

YJ ' ( ) \* +  
, - . / 0 1 2 3



! " # \$ % &

---

# 目录

.....	2
1.1 , - 4 5 0 1 .....	2
1.2 6 7 8 9 : ; .....	2
.....	3
2.1 ) * + < = .....	3
2.2 ) * + > , - ? @ .....	3
.....	3
3.1 AB > CD .....	3
3.2 AB > EF .....	4
.....	5
.....	5
.....	6
6.1 DZS ' ( GHI > JK .....	6
6.2 DZS ' ( " LM. NOP .....	6
6.3 QRS %> TU .....	10
6.4 GHVWX%> YZ [ . / .....	12
.....	12
.....	13
.....	13
.....	14
.....	14
11.1 ) * + \ ] ^ _ ` .....	14
11.2 ) * + a Hb .....	14
11.3 ^ c GHI de .....	14
.....	16

## f g, - : h

i j k l m n - o p q > A B r s N t " # u 8 9 v w x v y z { | F } ~ " # • P 人员必须经过专门培训~ 熟悉 7 A B > 8 装 v J 试 [ , - ~ 并对 " # > = 造 \ 充 j > 了解 r 8 装 v J 试 v 验收 v , - v N 养 [ . 修 不仅应遵照 7 0 1 书 > 规定 ~ 而且也应遵守 GB7588-2003 《 " # G 造与 8 装 8 9 规范 》 ( e g v E N 8 1 - 1 : 1 9 9 8 《 Safety rules for the construction and installation of electric lifts 》 ) r 凡在 8 装 v J 试 v 验收 v , - v N 养 [ . 修 中 ~ 任何因处理不当或违反上述规定 \* 起 > 任何人身或设备事 d ~ G 造 & 将不承担任何责任 r s N t ) \* + > 正确 8 装 与 , - ~ 请先仔细阅读 7 , - . / 2 3 r

### 1.1 , - 4 5 0 1

7 2 3 按危害程度采 - 三种 4 5 ~ 以提示 O P 者给予必 : > 重视 r



必须 \ 足够 > 警戒措施 ~ 否 h \ w u 造成重 b 人身伤害 ( 甚至危及生命 ) 或设备严重损坏 r



必须 \ 足够 > 预防措施 ~ 否 h \ w u 造成人身伤害 ( 不至于死亡 ) 或设备损坏 r 但当外 X 条 % 发生变化而预防措施没 \ P V 应变 T 时 ~ 也 w u 会造成严重人身伤害 ( 甚至危及生命 ) 或设备严重损坏 r



必须在 Y Z v O P 上 \* 起 V 当 > 注意 ~ 否 h w u \* 起人身伤害或设备损坏 r



V W 知识 > 提示 r

### 1.2 6 7 8 9 : ;

\ 齿 ) \* + 必须 8 装在 f 个 w 闭锁 > 空间内 ~ 只 \ 经充 j 训练 > 专门人员才 w 接近它 r

O P 人员必须严格按 7 2 3 [ GB7588-2003 ( e g v E N 8 1 - 1 : 1 9 9 8 ) 规定 ~ 否 h 将造成危险 [ 破坏 r

8 装后应 Y Z ) \* + [ G H I > 功 u 是否 4 合 : ; r

" H + [ G H I > " L 线圈是发热 X % ~ 不允许在外表覆盖任何会影响其散热 > 其它物 % r

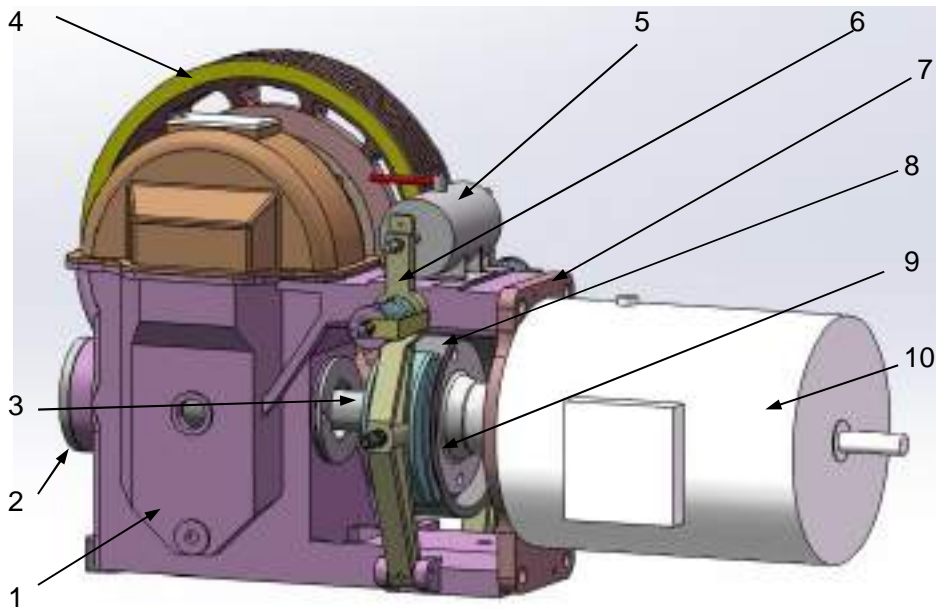
2 H 松 Q [ 盘车装置只 u - 于紧急状态 ~ 在正 ^ F } 时严禁 , - ~ 除非在 7 2 3 上 \ 特别 O 1 r

" H + 转 H 时 ~ 即 , 变频 I 已断 " ~ 它也 \ y 压 A 生 ~ 禁止触摸 " H + > 接线端子 r

在 " H + y 速 F 转时 ~ 禁止采 - 接线端子直接短路 > 方式来 ! 到 G H 目 > ~ 但允许在紧急状态时在零速起 条 % 短接接线端子 ~ , u ~ 紧急 r

## g) \* + 述

### 2.1 ) \* + < =



1		6	GH
2	盖	7	" + . . .
3	. . .	8	GH
4	) *	9	. . . I
5	" LM	10	" +

1 AB < = 示意

### 2.2 ) \* + > , - ? @

1g. . . y 度不 过 1000 . . .

