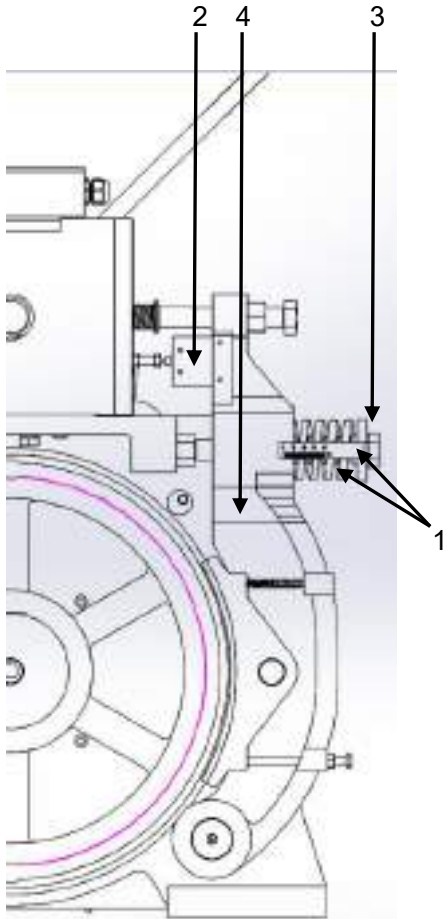


附录 A 制动器维保操作指导 DZS(I)

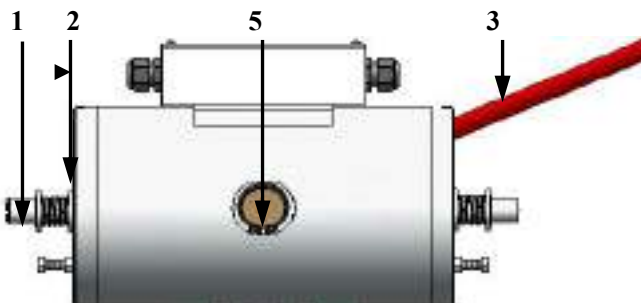
- 制动器维保前，须将空载轿厢置于井道顶部；对重置于井道底部固定，不得移动。以上操作完毕后须切断电源。
- 只有经过正确培训和指导的维保人员才能进行该操作。

A.1 拆卸制动臂组件



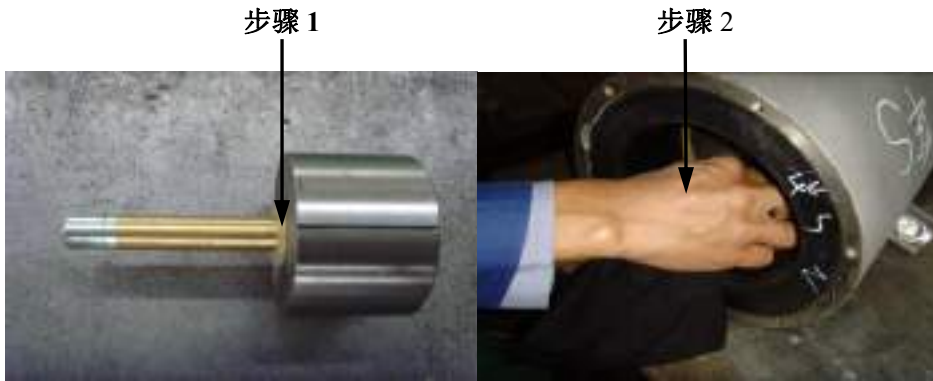
- 步骤 1：测量弹簧尺寸或在标尺上作好标识。
- 步骤 2：在制动臂上卸除开关连接板。
- 步骤 3：完全松脱制动弹簧调节螺栓。
- 步骤 4：卸除关联件，旋转平置制动臂组件。

