

QD1 曳引机用 DZDX-XXX 型制动器维护说明书

1. 制动器的调整与说明



安装 使用 维护保养前, 请认真阅读本说明书, 以免设备损坏, 人员受伤, 甚至死亡;
安装 使用及维护保养过程中请严格按照本说明书操作, 以确保人身安全及设备正常;
有资质人员方可进行制动器调节, 调节前请确保安全;
电梯快车运行前必须检查制动器间隙, 确保在铭牌规定范围内;
制动器维保参考《TSG/T5002 电梯使用管理与维修保养规则》;
本说明中未做说明的部件禁止调节。

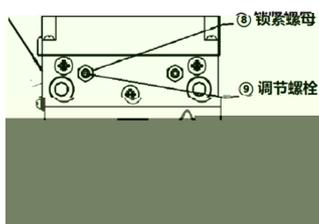


制动器调节完毕, 每个螺栓都须处于锁紧状态(要求锁紧力矩 44~58N.m), 并点上红漆;
制动器间隙超出铭牌规定范围时, 需进行调整制动器间隙; 若无法达到铭牌要求值时, 请联系售后服务人员。

各型号制动器安装螺栓说明, 未经允许禁止使用其它规格螺栓代替安装

零件名称	DZD1-500 单线圈	DZD1-500 双线圈	DZD1-500 音	DZD1-653 单线圈	DZD1-653 双线圈	DZD1-653 音
内六角螺栓	无	无	有	无	无	有
外六角螺栓	有	有	无	有	有	无

1.1. 部件介绍及整体外观



通过调整制动器间隙⑥ (P1 图 1/P1

图 2), 从而调整制动器刹车片与转子的间隙。制动器动板④与 板⑤间通过 4 个空心螺栓②连接, 制动器通过 4 个紧固螺栓③安装并固定于机座①上 (紧固螺栓穿过空心螺栓)。通过调节空心螺栓及紧固螺栓来调节制动器间隙⑥, 制动器间隙由密封体⑦进行保护, 制动器噪音由锁紧螺母⑧ 调节螺栓⑨控制。但如(P2 图 3)所示外观制动器时不需对⑧ ⑨进行调节, 其他调节方式同 (P1 图 1) 所示制动器

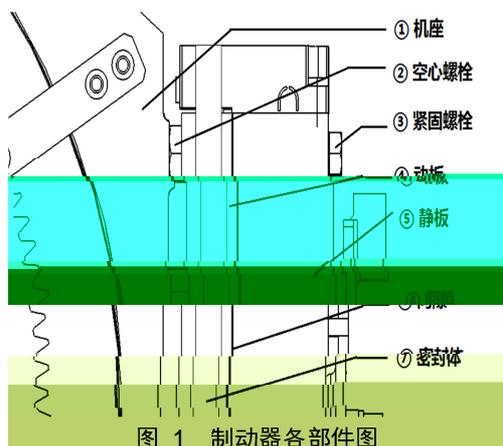


图 1 制动器各部件图

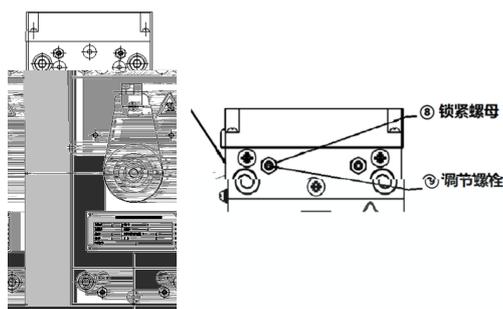


图 2 制动器外观 1 及降噪机构(选配)

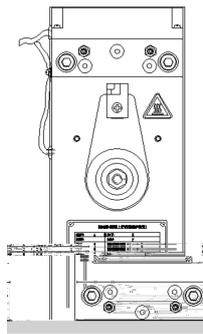


图 3 制动器外观 2

1.2. 间隙调节



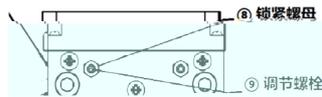
调节过程必须对角调节（即 4 个空心螺栓和 4 个紧固螺栓配合对角调节）；

调节前必须对制动能力进行确认（见 P **错误!未定义书签。错误!未找到引用源。**-1.2.2.2 内容）；

两制动器必须单独调节，调节时扳手旋转幅度 30° ；

当制动器间隙不在 P **错误!未定义书签。错误!未找到引用源。**要求的范围时需进行调节。

1.2.1. 调节工具



(P1 图 1/P1

图 2) 所示外观制动器需携带 10#两用扳手 扭力扳手（需包括 0.2Nm 1.0Nm, 如 0.2~2.6Nm 扭力扳手）配 3mm 旋具头；（P2 图 3）所示外观制动器需携带 16#两用扳手 塞尺 扭力扳手工具。

