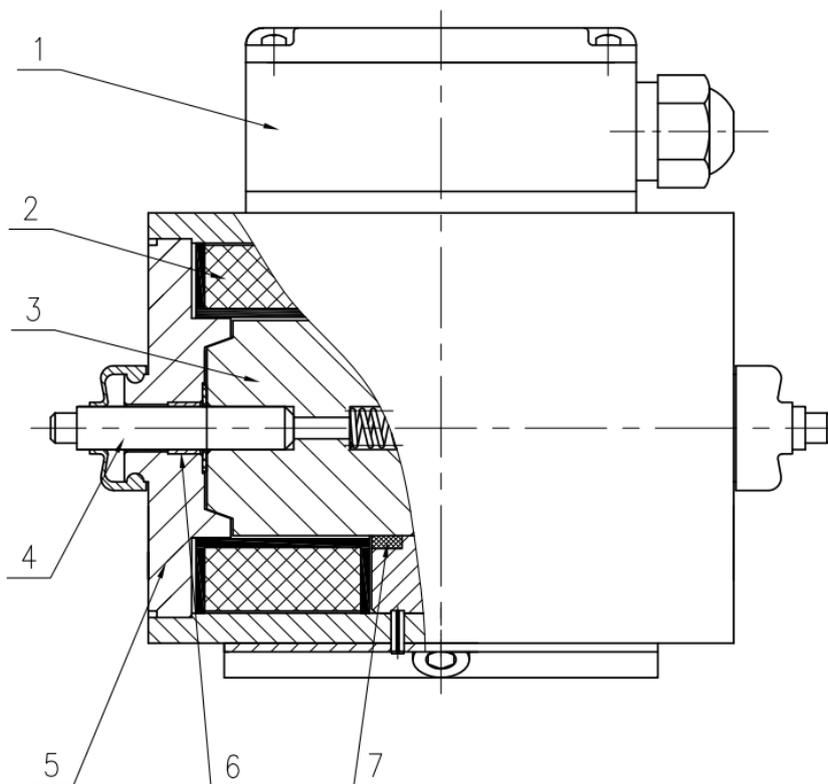


DZE-8E 制动器拆解与清洗

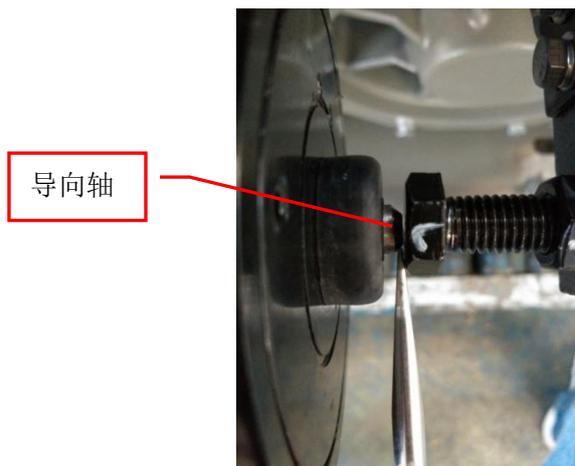
适用机型： FT125、FT160、YJ125、YJ140

制动器结构示意图



序号	名称
1	接线盒
2	线圈组件
3	动铁芯
4	导向轴
5	静铁芯
6	滑动轴承
7	隔圈

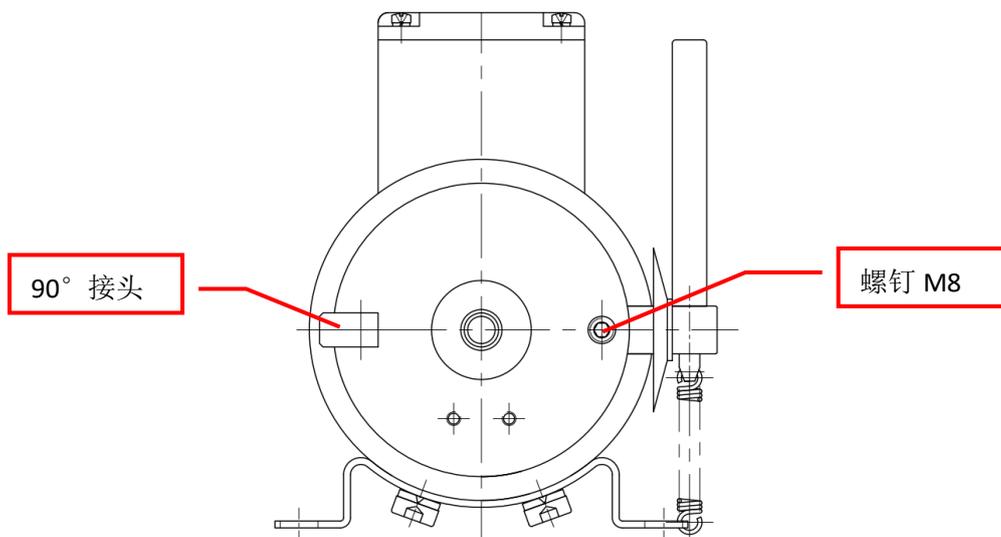
动铁芯灵活性检查：轴向推动动铁芯的导向轴，如果导向轴复位流畅，说明机械方面没有问题，不需要拆解维护；若无法复位或者在 2 秒内不能完全复位，则需要对制动器进行拆解维护，清理动静铁芯。



