

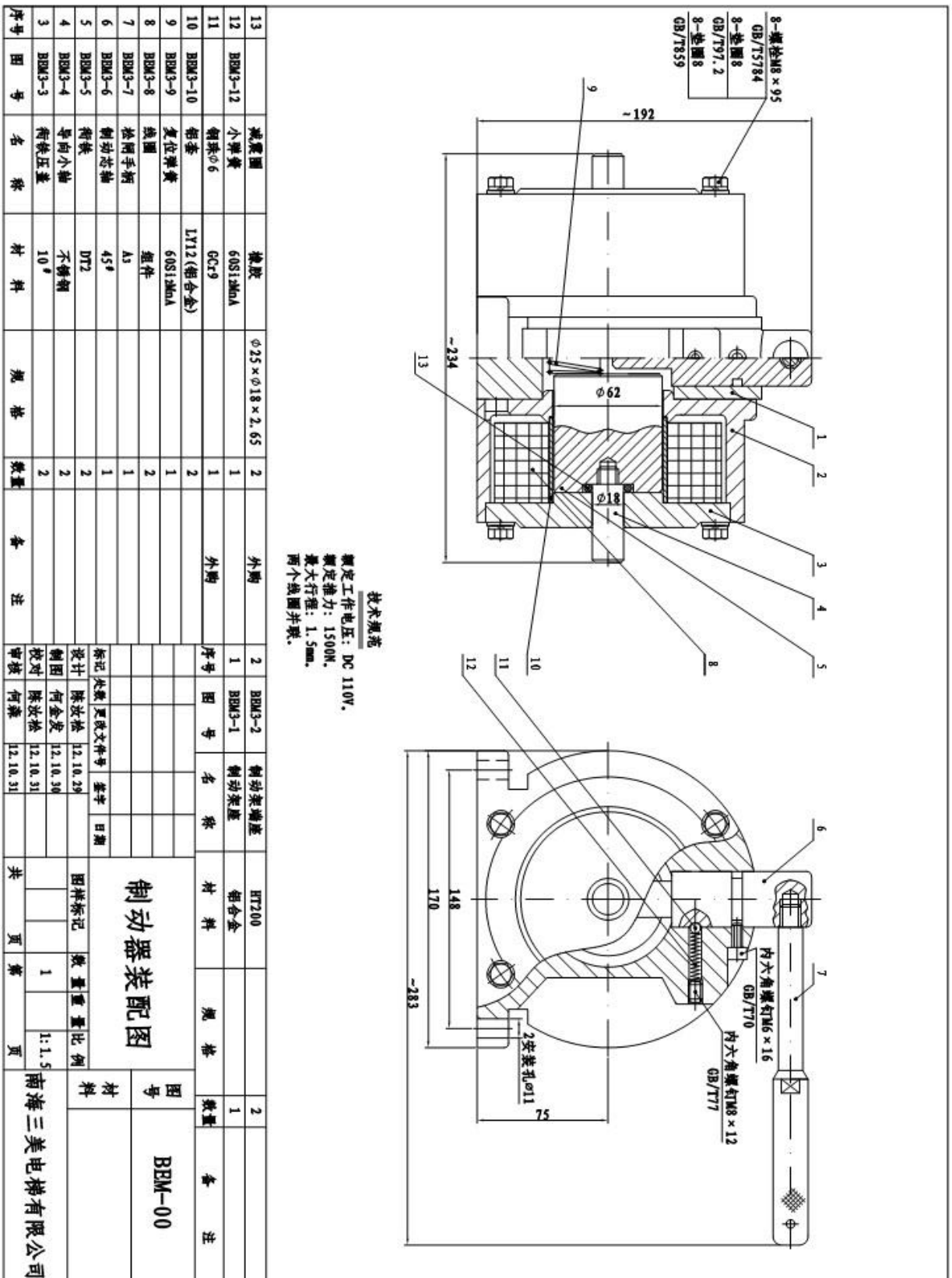
BEM 系列电磁制动器

使用维护说明书

佛山市南海三美电梯有限公司



一.制动器装配图



图一 制动器装配图

序号	图号	名称	材料	规格	数量	备注
13		减震圈	橡胶	$\phi 25 \times \phi 18 \times 2.65$	2	外购
12	BEM3-12	小弹簧	60Si2MnA		1	
11		铜条 $\phi 6$	GC19		1	外购
10	BEM3-10	铝套	LY12(铝合金)		2	
9	BEM3-9	复位弹簧	60Si2MnA		1	
8	BEM3-8	线圈	组件		2	
7	BEM3-7	松闸手柄	A3		1	
6	BEM3-6	制动芯轴	45#		1	
5	BEM3-5	衔铁	DT2		2	
4	BEM3-4	导向小轴	不锈钢		2	
3	BEM3-3	衔铁压盖	10#		2	

