

YJ



# 目录

! " # \$ % .....	2
1.1 .....	2
1.2 .....	2
& ! ' ( ) * + .....	3
2.1 .....	3
2.2 .....	3
, ! ' ( ) - . / 0 1 2 .....	3
3.1 .....	3
3.2 .....	4
3 ! ' ( ) - 4 5 .....	5
6 ! 7 8 9 - 4 5 : " # ; < = > .....	5
? ! @ A 9 - B C D E F G " # .....	6
6.1 DZS .....	6
6.2 DZS .....	6
6.3 .....	10
6.4 .....	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 .....	14
11.3 .....	14
^ _ ' ( ) ` a b c d < e .....	16

人员必须经

过专门培训 熟悉 装 试 并对 造 充 了解 装 试 验收  
养 修不仅应遵照 书 规定 而且也应遵守 GB7588-2003 《 造与 装  
规范》 (egvEN81-1: 1998 《Safety rules for the construction and installation of electric lifts》) 凡  
在 装 试 验收 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 造 将不承担任何责任 正确 装与 请先仔细阅读

### 1.1

按危害程度采 三种 以提示 者给予必 重视



必须 足够 警戒措施 否 造成重 人身伤害 (甚至危及生命) 或设备严重损坏



必须 足够 预防措施 否 造成人身伤害 (不至于死亡) 或设备损坏 但当外 条 发  
生变化而预防措施没 应变 时 也 会造成严重人身伤害 (甚至危及生命) 或设备严重损坏



必须在 上 起 当 注意 否 起人身伤害或设备损坏



知识 提示

### 1.2

齿 必须 装 在 个 闭锁 空间内 只 经充 训练 专门人员才 接近它

人员必须严格按 GB7588-2003 (egvEN81-1: 1998) 规定 否 将造成危险 破

坏

装后应 功 是否 合

线圈是发热 不允许在外表覆盖任何会影响其散热 其它物

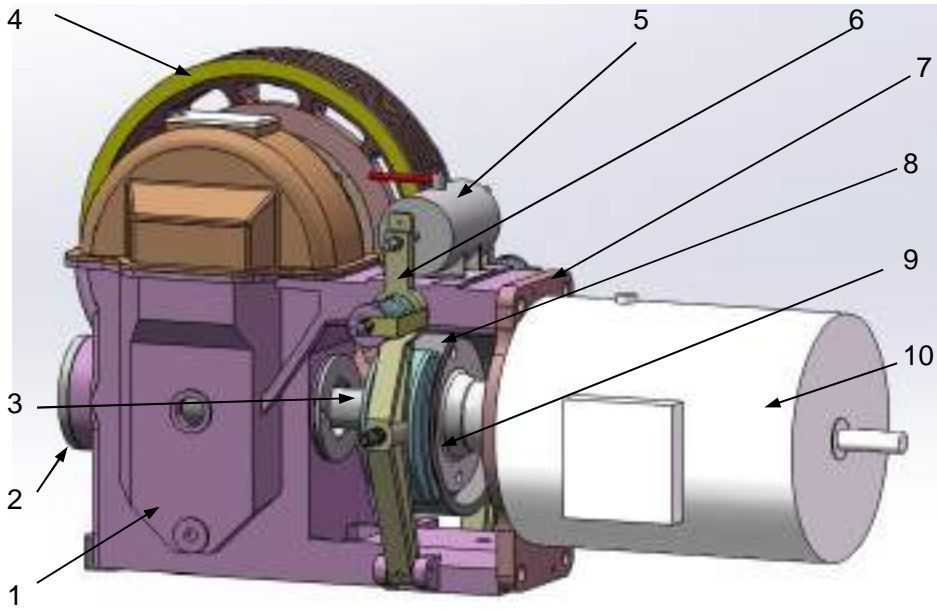
松 盘车装置只 于紧急状态 在正 时严禁 除非在 上 特别

转 时 即 变频 已断 它也 压 生 禁止触摸 接线端子

在 速 转时 禁止采 接线端子直接短路 方式来 到 目 但允许在紧急状态时

在零速起 条 ! 短接接线端子 " # \$ % & ' ( ) 紧急\* +

2.1



1	.	6	0
2	1 盖	7	2 3 4
3	5 6	8	7
4	7	9	8 9
5		10	


: 1 示意:

2.2

- 1 ; < 度不= 过 1000 > ?
- 2 @内空AB度应 C在+5°C~+40°C D间 对E度不 于 90%?
- 3 空A中不F GHI J KI A / ?
- 4 L 压 C在 380M25V 频N 50Hz?
- 5 @ OP 照 Q防设施

三

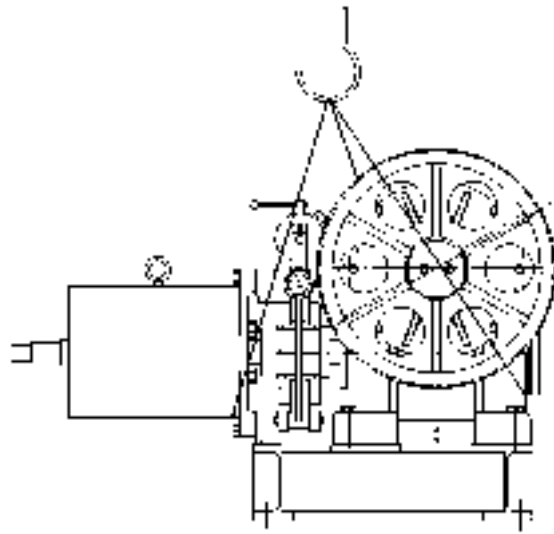
3.1

 I 应 R在f g ST UST应 Chi Dj kDl mnoOj pqr A ST  
 I V W= 过三个X YZ三个X应 在[ 于 20r/min 转速! 正 反方\ ] 转 10min  
 以上 齿7^ 在9承内\_` a 以b9承c H

