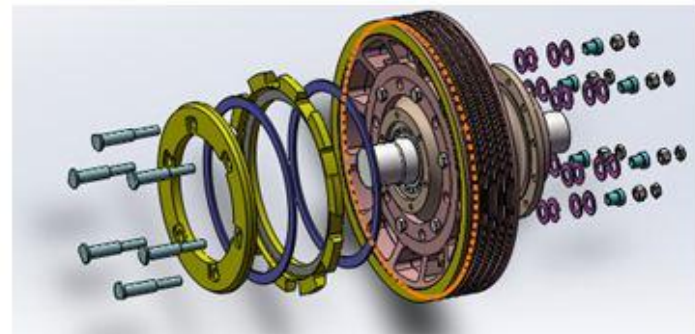


CX 系列轮式附加制动器 使用说明 (CX- I 、CX- II)



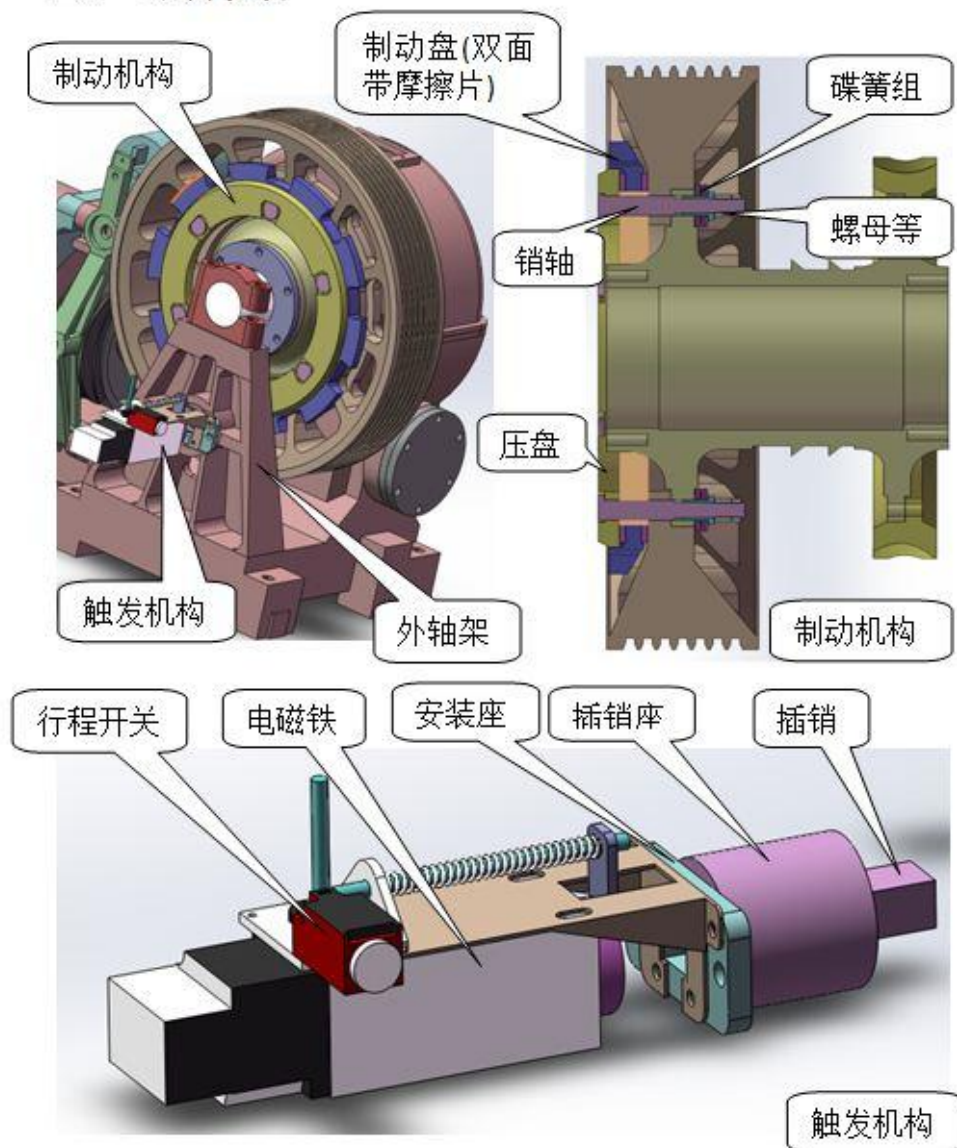
一、使用要求

CX 系列轮式附加制动器可以用于曳引式电梯轿厢意外移动保护装置的制停子系统，但必须与检测子系统结合而构建完整系统，才能满足《电梯型式试验规则》(TSG T7007-2016)和相关标准对于轿厢意外移动保护装置的要求。

二、技术参数

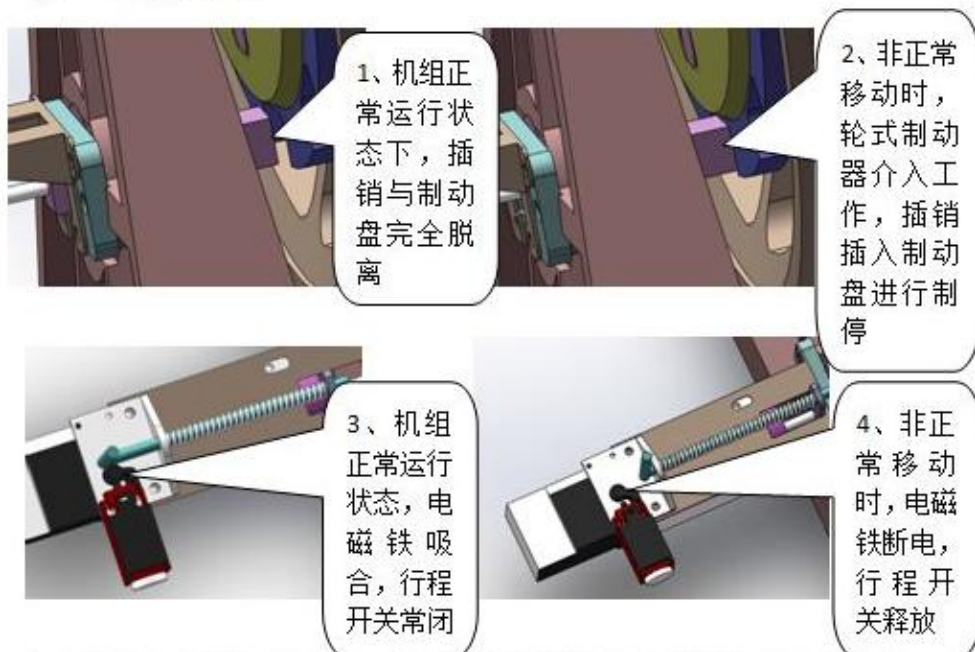
型号	CX-I	CX-II
空载系统质量	2600kg~9400kg	8250kg~12000kg
额定载重量	750kg~3500kg	3500kg~5000kg
适用电梯驱动型式	曳引式	曳引式
制停部件型式	全盘式制动器	全盘式制动器
作用部位	曳引轮端面	曳引轮端面
动作触发方式	电磁铁失电触发	电磁铁失电触发
适用工作环境	室内	室内
摩擦元件材料	橡胶型	橡胶型
弹性元件型式	碟簧组	碟簧组
复位方式	手动	手动
用于最终检验的试验速度	0.3m/s	≤0.51m/s
试验速度允许的移动距离	≤280mm	≤500mm

三、结构说明



此轮式附加制动器主要分为制动机构和触发机构两个部分；制动机构集成于原曳引轮组件，主要部件有压盘、制动盘（双面带摩擦片）及销轴、碟簧组等；触发机构集成于外轴架位置或者安装于机座位置，主要有电磁铁、安装座、插销、插销座和行程开关等部件。

四、工作原理



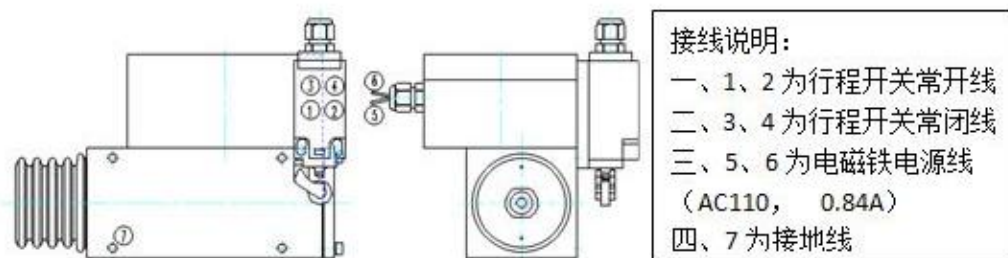
电梯正常运行时为图 1 和 3 状态，轿厢非正常移动时为图 2 和 4 状态。

1) 电梯控制系统内的监控模块检测到轿厢出现非正常移动时，反馈信号给控制系统并切断触发机构电源，使电磁铁断电动作，带动插销插入到制动机构中的制动盘，使之产生与机组非正常移动相反的制动力，经过摩擦片的缓冲后，制停机组；期间在触发机构断电动作的同时，触发行程开关动作，切断电梯机组电源，在制停的同时，让电梯机组停止工作。

2) 复位时需进行手动复位，可以使用盘车手轮进行反向盘车（与非正常移动方向相反），使插销和制动盘紧贴的接触面脱离即可；确认排除故障后，恢复电磁铁通电吸合状态，机组重新正常运行。

五、接线调整说明

1) 控制系统需提供触发机构内电磁铁使用的 AC110V、0.84A 的电源，以及用于切断机组电源使用的行程开关接口。



2) 电梯机组调试运行时，必须确保触发机构的电磁铁为吸合状态，保证与制动机构有效脱离。

六、安装说明

第一步



拧出预拧与箱体的 2 件 M10*30 螺栓

第二步



将 UCMP 触发装置整体装入箱体安装孔内

第三步



拧紧第一步
2 件 M10*30
螺栓

完成安装的状态

第四步



手动动作拉杆
数次，观察并
确认内部插销
与开槽制动盘
可有效脱离、
插入。

七、 安装后检查调整说明



制动盘端面

插销端面

≈5mm~8mm

安装完成后，确认上图插销端面与制动盘端面间隙（≈5mm~8mm），此尺寸为保证触发动作后，插销与制动盘槽足够的接触长度；又为确保机组在停电等状况下，插销未插入制动盘槽内（插销端面与制动盘端面接触），行程开关的有效动作。

两端面间隙不能满足 5mm~8mm 时，可按下图进行调整：

图一



间隙超出 5~8MM 时，可拧松 4 个 M6 螺钉，整体往内或往外推移，确认间隙在范围内后重新拧紧即可。

图二



锁紧螺母

若图一步骤还无法调整至间隙范围，可拧出此处 4 个 M6 螺钉，整体脱开（安装座与插销座），松开锁紧螺母，插销整体向外旋或向外旋，至间隙范围后重新锁紧此螺母，拧紧 4 个 M6 螺钉，并确定插销动作灵活无卡阻。