

作业指导书	永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順	页次	1/9

(本文件隶属本公司资产, 任何人非经许可, 严禁下载、复印, 发放至网络)

保养点检・法定检查相关技术资料

210 型主机抱闸 分解检查确认手順

永大电梯设备（中国）有限公司

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	2/9

(一) 安全事项

！ 警告

- (1) 非专业人员禁止调整制动器。

！ 注意

- (1) 在制动器的调整和维修前，首先确保电梯轿厢内无人。
- (2) 轿厢在井道顶部、对重墩底，确保对重侧压在支撑物或缓冲器上防止冲顶；
- (3) 确保单侧空载不溜梯。
- (4) 调整前切断电源。
- (5) 制动片和制动鼓面上绝不允许沾染油污，如有发现，立即擦拭干净并更换刹车片。

！ 免责声明

- (1) 本文件仅适用于永大电梯设备(中国)有限公司 210 型 主 机 抱 闸 调 整。
- (2) 电梯属于特种设备，根据国家法律、法规及国家标准等相关规定，对电梯进行安装、修理、维护保养的人员应取得相应的资质证书。本文件仅供依法取得特种设备相应资质证书，且接受过永大电梯设备(中国)有限公司保养工艺及方法培训的员工使用，并且操作人员必须持有电梯上岗证及永大电梯设备(中国)有限公司维保员工技术等级证明。永大电梯设备(中国)有限公司免于承担因未取得本条所列资质及证书人员操作而引起的任何责任。
- (3) 操作人员应严格按照本文件要求对适用设备进行操作，若因操作人员未严格按照本文件要求操作或误操作的，永大电梯设备(中国)有限公司免于承担责任。
- (4) 操作人员应当按照安全技术规范和操作规程采取有效措施保证人员和设备安全，在依照本文件进行作业过程中发现本文件描述与实际操作的设备存在不一致或存在疑问时，请及时停止操作并联系永大电梯设备(中国)有限公司技术支持部门寻求支持。
- (5) 对于因以下维护检查不当而导致的事故，本公司概不负责。
 - 1、因维护检查工作错误或维修不良而导致的。
 - 2、由于产品改造。
 - 3、因使用非本公司供应部件或使用非指定设备维护而造成的。
- (6) 永大电梯设备(中国)有限公司有权随时对本文件进行修改和更新。
- (7) 未经书面许可，任何人不得以任何形式侵犯永大电梯设备(中国)有限公司知识产权。

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	3/9

(二) 工具准备

工具	数量
开口扳手 16-18mm	2 把
钢板尺	1 把
塞尺: 必须含 0.04mm、0.1mm、0.14mm、0.18mm、0.2mm、0.24mm、0.3mm、0.4mm、0.4mm	1 把
内六角扳手	1 套

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	4/9

(三) 操作手順

1.0 目的

主机抱闸对电梯的起动、平层性能有极大的影响，为使能维持其正常安全性能，每使用一阶段时间，须做适当的检查确认&调整保养。

2.0 适用范围

本资料适用于 210 主机抱闸。

3.0 职责

3.1 保养人员负责保养作业时进行抱闸分解确认、调整。常熟 210 主机抱闸运行一年分解清洁一次。

4.0 作业程序

4.1 工具准备：

钢板尺、M16-18 开口扳手、塞尺、内六角扳手。

4.2 保养检查准备

4.2.1 电梯停梯：

主机常熟 210 TR.M/C MG.RRK 年度保养检查作业时须实施一次点检，顺序如下：

电梯叫车上行到最上阶，一人在最上阶乘场处，确认车厢内无人，联络机房人员于关门后断电停梯，利用松闸把手使车厢缓缓上升至最顶部，直到对重压到缓冲器为止（注意必须确认已蹲底）。

4.3 刹车臂部拆卸：

4.3.1 推动抱闸撞帽无法滑动时需立即停梯通报紧急对应。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	5/9

4.3.2 制动器分解作业：



4.3.3 铁心分解



分解完成开始清洁作业（铁心清洁铁心有生锈用 600 号以上砂纸打磨）清洁完成填写作业人员时间，清洁完毕开始复归作业。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	6/9

4.3. 制动器的调整、保养及使用：

4.3.1 制动系统的调整，共分制动器制动力的调整、刹车靴的调整、刹车片和刹车鼓间隙的调整等三个步骤。

下面结合图 1 说明每个步骤的具体调整方法。

4.3.1.1 制动力的调整：

将主弹簧端的螺母 6 和螺母 7 松开，使弹簧处于自由状态，扳动螺母 6，使弹簧闷盖 5 紧靠在弹簧自由端面上，受微力。将此位置作为弹簧压力的调整基准点，调整螺母以获得足够的制动力。

4.3.1.2 刹车靴的调整：

当压力弹簧产生足够的压力压紧制动臂，使刹车片弧面紧贴在刹车鼓圆周弧面上，这时调节刹车靴下端两侧的螺钉 9，使螺钉 9 刚好顶在刹车靴下端两平面上，原则上螺钉 9 与刹车靴平面接触后，反时针转动螺钉 9，转 30° 角即可，即螺钉 9 与刹车靴 8 不接触即可，然后用螺母 10 锁紧螺钉 9。

