

作业指导书	永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順	页次	1/14

(本文件隶属本公司资产, 任何人非经许可, 严禁下载、复印, 发放至网络)

保养点检・法定检查相关技术资料

横式 TK 型直立式 TY 型 主机抱闸分解检查确认手順

永大电梯设备(中国)有限公司

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	2/14

(一) 安全事项

！ 警告

- (1) 非专业人员禁止调整制动器。

！ 注意

- (1) 在制动器的调整和维修前，首先确保电梯轿厢内无人。
- (2) 轿厢在井道顶部、对重墩底，确保对重侧压在支撑物或缓冲器上防止冲顶；
- (3) 确保单侧空载不溜梯。
- (4) 调整前切断电源。
- (5) 制动片和制动鼓面上绝不允许沾染油污，如有发现，立即擦拭干净并更换刹车片。

！ 免责声明

- (1) 本文件仅适用于永大电梯设备(中国)有限公司横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸调整。
- (2) 电梯属于特种设备，根据国家法律、法规及国家标准等相关规定，对电梯进行安装、修理、维护保养的人员应取得相应的资质证书。本文件仅供依法取得特种设备相应资质证书，且接受过永大电梯设备(中国)有限公司保养工艺及方法培训的员工使用，并且操作人员必须持有电梯上岗证及永大电梯设备(中国)有限公司维保员工技术等级证明。永大电梯设备(中国)有限公司免于承担因未取得本条所列资质及证书人员操作而引起的任何责任。
- (3) 操作人员应严格按照本文件要求对适用设备进行操作，若因操作人员未严格按照本文件要求操作或误操作的，永大电梯设备(中国)有限公司免于承担责任。
- (4) 操作人员应当按照安全技术规范和操作规程采取有效措施保证人员和设备安全，在依照本文件进行作业过程中发现本文件描述与实际操作的设备存在不一致或存在疑问时，请及时停止操作并联系永大电梯设备(中国)有限公司技术支持部门寻求支持。
- (5) 对于因以下维护检查不当而导致的事故，本公司概不负责。
 - 1、因维护检查工作错误或维修不良而导致的。
 - 2、由于产品改造。
 - 3、因使用非本公司供应部件或使用非指定设备维护而造成的。
- (6) 永大电梯设备(中国)有限公司有权随时对本文件进行修改和更新。
- (7) 未经书面许可，任何人不得以任何形式侵犯永大电梯设备(中国)有限公司知识产权。

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	3/14

(二) 工具准备

工具	数量
开口扳手 8mm, 10mm, 17mm, 19mm, 24mm	各 1 把
梅花 19mm, 24mm	各 1 把
#13 套筒扳手附加长杆	1 把
一字螺丝刀/十字螺丝刀	各 1 把
塞尺: 必须含 0.04mm、0.1mm、0.14mm、0.18mm、0.2mm、0.24mm、0.3mm、0.4mm、0.4mm	1 把
榔头	1 把
记号笔	1 支
M4/M6 内六角扳手	各 1 把
刻度指示器或白钢尺	1 把
清洗油 (煤油)	若干
干净抹布	若干
200 毫米游标卡尺	1 把
卡簧钳 (外开)	1 把
黄油	若干

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	4/14

(三) 操作手順

1.0 目的

主机抱闸对电梯的起动、平层性能有极大的影响，为使能维持其正常安全性能，每使用一阶段时间，须做适当的检查确认&调整保养。

2.0 适用范围

本资料适用于横式 TKL, TKM 直立式 TYS, TYF, TYM 型号抱闸。横式 TKL, TKM 运行 1250 小时，直立式 TYS, TYF, TYM 运行 1920 小时分解清洁一次，当运行一年后而没有超过上述规定时间时则一年进行一次。

3.0 职责

3.1 保养人员负责保养作业时进行抱闸分解确认、调整。

4.0 作业程序

4.1 工具准备：

一字螺丝刀、钢板尺、M22 开口扳手、塞尺、榔头、记号笔、M18 开口扳手、M4/M6 内六角扳手。



4.2 分解检查准备

4.2.1 电梯停梯：

主机 Mg. BRK 年度保养检查作业时须实施一次分解点检，顺序如下：

电梯叫车上行到最上阶，一人在最上阶乘场处，确认车厢内无人，联络机房人员于关门后断电停梯，利用松闸把手使车厢缓缓上升至最顶部，直到对重压到缓冲器为止（注意必须确认已蹲底）。

