

1. 轿厢向上溜车方法

- ①将轿厢停在最顶层。
- ②将点检开关 (INS) 打开。
- ③用对讲机确认是否有乘客在轿厢内。
- ④将所有电源切断。
- ⑤将制动器打开、将轿厢溜到最顶层。
要注意不要卷夹到曳引轮和钢丝绳中去。
不能将制动器一下子打开、要点动将其打开
- ⑥确认制动器是否完全打开和是否已经溜到最顶层。
- ⑦轿厢溜车完毕。

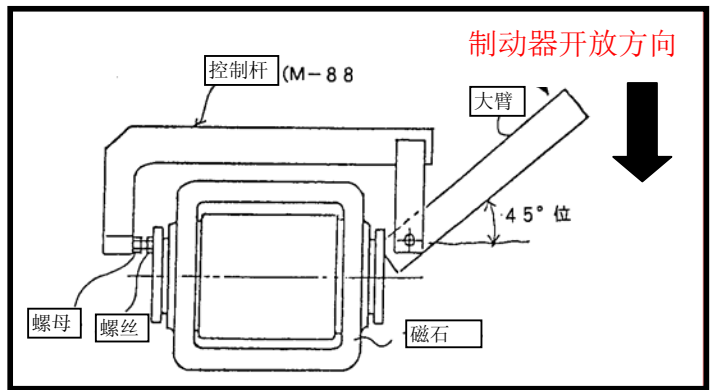


图-1

※制动器间隙确认及调整方法

- ①送电并将制动器打开。
- ②点检速度从16m/m ⇒ 0m/m进行变更。

CV160PUM

地址=511E: 数据从0160h ⇒ 0000h进行变更。

※进行数据变更时,一定要注意。

- ③的制动器间隙进行确认。

(使用塞尺0.15mm)