1.2.2. 间隙调整步骤

1.2.2.1. 检测

1. 向动板侧移动密封体，使间隙露出可检测；
2. 用塞尺检测制动器的间隙，分别检测制动器四个角的间隙，确认是否符合（P **错误!未定义书签。错误!未找到引用源。**要求）（例如 0.25~0.35mm，测试方式为 0.25mm 的塞尺能通过，0.35mm 的不能通过）；
3. 若符合要求，制动器无需调节，需确认空心螺栓 紧固螺栓，使其处于锁紧状态；
4. 恢复密封体位置；
5. 制动器间隙超出标准范围，按以下步骤（1.2.2.2~1.2.2.3）调节制动器至标准范围。

1.2.2.2. 调节前制动能力确认

用随机配置的松闸手柄对左制动器（面向曳引轮左手侧为左制动器，右手侧为右制动器）进行手动松闸（操作方式参考 P **错误!未定义书签。错误!未找到引用源。**-3），松闸后观 曳引轮是否转动（可做标记），若不转动则右制动器制动能力足够，可对左制动器进行调节，反■亦然。

若出现转动则按下述步骤进行操作：

1. 松左转松右不转：对右边制动器进行调节。反■亦然。
2. 松左松右都转：请调整轿厢位置，重复上述步骤，若仍无效请联系生产商售后服务人员。

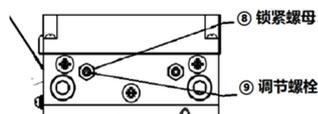
1.2.2.3. 调节步骤

1. 松紧固螺栓：逆时针转动紧固螺栓（见 P3 图 4）（松开紧固螺栓后方可松动空心螺栓）；
2. 松空心螺栓：按需求逆时针或顺时针转动空心螺栓（见 P3 图 5），并用塞尺确认间隙；
3. 预紧紧固螺栓（见 P4 图 6）；
4. 用塞尺检测其中一角的间隙（见 P4 图 7），是否在标准范围内。
 - A. 符合要求，顺时针锁紧紧固螺栓及空心螺栓；
 - B. 不符合要求，重复上述 1~4 的步骤调整至标准间隙后锁紧紧固螺栓及空心螺栓。
5. 制动器一个角的间隙调整完成，然后按照上述 1~4 的步骤调整另外三个角的间隙
先调整对角间隙（见 P4 图 8），然后调整余下两个角的间隙（见 P5 图 9）。



6. 用塞尺检查制动器四角的间隙大小是否在标准范围■内。
 - A. 四角均在范围内：检查/锁紧所有空心螺栓及紧固螺栓，并用扭矩扳手核准力矩（44~58Nm）；
 - B. 未在标准范围内：按照步骤 1~5 进行调节，直至四个角间隙在范围内，然后重复步骤 A。
7. 用松闸扳手对未调节的制动器进行手动松闸，确认调节后的制动器制动能力足够。
8. 将密封体套回原位置，并在调节过的位置上点上红漆。
9. 按照 1~8 的步骤对另外一只制动器进行调节。

以上步骤完成（P2 图 3）中单只制动器的间隙调节；



(P1 图 1/P1

图 2) 所示外观制动器需进行 (P 错误!未定义书签。错误!未找到引用源。--1.2.2.4) 的调节步骤。

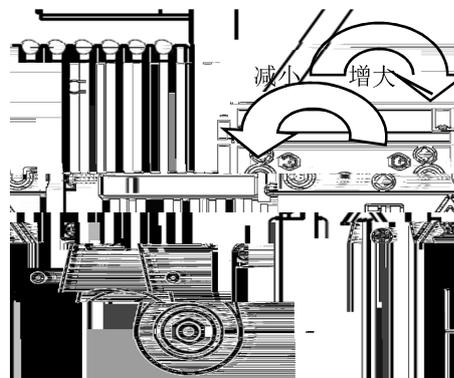
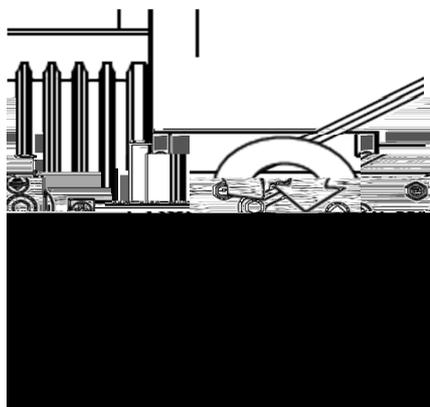