4.3 取付调整要领

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	5/14

4.3.1 新型 MG. BRK 之取付调整方式与旧品完全相同，惟因制动机构为双弹簧独立制动机构，故拆卸及取付可独立作业，拆卸时品# 1 LEVER 与品# 27 ROD 之间因组立及制造上之累积公差，故会发生干涉现象（即品# 1 LEVER 在放下时，与品# 27 ROD 相碰撞，甚至品# 27 ROD 组立位置没有对齐 LEVER 孔中心时，会无法顺利放下），故新型 MG. BRK 在点检保养时，正确之拆卸方法为将品 #29 NUT 取下，品#33 目盛板，品# 32 SPG. SEAT 及品# 31 制动弹簧一并取下后，将品# 26 扣环取下，品# 28 PIN 抽出后，品# 27 ROD 就可以取下，品# 1 LEVER 也可平顺放下。

4.3.2 取付时，品# 27 ROD 先插入品# 1 LEVER 之孔中再一起举起，将 ROD 品# 27 之头部对齐品# 2 END PLATE 耳部，插入品# 28 PIN，扣上品# 26 扣环，就可以将品# 33 目盛板，品# 32 SPG SEAT 及品# 31 制动弹簧一并取付之，再以品# 29 NUT 锁上即可，使用上述方法取付拆卸是为了避免品# 1 LEVER 与品# 27 ROD 相碰撞而伤及品# 27 之螺纹部。

4.3.3 STROKE 的调整要领及弹簧之压缩量设定与旧型完全相同，请参照表一、表二、表三。（依现地条件状况，可有±25%以内的压缩弹壳调整范围）

MG. BRK 型式		BD 300 (TKM)	BD 335 (TKL)
STROKE	标 准	1.5mm	1.5mm
	最 大	2.5mm	2.5mm
COIL 电流 (at20°C)		2.5A	2.5A
COIL 抵抗 (at20°C)		20.8Ω ±5%	23.5Ω ±5%
BDR		220Ω	220Ω
BSR		20Ω	20Ω
回 路 电 流		2.82A	2.6A
回 路 电 压		DC 110V	DC 110V

表一、STROKE 及回路定数一览表

4.3.4 煞车鼓(Drum)上的锈是造成滑移(Slip)的原因之一，所以要用细砂纸(#400)仔细研磨，再用布擦拭干净。还有，当运转、制动造成锈粉掉落场合，需对煞车(BRK.)部份分解，将 Lining 表面附着的锈粉，用砂纸使锈粉滑落，再用布擦拭干净，避免锈粉塞满 Lining 的细孔。

4.3.5 MG. 作动行程(称为 Stroke)的调整:

MG. Stroke 标准值为 1.5mm，此时煞车片和煞车鼓的间隙(称为 Shoe Clearance)为 0.1~0.2mm 在工厂就设定好。由煞车片的磨耗等原因，造成 Stroke 变化时，依下记步骤作调整。

