

# 质量管理体系文件

## 电梯鼓式制动器维护保养、拆卸清洗工作指引

文件编号：CET / QJ9-019-2019(21 增补)

受控状态：受 控

编制部门：行政部

审核人：陈树伟

批准人：[Signature]

<p>广东川田电梯有限公司 <b>受控文件</b> 文件发放号：00 文件发放人：刘兴楠 文件发放日期：2021年6月28日</p>	<p>如此印并非红色，代表此文件并非合法的版本，并不受到控制及更新，请使用受控制的版本！</p>
--	--

文件受控印章

广东川田电梯有限公司

2021年6月28日发布

2021年7月1日实施

# 广东川田电梯有限公司——工作指引汇编文件

文件编号：CTE / QJ9-019A-2019 (21) | 第 A 版 | 第 1 页 共 2 页

文件名称： 电梯鼓式制动器维护保养、拆卸清洗工作指引

## 1. 目的

提高公司电梯维护保养质量，消除鼓式制动器安全隐患，大力提升在用电梯质量安全水平，保障用户安心乘梯

拆解保养鼓式制动器电磁铁。针对鼓式制动器电磁铁在长期工作过程中内部会产生油泥、铁屑等异物，易造成制动器卡阻的问题，要按照《电梯维护保养规则》(TSG T5002-2017)相关规定，对鼓式制动器电磁铁逐一进行一次拆解保养。更换鼓式制动器松闸顶杆。针对鼓式制动器采用铁质等导磁材料的松闸顶杆在电磁力作用下产生摆动，易引起制动器卡阻的问题，要将鼓式制动器采用铁质等导磁材料的松闸顶杆更换为铜质等非导磁材料的松闸顶杆。

## 2. 适用范围

本工作指引适用于广东川田电梯有限公司生产所有在用设备的鼓式制动器维修保养，鼓式制动器全部或部分更换、拆修工作。

## 3. 负责部门

电梯鼓式制动器维护保养、拆卸清洗工作由维保部负责实施，技术部技术策划工作指导，安装板协助。

## 4. 工作内容与步凑

### 4.1 准备工作

4.1.1 作业人员必须持证上岗，且应熟悉更换电梯曳引系统作业工艺和工序。

4.1.2 开始作业前必须戴好所规定的防护用品，工作服做到四紧（领口紧、袖口紧、下襟紧、裤口紧）。严禁穿肥大的衣服和硬底鞋进入施工现场。

4.1.3 确认轿厢内无人后停梯，电梯运行到顶楼，再进入机房，确认轿厢无乘客，使电梯进入检修或紧急电动运行状态；在各层厅门外放置“检修停用”的警示牌，护栏将危险区隔离开。

4.1.4 电梯在受控情况下向上溜车至对重完全压在缓冲器上。

4.1.5 切断电梯供电电源，必要时封堵作业附近的机房开口。

### 4.2 检查制动臂组件内容

4.2.1 测量压缩弹簧长度；

4.2.2 在制动臂上卸下开关连接板，拆前请做相应标记以便组装时按原有标记调整；

修改记录	修改代号	修改单号	修改人	日期	修改代号	修改单号	修改人	日期





常 **J2** 顺  
CHANGSHUN

# 电梯曳引机制动器(2020 款) 松闸顶杆整改方案

(附更换松闸顶杆操作视频)

苏州登导驱动设备有限公司

# DZ250 制动器 (2020 款) 整改作业指导书

文件编号: SZDD-ZL02-20210508002

编制: 李桥 2021/5/8

审核: 戴琳 2021/5/9

适用曳引机型:

YJ210 YJ220 YJ250B

整改内容:

更换制动器铁质导磁松闸杆 (材质 Q235) 为无磁材质松闸杆 (材质: 06Cr19Ni10)

