参照
CV16 シリーズ	CV16A, CA16B	5.(11) P-25/36 参照
AC2, ACNS	AC2, ACNS	5.(12) P-26/36 参照
CA1, CA10, CA2, DCGD, SE1A	CA1, CA10, CA2, DCGD, SE1A	5.(13) P-27/36 参照
CV260RN	CV260RN	5.(14) P-28/36 参照
CV540 シリーズ	CV540	5.(15) P-29/36 参照
CV580 シリーズ	CV580	5.(16) P-30/36 参照

(1) CV60 シリーズ検査方法

- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS スイッチを CUT、INSP スイッチを INS にします。  
 制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ（LD1）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ③ 制御盤の裏面の右側のパネルを取り外します。
- ④ 制御盤下部のリターンパネルを固定している固定用ねじを取り外します。

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

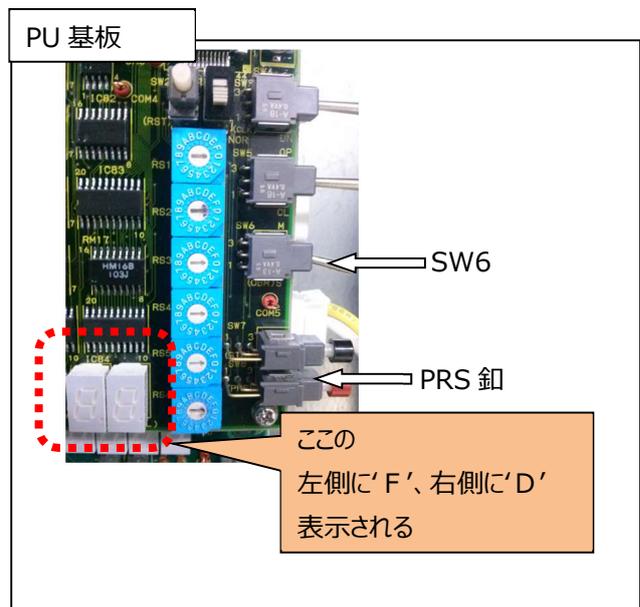
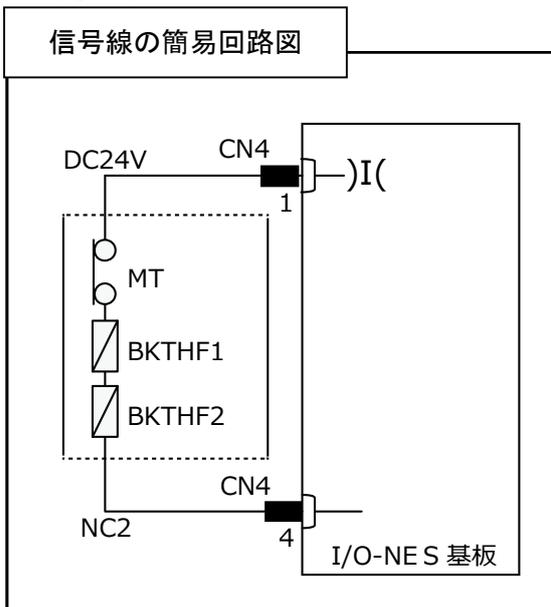
- ⑤ リターンパネルを開き、制御盤の右側面部に設置の端子台（TB15）に接続されている信号線（MTH1）を取り外します。取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。  
 【注意】・端子台から信号線を外す際は必ず専用の抜き工具（線抜き）で取り外してください。  
 ・信号線を取り外す際は制御盤内の端子台（TB15）以外の用品や配線に注意して作業して下さい。
- ⑥ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、制御盤内の PRS スイッチを RESET 側に倒しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。（5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること）
- ⑦ 制御盤内の INSP スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP, DN）をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、PUS 基板の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。
- ⑧ 制御盤内の INSP スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ（LD1）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため 3 分間待機します。）
- ⑨ ⑤で外した信号線（MTH1）を元の接続先に確実に差し込んで、信号線が抜けないことを確認します。  
 【注意】信号線が抜けないことを確認する際は配線を強く引っ張らないでください。
- ⑩ ④で開いたリターンパネルを閉じて、③で外した固定用のねじで固定します。  
 【注意】リターンパネル固定の際は、配線をひっかけたり配線を挟み込んだりしないように注意してください。
- ⑪ 制御盤の裏面の右側のパネルを取り付けます。
- ⑫ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、制御盤内の PRS スイッチを RESET 側に倒しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑬ 制御盤内の INSP スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP, DN）をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑭ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(2) CV90 シリーズ検査方法

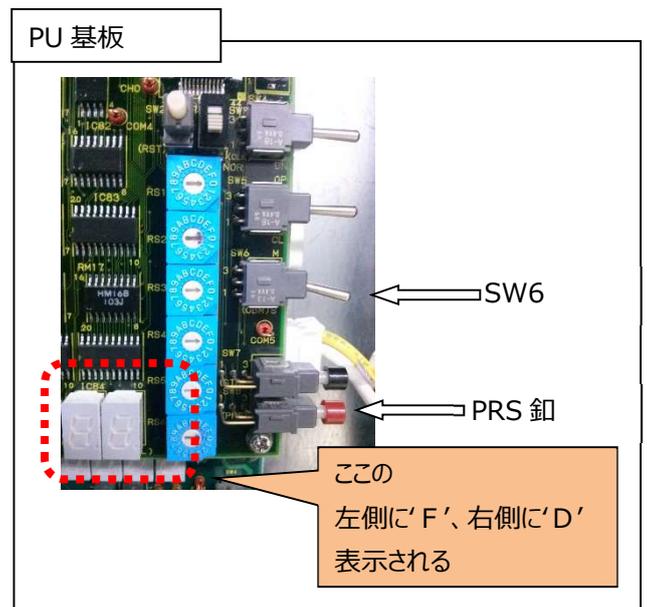
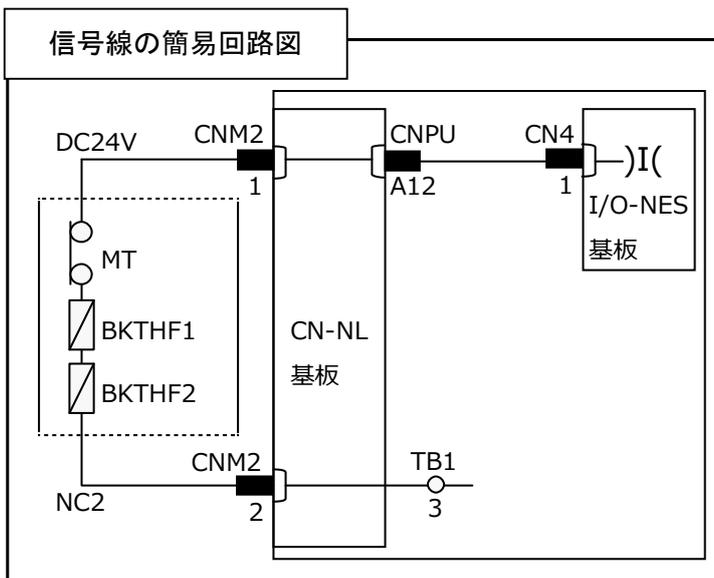
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS スイッチを CUT、INSP スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ(LED2)が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ③ I/O-NES 基板上 CN4 コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ(1S 以外)を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ(1S)を投入します。(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INSP スイッチを NOR にします。制御盤で運転(UP、DN)をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、PU 基板上 SW6 が S 側にセットされていること、PU 基板上の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INSP スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ(LED2)が消灯することを確認してください。  
(制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。)
- ⑦ ③で外した CN4 コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ(1S 以外)を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ(1S)を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INSP スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転(UP、DN)をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(2) CV100 シリーズ検査方法

