

作业指导书	永大电梯	版次	1.0	
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順	页次	1/14

(本文件隶属本公司资产, 任何人未经许可, 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

YJ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-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	2/14

(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 YJ240B, YJ245D, FYJ 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-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	3/14

(二) 工具准备

工具	数量
开口扳手 18mm, 22mm	各 1 把
一字螺丝刀	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
榔头	1 把
记号笔	1 支
二硫化钼	若干
勾型开口扳手 (NO. 40-42)	1 把
M4/M6 内六角扳手	各 1 把
磁性座及百分表	各 1 个
螺纹紧固剂 (乐泰 243)	1 支

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	4/14

(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 YJ240B, YJ245D, FYJ 型号抱闸。

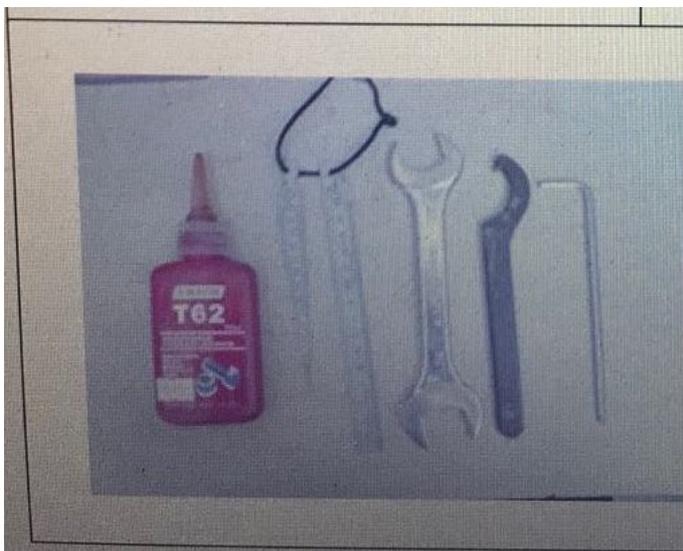
3.0 职责

3.1 保养人员负责保养作业时进行抱闸分解确认、调整。YJ240B, YJ245D, FYJ 型号横式抱闸 1250 小时分解清洁一次，当运行一年后而没有超过上述规定时间时则一年进行一次。

4.0 作业程序：

4.1 工具准备：

螺纹紧固剂（乐泰 243）、一字起子、钢板尺、M22 开口扳手、塞尺、榔头、记号笔、二硫化钼、勾型开口扳手（NO. 40-42）、M18 开口扳手、M4/M6 内六角扳手、磁性座及百分表。



4.2 分解检查准备

4.2.1 电梯停梯：

主机 Mg. BRK 年度保养检查作业时须实施一次分解点检，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）。

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	5/14

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。



4.3.2 如可正常滑动，使用开口扳手将两对锁螺母逆时针旋松，释放弹簧压缩力，将两螺母对锁紧；再将固定螺杆的螺母松开，然后将对锁螺母逆时针旋松，直到将螺杆松脱—参见下图。



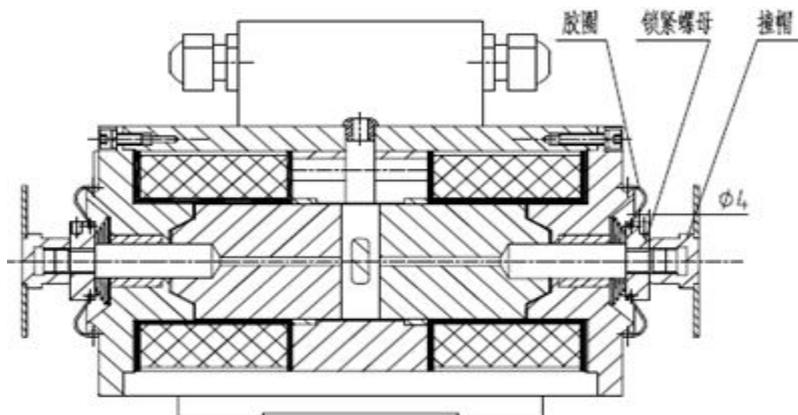
4.3.3 最后将刹车臂轻轻放下--见下图。



作业指导书	永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順	页次	6/14

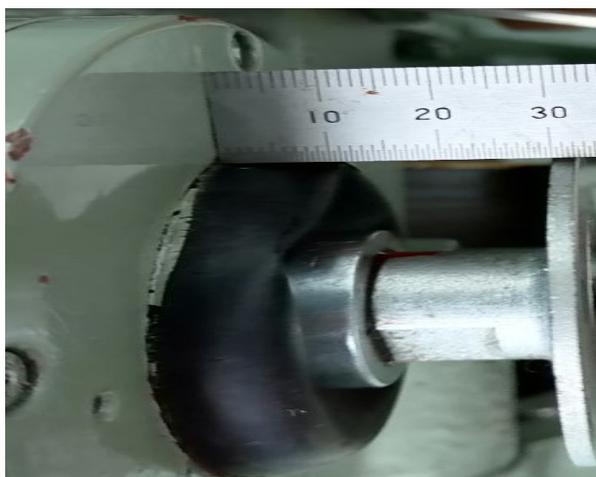
4.4 抱闸分解检查确认：

刹车片不可沾留油污（如有需打磨对策），将松闸扳手放垂直，制动弹簧确认有无锈蚀、形变，压缩量设定按 4.4.1 查表作业，当刹车片磨损量超过 2mm（刹车片厚度 8mm）时应更换刹车片。