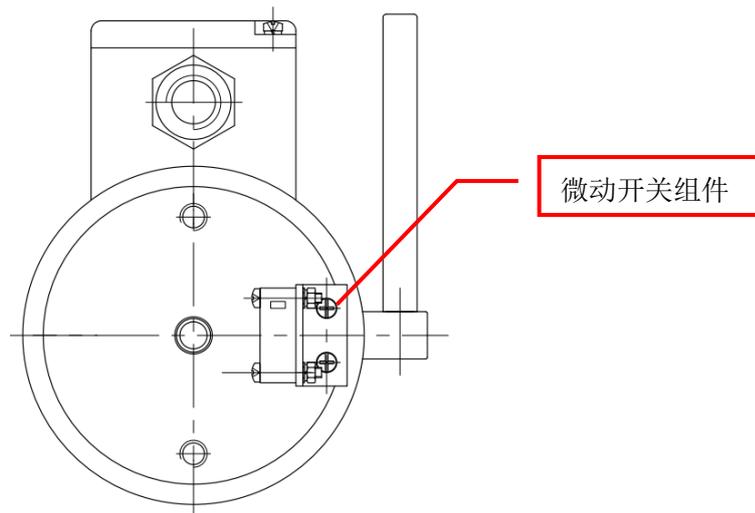
先将制动器接线盒内的电源线和微动开关线拆下，再松开制动器固定螺栓，把制动器取下。

制动器拆解与清洗:

1. 拆下 90° 接头和螺钉 M8(对应 FT125、FT160 主机);或拆下微动开关组件(对应 YJ125、YJ140 主机)。



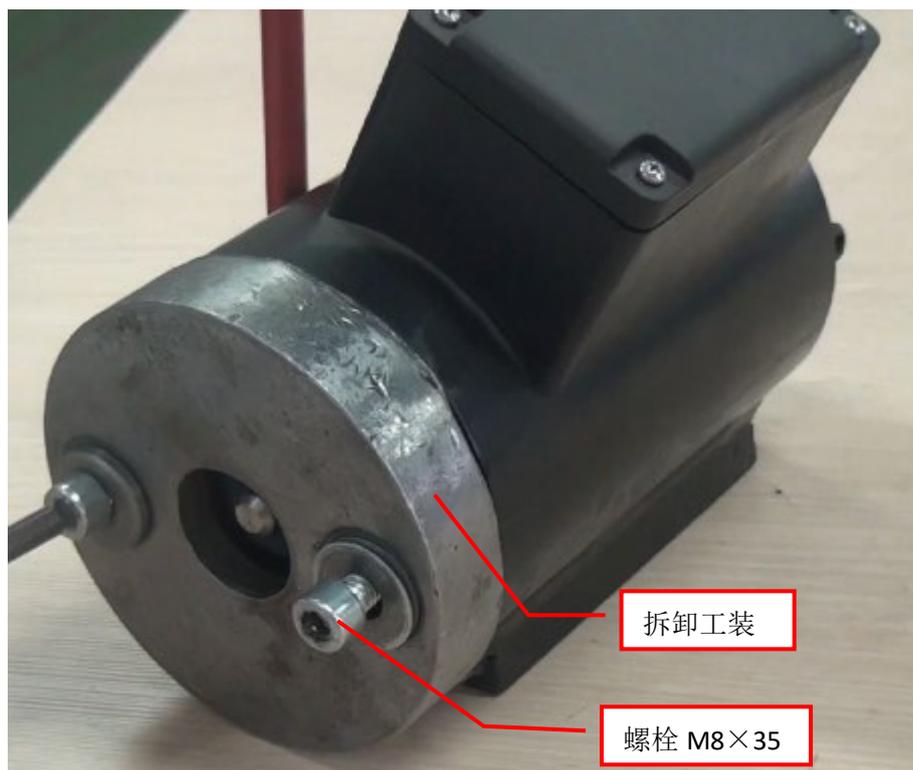
FT125、FT160 示意图



微动开关组件

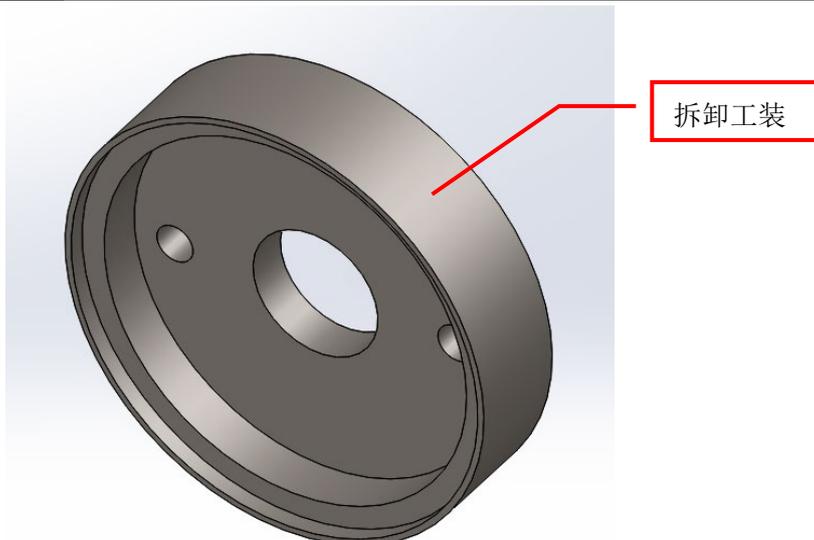
YJ125、YJ140 示意图

2. 将专用工装（详询生产厂商）装到制动器壳体上，再将螺栓 M8×35 和垫圈穿过工装孔拧入静铁芯螺孔 M8 内，均匀缓慢拧紧两件螺栓 M8，直至静铁芯组件拆下。