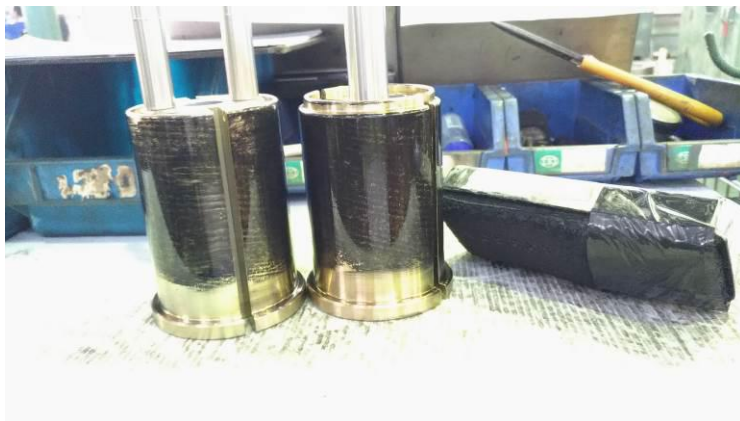
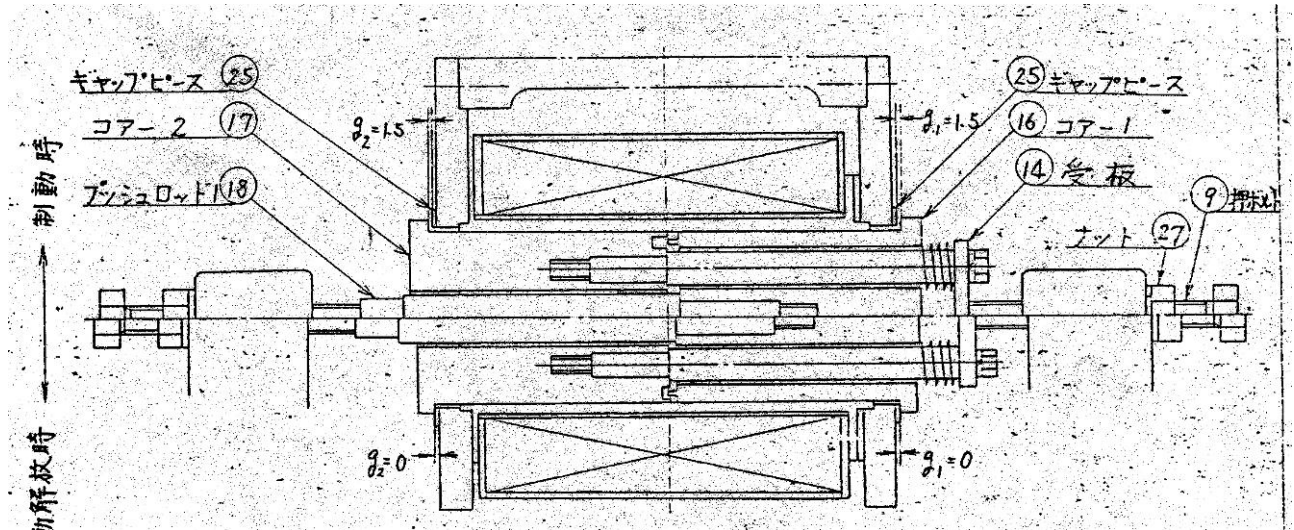
4.3.5. 1 制动弹簧#31 依指定压缩量调整。

作业指导书	永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式TK直立式TY型主机抱闸分解检查确认手順	页次	6/14

4.3.5. 2 在左右的Push Bolt #36 的端部与Push Rod-1 #18, 及受板#14 没有接触的状态下, 确认Core-1 #10 与Gap Piece #12 的间隙 g_1 、Core-2 #11 与Gap Piece #12 的间隙 g_2 都为0。

4.3.5. 3 将Push Bolt #36 锁入, 当间隙 $g_1=1.5\text{mm}$, 再将Nut #35 锁紧固定。

4.3.5. 4 同样将反对侧Push Bolt #36 锁入, 当间隙 $g_2=1.5\text{mm}$, 再将Nut #35 锁紧固定



4.3.6 煞车靴(BRK. Shoe)的调整:

工厂将Shoe Clearance 设定为0.1~0.2mm, 故不需调整; 但若有调整必要时, 依下列要领进行。

4.3.6. 1 将M10×40 螺丝# 6 用手转至无法再转动的状态, 再用扳手多转入2圈。

4.3.6. 2 舌形垫片#24 的圆形部依箭头指示方向折回, 防止螺丝回转。

4.3.6. 3 更换煞车片(Lining)之后, 因表面未磨合, 故可将Stroke 稍微调大设定值(最大2.5mm), 运转约1个月后, 磨合成熟后再恢复标准设置值。

4.3.7 实负荷试验

4.3.7. 1 定格荷重的0~125%荷重条件下, 确认运转制动等无异常。

4.3.7. 2 停止状态的制动扭矩, 能保持定格荷重的150%以上。

作业指导书		永大电梯			版次	1.0	
编号	YT-W02373	横式TK直立式TY型主机抱闸分解检查确认手順			页次	7/14	

制动弹簧压力及 压缩量		制动弹簧压力 (kg)			制动弹簧压缩量 (mm)		
		周波数			周波数		
马达容量		200%	150%	100%	200%	150%	100%
AC 3.7/4.5KW (4P)	38/50	42.5	33.5	24.5	20.0	16.0	11.5
AC 4.5/5.5KW (4P)	38/50	50.3	39.4	28.3	23.5	18.5	13.5
AC 5.5/7.5KW (4P)	38/50	61.7	48.1	34.2	29.0	22.5	16.0
AC 7.5/9.5KW (4P)	38/50	79.5	61.2	42.9	37.5	29.0	20.5
AC 9.5/11KW (4P)	45/50	----	70.4	49.2	----	33.0	23.0