制动器结构示意图

4.4.1 分解前先确认撞帽与端盖之距离(约 30mm)并作记录，以作为最后组装之取付位置。



4.4.2 使用三角规(或一字起子)拆去防尘胶套（如有破损应及时更换）。

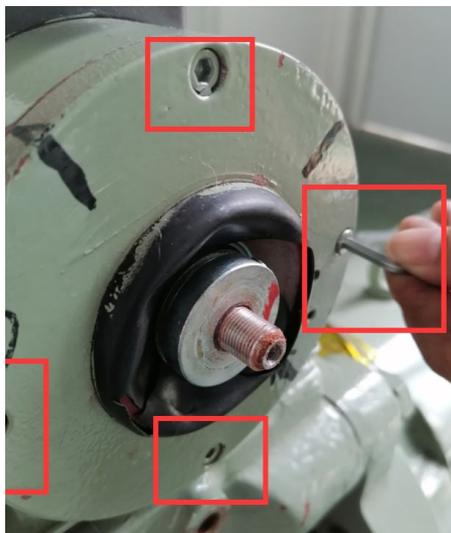


作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	7/14

4.4.3 以勾型扳手卡住锁紧螺母的孔内，防止转动，用开口扳手将撞帽旋松并取下。



4.4.4 用M4内六角扳手拆卸固定制动器端盖的四个螺丝旋松后取下端盖。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	8/14

在端盖与壳体的连接处用一字螺丝刀稍做敲击使端盖能活动后取下。



4.4.5 将螺杆上的螺纹紧固剂残渣清除，将动铁芯固定，用勾型扳手将锁紧螺帽旋松，拆下锁紧螺母及弹簧。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	9/14

4.4.6 将动铁芯与静铁芯分离（如有生锈先按 4.6 进行除锈作业）。



4.4.7 检查聚氨酯垫片是否有破损或老化（如有破损或老化，需及时更换为新品），

擦净轴衬内圈和导向轴外圆，加二硫化钼，重新将聚氨酯垫片和静铁芯装至导向轴上，拉动静铁芯，确保静铁芯是否能在导向轴上自由滑动。



4.4.8 依次装入弹簧和锁紧螺母、装入防尘胶套，将动铁芯固定。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	10/14

4.4.9 涂抹螺纹固定剂，调整确认恢复撞帽与端盖之距离(约 30mm) OK 后，用勾型扳手卡住锁紧螺母、M22 开口扳手锁紧撞帽。



4.4.10 然后将其装入壳体内，端盖的 4 颗螺丝重新锁付，锁付时对角锁到有受力时再全部锁紧。
(手动松闸杆位置应在正中间)



4.5 抱闸分解检查后复归作业：

4.5.1 刹车臂组装，螺杆锁付在 BODY 的本体上旋转无法转动，然后将螺帽锁紧，螺杆上将弹簧放入，弹簧的缺口位置在下方，并卡入止口内，见下图。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	11/14

4.5.2 弹簧的外侧加入弹簧座、目盛板；压缩量依照马达功率查下表进行调整，例：马达功率 14KW，则弹簧压缩量为 11mm，螺帽装上旋紧压缩弹簧直到目盛板上对应 11mm 为止。



制动弹簧压力及压缩量		制动弹簧压力 (kg)	制动弹簧压缩量 (mm)
马达额定功率		150%	150%
5.5kw		36.5	5
11kw		58.4	8
15kw		80.3	11
22kw		94.9	13

YJ240B

制动弹簧压力及压缩量		制动弹簧压力 (kg)	制动弹簧压缩量 (mm)
马达额定功率		150%	150%
22kW		80.3	11
30kW		109.5	15
△ 18KW		80.3	11

