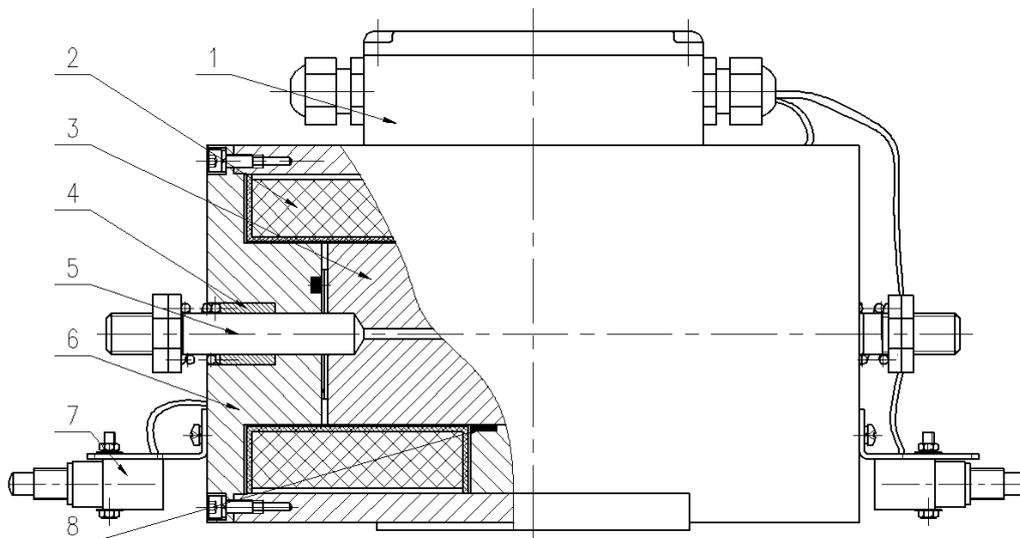


DZE-13E/14E 制动器的拆解与清洗

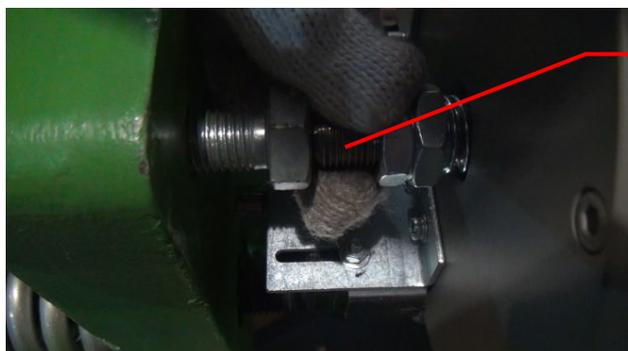
适用机型： YJ320、YJ320A、GTW1、YJ410、GTW2、
GTW6

制动器结构示意图



| 序号 | 名称 | 序号 | 名称 |
|----|------|----|------|
| 1 | 接线盒 | 5 | 导向轴 |
| 2 | 线圈组件 | 6 | 静铁芯 |
| 3 | 动铁芯 | 7 | 微动开关 |
| 4 | 滑动轴承 | 8 | 隔圈 |

动铁芯灵活性检查：轴向推动动铁芯的导向轴，如果导向轴复位流畅，说明机械方面没有问题，不需要拆解维护；若无法复位或者在 2 秒内不能完全复位，则需要对制动器进行拆解维护，清理动静铁芯。



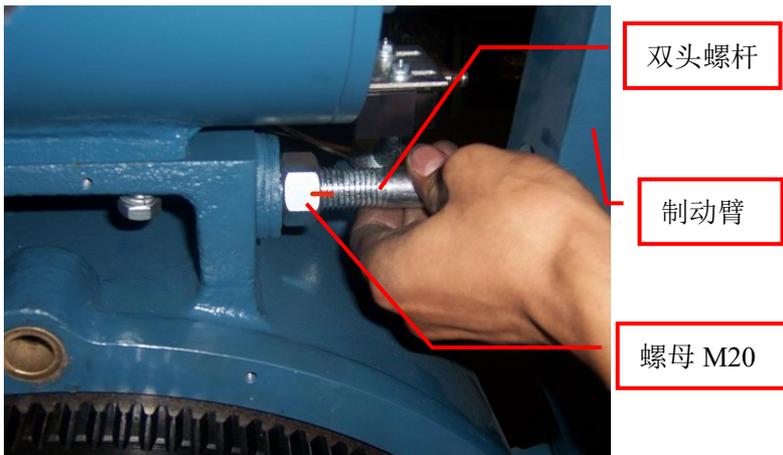
导向轴

制动器的拆解及清洗:

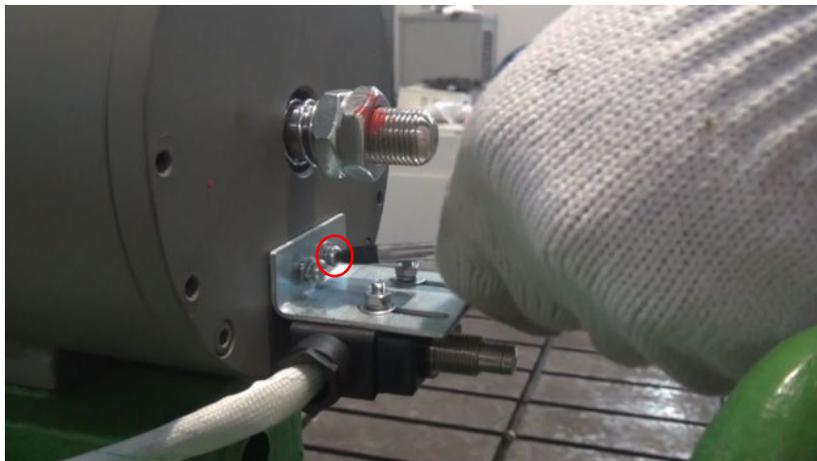
■ 进行制动器拆解前，必将空载轿厢慢车开至井道顶部，且将对重放到缓冲器上，不得移动，否则可能发生溜车事故。