表二、BD300(TKM) 制动弹簧设定一览表 (INVERTER 制御)

制动弹簧压力及 压缩量		制动弹簧压力 (kg)			制动弹簧压缩量 (mm)		
		周波数			周波数		
马达容量		200%	150%	100%	200%	150%	100%
AC 3.7/4.5KW (4P)	38/50	40.6	32.1	23.5	13.5	11.0	8.0
AC 4.5/5.5KW (4P)	38/50	48.5	37.7	27.2	16.5	13.0	9.5
AC 5.5/7.5KW (4P)	38/50	59.1	45.9	32.7	20.0	15.5	11.0
AC 7.5/9.5KW (4P)	38/50	75.7	58.4	41.1	25.5	19.5	14.0
AC 9.5/11KW (4P)	43/50	87.6	67.1	47.0	29.5	22.5	16.0
AC 13/15KW (4P)	43/50	—	89.7	61.9	—	30.0	21.0
AC 8/11KW (4P)	38/50	87.6	67.1	47.0	29.5	22.5	16.0
AC 11/15KW (4P)	38/50	—	89.7	61.9	—	30.0	21.0

表三、BD 335 (TKL) 制动弹簧设变一览表 (INVERTER 制御)

4.4 保养处理要领

4.4.1 MG. BRK 之保养新旧型完全相同, 项目包含

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	8/14

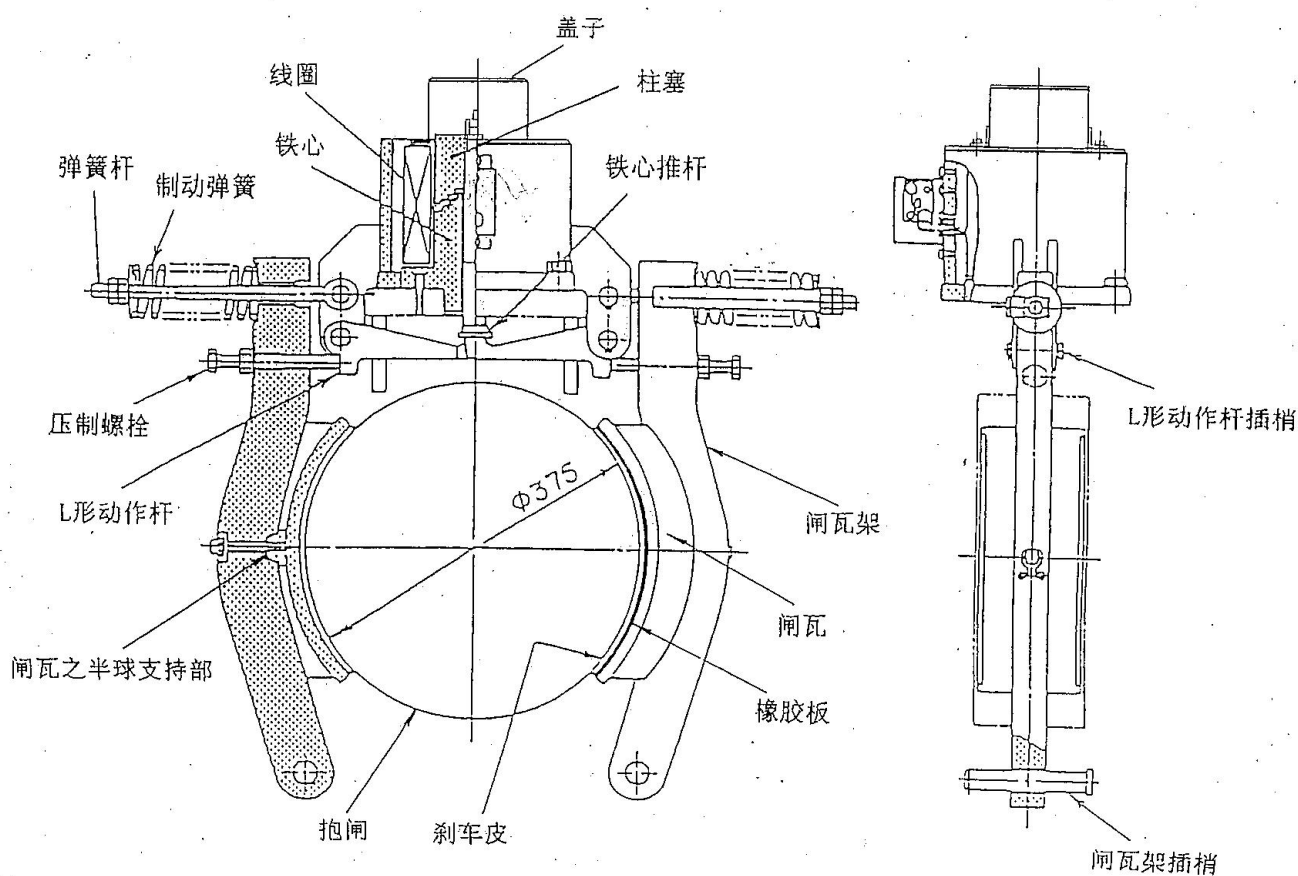
- 4.4.1.1 MG. BRK (CORE) STROKE (标准: 单侧 1.5mm) 及 SHOE 适当间隙 (标准 0.1~0.2mm)。
- 4.4.1.2 LINING 不可沾留油污。
- 4.4.1.3 LINING 不可过度摩耗 (厚 6mm LINING, 摩耗界限 2mm)。
- 4.4.1.4 制动弹簧设定及压力适当。
- 4.4.1.5 CORE 吸引正常。
- 4.4.1.6 各部之螺丝、螺帽锁固确认。
- 4.4.1.7 润滑给油。
- 4.4.1.8 制动解放 LEVER 能正常使用。
