

## DZE 系列制动器（通润）维保操作指导

☆ 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。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。

**注意：电磁铁拆解或维保过程中请采取必要的防护措施，避免铁心等部件接触地面或杂物，影响电磁铁或制动器性能。**

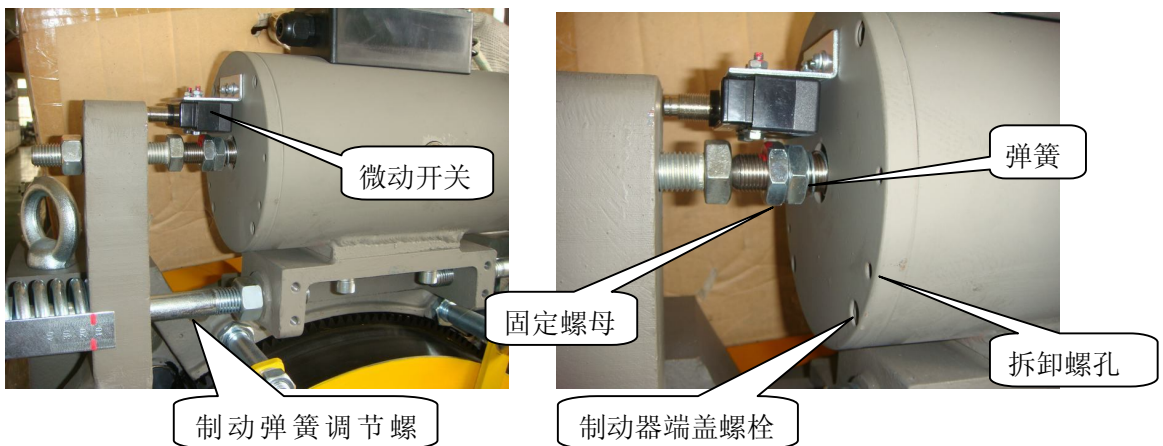
### 一. 制动器拆解：

1. 完全松脱制动弹簧调节螺栓，记录好制动弹簧的压缩量。

2. 卸除关联件，旋转平置制动臂组件。

注：重复以上步骤将另一端制动臂组件拆除

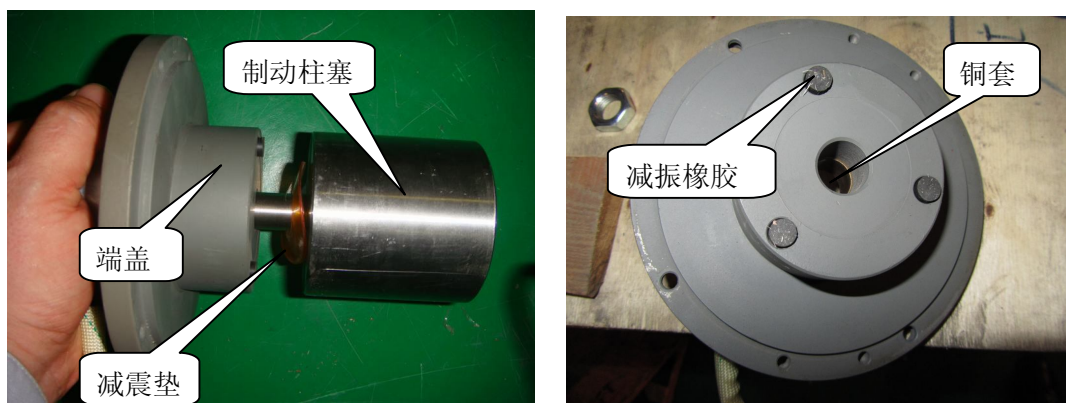
3. 拆掉固定在导向杆上的固定螺母(注意拆除前需要做标记，拆除固定螺母时弹簧有可能弹出来)，取下弹簧。