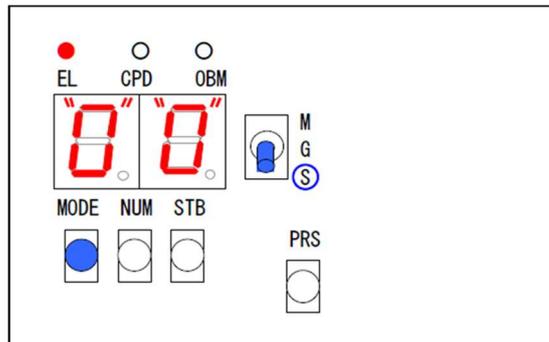
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS スイッチを CUT、INSP スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ (LED2) が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため 3 分間待機します。）
- ③ CN-NL 基板上 CNM2 コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ (1S 以外) を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ (1S) を投入します。
- ⑤ 制御盤内の INSP スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、PU 基板上 SW6 が S 側にセットされていること、PUS 基板の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INSP スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ (LED2) が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため 3 分間待機します。）
- ⑦ ③ で外した CNM2 コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ (1S 以外) を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ (1S) を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INSP スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

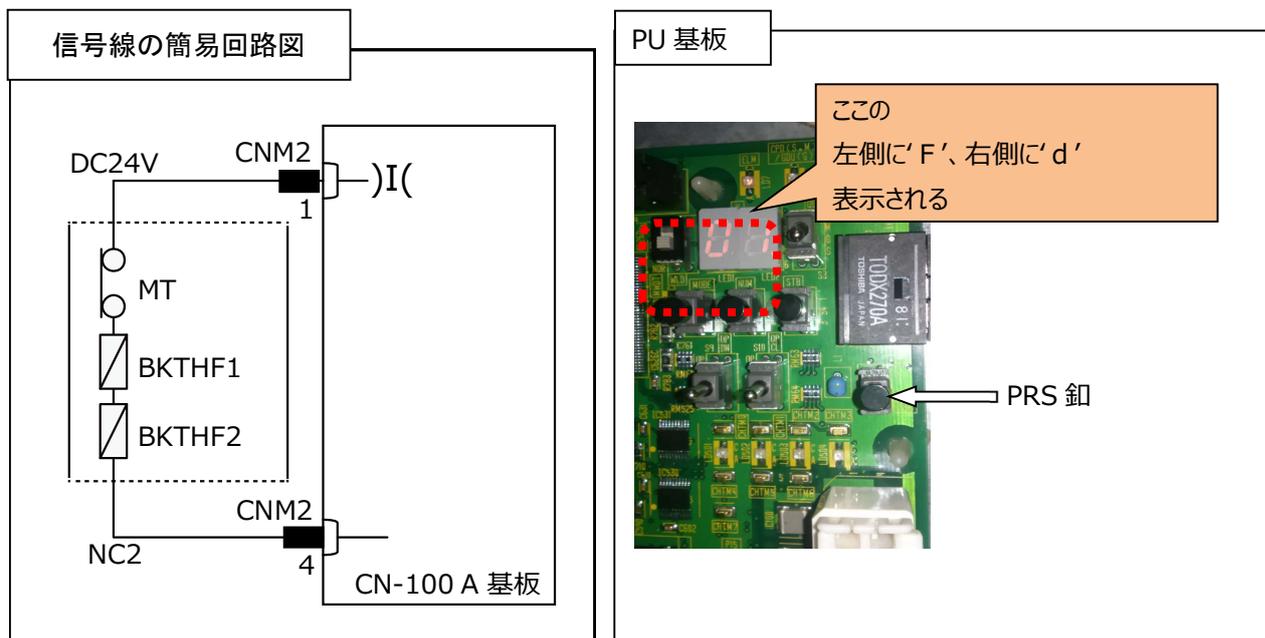
(3) CV150 シリーズ検査方法

- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS を CUT、INSP スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ（LED2）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ③ CN-100A 基板にある CNM2 コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑤ 制御盤内の INSP スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、GPU セレクト SW を「S」に倒し、（EL）LED が点灯した状態で、PU 基板の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。



- ⑥ 制御盤内の INSP スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路ユニット（スタック）内のチャージランプ（LED2）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ⑦ ③で外した CNM2 コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INSP スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。

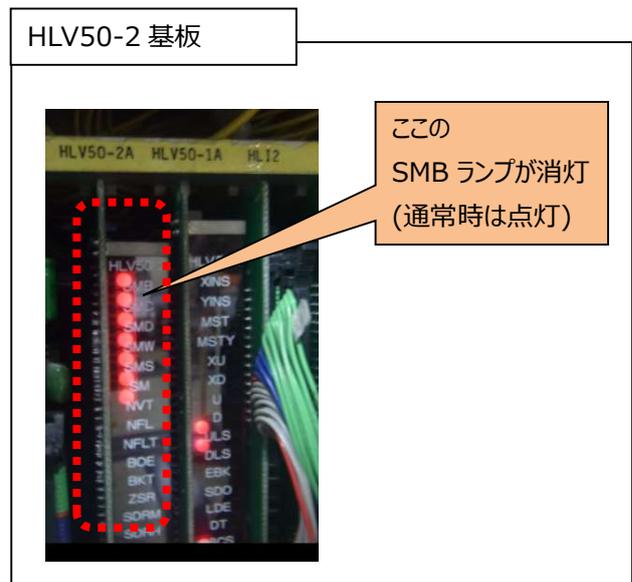
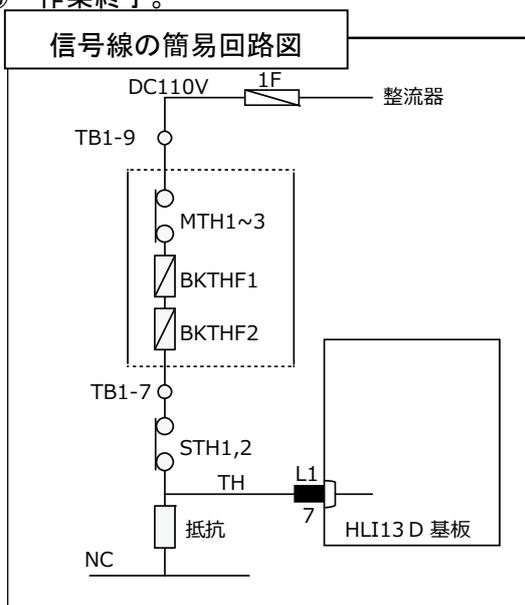
<p>管理番号 9-D-14</p>	<p>検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準</p>	<p>掲載日 2024-3-15</p>
------------------------	---------------------------------------	--------------------------



