

D Z 250 鼓式制动器 使用维护说明书

SY/GY-082

版本号： 2021/A

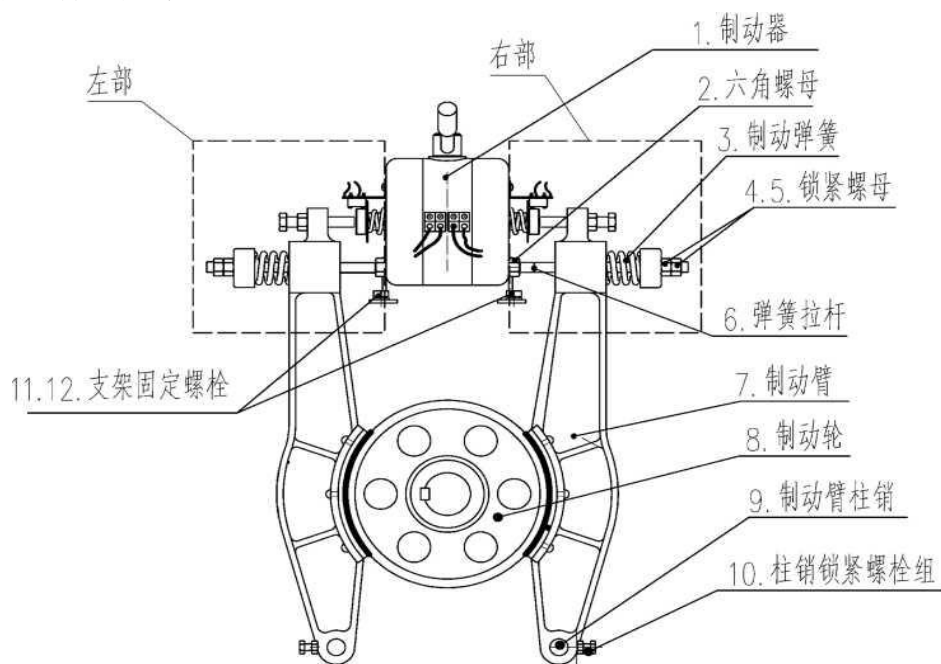
一、曳引机制动器使用与维护注意事项

1. 曳引机制动器为特种设备，安装、维保单位必须具有电梯安装、维保等相关从业资质，严格按照我司相关说明进行使用、拆解和维护，或为我厂专业售后人员，非电梯行业相关从业人员请勿随意调整或拆解。
2. 曳引机制动器在使用前和使用中应保持整机外表清洁，保证散热。
3. 保持经常性的检查，主要检查制动器的噪音、温升、灵活性、制动片及机件磨损情况，按规定进行例行检查、维护及拆解保养。
4. 我司的制动器的松闸顶杆设有定位装置，在正常工作时电磁作用下开闸顶杆不会摆动。
5. 制动器拆解维护前，请先做好相关防护措施，如确保轿厢空载且对重器已压在缓冲器上，保证关门，做好隔离和标识，切断曳引机总电源等，避免出现意外事故。
6. 制动器的拆解维护保养间隔时间为 12 个月，如使用环境恶劣（潮湿、腐蚀及高温等）应根据现场情况缩短周期；制动系统必须进行周期检查，检查间隔为 1 个，基本检查项目内容如下：