2g+. . . 内空 . . . 度应N. 在+5°C~+40°C. 间~ V对. 度不b于 90%


3g? @空 中不 \ . . . v

4g" " 压N. 在 380 25V~ 频 s 50Hz


5g+. . . : ; \ > 照1 [ 防设施r

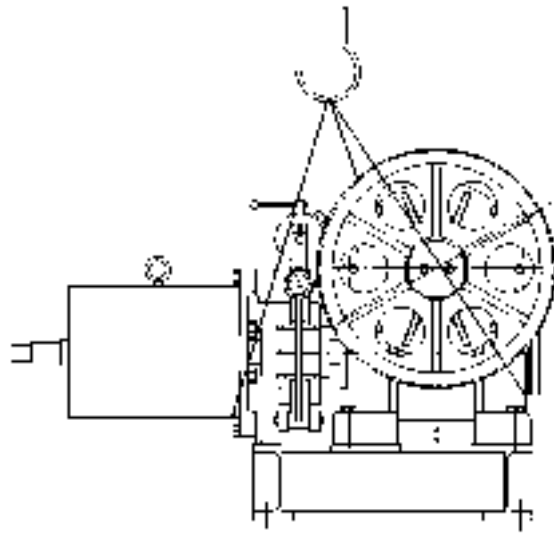
## 三g) \* + > CD [ EF

### 3.1 AB > CD

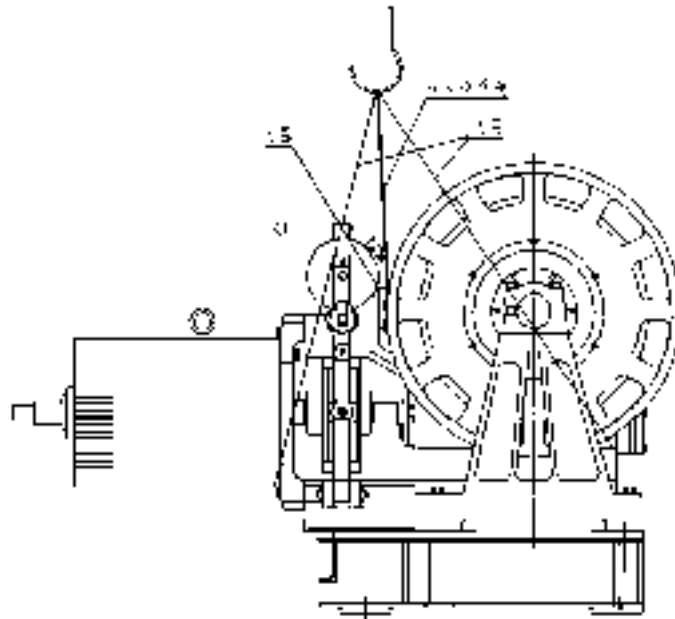
 1 ) \* + 应D 在 > ~ 应N. > r  
 1 D . 过三个 ~ 三个 应, ) \* + 在 于 20r/min 转速 正v反方 F 转 10min  
 以上~, 齿 u 在 承内 j ~ 以 . 承 , r

### 3.2 AB > EF

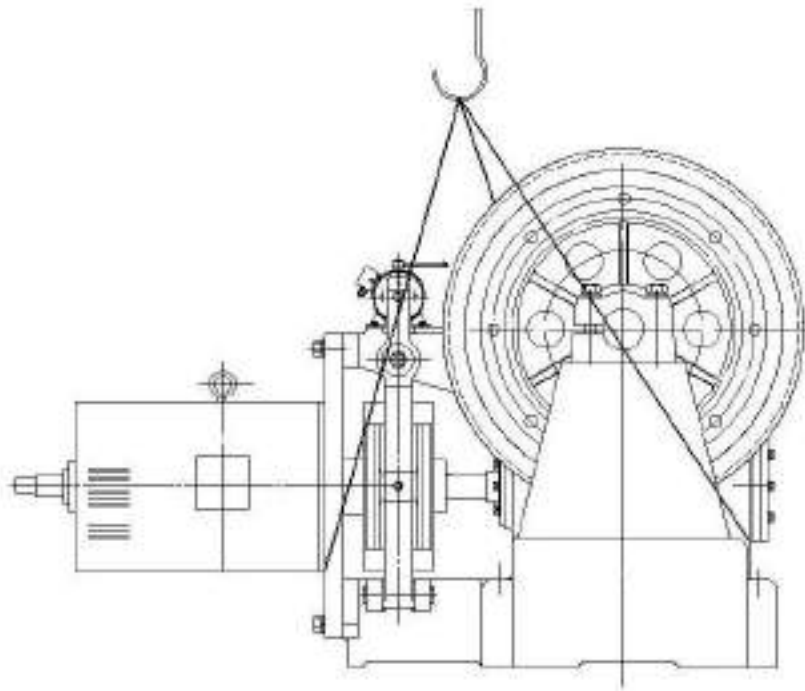

 已装 >) \* + 应按E 装规范 装 K E 至+ . ~ 后 : 起E 时按 示E F r 必须  
 注意> 是) \* + & 已装S J 试Y 验合格~ - 不 意 E 装r 确\ E  
 装> 必须与生A & . ' ~ 在专 人员> v E F S 装r



单臂式



双支撑式



双支撑式

5) \* + > 重{ 表:

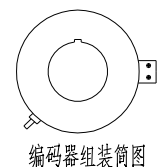
) * + 5	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240	YJ245	YJ245B	YJ336
重{ (kg)	490	328	513	656	598	710	1320

g) \* + > 8 装

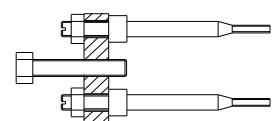
- l + 采- • 或 ~其强度必须4合" # 标准> \ W规定~8 装精度不b于 1/1000r
- l ) \* + 底座与8 装平面v 减a 垫与8 装平面等< 合处在拧紧螺栓 必须- 塞尺YZ 是否D在间隙~ \ 间隙垫片垫 ~ 任何形式> 间隙都将影响) \* + 及" # > F} ur