图 5 转动空心螺栓示意图

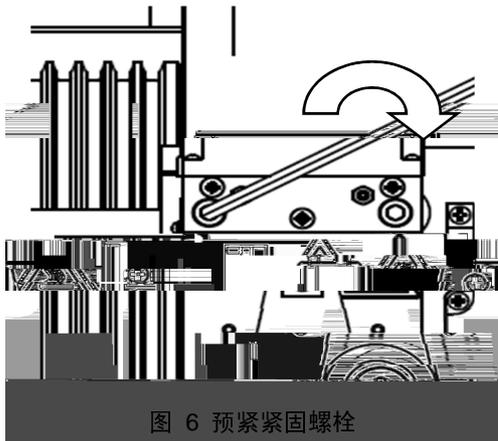


图 6 预紧紧固螺栓

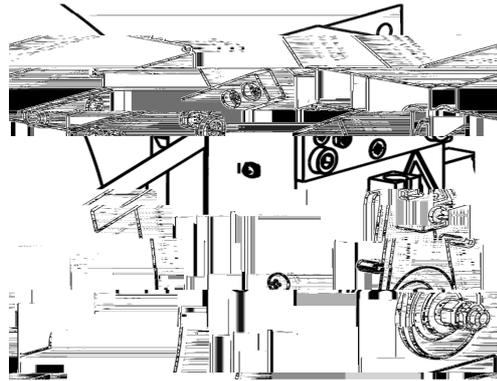


图 7 塞尺检测静板和动板气隙

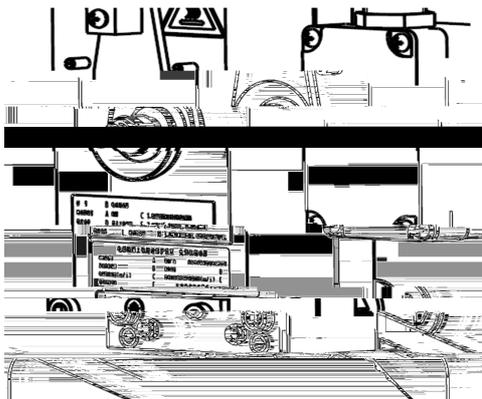


图 8 对角间隙

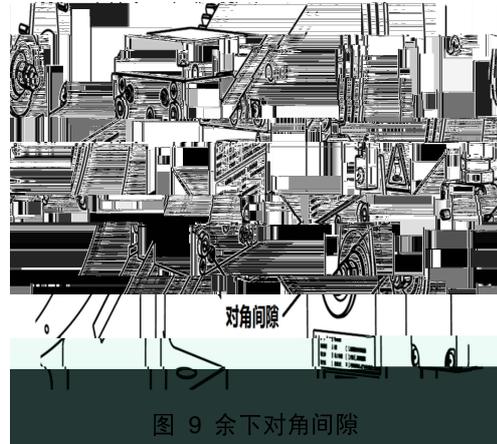


图 9 余下对角间隙

1.2.2.4. 降噪机构的调节（如有请按如下步骤操作）



调节前必须保证安全；

锁紧螺母的调节分通电调节和断电调节，请根据工 现场情况选择合适的调节方法。

调节前的制动能力确认同 P 错误!未定义书签。错误!未找到引用源。-1.2.2.2 步骤

降噪机构过调回造成制动器不完全吸合风险，故 音机构调节后，必须通电检测，确保制动器完全吸合

1. 制动器通电调节：（以先调左侧制动器为例）

- A. 给左侧制动器通额定电压，此时右侧制动器能确保电梯制动。
- B. 松锁紧螺母：使用 10#扳手逆时针松开锁紧螺母，使用 3mm 旋具头逆时针松开调节螺栓。
- C. 固定调节螺栓：用扭力扳手顺时针旋转调节螺栓并锁紧，扭矩为 $0.9 \sim 1.1 \text{ Nm}$ 。
- D. 固定锁紧螺母：用 10#扳手顺时针旋转锁紧螺母并锁紧，同时用扭力扳手固定调节螺栓。
- E. 按照 A~D 步骤，调节右侧制动器，然后完成调节。

2. 制动器断电调节：（以先调左侧制动器为例）

- A. 将左侧制动器间隙调整至 $0.15 \sim 0.2 \text{ mm}$ 见 (P5 图 10) 所示。
- B. 松锁紧螺母：使用 10#扳手逆时针松开锁紧螺母，使用 3mm 旋具头逆时针松开调节螺栓。
- C. 调节螺栓：使用扭力扳手顺时针旋转调节螺栓并锁紧，扭力控制在 0.2 Nm 。
- D. 锁紧螺母：用 10#扳手顺时针旋转锁紧螺母并锁紧，同时用扭力扳手固定调节螺栓。
- E. 按照 A~D 步骤，调节右侧制动器，然后完成调节, 调节完成后将制动器间隙调整至工作间隙。

