

SUBJECT: ボルト・ナット固定型ブレーキライニングの交換要領

ボルト・ナット固定型のブレーキライニング(以下、ブレーキライニングと呼称)の場合、ライニング単品の交換が可能です。ブレーキライニングの摩耗代は表1の“S”に示す通りであり、ボルトネジの頭の位置まで摩耗する前に交換が必要です。この摩耗代を超え、ブレーキドラムにボルト頭が接触する場合、十分なブレーキ力を得ることができず、大変危険な状態です。直ちに新品のブレーキライニングへ交換してください。なお、ブレーキライニングの厚さ計測は、ブレーキバンド受け(図1参照)を緩めた後にブレーキを緩めることで実施することができます。定期的に計測を行い、計画的なブレーキライニング新替えを推奨いたします。

・ブレーキライニングの交換要領

- 1) ブレーキを緩めてもいい状態であることを確認する。
- 2) ブレーキバンド受けを緩める。
- 3) ブレーキを緩める。
- 4) ブレーキ装置のピンを外し、ブレーキバンドを取り外す。
- 5) ブレーキライニングを取り付けているボルトおよびナットを外し、ブレーキバンドから取り外す。固着している場合はグラインダー等を利用して、バンドからすべて除去する。
- 6) 新しいブレーキライニングをブレーキバンドに取り付ける。
※ この時、図2のようにボルト穴を加工し、ライニングの残し代“T”を確保してください。
なお、図3のようにT=0となる加工は絶対に行わないでください。ライニングが破断します。
また、ブレーキバンド内面を塗装される場合は、錆止めのみとしてください。
- 7) 逆順にてブレーキ装置を組み立て、ブレーキバンド受けを元のとおりセットする。
- 8) ブレーキ装置の各ピン部ネジ部に十分グリスアップする。(平時においても実施してください)
※ ライニング面への注油は絶対に行わないでください。

次ページに続く

DECK MACHINERY SERVICE NEWS

DATE:

No. :

SUBJECT: ボルト・ナット固定型ブレーキライニングの交換要領

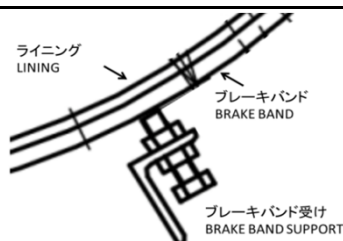


図1. ブレーキバンド受け

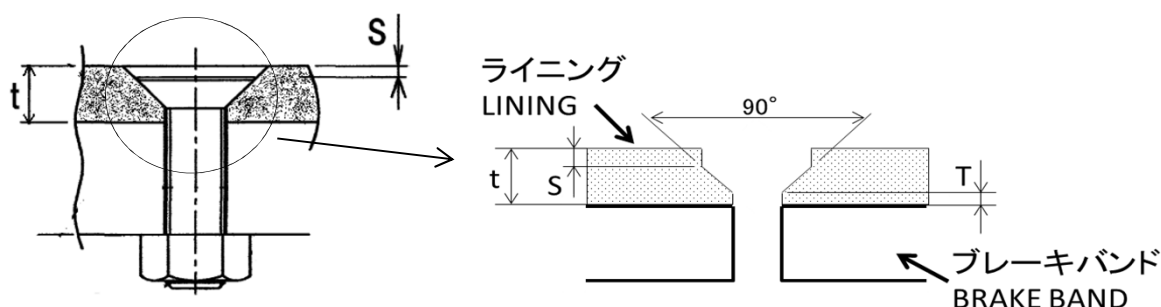


図2. ブレーキライニング穴加工(参考図)

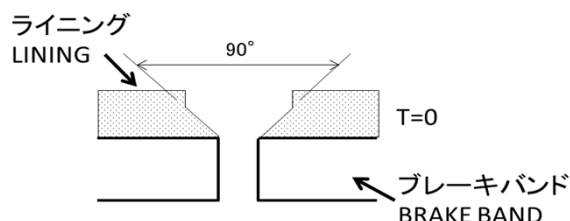


図3. ブレーキライニング穴の誤った加工例

表1. ブレーキライニングの摩耗代および各参考寸法

	ブレーキ胴径 Φd (mm)	ライニング厚さ t (mm)	摩耗代 (目安) S (mm)	交換時ライニング 厚さ(目安) t (mm)	ボルト穴加工時の ライニング残し代 T (mm)		
					ボルトサイズ		
					M6	M8	M10
CD用 (1軸/2軸)	$\phi 800$	6	1	5	1.6-2.1	0.6-1.0	-
	$\phi 1000, \phi 1200$	8	2	6	3.1-3.6	2.1-2.6	1.0-1.5
	$\phi 1300, \phi 1400$	10	3.5	6.5	3-3.5	2.6-3.6	1.5-2.5
	$\phi 1500, \phi 1700$	12.5	5	7.5	4.1	3.1	2.0
	$\phi 1800-\phi 2450$	16	6	10	6.6	5.6	4.5
HD用 (上巻/下巻)	$\phi 800$	6	1	5	1.6-2.1	0.6-1.0	-
	$\phi 1000-\phi 1400$	8	2	6	3.1-3.6	2.1-2.6	1.0-1.5
	$\phi 1600$	10	3.5	6.5	3.1-3.6	2.6-3.6	1.5-2.5
RW用	$\phi 375$	6	1	5	1.6-2.1	0.6-1.0	-
	$\phi 505$	6	1	5	1.6-2.1	0.6-1.0	-

以上

Kawasaki Heavy Industries, Ltd.
Precision Machinery Business Division
Customer Service Department