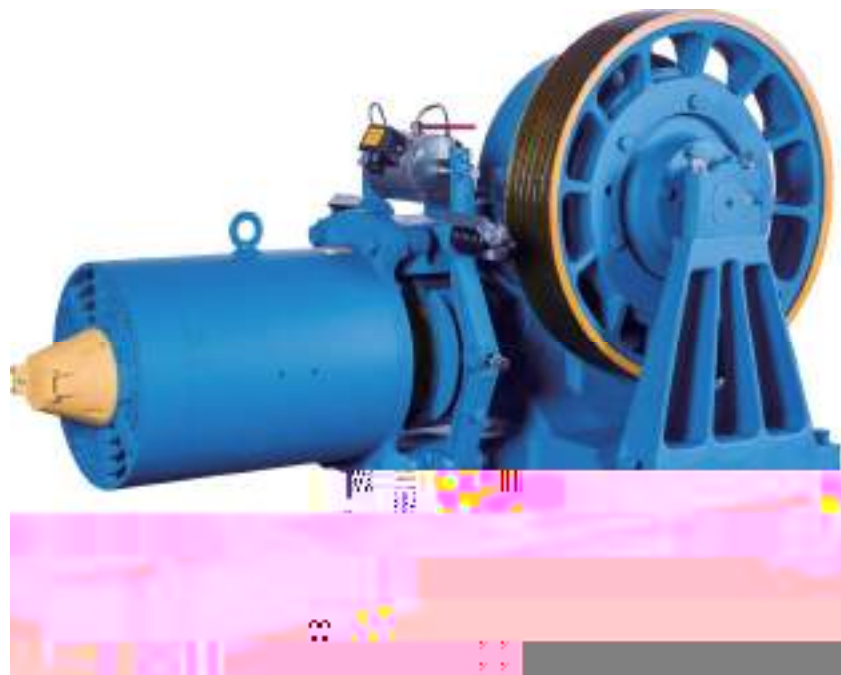


YJ



# 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

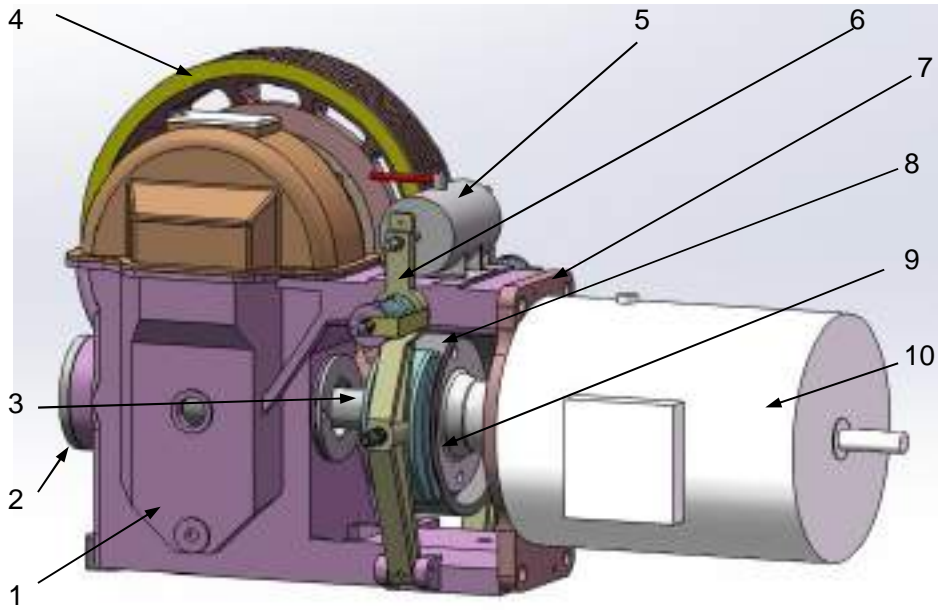
转 时 即 变频 已断 它也 压 生 禁止触摸 接线端子

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

# 述

## 2.1



1		6	
2	盖	7	
3		8	
4		9	
5		10	


1 示意

## 2.2

- 1 度不 过 1000.
- 2 内空 度应 在+5°C~+40°C 间 对 度不 于 90%
- 3 空 中不
- 4 压 在 380 25V 频 50Hz
- 5 照 防设施