拆卸工装

螺栓 M8×35

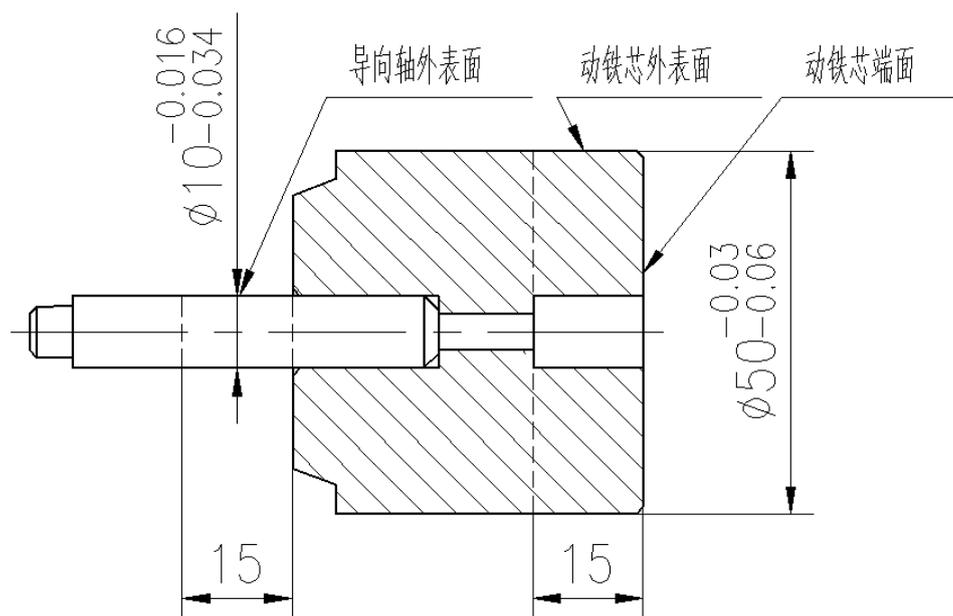


3. 取出动铁芯组件、弹簧和垫片。

4. 确认制动器内部质量，并清洁。

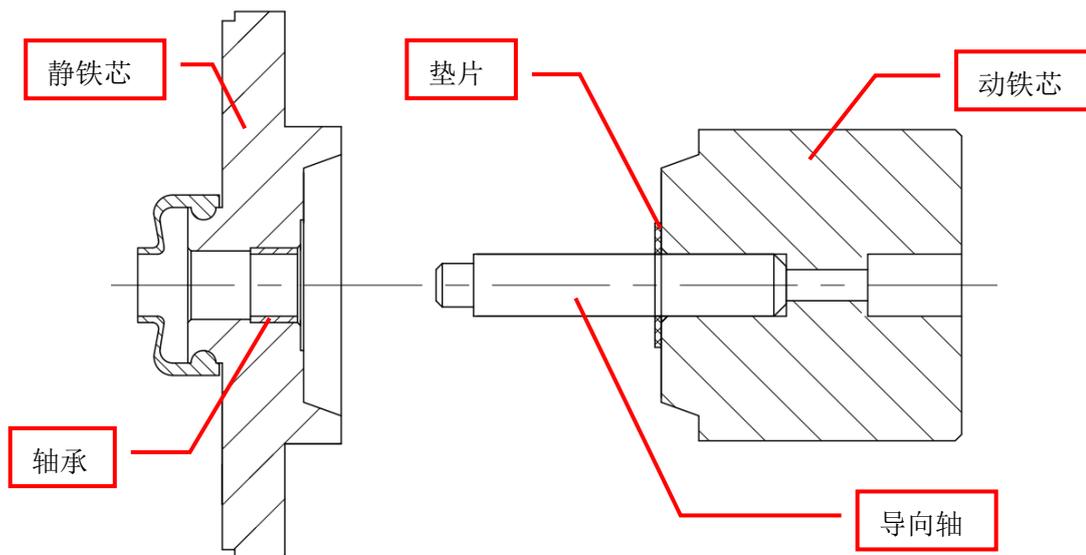
零部件	检查项目	处理方法
隔圈	隔圈处是否有锈蚀粉尘及磨损痕迹	<ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净粉尘 2. 如磨损严重, 并严重影响动铁芯动作, 建议直接更换
动铁芯组件 (动铁芯)	动铁芯外表面是否有油污和锈蚀粉尘及锈蚀痕迹	<ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净 2. 用细砂纸(600目以上)打磨, 去除锈蚀部分 3. 表面均匀涂一层二硫化钼润滑脂, 不得流挂(建议有条件可以执行该步骤) 4. 生锈一半以下做打磨处理, 一半以上做更换处理
	动铁芯端面是否有油污、锈蚀和凹坑(与松闸杆接触一侧的端面)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 用抹布擦净 2. 用砂纸打磨, 去除锈蚀部分 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 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
	使用卡尺测量导向轴直径	磨损变化量超过 0.5mm（15mm 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	1. 用抹布擦净粉尘 2. 如磨损严重，并严重影响动铁芯动作，建议直接更换



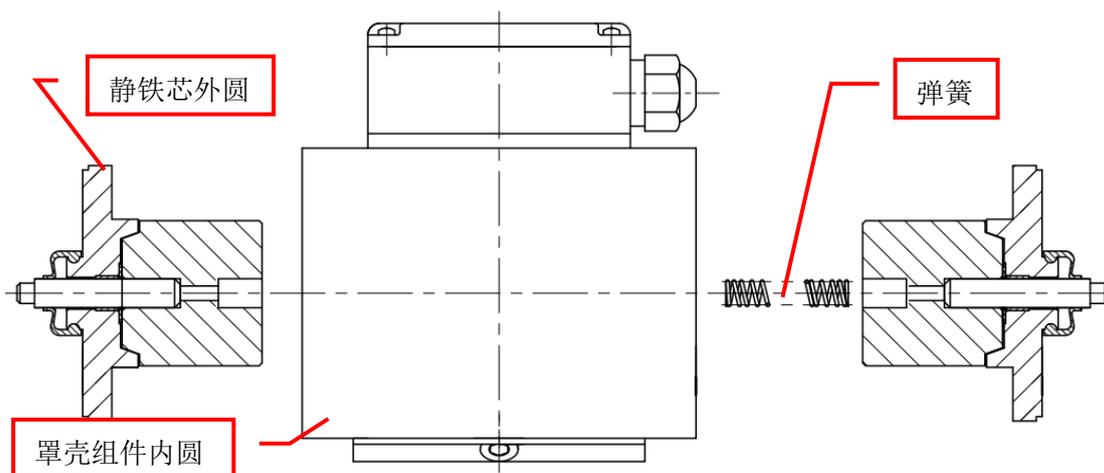
制动器组装:

1. 清洁静铁芯组件的轴承内圈和动铁芯组件的导向轴外圆，将垫片装入导向轴后一起装入静铁芯的轴承内孔，拉动静铁芯，确保静铁芯在导向轴上自由滑动。



2. 将弹簧装入动铁芯,再将静铁芯组件一起装入罩壳组件(注意静铁芯螺孔相对安装位置),用铜锤和替打(详询生产厂商)敲击到位(手动松闸手柄位置应在正中间)。转动松闸杠杆,确认左右铁芯与松闸杠杆间隙要基本一致。

注意: 静铁芯外圆与罩壳组件内圆配合时应是紧配合,如果配合过松的话请联系生产厂商更换。



3. 装上 90° 接头和螺钉 M8(对应 FT125、FT160 主机);或装上微动开关组件(对应 YJ125、YJ140 主机)
4. 将制动器装到曳引机上,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。