- 4.5 BRK. 部份的分解 4
- 4.5.1 将 Rod #27 的螺帽取下, SPG. Seat #32、制动弹簧#31 及目盛板#33 一并取下后, 将 Lever # 1 慢慢放下 (有时会发生 Lever # 1 放下时与 Rod #27 干涉无法放下, 则请先将扣环#26 取下, Pin #28 抽出后, Rod #27 可与 Lever #1 一起放下)。此时点检 Lining 的磨合、磨耗状态、粉尘异物及 Lining 锁付螺丝有无松动等。
- 4.6 MG. 部份的分解
- 4.6.1 将 Push Rod-2 #17 的受板#14 的固定螺丝取下, Core-1 #10 与 Core-2 #11 抽出, 此时修整 Du Bush 内面的伤痕, 还有不要让 Gap Piece#12 脱落。另外 End Plate # 2 视需要可拆下。
- 4.7 分解部品的清扫与润滑
- 4.7.1 分解后, Coil 内侧及 Case 内的灰尘, 用高压空气吹除。
- 4.7.2 各部品的清扫。
- 4.7.3 轴承、滑动部依表六指示给予润滑。
- 4.7.4 Core-1 #10、Core-2 #11 外径旧的 Hitasol (石墨润滑剂) 需先擦拭干净, 再均匀涂敷一层薄膜, 涂敷位置在靠近中心部份 4/5 的高度即可。
- 4.8 直立式制动器
- 4.8.1 依据目盛板缩量刻度设定制动器弹簧张力位置。
- 4.8.2 柱塞活动部移动量须依照铭板设定值设定 (TY 型约 4mm, TH 型约 5mm)
- 4.8.3 两根 L 型动作杆与铁心推杆必须同时接触且上黄油, 确认推杆的动作顺畅。
- 4.8.4 刹车皮与抱闸在运行时必须要有间隙, 不可磨擦。
- 4.8.5 压制螺丝 (PUSH BOLT) 与 L 型动作杆间必须上少许黄油。

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	9/14

4.8.6 闸瓦架左右移动量不可太大。

移动量G	处理办法
$G \leq 4$	不用对策, 只要将压制螺栓推回中心可继续使用
$4 < G < 6$	闸瓦架支持部有 1.5mm 空间时, 追加红色签证垫圈, 若无 1.5mm 时, 更换闸瓦架
$G \geq 6$	更换闸瓦架

