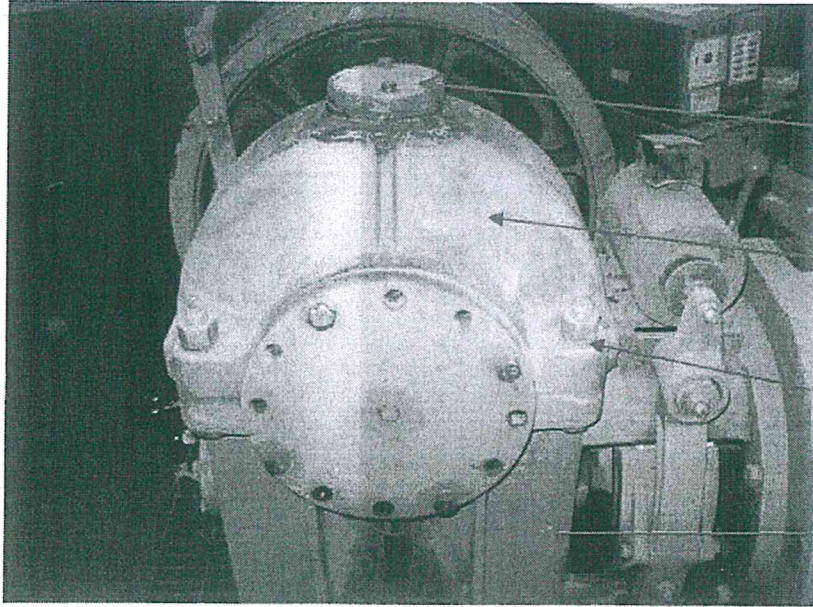


# YJ245D主机蜗轮与WHEELBOSS的螺栓扭力及蜗轮磨损确认作业手順

所需工具：1、16mm扳手 2、36mm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 8、24mm的梅花扳手 9、油垫片  
10、钢丝钳

## 步骤一：箱盖打开

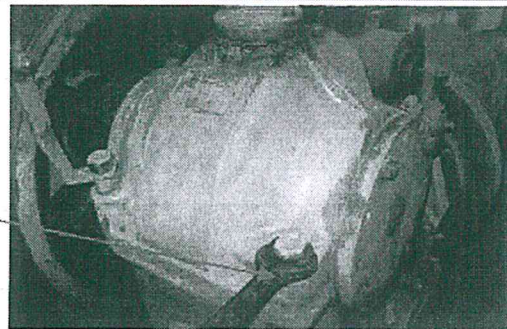
1.1 确认电梯中无人后，层门关闭后将电源切断，电梯处于安全位置。建议车厢停于最上阶



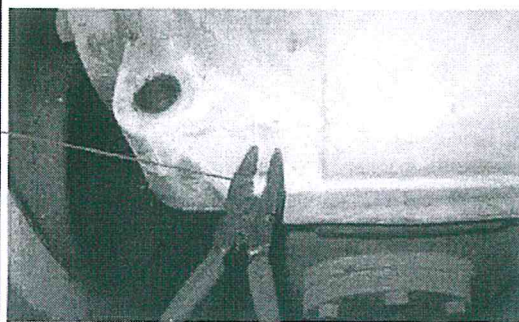
- 1、盖板
- 2、箱盖
- 3、螺栓
- 4、主机箱体

YJ245D主机

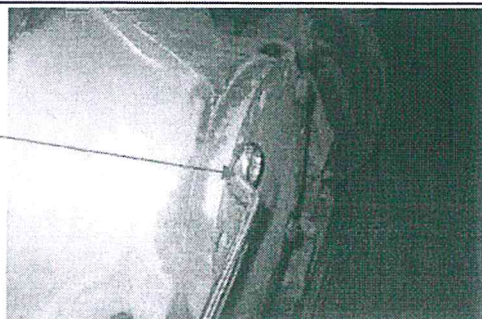
1.2 使用36mm的开口扳手将箱盖上的4颗螺栓卸下。



1.3 使用钢丝钳将箱盖上的定位销拔出，定位销对角共两颗。

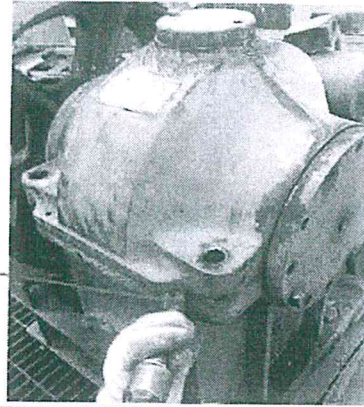


1.4 使用24mm的梅花扳手将箱盖上外侧与内侧各两颗螺栓取下



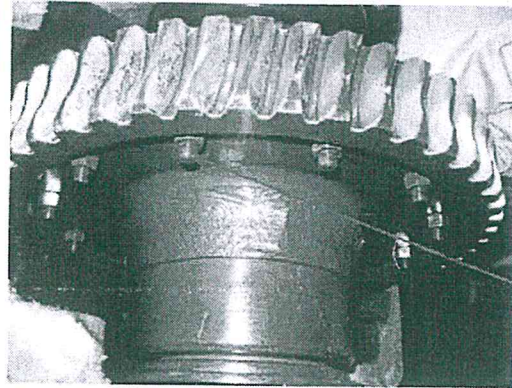


1.5 使用榔头与凿子对准主机箱体与箱盖的接缝处敲击，使箱盖与主机箱体松开。并将箱盖取下。（因YJ245D主机受两侧端盖的限制，无法使用橡皮锤敲击松开箱盖）



步骤二：螺栓松动确认

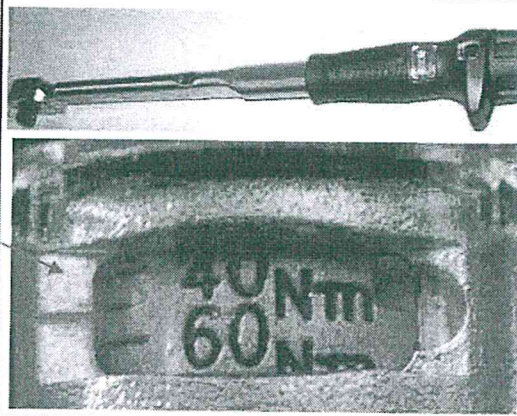
1.6 松动扭力值：因现场无表盘式扭力扳手，故以如下方式进行确认：  
 1) 以手拧螺母确认松动状况；  
 2) 扭力扳手设定如下值确认松动状况  
 (YJ245D 设定为 95 N.m)  
 若出现以上状况，需依照 1.7 项进行调整



5、蜗轮与WHEEL BOSS的连接螺栓

步骤三：螺栓扭力锁付

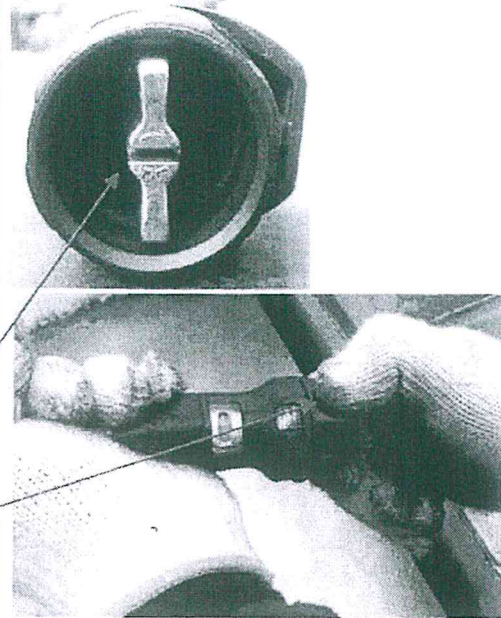
1.7 目前该蜗轮与WHEEL BOSS的连接螺栓头使用两种规格M12与M16螺栓，现场作业时按实际螺栓要求确认扭力。  
 对M12的螺栓有12颗，使用18mm的套筒，将扭力扳手的扭力调整至（5.0~6.0Kg.m），目前工厂已设定毕（5.5Kg.m）现场无需调整。  
 对M16的螺栓有6颗，使用24mm的套筒，将扭力扳手的扭力调整至（12.5~15.0Kg.m），请现场设定为13.5Kg.m。扭力设定见1.8项





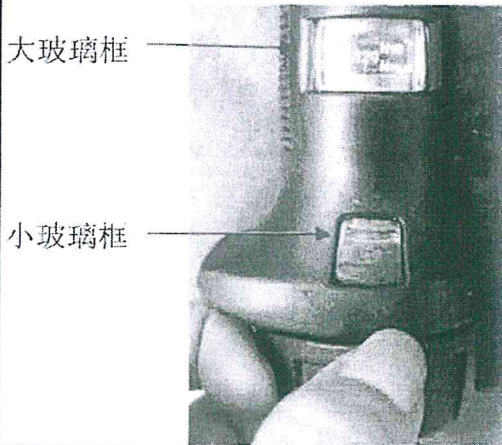
1.8 扭力扳手调整方式:

- 1.8.1 将扭力扳手后侧座螺栓逆时针旋转松开
- 1.8.2 顺时针旋转扭力扳手后侧座将增加扭力值。
- 1.8.3 确认大玻璃框内红线对准标准扭力如 50N.M (十进位), 小玻璃框的扭力数据如为5 (个进位), 其扭力为55N.M
- 1.8.4 将扭力扳手后侧座螺栓顺时针旋紧

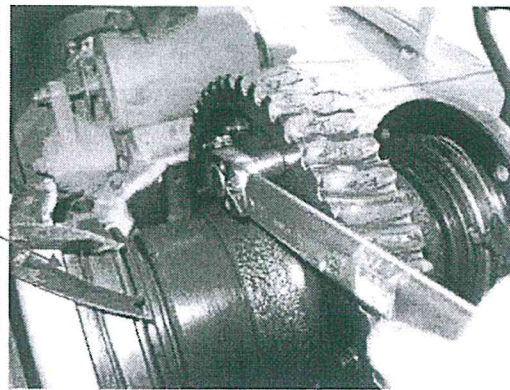


大玻璃框

小玻璃框

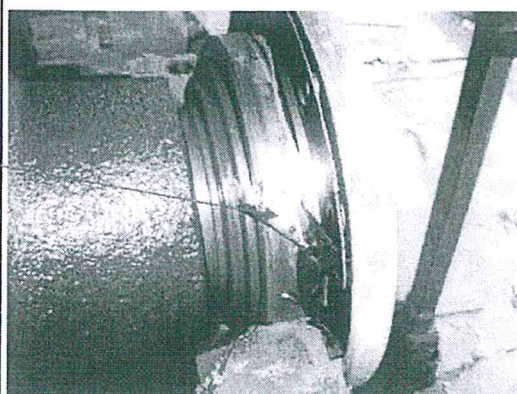


- 1.9 确认对准蜗轮与WHEEL BOSS的螺母做锁付确认, 并在锁付的螺栓上用油漆笔做点检记号。听到咔嚓的声音为锁付已好, 要求螺栓以对角锁付, 直到一圈12个螺丝全部锁付完为止。
- 2.0 确认蜗轮齿面有无异常磨损, 如表面有孔蚀参考SMM-0013基准判定, 不符合需提出。

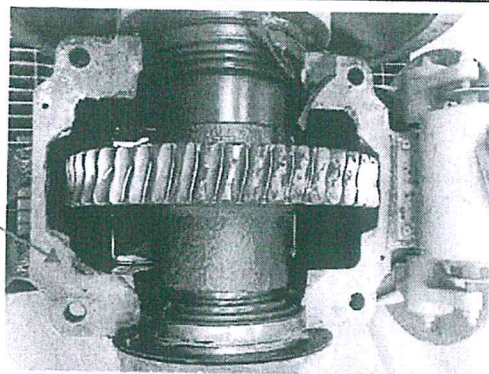


步骤四: 箱盖的回复

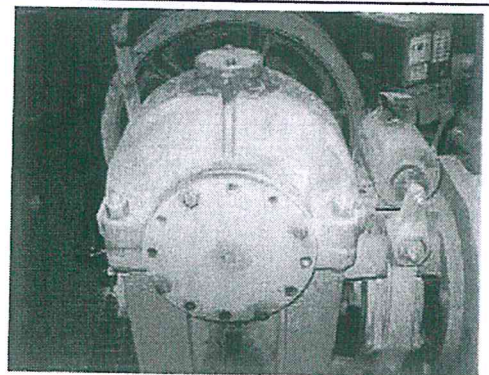
- 2.1 如有两侧油垫片损坏需更换, 油垫片的数量必须跟原物相同。



2.2将主机箱体与箱盖接触面清理干净，重新涂上防漏膏。



2.3将箱盖盖上（注意勿碰到蜗轮），依照拆卸步骤原样安装。



2.4确认以上做完后，将电梯放慢行，无异常后可正常运行。如有异常需确认。