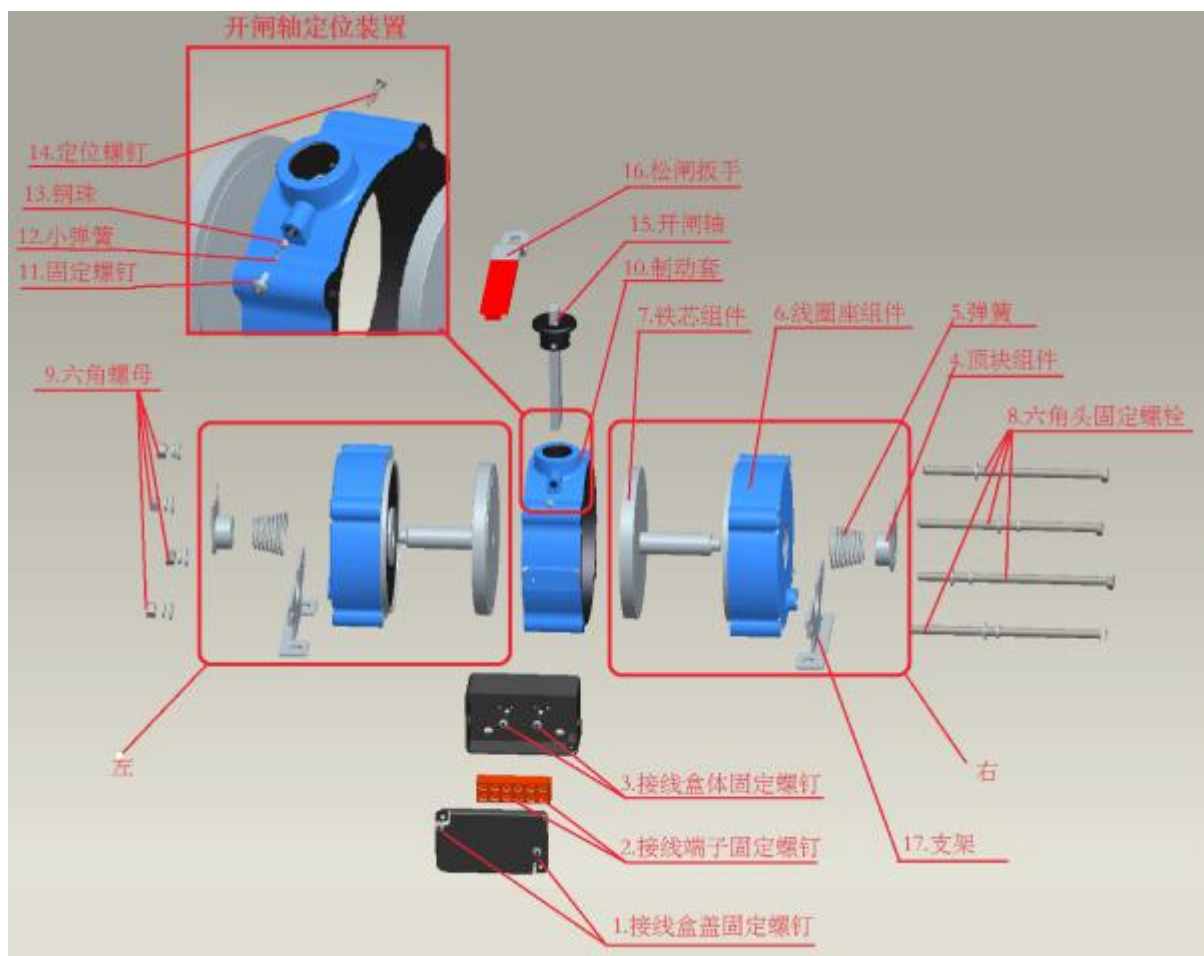
- (1) 手动松闸的灵活性；
- (2) 各处的紧固螺栓、螺钉、螺母有无松动；
- (3) 各表面的生锈情况；
- (4) 制动力矩是否足够；
- (5) 制动臂下支点销轴加机油润滑；
- (6) 制动轮毂表面是否有黑色碳化物及油污；
- (7) 摩擦片厚度不得小于 7mm；
- (8) 制动推杆的动作是否灵活；
- (9) 制动器的剩余行程是否满足要求（剩余行程的极限值不得小于 0.5mm）。