右侧 _____ mm

左侧 _____ mm

- ④右图的制动器靴中心部的间隙是否是0.15mm进行确认。

对间隙没有达到0.15mm场合进行调整的。

※间隙调整方法

将锁母松动、实施间隙调整螺栓的调整。

将塞尺 (0.15mm) 插入

上下拉动、旋紧或松动间隙调整螺栓使靴的

中心部分的间隙调整为到0.15~0.20mm。

调整后请将锁母旋紧再次确认间隙。

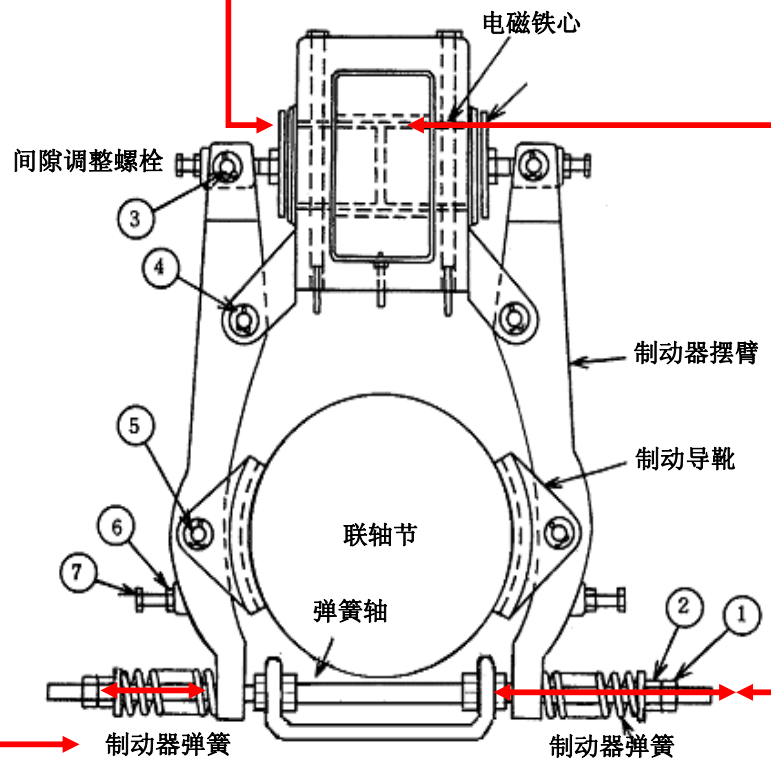


图-2

2. 制动器分解清扫前的制动器弹簧尺寸确认

- ①确认所有的电源是否已经切断。
- ②确认左右的制动器弹簧尺寸。

右侧 _____ mm

左侧 _____ mm

3. 制动器弹簧连杆尺寸确认。

右侧 _____ mm

左侧 _____ mm

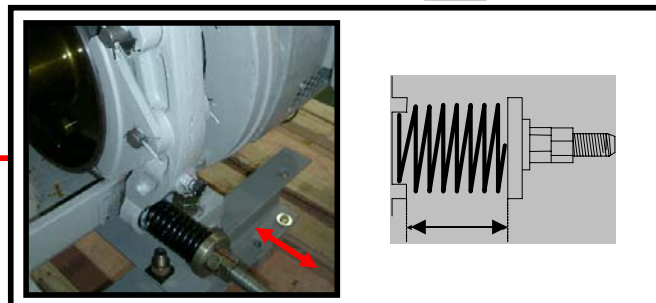


图-3

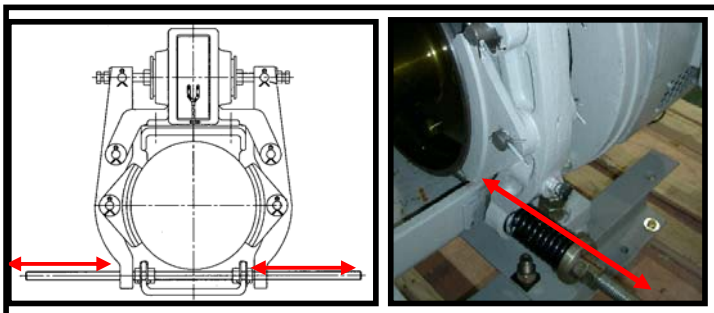
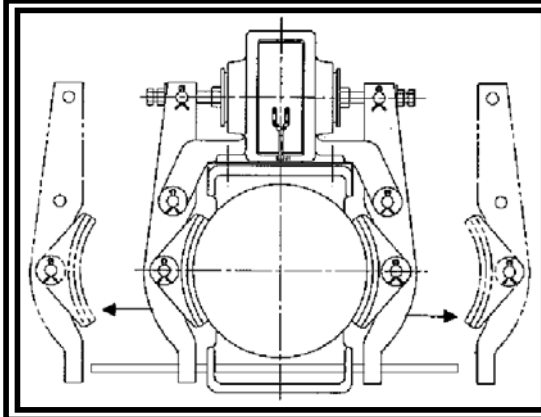


图-4

从2页=图-5

4. 制动器分解方法
制动器摆臂构造(图-5)



- ①确认所有的电源是否已经切断。
- ②将左右的制动器弹簧的双螺母松动之后将左右的弹簧取出。
- ③将制动器摆臂与制动器连接的支点销拆下，然后将制动器摆臂拆下。
在拆除支点销的时候要小心制动器摆臂会倒下来。
- ④制动器铁心分解
 - A. 如照片①所示, 将电磁铁心从轴套中取出。
 - B. 如右侧照片④所示将轴套拆下。
在拆除轴套的时候要小心不要将铜套划伤。

注: 如右图所示分解清扫时铁心部分的螺丝没有必要松开。制动器间隙再调整时才可松动螺丝 (请参照维保手册2-2-4)

