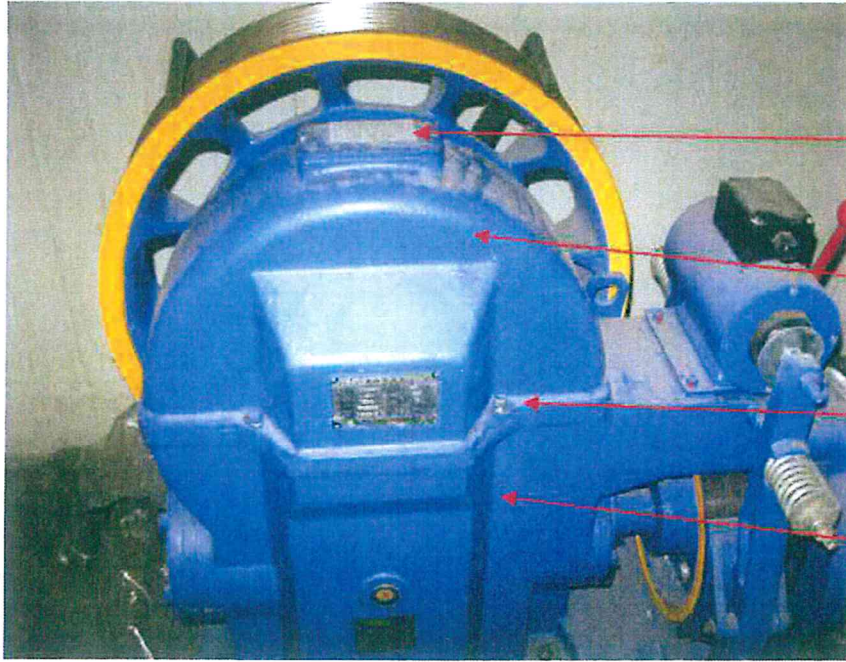


YJ240B主机蜗轮与WHEELBOSS的螺栓扭力及蜗轮磨损确认作业手順

所需工具：1、6mm的内六角扳手 2、10mm的开口扳手 3、凿子 4、橡胶榔头 5、扭力扳手
6、18mm套筒 7、防漏膏

步骤一：打开箱盖

1.1 确认电梯中无人后，层门关闭后将电源切断，电梯处于安全位置。建议车厢停于最上阶



1、盖板

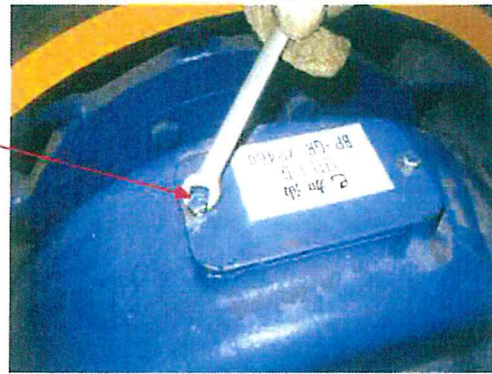
2、箱盖

3、内六角螺栓

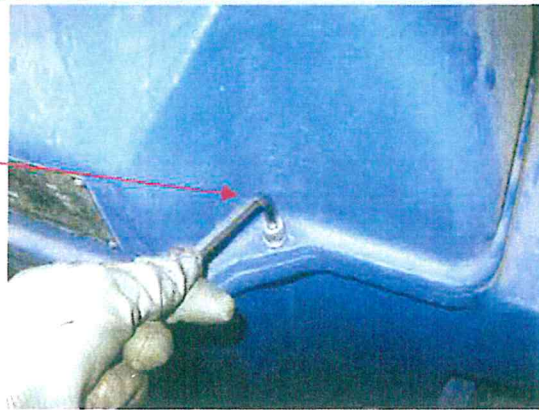
4、主机箱体

YJ240B主机

1.2 使用10mm的开口扳手将盖板螺丝取下，并将盖板取下。



1.3 使用6mm的内六角扳手将箱盖上的4颗内六角螺栓卸下。



1.4 使用榔头与凿子对准主机箱体与箱盖的接缝处敲击，使箱盖与主机箱体松开。或可用橡皮锤敲击端盖转角处，使箱盖与主机箱体松开。



1.5 双手抓住加油盖内，将箱盖取下

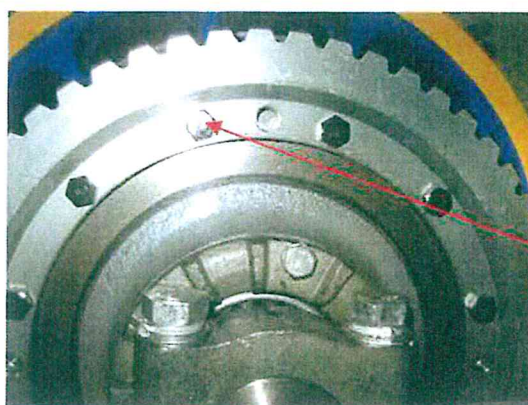


步骤二：螺栓松动确认

1.6 松动扭力值：因现场无表盘式扭力扳手，故以如下方式进行确认：

- 1) 以手拧螺母确认松动状况；
- 2) 扭力扳手设定如下值确认松动状况
(YJ240B：设定为 38 N.m)

若出现以上状况，需依照 1.7 项进行调整

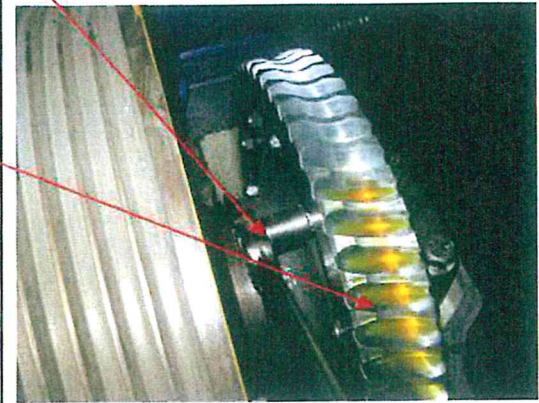


5、蜗轮与
WHEEL BOSS
的连接螺栓

步骤三：螺栓扭力确认

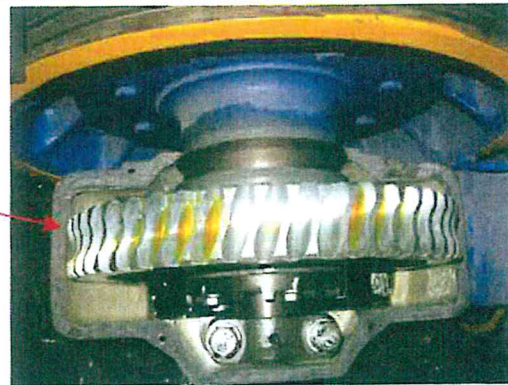
1.7对M12的螺栓，使用18mm的套筒，将扭力扳手的扭力调整至（5.0~6.0Kg.m），目前工厂已设定毕（5.5Kg.m）现场无需调整，对准蜗轮与WHEEL BOSS的螺母做锁付确认，并在锁付的螺栓上用油漆笔做点检记号。听到咔嚓的声音为锁付已好，要求螺栓以对角锁付，直到一圈12个螺丝全部锁付完为止。

1.8确认蜗轮齿面有无异常磨损，如表面有孔蚀参考SMM-0013基准判定，不符合需提出。



步骤四：箱盖回复

1.9将主机箱体与箱盖接触面清除干净，重新涂上防漏膏。



2.0将箱盖盖上（注意勿碰到蜗轮），依照拆卸步骤原样安装。



2.1确认以上做完后，将电梯放慢行，无异常后可正常运行。如有异常需重新确认。