

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
, ! ' () - . / 0 1 2	3
3.1 AB > CD	3
3.2 AB > EF	4
3 ! ' () - 4 5	5
6 ! 7 8 9 - 4 5 : " # ; < = >	5
? ! @ A 9 - B C D E F G " #	6
6.1 D Z S ' (G H I > J K	6
6.2 D Z S ' (" L M . N O P	6
6.3 Q R S % > T U	10
6.4 G H V W X % > Y Z [. /	12
H ! ' () - I J	12
K ! ' () - 2 L M N	13
O ! ' () - P E	13
Q ! R S T U V W	14
Q . ' () X Y Z [: \]	14
11.1) * + \] ^ _ `	14
11.2) * + a H b	14
11.3 ^ c G H I d e	14
^ _ ' () ` a b c d < e	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

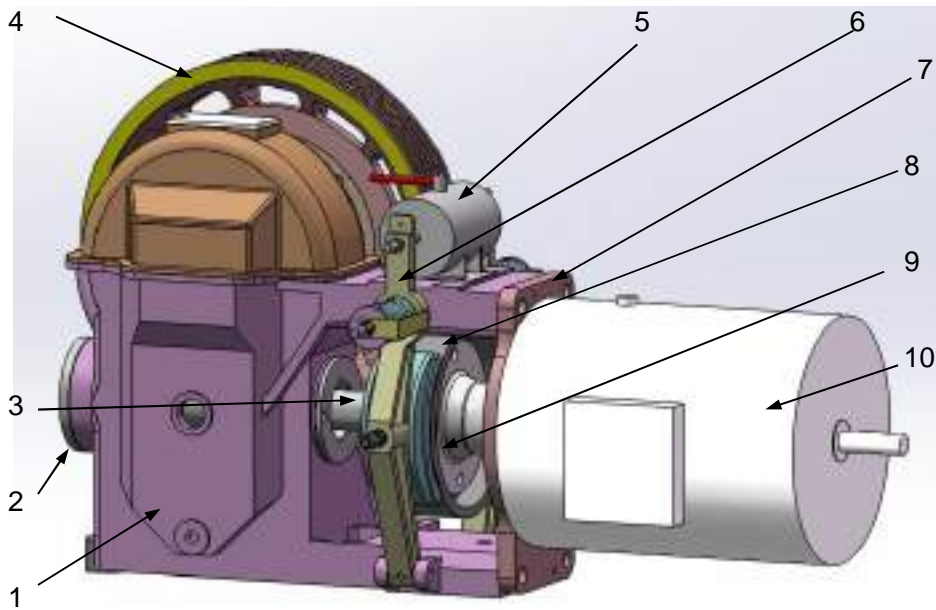
2 H 松 Q [盘 车 装 置 只 u - 于 紧 急 状 态 ~ 在 正 ^ F } 时 严 禁 , - ~ 除 非 在 7 2 3 上 \ 特 别 O 1 r

" 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

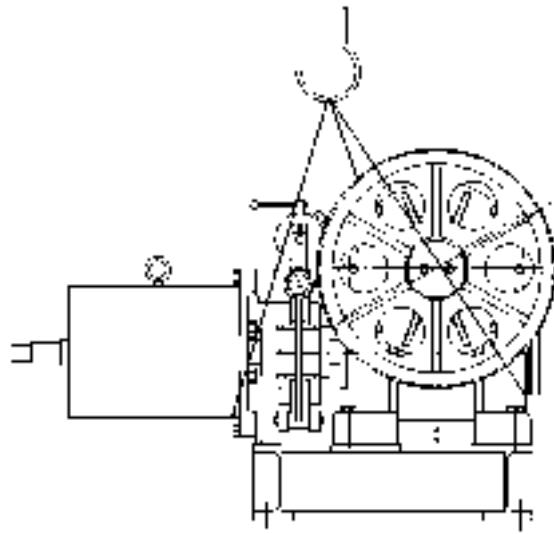
三g) * + > CD [EF

3.1 AB > CD

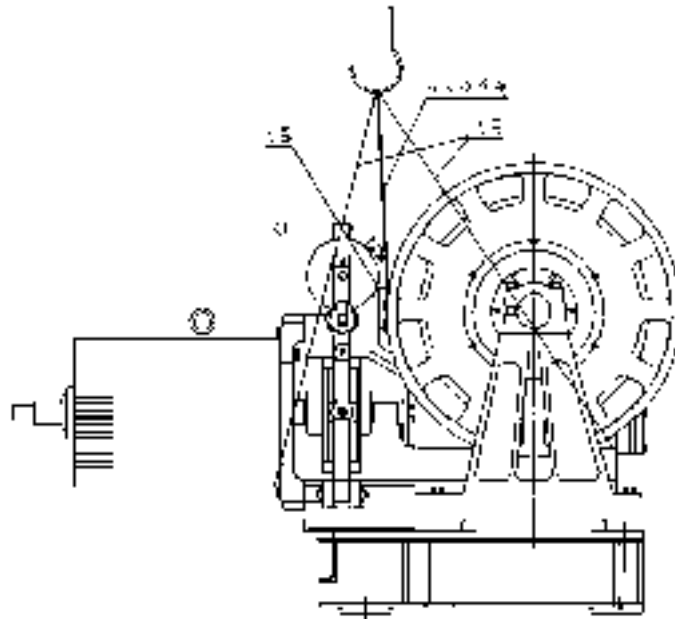
 l) * + 应D 在f g > ~ 应N hi Dj k Dl mnoOj pqr A > r
 l D 过三个 ~ 三个 应,) * + 在 于 20r/min 转速 正v反方 F 转 10min
 以上~, 齿 u 在 承内 j ~ 以 承 r

3.2 AB > EF

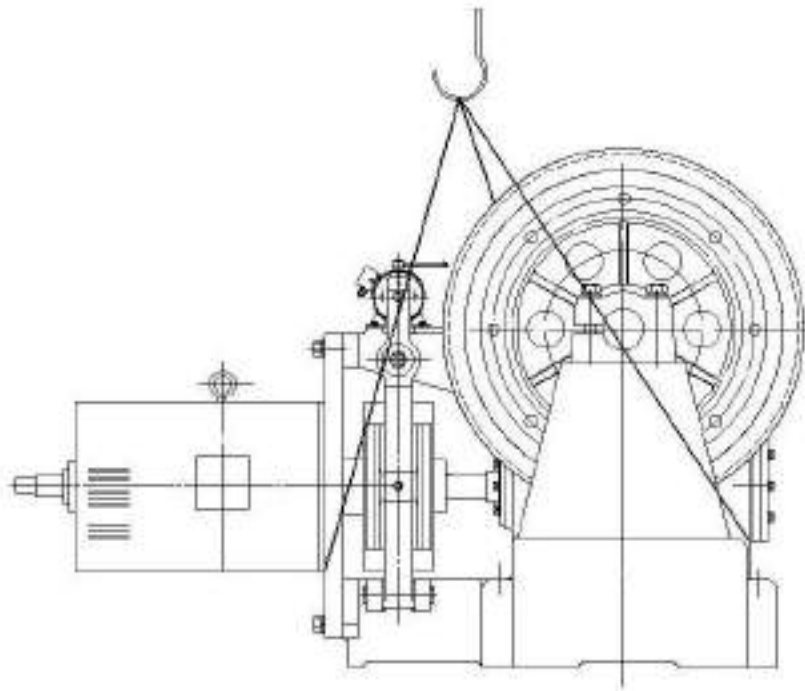

 已装 >) * + 应按E 装规范 装 K E至+ ~ 后 : 起E 时按 示EF r 必须
 注意> 是) * + & 已装S J 试Y 验合格~ - 不 意 E 装r 确\ E
 装> 必须与生A & ' ~ 在专 人员> v E F S 装r



单臂式



双支撑式



双支撑式

5) * + > 重{ 表:

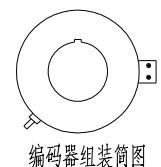
) * + 5	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240	YJ245	YJ245B	YJ336
重{ (kg)	490	328	513	656	598	710	1320

g) * + > 8 装

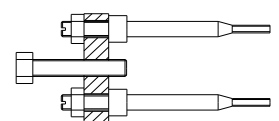
- l + 采- • 或 ~其强度必须4合" # 标准> \ W规定~8 装精度不b于 1/1000r
- l) * + 底座与8 装平面v 减a 垫与8 装平面等< 合处在拧紧螺栓 必须- 塞尺YZ 是否D在间隙~ \ 间隙垫片垫 ~ 任何形式> 间隙都将影响) * + 及" # > F} ur

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

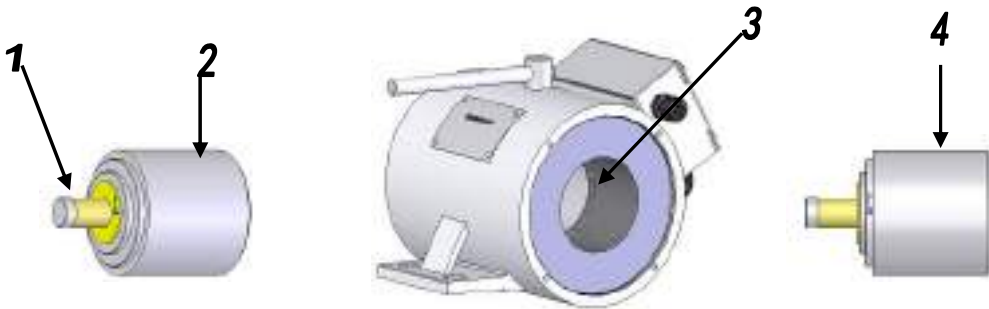
六g GHI > J K v N 养及, -

6.1.1

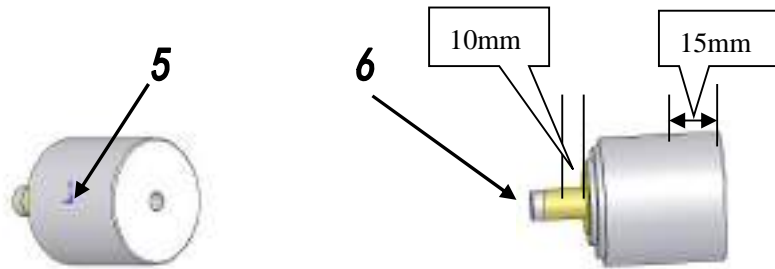


. / %O, - / O取 1圈~取 松Q r

6.2.2v. NY测项目

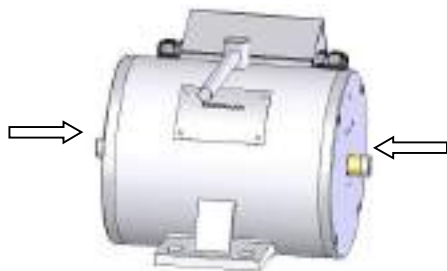


- . / !OYZ 5垫是否+ K~ 损坏须. } TUr
- . / "OYZ 4塞表面 6~ 将表面擦789 时 : 理GHI 内Xr
- . / #Oa.YZ 4塞; X磨损< = 情况~ > 端面 !%&& > ? @表面内磨损! ' () 以上~ 须TU4塞
 - b.YZ 4塞A 磨损~ Bb 允许磨损C度s (*%&&~ 且磨损范D在? @表面不u 过 180 度 磨损 过 0.5mm~ 须TU4塞
 - c.YZ) A 磨损~ Bb 允许磨损C度s (*#&&~ 磨损 过 0.3mm~ 须TU4塞S %
 - d.4塞及) 表面\ E! 到TU: ; > 磨损< = ~ - 砂F 修G且不 \ HI kr



- . / \$OYZ 4塞端X与松Q 接触A生> < = 情况~ < = y 平面~ 须修磨平Kr
- . / %OYZ 4塞) 松H情况r 松H~ h2) 后~ 在其螺J 及螺J K上涂 Permatex 680 L r LM- { 以2回) 后~ LMN s 准r B后擦去N > L Mr
- . / +OYZ 松Q O端> 密P 圈磨损情况~ 磨损或Q化请TUr
- . / 'O+ 成以上RS 后~ 在装回 4塞; X? @ (示 15mm)~) ? @ (示 10mm) 须涂少许TUV~ w- W化X或Y6V~ 应ZZf [(\ 约 (*%&&) 即wr

☞ " LM. / +, 后~ 应按] ^ 装S ~" LM装S + 成后~ - 人力推压O_) ~) 应u ` a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 b] 或 1 c 后~ 应及时TUGHI 内XO端> 减d 垫~ 并YZ 内X零%及密P 状况是否+ r) * + 过3个 不, - 且D 在e > ? @~h在, - 也应Y

ZGHI 内X是否生 ~ 生 应TUVW零%r

6.2.5. @ " YZ时间: !, " 个 r 6 7 YZ项目内f :

g 2 H松Q > ` a 程度

h 4 塞) > * H` a 程度~ - 人力推压) ~) 应u弹

i 表面生 情况r

6.2. v " LM端盖j 接固定< =

1v GH S %

. / !O 测{ 弹簧尺k 或在标尺上P 标识r

. / "O 除W %~ 2 转平置GH S %r

. / #O 除VW* 接线~ K只GHI r

2、拆卸制动器配件

2 1 3

. / !O 先 除端盖上 WS %r

. / "O 除端盖上螺钉r

. / #O < 端盖与+ 座对l 标m线r



. / \$O 将 DZS 端盖• 装8 + 座上~ 螺钉初R 固定r

. / %On] 来回拧紧螺钉~ o R 将端盖p r

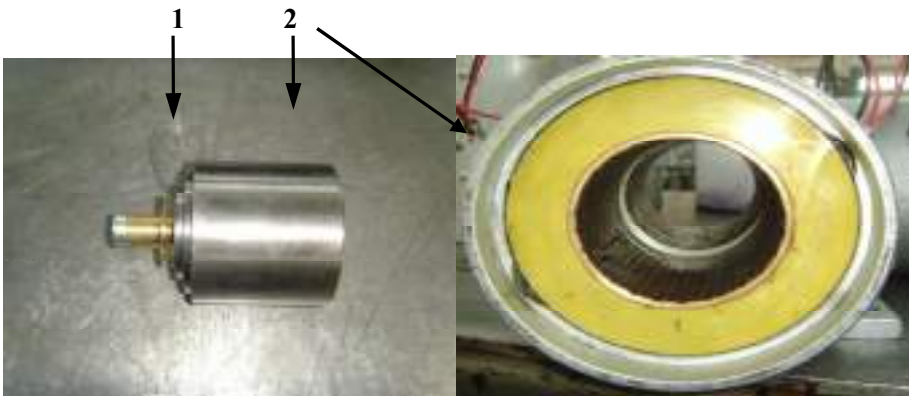
. / +O 取 4 塞S %r

4

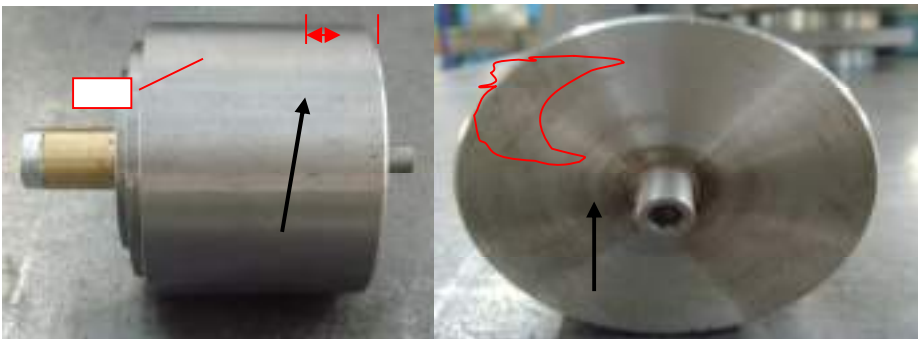
5



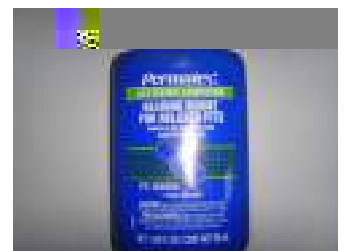
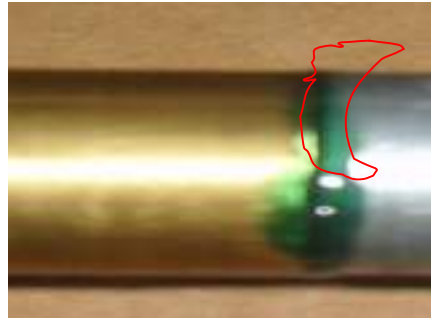
3、维保检测项目



- / !OYZ 5 垫是否+ K~ 损坏时须. } TUr
- / "OYZ 表面 6~ 擦789 时 : 理GHI 内Xr



- / #OYZ; X (示) 磨损< = 情况~ ? @表面磨损! 70%以上~ : ; TU 其它状况
- / \$OYZ) X与松Q < = 情况~ (示Xq) 2 摸< = y 平面~ 请修磨平Kr



(胶水照片)

5

- / %OYZ 4 塞) 松H情况~ 松H~ h 螺J 及螺K 上涂上 Permatex 680 L (c 照片~ 推 r -)~ 或- 其它Bs > y 强度 u 螺J L LM- { 以Bt N s 准 (c 上 u 内) B 后擦去N L Mr



. / +0 以上内f + , 后~ 4 塞; X? @ (示)~) (示)
W化X或Y6V~ 注意Z Z f [(约 0.05mm \) 即wr

涂少许TUV~ w-

- 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、用榔头将端盖敲入到位，再用铆接冲子在合适位置（可在原位置）依次铆合 8 处。



(如图)



(铆接冲子)

- 6、制动器安装于曳引机上，按上述 1 中的步骤 1 所测量的弹簧尺寸或标尺上所做标记先恢复曳引机抱闸弹簧尺寸。
- 7、若觉得以上抱闸不理想，须按维护说明书内容要求进一步调整。

6.3 QRS %> TU

6.3.1 QRS %TU> v 断标准



1)wx y z 是否与GH 接触~ 接触h 必须TU~ 以 损坏GH
H{ | } { v 断标准~ 表:

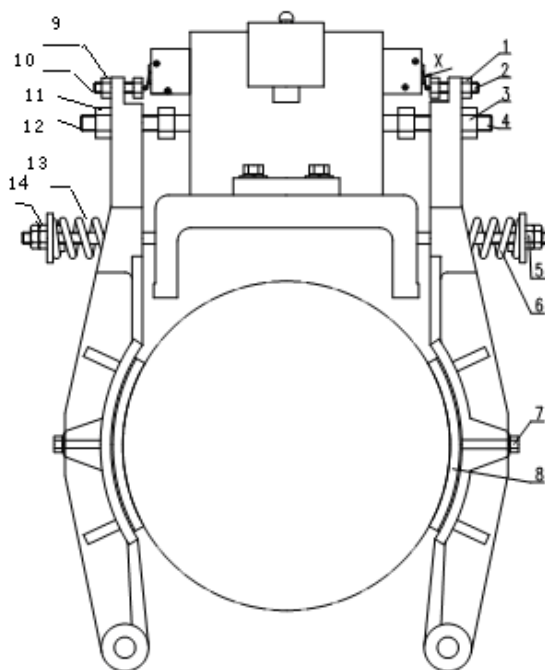
~ •	GH{ B小 } { L
YJ160D	4.5mm
YJ160	4.5mm
YJ200A	6mm
YJ200	6mm
YJ240	6mm
YJ245	6mm
YJ336	8mm
YJ360	8mm

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

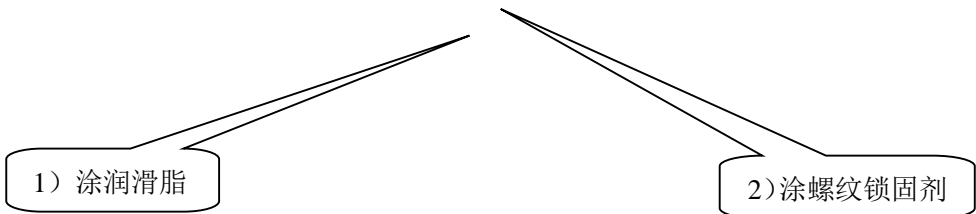
RS f : 停+ Y修~ 将" 掉r



DZS 制动器简图

RS : 在拧 TUQRf _ > 螺栓 ~ 确N另外f _ 拧紧~ 以防" # 处于自由状态 打Ur
 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

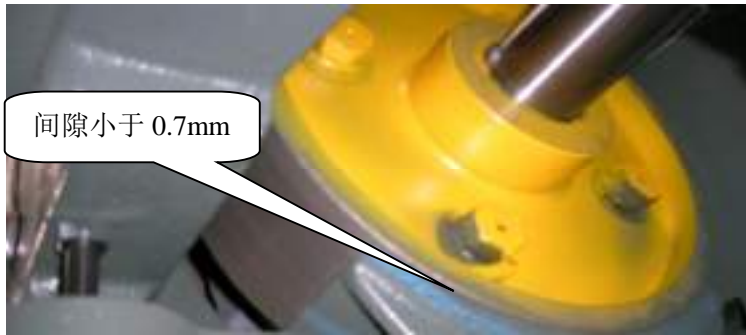
RS 三: 涂TUV与螺J 锁固剂r j 别在 1)v 2) 处涂上TUV与螺J 锁固剂r



闸瓦

RS : 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

RS 五: 拧回11v 12处~ 以及3v 4处r 2 H打 GHI 23~ wx ~ 并听打 声` ~ , O边打
 > 速度 R~ 时wx GH{ 8处~ 应留\ f 定空隙~ 且间隙<0.7mmr



RS 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s f _ } 程只\ 2.5mm) 此时~ 2H打 GHI 23~ wx 微H W~ 在此时应脱离GHI ~ 否h 重&J Kr

6.4 GHVWX%> YZ [. /

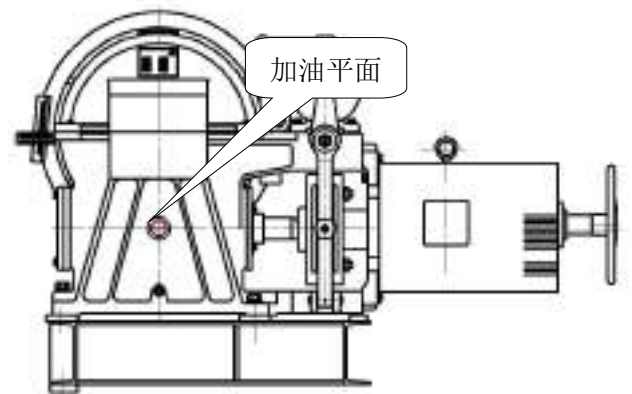
因) * +, - 情况> 不 ~GHI : JK> 时间不w预" ~因此 定" 对GHI > F } 情况. } YZ~ f 般情况 YZ@" 不应 过f 个 r

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s 数据~ 应Nt OGH HP Rr

七g) * + > TU

加注TU 时应加至 标红点q置~ 示r 过少 > { 会 %TU ~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 (B! 不应 过 12~18 1 2) TU矿物 ~ 3000~4000 小时 (B! 不应 过 24~36 1 2) 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 RS. } :



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 w 窗盖wx) * + \ 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 o [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RS OP r



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

八g) * + > F } YZ

) * + 在F } 必须P YZ:

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

l 2H松Q~ 2H盘车~ 看) * + F 转是否` a

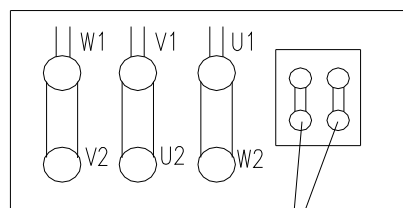
l 按: ; 接线~ + F 转(此项OP 必须在加 20j 钟后. } ~
否h 损坏 承)~ YZ) * + F 转是否正^ (重点YZ)

* + _ ` 及a H)r 点HGHI ~ 看GHI • P是否` a r

l 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!



电机过热保护接线柱

电机接线板示意图

九g) * + > . N

l) * + 外表面应N : 洁~ 防止灰尘6垢~ 定" - 89> 棉丝擦7GH v) * • P面

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

l 定" YZ) * > 磨损情况~ ' (345678- 9: R;] h<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A 1/10 时, 或者绳
磨损, 丝绳与 底间隙小于 1mm时~ 应TU) *

l " + > . 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

l 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 OPRS :

1g W断主" W

2g 确定 > 适当q 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Q23 (松Q时提醒 伴把紧盘车2)

6g 盘H2 , 停x 至附近[站

7g 松 23~, 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v 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

a) + 械8 装不 d (技变+) 承_T j 承(F) 3 +Tj+ E1E2B4T3f41182 3I/fF1320 40 Tf d (1P.) O 8I6

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 4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：- b- 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: - b- 表YZ线圈阻值~ 无阻值T UGHI r

方法 2: YZ 接线盒必须盖 ~ 防止. Mr

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

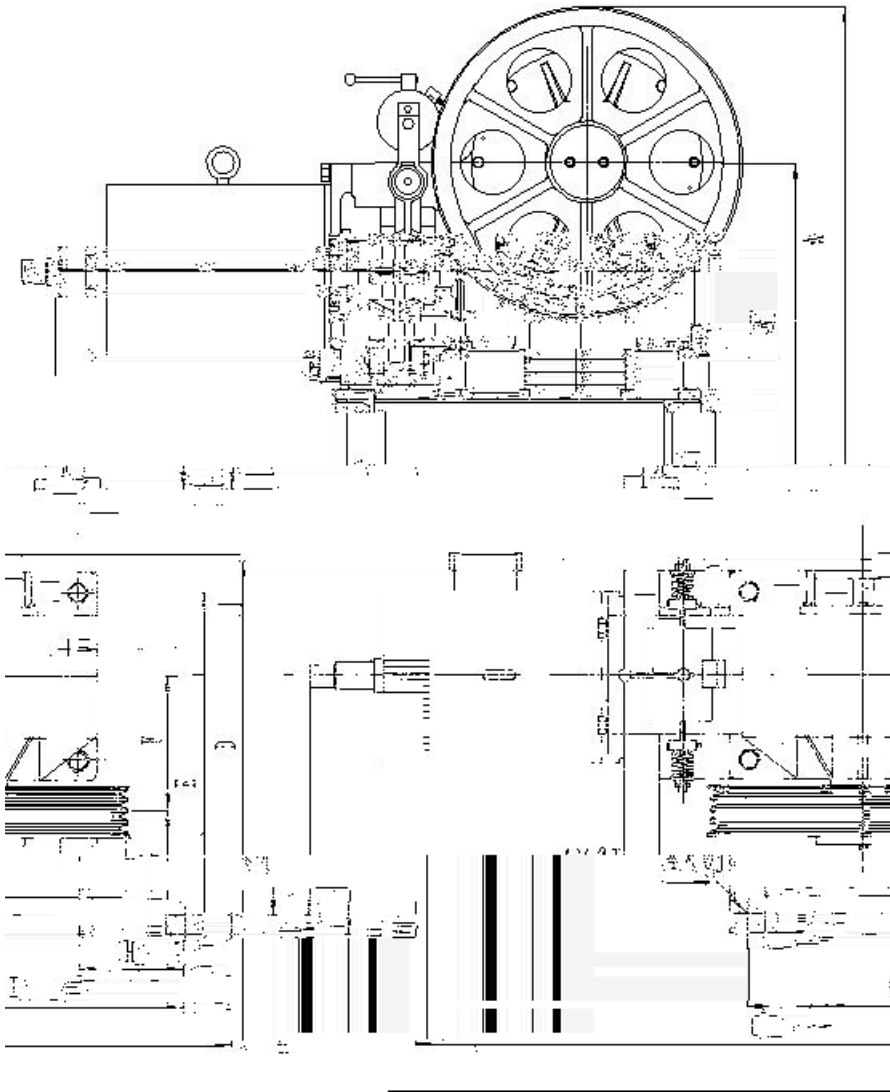
f) GHI 上> Y测 WE J K到q~ %控G' 统采取" 路N/

方法：在GHI HP > 情况 - b- 表确认 W> HP r

附录) * + 外形尺k 示意

1) * + 外形

? @A



BCDA

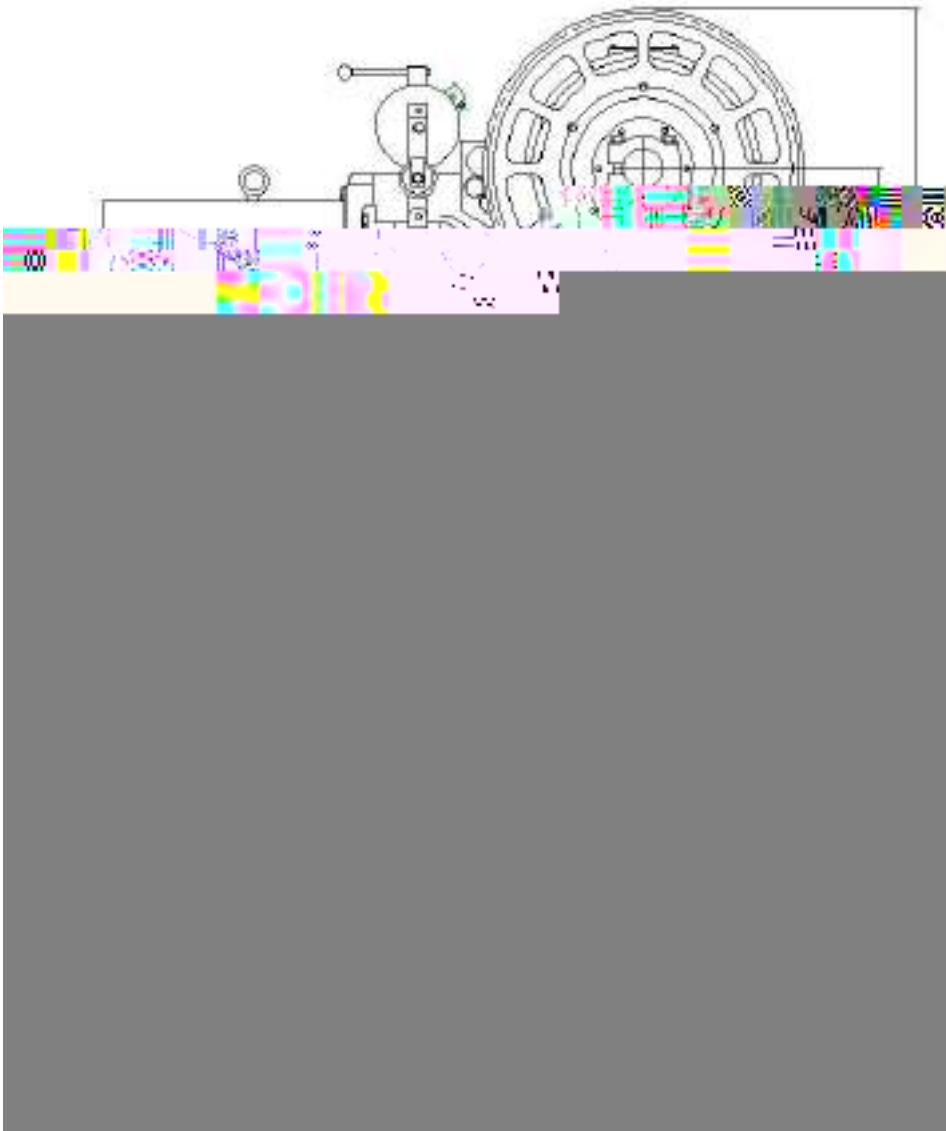
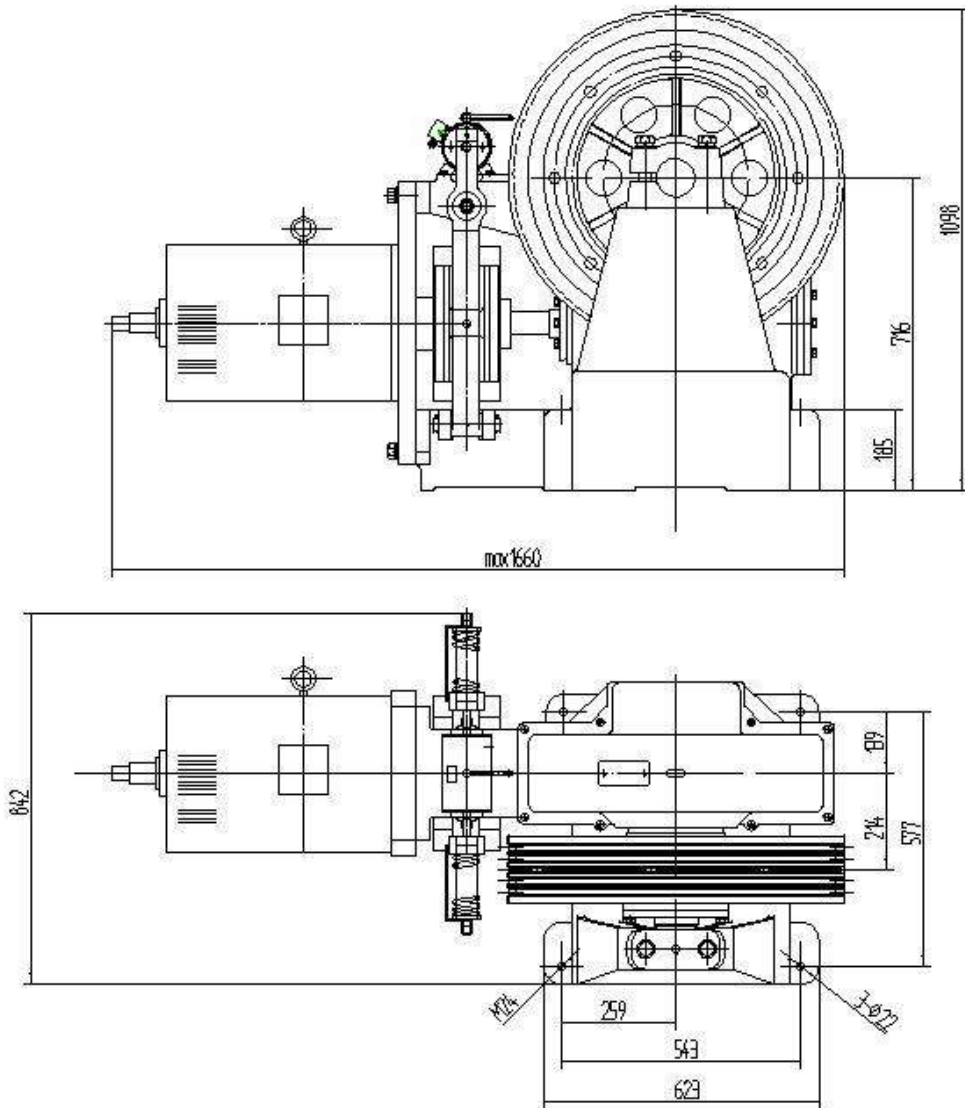


表 1) * + 外形尺寸

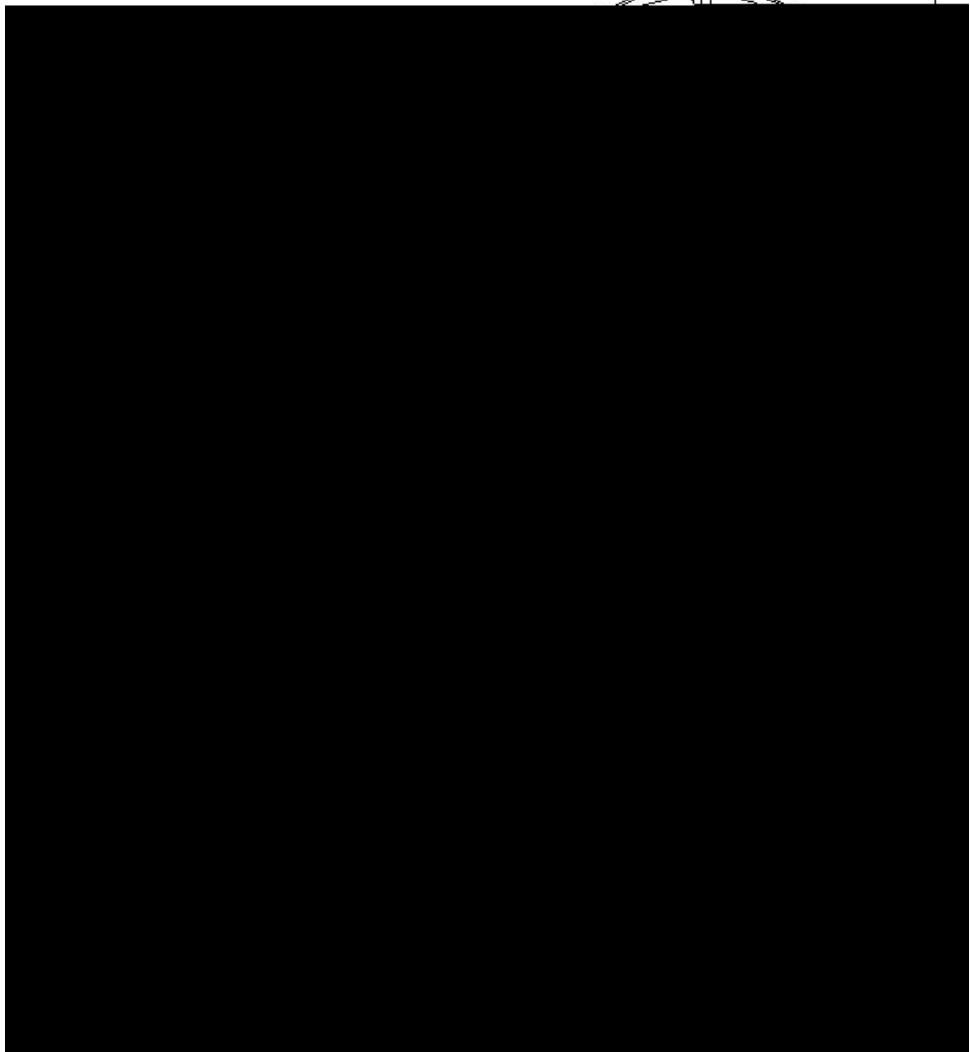
单位: mm

5 \ 尺寸	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k



3. YJ360 尺k



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

Nbxinda@mail.nbptt.zj.cn