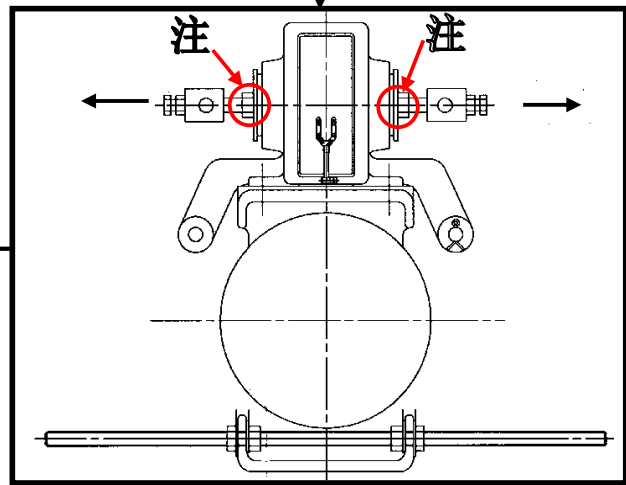
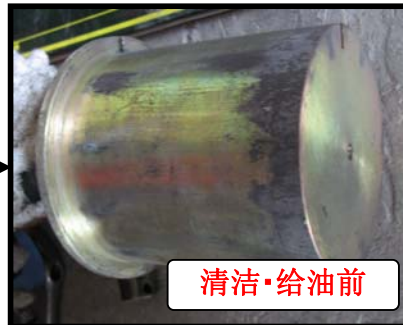


图-6

图-6(照片①)



图-6(照片②)



C. 如图-6(照片③)所示在拆除取出左右轴套的时候左右两边的部件要分清楚。

图-6(照片③)



D. 对各部分进行分解并用抹布进行清扫。要使用松香水。
在发现有生锈、污垢、卡死、毛刺等情况的时候要用细沙皮纸(800~1000号)进行修复。

E. 修复之后、用干净的抹布涂抹上少量的油。

备注:		
	润滑脂	
型号	Mobile 1130	

F. 在铁心内部涂抹少量的油。

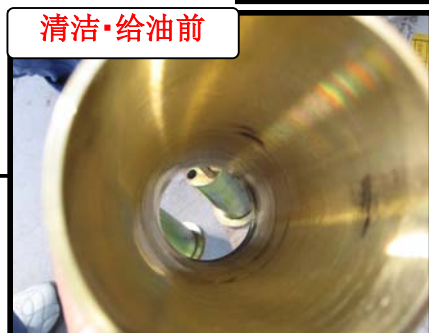


图-6(照片④)

清扫加油后组立实施

5. 恢复作业

- ① 确认拆除下来的各部品上是否已经涂抹上了少量的油。
- ② 将轴套插入。
在插入轴套的时候、要注意不要将铜套划伤小心地插入。
- ③ 如下图-7所示进行安装。
- ④ 如下图-8所示完成

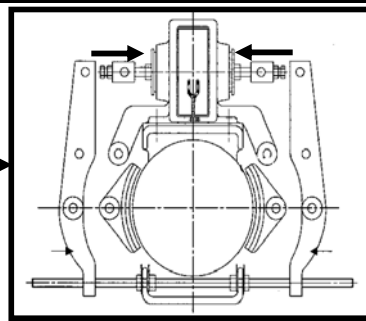


图-7

6. 恢复弹簧轴

这个时候、为了使制动器摆臂和弹簧轴不会相互碰到要对弹簧轴在制动器摆臂的孔的中心进行调整。

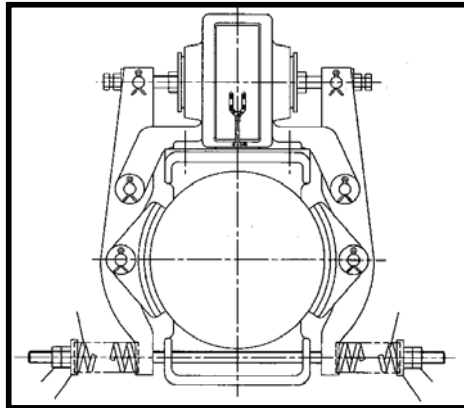


图-8=组立完成(复归完成)

※弹簧轴和铁心的卡死情况的发生会致使制动器失效导致重大事故的发生、要非常注意。

7. 安装弹簧

(关于制动器间隙调整、请参照维保手册 2-2-4)

