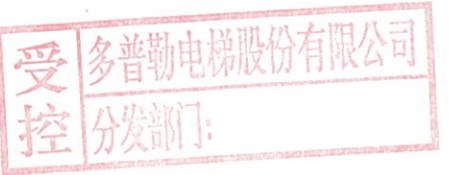
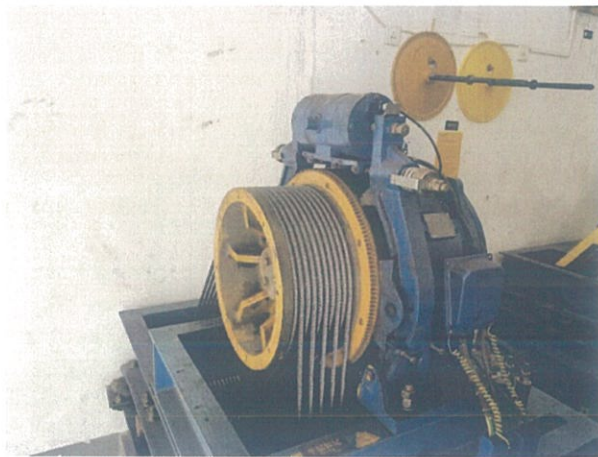


制动器（YTW320）拆解作业指导

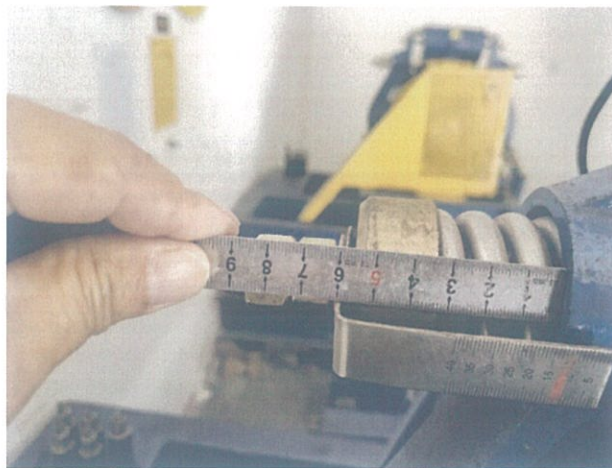


一、拆解前检查

1. 确认电梯运行情况是否正常，将电梯运行至顶层停梯。在确认轿厢中无乘客，厅门已完全关闭后操作电梯进入检修状态
2. 现场检查曳引机、制动器是否完整，制动臂销轴灵活性、动铁芯灵活性，各部件动作是否灵活，并核对曳引机及制动器铭牌是否与拆解要求一致。



3. 对曳引机及制动器进行曳引能力和制动力测试，并对制动器复位弹簧标尺位置进行确认。



二、制动器拆解及恢复要求

1. 将电梯电源关闭，并按照工地安全标准挂牌上锁。
2. 使用钢管或其它物体，支撑对重避免对重压死在缓冲器上。在确保曳引钢丝绳打滑后方可开

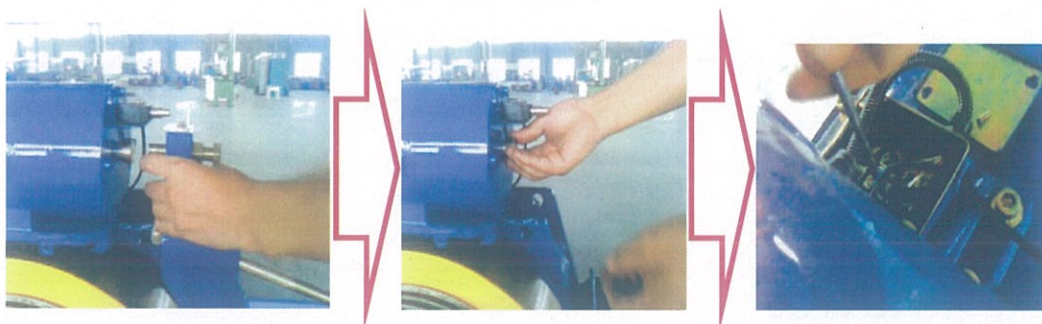
始下一步动作。

3. 使用工具: 剥线钳, 700W 电吹风, 耐高温护套、十字改锥, 套装开口扳手, 套装内六方扳手, 手橡皮锤、顶杆等。

4. 拆卸步骤:

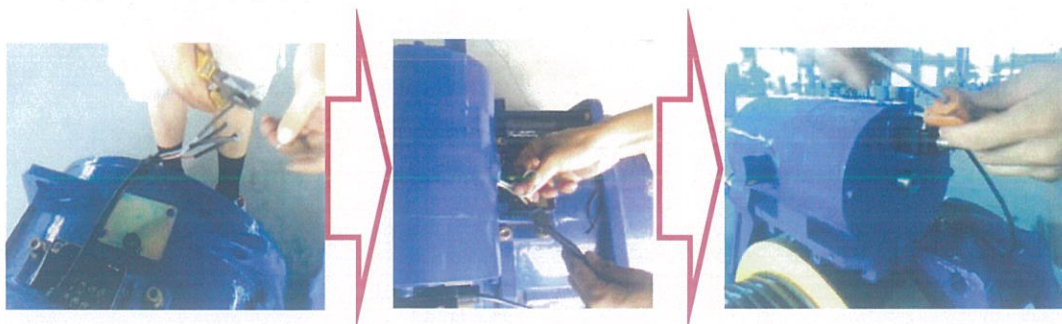
4.1 松开弹簧拉杆螺母, 打开制动臂。

4.2 取下制动器顶冒, 松开制动器接线盒螺丝。



4.3 剪掉引出线接线鼻子, 松开制动器引出线处螺母取下原有套管。

4.4 松开电磁铁芯螺栓。



4.5 用榔头轻轻敲击制动器。

4.6 取下电磁铁芯、吸板、支撑环, 从电磁铁芯凹孔内取出碟簧。



注意: 碟簧拆下时方向, 避免安装时方向错误。



4.7 对制动器进行清洁保养, 对存在脏污的运动部件进行清洗润滑。



4.8 把碟簧放入电磁芯凹孔、吸板导杆插入电磁铁芯孔, 将高温导线穿过吸板的引线孔。

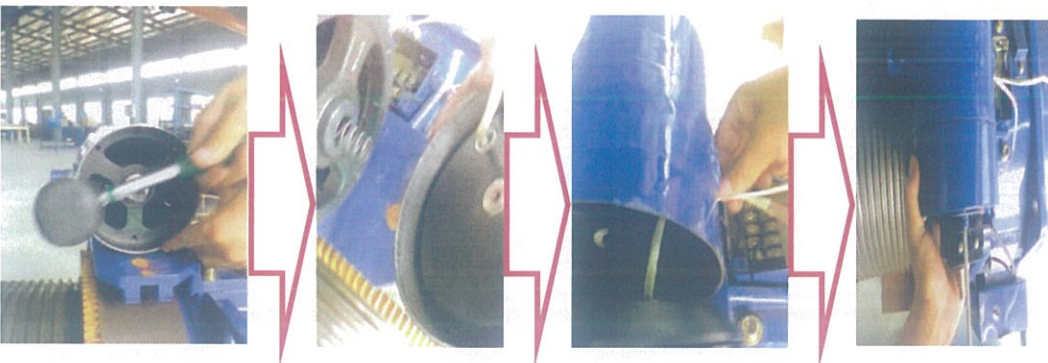


4.9 重新装配前应确认吸板孔衬套是否完好, 如有问题应进行更换。



5 安装电磁铁芯

5.1 安装电磁铁芯到制动器座上, 将导线从制动器座的螺纹孔中伸出, 用长螺栓将电磁铁芯吸板与支撑环紧固在制动器座上拧紧螺栓。



5.2 安装制动器引出线套管, 安装接线端子(将热缩管高温导线套入, 高温导线的端部剥出裸线。
压线钳压 UT 端子, 用热缩管套住裸线部分。



5.3 接制动器引出线, 把两根红线、白线分别接在一起, 分别连接到 1#, 2#接线端子。

5.4 接微动开关线, 盖上制动器盒子。



6. 拆解装配过程中应对所有铰接点及运动部分使用油脂进行润滑。

三、拆解装配后检查及确认

1. 按照原有标尺确定制动器弹簧调整位置



2. 确认制动器电源及各监测点接线正确。

3. 分别检查测试制动臂销轴灵活性、动铁芯灵活性。调整开闸间隙及安全行程。注意观察并确认调节螺栓表面质量、紧固件锁紧状态。调整开闸同步性、确认制动器状态监控。

四、拆解后验证

1. 在已对各装配环节、接线环节验证完成后方可进行拆解后整机运行验证。

2. 拆除对重侧支撑工具。

3. 使用检修点动运行确认曳引机、制动器各部件运行正常。

4. 检修运行电梯, 确认各运动部件及井道内设备运行正常, 无擦碰、异响。

5. 制动能力测试。

6. 额定速度运行测试。

编制: 李宝强 2025.7.18

审核: 李宝强 2025.7.18 批准: 李宝强 2025.7.18