

## FYJ180A-002/FYJ250A-002/FYJ200A-002 鼓式制动器拆解指导

适用于：STAR-VF、TOPS

分解清扫时、使用的工具，材料（除一般工具之外、支点销的拉出工具、砂子、松香水、锤子等）、要准备齐全，不要忘记漏掉。

1. 首先要确认轿厢内没有任何乘客。再提升轿厢。最上层断电，将制动器打开，溜车将对重落在缓冲器上。
2. 如图-1所示测量 A、B 部固定螺栓的间隙、并做好记录。
3. 如图-1所示将左右的制动弹簧连杆组件（制动弹簧以及连杆）①从曳引机部拆下，注意左右部件要分清。
4. 如图-1所示将左右调整制动器间隙用的固定螺栓②拆下。（制动闸瓦更换时的作业）

注：制动器分解清扫时没有拆下的必要。

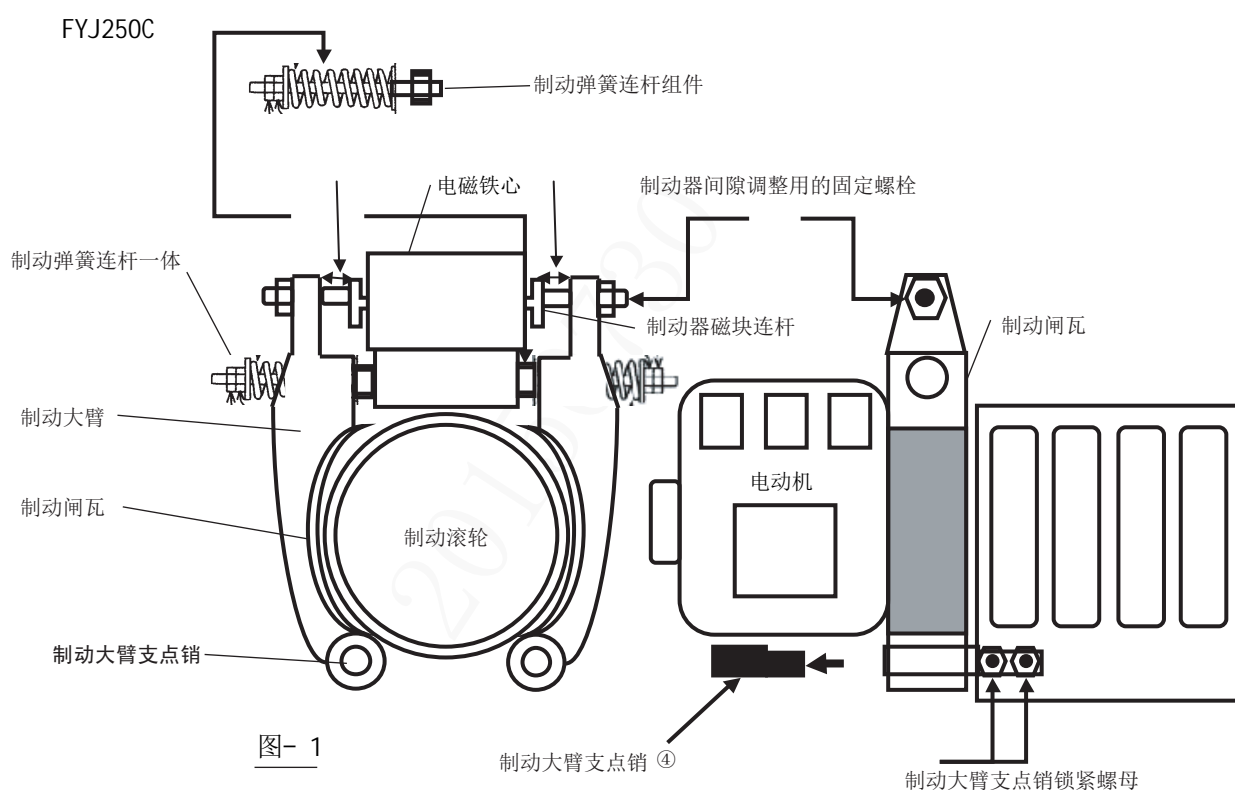


图- 1

5. 如图-1所示③将制动大臂支点销锁紧螺母拆下、④在拆下制动大臂支点销时要使用支点销拉出工具。（制动闸瓦更换作业）

注：制动器分解清扫时没有拆下的必要。

注：制动大臂支点销表面的 C 形卡簧没有拆下的必要。

6. 拆下的各部品要放在抹布的上面、以免弄脏或损伤。

制动大臂支点销、销孔清扫后、需要涂上少量的东芝机油。

另外、生锈、污垢、滞塞等引起点蚀的情况时、用细砂纸进行修正。

7. 除去制动滚轮的污垢、铁锈等、并进行清扫（必要的情况下使用砂纸）。
8. 进行制动闸瓦的清扫。另外、测定制动闸瓦的厚度、若闸瓦中央部位低于4mm以下的话、需要更换制动大臂组件。（也可单独更换制动闸瓦）
9. 电磁铁心因为是一体构造、不需要分解清扫及给油。制动器磁块连杆部用手按压，确认动作是否灵敏，是否有滞塞，点蚀现象。如果有滞塞，点蚀现象需要更换电磁铁心。

注：电磁铁心的更换的标准为从运转开始 7 ~ 8 年。

注：电磁铁心的制动磁块连杆部位绝对不能给油。

