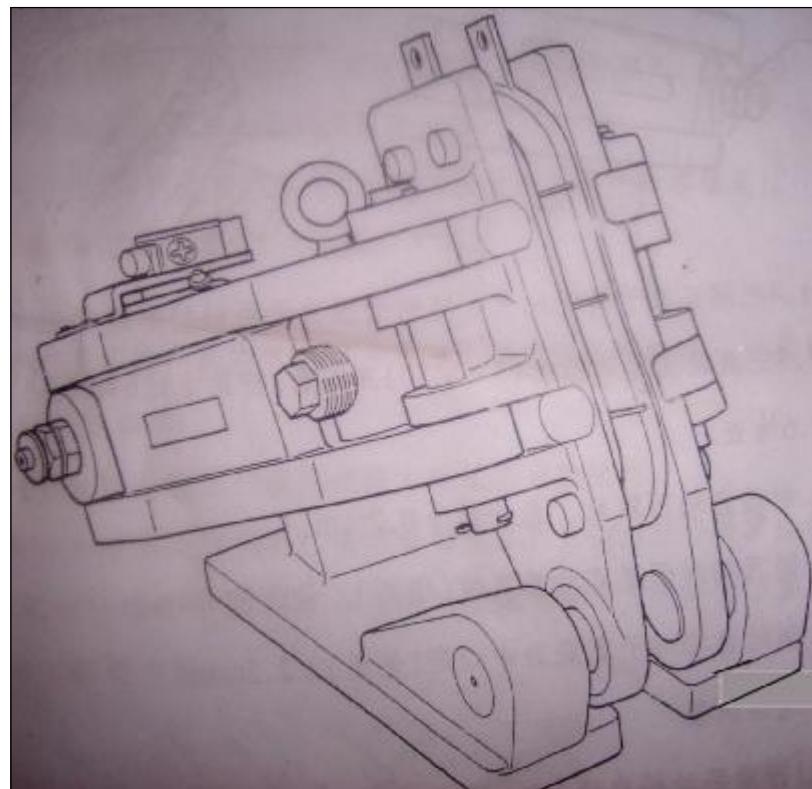


ST1SH, ST2SH, ST3SH盘式制动器

使用说明书

请务必随机装！以便调试和维护使用！



焦作精箍制动器有限公司

	ST1SH, ST2SH, ST2SH 盘式制动器	1107
	使用说明书	共 4 页 第 1 页

1、制动器的安装

1.1 完全拧紧手动松启螺母1(六角头 $\varnothing 32$)。

1.2 松开圆柱头内六角螺钉2($\varnothing 6$)，以放松调整螺栓3。

1.3 松开反向螺纹螺栓3(六角头、 $\varnothing 27$)，使摩擦衬垫间的间隙超过制动盘的厚度。

1.4 把闸瓦置于其托架上，使制动盘位于两制动摩擦衬垫间。

1.5 安装底座地脚螺栓(5-M30)并拧紧(拧紧力矩670N·M)。

1.6 检查：

a. 制动盘端面跳动，最大值±0.2mm。

b. 闸瓦相对于底座的垂直度(偏差)，最大值±4%。

c. 制动盘相对于底座的中心距(偏差)±2.5mm。

2、退距调整

2.1 拧紧手动松启螺母1，松开螺钉2，旋转反向螺纹螺栓3，直至在制动器摩擦衬垫和制动盘间获得0.5-0.7mm的总计间隙为止。

2.2 拧紧锁紧螺钉2。

2.3 完全松开手动松启螺母1。

注意：为了制动器的正确运行，必须完全松开手动松启螺母1。

要定期检查制动器摩擦衬垫和制动盘间的间隙，间隙值不能超过1.5mm(高于此值，制动力矩会消失)。

3、制动器的液压联接

3.1 制动器必须连接到100bar 液压压力源上(矿物油)。

3.2 制动器通过油孔5(该孔螺纹为1/4，布立格、NPT)与液压源连接。

4、液压系统排气

为保证制动器的正确运行，其液压系统必须排除空气，方法是：

4.1 将制动器油孔与合适的液压源连接。

4.2 在排气螺钉6上安装软管(其终端浸没在盛液体的容器里)。

4.3 稍微松开排气螺钉(六角头， $\varnothing 8$)。

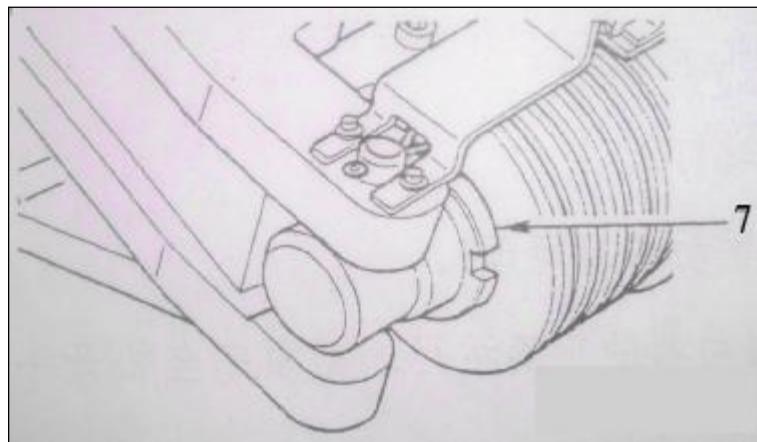
4.4 供液

4.5 待液压系统中的空气全部排出后，再拧紧排气螺钉。

5、制动力矩调整

5.1 制动力矩是在工厂调定并经力矩试验台检验的。