4.3.1.3 刹车片和刹车鼓的间隙：

MG. BRK 的 Stroke 标准值为 3 mm，此时刹车片和刹车鼓的间隙(称为 Shoe Clearance) 为 0.1~0.2mm 在工厂就设定好。由刹车片的磨耗等原因，造成 Stroke 变化时，依下记步骤作调整。

4.3.1.3.1 制动弹簧 4 依指定压缩量调整，参考表三所示。

4.3.1.3.2 在(图 1)撞帽 1 接触为起始量表，调整 STROKE 为 3 mm，先调整单边后调整另一边，将 Nut 2 锁紧固定，再调整原先第一边作确认，因为左右边之 Stroke 会相互影响。

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	7/9

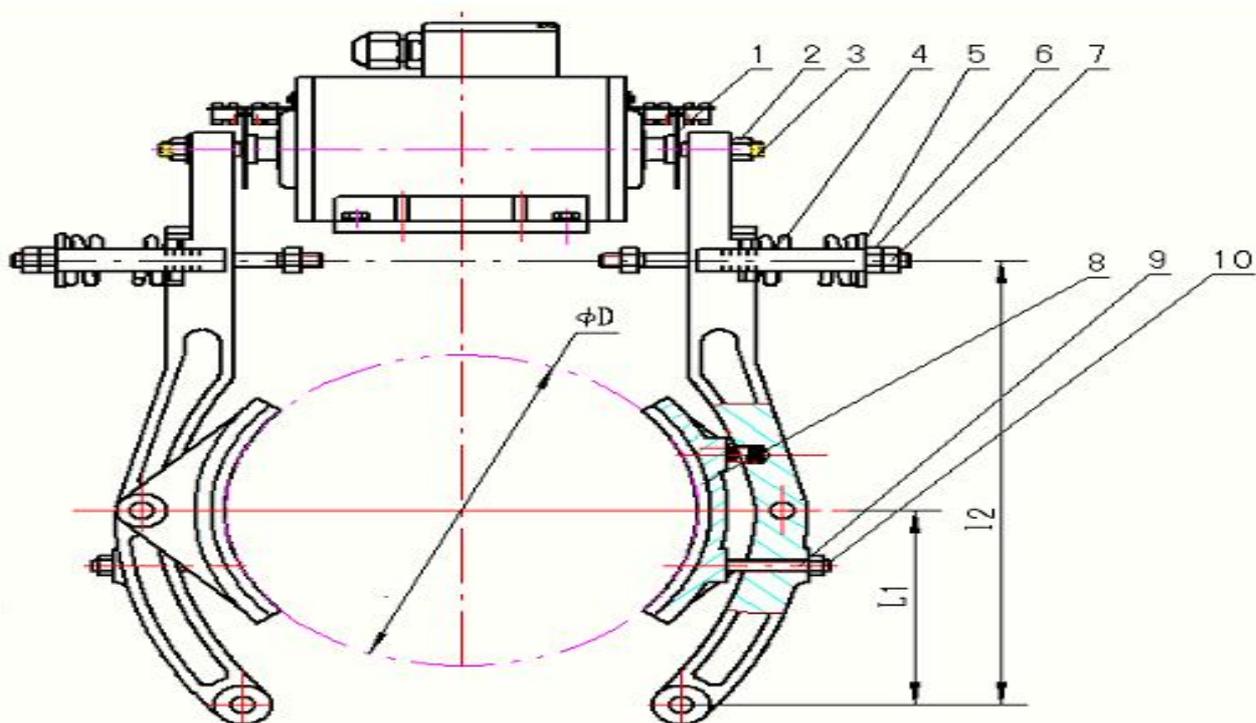


图1

4.3.2 制动器的保养及使用:

4.3.2.1 MG. BRK (线圈) STROKE (标准: 单侧 3 mm) 确认及刹车片和刹车鼓的间隙(标准 0.1~0.2mm)。

4.3.2.2 刹车片不可沾留油污。

4.3.2.3 制动弹簧设定及压力适当 (请参照表一)

制动弹簧压力及		制动弹簧压力 (kg)	制动弹簧压缩量 (mm)
马达额定功率	压缩量		
		150%	150%
22kW		791.5	5.5
30kW		1079.3	7.5