适应范

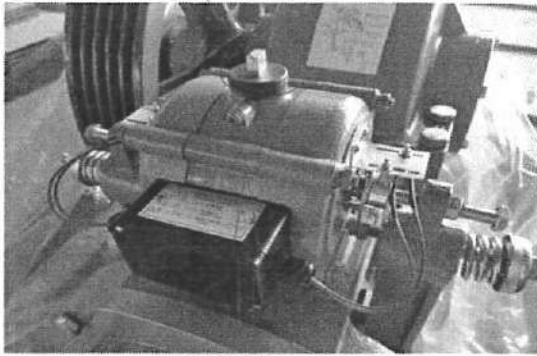
现场更换, 整机出仓前更换

图片描述

所需工具

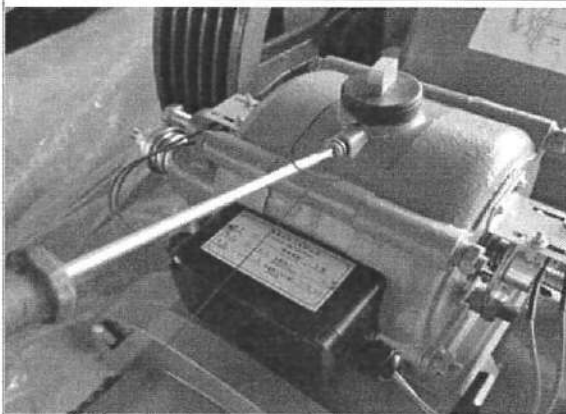
具体操作步骤

需要进行更换的松闸杆



DZ250制动器

DZ250 整体示意图



用十字形螺丝刀拆除松闸杆的固定螺钉

十字螺丝刀  
手套

用十字螺丝刀拆除松闸杆的固定螺钉, 并妥善保管。

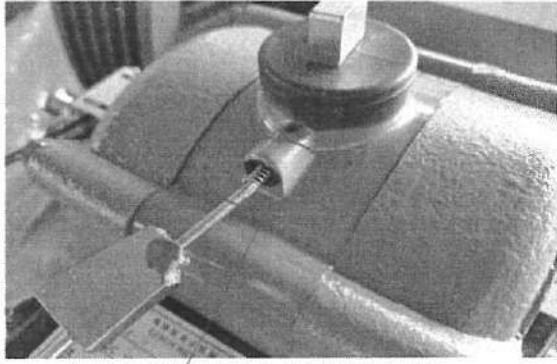


用十字螺丝刀拆除松闸杆的定位螺钉

十字螺丝刀  
手套

用十字螺丝刀拆除松闸杆的定位螺钉, 并妥善保管。

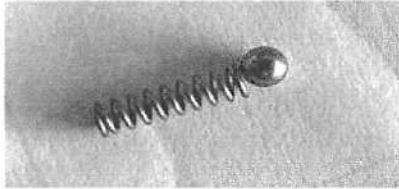
4



用螺丝刀从固定螺丝孔内取出弹簧及钢珠

十字螺丝刀  
手套

用带磁性的细杆十字螺丝刀从固定螺孔内取出定位弹簧及定位钢珠，并妥善保管。



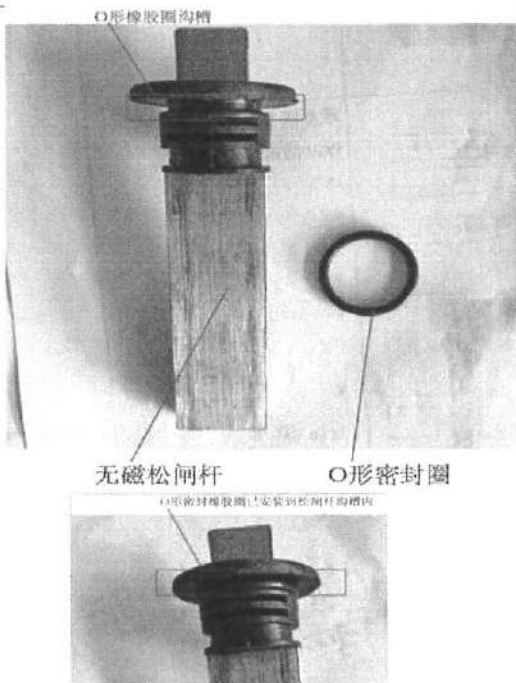
5



防滑手套

往松闸杆轴向方向向上拔出松闸杆

6



手套

将O形密封圈安装到无磁材质的松闸杆沟槽内



松闸杆凹点 制动器固定螺钉孔

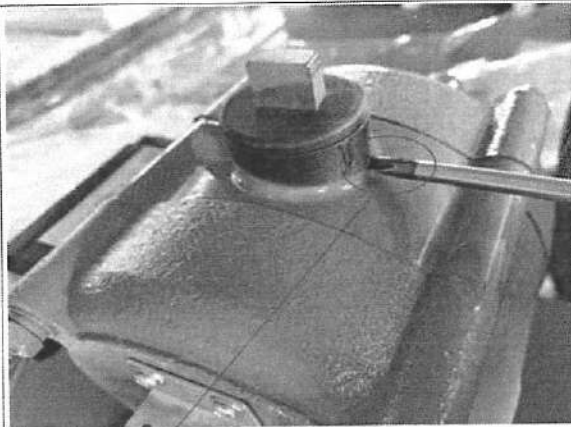


将无磁松闸杆插入制动器内，注意松闸杆凹点与制动器固定螺钉孔方向一致。

手套

将无磁材质的松闸杆插入制动器孔内，注意松闸杆上的凹点与制动器固定螺钉孔方向一致。

7

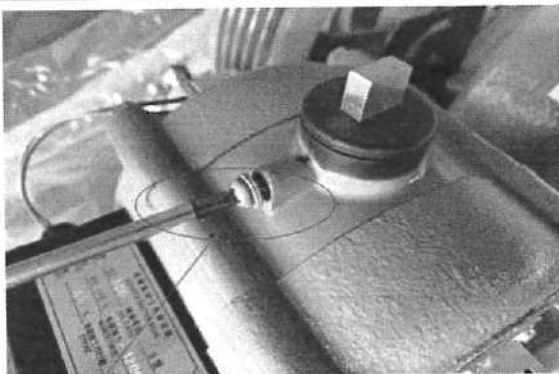


用十字螺丝刀将定位螺钉拧入制动器，定位松闸杆

十字螺丝刀  
手套

用十字螺丝刀固定松闸杆的定位螺钉。

8



先将钢珠装入固定螺钉孔，再放入弹簧，最后用十字螺丝刀将固定螺钉拧入孔内。

十字螺丝刀  
手套

先将定位钢珠装入固定螺钉孔，再放入定位弹簧，最后用十字螺丝刀将固定螺钉拧入孔内。

9



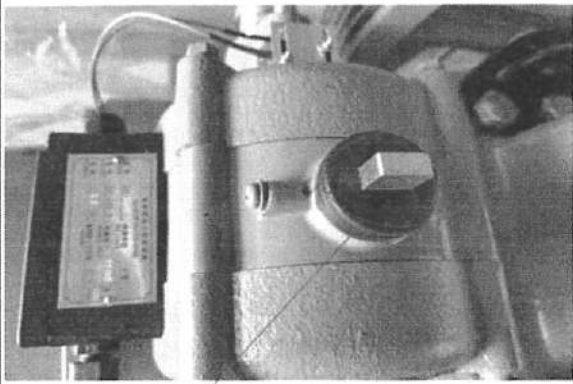
将红色松闸手柄装在松闸杆头部，左右转动测试手动开闸是否正常

松闸手柄  
手套

使用红色的松闸手柄测试开闸轴是否正常工作  
注意手动开闸时请先确保电梯处于安全状态，防止溜梯



10



测试完成后，必须将松闸杆复原，如图所示状态。

将松闸杆复原，将松闸手柄取下挂在墙上

常 **J2** 顺  
CHANGSHUN

# 电梯曳引机制动器 拆解维护说明书

(附拆解维护说明视频)

苏州登导驱动设备有限公司

## 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，非电梯专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，有利于散热。

