

LSG03 使用说明书



文档编号: MA0031-4

上海乐天电梯部件有限公司

Shanghai Liftech Elevator Accessories Co., Ltd.

E-Mail: Info@shliftech.com

前言

1. 本说明书含产品描述、安装要求、维护及保养、报废条件、异常排除和使用记录。
2. 在安装、使用安全钳之前，应仔细阅读并理解本使用说明书的内容。
3. 阅读后，对说明书的内容不能完全理解时，请与上海乐天电梯部件有限公司联系并取得支持，否则可能会带来潜在风险，并可能造成损失。
4. 本手册版权属于上海乐天电梯部件有限公司。未经本公司书面授权，禁止摘编或传播。
5. 上海乐天电梯部件有限公司对非产品质量的原因而引起的产品损坏不承担任何责任。
6. 上海乐天电梯部件有限公司对由于错误使用产品而引起的电梯损坏或利益损失不承担任何责任。
7. 非中国地区使用时，应按照当地的相关规范和标准使用。

注意事项

1. 封记部位不得调整。
2. 禁止安装或运行已经损坏或缺损的安全钳。

1. 产品描述

1.1. 结构示意图(图 1)

1.2. 使用条件

1.2.1.使用环境符合 GB/T10058-2009 之 3.1.4 条和 3.2 条的规定。

1.2.2.导轨加工方式:/B 刨削加工的导

轨,应符合标准: GB/T22562-2008,JG/T5072.1-1996。

1.2.3.安全钳为有油的工况，应采用以下油品或经过确认的油品。否则，可能导致安全钳制动失效。

1.2.4.安全钳为无油工况，不允许导轨表面加油。否则，可能导致安全钳制动失效。

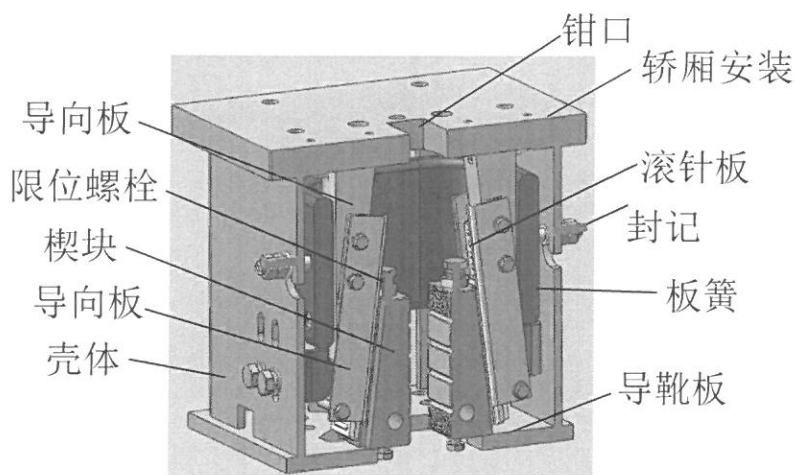


图 1

油品标准	油品牌号
SH/T0361-1998	L-G32、L-G46、L-G68
GB11118.1-2011	L-HG32、L-HG46、L-HM46

2. 安装要求

2.1. 安装前检查

2.1.1.安全钳参数应和电梯实际参数相同。

2.1.2.安全钳封记部位完好(图 1)。

2.1.3.安全钳无损坏。

2.1.4.楔块应滑动灵活,楔块限位螺栓应能接触壳体(图 2)。

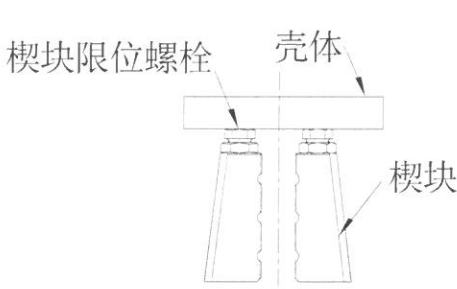


图 2

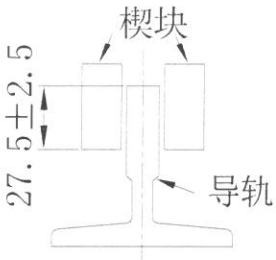


图 3

2.2. 安装技术条件

2.2.1.装配后, 提拉和复位灵活。

2.2.2.楔块与导轨的啮合距离为 $27.5 \pm 2.5 \text{mm}$ (图 3)。

2.2.3.楔块与导轨间隙为: $3.5 \pm 1 \text{mm}$ (图 4)。

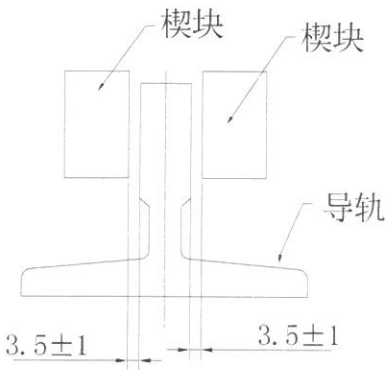


图 4

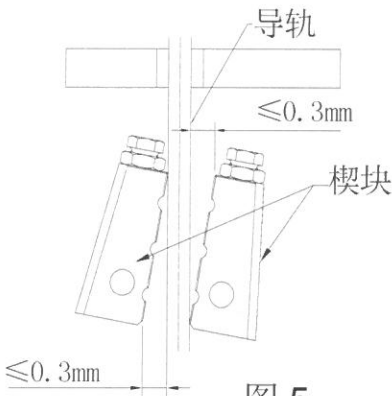


图 5

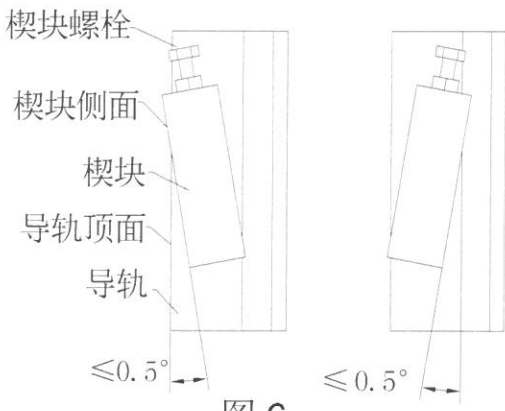


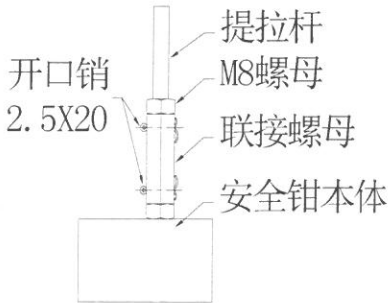
图 6

2.2.4.安全钳楔块工作面与导轨贴合后, 楔块两端与导轨侧面的间隙差不应超过 0.3mm (图 5)。

2.2.5.安全钳楔块侧面应与导轨顶面平行, 最大不超过 0.5° (图 6)。

2.2.6.调整联动机构, 使两只安全钳的 4 个楔块同步接触导轨。

2.2.7.安装后应有效清除导轨表面的防锈油、焊渣、混泥土、砂粒等杂质, 并擦干导轨。



检验方法：使用白布擦拭导轨，白布上应无明显油污。

2.3. 组件的安装(以一种安装方式为例)

2.3.1.安全钳成对使用，左侧、右侧各一。

2.3.2.联动机构的提拉杆拧入联接螺母的深度应大于 12mm。

2.3.3.提拉杆应使用 M8 螺母和 2.5X20 开口销防松(图 7)。

2.3.4.调整联动机构，使单只安全钳楔块与导轨距离符合 2.2.3 的要求。

2.3.5.调整后，通过限速器提拉联动机构，安全钳能可靠动作，反向运行，安全钳能回到初始位置(图 1)。

2.3.6.安装后应检测上述相关尺寸，并记录以下关键尺寸。

序号	条款	要求值	实测值	
1	2.2.2	导轨与楔块的啮合距离为 $27.5 \pm 2.5\text{mm}$		
2	2.2.3	安全钳楔块与导轨间隙为: $3.5 \pm 1\text{mm}$		
3	2.2.4	楔块两端与导轨侧面的间隙差不应超过 0.3mm		
4	2.2.6	调整联动机构，使四只安全钳的楔块同步接触导轨	☐ Y	☐ N
5	2.3.3	提拉杆应使用开口销和螺母防松	☐ Y	☐ N

3. 维护及保养

3.1. 符合《TSG T5002-2017 电梯维护保养规则》。

3.2. 维护及保养频次：至少半年一次。

3.3. 维护及保养事项

3.3.1.清理安全钳楔块和导轨表面的污物，清理完成后按要求加导轨润滑油。

3.3.2.运动部件(楔块、滚针板、滑块)加润滑油，油品同 1.2.3。

3.3.3.检查安全钳与轿厢的联接情况，要求安全钳无松动。(此项每年检查一次)

3.3.4.检查楔块运动是否顺畅，通过人力提拉限速器钢丝绳，四只楔块均贴住导轨，释放时，四只楔块均远离导轨，且楔块与导轨的间隙符合 2.2.3 的要求。

3.3.5.记录安全钳的动作次数。

3.4. 安全钳联动测试和复位方法

3.4.1.安全钳联动测试方法

按照 GB7588 标准执行，测试前应符合上述要求。测试方法建议如下：

- a)将轿厢放至次低楼层，确认轿厢内无人，厅门、轿门闭合。
- b)将电梯设置为检修状态并短接限速器和安全钳的电气安全装置。
- c)检修速度向下运行并手动触发限速器。
- d)如轿厢停止，则联动测试成功。
- e)如轿厢未停止，则需要检查联动机构是否同步、联动机构是否被有效提起、导轨表面状况、安全钳参数与实物是否匹配、润滑油牌号、限速器工作状态等，检查完成后重新测试。

3.4.2.安全钳复位方法

将固定安全钳的装置(轿厢或对重)提升，提升距离大于 100mm 即可机械复位。

4. 报废条件

设计寿命 15 年，当出现下列现象时应报废：

- 4.1. 符合 GB/T 31821-2015 《电梯主要部件报废技术条件》的报废条件。
- 4.2. 安全钳动作八次后应更换（ $0.3\text{m/s} < \text{动作速度} \leq 1.25V + 0.25/V$ ， V :电梯额定速度）。
- 4.3. 当动作速度大于 $1.25V + 0.25/V$ 时，应更换（ V :电梯额定速度）。

5. 异常排除

序号	异常现象	可能原因	措施
1	不能制停 或减速度 异常	导轨防锈油未去除	清洗导轨
		导轨上有砂、油泥、混泥土等杂物	清洗导轨
		楔块运动受限，达不到上限位	调整
		两只安全钳不同步	调整
		导轨宽度与安全钳不匹配	重新匹配
		导轨不符合机械加工/B 的要求	更换导轨
		轿厢速度与安全钳不匹配	重新匹配
		总制停质量与安全钳不匹配	重新匹配
		导轨润滑油不匹配	使用要求的油品
		限速器提拉力与联动机构保持力不匹配	调整提拉机构
		联动机构卡阻	调整提拉机构
		在同一段导轨多次测试	更换位置或导轨
		测试次数较多导致楔块磨损超标	更换安全钳
		安全钳损坏	更换安全钳
2	误动作	联动机构保持力过小	调整保持力
		楔块与导轨间隙不符合要求	调整
		导轨上有突出的异物	清除

6. 使用记录

动作记录 (记录动作速度大于检修速度的工况)	动作时间	备注
维保记录	维保时间	备注