4. 拆除固定制动器端盖的螺栓，将螺栓拧入拆卸螺孔顶出制动器端盖。

当打开制动器端盖发现减震橡胶及消音垫有老化现象时，则更换减震橡胶及消音垫。

5. 抽出两侧制动器柱塞。重复动作将另一侧端盖及制动柱塞拆除。

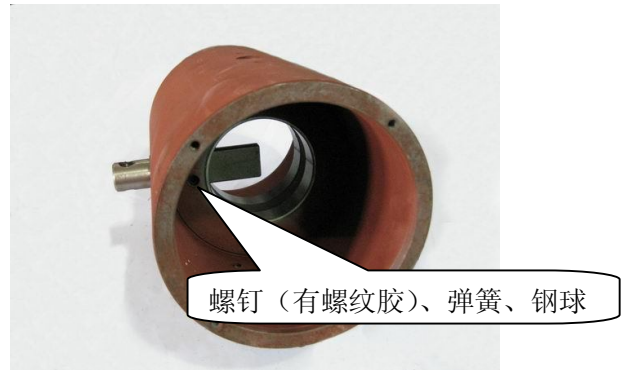
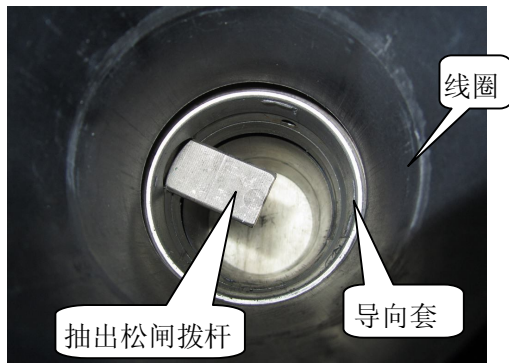


\*6. 拆除制动器接线盒及制动器壳体内线圈；拆掉指示处的螺钉、弹簧、钢球（注意不要丢失），抽出手动松闸拨杆。

注：拆除接线盒时请标记接线情况及接线部位，防止维保完成后再次组装时出现接线错误。

松闸杆固定螺钉处有螺纹胶。

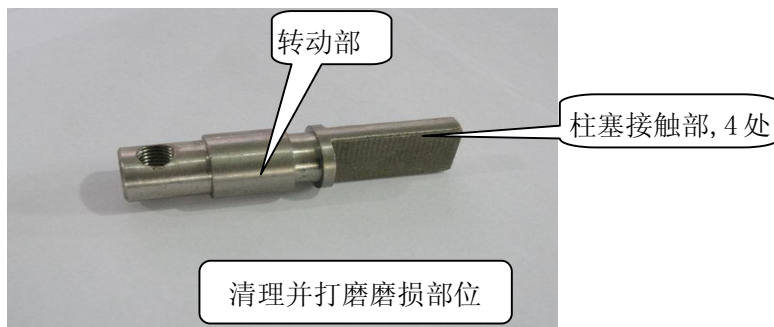
## DZE 系列制动器（通润）维保操作指导



### 二. 制动器部件维保:

1. 清理电磁铁内部及松闸拨杆安装孔部杂质及附着物，查看电磁铁内部特别是导向套部位是否磨损或生锈，若生锈或磨损严重则更换导向套，有轻微磨损时，可使用砂纸打磨修复。