3. 保持经常性的检查，主要检查制动器噪音、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。

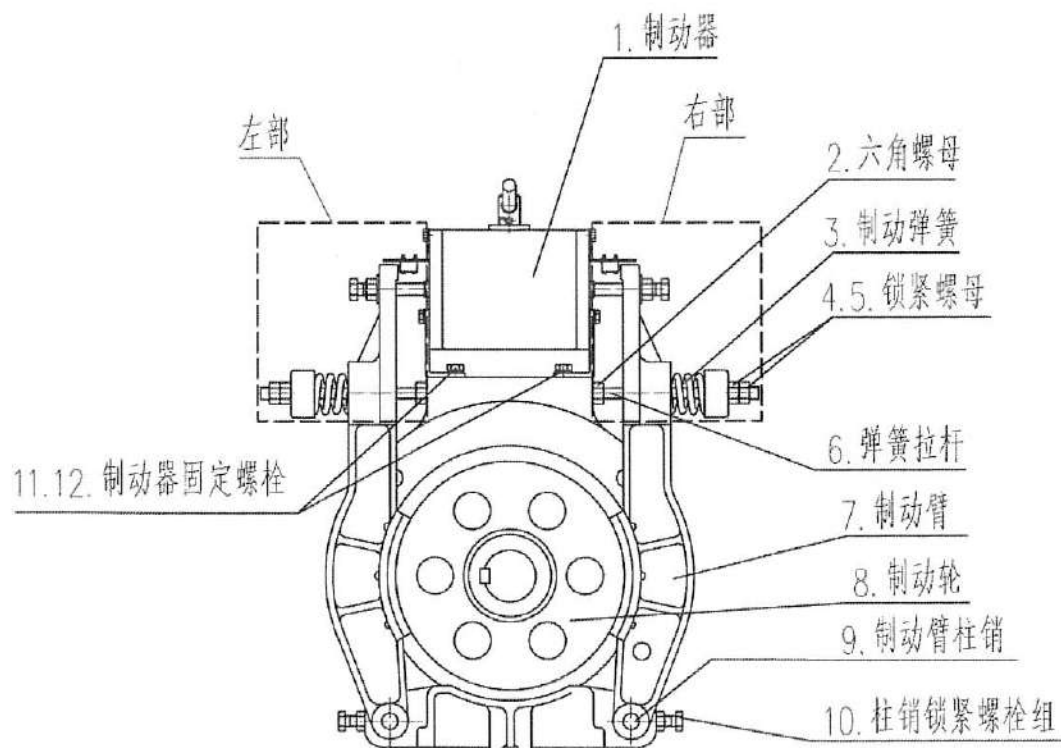
4. 我司制动器松闸轴有自动复位功能，在电磁作用下无摆动。

5. 制动器拆解维护前，请先确保轿厢空载且对重器已压在缓冲器上，再切断曳引机总电源，否则可能造成事故。

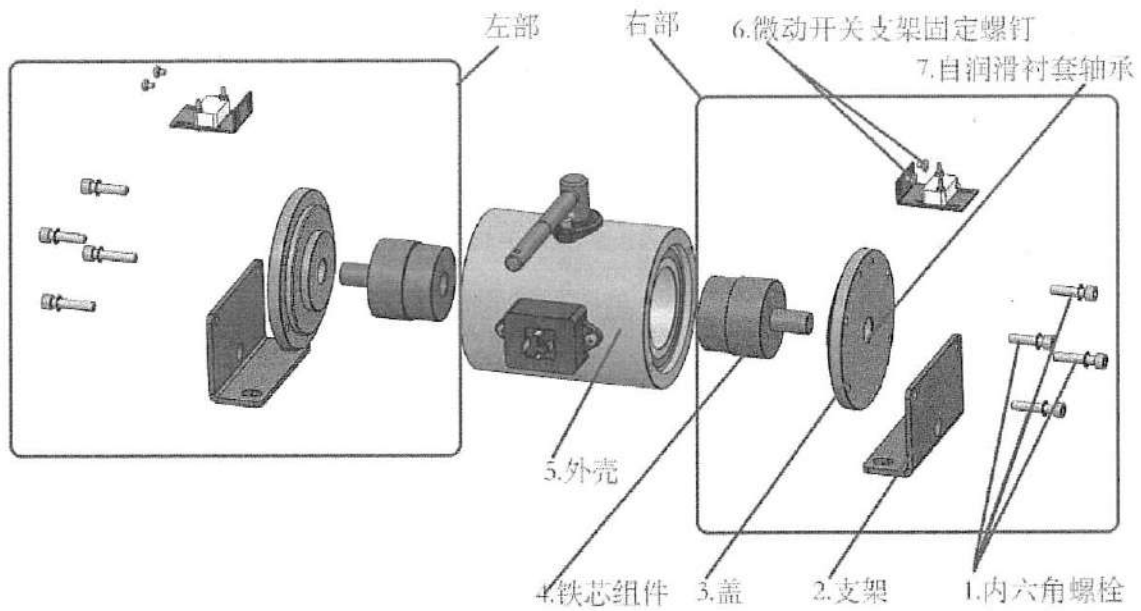
6. 维护保养适用于 DZ80-1 型制动器。

## 二、制动器拆解步骤

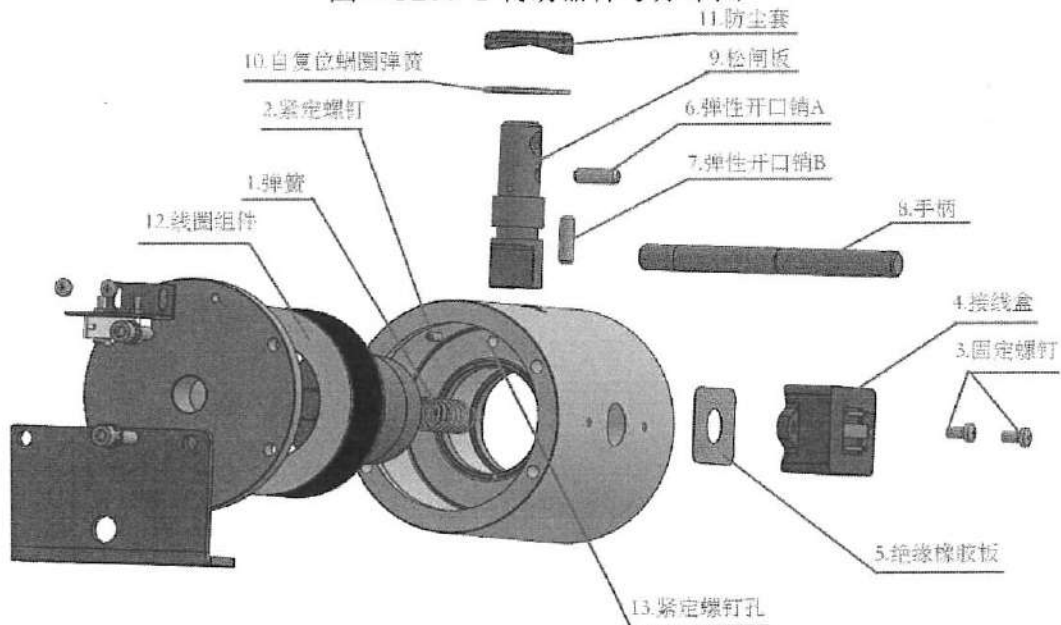
如图一为我司曳引机制动系统件，由制动轮、制动臂、制动弹簧、制动器等组成。图二为制动器件号分布图。