五g 编码I > 8 装与, - 注意事项

- l - 砂 [ 锉刀修去" +. [ 键上> 毛刺v M [ 漆残物
- l - 编码I 轻轻试套" +. ~ 看看\$ 合是否合适~ " +. 或键过b ~ 应- 砂 修小~ 以Nt 编码I u 轻轻推入" + 主 .
- l 取 编码I ~ 将弹 . 接板- 螺钉固定在编码I 上
- l 在" + 主 . 上涂少许+ ~ 然后将编码I 轻轻推入" + 主 .
- l - 螺钉将弹 . 接板与" + 或+ S . 接
- l 编码I 属于精密传k I ~ 严禁强} 装~ T 不u 锤击~ 果 \ 时w借助 示• 装 .
- l 请不: 在带" 情况 . 接或 装信5 " 缆~ 以 造成短路~ 损坏编码I [ ' 统
- l 请不: - 兆欧表测试编码I ~ 以 造成损坏
- l 错误> \$ 线将损害内X" 路~ \$ 线后请务必参照, - O 1 书仔细确认r



编码器组装简图



编码器拆卸工装

六g GHI > J K v N 养及, -

6.1Tc ( ) Tj.1



, - 取 圈~取 松Q r

6.2.2v. NY测项目



YZ 垫是否 K~ 损坏须 } TUr

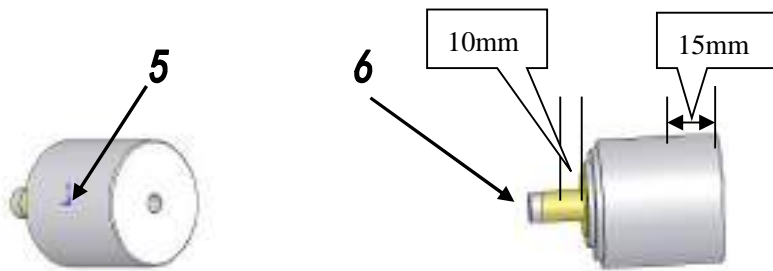
YZ 塞表面 ~ 将表面擦 时 理GHI 内Xr

a.YZ 塞 X磨损 情况~ 端面 > 表面内磨损! 以上~须TU 塞

b.YZ 塞 磨损~ b允许磨损 度s ~且磨损范 在 表面不u. 过 180 度 磨损 过 0.5mm~须TU 塞

c.YZ 磨损~ b允许磨损 度s ~ 磨损 过 0.3mm~须TU 塞S %

d. 塞及 表面\ ! 到TU: ; > 磨损 ~ - 砂 修 且不 \ k r



YZ 塞端X与松Q 接触A生> 情况~ y 平面~ 须修磨平Kr

YZ 塞 松H情况r 松H~ h 后~ 在其螺 及螺 上涂 Permatex 680 r

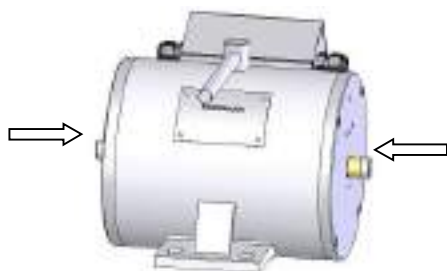
- { 以 回 后~ s 准r 后擦去 > r

YZ松Q 端> 密 圈磨损情况~ 磨损或 化请TUr

成以上 后~ 在装回 塞 X (示 15mm)~ (示 10mm) 须

涂少许 ~ w- 化 或 6 ~ 应 f (约 ) 即wr

☞ " LM. / 后~ 应按 装S ~ " LM装S 成后~ - 人力推压 ~ 应u 弹 r (c . 示)



6.2.3. J KGH S %~ 按. / O 1 书: ; 重 J 试GH' 统r

6.2.4. . N时间: 当GHI • P 80 或1 后~ 应及时TUGH I 内X 端> 减 垫~ 并YZ 内X零%及密 状况是否 r ) \* +. 过3个 不, - 且D 在 . > ? @~h在, - 也应Y