4.8.7 根据运行整備或行走 1920 小时或一年(未达 1920 小时)进行分解清洁一次。



作业内容	横式制动器	纵式制动器
------	-------	-------

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	10/14
铁心动作行程	1.5mm	TY 型为 4mm, TH 为 5mm			
L 型动作杆	无	有			
松闸扳手与松闸方法	“一”字型插于铁心压板内	“Y”字型插于铁心推杆内			
铁心活动方式	两个铁心皆可活动及拆下	一个铁心可活动, 但两个皆可拆下			
行走周期小时拆解时间	行走 1250 小时要拆解一次或一年未达 1250 小时拆解一次	行走 1920 小时要拆解一次或一年未达 1920 小时拆解一次			
刹车片新品厚度及磨耗量	新品 6mm 磨耗 2mm	新品 6mm 磨耗 2mm			

4.9 电磁制动器构造与特征:

4.9.1 电磁制动器的动作方向是垂直方向, 电磁线圈激磁时籍由 L 形动作杆推动闸瓦架, 再经闸瓦带动刹车皮离开抱闸。

4.9.2 闸瓦上之半球体装置, 是用以连接闸瓦架, 而闸瓦另一面连结刹车皮, 并籍此使刹车皮自动作适应抱闸接触面的方向调整。

4.9.3 闸瓦与刹车皮间有一只橡皮垫, 用来降低刹车皮产生的噪音及缓和着床时之振幅。

4.9.4 柱塞、铁心推杆活动部、L 形动作部、闸瓦架轴心部都采用无给油式铁氟龙轴衬 (DUBUSH), 使保养点检周期能够延长。

4.10 保养调整要领

4.10.1 柱塞 (PLUNGER) 的冲程 (STROKE) 应调整为标准值 4 毫米, 因刹车皮的磨耗会影响冲程之变化, 保养时应注意该标准值。

4.10.2 刹车皮与抱闸之间隙为 0.1~0.2 毫米。

4.10.3 点检两边 L 形动作杆与铁心推杆应无间隙。

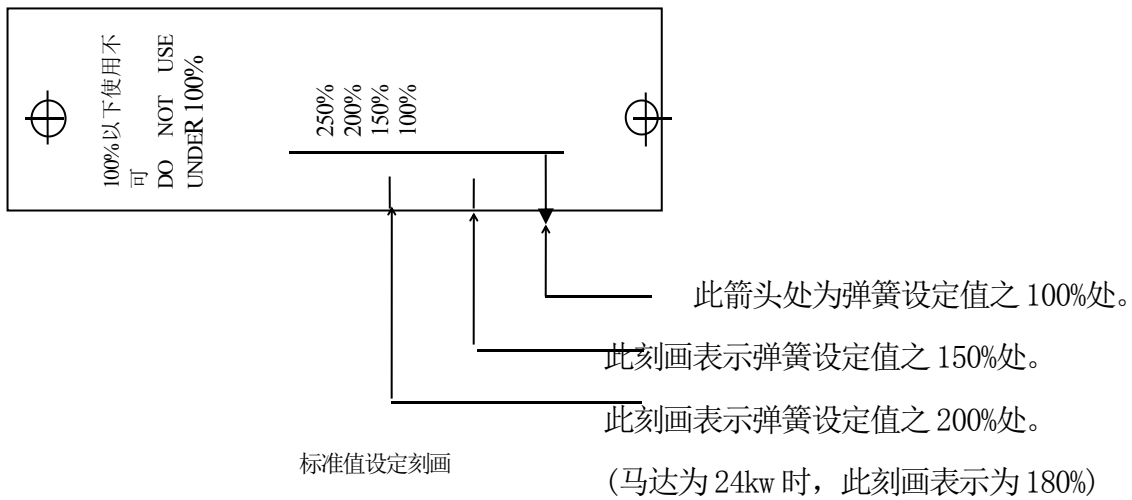
4.10.4 抱闸与刹车皮是否清洁, 若有油污须以挥发性溶剂擦拭, 再以清洁之布擦干, 刹车皮不得再使用, 应予换新。