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(5) CV50 シリーズ検査方法

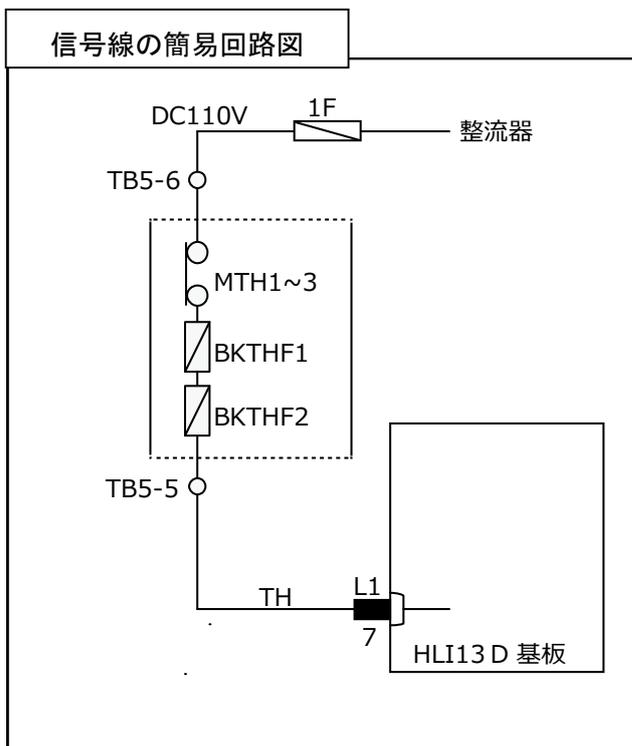
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS スイッチを CUT、INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ (LD1) が消灯することを確認してください。(制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。)
- ③ 制御盤の右下部に設置の端子台 (TB1) の9番端子に接続されている信号線を取り外します。  
取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ (1S 以外) を投入し、制御盤内の PRS スイッチを RESET 側に倒しながら電源ブレーカ (1S) を投入します。(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、HLV50-2A 基板の SMB ランプが消灯していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ (LD1) が消灯することを確認してください。(制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。)
- ⑦ ③で外した端子台 (TB1) の9番端子に接続されている信号線を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ (1S 以外) を投入し、制御盤内の PRS スイッチを RESET 側に倒しながら電源ブレーカ (1S) を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(6) CV40 検査方法

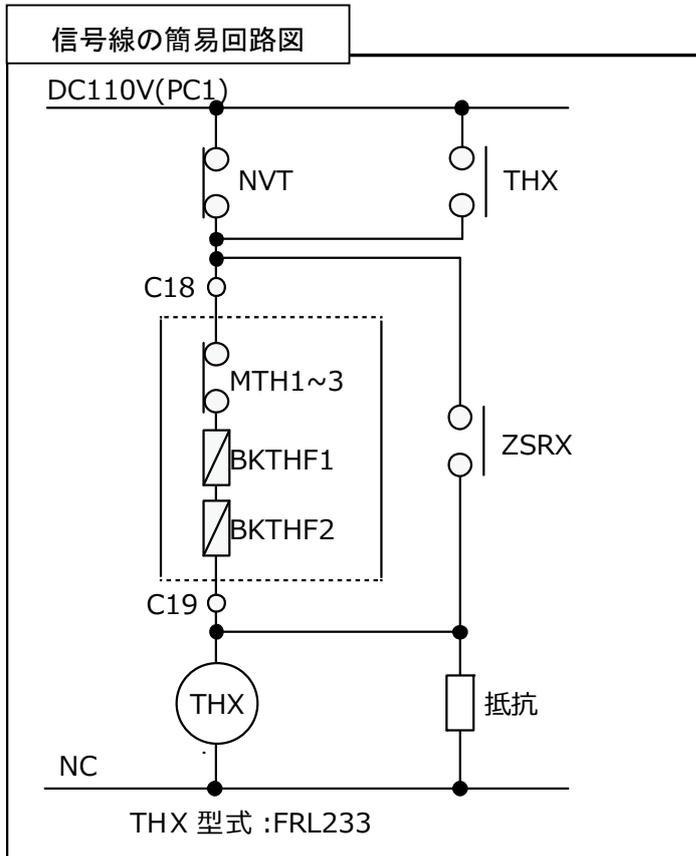
- ① かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。FDS スイッチがある場合は CUT します。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の下部に設置の端子台（TB5）の 5 番端子に接続されている信号線を取り外します。  
取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、制御盤内の PRS スイッチを RESET 側に倒しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。（5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること）
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した端子台（TB5）の 5 番端子に接続されている信号線を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、制御盤内の PRS スイッチを RESET 側に倒しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(7) CV10 検査方法

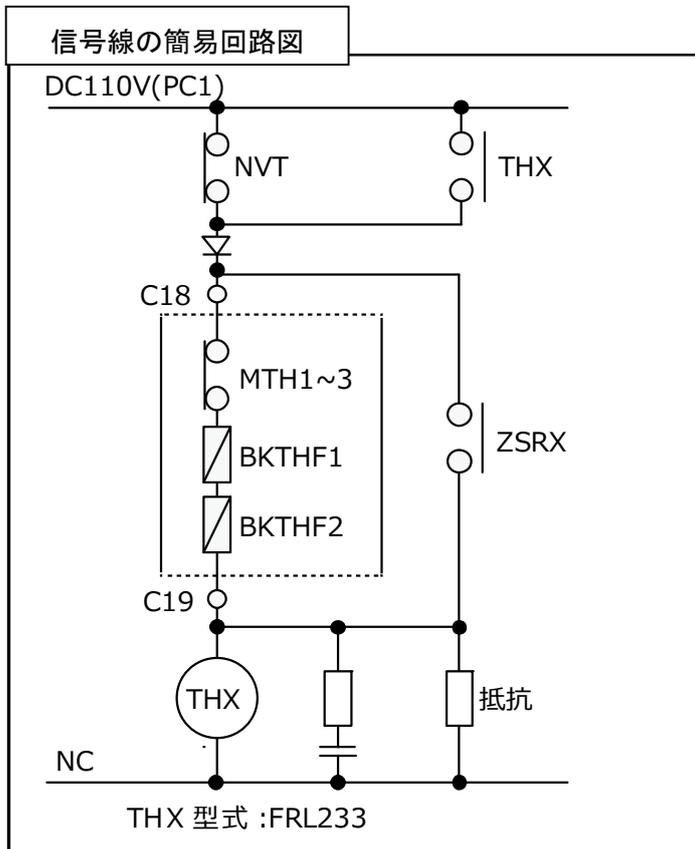
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の右下部に設置の端子台の信号名 C18 の端子に接続されている信号線を取り外します。  
取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した端子台の端子台の信号名 C18 の端子を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(8) CV20 検査方法