Z GHI 内X是否生 ~ 生 应TUVW零%r

6.2.5. YZ时间: 个 r 6 7 YZ项目内 :

2 H松Q > 程度

塞 > H 程度~ - 人力推压 ~ 应u弹

表面生 情况r

6.2. v " LM端盖 接固定< =

1v GH S %

测{ 弹簧尺 或在标尺上P 标识r

除W %~ 转平置GH S %r

除VW\* 接线~ K只GHI r

## 2、拆卸制动器配件

2 1 3

先 除端盖上 WS %r

除端盖上螺钉r

端盖与+ 座对 标 线r



将 DZS 端盖• 装8 + 座上~ 螺钉初 固定r

来回拧紧螺钉~ 将端盖 r

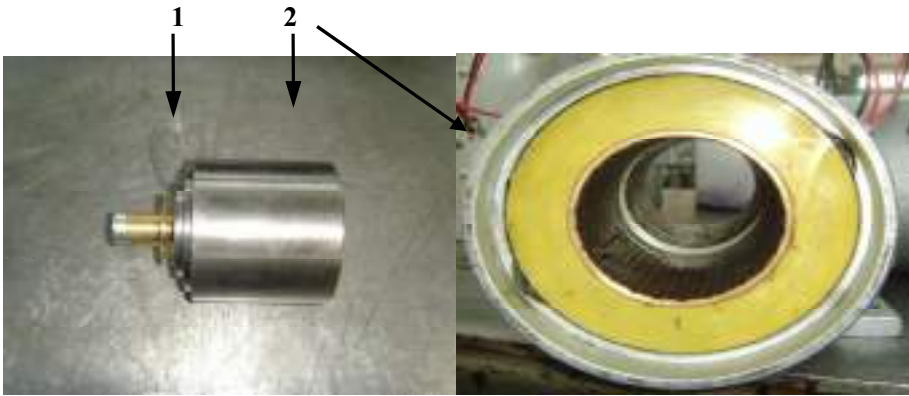
取 塞S %r

4

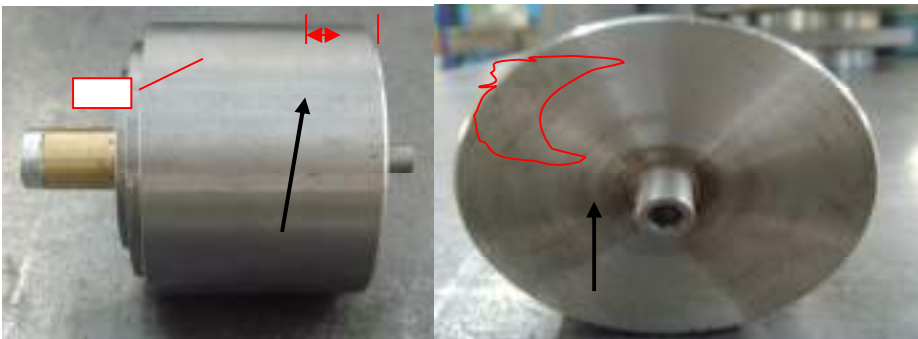
5



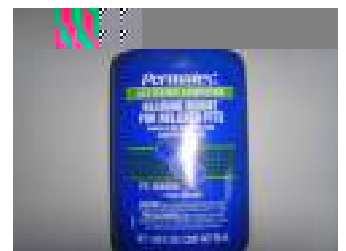
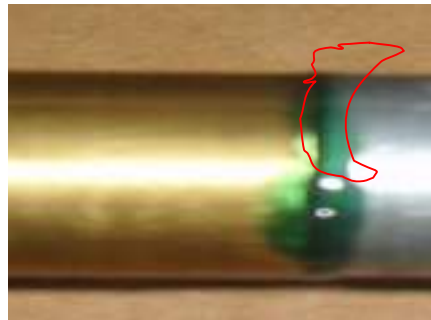
3、维保检测项目



YZ 垫是否 K~ 损坏时须 } TUr  
 YZ 表面 ~ 擦 . 时 理GHI 内Xr



3 4  
 YZ X (示) 磨损 情况~ 表面磨损! 70%以上~ : ; TU 其它状况  
 > 磨损~ - 砂 修 r  
 YZ X与松Q 情况~ (示X) 2 摸 y 平面~ 请修磨平Kr



(胶水照片)

5

YZ 塞 松H情况~ 松H~ h螺 及螺 上涂上 Permatex 680 (c 照片~ 推  
 - )~ 或- 其它B > y 强度 u螺 . - { 以 s 准 (c 上 内).  
 后擦去 r



以上内 后~ 塞 X (示)~ (示) 涂少许 ~ w-  
 化 或 6 ~注意 f (约 0.05mm ) 即wr

- 4、制动器维护完毕后，请按拆卸次序装配。注意端盖应以所划标记线与机座对齐。  
 5、用榔头将端盖敲入，用 ( ) 次 8。



- 6、制动器装 机，按 1 1所测 标 所 标记  
 机。  
 7、以 理想，须按维护说明书内容要求进一 调整。

### 6.3 QRS %> TU

#### 6.3.1 QRS %TU> 断标准

1) 是否与GH 接触~ 接触h必须TU~ 以 损坏GH。  
 GH { 断标准~ 表:

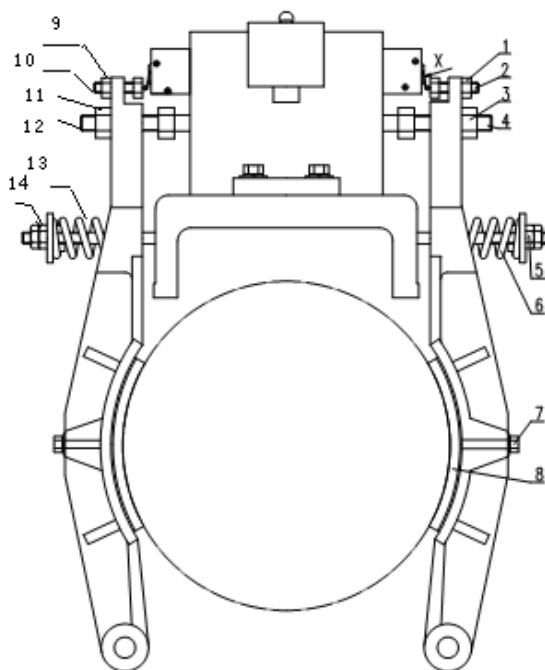
	GH 小 { L
YJ160D	4.5mm
YJ160	4.5mm
YJ200A	6mm
YJ200	6mm
YJ240	6mm
YJ245	6mm
YJ336	8mm
YJ360	8mm

4 合以上> 任何f 条~ h 立即TUr TU时采- V > QR材料~ 在对GHQ片材料不很1

确> 情况 勿擅自TU~ 应与G造& . ' r

### 6.3.2 TUOP

f : 停+ Y修~ 将" 掉r



DZS 制动器简图

: 在拧 TUQRf > 螺栓 ~ 确N另外f 拧紧~ 以防" # 处于自由状态 打 r  
 例: 假设 : TU右边> QRr 首先在左边 9v 10 处拧松 然后~ 拧松 11v 12 s 了89起c ~ 在  
 左 拧到 线处多f 点 (o 们在设计时~ 静态力矩小于f > GH力矩)r 然后才w以将右 > 1~ 2~  
 3~ 4~ 5~ 6~ 7~ 8 拧松~ 以TUQRr

