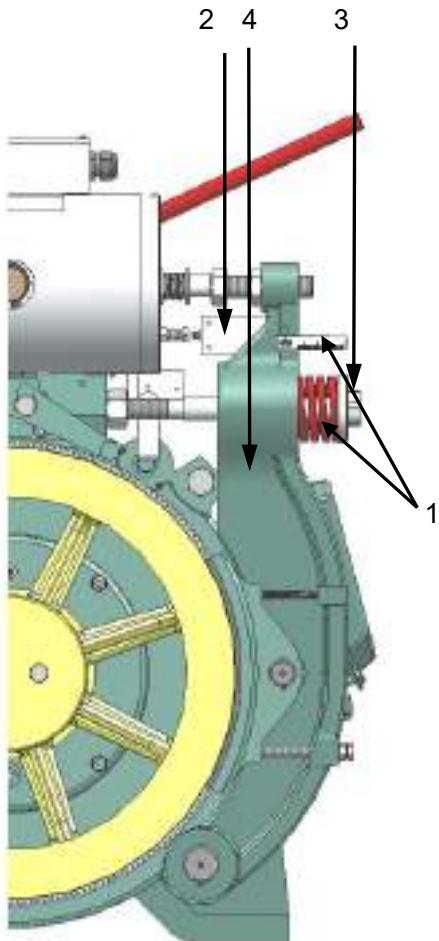


附录 A 制动器维保操作指导



- 只有经过正确培训和指导的维保人员才能进行该操作。
- 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。

A.1 拆卸制动臂组件



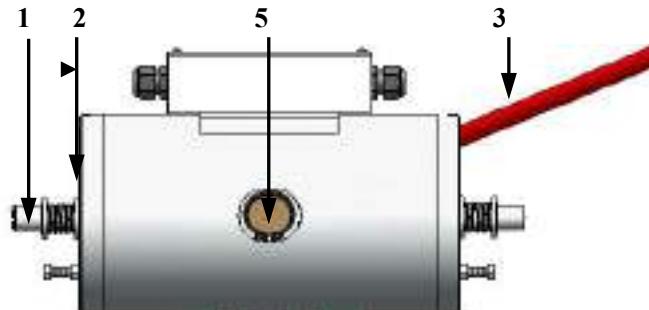
步骤 1：测量弹簧尺寸或在标尺上作好标识。

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。

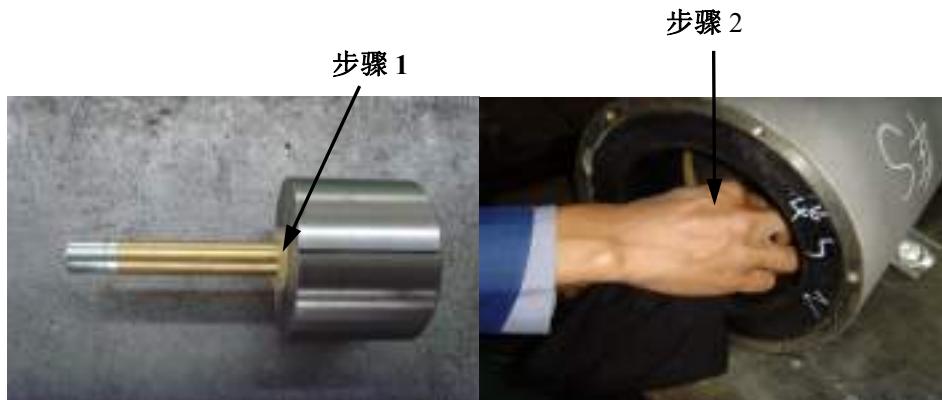
步骤 2： 卸除端盖上螺钉。

步骤 3： 压下手柄将端盖顶出取下。

步骤 4： 取出柱塞组件。

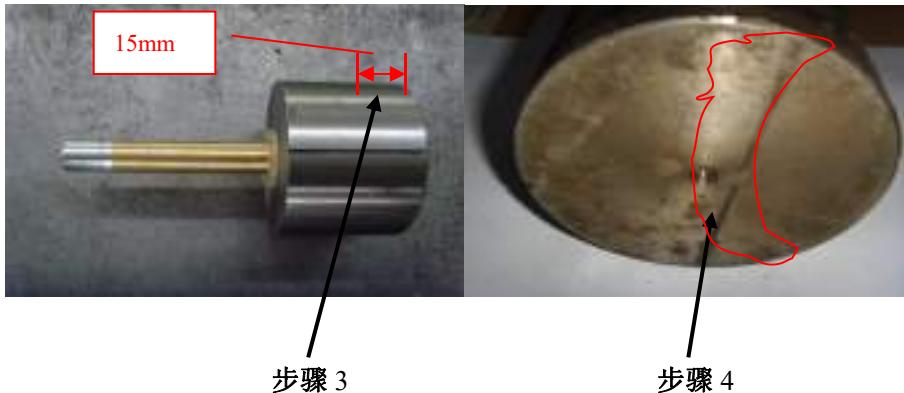
步骤 5： 使用卡钳取下挡圈，取下松闸杆。

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 3.4mm 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。