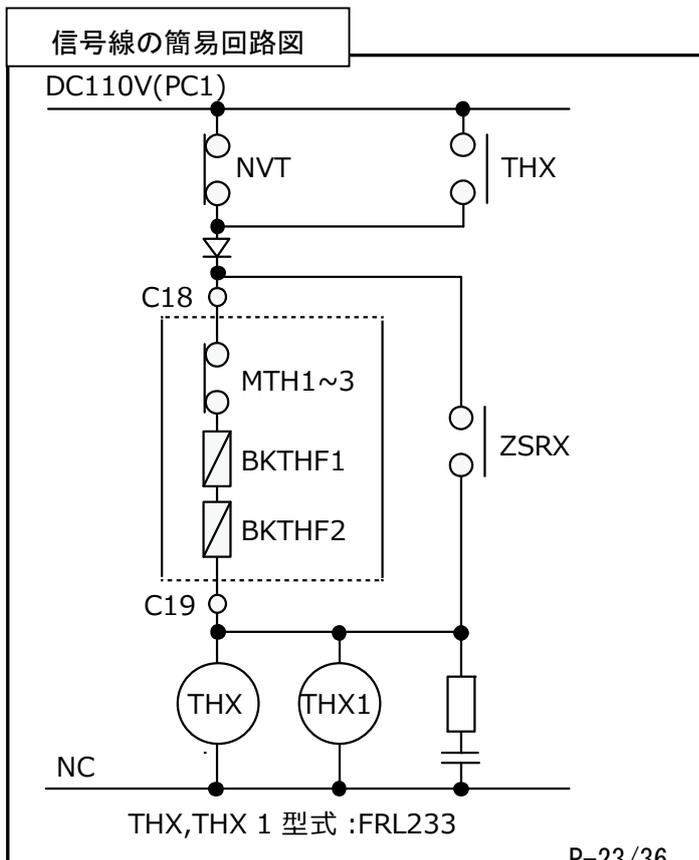
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の右下部に設置の端子台の信号名 C18 の端子に接続されている信号線を取り外します。  
取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した端子台の端子の信号名 C18 の端子を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(9) CV26 検査方法

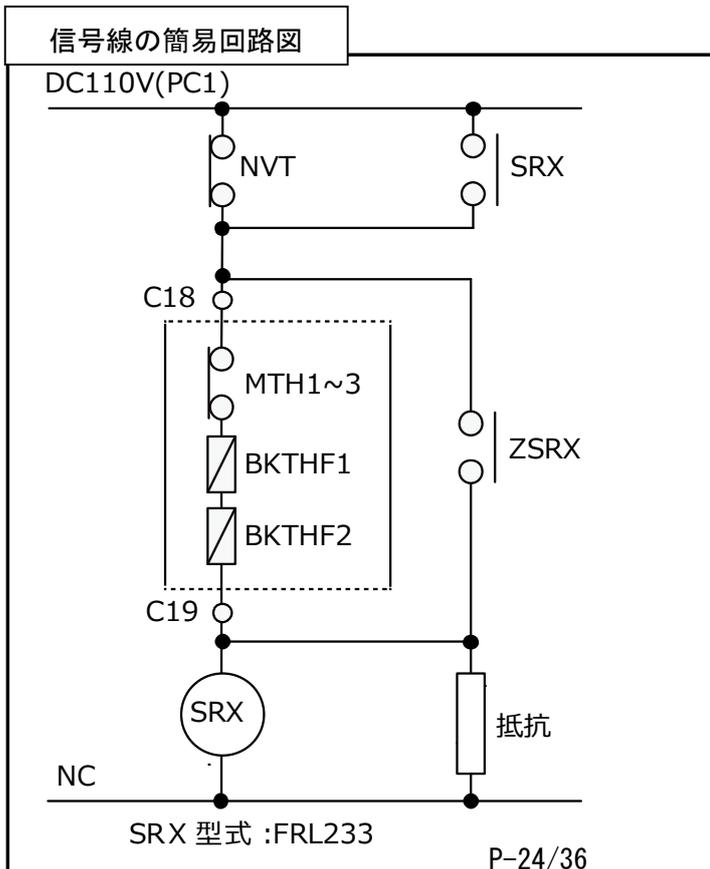
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の右下部に設置の端子台の信号名 C18 の端子に接続されている信号線を取り外します。  
取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した端子台の端子の信号名 C18 の端子を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(10) SE1C, SE2C 検査方法

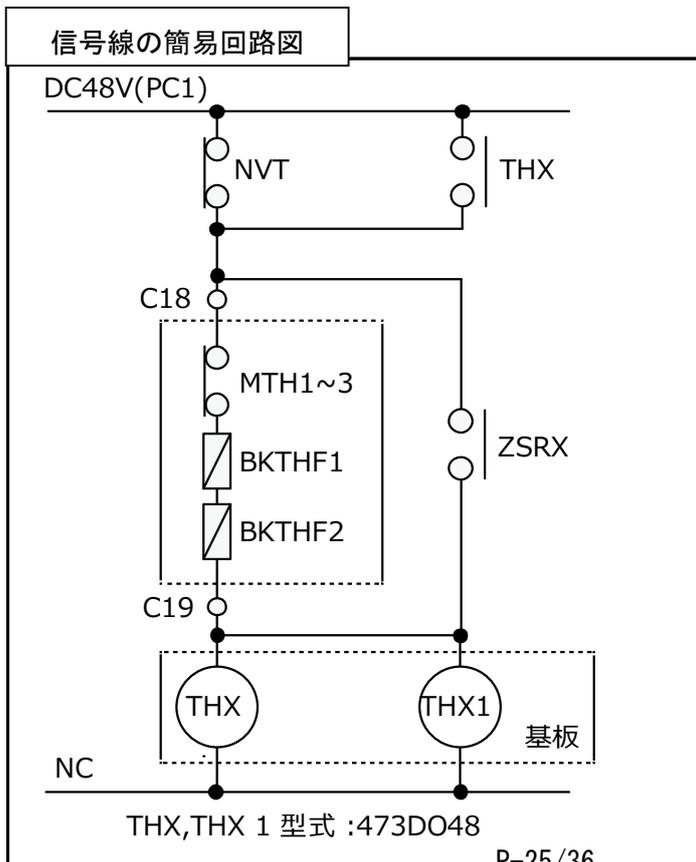
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の右下部に設置の端子台の信号名 C18 の端子に接続されている信号線を取り外します。  
取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した端子台の端子の信号名 C18 の端子を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(11) CV16 検査方法

