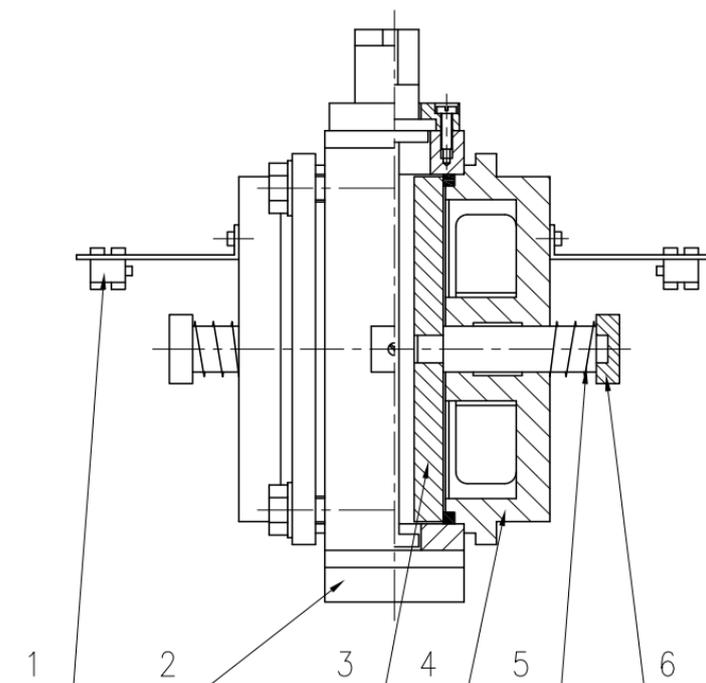


## DZE-9E 制动器拆解与清洗

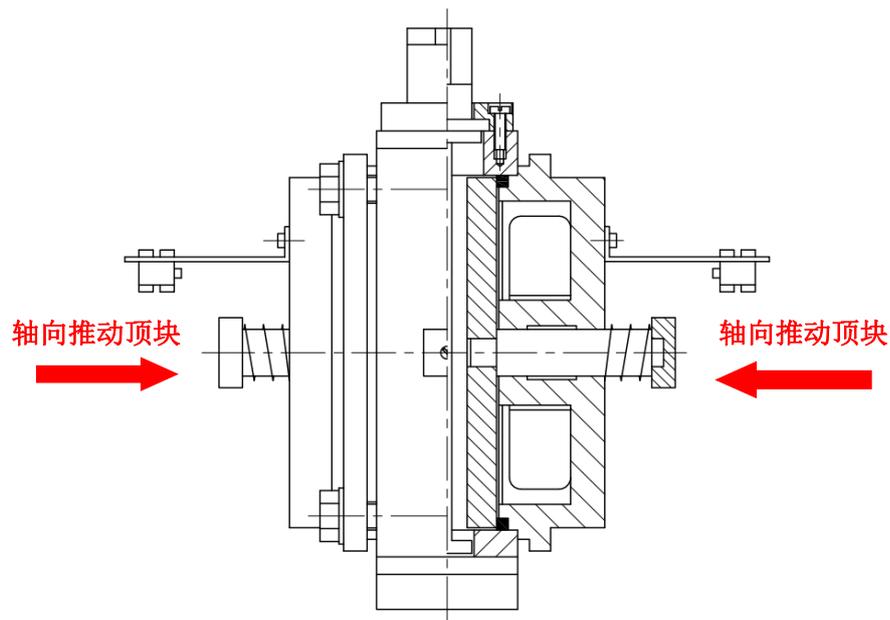
适用机型： FYJ180、FYJ200、J1.1J、J1.2J

制动器结构示意图



序号	名称	序号	名称