备注：

润滑脂	
型号	Mobile 1130

10. 如图-1所示制动大臂与制动大臂支点销安装好后、将制动大臂支点销锁紧螺母拧紧复位

注：为了将制动大臂支点销与锁紧螺母固定，在利用电钻打眼前要对准支点销锁紧螺母原来的固定位置  
在进行制动闸瓦（制动大臂组件更换时）更换时、由于制动大臂支点销也是新部件，所以必须利用  
电钻在锁紧螺母对准的位置上打孔。

11. 确认制动滚轮与制动闸瓦的接触。

如图- 2 的①所示、偏向左右一方发生接触的时候，用砂纸进行修正。如图一2的②③所示，偏向上下任何  
一方的时候，如图-1的④所示调整制动大臂支点销（偏心轴）之后，如②③只把发生接触的上方  
或下方部位用砂纸进行修正。（更换制动闸瓦作业时）

良好的接触要如图④所示，在制动闸瓦的中央部位发生接触、接触量在75%以上。接触量在75%以上，  
但偏向上下任何一方，如图⑤所示，会在下方发生接触。

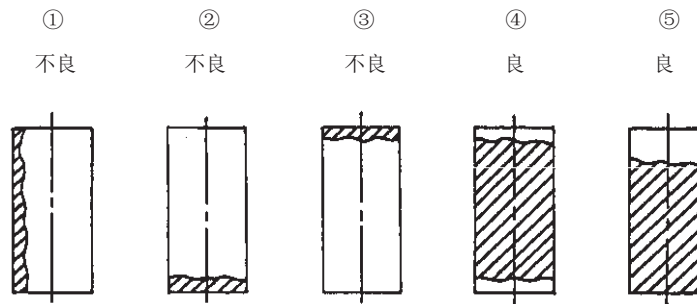


图- 2

12. 制动闸瓦的接触面 修正完成之后，依照以下所述进行间隙的调整。

- (1) 将电动机的连线拆下。
- (2) 如图- 1 所示，松开左右的间隙调整螺栓②的锁紧螺母、在松开间隙调整螺栓。
- (3) 依照展开接续图对制动器进行短接后，切入电源，使制动器发生吸合。

注：也有将点检速度变更为0m/m，确认制动器间隙的方法。

点检速度数据变更方法

- ① 主菜单状态→ 按ENTER
- ② 输入密码 → 【1010】
- ③ 用上下翻页键选运行参数 (RUNING\_PARA) → 按ENTER
- ④ 用上下翻页键选检修运行速度 (INSP\_SPEED) → 按ENTER
- ⑤ 用上下翻页键修改数据 【0.30mm~0.00mm】 → 按ENTER