图一曳引机制动系统件号分布图



图二 DZ80-1 制动器件号分布图



图三 DZ80-1 制动器松闸板拆解图

(1) 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 300X300X10 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 号呆扳手松开件 4、5 锁紧螺母，将件 6 弹簧拉杆拆下，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 制动臂跌落损坏及伤人。用同样的动作拆解左部零件。用 14 号呆扳手拆下件 11、12 制动器固定螺栓，将件 1 制动器用双手取下放置到木板上，小心跌落，注意安全。

(3) 参照图二制动器件号分布图，用螺丝批拆解制动器左部右部两端件 3 盖上的件 6 微动开关支架固定螺钉，放下微动开关。

(4) 按图三拆下件 3 固定螺钉，取下件 4 接线盒，拆掉接线盒背面线圈电源线。

(5) 参照图二制动器件号分布图，用 5mm 内六角扳手取下左部和右部的件 1 内六角螺栓，再依次取下件 2 支架，取出件 3 盖和件 4 铁芯组件。再按图三制动器松闸板拆解图，轻取下件 12 线圈组件，小心线圈导线损坏，再用 3mm 内六角扳手将件 2 紧定螺钉从件 13 孔内取出，注意图二中件 4 铁芯组件端面孔内的弹簧(图三中件 1)掉落。

(6) 拆解零部件完成后，将左部和右部的件 4 铁芯组件和件 3 盖用除锈剂或 2000 目砂纸彻底清表面铁锈，用清洁棉纱布揩擦干净，表面再用缝纫机油涂抹。

(7) 按图三制动器松闸板拆解图，用钢丝钳夹紧件 6 弹性开口销头部，左右旋转向外拔出取下，用手佩戴手套拆掉件 11 防尘套，用尖嘴虎钳夹住件 10 蜗圈弹簧，从件 9 松闸板中弹簧孔口端部拔出，再沿着松闸板轴线方向从件 7 弹性开口销上脱出并取下，用手佩戴手套后握住件 9 松闸板向上拉取出，安装更换新的松闸板时按上述拆卸顺序相反即可。

(8) 用清洁棉纱布清除图二中的件 3 盖和件 5 外壳内的件 7 自润滑衬套轴承内孔的残余油脂，并重新涂上长城三号锂基脂。

(9)测量左右两端件 7 自润滑衬套轴承内孔尺寸,当直径超过 015.2 和 ①50.2 时,必须更换左右两端耐磨自润滑衬套轴承。

### 三、制动器的安装

(1) 零部件拆检时应小心跌落井道,防止遗失,注意安全。如遇不能自由脱落的,用铜锤或橡胶锤轻敲取下,逐个检查清洁卫生及去除拆卸时毛刺。重装时不要遗忘涂抹润滑脂。

(2) 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。注意图二中左部和右部的件 4 铁芯组件端面孔内的小弹簧不要漏装,装配完成后用手推两端件 4 铁芯组件顶端,检测铁芯组件是否移动灵活,无卡阻现象,否则重装检查。

(3) 铁芯组件灵活自如后按图一将件 7 制动臂恢复原来位置。锁紧图一中件 2 六角螺母,调整件 4, 5 锁紧螺母初定位,待电梯试运行后通过调整图一中的件 4, 5 锁紧螺母适当调正件 3 制动弹簧压缩量,达到制动力要求后锁紧件 4, 5 螺母,再涂上防拆记号。安装好微动开关组件后需调整微动开关动作正确位置,保证各部件有效工作后才可使电梯正常运行。

**特别提醒: 电梯正常运行后, 制动器每 12 个月保养一次。**

常 | 7 顺  
CHANGSHUN

# 电梯曳引机制动器

## 拆解维护说明书

(附拆解维护说明视频)