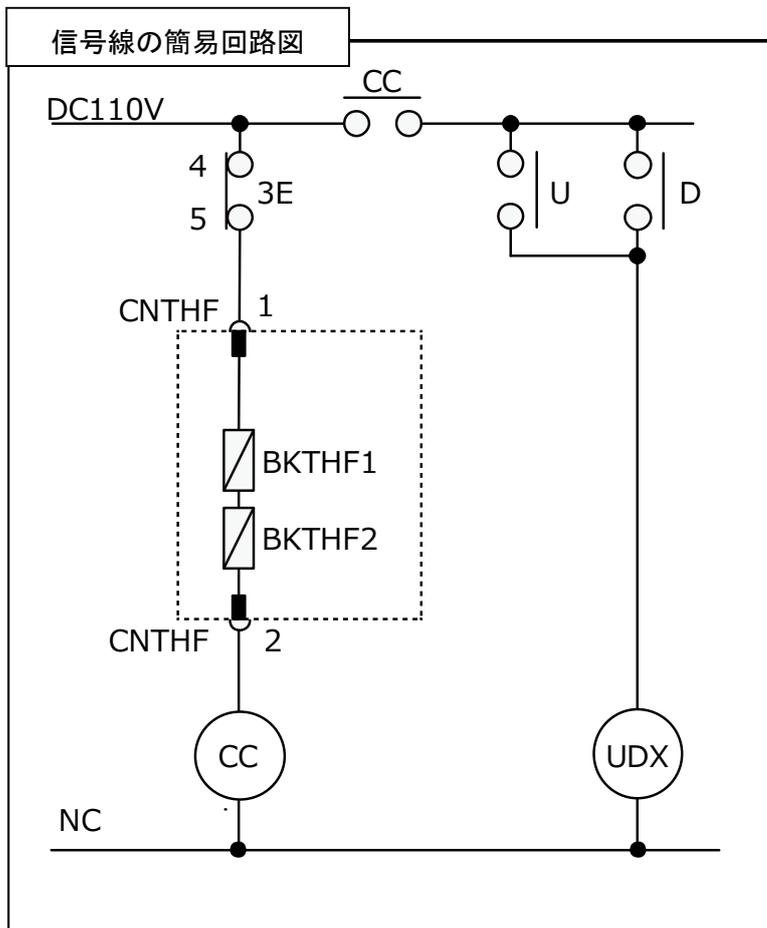
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の右下部に設置の端子台の信号名 C18 の端子に接続されている信号線を取り外します。  
【注意】取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した端子台の端子の信号名 C18 の端子を元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(12) AC2, ACNS 検査方法

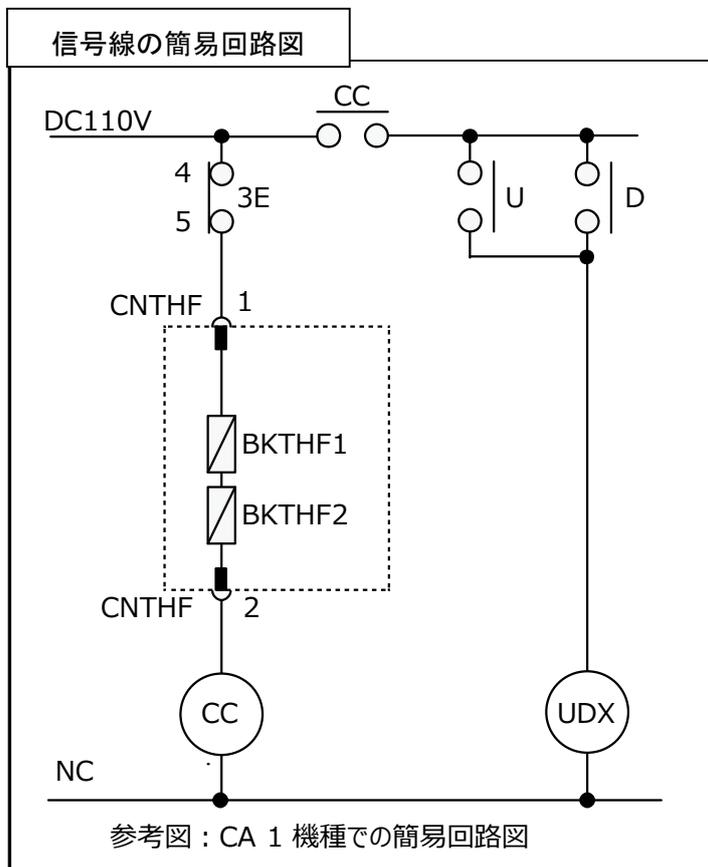
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② AC2 機種は INPS スイッチがないため、制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の下部に設置の CNTHF コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した CNTHF コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。
- ⑨ 制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(13) CA1, CA10, CA2, DCGD, SE1A 検査方法

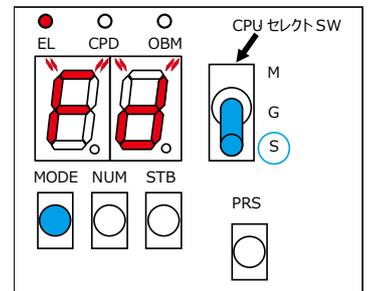
- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットします。
- ③ 制御盤の下部に設置の CNTHF コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
(5S が設置されている場合は、1S を投入する前に 5S を投入すること)
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットします。
- ⑦ ③で外した CNTHF コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカを投入します。  
制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。  
制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑨ 作業終了。



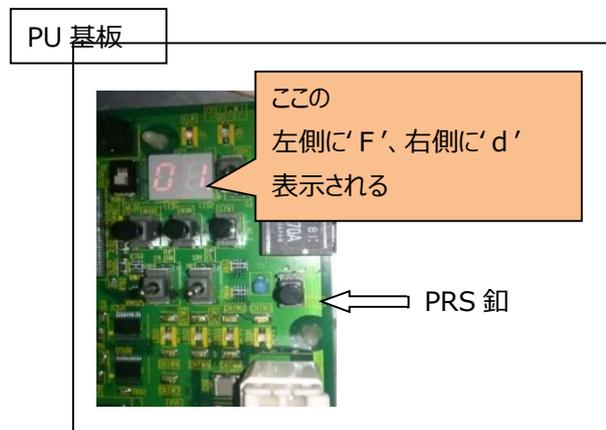
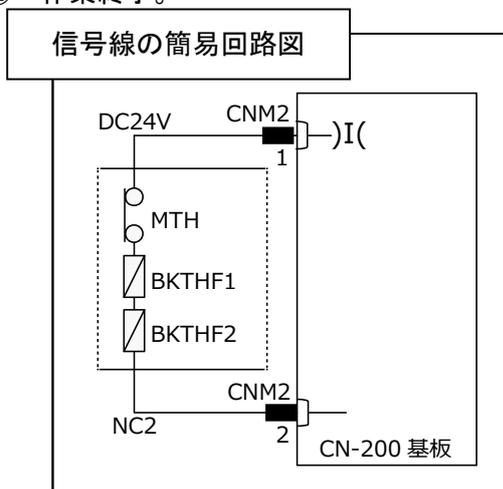
管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(14) CV260RN 検査方法

- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS を CUT、INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ（LED2）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ③ CN200 基板上にある CNM2 コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、CPU セレクト SW を「S」に倒し、（EL）LED が点灯した状態で、PU 基板の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。



- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ（LED2）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ⑦ ③で外した CNM2 コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違えが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、PU 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。

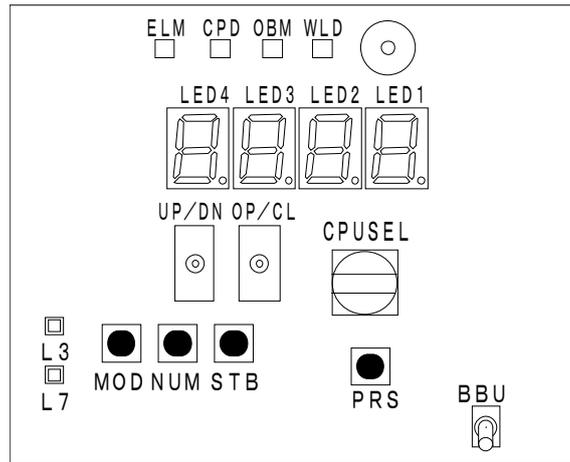


管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

(15) CV540 検査方法

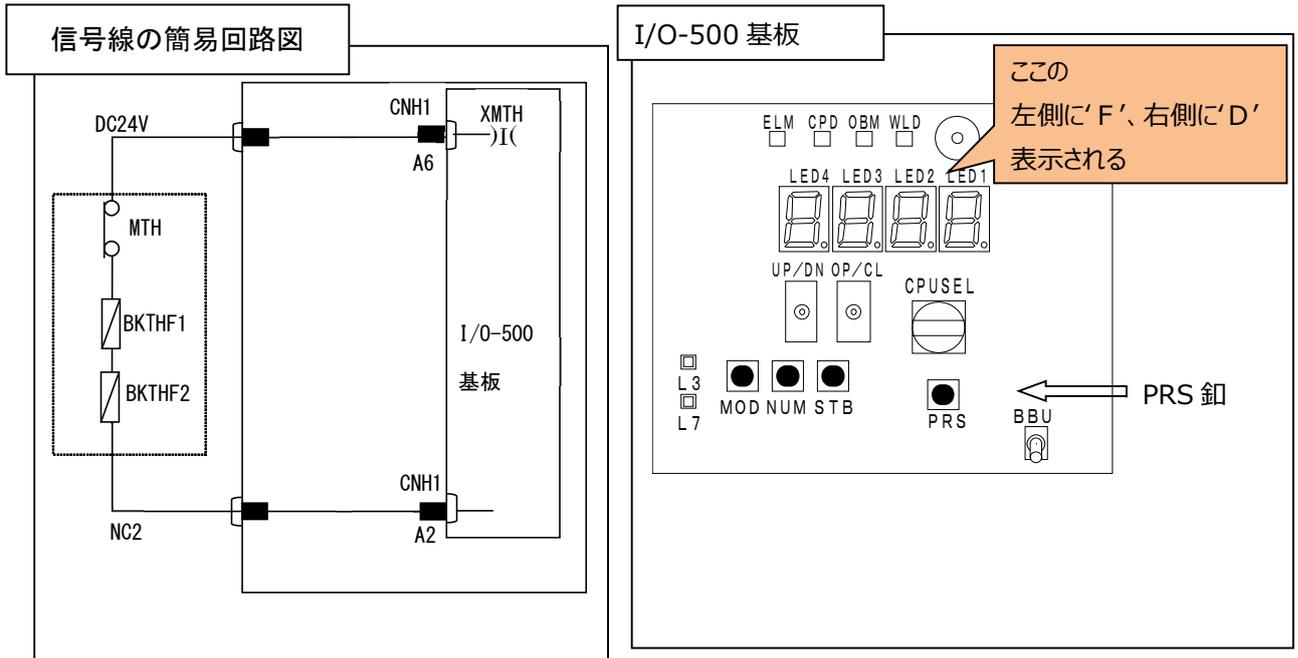
作業手順

- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS を CUT、INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ（LED1）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ③ 制御盤右下部にある CNMR コネクタを取り外します。  
【注意】コネクタを取り外す際はコネクタを持ち配線を引張って取り外さないこと。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、I/O-500 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、COUSEL を「0」にセットし、（ELM）LED が点灯した状態で、I/O-500 基板の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。



- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ（LED1）が消灯することを確認してください。（制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため3分間待機します。）
- ⑦ ③で外した CNMR コネクタを元の接続先に接続します。  
【注意】差し間違いが無いようにしてください。
- ⑧ 制御盤内の電源ブレーカ（1S 以外）を投入し、I/O-500 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑨ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑩ 作業終了。

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------



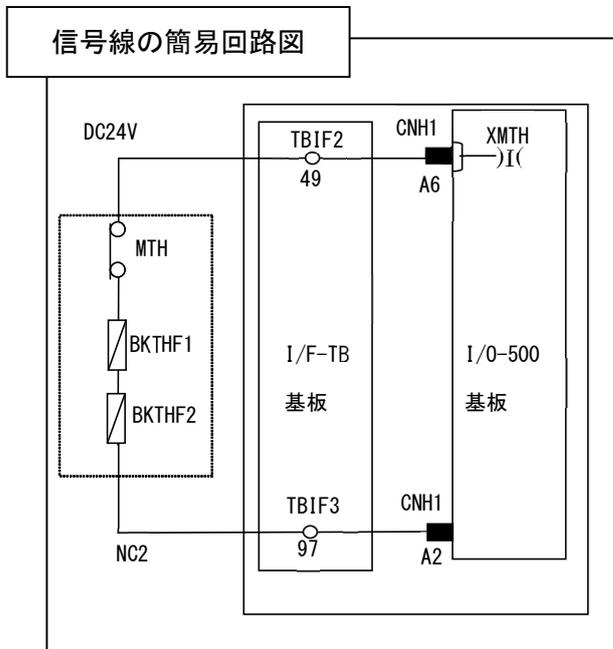
(16) CV580 検査方法

作業手順

- ① 「かごが着床階に停止していること」と「ドアが閉じていること」を確認してください。
- ② 制御盤内の FDS を CUT、INPS スイッチを INS にします。  
制御盤内のすべての電源のブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ (LED1) が消灯することを確認してください。(制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため 3 分間待機します。)
- ③ 制御盤の裏面の下側のパネルを取り外し、制御盤の右側面部に設置の端子台 (TBIF2) の 49 番に接続されている信号線 (MTH) を取り外します。取り外した線の先にテーピング処理を施し、金属などに触れないようにすること。  
【注意】・端子台から信号線を外す際は必ず専用の抜き工具 (線抜き) で取り外してください。専用の抜き工具が無い場合は作業を中止してください。
- ④ 制御盤内の電源ブレーカ (1S 以外) を投入し、I/O-500 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ (1S) を投入します。
- ⑤ 制御盤内の INPS スイッチを NOR にします。制御盤で運転 (UP、DN) をしてエレベーターが停止していることを確認してください。その時に、COUSEL を「0」にセットし、(ELM) LED が点灯した状態で、I/O-500 基板の 7 セグに「FD」の表示がされていることを確認してください。
- ⑥ 制御盤内の INPS スイッチを INS にします。制御盤内のすべての電源ブレーカをカットし、主回路 STACK 内のチャージランプ (LED1) が消灯することを確認してください。(制御盤内に蓄電されている電圧を放出するため 3 分間待機します。)

