

安全制动器SBD365-C

产品名称	安全制动器SBD365-C
公司名称	焦作精箍制动器有限公司
价格	1.00/1
规格参数	品牌:精箍 型号:SBD365-D 产地:焦作
公司地址	河南省焦作市虹桥工业园区
联系电话	0391-7543688 13513825212

产品详情

安全制动器SBD365-C压力一般不宜过大，略比贴闸皮的油压低0.2-0.4Pa。贴磨闸瓦应在低速下进行。贴磨时应随时注意制动盘温度不得超过80（用点温计测量），以免损伤制动盘表面粗糙度。超温时应停止贴磨，待冷却后再运转。依次断续运转，直到闸瓦接触面积达到要求为止。

为了防止贴磨闸瓦时制动盘磨出沟纹或拉伤，在贴磨过程中还应随时注意观察制动盘的表面情况，如发现制动盘表面出现拉伤或沟纹时必须停磨闸瓦，用油石或细锉清除。并相应将闸瓦取下检查，如发现金属粒子或碎片嵌入闸瓦内时，应消除干净后再贴磨闸瓦。按此法直到闸瓦贴磨到规定的接触面积要求时为止。只有这样在以后正常运转中才能减少制动盘的损伤程度，否则不经上述处理，势必使制动盘损伤的金属粒子或碎片嵌入到闸瓦内形成研磨剂，造成闸瓦磨损制动盘，而制动盘磨损的金属粒子或碎片反过来又磨损闸瓦或嵌入其内，造成恶性循环，两者俱伤的局面。因此，在安装调试中必须严格按上述要求贴磨闸瓦。

安全制动器SBD365-C

3)、闸间隙的调整

贴磨闸瓦达到要求后，应按相关标准调整好闸瓦与制动盘的间隙。调整方法如下：(图2)

1)、参考上节闸间隙的初调整部份。

2)、闸间隙的调整过程中应注意以下几点：

a、闸瓦间隙的定义与规范要求，定义是指制动器处于松闸状态下制动块与闸盘间的间隙，规范要求提升

机闸间隙不得大于2mm。在安装调试时，闸间隙调为1~1.5mm。

b、在调试制动器过程中，若盘形闸(图2)的活塞(25)、滑套(5)、碟形弹簧组(6)等不灵活，有卡阻现象时必须进行处理，使其灵活可靠。此后若松闸时间超过0.3秒时，可将盘式制动器的放气旋塞打开，进行放气即可缩短松闸时间。

c、在调整闸瓦与制盘间隙的过程中，间隙大小确定后，应反复升降液压站的油压(即松闸、制动)，反复检查闸瓦间隙大小，使闸瓦间隙符合要求(为1~1.5mm)。

d、成对闸瓦与制动盘的间隙，应在制动盘不同的圆周部位上(等分四点以上)所测得的闸瓦间隙的平均值的差值不得超过0.2毫米,调整螺栓或调整螺栓拧紧程度应尽量一致，否则将影响制动力。

3)、制动器信号装置，用于监视闸瓦的磨损情况，当闸瓦间隙达到2毫米时，微动开关应动作，发出讯号，提升绞车及提升机不能起动，以示闸瓦间隙超过应重新调整。

安全制动器SBD365-C4)、盘式制动器装置限位开关的调整(图6、图3)

盘式制动器装置闸瓦间隙调整后，调整闸瓦磨损监视压板和碟形弹簧监视压板。

调整方法：制动器处于松闸状态，调整螺栓M4X45(9)顶在闸瓦衬板上(该调整螺栓的初始调整尺寸：到开关盒中心为65mm,闸瓦磨损后调整最大尺寸可达85mm)，微动开关JW-11(20)(A组上面开关、B组下面开关)处于常闭状态，压板(6)上螺钉M4X10(17)拧松，在微动开关(20)和压板(6)之间加2mm厚塞尺，移动压板(6)，使微动开关常闭点断开(用万用表测量)，此时用螺钉M4X10(17)将压板(6)固定在轴上，抽掉塞尺，完成闸瓦磨损监视压板的调整。

碟形弹簧疲劳监视压板的调整：制动器处于松闸状态，调整螺栓M4X45(9)顶在闸瓦衬板上，拧松压板(6)上的定位螺钉M4X10(17)，在微动开关JW-11(20)(A组上面开关、B组下面开关)和压板之间加2mm厚塞尺，移动压板，使微动开关JW-11(20)常闭点断开(用万用表测量或电控回路对应的指示灯亮同时显示)，此时用螺钉M4X10(17)将压板(6)固定在轴上，抽掉塞尺，完成弹簧疲劳监视压板的调整。

当闸瓦磨损开关和碟簧疲劳开关动作发出信号后，维修人员应及时调整闸瓦间隙和更换碟形弹簧。

当闸瓦磨损后重新调整闸瓦间隙时，应调整螺栓M4X45(9)使之顶在闸瓦衬板上，其于相关调整事项照上述内容。

四、使用与维护

当盘式制动器装置在提升机上调试完毕后，方可正常使用。经过使用一段时间以后，该盘式制动器装置很可能在某一个环节上出现故障，这时需要及时维修，否则将会影响整个制动系统的正常工作。使用与维护中，除对如(图2)后部碟形弹簧预压螺栓(27)定期检查、确保拧紧，作检查记录外，还应做到以下各项。

- 1)、盘式制动器如果超过0.5毫升每秒渗漏时，应及时更换活塞处的密封圈，(在回油箱处接油测量即可。)
- 2)、更换油管、管接头、活塞、油缸等零件时，必须按第三节条款的要求进行处理后才能安装使用。
- 3)、新安装盘形闸或更换油管和检修后，都必须排出液压制动系统中的空气，其方法如下：起动液压站，使液压站的液压在0.5-0.8Mpa压力下，旋松放气螺钉(19)(图2)，使压力油逐渐将液压站、管道和盘式制动器中的空气从放气螺钉处排出，当放气螺钉处排出的无气泡，完全是液压油时，表明空气已排完，然后将放气螺钉拧紧。
- 4)、在使用过程中，采用盘式制动器装置限位开关的调整中叙述的方法定期检查制动器信号装置闸瓦磨损、弹簧疲劳信号，可靠地发出报警信号，以免影响运行安全。
- 5)、更换闸瓦时不允许全部一下更换完，否则会造成由于接触面积小而影响制动力矩，损伤制动盘和闸瓦。应逐步交替更换，每次最多更换两块闸瓦，待其工作一段时间使接触面积达到要求后，再更换另外的闸瓦。这样既保证了运转的安全性，又不影响生产，否则必须按贴磨闸瓦的要求贴磨闸瓦。更换闸瓦时应按闸瓦与制动盘间隙的调整方法和要求调整闸瓦与制动盘的间隙。