苏州登导驱动设备有限公司

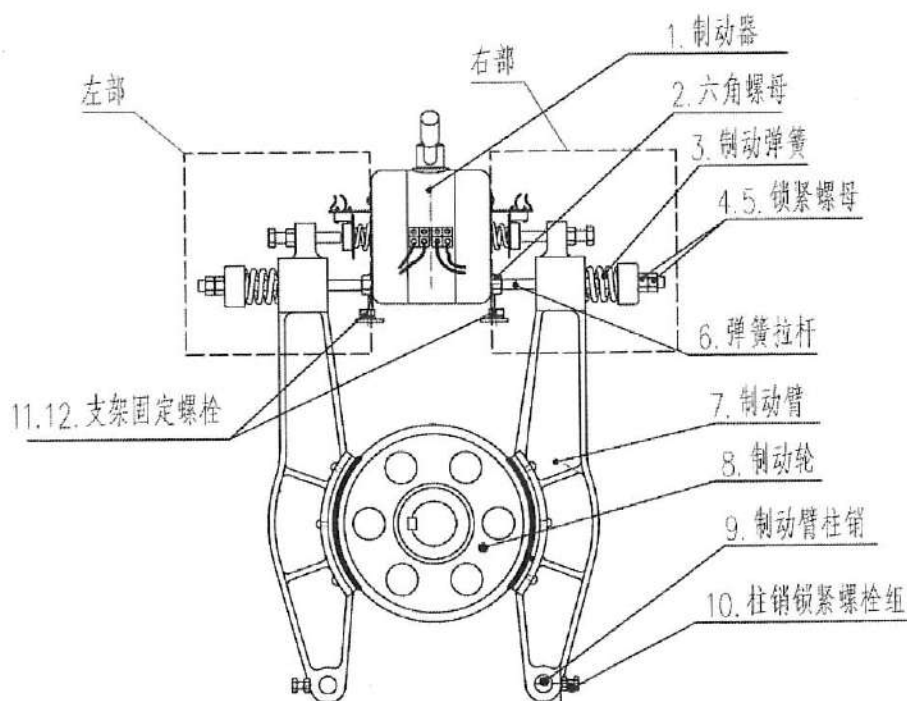


## 一、曳引机制动器使用与维护注意事项

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，有利于散热。
3. 保持经常性的检查，主要检查制动器噪音、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. 我司制动器有定位装置，在电磁作用下开闸轴无摆动。
5. 制动器拆解维护前，请先确保轿厢空载且对重器已压在缓冲器上，再切断曳引机总电源，否则可能造成事故。
6. 拆解说明适用于 DZ250, DZ350 制动器。

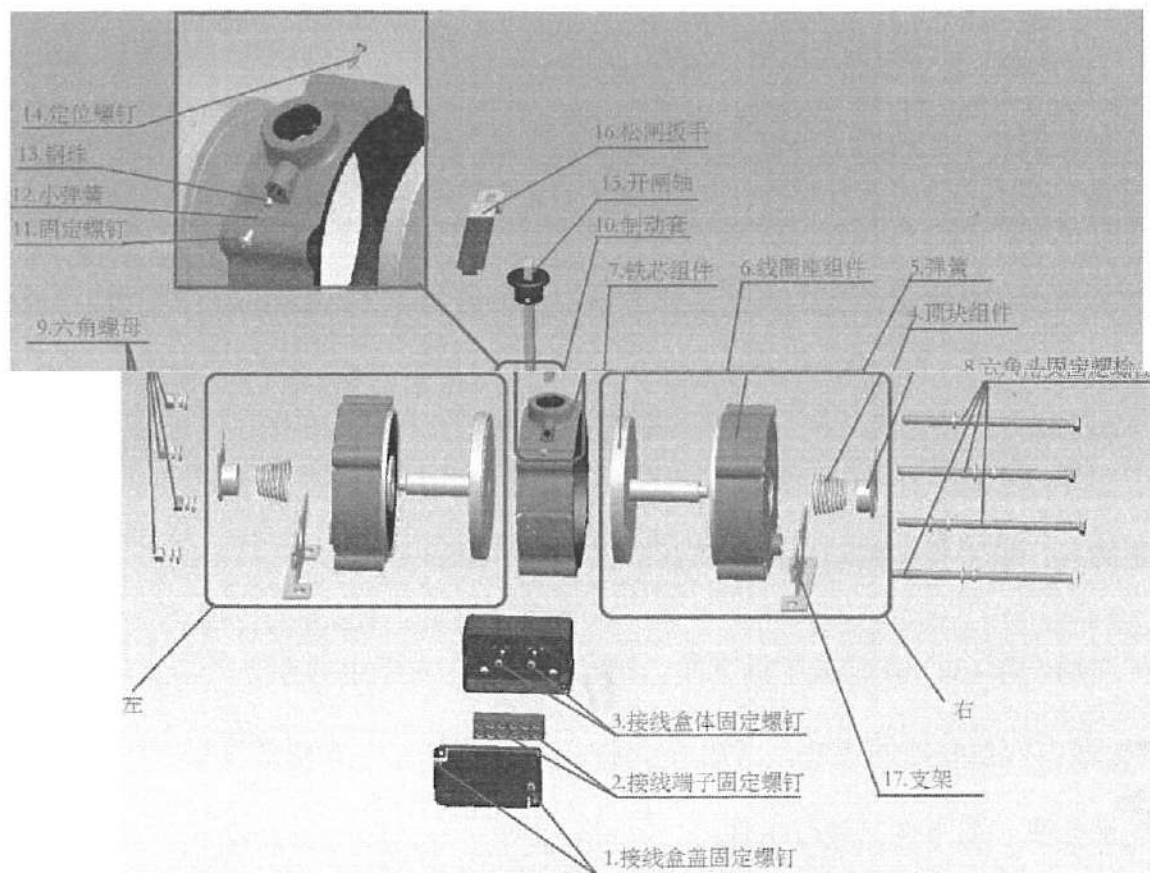
## 二、制动器拆解步骤

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

开闸轴定位装置



图二制动器件号分布图

(1) 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 300X300X10 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 接线盒体，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 定螺栓(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 线圈座内孔用棉纱布揩擦存有的油脂，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，装配方法与拆解方法及顺序 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。

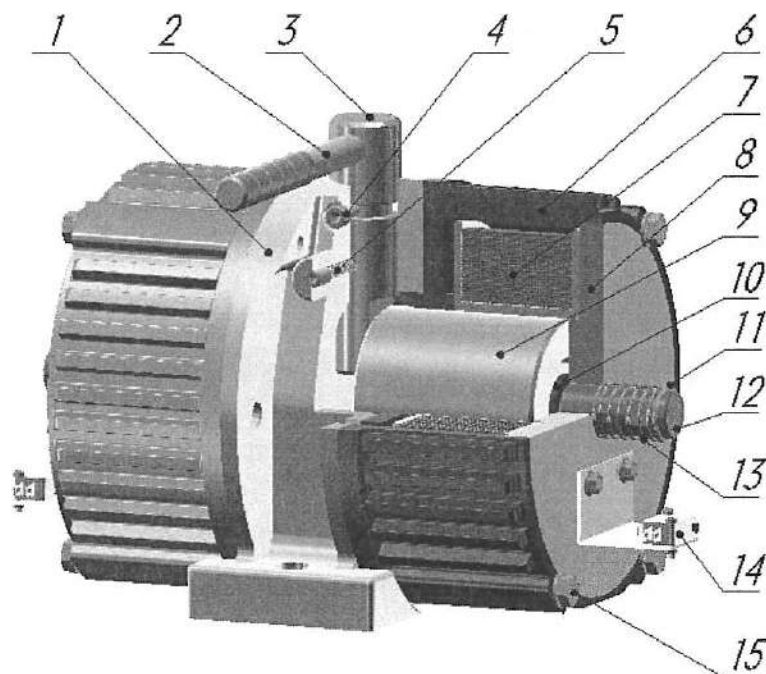
电梯通电试运行，检测制动力矩是否满足要求，根据要求可以通过图二中的件 4, 5 锁紧螺母适当调整件 3 制动弹簧的压力，达到制动力要求后锁紧件 4, 5 螺母，再涂上防拆记号。

