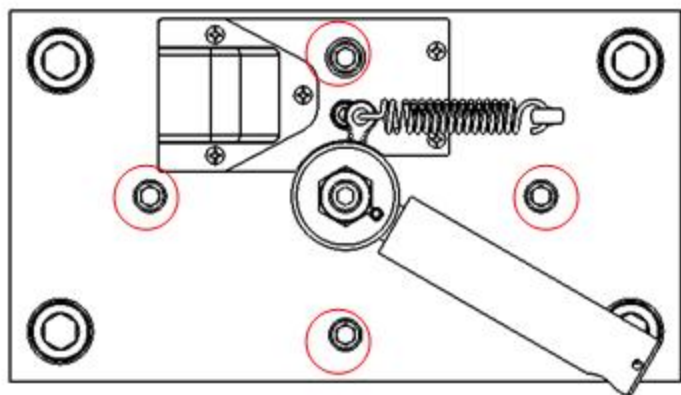


制动器间隙、制动力调整步骤以及注意事项



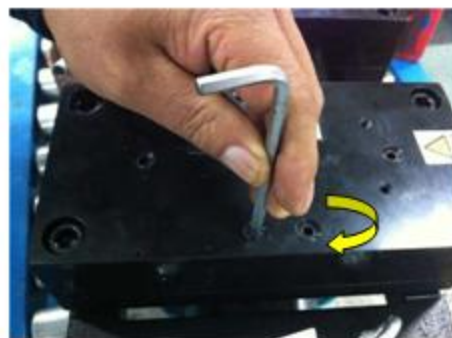
准备工具:

- 1,游标卡尺或深度尺
- 2,内六角扳手M10、M12(GDB132)或M8(GDB112)
- 3,塞尺
- 4,薄款开口扳手18mm(GDB132)或16mm(GDB112),厚度4mm



弹簧压力调节螺钉位置:
GDB132:6XM10
GDB112:4XM10

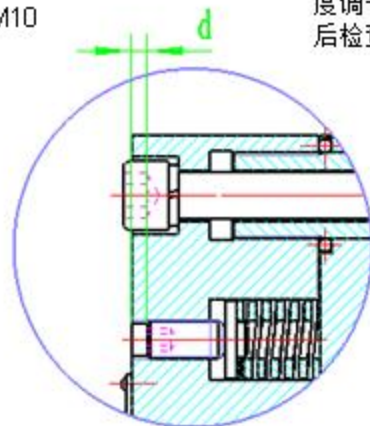
制动器制动力不足时的调整步骤



步骤1: 调节弹簧压力调节螺钉深度d
GDB132:6XM10
GDB112:4XM10



步骤2: 测量弹簧压力调节紧螺钉至制动器表面的深度,根据这个深度调节其他螺钉的深度,调整完后检查制动力是否足够即可。



制动力不足时,可顺时针方向拧紧调节螺钉。

d越大,则制动力力矩越大。dmax=4.5mm

注意:d过大将有可能使抱闸不能打开,特别是电压波动,运行温度较高,闸瓦与制动盘间隙较大时。



注意事项:

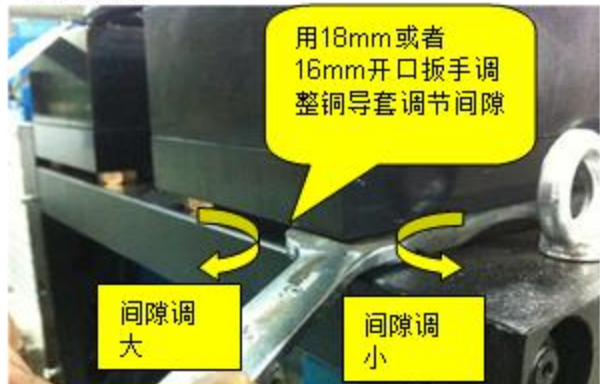
禁止2个制动器同时调整,否则将会导致溜车事故!!!



制动器间隙调整步骤



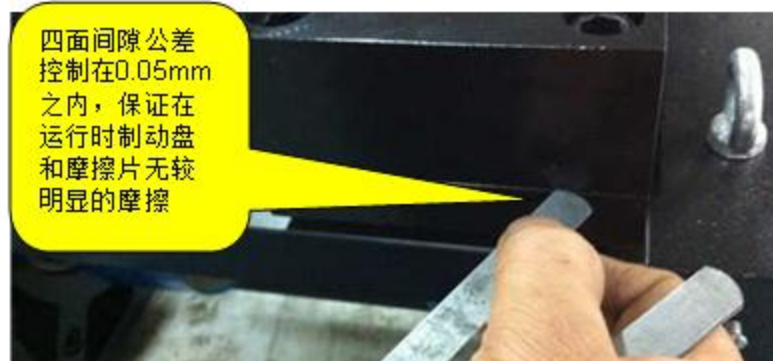
步骤1: 制动器断电状态下, 拧松M12 (GDB132) 或者M8螺钉 (GDB112)



步骤2: 用开口扳手扳动4个铜导套调节间隙 (铜导套旋转一周间隙变动1mm)



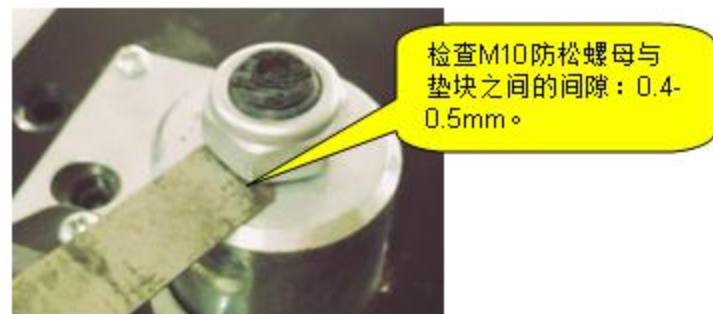
步骤3: 用塞尺检查铁芯和衔铁之间的间隙:0.15~0.25mm



步骤4: 检查电磁铁和衔铁之间的间隙,四个直角处平面要保持在0.05mm内,且制动器通电吸合后,摩擦片和制动盘能完全分离。



步骤5: 最后锁紧M12 (GDB132) 或者M8螺钉 (GDB112)



步骤6: 用塞尺检查M10防松螺母与垫块之间的间隙是否在0.4-0.5mm之间。