

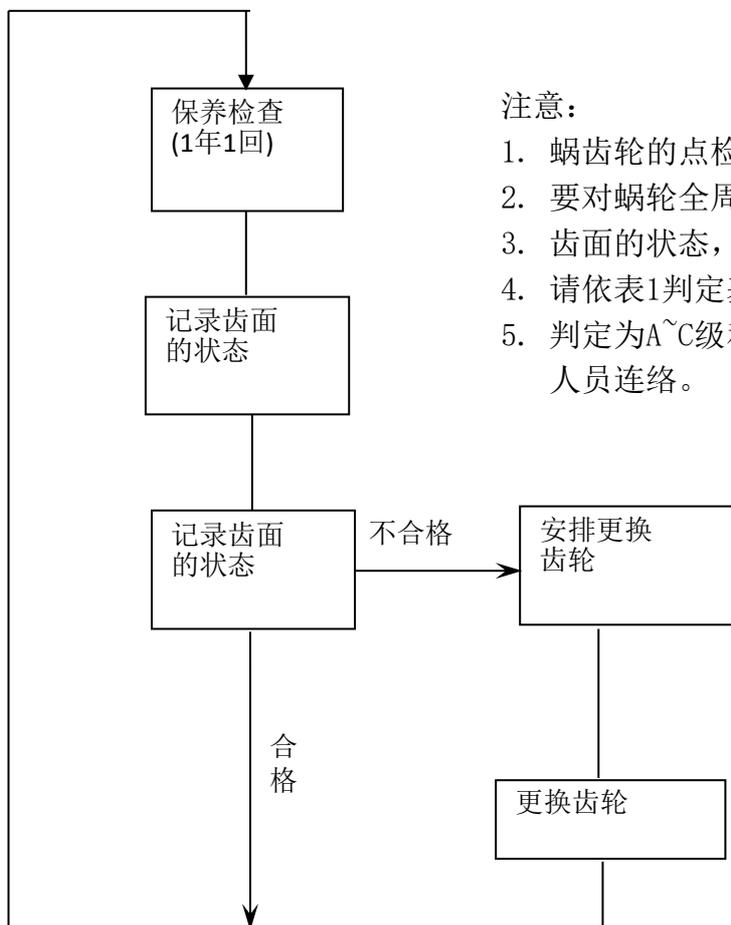
工事保守资料		电梯用曳引机的蜗轮 孔蚀 (PITTING) 使用界限判定基准	页次	1/3
版次	1.1		分类编号	SMM-0013
			关连	

1. 目的:

对于电梯用曳引机(Traction Machine)的蜗齿轮(Worm Gear), 会有孔蚀(Pitting)的现象发生, 也会将异常的振动传至车厢 (Cage), 但有时孔蚀的情况轻微, 且没有继续恶化。也就是说所谓孔蚀, 是像前者在任何位置发生且持续恶化进行破坏者称之; 而在比较早期出现, 因没有继续恶化, 甚至也会消失者, 区分为初期的孔蚀。在此, 为防止事故发生, 制定电梯用曳引机的孔蚀判定方法。

2. 蜗齿轮的点检和处置的流程:

蜗齿轮的点检和处置的流程如图1所示。



注意:

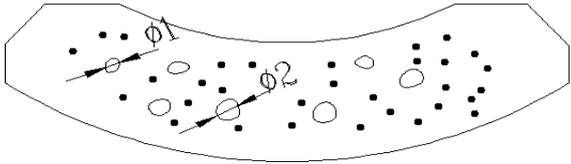
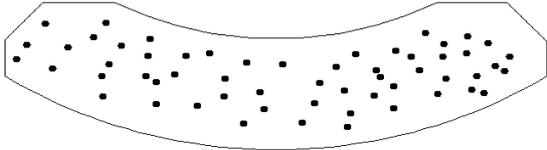
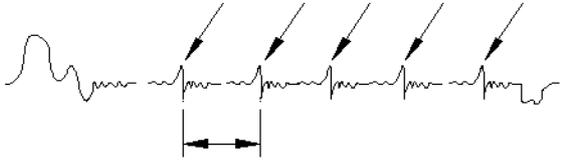
1. 蜗齿轮的点检每年1次。
2. 要对蜗轮全周的齿作齿面点检。
3. 齿面的状态, 请依表1判定基准的作记录。
4. 请依表1判定基准, 进行判定。
5. 判定为A~C级和0级者, 请附上记录与品保人员联络。

工事保守资料		电梯用曳引机的蜗轮 孔蚀 (PITTING) 使用界限判定基准	页次	2/3
版次	1.1		分类编号	SMM-0013
			关连	

3. 孔蚀判定基准:

表1 电梯用曳引机的蜗轮孔蚀使用判定基准

等级 (Rank)	孔蚀的缺陷		范例	判定
	大小	数量		
A	直径 ψ 8mm 以上或 面积对角 8mm 以上的 多角形	<p>⚠</p> TK、UK、 YK型： 1个以上， TK、UK、 YK型以 外： 2个以上		已达使用界限 (要更换蜗齿 轮)
B	直径 ψ 5mm 以上， 未满足直径 ψ 8mm， 或面积对角 5~8mm 的多角形	<p>⚠</p> TK、UK、 YK型： 2个以上， TK、UK、 YK型以 外： 4个以上		同上
C	直径 ψ 2mm 以上， 未满足直径 ψ 5mm， 或面积对角 2~5mm 的多角形	<p>⚠</p> TK、UK、 YK型： 4个以上， TK、UK、 YK型以 外： 8个以上		同上

工事保守资料		电梯用曳引机的蜗轮 孔蚀 (PITTING) 使用界限判定基准		页次	3/3
版次	1.1			分类编号	SMM-0013
				关连	
等级 (Rank)	孔蚀的缺陷		范例	判定	
	大小	数量			
D	直径 ϕ 0.5mm 以上, 未满足直径 ϕ 2mm, 或面积对角 2~5mm 的多角形	<p>⚠</p> TK、UK、YK 型: 8 个以上, TK、UK、YK 型以外: 16 个以上		可继续使用	
E	未满足直径 ϕ 0.5mm, 或面积对角 0.5mm 以下的多角形	无限制		可继续使用	
O	缺陷大小、数量未达 A~C 级, 但车厢已感觉有异常振动发生的场合		 <p>周期和齒輪 1 回轉一致的時候</p>	要更換蝸齒輪	