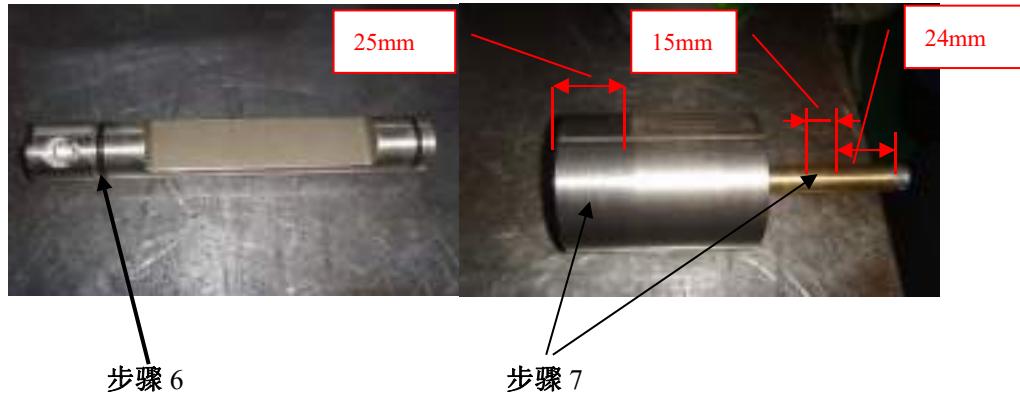
步骤 3: 检查头部(图示)磨损划痕情况, 圆周表面磨损达 50%以上, 要求更换; 其它状况下的磨损, 需用砂纸修光;

步骤 4: 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, 如磨痕严重则更换。



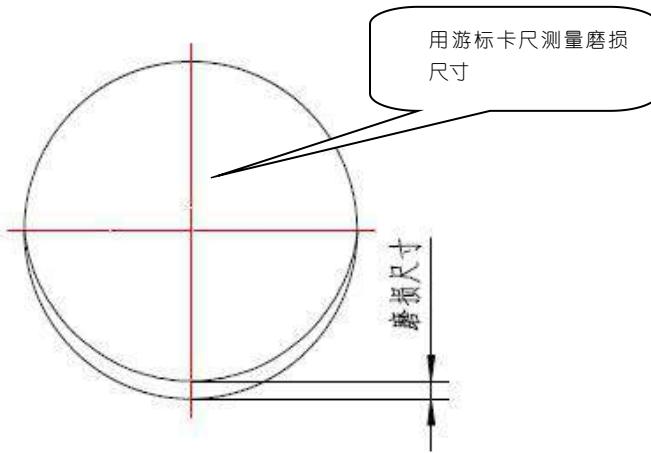
(胶水照片)

步骤 5: 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。检查顶杆(铜)磨损情况, 如磨痕严重则更换。



步骤 6: 检查松闸杆两密封圈磨损情况，若磨损请更换。

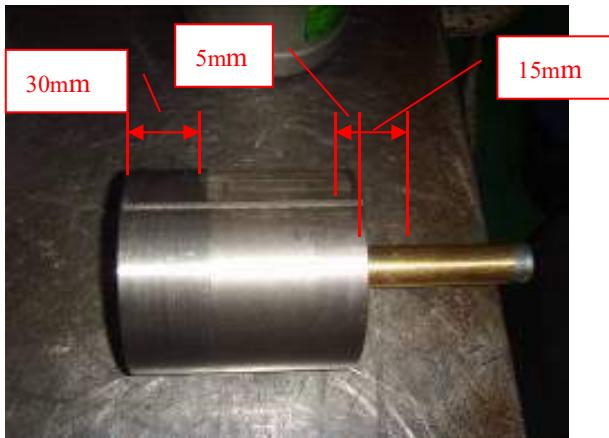
步骤 7: 检查柱塞头部（图示）磨损划痕情况，柱塞磨损最大处深度定在 0.6mm 以内，且磨损面积不超过 180 度范围内，若磨损超过规定 0.6mm 请更换；





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 8: 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。



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, 可用二硫化钼或锂基脂, 注意薄薄一层(约 0.1mm 厚)即可。

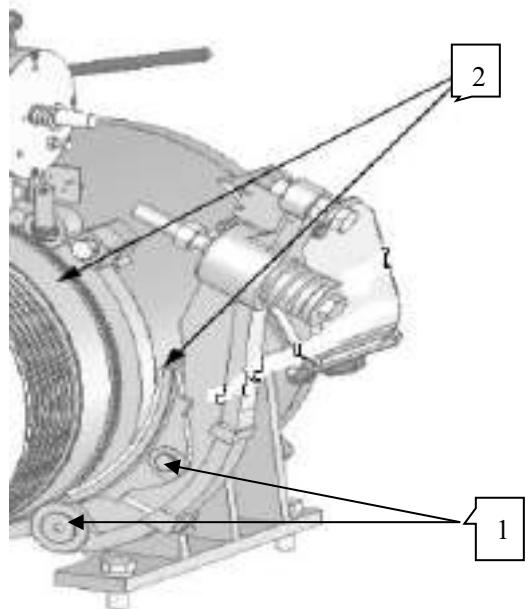
A.4 制动器维护完毕后, 请按拆卸次序装配

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

- 按上述 1 中的步骤 1 所测量的弹簧尺寸或标尺上所做标记设定曳引机抱闸弹簧尺寸。
- 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.