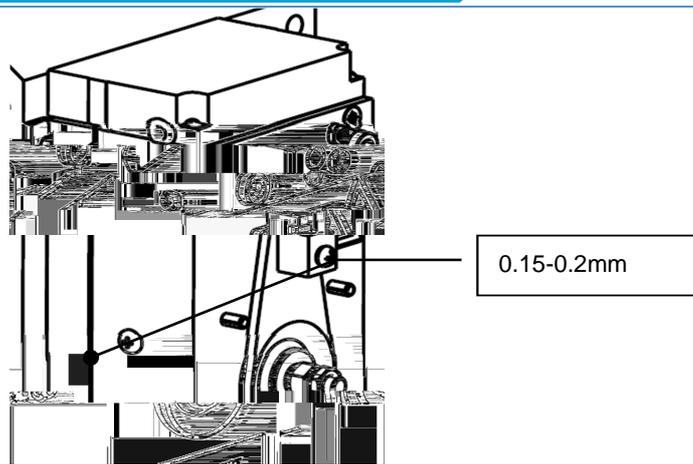


图 10 间隙值

2. 机构调整说明



安装 使用及维护保养前，请认真阅读本说明书，以免发生设备损坏及“电梯关人”；制动器顶杆机构出厂时均已调整，无“微动开关故障”情况下禁止调整；如需调整，应由有资质人员进行操作。

2.1. 顶杆机构组成部分

制动器顶杆机构由罩盖①，顶杆② 六角螺母③ 调节杆④ 支架机构⑤ 微动开关⑥组成，见(P5 图 11)所示。制动器顶杆机构行程的调整，在装有微动开关和顶杆机构的支架固定后，通过调整顶杆位置改变顶杆行程的大小来保证微动开关的可靠动作。

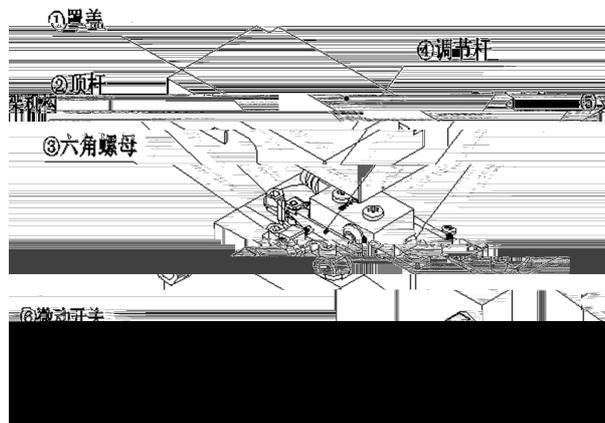


图 11 顶杆机构组成部分

2.2. 调整方法及维护

2.2.1. 调节前制动能力确认

详见 P 错误!未定义书签。错误!未找到引用源。

2.2.2. 顶杆机构动作检查



左右制动器要单独检查，不允许同时检查两只制动器。

每次调整量不能超过 0.1mm，否则会将使簧片变形，顶杆的最大行程不能超过 0.3mm。

- A. 将 0.1mm 塞尺塞入动板间（近开关下方），此时对正在操作的单只制动器进行通电吸合，查看此制动器微动开关动作信号。
- B. 将 0.15mm 塞尺塞入动板间（近开关下方），此时对正在操作的单只制动器进行通电吸合，查看此制动器微动开关动作信号。

2.2.3. 信号判断：

- A. 顶杆机构动作正常：同时满足按 2.2.2-A 操作时，微动开关信号发生切换，且按 2.2.2-B 操作时，微动开关信号未发生切换。
- B. 顶杆机构动作不正常：未按 2.2.2 中 A/B 动作

2.2.4. 顶杆机构调整步骤

当出现顶杆动作行程不够或行程过量时需对顶杆机构进行调整

2.2.4.1. 顶杆动作行程不够

按 2.2.3 判断微动开关信号，信号未切换，需进行如下调整：

- A. 将锁紧顶杆的六角螺母松开，将顶杆旋转向前（顺时针）微移；
- B. 锁紧六角螺母，按步骤 2.2.3 操作，查看微动开关信号是否发生切换（反复检查 3-4 次）；
- C. 微动开关信号未发生切换，则重复 A~C 步骤至微动开关信号发生切换；
- D. 确保开关可靠动作后，将六角螺母锁紧。

2.2.4.2. 顶杆动作行程过量

即按上步 2.2.3 操作时，微动开关信号发生切换，此时顶杆机构调整如下：

- A. 将锁紧顶杆的六角螺母松开，将顶杆旋转向后（逆时针）微移；
- B. 锁紧六角螺母，按步骤 2.2.2 操作，查看微动开关信号是否发生切换（反复检查 3-4 次）；
- C. 微动开关信号发生切换，则重复 A~B 步骤至微动开关信号未切换；
- D. 确保微动开关可靠动作后，将六角螺母锁紧；
- E. 按 B~C 完成操作确认后，则完成单个制动器的顶杆机构调整，按此方法调整另一制动器。