设计	审核	日期	设计	审核	日期
何金发	陈汝林	12.10.30	何金发	陈汝林	12.10.31

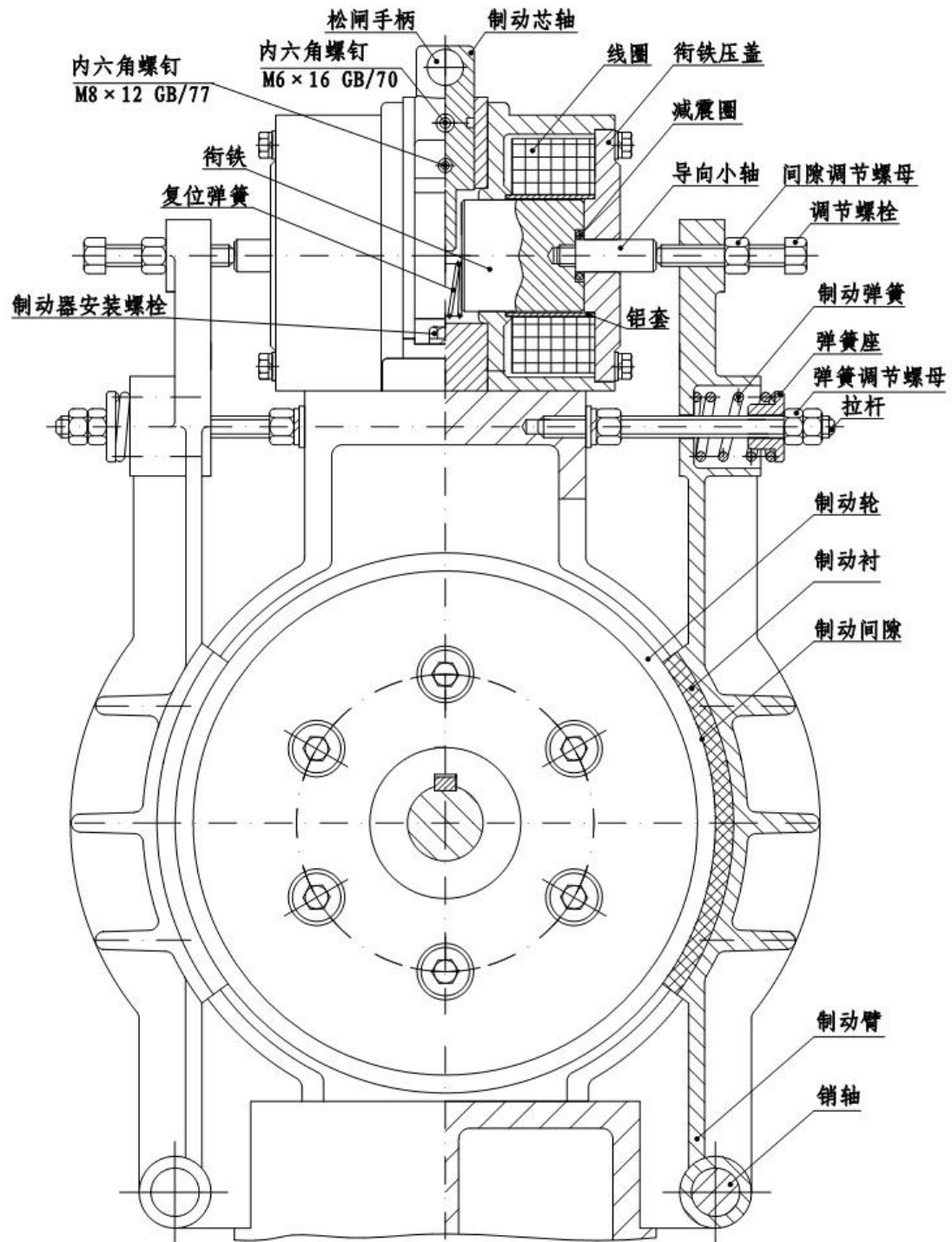
图号	材料	数量	重量	比例
BEM-00		1		1:1.5

共	页	第	页
1	1	1	1

南海三美电梯有限公司

2. 制动器结构

本制动器是两组电磁外抱鼓式制动器。



图二. 制动系统图

三. 制动器维保操作指导

*制动器电磁铁维保前，必须将空载轿厢置于井道顶部、对重置于井道底部，不得移动！之后切断曳引机的电源！

*只有经过正确培训的人员和维保人员才能进行操作。

1. 拆开制动臂组件：参见图二. 制动系统图。

(1) 操作前，必须用磁力座和百分表测定制动臂的制动衬与制动轮之间的间隙数值并记录，待制动器复装好、装回曳引机时，按此间隙的值复原。

(2) 完全松开两边制动弹簧的弹簧调节螺母，记录弹簧被压缩的圈数，待制动器复装时，按记录的圈数复装制动弹簧。

(3) 将制动弹簧卸下，把制动臂绕销轴转动拉下。

(4) 把连接到制动器的电线拆出。

(5) 松开制动器的安装螺栓，拆下制动器。

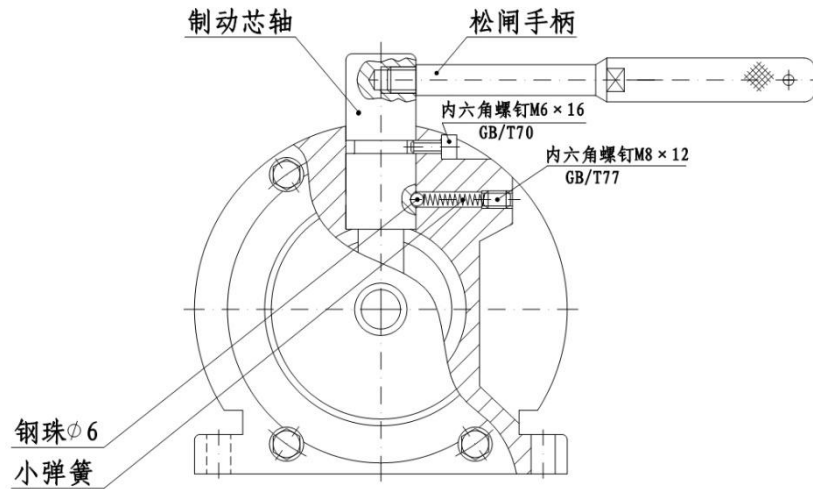
2. 拆卸制动器内部的零件

(1) 松开两边衔铁压盖的 8 支 M8×95 螺栓，把衔铁压盖拆下，抓住导向小轴取出衔铁。

(2) 取出制动器内的铝套。

(3) 取出复位弹簧。

3. 拆卸制动芯轴：参见图三. 制动器横剖面图。