1	微动开关	4	线圈组件（静铁芯）
2	制动器座	5	弹簧
3	动铁芯	6	顶块

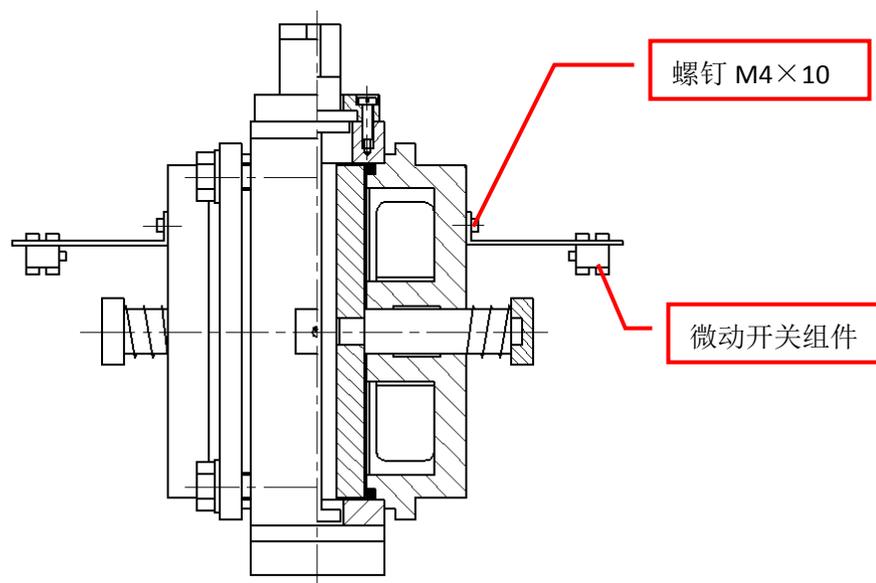
动铁芯灵活性检查：轴向推动动铁芯的顶块，如果顶块复位流畅，说明机械方面没有问题，不需要拆解维护；若无法复位或者在 2 秒内不能完全复位，则需要对制动器进行拆解维护，清理动静铁芯。



## 制动器拆解及维护：

- 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。

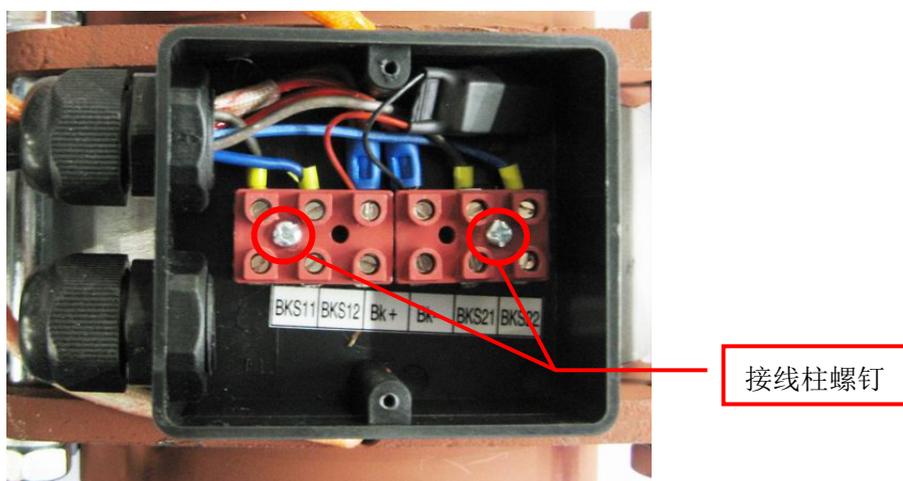
1. 用十字螺丝刀松开螺钉 M4×10，拆下微动开关组件（两端）。



2. 用十字螺丝刀松开接线盒盖上的两件螺钉，卸下接线盒盖。

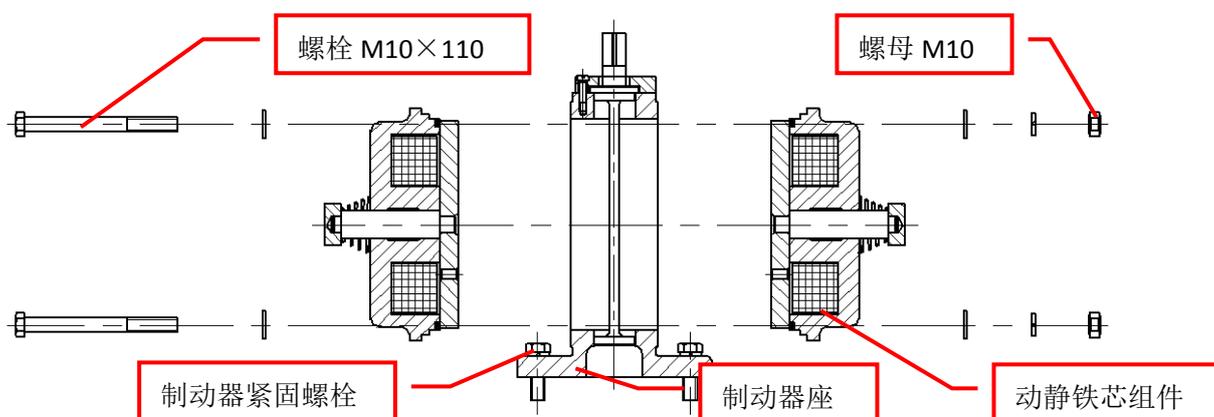


3. 用十字螺丝刀松开接线柱上的两件螺钉，整体卸下接线盒组件。

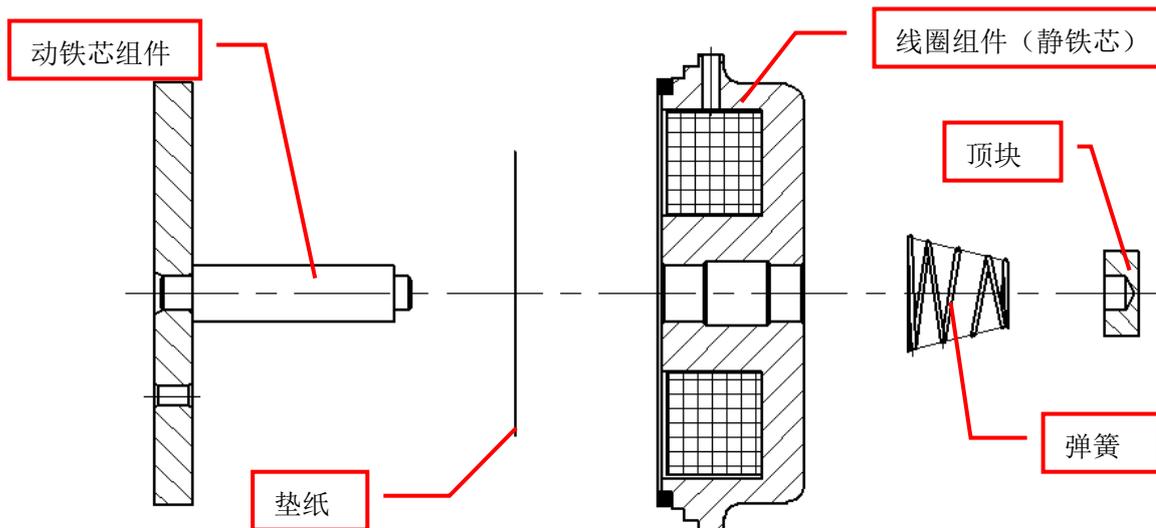


4. 松开螺母 M10，拆下螺栓 M10×110，取下两组动静铁芯组件。

**注意：**不用取下制动器座上的制动器紧固螺栓。

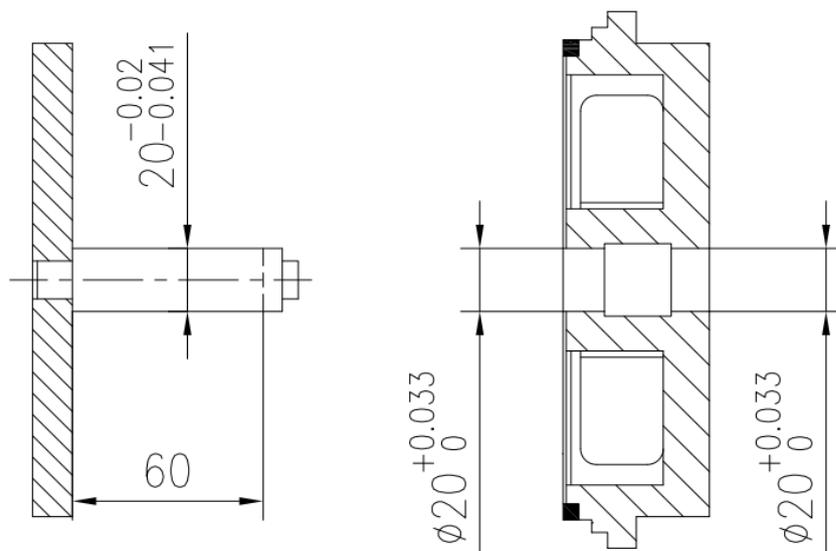


5. 用专用工装（详询生产厂家）拆下顶块，取下弹簧，线圈组件，垫纸和动铁芯组件。**注意**保管好垫纸。



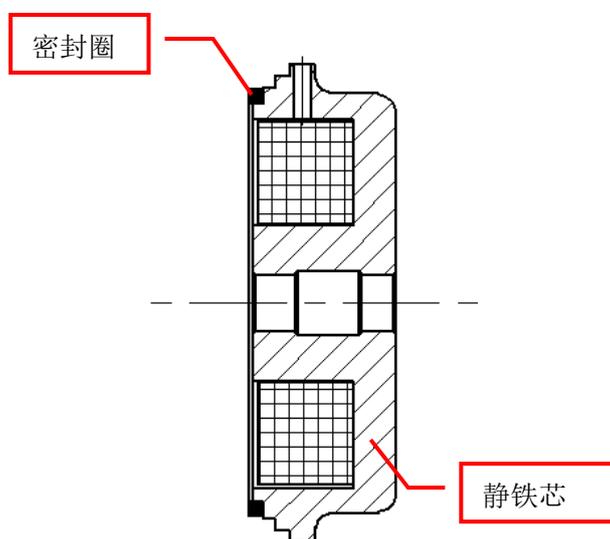
6. 确认制动器内部质量，并清洁。

零部件	检查项目	处理方法
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"> <li>1. 用抹布擦净</li> <li>2. 用细砂纸（600 目以上）打磨</li> <li>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)</li> <li>4. 生锈一半以下做打磨处理，一半以上做更换处理</li> </ol>
	使用卡尺测量动铁芯直径	磨损变化量超过 0.5mm 时（60mm 范围内，如图示），应更换动铁芯组件
线圈组件 (静铁芯)	内孔处是否有油污和锈蚀粉尘及锈蚀痕迹	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 用抹布擦净</li> <li>2. 用细砂纸（600 目以上）打磨</li> </ol>
	使用卡尺测量静铁芯内径	磨损变化量超过 0.5mm 时，应更换线圈组件

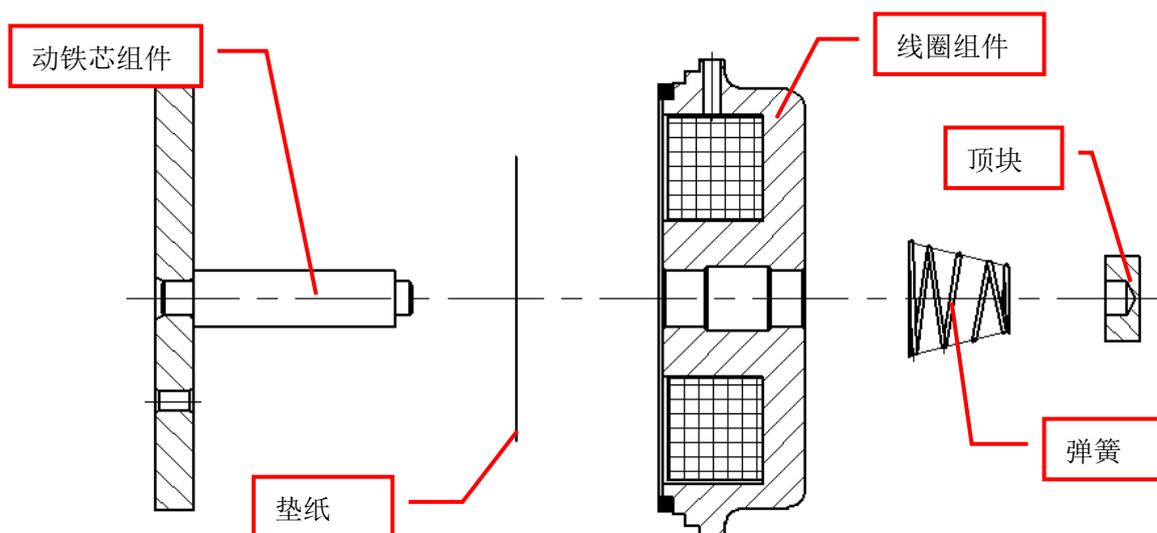


### 制动器组装:

1. 组装前确认动铁芯与静铁芯是否配对，不允许混装。
2. 检查密封圈是否完好，若发现损坏，影响使用，需更换。更换时，密封圈装到静铁芯外圆后，涂少量 502 胶水。



3. 清洁线圈组件内孔，再将动铁芯组件的铜轴套上垫纸，一起装入线圈组件。将弹簧套入铜轴，再用铜锤将顶块敲入铜轴，到位。

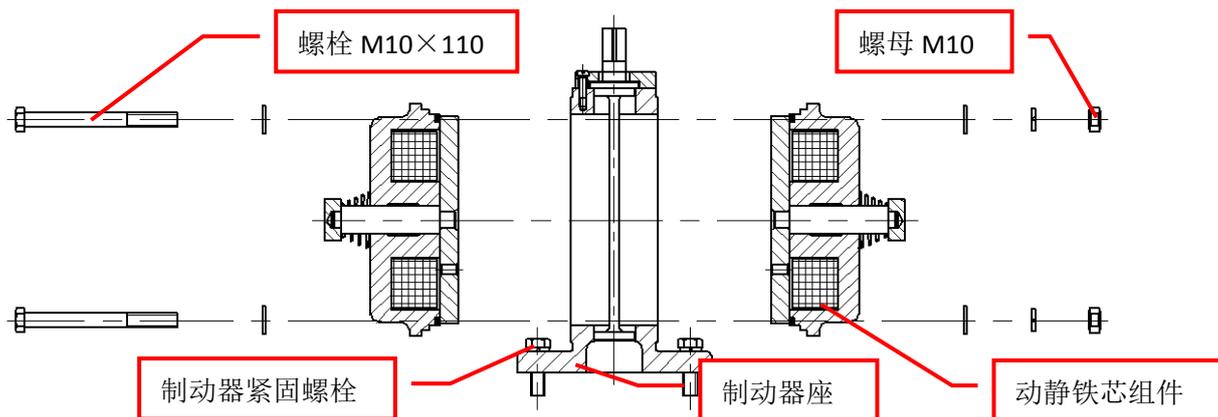


4. 如确认松闸杆为铁质材料，则必须进行更换。用十字螺丝刀松开螺钉，拆下盖板，取出松闸杆。换入锌合金材料松闸杆（注意松闸杆安装方向应与图片一致），装上盖板，用螺钉紧固。