- ① 在弹簧轴位于中心位置的情况下将弹簧安装上去并固定住。
- ② 按照刚才记录下来的弹簧的尺寸将左右弹簧安装上去。

8. 制动器间隙确认及调整

- ① 送电并将制动器打开。
- ② 点检速度从16m/m ⇒ 0m/m进行变更。

CV160PUM地址=511E: 数据从0160 h ⇒ 0000 h 进行变更。

※进行数据变更时,一定要注意。

- ③ 的制动器间隙进行确认。(使用塞尺0.15mm)

右侧 _____ mm
左侧 _____ mm

- ④ 右图的制动器靴中心部的间隙是否是0.15mm进行确认。是对间隙没有达到0.15mm的场合进行调整的。

※间隙调整方法

将锁母松动、实施间隙调整螺栓的调整。
将塞尺(0.15mm)插入

下拉动 旋紧或松动间隙调整螺栓使靴的中 部分的间隙调整为到0.15~0.20mm。调整后 将锁母旋紧再次确认间隙。

9. 冲顶恢复作业

- ① 确认所有的电源是否已经切断了。
- ② 由于对重缓冲开关动作的原因、将TB端子台PC1和A10接。
- ③ 送电后、在点检运行下将电梯开到最顶层平层位置附近。
- ④ 将电源切断、将PC1-A10的短接线拆除下来、将对重缓冲开关恢复。
- ⑤ 数据变更地方的复位确认。※数据变更部分是否能够反回。

10. 运行确认以及各部分电压的测定要做好记录

- ① 确认在正常运行时有无异常。
- ② 电源电压(R-S间)测定: 停止时

R-S间 _____ V
③ 操作电压(PC1-NC)测定: 停止时

PC1-NC间 _____ V
④ 操作电压(P24-NC2)测定: 停止时

P24-NC2间 _____ V
⑤ 制动器电压测定(吸引和保持电压)

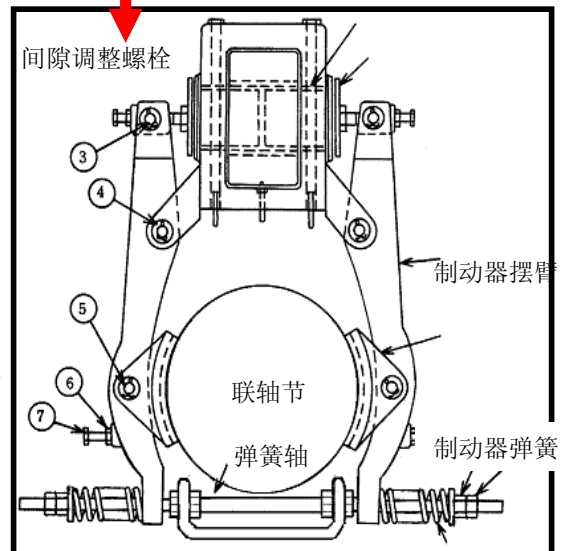
CV160PUM地址=525E:
数据从000Ah ⇒ 00Fh 进行变更。

吸引 _____ V (2BK ON时)
保持 _____ V (2BK Off时)

※数据变更部分是否能够反回。

重点确认

- ① 各部件紧固确认
- ② 制动器通道通芯确认
- ③ 制动器间隙确认
- ④ 制动器滑移量确认
- ⑤ 给油·清洁状态确认
- ⑥ 异音·异臭确认



- ⑥ 空载上行时确认制动器的滑移量

NL-UP mm

- ⑦ 的制动器间隙进行确认。(使用塞尺0.15mm)

右侧 _____ mm (制动器开放时)

左侧 _____ mm (制动器开放时)

右侧 _____ mm (停止时)

左侧 _____ mm (停止时)