3. 手动松闸使用说明



操作前应确认断开主电源；

手动松闸需有资质人员操作；

操作时两人保持配合，应按正确程序操作，以免发生人身伤亡；

手动松闸操作时，应使用随机配发的松闸手柄，不可使用其他工具，以免不能正常松闸；

电梯在运行过程中如出现故障或由于停电引起的关人情况，可以使用手动盘车装置进行紧急放人，示意见(P7 图 12)所示。

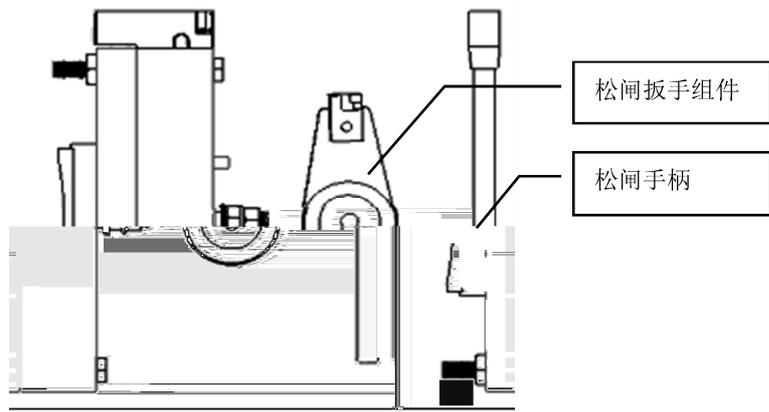


图 12 手动松闸装置图示

3.1. 使用方法

使用随机携带的两个松闸手柄，按照（P7 图 13）方法分别与左右制动器链接，向左或向右旋转松闸手柄（P7 图 14），即可将制动器打开。另一人将盘车装置上的小齿轮插入曳引机后下方的座子上，使小齿轮与大齿轮啮合，盘动手轮将轿箱慢慢盘到平层位置（见 P6 第 4 条）。

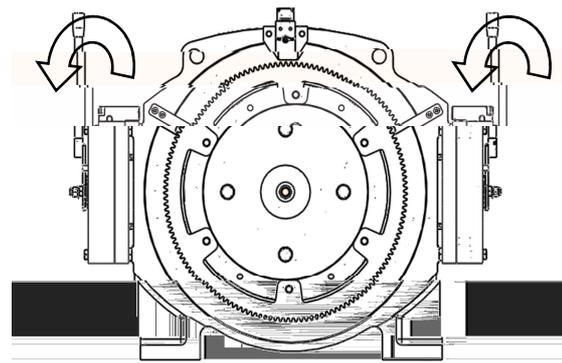
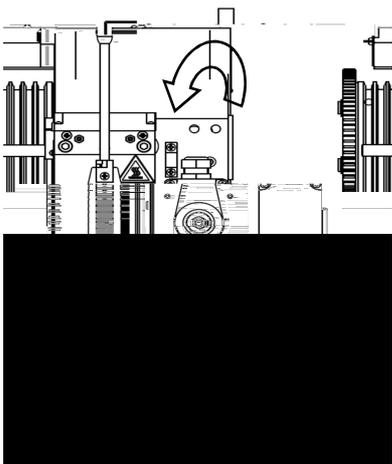