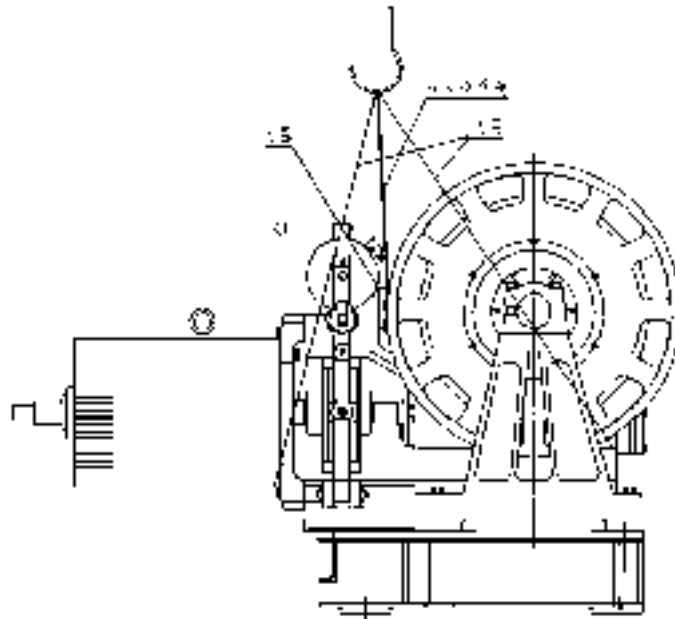
### 3.2



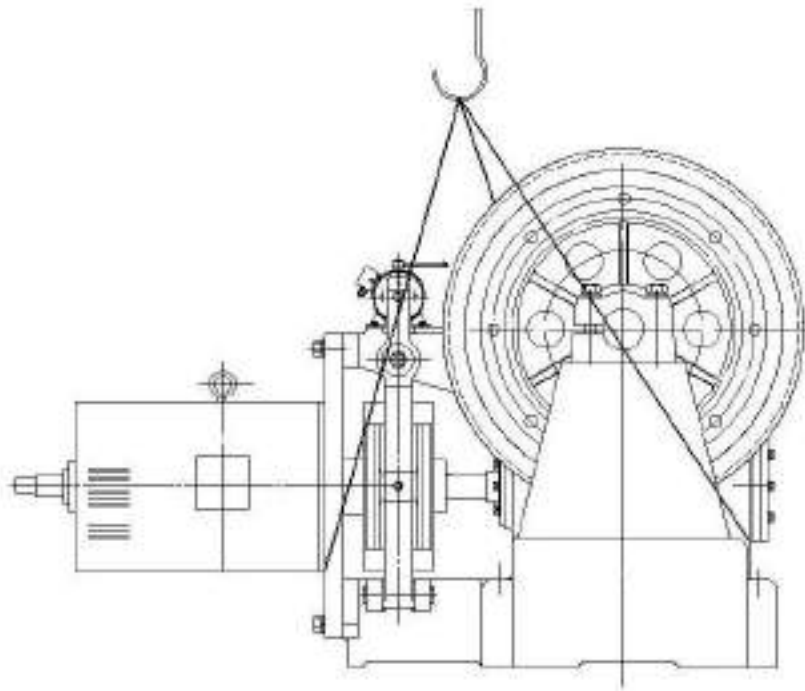
d 已装. 应按 装规范ef 装. / 至 @ g. 后h 起 时按: 示 必须  
注意 是 i j 已装 试 验合格 k不l m意gn 装 o确 pqhgn  
装 必须与生 r 8 在专s 人员 t u! gv 装



悬臂式



双支撑式



双支撑式

] w 重 o! 表:

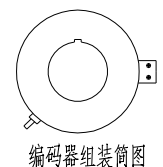
w	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240	YJ245	YJ245B	YJ336
重 (kg)	490	328	513	656	598	710	1320

**x 装**

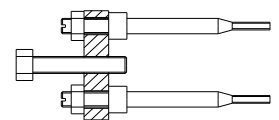
- l y z 采 { | } ~ 或 • ~ 其强度必须合 标准 规定 装精度不 于 1/1000
- l 底座与 装平面 减 垫与 装平面等 合处在拧紧螺栓j 必须 塞尺 是否 在间 隙 o 间隙垫片垫( 任何形式 间隙都将影响 及 I

**五 编码 装与 注意事项**

- l 砂a 锉刀修去 9 键上 毛刺 c ^ 漆残物?
- l 编码 轻轻试套 9 看看 合是否合适 o 9或键过 应 砂a 修小 以 编码 轻轻推入 主9?
- l 取! 编码 将弹I 8接板 螺钉固定在编码 上?
- l 在 主9上涂少许 ^ 然后将编码 轻轻推入 主9?
- l 螺钉将弹I 8接板与 或 8接?
- l 编码 属于精密传 严禁强 g 装 不 锤击 o 果g v p q 时 借助: 示 装g v?
- l 请不 在带 情况! 8接或g 装信 缆 以b 造成短路 损坏编码 统?
- l 请不 兆欧表测试编码 以b 造成损坏?
- l 错误 线将损害内 路 线后请务必参照 书仔细确认



编码器组装简图



编码器拆卸工装

六

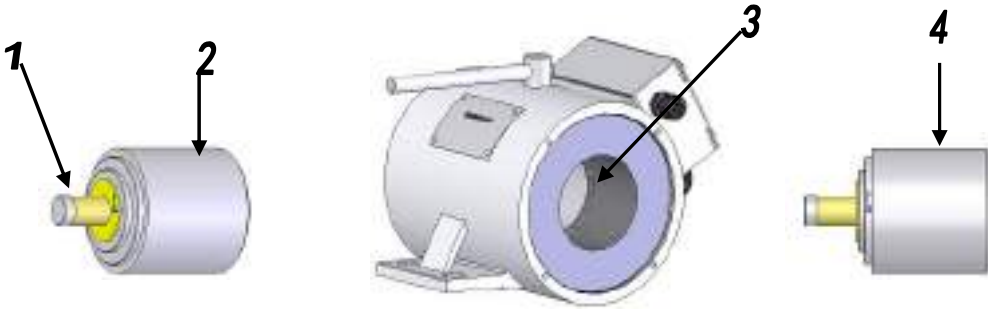
养及

K

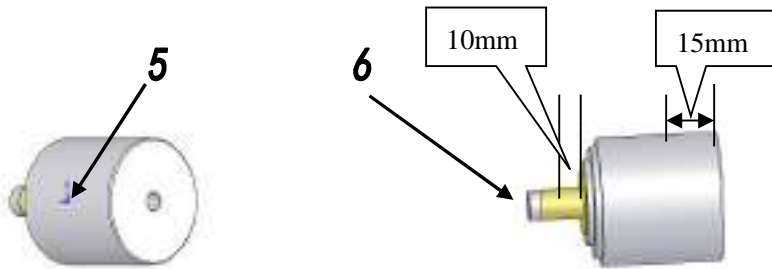
6.1Kv}




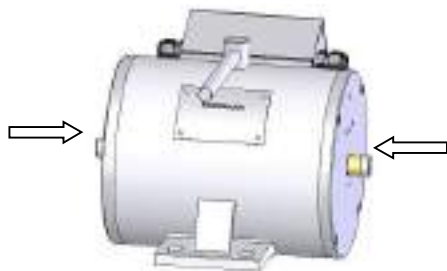
6.2.2 测项目



- 1 S5垫是否+ V损坏须.
- 2 4塞表面^ 6 将表面擦789? e时h: 理 内
- 3 a. 4塞; 磨损< = 情况 > 端面 15mm ? @表面内磨损 70%以上 须 4塞?
- b. 4塞A\磨损 B 允许磨损C度 0.5mm 且磨损范D在? @表面不 = 过 180度? V磨损= 过 0.5mm 须 4塞?
- c. ) 6A\磨损 B 允许磨损C度 0.3mm V磨损= 过 0.3mm 须 4塞 ?
- d.4塞及) 6表面 E 到 磨损< = 砂F修G且不I HI



- 4 4塞端 与松 6接触 生 < = 情况 < = V i 平面 须修磨平
  - 5 4塞) 6松 情况 V松 2!) 6后 在其螺J及螺J K上涂 Permatex 680 L LM 以2回) 6后 LMNi 准 B后擦去Ni LM
  - 6 松 6O端 密P圈磨损情况 V磨损或Q化请
  - 7 +成以上RS后 在装回j 4塞; ?@ (: 示 15mm) ) 6?@ (: 示 10mm) 须\_` 涂少许TUV , W化X或Y V 应ZZ [ (\约 0.05mm) 即
-  +, 后 应按g v] ^装 装 +成后 人力推压O\_ ) 6 ) 6应` a弹i ( !: 示)



- 6.2.3. O 按 书 重& 试 统
- 6.2.4. 时间: 当 Y 80 b] 或 1 c后 应及时 内 O端 减d垫 并 内 零 及密P 状况是否+ P o = 过 3个X不 且 R在e E 在 j 也应



内 是否生c V生c 应 零

6.2.5.@" 时间: 1~2 个X 项目内f o! :

g 松 6 ` a 程度?

h4 塞) 6 9\ \* ` a 程度 人力推压) 6 ) 6 应 弹i ?

i ] 表面生c 情况

6.2., 端盖j 接固定

1 gv O

1 测 弹簧尺k 或在标尺上 P 标识

2 v 除 8 2 转平置 O

3 v 除 接线 g! 只

2 ! " # \$ % & '

2 1 3

1 先v 除端盖上n

2 v 除端盖上螺钉

3 < P 端盖与 座对l 标m线



4 将 DZS g 端盖 装 R 座上 螺钉初R 固定

5 n] 来回拧紧螺钉 oR 将端盖pi

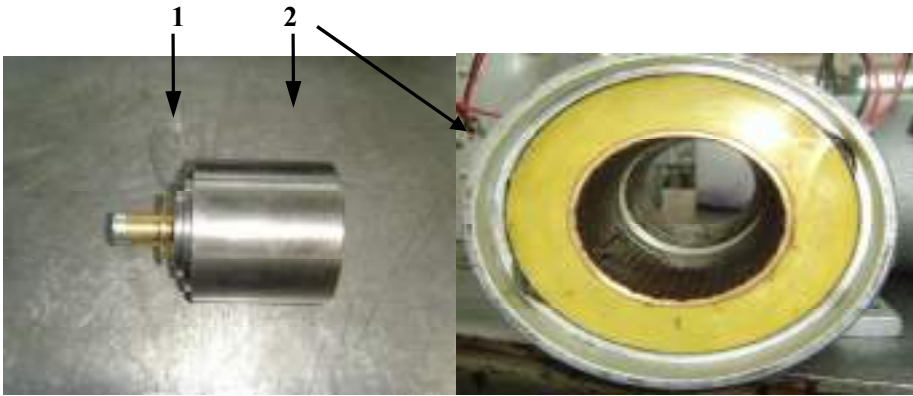
6 取i 4 塞

4

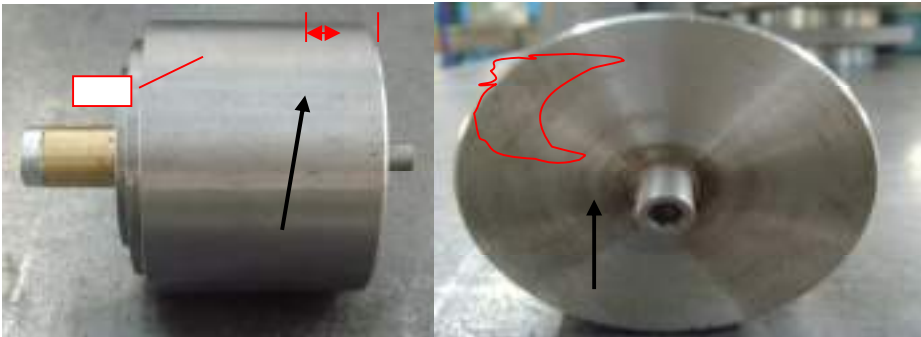
5



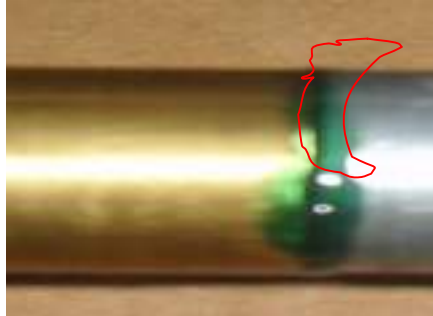
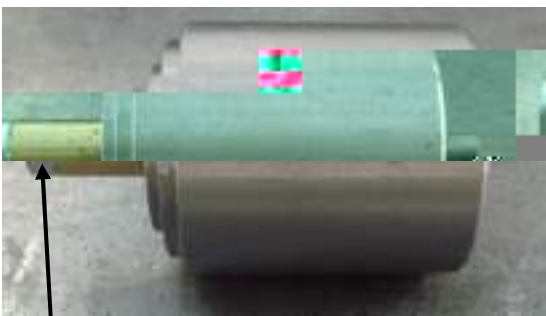
3 ( ) \* +, -



- 1 S 5 垫是否+ V 损坏时须.
- 2 表面 ^ 6 h 擦 7 8 9 ? e 时 h: 理 内



- 3 ; 3 ( : 示 ) 磨损 < = 情况 ? @ 表面磨损 70% 以上 ? 其它状况!
- 4 ) 与松 6 < = 情况 ( o : 示 q ) 摸 < = V i 平面 请修磨平



5 . / O 1 2 3

- 5 4 塞 ) 6 松 情况 V 松 螺 J 及 螺 K 上 涂 上 Permatex 680 L ( 照片 推 r ) 或 其它 s 强度 I 螺 J L ? L M 以 B t Ni 准 ( 上: u 内)? B 后 擦 去 Ni L M



6 以上内f + , 后 4塞; ?@ (: 示) ) 6 (: 示) h\_ ` 涂少许TUV ,  
W化X或Y V 注意ZZ [ (约0.05mm \ ) 即

4 #\$( 456789: ! " ; <=>?@ABCDEFGHI J KLMN>

5 OPQRABSTUV8WXYZ [ \ ] ^V\_ . ` \ aV\_3b; X] 8c>



. de3 . XYZ[ 3

6 #\$(f =ghi Kj 8: j k l mno 1E+pmqr stuGs j EvGHwx  
yhi Kz{ qr st >

7 | } ~ Dj z { • 理想8须: ( 4说明书内容要求进一n调整>

### 6.3

#### 6.3.1 v 断标准



1)wxyz 是否与 7接触 V接触 必须 以b损坏 7?  
{ | } v 断标准 o! 表:

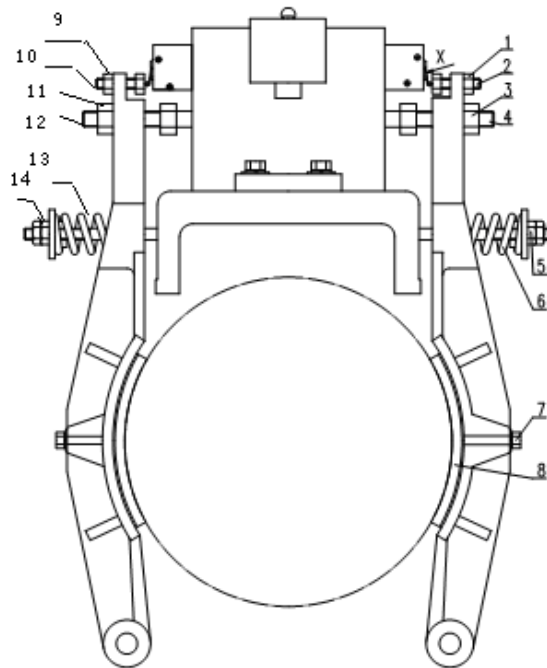
~ •	{ B小  } L
YJ160D	4.5mm
YJ160	4.5mm
YJ200A	6mm
YJ200	6mm
YJ240	6mm
YJ245	6mm
YJ336	8mm
YJ360	8mm

V 合以上 任何 条 h立即 时采 e 材料 在对 片材料不很

确 情况! - 勿擅自 应与 造 r 8

6.3.2

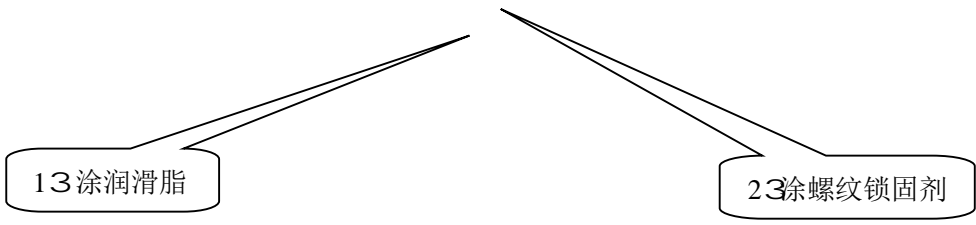
RS : 停 修 将 L < 掉



DZS 制动器简图

RS , : 在拧nh \_ 螺栓j 确 另外 \_ 拧紧 以防 处于自由状态! 打U  
 例: 假设h 右边 首先在左边 9 10 处拧松? 然后 拧松 11 12? 了 起 在  
 左\_ 拧到< 线处多 点 ( 们在设计时 静态力矩小于 \_ 力矩) 然后才 以将右\_ 1 2  
 3 4 5 6 7 8 拧松 以

RS 三: 涂TUV与螺J 锁固剂 别在! : 1) 2) 处涂上TUV与螺J 锁固剂

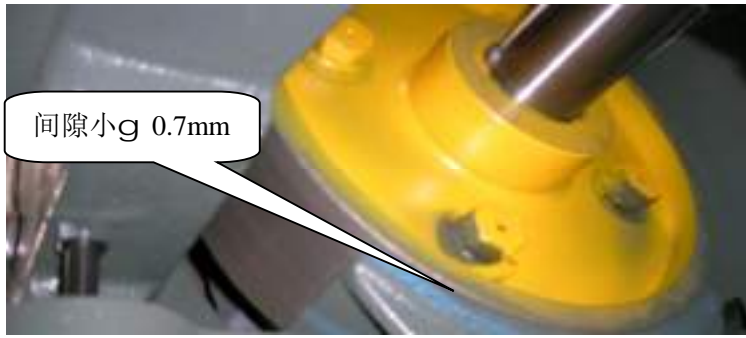


{ 瓦

RS x : 拧紧7处 弹簧与螺母 将弹簧拧到底 拧5 14 标尺到刻度< 线处

RS 五: 拧回11 12处 以及3 4处 打n 3 wx 并听打n 声 O边打n

速度e R e 时wx { 8处 应留 定空隙 且间隙<0.7mm



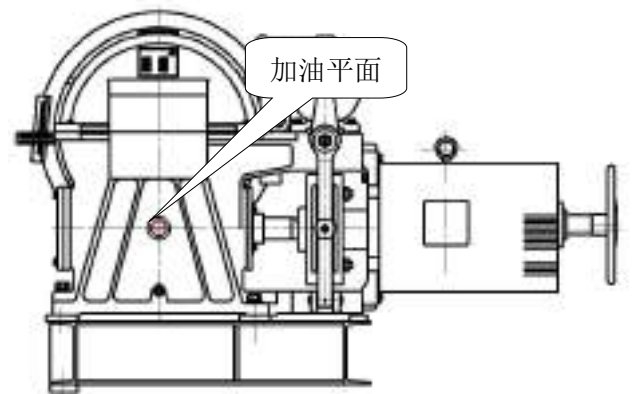
RS六：微 n 节微 n 1与9 直到碰处 处 且“滴答“ 声脆响 锁紧螺  
母2 (注意不 伸. 去太! 以b 打n时 微 n 仍然接触 不 = 过预定 2mm,  
因 程只 2.5mm) 此时 打n 3 wx微 n 在此时应脱离 否  
重&

### 6.4

因 情况 不e h 时间不 预" 因此h定" 对 情况.  
般情况! @" 不应= 过 个X  
微 n 是 测 械 及 磨损情况 建议 k n 功  
后应确 n启 压不小于80% 额定 压 o C 压 C 压建议 k  
设定在额定 压 60%左右 具/ C 压按 铭s 数据 应 O O eR

## 七 TU

加注TU^ 时应加至^ 标红点q置 o: T示 过少  
^ 会u%TU^p q 过多 会u%渗漏^ 矿  
物^ 时第 ] ^ 应在& 400 小时左右时. o  
合成^ 应在 约 700 小时后. 第 ] ^ 以  
后根据 况 YZ 2000~3000 小时 (B! 不应  
= 过 12~18 ) 矿物^ YZ 3000~4000 小时 (B  
! 不应= 过 24~36 ) 合成^ 利于跑合 首]  
建议 矿物^ 但必须注意- 勿把矿物^ 与合成^ 混合



oh把矿物^ 成合成^ 应按o! RS. :

- 1 g! 绳 在停 状态! 把T 矿物^ 排: ?
  - 2 根据 ^ 把煤^ 倒入 内 速 转  
: : 洁 ^ ?
  - 3 按 ^ 倒入合成^ ?
  - 4 速正反转 约 10 钟 (打nw^ 窗盖wx  
否冒烟) 象)?
  - 5 在停 状态! 排: 合成^ 再注入& 合成^ ?
  - 6 挂入~ 丝绳 给" # 加上 25% 额定负载?
  - 7 o[ 上! 约 10 钟 并不断  
情况及减速. 是否 冒烟) 象
- oh把合成^ 成矿物^ 也必须按上述RS

数圈后把煤^ 排i o 此重复 2~3 ] 排



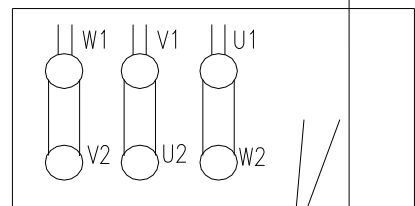
是否应 ^ 主 看TU^ : 洁度与Q化程度 ^ 时 | 过wx TU^ 颜色 A味及  
 : 洁度来v 定是否U ^ o果TU^ 颜色发黑 并 恶臭味时应立即 ^ TU^ : 洁  
 度 | 过滤F 过滤发热 TU^ wx 过滤后 金属微粒 来v 定是否U ^

## 八

在 j 必须 o! :

I TU^ 是否加至^ 标红点q置 般情况按o! 原 TU^ : B度须 合  
 460#极压 s 齿7^ ] w ^ o! 表:

- I 松 盘车 看 转是否` a?
- I 按 接线 n 转(此项 必须在加^ 20 钟后.  
 否 J 损坏9承) 转是否正 (重点  
 及 ) 点 看 是否` a
- I 挂~ 丝绳后请 力是否 合 oh 请按  
 否 u% 失` 生 溜车 危险!



电机过热

## 九

- I 外表面应 C: 洁 防止灰尘6垢 定" 89 棉丝擦7 7 7 面?
- I 定" 情况 o 必 应及时 及 并注意 线圈B & 不= 过 90K?
- I 定" 7 磨损情况 ' ( - R ] h o 遇! 情况应  
 7:
- 7] • 因磨损不\_ ` 造成~ 丝绳 [ 不 % 当其 度差 于~ 丝绳直A 1/10 时, 或者绳  
 • 磨损 ~ 丝绳与• 底间隙小于 1mm 时 应 7?
- I 按 书执 ?

w	YJ125	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240
^ (&)	约 3.7L	约 7L	约 3.7L	约 6.2L	约 7.5L
w	YJ240-3T	YJ245	YJ245B	YJ336	YJ360
^ (&)	约 8.6L	约 7.3L	约 7.3L	约 9.18L	约 10.1L

- I 在正 情况! 按规定时间 修 o 因 k 或管理不当等原因造成 损失由  
 k 自 负责

## 应急\* +

遇突然停 或 " # p 人时 只 受训人员或专s 技术人员至少 才 . 此项  
装置必须处于正 状态 具/ RS o! :

- 1 断主 Ln ?
- 2 确定" # 适当q置 并对乘客 情况?
- 3 确 T 厅门\_ 已 闭?
- 4 打n编码 罩 装上盘车 7?
- 5 人转 松 3 (松 时提醒e 伴把紧盘车 7)?
- 6 盘 7 " # 停 至附近[ 站?
- 7 松n 3 抱 ?
- 8 . \* + + 成后v! 盘车 7 罩上编码 罩

注意! 盘 " # 时 碰撞 跌落 危险!

## 与处理

### 11.1

械 与 首先v 断是哪 种

o 果是 :

- 1). 变频 参数是否 合 (即变频 设置参数是否与 匹 )?
- 2). 提 变频 载波频N 试看 果?
- 3). 9 承(YJ240 YJ160 7310BDB 9 承 表) 时 嗡嗡 共鸣声)

o 果是 械 :

- 1). 装 时9 承预紧力过 (YJ240 YJ160 7310BDB 9 承处) 或过小 (YJ240 YJ160 6311Z 9 承处) 松 1 盖处螺栓听 变化情况 加透盖处 垫片?
- 2). 齿7 ^ 液中 杂 损坏了9 承 建议 齿7 ^ e 时 损坏9 承;
- 3). 编码 是否损坏

### 11.2

1. 装是否平 ?
2. 5 7 副接触斑点是否 合 ?
3. 5 6 与 e 9 度是否 到

### 11.3

- (1) 不` a  
a) 械 装不O

---

方法：' [ B度

d) 压缩弹簧压缩过紧？

方法：重& 弹簧压缩> 离

e) 4塞/住或呆滞？

方法： 应无/住 呆滞

(2) 不

a) 无 L输入 压[ 于或 于额定 压 10%

方法： b 表 L输入正

b) 压缩弹簧压缩过紧.

方法：重& 弹簧压缩> 离

c) 线圈烧毁

方法 1: b 表 线圈阻值 o 无阻值

方法 2: 接线盒必须盖P 防止. M

e) L正负值接反 元 烧毁(仅对 装 流板 )

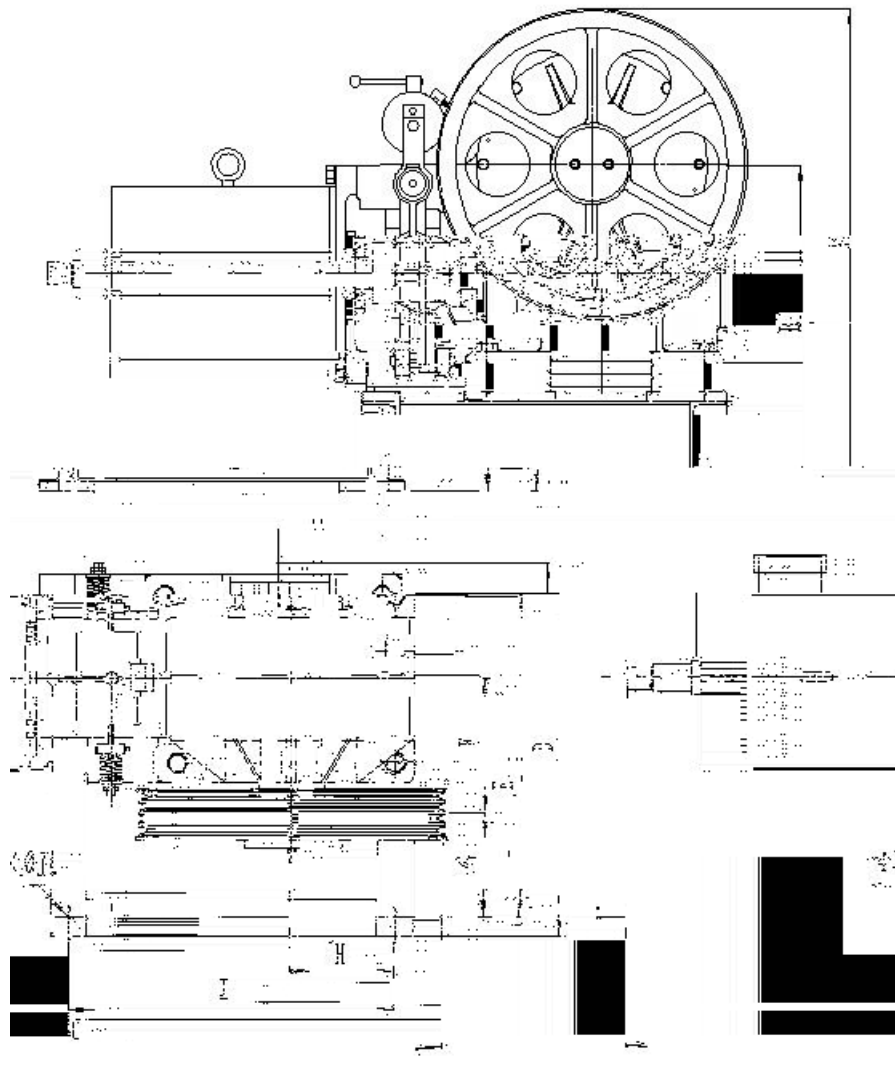
方法： 元 并 正负值正确

f) 上 测n E 到q u%控 统采取 路

方法：在 情况! b 表确认n



: 1 外形:



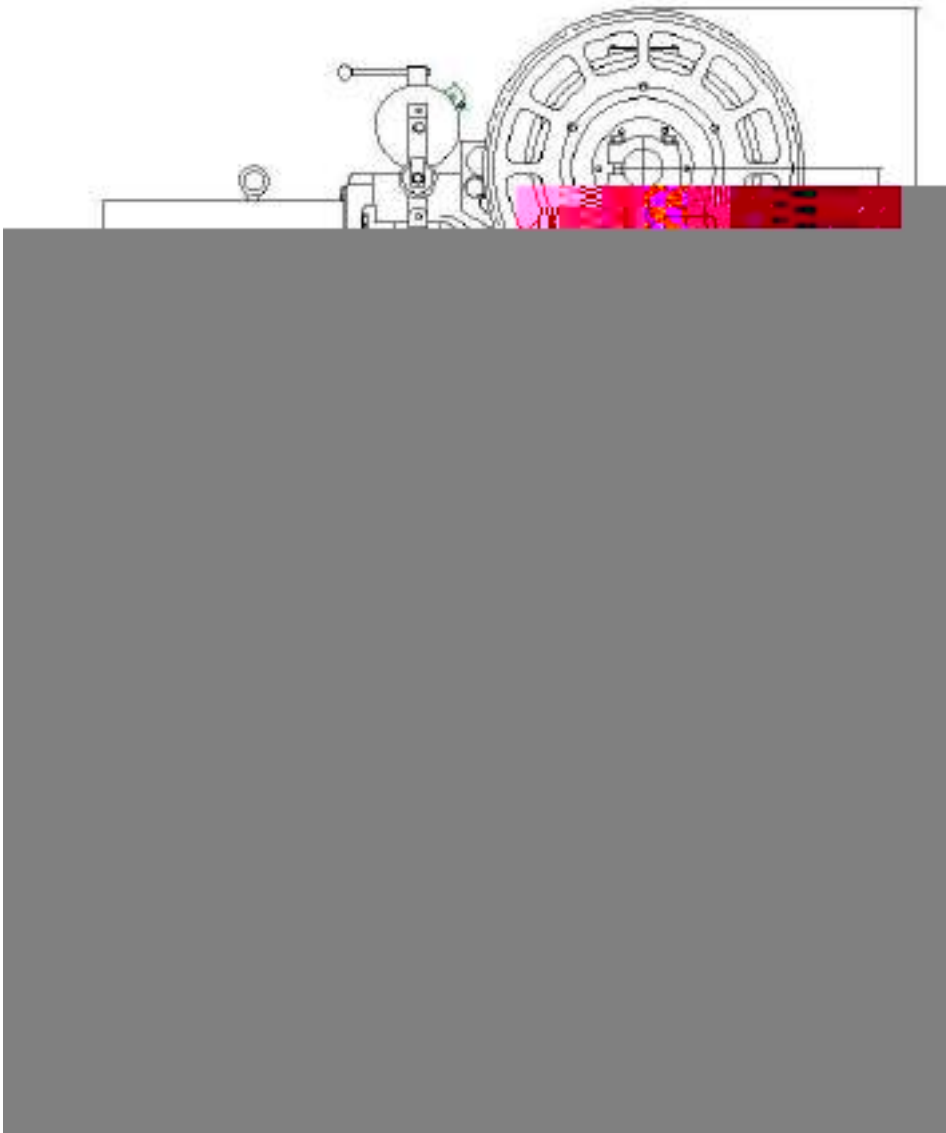


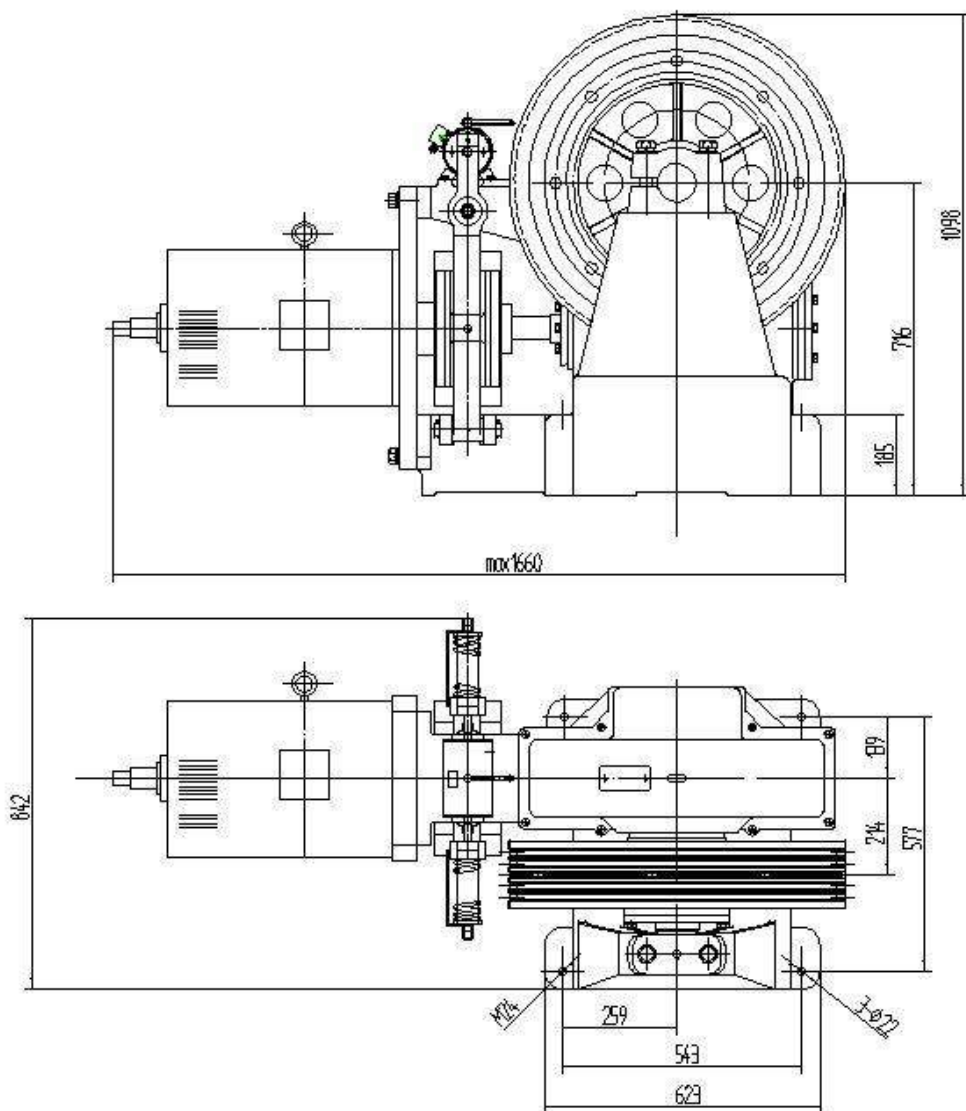
表 1

外形尺寸

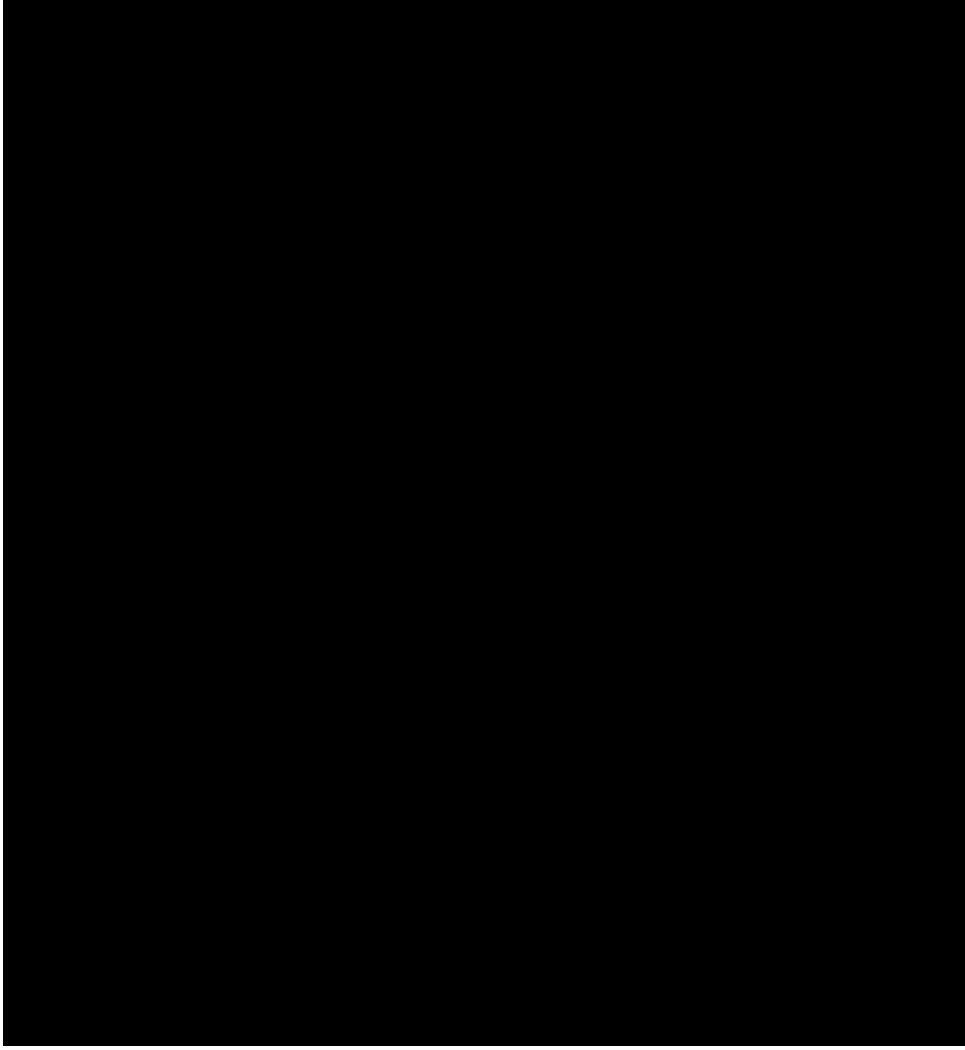
单位: mm

w \ 尺寸	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
	YJ160	830	540	1287	640	520	235	135	197	625
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 :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)