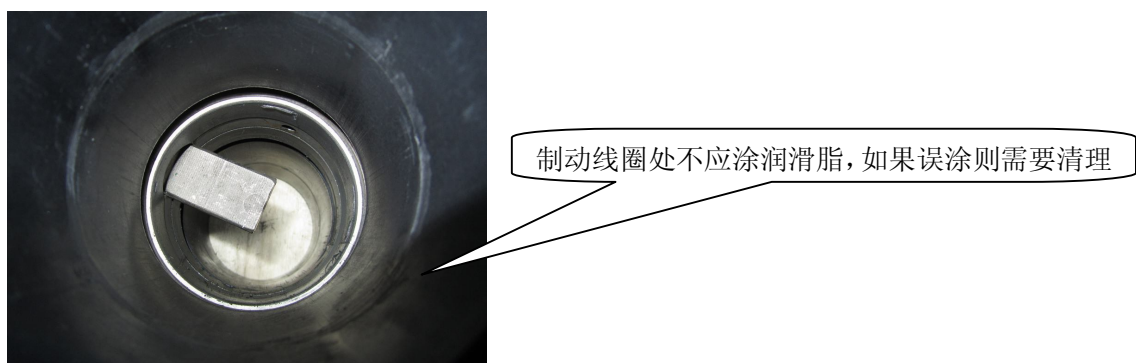
\*2. 将松闸拨杆擦拭干净并检查，表面有磨损或划痕时，使用 #300 以上的砂纸修磨平整。松闸拨杆安装前，在下图指示旋转部位及与制动柱塞接触部涂抹适量的二硫化钼。检修、修整完成后安装松闸拨杆。



与柱塞接触部、转动部涂二硫化钼膏

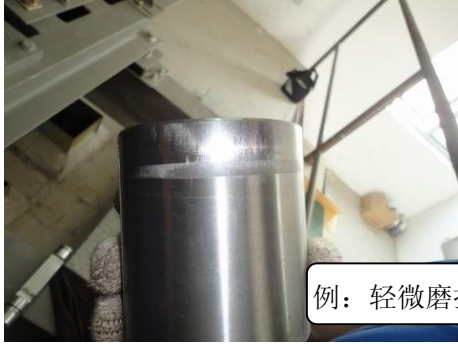
**注：带\*的项目严禁擅自拆卸，如果确认手动松闸杆必须维修或更换则需要向品质部汇报，并按以上项目维保。维保时注意安装螺钉时必须涂抹螺纹胶。**

3. 安装制动线圈及接线端子盒。并清理多余的二硫化钼。

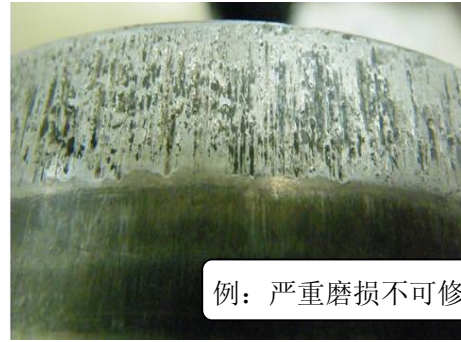


### 4. 制动器柱塞的检查及维护:

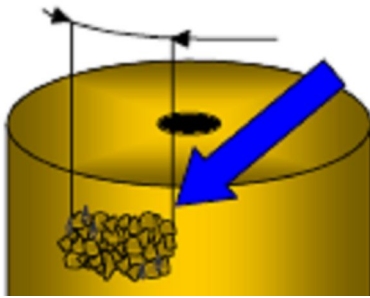
4.1 检查电磁铁柱塞，检查柱塞表面油污情况及是否有金属粉末(如有金属粉末，查明其来源)；将柱塞擦拭干净，检查其滑动部位是否有划伤或磨损。



