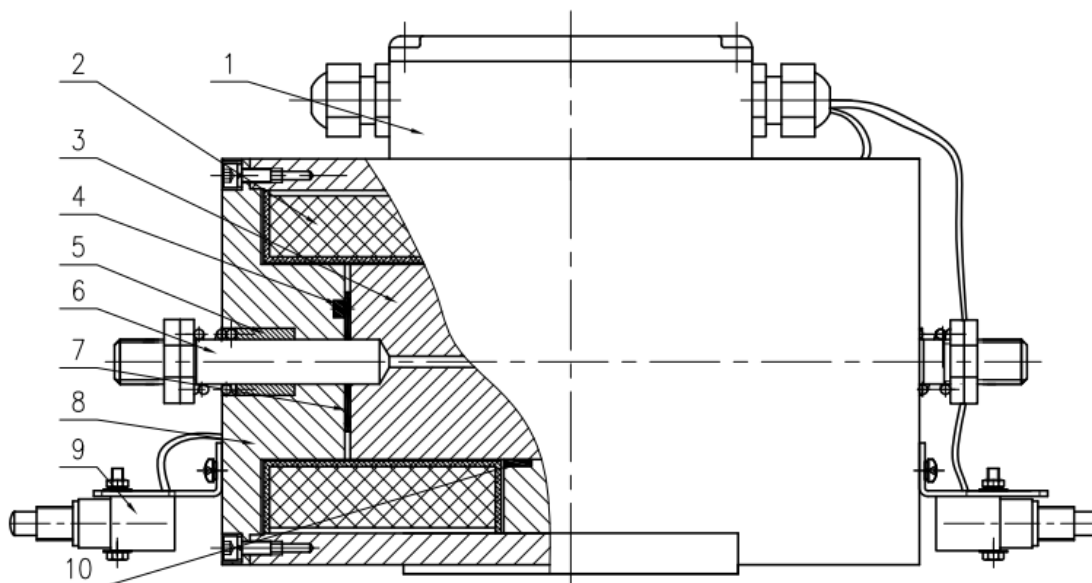


## DZE-13E/14E 制动器的拆解与清洗

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	6	导向轴
2	线圈组件	7	减震垫
3	动铁芯	8	静铁芯
4	减震块	9	微动开关
5	滑动轴承	10	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。