4.10.5 抱闸生锈时, 用 #400 砂纸研磨, 研磨后要确实处理干净。

4.10.6 刹车皮使用日制 TOMBO #6008, 原厚度 6 毫米, 磨耗界限 2 毫米 (4 毫米以下时更换新品), 更换刹车皮时同时检查橡皮垫, 若有破裂、硬化应同时更换。

4.10.7 制动器弹簧应设定:

作业指导书		永大电梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	11/14



弹簧压缩值以工厂出厂时之刻画为基准(额定压缩量), 标准弹簧设定值为 200%, 但是马达 24KW 50HZ 的调整值为 180%。

- 4. 10.8 2-8. 点检电磁制动器的动作是否正常。
- 4. 10.9 线圈电流是否符合铭板标示值。
- 4. 10.10 各活动部轴心之铁氟龙轴衬 (DU BUSH) 是否干涩。
- 4. 10.11 各部的螺栓是否固定良好。
- 4. 10.12 电磁制动器动作时是否有异常音发生。
- 4. 10.13 润滑给油。

电磁制动器润滑给油一览表

润 滑 部 位		分解清扫时	补给间隔	备 注
闸瓦架插梢支点		无润滑	—	使用铁氟龙轴衬
「形动作杆	插梢支点	无润滑	—	使用铁氟龙轴衬
	与铁心推杆系合部	COSMOS#29 黄油	1920 小时(或/年)	
	与压制螺栓前端的系合部	COSMOS#29 黄油	1920 小时(或/年)	
铁心推杆的活动部		无润滑	—	使用铁氟龙轴衬
闸瓦之半球支持部		COSMOS#29 黄油	1920 小时(或/年)	

4. 11 DU BUSH 是一种铁氟龙金属环状构造物, 它是由最外层之钢里金上、将青铜粉末 烧结成为

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	12/14

多孔质，而将铁氟龙铅的混合物填满含浸表面，成铁氟龙铅薄被膜，因它有低摩擦系数，所以不需润滑油。

因此若沙尘附着时会发生急激的磨耗卡住。在活动面不可有沙尘、水泥粉尘、其它的尘埃附着其上，是点检的重点，保养的时候要细心的进行清扫工作。

4. 11. 1 铁氟龙轴衬如涂上润滑剂时，会缩短其寿命，因此绝对不可涂润滑油剂。
4. 11. 2 润滑部位补给油品时需适量，有溢出的场合须擦拭掉，油品不可附着于制动部(刹车皮、抱闸) 铁氟龙活动部上。
4. 11. 3 每次的定期点检，油品排出，溢出的部位须擦拭干净。
4. 11. 4 各部的铁氟龙轴衬型式以及磨耗界限如下表内容：

使用部位	铁氟龙轴衬型式	磨耗界限直径
闸瓦架插梢支点	MB2020 DU	25.35 毫米
L 形动作杆插梢支点	MB2025 DU	20.35 毫米
铁心推杆活动部	MB2530 DU	25.35 毫米
外壳上之柱塞活动部	MB7530 DU	75.45 毫米

表二

4. 11. 5 压制螺栓的前端和 L 形动作杆由于起动、释放、活动冲击的原故压制螺栓的前端会逐渐磨耗，当其直径到达 10 毫米时须更换压制螺栓新品。
4. 12 分解清扫作业
 4. 12.1 电磁制动器的分解清扫，每走行 1920 小时必须进行了一次，一年未达 1920 小时也应每年分解清扫一次。
 4. 12.2 制动弹簧取下后，闸瓦架轻放倒至外侧，刹车皮的密合磨耗状况、污秽、固定刹车皮之铜螺栓、闸瓦架插梢支点松弛、磨耗(铁氟龙轴衬)等点检。
 4. 12.3 拆下闸瓦，将半球支持部清洁擦拭后，加上润滑黄油。锁上支持部之 M10 螺栓时应注意其松紧度，以手先转紧螺栓，再以扳手转紧约 2 圈，并装上防松脱之十字头螺栓，以手扳动闸瓦是否适当，如太松或太紧时，应再做适当调整。
 4. 12.4 检查刹车皮之固定铜螺栓是否松弛，铜螺栓露出闸瓦处须点上防松弛固定液。
 4. 12.5 取下电磁制动器上盖，铁心推杆上之 M16 螺帽，取出柱塞、铜垫圈以煤油擦拭表面之污垢，及检视是否磨耗、损伤。
 4. 12.6 2-14-6. 以卡簧钳拆下 L 形动作杆插梢上之 C 形卡簧，取下插梢、纤维垫圈、L 形动作杆。