- (4) 将左右的间隙调整螺栓旋紧、在制动闸瓦的中央部位将制动滚轮与制动闸瓦的间隙调整为0.15~0.30mm。

参考：制动闸瓦的上部是0.3mm的情况时，闸瓦的下部的最理想状态为0.15mm。

- (5) 间隙调整结束之后、锁紧螺母的时候，注意不要使间隙调整螺栓也发生跟转的现象。
- (6) 切断电源、拆下制动回路的短接线、将电动机的连线进行连接。

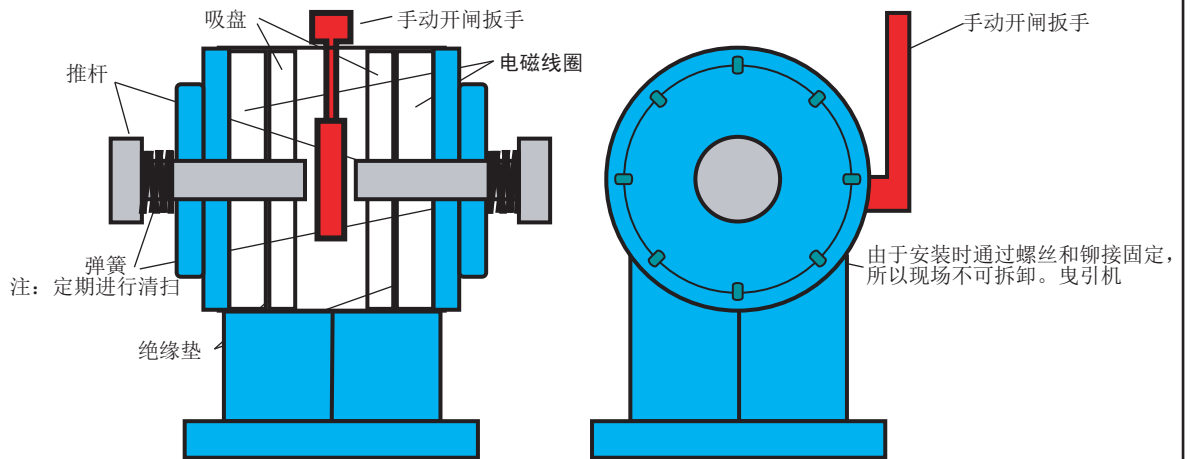
13. 间隙调整结束之后、使提升的轿厢复位。

14. 依照表- 1、对制动器弹簧进行调整

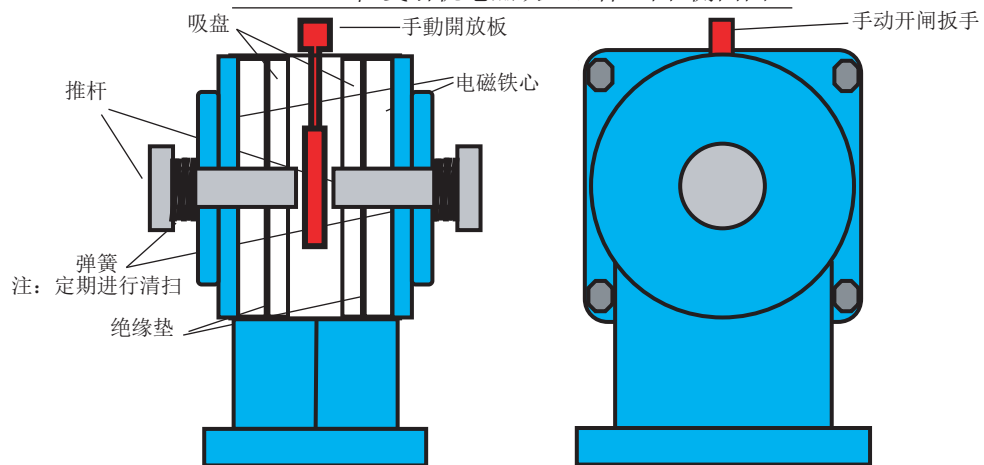
机 种	速度 (m / sec)	滑移量距离l (mm)	滑移量距离l 调整制动器滑移量，当满载高速下行的时候， 切断电源，这时的滑移量为 l。
CV-180	0.5	l = 400 ± 100	
ST-VF	1.0	l = 600 ± 60	