**特别提醒：**电梯正常运行后，制动器每 12 个月保养一次。

本说明书适用：

**YJVF**（变频调速）、**YS**（交流双速）系列电梯曳引机使用

制动器结构示意图



序号	名称	材料	序号	名称	材料
1	制动器底座	铝合金	9	衔铁	DT4
2	开闸手柄	45#	10	减振垫	橡胶
3	手动开闸芯轴	45#	11	卡簧	
4	限位装置		12	制动推杆	铜
5	复位装置		13	推杆弹簧	60Si2Mn
6	制动器端座	HT200	14	微动开关	
7	线圈组件		15	螺钉	
8	制动器端座压盖	DT4			



## 1. 制动系统的维护保养

### 1.1 制动器的维护保养周期

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 个月，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）。



制动器每工作 200 万次或噪声变大时，应及时更换电磁铁两端的减振垫；

如曳引机超过 6 个月不使用且存放在潮湿的环境，则使用前也应检查制动器内部是否生锈，若生锈应及时处理或更换相应零部件。



## 2. 制动器的拆解与组装



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。



只有经过正确培训和指导的维保人员才能进行该操作。

### 2.1 制动器的拆卸

将图 1 中序 1、序 2 左右两侧的锁紧螺母、限位螺栓松开（完全脱离接触面），将序 3 的两个连接螺栓松开取下，将制动器电源线和微动开关的引线分别从接线端子卸下，制动器便可从机座上拆卸下来。

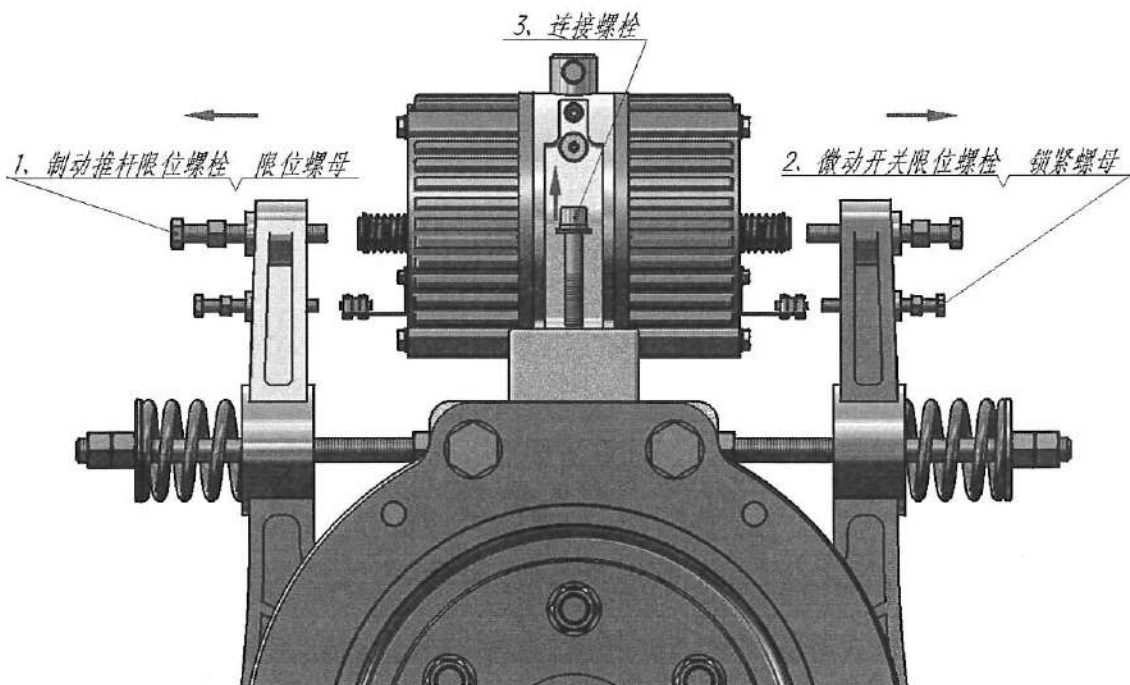
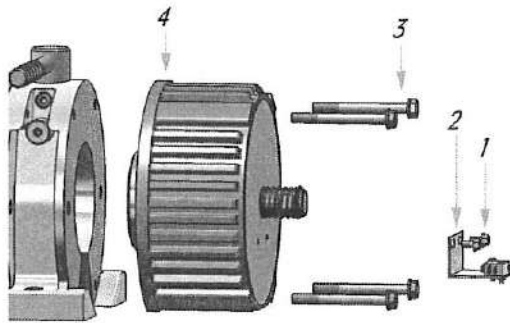


图 1



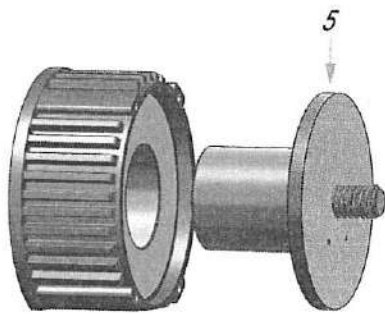
## 2.2 制动器的拆解



步骤 1: 拆除微动开关底座螺钉 1, 拆下微动开关组件 2;