YJ245D

制动弹簧压缩量对照表



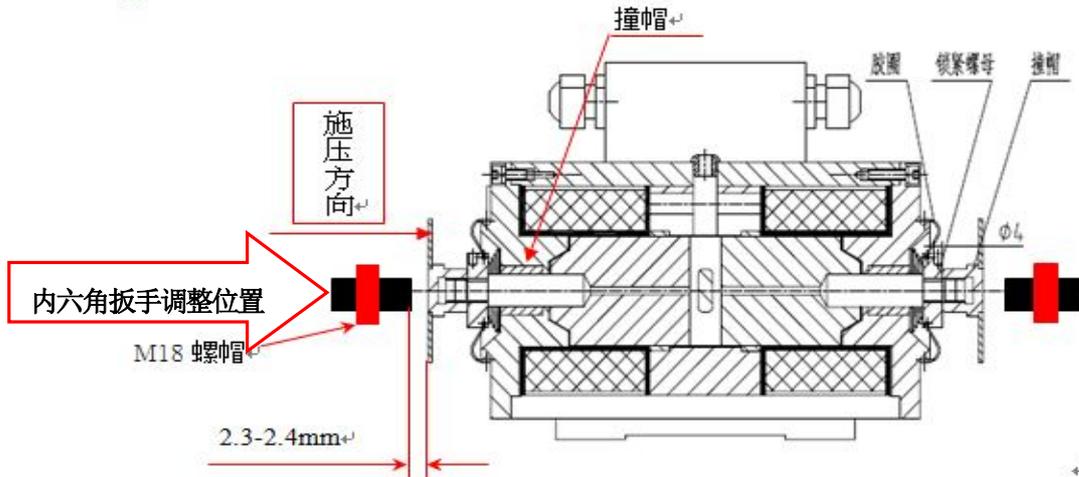
作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	12/14

4.5.3 抱闸动作行程的调整：

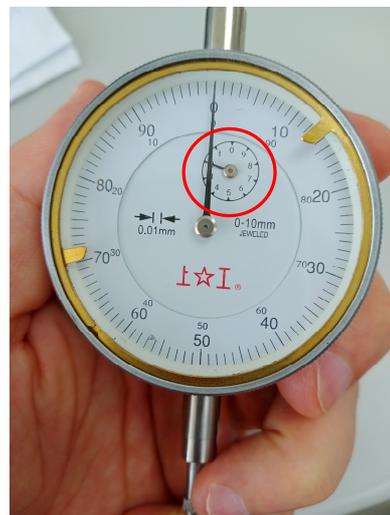
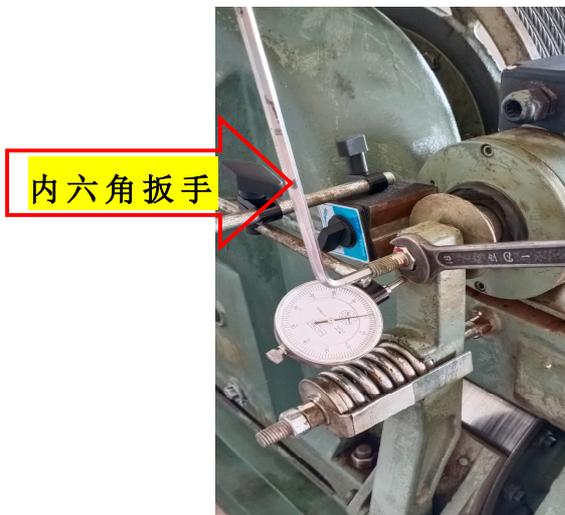
初步确认：用M18的扳手将螺帽放松后，用M6的内六角扳手拧动螺丝，按压撞帽

用钢直尺测量调整螺丝与撞帽间的间隙在2.3-2.4mm之间

(早期工厂测试按此方式确认：抱闸行程约在1.4-1.7mm之间)



最终确认：使用磁性座百分表如下，指针顶在刹车臂上端（内部小表转到2），慢车点动确认百分表读数（标准1.4mm-接下页），转动1圈为1mm，如小于1.4mm，将内六角扳手顺时针调整，反之，则逆时针调整；调整结束，螺母锁紧并点检。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	13/14

机种		YJ240B
STROKE	标准	1.5mm(单边)
	最大	2.0mm
线圈 电流(20℃)		1.96A (单边)
线圈 电阻(20℃)		56Ω±5% (单边)
运转率		0.8
温升		85℃以下
回路电压		DC 110V

机种		YJ245D
STROKE	标准	1.5-1.7mm(单边)
	最大	2.0mm
线圈 电流(25℃)		2.0/1.0A
线圈 电阻(25℃)		55Ω±5% (2个并联)
运转率		0.8
温升		85℃以下
回路电压		DC 110V/55V

4.5.4 刹车片的调整：

电梯慢车运行，确认刹车片是否与刹车鼓有摩擦--刹车片和刹车鼓的间隙(标准 0.1~0.2mm)，如有，将锁紧螺母松开，刹车片与刹车鼓上部有摩擦，将调整螺栓顺时针调整，反之下部有摩擦，将调整螺栓逆时针调整，调整毕锁紧并做点检记号。



4.6 抱闸生锈状况确认：

确认铁芯有无严重磨损，生锈、干枯，如有生锈使用 600#以上砂纸打磨处理；如生锈一半以下做打磨处理，一半以上更换处理。



作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02370	YJ型主机抱闸分解检查确认手順		页次	14/14

用抹布将制品表面清除干净，用 10# 刷子将主机加油盖打开后取少许齿轮油涂至动静铁芯表面。



将撞帽往里推使动静铁芯处存在间隙，用刷子在推杆上加入齿轮油。



确认完成后将铁芯装入壳体内，螺丝对角锁付到有受力时再全部拧紧。

4.7 完成阶段

- 4.7.1 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。
- 4.7.2 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。
- 4.7.3 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-0022/0027

6.0 记录

无