图 14 松闸手柄使用示意图



制动器打开状态确认：当听到微动开关“嗒”声后，即：制动器已打开；

使用松闸时，制动器松闸扳手旋转角度 $\beta \leq 18^\circ$ 见(图 15)。

如超过松闸扳手旋转角度 $\beta > 18^\circ$ ，可能导致松闸过行程，致使松闸扳手无法复位。

如出现无法复位情况，现场人员需将扳手复位到“未松闸状态”（如图 10 所示），并告知生产商售后人员。

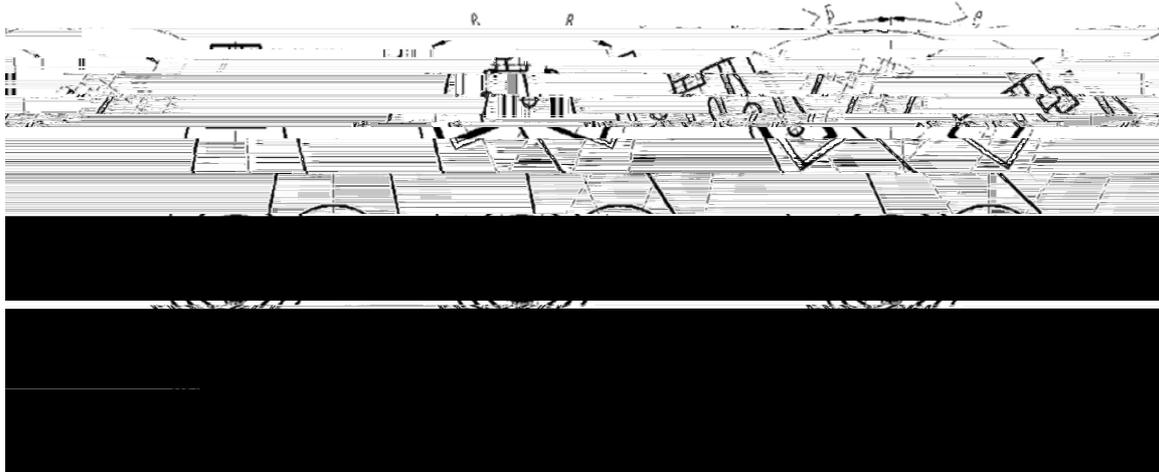


图 15 松闸角度示意图

4. 动盘车 操作说明

操作前应确认断开主电源；

手动盘车需有资质人员操作；

操作时两人保持配合，应按正确程序操作，以免发生人身伤亡；

手动盘车操作时，应使用随机配发的松闸手柄，盘车手轮，盘车小齿轮，不可使用其他工具，以免不能正常盘车，

4.1. 若车装置在主机前侧（曳引机上部）

1. 使用 M8X16 的全螺纹螺栓将盘车小齿轮装入盘车手轮中（见 P8 图 16~图 25），并放置一侧。
2. 拧掉链接螺栓，取出盘车开关插件，漏出盘车座滑套孔（见 P10 图 26~图 27）。
3. 将装配好的盘车手轮组件装入盘车座滑套孔中（见 9 图 20~图 21）。
4. 两人配合操作，一人按照 P6 第 3 条操作说明进行松闸，一人匀速盘动盘车手轮，直至轿厢平层（见 P9 图 22）。
5. 盘车后按装配顺序还原各零部件状态，确保装好盘车开关插件，恢复至盘车前状态（见 P9 图 23）。

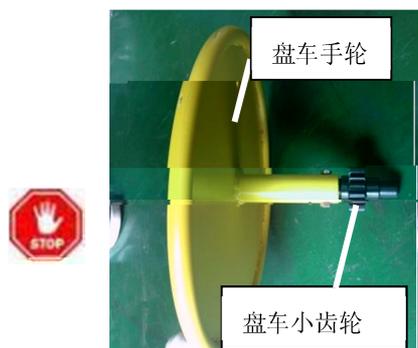


图 16 装配手轮及齿轮

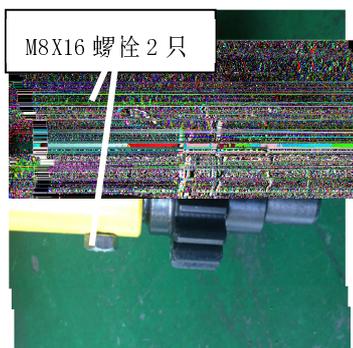


图 17 盘车小齿轮



图 18 拧掉链接螺栓

4.2. 若使用分体 车装 (在主机前侧，曳引机上部)

4.3. 若 车装 置在主机后侧（曳引机下部）

1. 使用 M8X16 的全螺纹螺栓将盘车小齿轮装入盘车手轮中（见 P8 图 16~图 25），并放置一侧。
2. 拧掉链接螺栓，取出盘车开关盖板（见 P10 图 25）。
3. 将装配好的盘车手轮组件装入机座底部的盘车孔中（见 P10 图 26）。
4. 两人配合操作，一人按照 P6 第 3 条操作说明进行松闸，一人匀速盘

行调整以满足要求，否则禁止使用；

刹车线的拉索和保护套的两个端口必须保证平行，可自由滑动，防止弯角过大产生摩擦损坏拉索。

6.1. 手动远程松闸装置介绍

该装置适用于无机房曳引机，实现远距离的制动器装置的松闸；该装置用在紧急状态时营救轿厢中被困人员，提高解救速度。手动远程松闸由松闸手柄① 手柄连接杆② 拉簧③ 销④ 半圆盘顶杆⑤ 定位销⑥ 刹车线⑦ 盒内底座⑧。示意图见（P11 图 28 图 29）所示。