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

- ⑦ ③で外した信号線（MTH）を元の接続先に確実に差し込んで、信号線が抜けないことを確認します。  
【注意】信号線が抜けないことを確認する際は配線を強く引っ張らないでください。
- ⑧ ③で外した背面部の下パネルを取り付けます。
- ⑨ 制御盤内の電源ブレーカ（1S以外）を投入し、I/O-500 基板内の PRS 釦を押しながら電源ブレーカ（1S）を投入します。
- ⑩ 制御盤内の INPS スイッチと FDS スイッチを NOR にします。制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが動くことを確認してください。
- ⑪ 作業終了



管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

6. 判定基準

6. 1 機械室あり巻上機（シングルプランジャー）

プランジャーストローク寸法(表2の正常値)およびライニングギャップ寸法(表3の調整寸法)を満たしていることを確認してください。

表2. 判定基準

ブレーキ型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
TMB25、 TMB25A、 TMB30A、 TMB30A1、 TMB30A2、 TMB30B、 TMB30A3、 TMB30A4、 TMB40E、 TMB40G(すべり軸受け無し)	L=15.5	$16.0 \geq L \geq 14.5$	$14.5 > L \geq 14.0$	$14.0 > L$
TMB40G(すべり軸受け有り)(注1)	L=17.5	$18.0 \geq L \geq 16.5$	$16.5 > L \geq 16.0$	$16.0 > L$

表3. ライニングギャップ寸法の調整値 [mm]

ブレーキ型式	調整寸法 (L') (ライニング中央部)
TMB25、 TMB25A、 TMB30A、 TMB30A1、 TMB30A2、 TMB30B、 TMB40E	0.15 ~ 0.25
TMB30A3、 TMB30A4 TMB40G	0.10 ~ 0.25

(注1.)TMB40G(すべり軸受け有り)



6. 2 機械室あり巻上機（ダブルプランジャー）

プランジャーストローク寸法（表4の正常値）およびライニングギャップ寸法（表5の調整寸法）を満たしていることを確認してください。

表4. 判定基準

ブレーキ型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
TMB40	L=13.5	$16.0 \geq L \geq 13.0$	$13.0 > L \geq 12.5$	$12.5 > L$

※左右のL寸法が異なる場合は小さい方の値とします。

表5. ライニングギャップ寸法の調整寸法 [mm]

ブレーキ型式	調整寸法 (L') (ライニング中央部)
TMB40	0.15 ~ 0.25

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**6. 3 機械室なし巻上機（SHR-900）**

プランジャーストローク寸法（表6の正常値）を満たしていることを確認してください。

表6. 判定基準

ブレーキ型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
シングル プランジャー	L=4.0	$4.0 \geq L \geq 1.5$	$4.5 \geq L > 4.0$	$L > 4.5$
ダブル プランジャー※	初回検査測定値 ( $1.3 \leq L \leq 2.5$ )	初期値 $\geq L \geq$ 初期値-0.25	初期値-0.25 $> L \geq$ 初期値-0.5	初期値-0.5 $> L$

《以下※印 ダブルプランジャーのL寸法測定について》

- ※1：初期値が1.3mm未満の場合は、(4)項の調整方法で  $1.3\text{mm} \leq L \leq 2.5\text{mm}$  として、その値を初期値とします。
- ※2：2017年4月以降の初回検査の測定値を初期値とし、次年以降は初期値との差で判定してください。
- ※3：2017年4月以降の初回検査は左右それぞれのL寸法を記入してください。保守契約会社の変更等によりやむを得ない事情で初回検査の測定値が不明の場合は、L寸法を測定し  $1.3\text{mm} \leq L \leq 2.5\text{mm}$  であることを確認し初期値としてください。1.3mm未満の場合は、※1の調整を実施してください。
- ※4：次年以降の測定で、左右のL寸法変化量が異なる場合は初期値からの変化が大きい方の値とします。

**6. 4 機械室なし巻上機（SHR-2000B）**

プランジャーストローク寸法(表7の正常値)およびライニングギャップ寸法(表8の調整寸法)を満たしていることを確認してください。

表7. 判定基準

ブレーキ型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
ダブル プランジャー※	初回検査測定値 ( $2.0 \leq L \leq 3.1$ )	初期値 $\geq L \geq$ 初期値-0.3	初期値-0.3 $> L \geq$ 初期値-0.6	初期値-0.6 $> L$

- ※1：初期値が2.0mm未満の場合は、(4)項の調整方法で  $2.0\text{mm} \leq L \leq 3.1\text{mm}$  として、その値を初期値とします。strook寸法(L)を調整した場合、ライニングギャップも確認してください。
- ※2：2017年4月以降の初回検査の測定値を初期値とし、次年以降は初期値との差で判定してください。
- ※3：2017年4月以降の初回検査は左右それぞれのL寸法を記入してください。保守契約会社の変更等によりやむを得ない事情で初回検査の測定値が不明の場合は、L寸法を測定し  $2.0\text{mm} \leq L \leq 3.1\text{mm}$  であることを確認し初期値としてください。2.0mm未満の場合は、※1の調整を実施してください。
- ※4：次年以降の測定で、左右のL寸法変化量が異なる場合は初期値からの変化が大きい方の値とします。

表8. ライニングギャップ寸法の調寸法整値 [mm]

巻上機型式 (ブレーキ型式)	調整寸法 (L') (ライニング中央部)
SHR-2000B (ダブルプランジャー)	0.10 ~ 0.30

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**6. 5 機械室なし巻上機（SHR-4000B）**

プランジャーストローク寸法(表9の正常値)およびライニングギャップ寸法(表10の調整寸法)を満たしていることを確認してください。

表9. 判定基準

ブレーキ型式	測定寸法 L mm			
	初期	正常	要重点点検	要是正
ダブルプランジャー※	初回検査測定値 ( $1.8 \leq L \leq 2.7$ )	初期値 $\geq L \geq$ 初期値-0.3	初期値-0.3 $> L \geq$ 初期値-0.6	初期値-0.6 $> L$