■ 只有经过正确培训和指导的维保人员才能进行该操作。

1. 记录好标尺上制动弹簧的压缩量（或在标尺处做标识），用开口扳手（30mm）松出螺母 M20，拧出双头螺杆；将制动臂连同双头螺杆一起从曳引机上放下。



2. 用十字螺丝刀将固定微动开关支架的两件螺钉 M4 松开，拆下微动开关支架（包括微动开关）。



3. 用内六角扳手（4mm）松开固定静铁芯的四件螺钉 M5。



4. 掰动松闸杆，顶出动铁芯组件，将动铁芯组件取下。



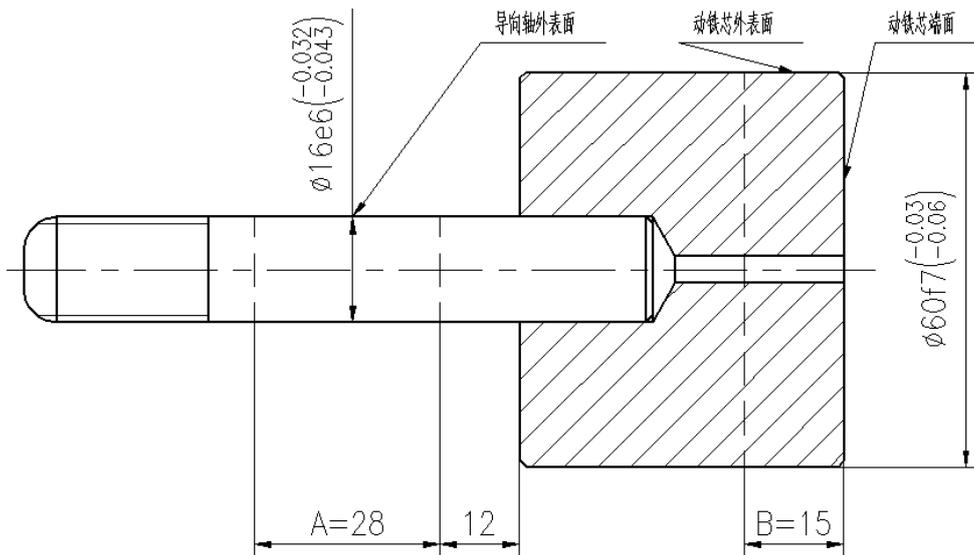
5. 松开两件螺母 M16，取下弹簧，分离动铁芯和静铁芯



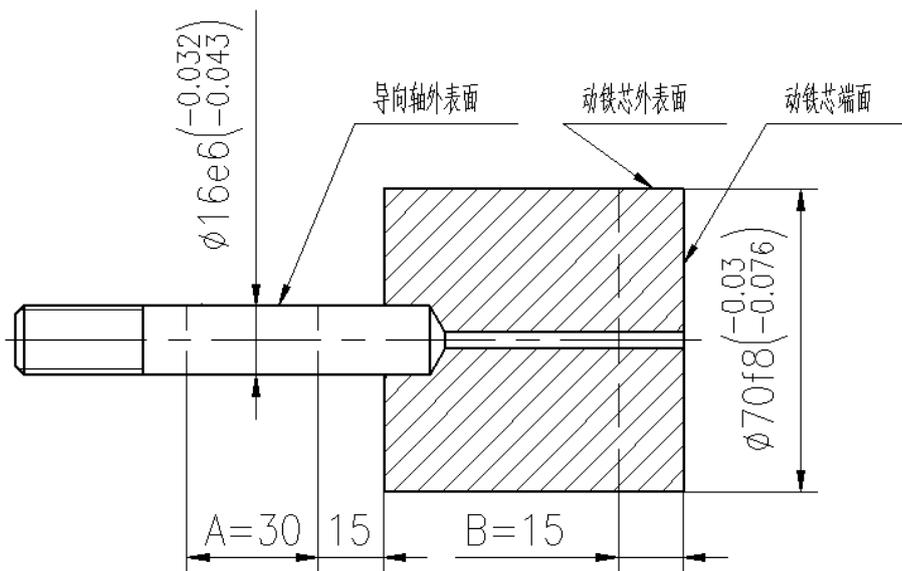
6. 确认制动器内部质量，并清洁。

| 零部件 | 检查项目 | 处理方法 |
|----------------|-------------------------------|--|
| 隔圈 | 隔圈处是否有锈蚀粉尘及磨损痕迹 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净粉尘 2. 如磨损严重，并严重影响动铁芯动作，建议生产厂商直接更换 |
| 线圈组件 | 内腔处是否有油污和粉尘 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净 2. 用砂纸打磨 |
| 动铁芯组件 (动铁芯) | 动铁芯外表面是否有油污和锈蚀粉尘及锈蚀痕迹 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸（600 目以上）打磨 3. 表面均匀涂一层二硫化钼润滑脂，不得流挂(建议有条件可以执行该步骤) 4. 生锈一半以下做打磨处理，一半以上做更换处理 |
| | 动铁芯端面是否有油污、锈蚀和凹坑（与松闸杆接触一侧的端面） | <ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净 2. 用砂纸打磨 3. 表面均匀涂一层二硫化钼润滑脂，不得流挂(建议有条件可以执行该步骤) 4. 如凹坑深度大于 1mm，应立即跟换电磁铁组件 |
| | 使用卡尺测量动铁芯直径 | 磨损变化量超过 0.5mm 时（离端面 15mm 范围内，如图示），应更换电磁铁组件 |
| 动铁芯组件 (导向轴) | 导向轴外表面是否有油污和锈蚀粉尘及锈蚀痕迹 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸（600 目以上）打磨 |

| | | |
|------|---------------------|---|
| | | <p>3. 表面均匀涂一层二硫化钼润滑脂，不得流挂(建议有条件可以执行该步骤)</p> <p>4. 生锈一半以下做打磨处理，一半以上做更换处理</p> |
| | 使用卡尺测量导向轴直径 | 磨损变化量超过 0.5mm(Amm 范围内, 如图示) 时, 应更换电磁铁组件 |
| 滑动轴承 | 滑动轴承内孔是否有锈蚀 粉尘及磨损痕迹 | <p>1. 用抹布擦净粉尘</p> <p>2. 如磨损严重, 并严重影响动铁芯动作, 建议直接更换静铁芯</p> |



