

## 02型鼓式制动器拆解维保

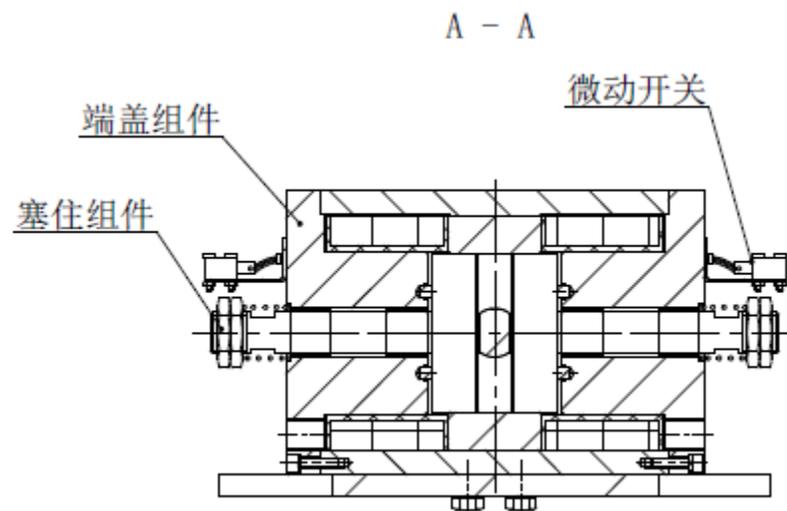
品质创造价值 科技启迪未来

- 维保前维保人员应先仔细阅读产品说明书，并穿戴好维保装备。
- 调节、检查制动器前：
  - a) 通话确认轿厢内无人
  - b) 将轿厢运行至顶层
  - c) 控制柜按钮切换至紧急电动
  - d) 关闭电源



如图所示从左至右依次是：

黄油、1把开口扳手（24mm）、1把开口扳手（27mm）、2把开口扳手（32mm）  
一把十字螺丝刀、m4的内六角扳手、2把开口扳手（10mm）、一把塞尺、一把钢皮尺  
砂纸、抹布、手套



制动器结构示意图



- 用内六角扳手（4mm）松开6个螺钉M5；
- 用十字螺丝刀松开两件螺钉M4，卸下微动开关组件；
- 扳动松闸杆，顶出动铁芯组件；



- 检查动铁芯外表面和端盖面是否有异物或锈蚀，用砂纸均匀打磨，并用干净抹布擦干净；



- 检查动静铁芯内腔是否有异物或锈蚀，滑动轴承是否严重磨损，如有异物或锈蚀，用砂纸均匀打磨，并用干净抹布擦干净；



- 用开口扳手（24mm）松开两件螺母M16，取下弹簧，分离动静铁芯组件；
  - 检查导向轴外表面是否有异物或锈蚀，用砂纸均匀打磨，并用干净抹布擦干净；
  - 检查静铁芯内腔是否有异物或锈蚀，滑动轴承是否严重磨损，如有异物或锈蚀，用砂纸均匀打磨，并用干净抹布擦干净；
- 以上检测完成，按照原样复原动静铁芯组件。



- 将动铁芯组件装回制动器；
- 固定6个螺钉M5；
- 复原微动开关组件，紧固2件螺钉M4；  
(另一侧制动器相同方式操作)



- 制动臂组件全部安装复位后将压缩弹簧调至规定尺寸：  
630kg 对应尺寸为99mm  
800kg 对应尺寸为96mm  
1000kg 对应尺寸为94mm



- 手动打开松闸杆，用塞尺检查刹车间隙，塞尺0.1mm-0.15mm之间能过，0.2mm不过，则为合格。
- 如果刹车间隙过大，调整**螺杆**间隙大小保证塞尺0.1-0.15mm能够通过。
- 最后复检微动开关动作，松开松闸杆，听声音微动开关会动作，如果不动作调整微动开关螺丝以及前后距离。



- 若在清洁完制动器内部后，用手轴向推动动铁芯的导向轴，若动铁芯导向轴仍然无法复位或者不能完全复位，则需联系厂家更换制动器。