表一

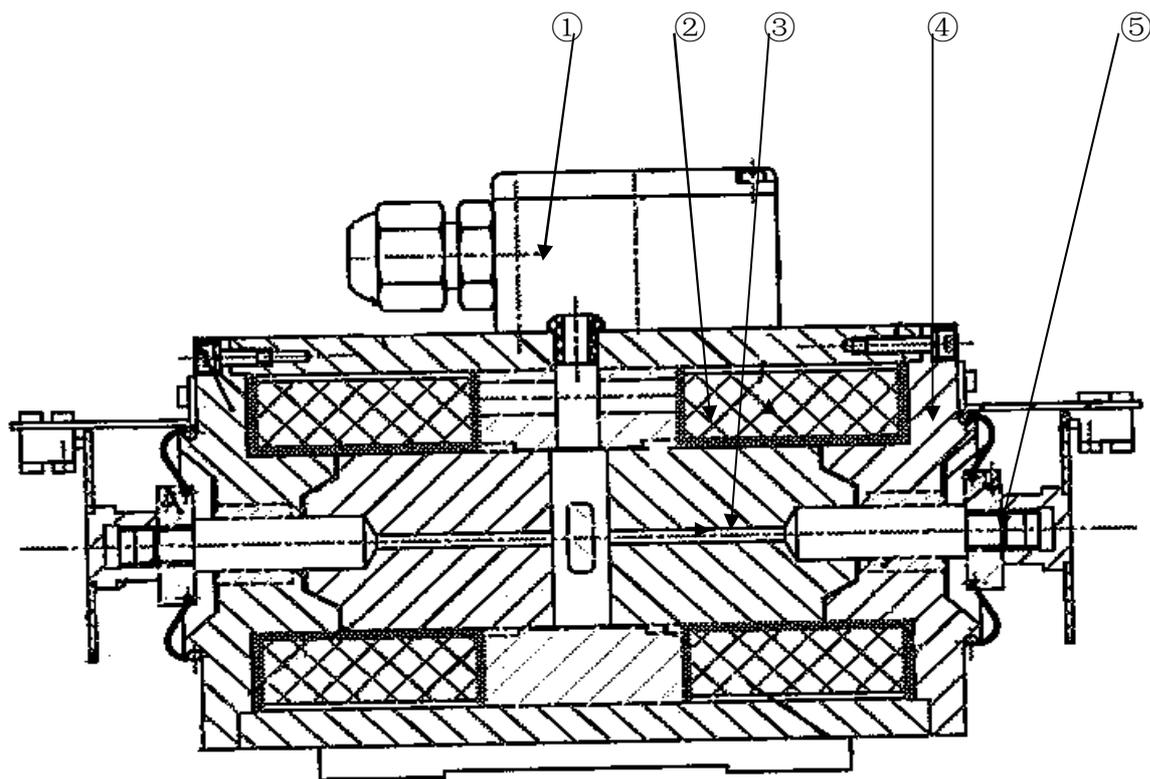
作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	8/9

4.3.2.4 铁芯吸引正常。

4.3.2.5 各部之螺丝、螺帽锁紧确认。

4.3.2.6 当刹车片磨损量超过 2mm（刹车片出厂厚度为 8mm）时应更换刹车片。

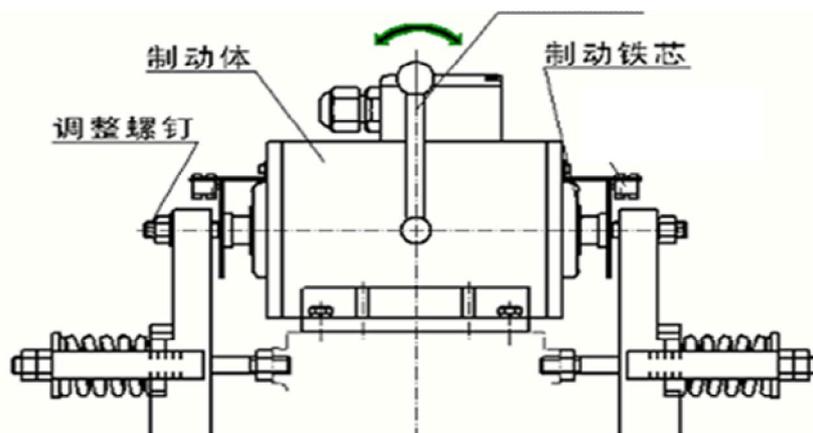
4.3.2.7 手动解放装置，如图 3，按图示方向任意转动松闸扳手松开制动器。



1、接线盒 2、线圈 3、铁芯 4、端盖 5、推杆

图 2 双 MG.BRK 组立图

松闸扳手



作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02371	210 主机抱闸分解检查确认手順		页次	9/9

图三

4.4 完成阶段

4.4.1 以上测试、调整全部结束，确认马达正常后，请将马达各部位恢复原状。

4.4.2 若对马达的气、间隙进行了调整，请将调整螺栓和释放装置上的所有红色位置标记擦除，然后用红色油漆笔重新点检确认。气、间隙测量位置处的红色标记请重新加深以便以后复查。

4.4.3 以上完成后将电梯开慢车上下走几次确认有无异状，无异状后将电梯开快车确认。若有摩擦再按上述步骤调整，直到正常为止。最后，将电梯恢复正常，快车试运行一段时间，观察电梯运行是否正常无恙，确认完毕调整作业结束。

5.0 相关文件

序号	文件编号
1	SMM-0043

6.0 记录

无