因为即使在停止时制动闸瓦上部也会有间隙的可能、请确认。

- ⑧ 确认左右的制动器弹簧尺寸。

右侧 _____ mm

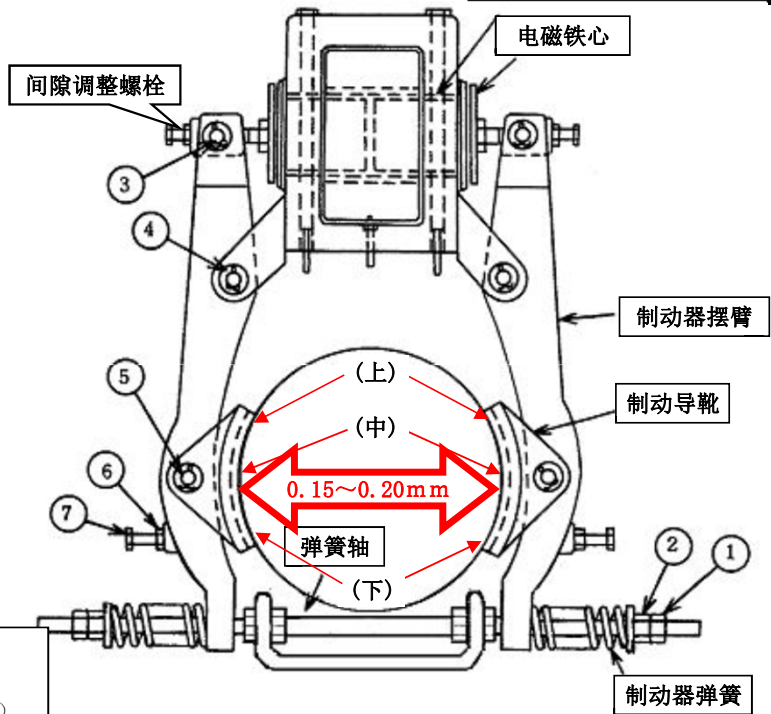
左侧 _____ mm

制动器检查表 (TMB55B, C, DW/TMB85CW)

保养合同种类		检查员		检查日期	年 月 日
合约名称		合约编号/号机		简略规格	
保养公司名		曳引机型号		机种	

项 目	原始值		调整值 (未调整不填)	
制动器弹簧(1)尺寸	左	mm/右 mm	左	mm/右 mm
制动器闸瓦间隙(上)尺寸	左	mm/右 mm	左	mm/右 mm
制动器闸瓦间隙(中)尺寸	左	mm/右 mm	左	mm/右 mm
制动器闸瓦间隙(下)尺寸	左	mm/右 mm	左	mm/右 mm
制动器滑行距离NL-UP-1		mm		mm
制动器滑行距离NL-UP-2		mm		mm
制动器滑行距离NL-UP-3		mm		mm
启动电压 B1-B2	DC	V	DC	V
保持电压 B1-B2	DC	V	DC	V

项 目	正常	异常	异常时填写 修复 画○ 未修复 画×
磁铁芯动作行程是否正常			
制动臂与弹簧轴是否摩擦			
间隙调整螺栓紧固			
弹簧螺丝紧固①、②			
闸瓦间隙确认调整⑥、⑦			
制动器注油			
制动器支点销清洁注油③④⑤			
BDRX继电器有否(旧GB机种)			
制动器回路接线有无错误、松动, 制动器电阻、接线紧固处紧固, B1、B2闭端子(白帽子)确认			
制动器回路接触器(1BK、1BKX、2BK等)触点清扫			
2BK(OFF)时制动器是否打开			



注1: ★保持电压=1/2吸引电压
★NL-UP滑距参考
(超过时请用满载FL-DN测试)
60M/MIN -- 500MM±50
90M/MIN -- 800MM±50
105M/MIN -- 1250MM±50
120M/MIN -- 1450MM±50
150M/MIN -- 2210MM±50

注2: (超过时请用满载测试)
★制动器弹簧尺寸供参考
TMB55B/C/DW--110±10
TMB85CW -- 125MM±10

[如果有异常项目的情况下, 请在下栏填写异常问题及处理方法]

异常项目说明:
