

SBD365-C安全盘式制动器

产品名称	SBD365-C安全盘式制动器
公司名称	焦作精箍制动器有限公司
价格	1.00/ck
规格参数	品牌:找 型号:SBD365 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

SB160	88	106
SB250	88	106
SB315	135	106

3.2 安装

3.2.1 将制动器安装到支架上

如用户订货时带安装支架和紧固螺栓，出厂前支架和制动夹钳会安装好一起供货，此工作可省略。

- 清除夹钳和安装支架配合面的油和灰尘，用起重机将制动钳吊运到支架上。注意：有排气接头（图1中件8）的一面必须朝上；
- 用8个高强度螺栓紧固制动钳，螺母强度必需12.9级以上，带尼龙锁紧嵌件，平垫为45钢调质HRC35~45；
- 必须使用力矩扳手拧紧螺栓，拧紧力矩如表1所示。

3.2.2 液压连接和制动器油缸排气

- 在制动器安装前先要将液压站安装调试好（液压站的安装调试请参考液压站使用说明书），排好液压管路，制动器油缸进油接头螺纹为M18X1.5，液压管路通径要10mm以上，制动器在退距2mm时要求的总进油量见表1；

必须保证所有制动器油缸到液压站的管路长度相等！

b.

在使用和调整制动器之前，要对制动器油缸进行排气，方法为：在制动器油缸的最高处（顶部）有一个测压和排气两用接头（图1中件8），螺纹规格为M16。测压时卸下护帽，接上测压组件既可；排气时把护帽上的防跌套环拿下，再拧紧护帽便可，具体如图4所示，排气完后要恢复原样。

不排气状态 排气状态

图4

3.3.3. 安装制动器

a. 拆下制动钳后部护罩（件1），将液压站管路接通制动器油缸，开启液压站打开制动器，将两侧制动夹钳上的释放螺栓拧入活塞中（图1中件15），使制动器保持开闸状态，然后断开联接管路（通常出厂时，释放螺栓已拧入活塞中）；

b. 按2.1所示把制动器总成吊上安装基座，拧上地脚螺栓，并松松地套上螺母和垫圈；

c. 调整制动器支架位置，使其对中且与制动盘平行，制动衬垫边缘比制动盘外径缩进3~5mm（见图1），相关的公差要求如图3所示（制动衬垫可旋转一定角度，应调节使其边缘与制动盘外径平行）；

d. 拧紧地脚螺栓至弹簧垫圈压平为止，接上液压管路，开启液压站通入液压油，拆下释放螺栓并妥善保管好，以备将来使用；

注意：释放螺栓在正常工作时必须拆下！

e. 关闭液压站，制动器紧闸。

3.3 制动器的调整

制动器的调整包括制动力矩和瓦块退距（开闸间隙）的调整、检测开关的调整，主要在初装时和衬垫磨损一定值或更换新的摩擦衬垫后或进行。

3.4.1 退距的调整

调整两侧制动夹钳在开闸时的瓦块退距可设定夹紧力，（此值在出厂前已设定为额定值，如无变化不需要调整），调整方法如下：

a. 在制动器上闸状态测量C尺寸值（见图1）；

b. 将液压站压力设定为表1中各型制动器对应的额定值,开启液压站,打开制动器,此时的C尺寸应增大2mm；

c. 如C尺寸增加值不等于2mm,必须进行调节。在开闸状态,首先拧松衬垫紧固螺栓(件

18),用大扳手顺时针旋转调节杆(件17)退距缩小,反之增大,调节杆转一圈的位移量大约为2mm；

d. 拧紧衬垫紧固螺栓,关闭液压站,让制动器闭闸,测量C值,再打开制动器,测量

C尺寸的变化量；

e. 反复调整,直至符合要求,将衬垫紧固螺栓拧紧。

注意:制动器两边制动油缸的退距必须调整成相同的值,否则会对制动盘产生轴向力！

f. 如实际需要调小制动器的夹紧力,则可将液压站的额定输出压力调小(高切换压力可比额定值大2Mpa,具体调整方法参考液压站说明书),其值如表3所示；然后逆时针旋转调节杆,使退距维持2mm不变,夹紧力将相应减小(测量退距的方法如上所示)。