二、DZ250 制动器拆解保养

如图一为我司曳引机 DZ250 制动系统件，由制动轮、制动臂、制动弹簧、制动器等组成。图二为制动器件号分布图。



图一 曳引机制动系统件号分布图



图二 制动器件号分布图

1. 进行制动器拆解前, 必将空载轿厢慢车开至井道顶部, 且将对重放到缓冲器上, 不得移动, 否则可能发生溜车事故。关闭总电源, 并在电源断开处挂上“不得通电”警示牌。备用一个部件放置箱及 300*300*10 的小木板。
2. 参照图一曳引机制动系统件号分布图, 先记录件 3 制动弹簧的压缩量(可用卡尺测量), 再拆下右部零件。用 19 号呆扳手松开件 2 六角螺母, 用 19 号呆扳手拧件 4 锁紧螺母, 将件 6 弹簧拉杆退出件 1 制动器总成, 取下件 3 制动弹簧及附件, 让件 7 制动臂倒下放平, 注意在松开件 6 弹簧拉杆时手扶件 7 制动臂, 防止件 7 制动臂自由跌落损坏及伤人。用同样的动作拆解左部零件。
3. 参照图二制动器件号分布图, 用十字螺丝批拆下件 1 固定螺钉, 取下接线盒盖。用手机拍照记录各接线相应接入孔位后, 拆除制动器外接电源线和微动开关接入线, 再拆下件 2 接线端子固定螺钉, 取出接线端子, 拆除制动器线圈及微动开关接线, 移走接线端子并放入放置箱内。再拆下件 3 接线箱体, 放入放置箱。
4. 用 12 寸活扳手将开口调至 25mm 左右, 插入右部件 6 线圈座组件与件 4 顶块组件中间位置, 手握扳手柄部, 往复撬动件 4 顶块组件让其脱落。注意防止件 5 弹簧和件 4 顶块组件脱落时掉入井道, 遗失零部件。用同样的方法拆除左部顶块组件及弹簧。为了再次拆解方便, 拆下后的件 4 顶块组件不再使用, 必须使用我司提供的替换件。再次维保时不用撬动, 用紧定螺钉顶出顶块进行拆解。
5. 参照图一曳引机制动系统件号分布图, 用 14 呆扳手拆下件 11, 12 支架固定螺栓, 取下整体制动器, 并将其放置在临时用的木板上。
6. 用 13、14 呆扳手拆下图二制动器件号分布图中的件 8 六角头固定螺柱(如遇内六角螺栓固定的, 请用 6mm 内六角扳手)。件 6 线圈座组件与件 10 制动套分离, 取下件 7 铁芯组件。
7. 用螺丝批拆下件 11 固定螺钉和件 14 定位螺钉, 取出件 15 开闸轴, 注意件 11 拆下时孔内有件 12 小弹簧和件 13 钢珠, 当心掉落遗失。如遇制动器上端没有件 11 固定螺钉, 请在制动器下端位置寻找。
8. 整个制动器拆解完成, 拆解后的零部件必须放置在事前准备的放置箱内, 注意拆解时防止零部件掉入井道及遗失。如遇不能自由松脱的, 要用铜锤或橡皮锤小心轻敲, 防止零件损坏、变形、敲毛等缺陷发生, 如有应及时修正或更换。
9. 拆解后的零部件的清理清洁。用除锈剂或 2000 目砂纸进行除锈, 除锈后的零件用缝纫机油涂抹, 零件表面不得涂抹太多。图二制动器件号分布图中件 6 线圈座内孔用棉纺布揩

擦存有的油脂，然后重新加注长城三号锂基脂。

10. 制动器拆解维保完成后需重新装配，装配时与拆解方法及顺序相反即可。需注意的是图二制动器件号分布图中件 7 铁芯组件、件 6 线圈座组件、件 5 弹簧和件 4 顶块组件装配时应先将件 7 装入件 6, 再放上件 5, 最后将件 4 对准件 7 头部，用铜锤将件 4 轻敲进入，敲入后检查件 7 与件 4 台阶端面不得有缝隙，再将侧面紧定螺钉拧入锁紧。
11. 图二所示的制动器全部零部件装配完毕后，应用手往里推动件 4 顶块，检查件 7 与件 6 是否灵活，不得有迟滞卡阻现象，如有卡阻和不灵活现象，必须重装调整直至灵活无卡阻为止，否则不得使用。
12. 将检查完毕的制动器按图一所示用件 11, 12 支架固定螺栓安装在曳引机上，再将图一的件 6 弹簧拉杆穿入件 7 制动臂孔内，恢复件 7 位置，将件 6 固定锁紧在件 1 制动器上。再装入件 3 制动弹簧，再拧入件 4, 5 锁紧螺母到初定位锁紧。用件 16 松闸扳手套入件 15 开闸轴后，扳动件 16, 检查图一中两侧件 7 打开及复位是否有效，否则重装或更换。
13. 电梯通电试运行，检测制动力矩是否满足要求，根据要求可以通过图二中的件 4, 5 锁紧螺母适当调整件 3 制动弹簧的压力，达到制动力要求后锁紧件 4, 5 螺母，再涂上防拆记号。