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型主机抱闸分解检查确认手順		页次	13/14

4. 12.7 拆下定制制动器外壳之 4 支 M12 螺栓。
4. 12.8 将制动器线圈之电源线拆下，取下制动器外壳，点检柱塞活动部之铁氟龙轴衬 (DU BUSH) 是否磨耗、损伤、脏污。
4. 12.9 以十字型起子拆下固定铁心之 4 支 M8 螺栓，取下铁心、铁心推杆、点检铁氟龙轴衬之磨耗、损伤、脏污。
4. 12.10 铁氟龙轴衬不可用煤油擦拭，以免缩短寿命，各部之铁氟龙轴衬如有磨耗（参照表二），请更换新品，以免造成制动器动作发生异常。
4. 13 电磁制动器的冲程 (STROKE) 调整
 4. 13. 1 使用刻度指示器或白钢尺。
 4. 13. 2 左右两边的压制螺栓放松，电磁制动器的冲程此时为“0”，刻度指示器也设在“0”的指示。
 4. 13. 3 制动弹簧设定在弹簧压缩铭板 200%刻画处，如马达为 24KW 时弹簧设定值在 180%刻画处，（参照 2~7 项）。
 4. 13. 4 一边之压制螺栓设定在冲程之标准值前 0.5 毫米时固定螺帽轻轻锁上。
 4. 13. 5 另一边之压制螺栓锁入使 L 形动作杆前端微微接触铁心推杆，再将固定螺帽轻轻锁上。（此时先前调整之 L 形动作杆与铁心推杆间应无间隙）
 4. 13. 6 左右两边的压制螺栓交互调整，慢慢的调出标准的冲程值 4 毫米后固定锁紧。
4. 14 电磁制动器 (Mg. B) 分解作业要领及注意事项
 4. 14. 1 Mg. B 分解作业必须两人一班，由资深技术员领班，且所有动作口令至始至终必须复诵确认之。
 4. 14. 2 在作业之前，先记录走行时间，调查 Mg. B 的动作状况。
 4. 14. 3 检查底坑之油压缓冲器复归开关 (BPS) 的动作状况。
 4. 14. 4 电梯叫车上行到顶层后，一人在顶层乘站处，确认轿厢内无人，联络机房人员于门关闭 (#40 ON) 后，关闭控制柜之总电源开关 (FFB)。利用 Mg. B 开放把手以点动方式，使轿厢徐徐上升至最顶部，直到对重 (cwt) 碰到缓冲台为止，（若遇到轿厢不动时，将抱闸顺向轻轻转动即可），轿厢上升时不可速度太快以免油压缓冲器液压油漏出。
 4. 14. 5 关闭电梯电源后确认制动弹簧之压缩值，并再确认 Mg. B 的动作状况。
 4. 14. 6 油压缓冲器油量不足的补充，Mg. B 动作不良的现场以及不良品的再对策，应列入下次保养计划内。
4. 15 再组立
 4. 15. 1 组立的顺序依分解步骤反向实施。
5. 0 完成阶段

作业指导书		永 大 电 梯		版次	1.0
编号	YT-W02373	横式 TK 直立式 TY 型 主机抱闸分解检查确认手順		页次	14/14

5.1 以上测试、调整全部结束，确认马达正常后，请将马达各部位恢复原状。

5.2 若对马达的气、间隙进行了调整，请将调整螺栓和释放装置上的所有红色位置标记擦除，然后用红色油漆笔重新点检确认。气、间隙测量位置处的红色标记请重新加深以便以后复查。

5.3 以上完成后将电梯开慢车上下走几次确认有无异状，无异状后将电梯开快车确认。若有摩擦再按上述步骤调整，直到正常为止。最后，将电梯恢复正常，快车试运行一段时间，观察电梯运行是否正常无恙，确认完毕调整作业结束。

5.0 相关文件

序号	文件编号
1	MM00005/MA-1036

6.0 记录

无