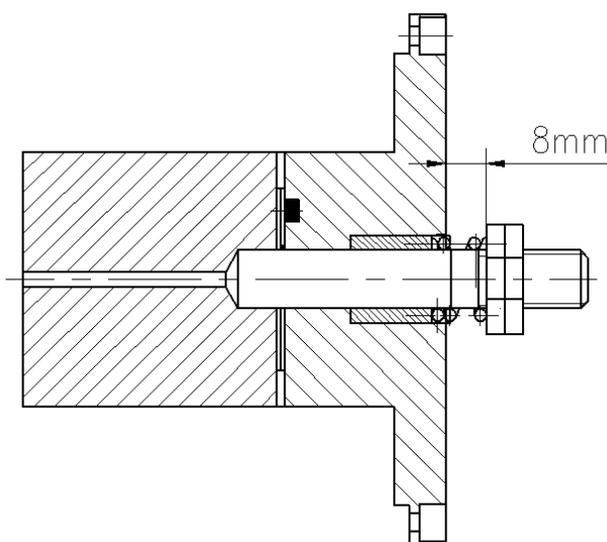
YJ320、YJ320A、GTW1 动铁芯组件示意图



YJ410、GTW2、GTW6 动铁芯组件示意图

制动器的组装:

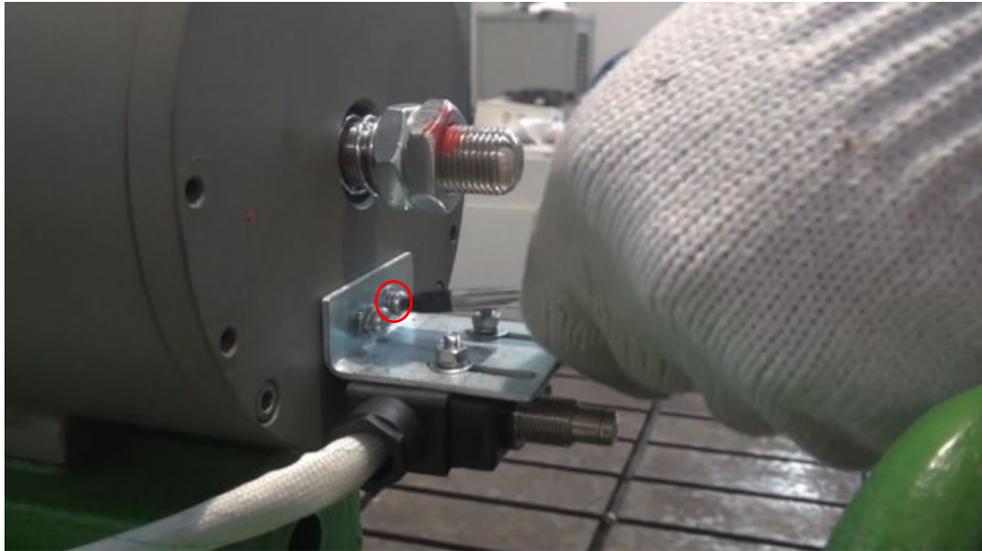
1. 将静铁芯套入动铁芯组件，放入弹簧，在导向轴上拧上一件螺母 M16 来压缩弹簧，确认静铁芯端面到螺母端面距离为 8mm，再用一件螺母 M16 锁紧（用两件扳手互锁螺母）。



2. 将动铁芯与静铁芯装入制动器壳体，确认静铁芯上的安装微动开关的螺孔在下部，用四件螺钉 M5 紧固。



3. 将微动开关支架（包括微动开关）装上制动器静铁芯，用两件螺钉 M4 紧固。



4. 按照标识将双头螺栓和制动臂复原（参照安装制动瓦方法）。

5. 按上述步骤清洁另一侧的动铁芯与静铁芯组件（**注意两侧的动铁芯与静铁芯组件不可混装**）。

6. 清洁完毕后，参照制动系统维护与保养操作指导书进行调整。制动器接通和断开电源，检查：制动器动作灵活。如果制动器还是不能灵活动作，则应联系生产厂商直接更换制动器。