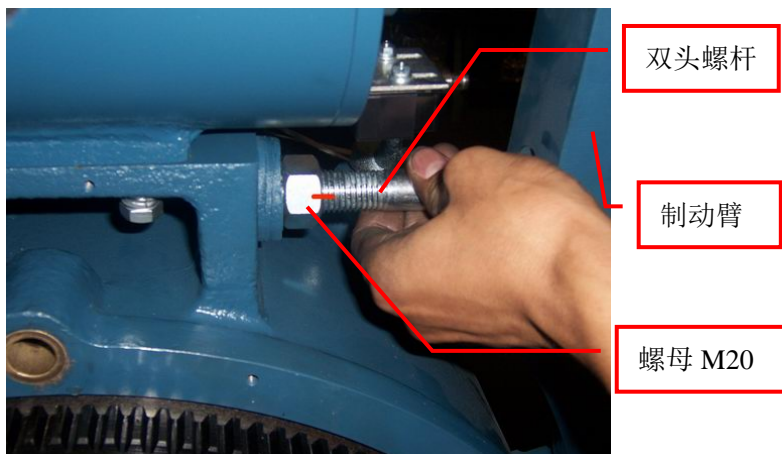
导向轴

## 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。



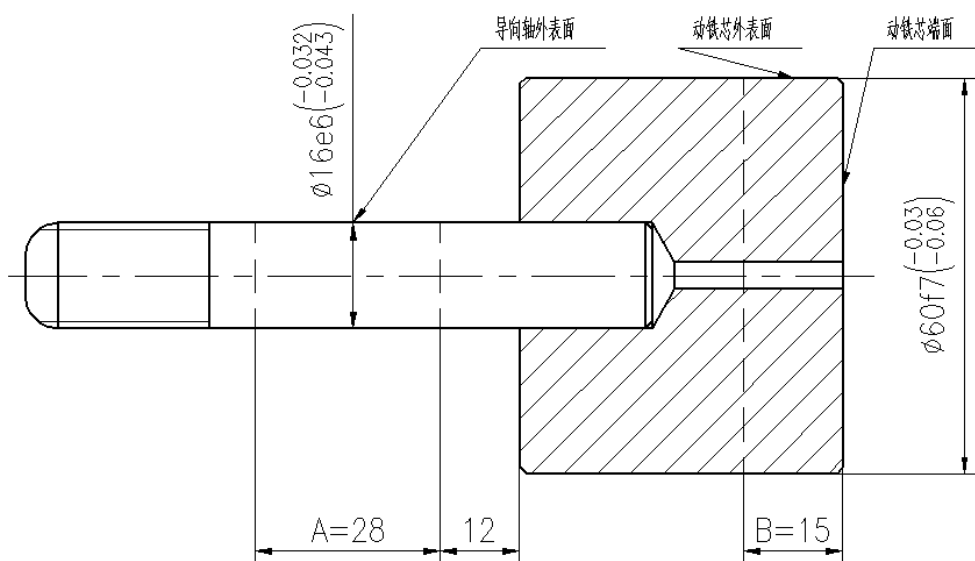
5. 松开两件螺母 M16，取下弹簧，分离动铁芯和静铁芯



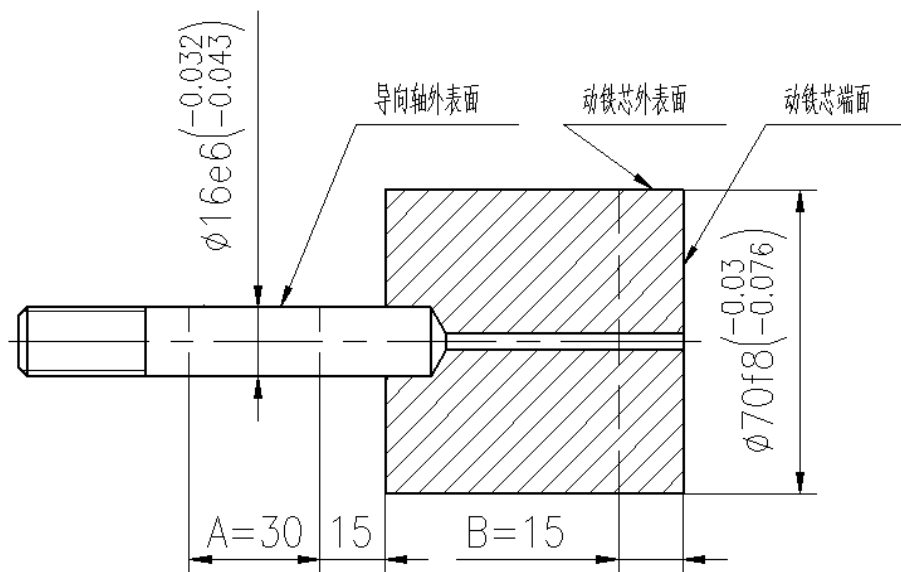
6. 确认制动器内部质量，并清洁。

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	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	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	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）	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	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>
减震垫/减震块	减震垫和减震块是否变形或者破损严重	更换



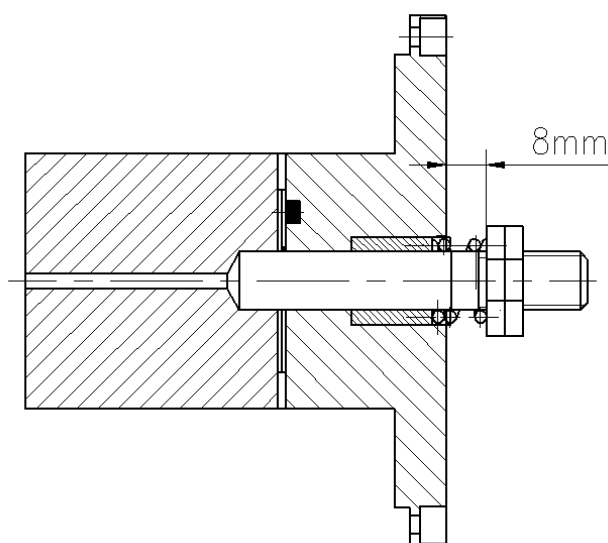
YJ320、YJ320A、GTW1 动铁芯组件示意图



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。