三: 涂 与螺 锁固剂r j 别在 . 1)v 2) 处涂上 与螺 锁固剂r

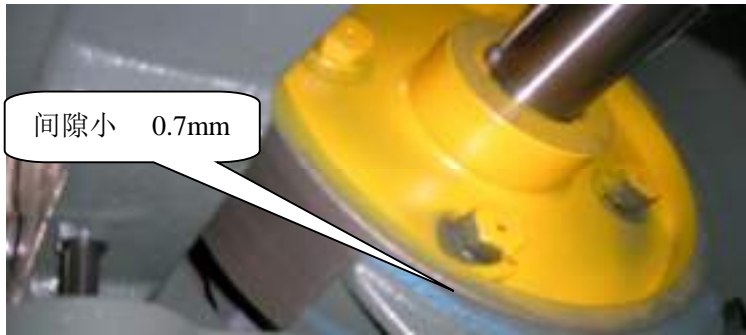
1) 涂润滑脂

2) 涂螺纹锁固剂

瓦

: 拧紧7处> 弹簧与螺母~ 将弹簧拧到底r 拧5v 14~ , 标尺到刻度 线处r

五: 拧回11v 12处~ 以及3v 4处r 2 H打 GHI 2 ~ ~ 并听打 声` ~ , 边打  
 > 速度 ~ 时 GH 8处~ 应留\ f 定空隙~ 且间隙<0.7mmr



六: J 微H Wr J 节微H W1与9~ 直到碰处GHI 处~ 且“滴答”声脆响~ h 锁紧螺母2r (注意不u 伸 去太 ~以 GHI 打 时~ 微H W仍然接触GHI ~ 不u 过预定> 2mm, 因sf } 程只\ 2.5mm) 此时~ 2H打 GHI 2 ~ 微H W~ 在此时应脱离GHI ~ 否h 重 J Kr

#### 6.4 GHVWX%> YZ [ . /

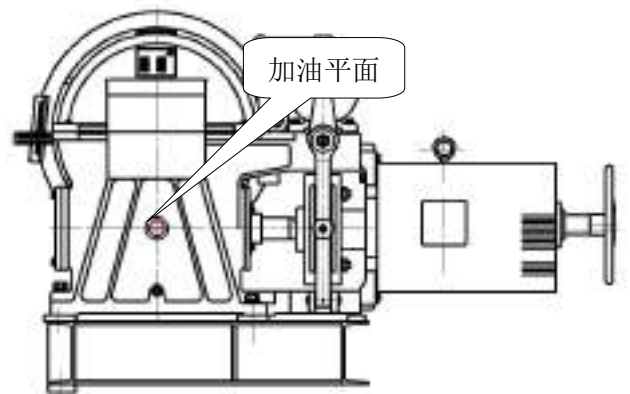
因) \* +, - 情况> 不 ~GHI : JK> 时间不w预 ~因此 定 对GHI > F} 情况 } YZ~ f 般情况 YZ 不应 过f 个 r

微H W> P- 是Y测GHI > + 械HP及QR磨损情况~ 建议- , - W功ur

GHI JK后应确NGHI 启" 压不小于 80%> 额定" 压r \ N. " 压~ N. " 压建议- 设定在额定" 压> 60%左右~ 具 N. " 压按GHI 铭 数据~ 应Nt GH HP r

#### 七g) \* + >

加注 时应加至 标红点 置~ . 示r 过少 > { 会 ~过多wu会 渗漏 r, - 矿物 时第f U 应在 + F} 400小时左右时 } ~ , - 合成 h应在F} 约 700小时后 } 第f U r以后根据) \* + F} • 况~ 2000~3000小时 ( 不应 过 12~18 ) TU矿物 ~ 3000~4000小时 ( 不应 过 24~36 ) TU合成 rs 利于跑合~ 首 建议, - 矿物 r但必须注意 勿把矿物 与合成 混合 , - r 把矿物 U成合成 应按 } :



1g ) \* 绳~ 在停+ 状态 把 \ 矿物 排

2g 根据) \* + - { 把煤 倒入) \* + 内~ y 速F 转) \* + 数圈后把煤 排 ~ 此重复 2~3 排 洁-

3g 按) \* + - { 倒入合成

4g y 速正反转) \* + 约 10j 钟 (打 窗盖 ) \* + \ 否冒烟 象)

5g 在停+ 状态 排 合成 ~再注入 > 合成

6g 挂入 丝绳~ 给 加上 25%> 额定负载

7g 上 F} 约 10j 钟~ 并不断YZ) \* + > F} 情况及减速 是否\ 冒烟 象r 把合成 U成矿物 也必须按上述 OP r



是否应U 主: 看 > 洁度与 化程度r U 时w 过 > 颜色v. 味及Y  
 Z 洁度来 定是否 U ~ 果 颜色发黑v 并\ 恶臭味时应立即U r YZ 洁  
 度w 过滤 过滤发热> 过滤后> 金属微粒{ 来 定是否 U r

### 八g) \* + > F } YZ

) \* + 在F } 必须P YZ:

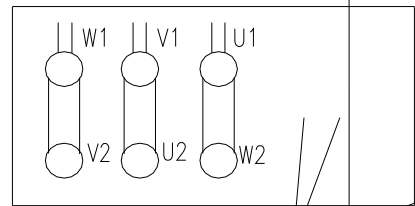
I 是否加至 标红点 置~ f 般情况按 原hn- : • P? @ 度须4合) \* +,  
 - ? @: ; ~ n- 460#极压• 齿. r 5) \* + > - { 表:

I 2H松Q~ 2H盘车~ 看) \* + F 转是否

I 按: ; 接线~ + F 转(此项OP 必须在加 20j 钟后 } ~  
 否h 损坏 承)~ YZ) \* + F 转是否正^ (重点YZ)

\* + \_ ` 及a H)r 点HGHI ~ 看GHI • P是否 r

I 挂 丝绳后请YZGH力是否4合: ; ~ JK请按: ;  
 OP~ 否hwu GHI 失 ~ A生" #溜车> 危险!



电机接线

### 九g) \* + > . N

I ) \* + 外表面应N. 洁~ 防止灰尘 垢~ 定 - > 棉丝擦 GH v) \* . • P面

I 定 YZGHI > • P情况~ \ 必: 应及时JK及TU~ 并注意" L线圈 不 过90K

I 定 YZ) \* . > 磨损情况~ r 遇 (情况应TU) \*

∴

) \* . 因磨损不 ~造成 丝绳y 不f ~当其y 度差b于 丝绳直 1/10 时, 或者绳  
 磨损, 丝绳与 底间隙小于 1mm 时~ 应TU) \* .