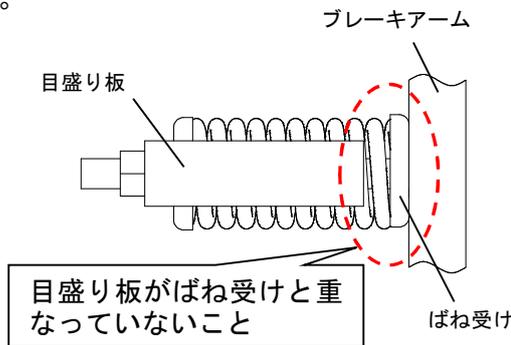
- ※1：初期値が1.8mm未満の場合は、(5)項の調整方法で  $1.8\text{mm} \leq L \leq 2.7\text{mm}$  として、その値を初期値とします。ストローク寸法(L)を調整した場合、ライニングギャップも確認してください。
- ※2：2017年4月以降の初回検査の測定値を初期値とし、次年以降は初期値との差で判定してください。
- ※3：2017年4月以降の初回検査は左右それぞれのL寸法を記入してください。保守契約会社の変更等によりやむを得ない事情で初回検査の測定値が不明の場合は、L寸法を測定し  $1.8\text{mm} \leq L \leq 2.7\text{mm}$  であることを確認し初期値としてください。1.8mm未満の場合は、※1の調整を実施してください。
- ※4：次年以降の測定で、左右のL寸法変化量が異なる場合は初期値からの変化が大きい方の値とします

表10. ライニングギャップ寸法の調寸法整値 [mm]

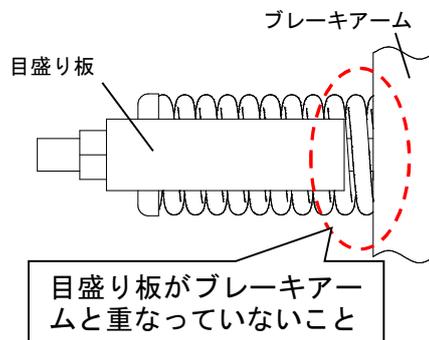
巻上機型式 (ブレーキ型式)	調整寸法 (L') (ライニング中央部)
SHR-4000B (ダブルプランジャー)	0.10 ~ 0.30

**6. 6 目盛り板（機械室あり巻上機）**

目盛り板がブレーキアーム側のばね受け、またはブレーキアームと重なっている場合は要是正と判断します。



(TMB-40、TMB-40)

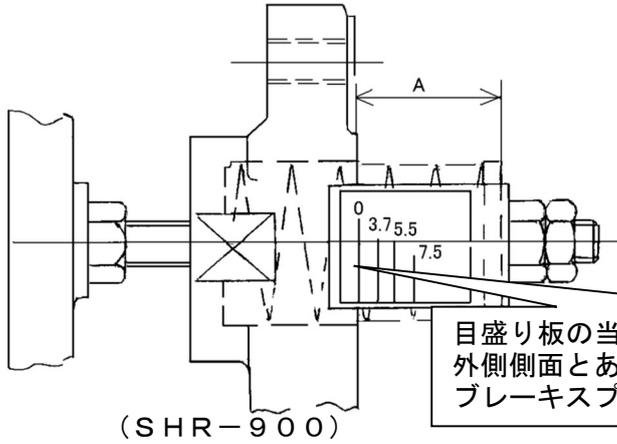


(TMB-30A3、TMB-30A

4、

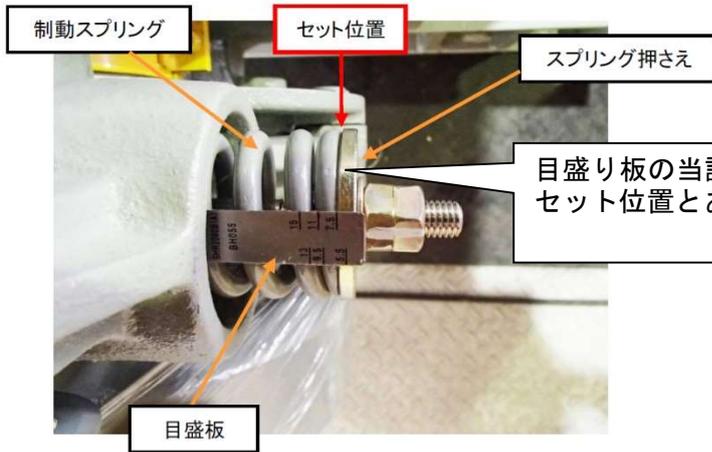
管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

6. 7 目盛り板（機械室なし巻上機）



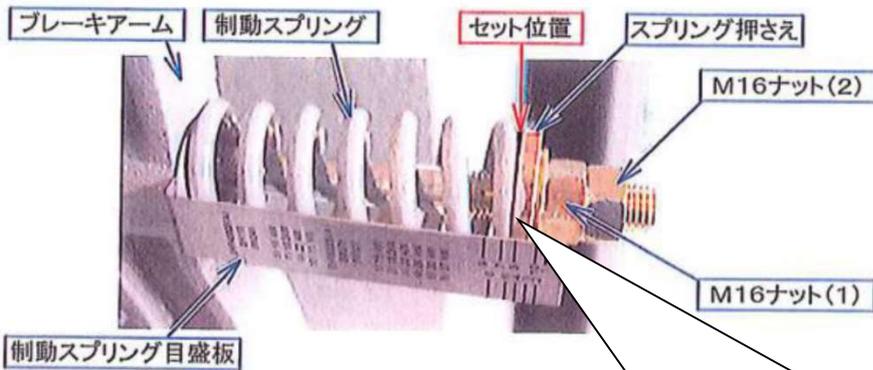
適用モータ	A 寸法
3.7 kW	23 mm
5.5 kW	19 mm
7.5 kW	17 mm

目盛り板の当該モーター容量ラインがブレーキアームの外側側面とあっていること  
ブレーキスプリングはA寸法以上のこと。



目盛り板の当該モーター容量ラインがブレーキアームのセット位置とあっていること。

(SHR-2000B)



目盛り板の当該モーター容量ラインがブレーキアームのセット位置とあっていること。

(SHR-4000B)

管理番号 9-D-14	検査項目 巻上機（ブレーキ）構成機器の作動の判定基準	掲載日 2024-3-15
----------------	-------------------------------	------------------

**6. 8 ブレーキスイッチ**

ブレーキスイッチが確実に動作状態（ブレーキ開放時にスイッチオンの“カチッ”という音で判断）にならない場合は要是正と判断します。

**6. 9 温度ヒューズ**

温度ヒューズを接続したモータサーマル線を取り外し、制御盤で運転（UP、DN）をしてエレベーターが停止していない場合は要是正と判断します。

※設置されている場合のみ検査を実施し記載してください。

**7. 報告書記載例（ご参考）**

上記以外の検査項目欄に記入して下さい。

8	上記以外の検査項目
	1(14) ブレーキ対策 ブレーキの開閉動作にブレーキスイッチの状態（変化、変動）を確認する
	1(14) ブレーキ対策 プランジャーストロークの測定 （基準値：要重点点検：            要是正：            ）（測定値            mm）
	1(14) ブレーキ対策 目盛り板を確認しばねの長さが最小寸法以上あること。
	1(14) ブレーキ対策 温度ヒューズを取り外しエレベーターが停止していること。