表- 1

15. 关于电磁铁心、不需要基本的分解清扫和给油、内部结构如下图所示需要定期的对推杆弹簧进行清扫。



FYJ250C, F曳引机电磁铁心组件正面/侧面图



FYJ180A, FYH200A曳引机电磁铁心组件正面/侧面图

16. 以点检速度运行电梯、确认制动器的动作是否出现异常。另外、正常运行时再一次确认制动器的动作是否出现异常。

曳引机部品表

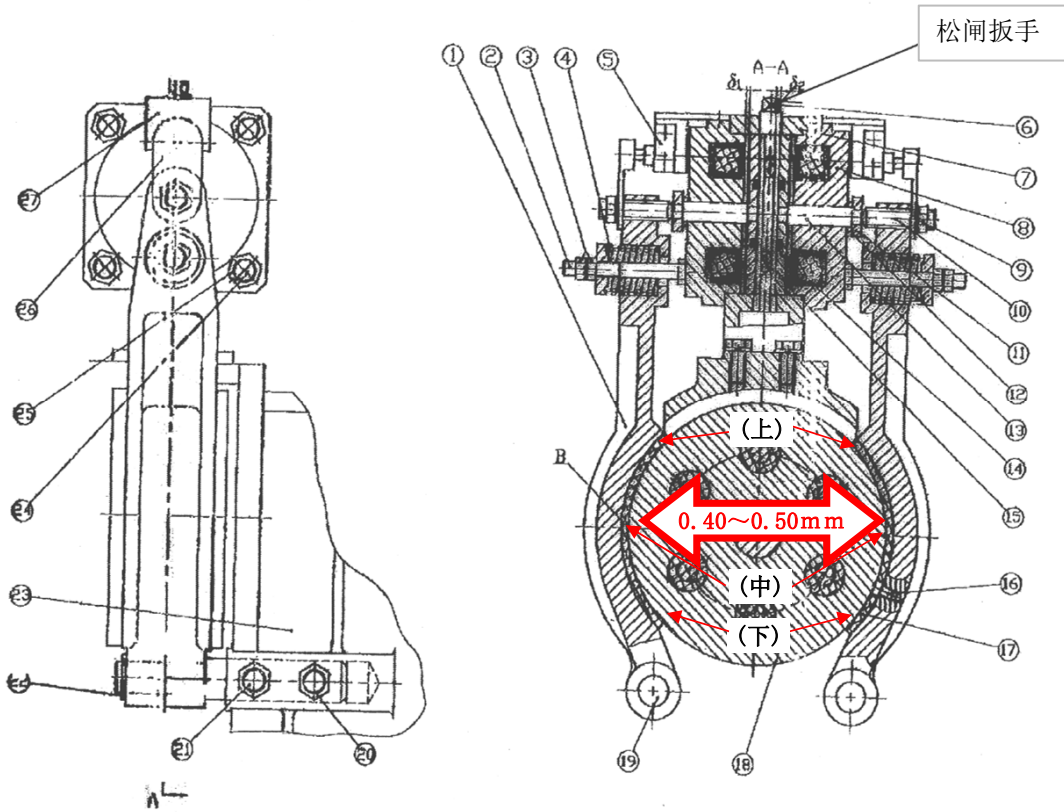
曳引机形式	部品名	图号	形式
FYJ180A	电磁铁心组件一体	5PSB0123P001	FYJ180A-002
	电磁铁心	5PSB0123P011	
	制动器大臂组件	5PSB0124P001	FYJ180A-115b
	制动器大臂支点销	5PSB0124P011	FYJ180A-312b
FYH200A FYJ250 (旧型)	电磁铁心组件	5PSB0123P002	FYJ200A-002
	电磁铁心	5PSB0123P012	
	制动器大臂组件	5PSB0124P002	FYJ200A-115c
	制动器大臂支点销	5PSB0124P012	FYJ200A-312c
FYJ250	电磁铁心组件	5PSB0123P003	XYJ280-250/100-02A
	制动器大臂组件	5PSB0124P003	YJ250A-115d
	制动器大臂支点销	5PSB0124P013	FYJ250A-312d
	支点销拉出工具	5PSB0125P001	

以上

# 制动器检查表 (FYJ180A002, FYJ200A002, FYJ250A002)

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)		项 目	正常	异常	异常时填写 修复 画○ 未修复 画×
	左	右	左	右				
制动器弹簧(4)尺寸	mm	mm	mm	mm	磁铁芯动作行程是否正常			
制动器闸瓦间隙(上)尺寸	mm	mm	mm	mm	松闸钩灵活可靠			
制动器闸瓦间隙(中)尺寸	mm	mm	mm	mm	弹簧螺母紧固③			
制动器闸瓦间隙(下)尺寸	mm	mm	mm	mm	间隙调节螺钉、螺母紧固⑨⑩			
制动器滑行距离NL-UP-1		mm		mm	制动器回路接触器触点清扫			
制动器滑行距离NL-UP-2		mm		mm	制动器支点销清洁及注油⑱			
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 B1A-B2	DC	V	DC	V				



注1: (超过时请用满载FL-DN测试)  
 ★NL-UP滑距参考  
 60M/MIN -- 500MM±50

[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:

---



---



---



---



---



---



---