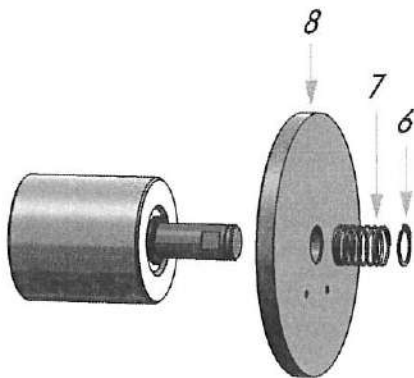
步骤 2: 拆除端盖螺钉 3, 将端座 4 整体与底座分开;

步骤 3: 将衔铁、端座压盖 5 与端座分开;

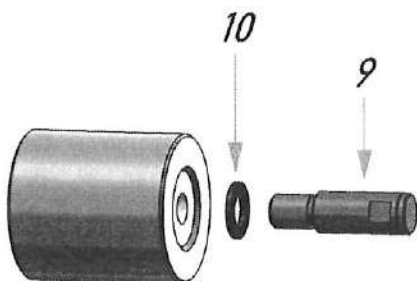


步骤 4: 拆除卡簧 6、取出弹簧 7、端座压盖 8;

步骤 5: 拆除制动推杆 9, 取出减振垫 10 (注意: 此步骤在减振垫需更换时使用)。



另一边按上述相同步骤拆解即可





## 2.3 制动器内部检查和维护

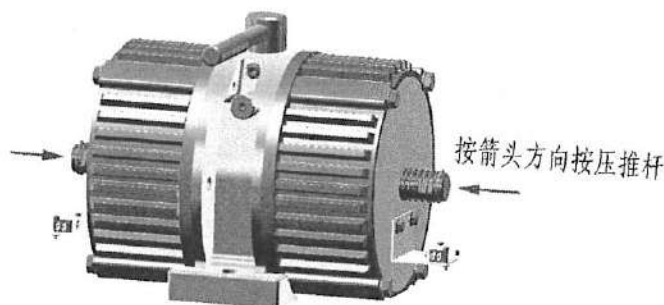
零部件	检查项目	处理方法
减振垫	减震垫是否完整，是否有破损	若损坏须进行更换
衔铁	铁芯外表面是否有油污、粉尘和锈蚀	1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸（600#以上）打磨 3. 如锈蚀严重无法修复的必须更换
制动推杆	推杆外表面是否有油污、粉尘和锈蚀，端面是否有凹坑（与限位螺栓接触的端面）	1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸（600#以上）打磨 3. 如锈蚀严重无法修复的必须更换 4. 如凹坑深度大于 1mm，应立即更换推杆
端座压盖	接触面是否有油污、粉尘和锈蚀，特别注意内孔（与制动推杆配合的孔）的磨损程度	1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸（600#以上）打磨 3. 如内孔磨损严重应立即更换压盖
线圈组件	内腔处是否有油污和粉尘	1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸（600#以上）打磨


## 2.4 制动器组装

所有部件按要求维护、清洁完毕后，请按拆解步骤逆序装配。（注意：两侧的衔铁与压盖组件不可混装，微动开关螺孔相对安装位置）



制动器组装完毕后，如下图所示检查制动推杆灵活度。（同时按压左右两边制动推杆到行程极限后松手，制动推杆回弹应灵活平顺，无卡阻现象）。

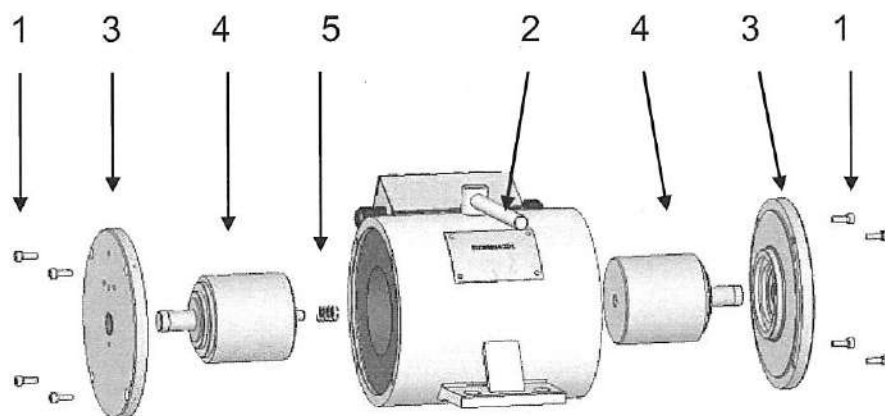


 <b>佛山市南洋电梯机械有限公司</b>	鼓式制动器使用维护说明书		
	共 6 页	第 6 页	
<h3>3.制动系统的调试</h3> <p>完成制动器的检测和维护保养后，需对制动系统进行调试，确保制动力矩和制动间隙大小合适，从而保证电梯正常运行。</p> <p>制动系统的调试请参照我司《电梯曳引机使用维护说明书》中相关内容进行调整。</p>			

## DZS 系列电磁铁维保操作指导

- 电磁铁维保前，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。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。