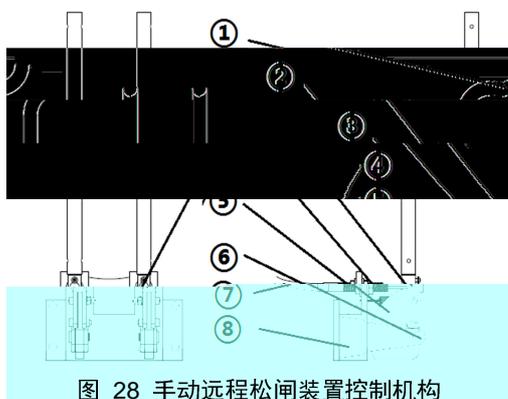


图 28 手动远程松闸装置控制机构

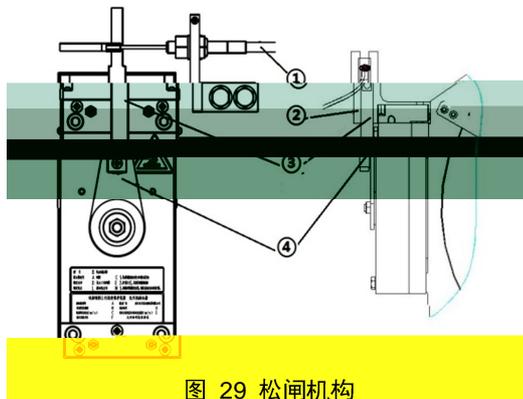


图 29 松闸机构

6.2. 安装说明

按照无机房曳引机手动远程松闸装置结构简图把控制机构和松闸机构的零件分类

6.2.1. 控制机构装配步骤：

1. 将手柄连接杆从远程控制盒上拆下。见（P11 图 30）；
2. 将刹车线从手柄连接杆的圆通孔处穿出，并用组合螺栓将刹车线纽扣压紧（4~6N.m）。见（P11 图 31）；
3. 将组装刹车线后的手柄连接杆重新组装至远程控制盒，拉簧的安装位置由内侧更改到外侧，拉簧缺口向外，并用螺栓压紧（8~10N.m）（拉簧在内侧会有干涉）。（P11 图 32）；
4. 将刹车线另一端的软管接头固定在盒内底座，刹车线接头与扳手连接杆连接，调节刹车线软管两端的接头及刹车线上的螺栓，保证远程松闸时动作灵活，可靠，制动器回位自如。

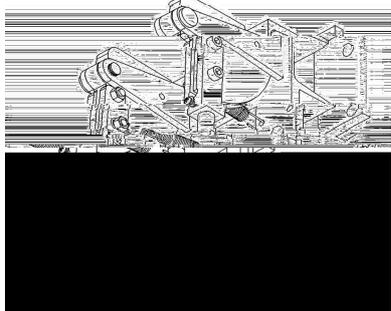


图 31 刹车线与手柄连接杆

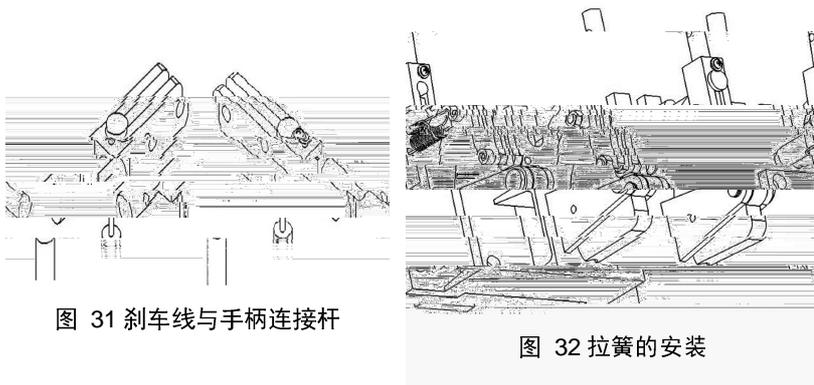


图 32 拉簧的安装

6.2.2. 松闸机构装配步骤

1. 将刹车线另一端前段螺纹部分穿入扳手连接杆的腰孔。（连接杆左右各留一颗螺母）
2. 将刹车线头部后段螺纹部分放入盒内底座的 U 形槽内。（外套座左右各留一颗螺母）
3. 相对紧固两对螺母 固定拉簧和刹车线外套，紧固时刹车线保持松弛，扳手连接杆有一定的摆动余量。装配效果图见（P12 图 33）所示。