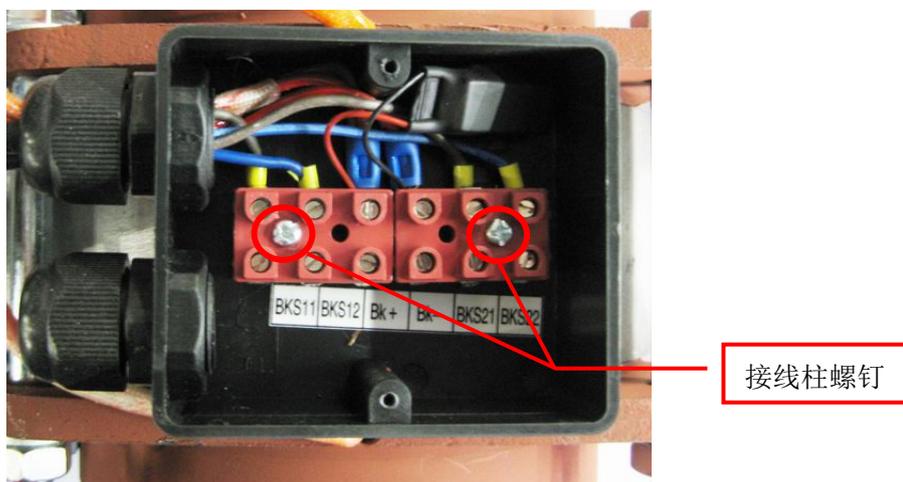


5. 清洁制动器座内孔，将动静铁芯组件装入制动器座内，螺栓 M10×110 连同平垫 10 穿过对应孔位，另一端用螺母 M10 连同弹垫 10 和平垫 10 紧固。

**注意：**静铁芯的微动开关安装螺孔应布置在上部。



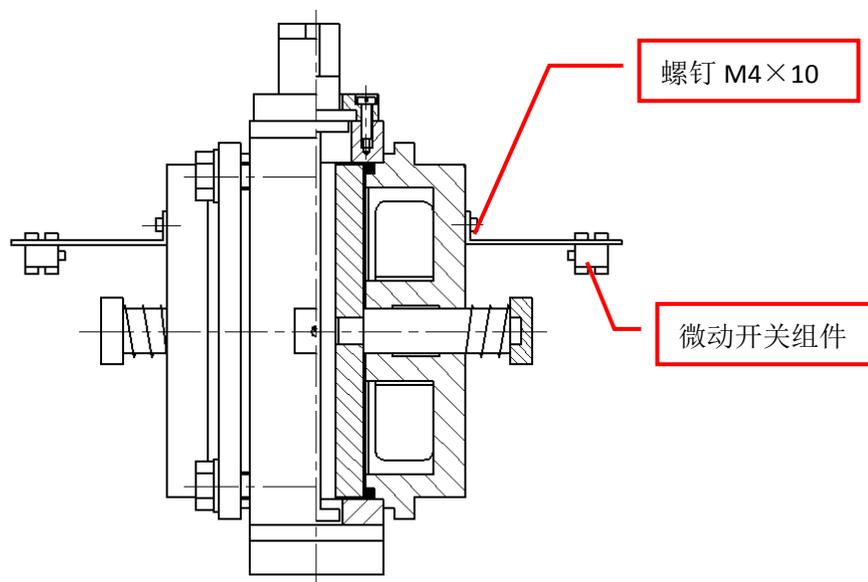
6. 将接线盒组件按原样装回制动体，用十字螺丝刀紧固接线柱上的两件螺钉。



7. 装上接线盒盖，用十字螺丝刀紧固接线盒盖上的两件螺钉。



8. 在静铁芯两端装上微动开关组件，用螺钉 M4 和垫圈紧固（两端）。



9. 将制动器装到曳引机上，参照 FYJ180/200 制动系统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，微动开关正常工作。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。