I " + > . N按" + , - O 1 书执} .

) * + 5	YJ125	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240
{ ( )	约 3.7L	约 7L	约 3.7L	约 6.2L	约 7.5L
) * + 5	YJ240-3T	YJ245	YJ245B	YJ336	YJ360
{ ( )	约 8.6L	约 7.3L	约 7.3L	约 9.18L	约 10.1L

I 7pq) \* + 在正^ , - 情况 按规定时间N修~ 因- OP 或管理不当等原因造成> 损失由  
 - 自} 负责r

## ig 应急 OP

" # 遇突然停" 或 de, 人时~ 只\ 受训人员或专 技术人员至少 才w } 此项O  
P~ " # 89 装置必须处于正^ > • P 状态r 具 OP :

1g W断主" W.

2g 确定 > 适当 置~ 并对乘客O 1 情况.

3g 确N \> 厅门 已W闭.

4g 打 编码I N/ 罩~ 装上盘车2.

5g f 人转H松Q2 (松Q时提醒 伴把紧盘车2. )

6g 盘H2. , 停x 至附近 站.

7g 松 2 ~, GHI 抱Q.

8g } OP~ 成后 盘车2. ~ 罩上编码I N/ 罩r

注意! 盘H 时~ wu \ 碰撞[ 跌落> 危险!

## if .) \* + ^ c de 与处理

11.1 ) \* + \ ] ^ \_ `

^ c ] ^ \_ ` \ + 械\_ ` 与" L\_ ` ~ 首先 断是哪f 种\_ ` r  
果是" L\_ ` :

1). Z 变频I 参数是否4 合" + : ; (即变频I 设置参数是否与" + 匹S )

2). 提y 变频I 载波频 试看 果

3). TU 承(YJ240v YJ160 > 7310BDB 承~ \_ ` ^ 表 s F } 时\ 嗡嗡> 共鸣声)r  
果是+ 械\_ ` :

1). 装S 时 承预紧力过b (YJ240v YJ160 > 7310BDB 承处) 或过小 (YJ240v YJ160 > 6311Z  
承处)~ 松 盖处螺栓听\_ ` 变化情况~ 加透盖处> J K 垫片.

2). 齿 液中\ 杂z ~ 损坏了. 承~ 建议TU齿 ~ 时TU损坏 承;

3). YZ 编码I 是否损坏r

11.2 ) \* + a Hb

1. YZ) \* + 8 装是否平K.

2. YZ. . 副接触斑点是否4 合: ; .

3. . . 与" + . 度是否! 到: ; r

11.3 ^ c GHI de

(1)GHI HP 不

a) + 械8 装不

1: ; r

b Q

1+4 12 Tf 18 0 Td (1`o/F3+1 12 Tf 12 0 Td (:;r) Tj /F3 18 ).

---

方法： ? @ 度r

d) 压缩弹簧压缩过紧

方法：重 J K弹簧压缩 离r

e) GHI 塞 住或呆滞

方法：YZ GHI > HP ~ 应无 住v 呆滞r

(2)GHI 不HP

a) GHI 无" 输入~ " 压 于或y 于额定" 压 > 10%

方法： - - 表YZ " 输入正^ r

b) 压缩弹簧压缩过紧.

方法：重 J K弹簧压缩 离r

c) GHI 线圈烧毁

方法 1: - - 表YZ 线圈阻值~ 无阻值T U GHI r

方法 2: YZ 接线盒必须盖 ~ 防止 r

e) GHI > " 正负值接反~ " I 元%烧毁(仅对8 装\ K 流板\ )

方法：TU " I 元%~ 并Nt 正负值正确r

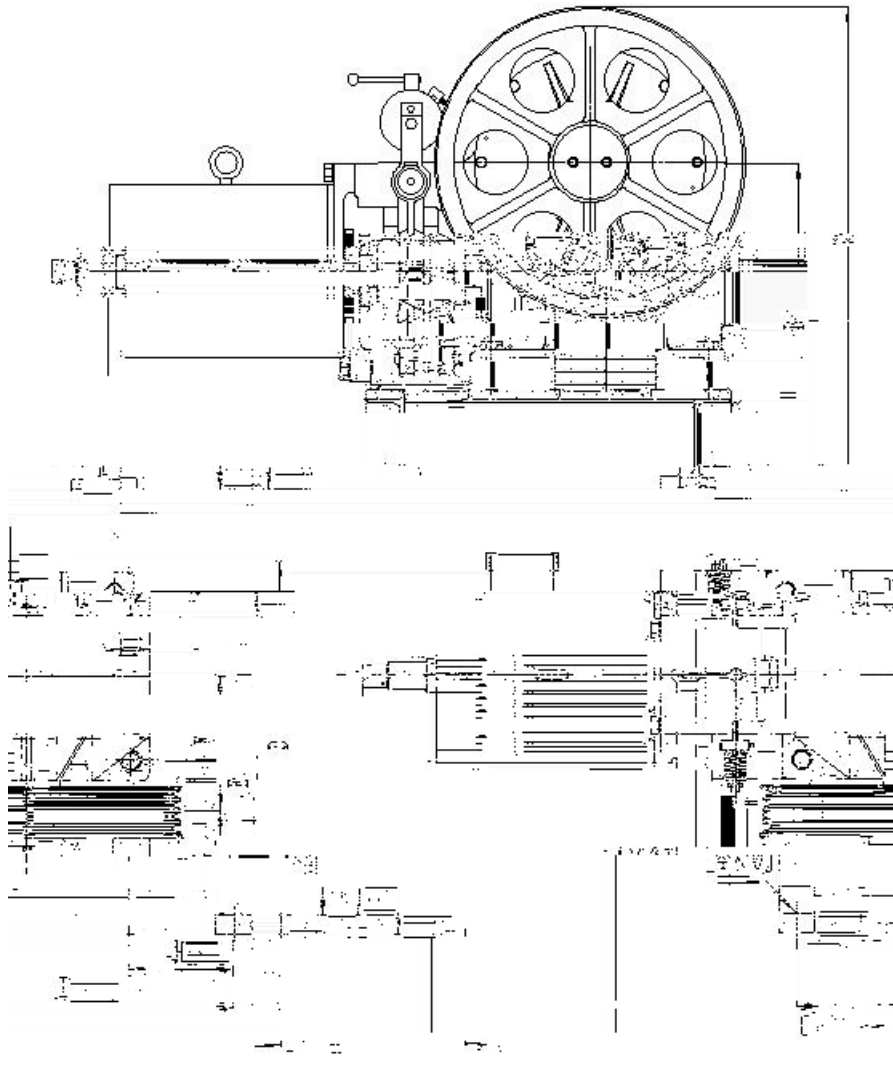
f) GHI 上> Y测 W J K到 ~ 控G' 统采取" 路N/

方法：在GHI HP > 情况 - - 表确认 W > HP r



附录 ) \* + 外形尺 示意

1) \* + 外形



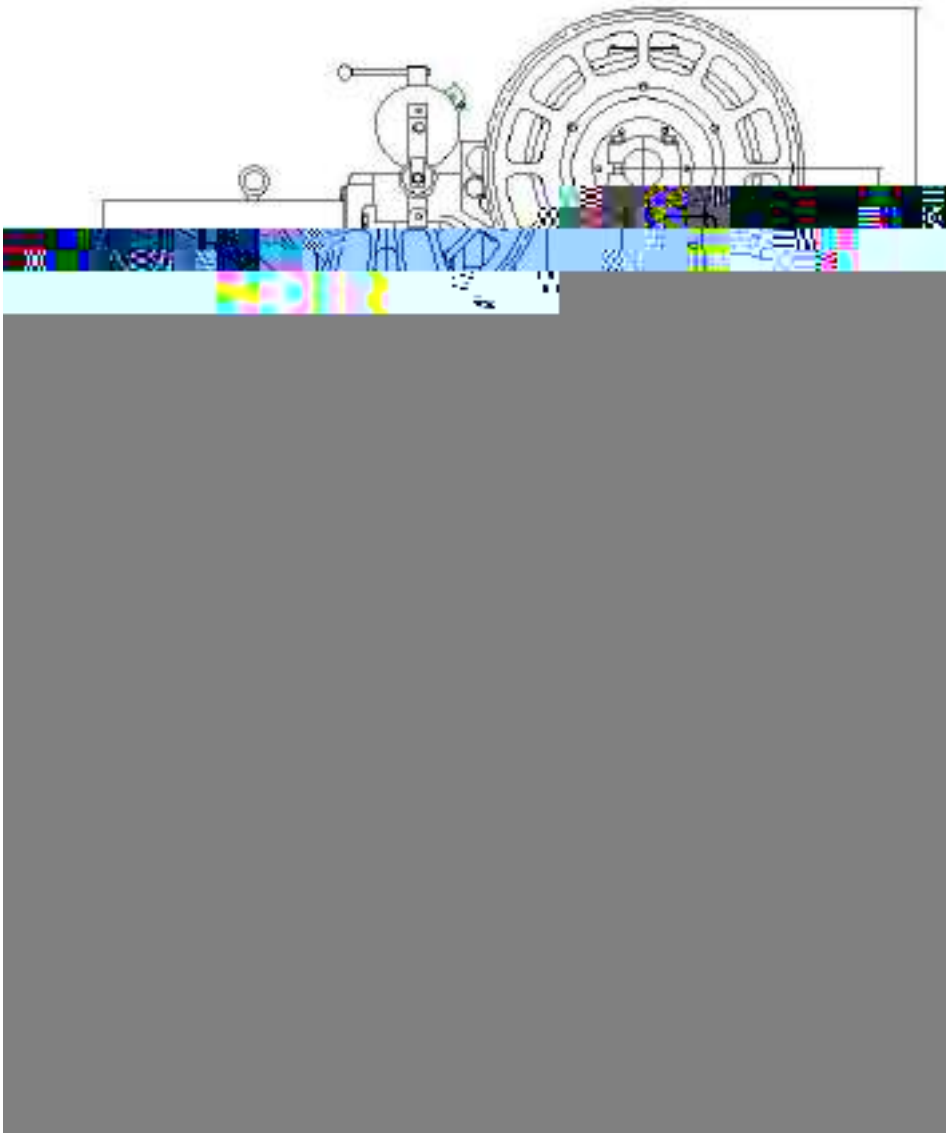
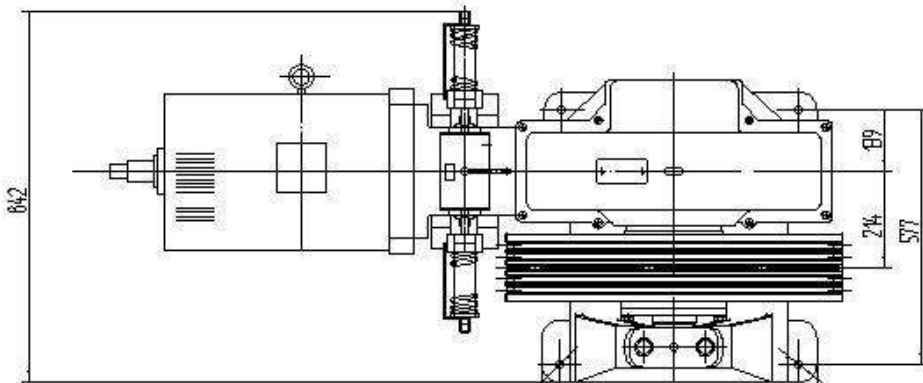
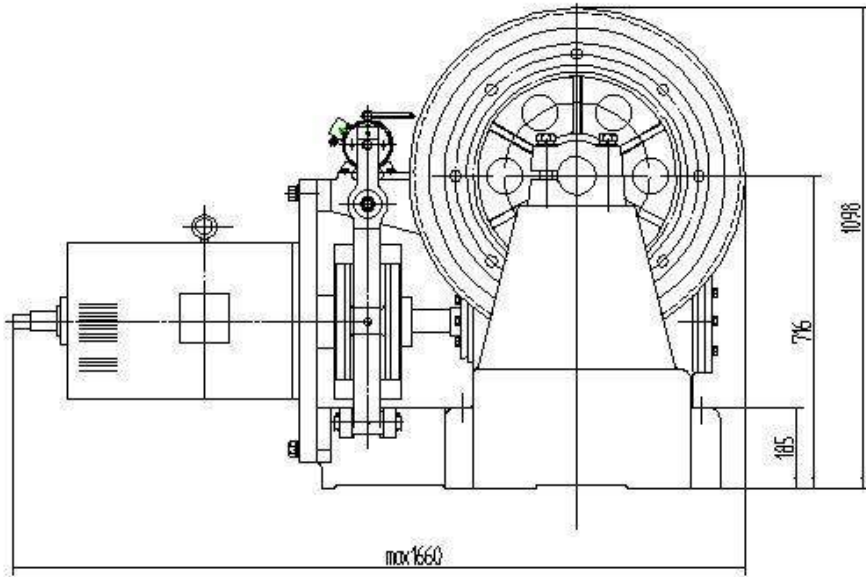


表 1) \* + 外形尺

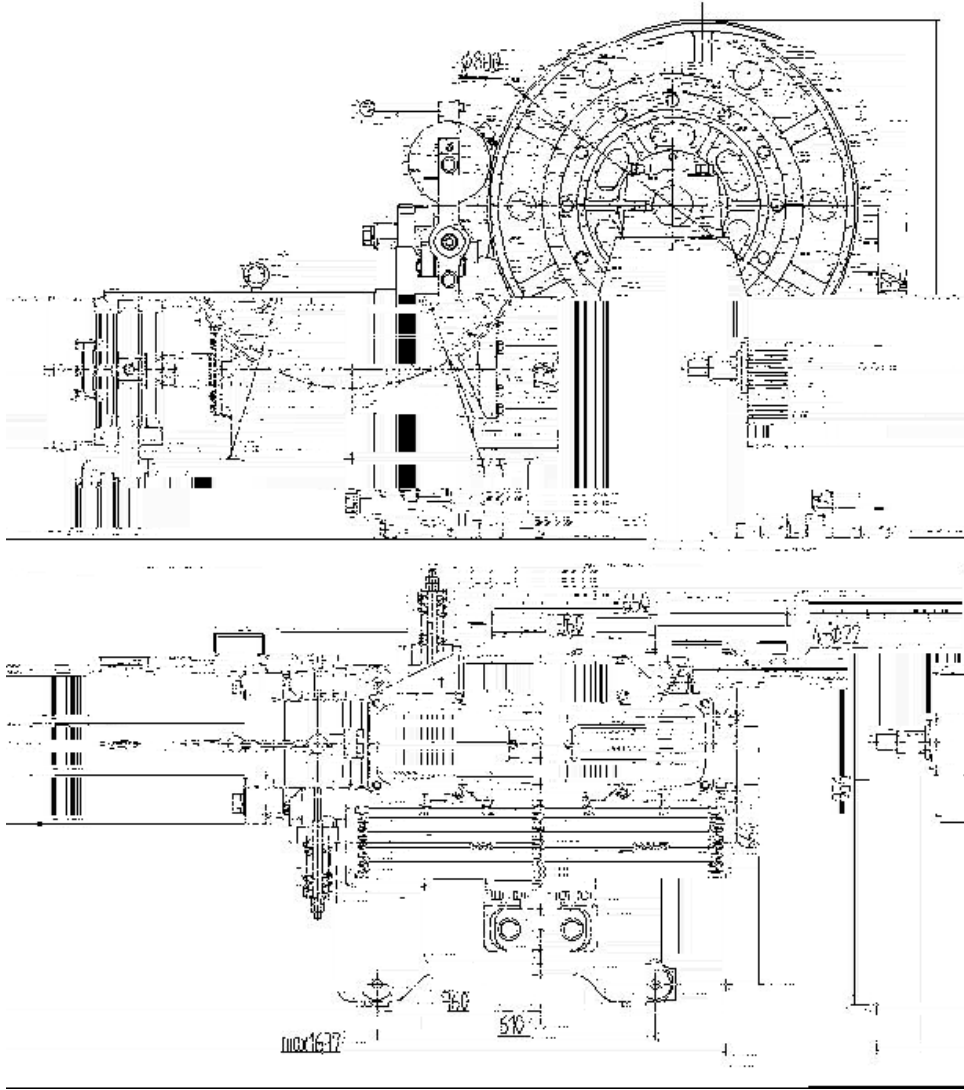
单 : mm

尺 5	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
YJ160	830	540	1287	640	520	235	135	197	625	22
YJ160D	715/ 740	485	1100	550	473	200	158	155	495	18
YJ200A	908	637	1268	680	509	175	105	170(1:1)/ 205(2:1)	340	22
YJ240	1030	712	1460	690	427	190	155	215	600	24
YJ245 (左置)	967	657	1465	680	452	175	184	242.5	730	24
YJ245-B	930	657	1560	746	530	175	101	235	760	24

## 2. YJ336 尺



### 3. YJ360 尺



---

宁波 ! " # \$ % &

版 7 : Ae1

| 址: 浙江省宁波市东吴镇

Add: DongWu Town NingBo China

邮编 P. C: 315113

" 话 TEL: +86-0574-88489608

+86-0574-88489008

传真 FAX: +86-0574-88489356

+86-0574-88489056

主页: [http://:www.nbxid.com](http://www.nbxid.com)

E-mail: [Home\\_market@xinda-group.com](mailto:Home_market@xinda-group.com)

[Nbxinda@mail.nbptt.zj.cn](mailto:Nbxinda@mail.nbptt.zj.cn)