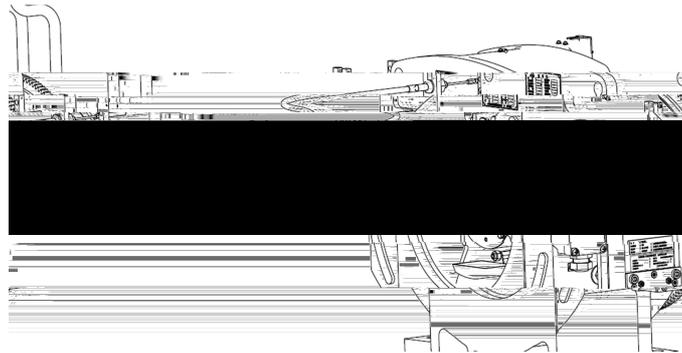


图 33 松闸机构效果图

6.2.2.1. 使用说明

1. 用随机携带松闸手柄与控制装置按照（P12 图 34）连接，将螺栓插入松闸手柄与控制装置连接处见（P12 图 34）。
2. 拉动松闸手柄使其绕支点旋转见（P12 图 35），此时制动器打开完成松闸动作。松闸时注意溜车速度和轿厢平层，平层完成立即松开松闸手柄停止松闸。
3. 松闸完成后所有零件必须复位，松闸手柄放在规定的位置。

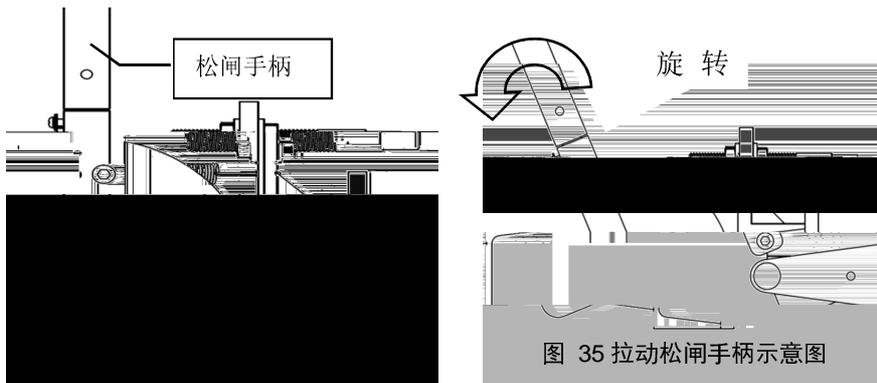


图 35 拉动松闸手柄示意图

7. 制动器 车的 磨 与 检

7.1. 制动器导向螺栓法兰头为 18mm

靠近机座的动板面与机座制动器安装的间隙 d 见 P12 图 36 随刹车片的磨损而减小，若此间隙小于等于 P12 表格 1 时需进行更换。

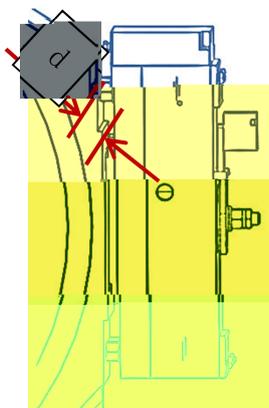


图 36 动板面与机座安装面距离 d

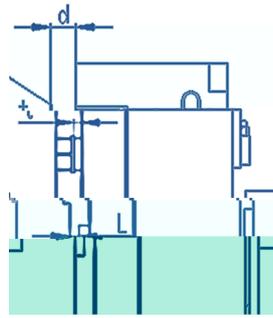


图 37 法兰头 18mm 测量方法示意图

格 1 各机型磨损量查询

主机机型	d 值尺寸/mm
QD1	≤10

上述操作可判定制动器刹车片是否需进行更换，同时可以复核 P12 图 37 中的 t（导向螺栓法兰头与动板端面距离）与 L（刹车片安装端面与机座面距离）尺寸，当 $t \leq 0.5\text{mm}$ 或 $L \leq 0.5\text{mm}$ 时也可判定刹车片需更换。

7.2. 制动器导向螺栓法兰头为 16mm

使用此规格的主机制动器产品判定 d 尺寸可判定制动器刹车片是否需进行更换，同时可以复核 L（刹车片安装端面与机座面距离）尺寸，当 $L \leq 0.5\text{mm}$ 时也可判定刹车片需更换，判定标准见 P12 表格 1。测量示意图见 P13 图 38

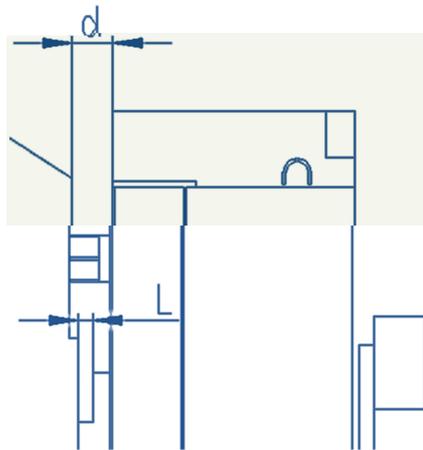


图 38 法兰头 16mm 测量方法示意图