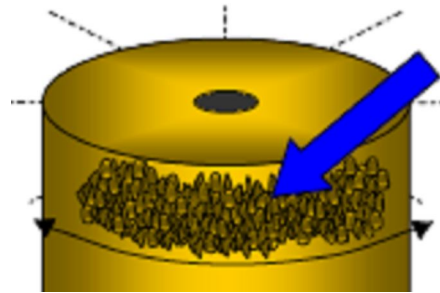
例：轻微磨损可修复



例：严重磨损不可修复



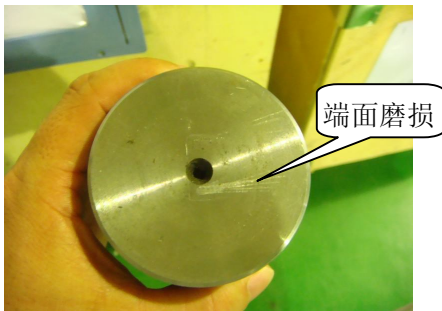
磨损不超过 1/4 周长可修复



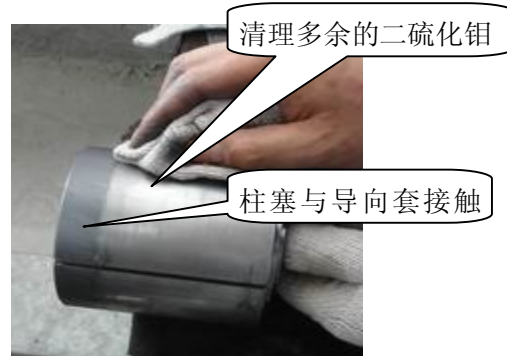
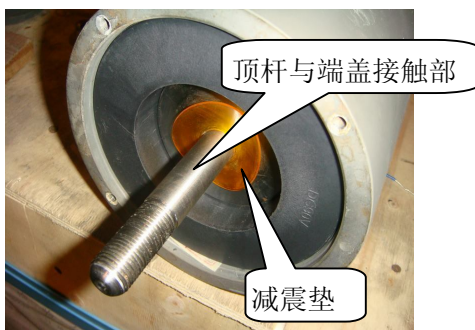
磨损超过 1/4 圆周长不可修复

4.2 当滑动部位划伤或磨损不严重时，用#800 的砂纸顺着柱塞活动方向打磨，直至柱塞表面平整光滑。当磨损严重（如磨损面积较大或痕迹较深修复后影响气隙时）不可修复时，需更换柱塞或整体更换电磁铁。

检查柱塞端部，有磨损或划痕时，使用 #300 以上的砂纸修磨平整。



4.3 修复完成后，在顶杆与端盖接触部、柱塞端头与导向套接触部处涂抹适量的二硫化钼膏（具体见下图），涂抹宽度与导向套或轴承的宽度相当，并将多余二硫化钼清理干净。柱塞安装完成需要旋转 1 周以上，保证润滑脂涂抹均匀。



## DZE 系列制动器（通润）维保操作指导

4.4 制动器保养完成后，按次序将制动器组装完成，此时需要确认制动器柱塞及松闸杆的灵活性，参见 QCC-C6-0025 “曳引机制动器动作检查作业指导”。

按与拆解相反的顺序组装电磁铁，操作完成后，确认各螺栓、螺母已锁紧。有记号的部位需要再确认或重新标记。

### 三. 其他

1. 制动器安装完成并确认无误后，将制动臂安装完好，按维护说明书内容要求重新调试曳引机抱闸弹簧尺寸，并调整、注意相关部位的红漆标记，确认各处螺栓是否有松动现象。

2. 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）。

3. 维保时间一般为 1 年，但对于使用频率高的项目，或首次分解润滑脂已经干了的项目维保周期为 6 个月。

4. 周期检查时间为 1~2 个月，基本检查项目内容参见文件 QCC-C6-0025 “曳引机制动器动作检查作业指导”。

#### 5. 所需要的工具：

大十字及小一字改锥各 1 只（标准尺寸） 拆装制动器接线盒、松闸杆固定螺丝钉。

24mm 扳手 拆装铁芯顶杆弹簧锁母

30mm 扳手 制动器弹簧和锁紧螺母

万用表 组装时确认 BK 开关的动作

内六角扳手 拆卸制动器端盖

闭端子及闭端子钳（需要拆装维护手动松闸杆时）。

抹布、二硫化钼

砂纸#300（制动片），#300 和#800（柱塞、线圈箱体）

稀释剂（制动片清扫用）

注：江苏通润产有齿轮曳引机制动器的结构与无齿轮曳引机制动器结构大体相同，做有齿轮曳引机制动器维保时可以参照该作业指导进行。

#### 注意：

如有疑问请与华升富士达电梯有限公司或华升富士达电梯有限公司各地分支机构工程部门联系。

全国服务电话：4006810718