5.2 制动力矩值是可调的，要调整制动器的制动力矩必须用扳手拧紧或者松开螺母7（螺终外径Φ92）以增加或者减少碟形弹簧的变形量，拧紧螺母7将增加制动力矩。



注意：制动力矩的调整影响安全，必须由熟练的设备维修工来操作。

6、制动器摩擦衬垫的更换

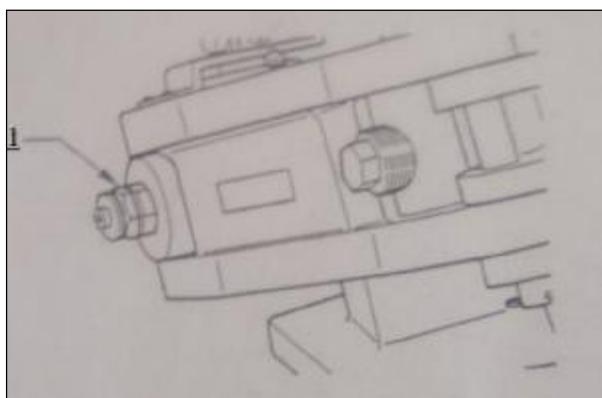
6.1 完全拧紧手动松启螺母1（六角头、Φ32）。

（为使该操作易行，可以利用液压开启制动器，再拧紧手动松启螺母）。

6.2 松开锁紧螺钉2（内六角头、Φ6）。

6.3 旋转反向螺纹螺栓3（六角头、Φ27），使两摩擦衬垫间获得最大的间隙。

6.4 利用舌片把摩擦衬垫与闸瓦脱离开，将摩擦衬垫从闸瓦中移出，并（平行的）抽出。



	ST1SH, ST2SH, ST2SH 盘式制动器	1107
	使用说明书	
		共 4 页 第 3 页

6.5 安装新的摩擦衬垫，确保其与闸瓦接合面的配合。

6.6 旋转反向螺纹螺栓，直至在制动器摩擦衬垫和制动盘间获得0.5-0.7mm的总计间隙。

6.7 拧紧锁紧螺钉2。

6.8 完全松开手动松启螺母1。

注意：为了制动器的正确运行，必须完全松开手动松启螺母1。

7、人工松闸

拧紧手动松启螺母1 即可以实现制动器的人工松闸。

8、制动器工作状态显示

8.1 通过微动开关8 可以显示制动器的工作状态，制动或松闸。

8.2 安装时须注意：当制动器的松闸状态时，微动开关8 必须处于动作状态。

用套管扳手(Φ4) 拧紧微动开关的坚固螺钉。

9、备件

代码	名称
2.04	制动摩擦衬垫A (紧急制动)
2.05	制动摩擦衬垫M (工作制动)
6.32	关节轴承
3.06	密封件(全套)

如果定购备用零部件，请注明所使用制动器的型号及所需备件的代码和数量。

10、一般故障及检修

故障	检查	检修
制动器不能松闸	液压源压力小于55bar	检修液压源，调整压力值
制动力矩逐步下降	制动器摩擦衬垫与制动盘之间的间隙大于0.5-0.7mm (制动器松闸状态)	调整制动器摩擦衬垫与制动盘之间的间隙，使间隙值在0.5-0.7mm (制动器松闸状态)
制动盘温升过高	制动器释放状态时，制动器摩擦衬垫与制动盘间的间隙太小	调整制动器摩擦衬垫与制动盘之间的间隙，使间隙值在0.5-0.7mm (制动器松闸状态)
	制动盘相对于底座的垂直度大于±4%。	调整制动盘使相对于底座的垂直度不大于±4%。

制动器型号：