A.2 拆卸制动器配件

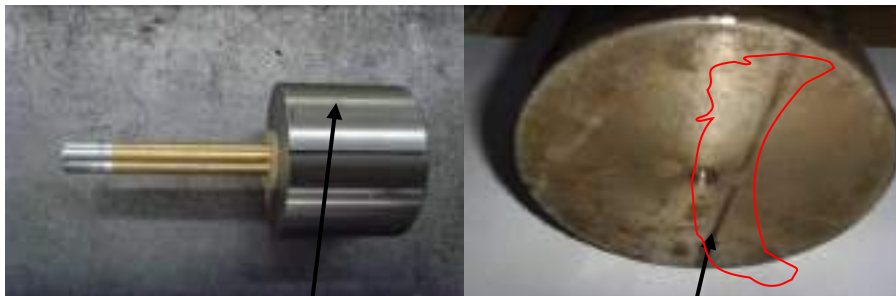


- 步骤 1：使用卡钳取下挡圈、垫圈及弹簧。
- 步骤 2：卸除端盖上螺钉。
- 步骤 3：压下手柄将端盖顶出取下。
- 步骤 4：取出柱塞组件。
- 步骤 5：使用卡钳取下挡圈，取下松闸杆。

A.3 维保检测项目



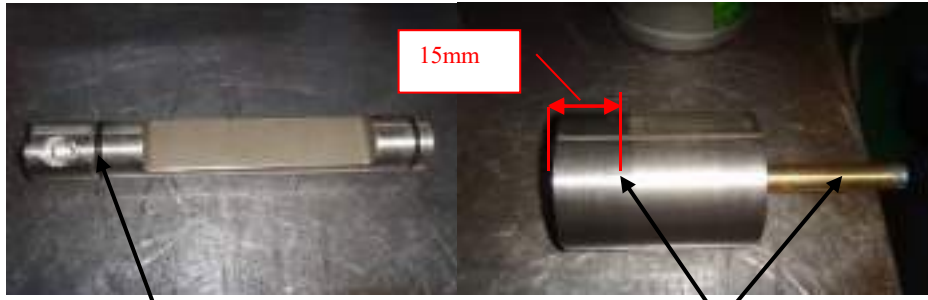
步骤 1: 检查缓冲垫是否完整, 若损坏或厚度小于 2.9mm 时须进行更换。
 步骤 2: 检查表面油污, 需擦拭干净; 同时需清理制动器内部。



步骤 3: 检查顶部与松闸杆划痕情况, (如图示部位) 手摸划痕若高出平面, 请修磨平整, 如划痕严重则更换。



步骤 4: 检查柱塞顶杆松动情况, 若松动, 则螺纹及螺孔上涂上 Permatex 680 胶 (见照片, 推荐用), 或用其它品牌的高强度性能螺纹胶; 胶水用量以最终溢出为准 (见上图框内); 最后擦去溢出胶水。

