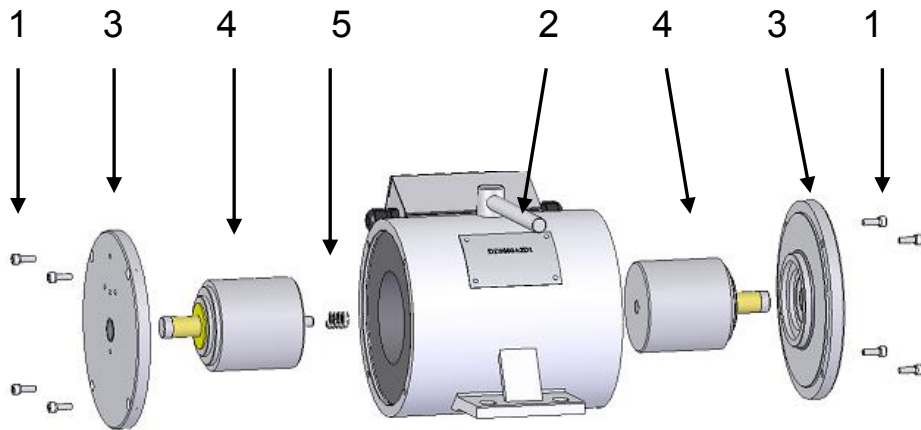


DZS 系列电磁铁维保操作指导

- 电磁铁维保前，须将空载轿厢置于井道顶部；对重置于井道底部固定，不得移动。操作完毕后须切断电源。
- 只有经过正确培训和指导的维保人员才能进行该操作。

1、拆卸电磁铁



步骤 1：卸除固定端盖用的螺钉、弹簧垫圈。

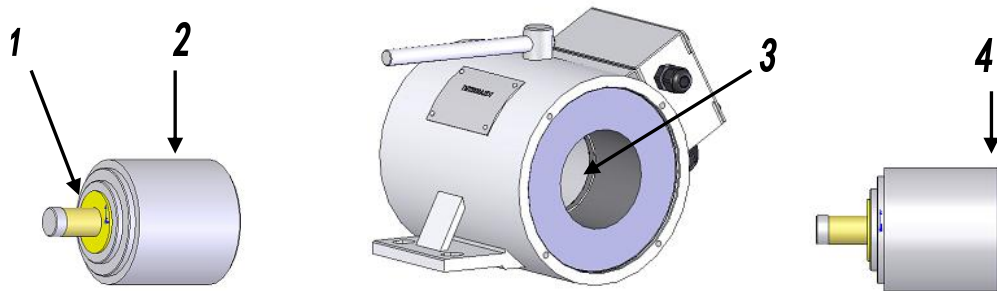
步骤 2：旋转松闸手柄将端盖顶出。

步骤 3：取下端盖。

步骤 4：取出柱塞组件。

步骤 5：取下弹簧。

2、维保检测项目

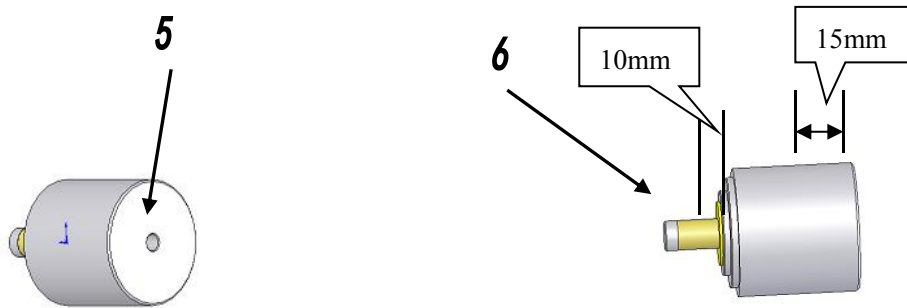


步骤 1：检查缓冲垫是否完整，若损坏须更换。

步骤 2：检查表面油污，须擦拭干净。

步骤 3：清理电磁铁内部，须擦拭干净。

步骤 4：检查头部磨损情况，圆周表面磨损达 70%以上，要求更换，其它状况下的磨损，需用砂纸修光。



步骤 5: 检查端部与松闸杆划痕情况，手摸划痕若高出平面，应修磨平整。

步骤 6: 以上维保完毕后，柱塞头部圆周（图示 15mm），顶杆圆周（图示 10mm）须均匀涂少许润滑脂，可用二硫化钼或锂基脂，应薄薄一层（厚约 0.05mm）即可。

- 3、电磁铁维护完毕后，应按拆卸次序装配，电磁铁装配完成后，用人力推压两侧顶杆，顶杆应能灵活弹出。（见下图示）
- 4、调整制动臂组件，按维护说明书要求重新调试制动系统。
- 5、维保时间 6~8 个月。
- 6、周期检查时间 1~2 个月，基本检查项目内容如下：
 - (1) 手动松闸杆的灵活程度；
 - (2) 柱塞顶杆的轴向移动灵活程度，用人力推压顶杆，顶杆应能弹出；
 - (3) 各表面生锈情况。