图三. 制动器横剖面图

先将松闸手柄拆去。然后把内六角螺钉 $M6 \times 16$ 拧出，再把内六角螺钉 $M8 \times 12$ 拧出，取出小弹簧和定位钢珠，便可以把制动芯轴取出。

四. 维保检查项目

1. 清理电磁铁内部及衔铁表面的杂物。查看衔铁有否生锈，如果生锈，用砂纸打磨。打磨后，在衔铁和导向小轴的表面涂一层薄薄的二硫化钼润滑脂。

2. 检查制动器内的复位弹簧，有无断裂、变形？必要时更换新的复位弹簧。

3. 清洁铝套内的杂物，查看铝套内表面是否有毛刺？有的话，及时去除。

4. 查看衔铁内的减震圈是否损坏？若减震圈损坏要更换。

5. 查看制动芯轴是否生锈？用砂纸打磨除锈后，在表面涂上一层薄薄的二硫化钼润滑脂。

五. 注意事项

1. 复装制动芯轴时，内六角螺钉 M6×16 的端面与制动芯轴的凹槽槽底之间要留有一定的间隙，否则制动芯轴不能转动。

2. 装好制动芯轴后，先把复位弹簧平放入制动器内，再将导向小轴和衔铁装进去，然后装回衔铁压盖。要用手按压检查导向小轴，应能进退自如，不能被卡住。

3. 制动器复装好后，装回曳引机上。

4. 按拆卸制动弹簧时记录的松开圈数，复装制动臂和制动弹簧。

5. 用磁力座和百分表测量制动臂的制动衬与制动轮之间的间隙数值，应与拆卸前的测量值相同，否则要拧动调节螺栓和间隙调节螺母来调整。

6. 制动器不能进水。若不慎淋雨或进水，必须拆下全部零件，彻底清除水迹。有需要时用热风烘干。用万用表检查线圈没有短路才能复装。