### 1、拆卸电磁铁



**步骤 1：**卸除固定端盖用的螺钉、弹簧垫圈。

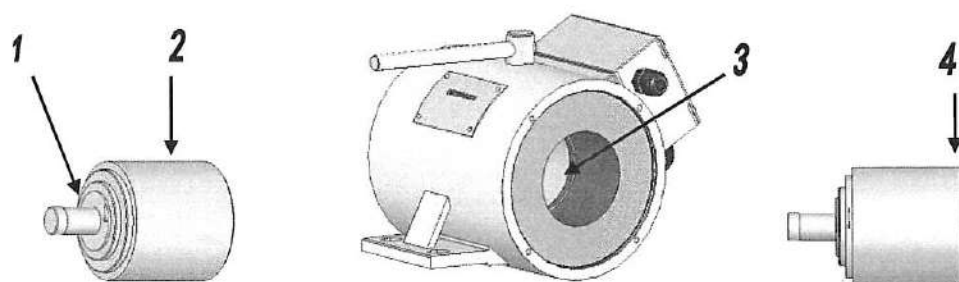
**步骤 2：**旋转松闸手柄将端盖顶出。

**步骤 3：**取下端盖。

**步骤 4：**取出柱塞组件。

**步骤 5：**取下弹簧。

### 2、维保检测项目

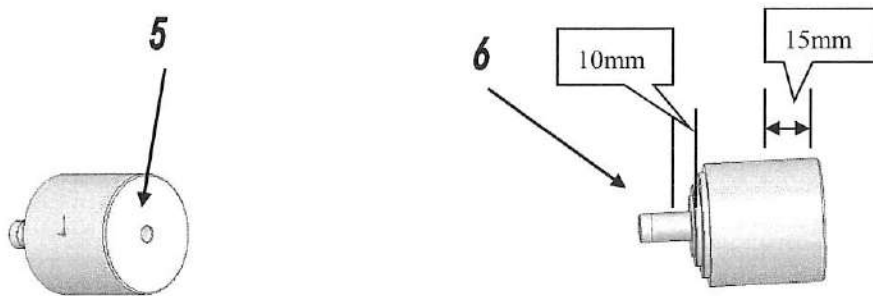


**步骤 1：**检查缓冲垫是否完整，若损坏须更换。

**步骤 2：**检查表面油污，须擦拭干净。

**步骤 3：**清理电磁铁内部，须擦拭干净。

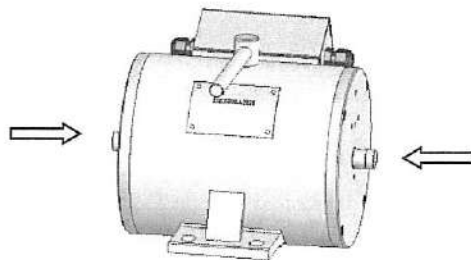
**步骤 4：**检查头部磨损情况，圆周表面磨损达 70%以上，要求更换，其它状况下的磨损，需用砂纸修光。



**步骤 5:** 检查端部与松闸杆划痕情况，手摸划痕若高出平面，应修磨平整。

**步骤 6:** 以上维保完毕后，柱塞头部圆周（图示 15mm），顶杆圆周（图示 10mm）须均匀涂少许润滑脂，可用二硫化钼或锂基脂，应薄薄一层（厚约 0.05mm）即可。

- 3、电磁铁维护完毕后，应按拆卸次序装配，电磁铁装配完成后，用人力推压两侧顶杆，顶杆应能灵活弹出。（见下图示）
- 4、调整制动臂组件，按维护说明书要求重新调试制动系统。
- 5、维保时间 6~8 个月。
- 6、周期检查时间 1~2 个月，基本检查项目内容如下：
  - (1) 手动松闸杆的灵活程度；
  - (2) 柱塞顶杆的轴向移动灵活程度，用人力推压顶杆，顶杆应能弹出；
  - (3) 各表面生锈情况。

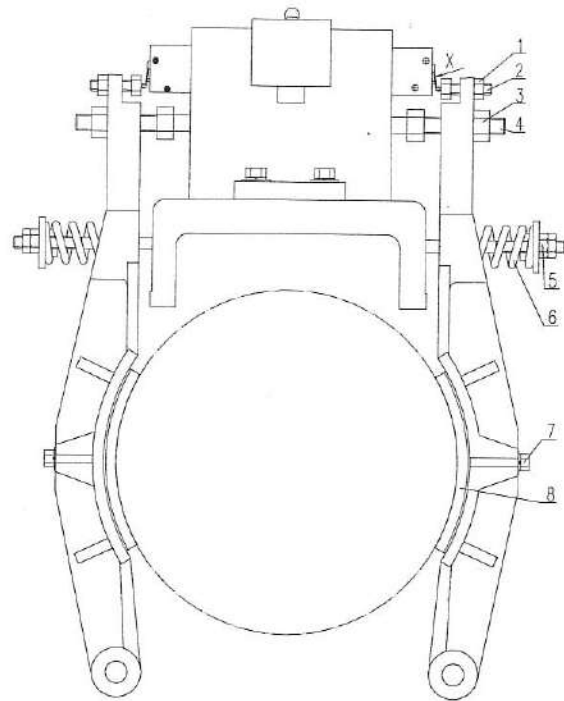


宁波欣达电梯配件有限公司

2021.3.15

### 1. DZS 系列制动器的调整

制动器的调整应在电梯检修状态下进行。首先在停机状态下松开紧固螺母 1，拧松调节螺栓 2，使制动器在动作过程中微动开关不动作松闸起车运行，松开紧固螺母 3，再稍微拧松调节螺栓 4，至感觉到制动闸瓦磨擦制动盘，再缓慢上紧螺栓 4，一直到曳引机在运行状态下制动闸瓦与制动盘不发生磨擦（平均间隙小于 0.7mm，一般在 0.4~0.5mm 左右），然后拧紧锁紧螺母 3。停车，再拧紧调节螺栓 2，至微动开关动作，在 X 方向手动微动开关要求开关动作后仍保留约 1mm 的空回程，然后拧紧锁紧螺母 1。同理再调整另一制动闸瓦。



制动器简图

接着再调整弹簧的初始负载以调节制动力。拧松防松螺母 5，增减弹簧 6 的压缩量至理想的制动效果后锁紧防松螺母 5。同理调整另一制动臂。应当注意的是，制动器长期运行后闸瓦会磨损，微动开关的空回程会减少，弹簧的初始负载会降低，这样可能会导致制动器在工作过程中微动开关不动作或压坏微动开关、制动力减小等情况，只调整微动开关的工作行程与弹簧的初始压缩量都是不合适的，应当按上述要求重新调整。

宁波欣达电梯配件有限公司

2021.3.15

广东川田电梯有限公司  
电梯制动器维护保养记录表

编号: \_\_\_\_\_

使用单位		使用单位地址	
曳引机制造单位		设备编号	
设备型号		曳引机编号	
<p>作业依据:</p> <p>1 电梯鼓式制动器维护保养、拆卸清洗工作指引, 文件编号: CET / QJ9-019-2019(21 增补)。</p> <p>2 《电梯维护保养规则》(TSG T5002-2017)。</p>			
<b>维护保养记录</b>			
序号	维护保养内容	操作情况	备注
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
维保施工人员签名:			日期:
维保部负责人:			日期:
质量负责人:			日期: