

PDC A8气动钳盘制动器

使用说明书

(随机装以便调试和维修使用)

焦作精箍制动器公司

地 址： 河南省焦作市虹桥工业园区165号
销 售 热 线： 0391-7435008, 7435009
传 真： 0391-7545698,
客 户 服 务： 0391-7543688
邮 编： 454981
E-mail : jgbrake@126..com
<http://www.jg-brakes.com>

1. 概述:

PDCA8 系列产品广泛应用于起重、运输、冶金、矿山、港口、建筑等机械中各种机构的制动和减速，以及电缆、造纸、钢板等机械的张紧控制领域。

2. 使用条件

- 2.1 环境温度： $-5^{\circ}\text{C} \sim 40^{\circ}\text{C}$
- 2.2 该气动钳盘制动器工作气压 $\leq 7\text{bar}$

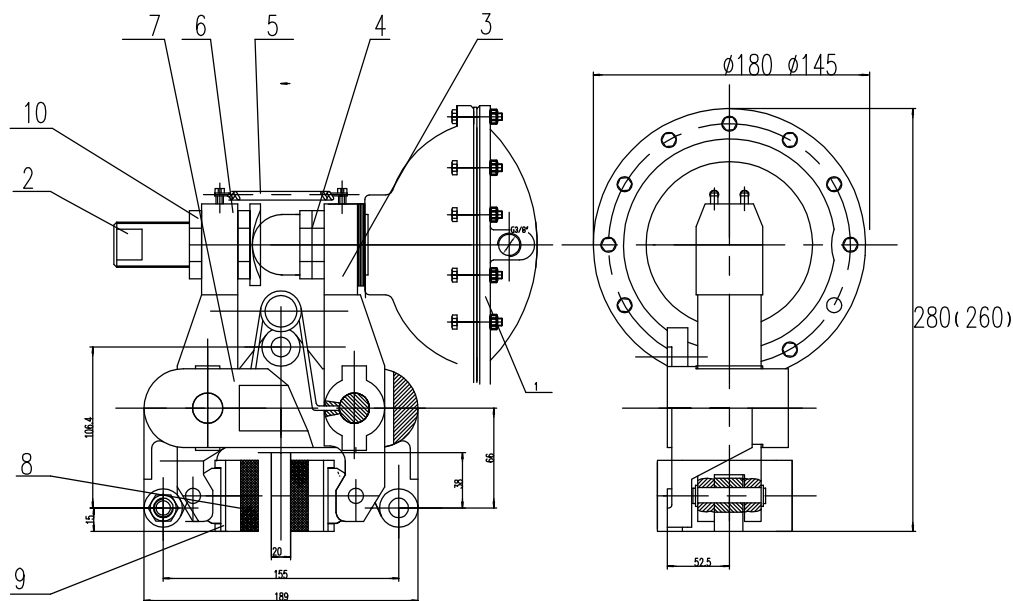
3. 结构及工作原理

该气动钳盘制动器由制动架和气缸两大部分组成。当气缸通入压力气时，活塞杆在气压作用下迅速伸出，使左、右制动臂带动摩擦块迅速合拢（即抱闸）。当气缸停止供气并通过控制阀迅速放气，活塞杆在气缸内部弹簧力作用下迅速向气缸内收缩，左、右制动臂在复位弹簧作用下带动摩擦块打开（即松闸）。

4. 型号及技术参

数： PDCA14 型性能参数见表一，结构见图一

型 号	工作行程hmm	退距mm	制动盘有效半径m			额定制动力矩N.m		h_{\max}
PDCA8	4-5	0.8 ± 0.2	实际半径-0.03			额定制动力 \times 有效半径		11
	额定制动力N	1788	3576	5364	7152	8940	10728	
	气 压 Bar	1	2	3	4	5	6	



1.气动动力源调整杆 3.右制动臂 4.螺母 5. 复位弹簧
6.左制动臂 7.基座 8.制动块 9.压簧 10.螺母

5. 制动器的安装与调整：

5.1 安装前的检查：

- 首先检查制动盘与制动衬垫制动表面有无油泥或其它污迹。
- 将G3/8'' 进气孔用软管连接，空气源不应有油、水和其它杂质。
- 首先将摩擦块垂直制动盘轴的方向装入制动盘内，再将基座固定在刚性基座上，使其中线与制动盘厚度中心成一直线，具体安装位置尺寸见结构示意图。

5.2 调试：

- 应根据现场需要调整气压，最大小于或等于7bar
- 运行前的检查：制动器在运行前应进行全面检查，检查各项调整是否正确无误，各部分的锁紧螺母是
- 否紧固。通过检查，一切正常后，制动器应在主机上无载试运行数次，让制动衬垫进行一定的磨合，从而使之与制动盘贴合良好。
- 正常工作前，首先使制动器试动作几次，检查制动器有无异常现象。
- 该制动器摩擦块的退距可通过旋转调整杆来改变工作行程的大小调整其值，旋转调整杆时，首先停止供气使活塞杆缩回，然后在调整。

6. 使用和维修：

该制动器摩擦片磨损后工作行程增大，当工作行程达表— h_{max} 时，需立即调整调整杆，使工作行程重新调整到相应表中 h 值左右，否则制动失效，调整后应拧紧调整杆左右螺母。当摩擦块磨损到6mm时，需更换摩擦块。