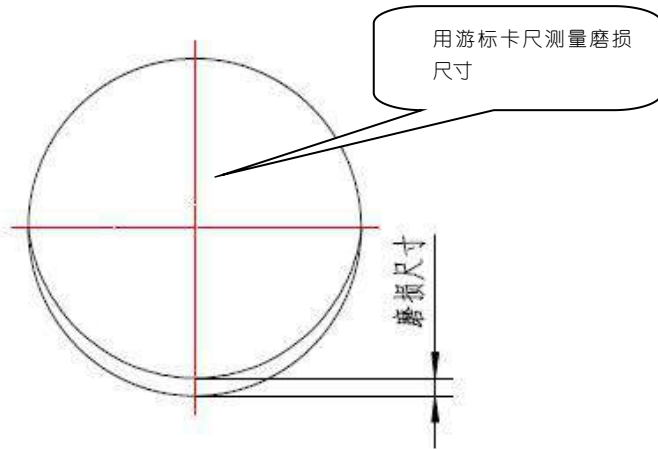


步骤 5

步骤 6

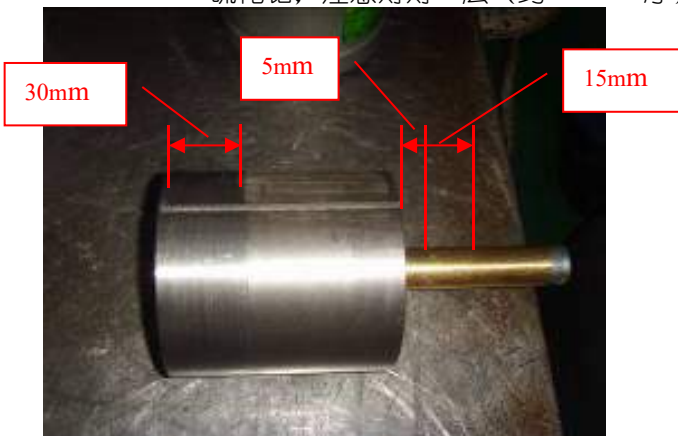
步骤 5: 检查松闸杆两密封圈磨损情况, 若磨损请更换。

步骤 6: 检查柱塞头部 (图示) 磨损划痕情况, 柱塞磨损最大处深度定在 0.6mm 以内, 且磨损面积不超过 180 度范围内, 若磨损超过规定 0.6mm 请更换;



如果柱塞磨损在 0.6mm 内, 表面不光滑时, 可以用砂皮 (粒度: 100) 粗磨, 然后再用金相砂纸修光

步骤 7: 以上内容完毕后, 柱塞头部圆周 (图示), 顶杆 (图示) 需均匀涂少许润滑脂, 可用二硫化钼, 注意薄薄一层 (约 0.05mm 厚) 即可。



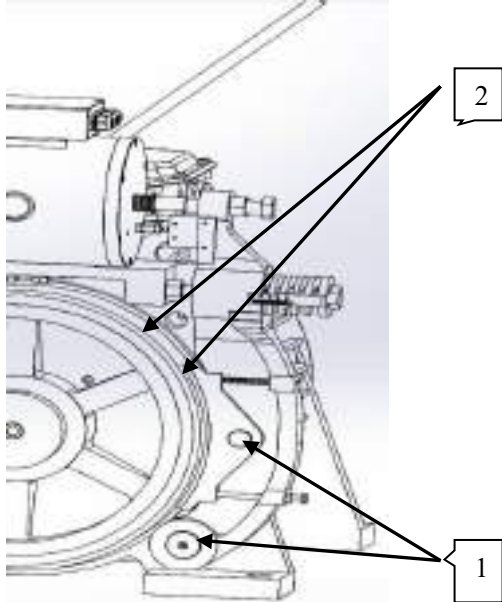
A.4 制动器维护完毕后，请按拆卸次序装配。

A.5 检查制动臂机构

步骤 1：检查两销轴灵活程度，请注意添加润滑脂。

步骤 2：使用砂纸清理闸瓦衬及制动面表面碳化物。

注意事项：两销轴无注油孔的老机型，注意检查其灵活程度，若存在灵活程度不够，需拆下除锈以及涂适量润滑脂。



A.6 曳引机运行和后续保养总括。

- 以上工作确认无误后，将电梯恢复正常状态，在空载条件下，须进行单臂（左、右）、双臂各两次空载试验（空载试验时轿厢应从底层向上运行）。若试验过程中，发现曳引机制动力矩不够时，须按维护说明书内容要求进一步调整曳引机抱闸弹簧尺寸。
- 维保时间为电梯运行 80 万次或 1 年。
- 周期检查时间为 1~2 个月，检查项目内容如下：
 - 1) 手动松闸杆的灵活程度；
 - 2) 柱塞的灵活程度应无卡阻现象；
 - 3) 柱塞头部顶杆有无松动；
 - 4) 各表面的生锈情况；
 - 5) 各涂红漆处有无松动；