# 三

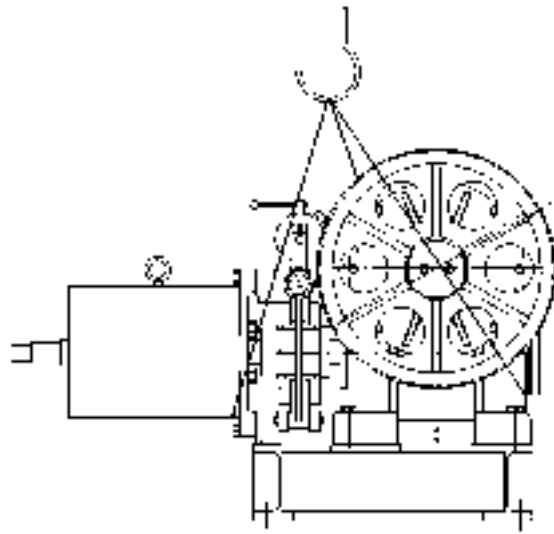
## 3.1


 应在  $f g$  应在  $h i D j k D l m n o O j p q r A$   
 过三个 三个 应在 在于 20r/min 转速 正 反方 转 10min  
 以上 齿 在 承内 以 承

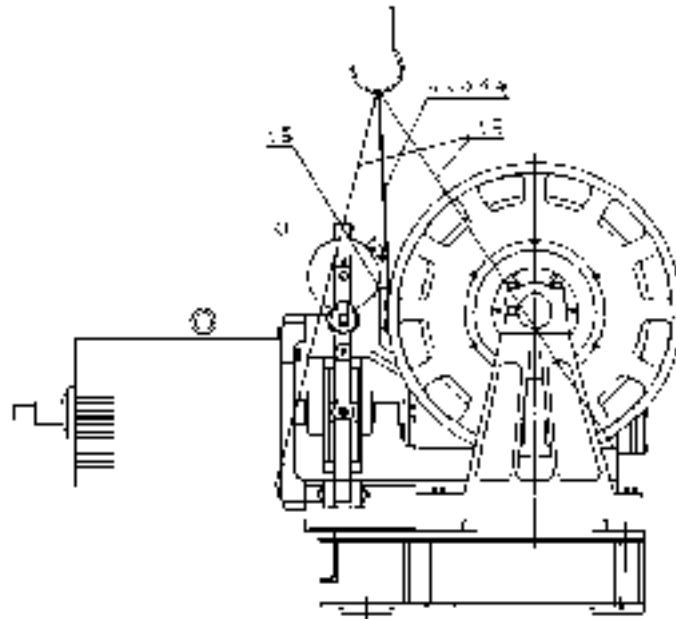
### 3.2



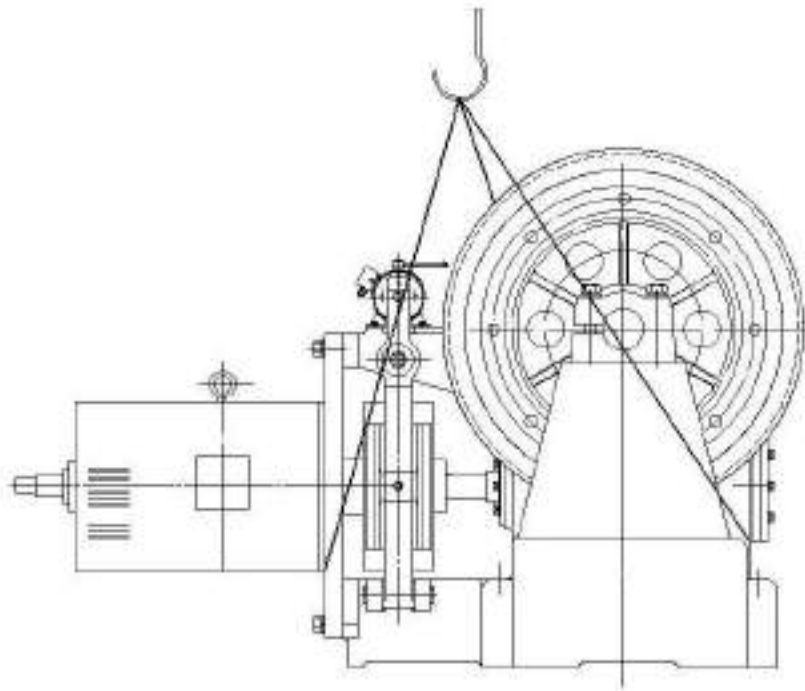
已装 应 按 装 规 范 装 至 后 起 时 按 示 必 须  
注 意 是 已 装 试 验 合 格 不 意 装 确  
装 必 须 与 生 在 专 人 员 装



单臂式



双支撑式



双支撑式

重量表:

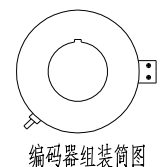
	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240	YJ245	YJ245B	YJ336
重量 (kg)	490	328	513	656	598	710	1320

装

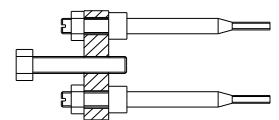
- | 采用或 其强度必须符合标准 规定 装精度不 于 1/1000
- | 底座与 装平面 减 垫与 装平面等 合处在拧紧螺栓 必须 塞尺 是否 在间 隙 间隙垫片垫 任何形式 间隙都将影响 及

五 编码 装与 注意事项

- | 砂 锉刀修去 键上 毛刺 漆残物
- | 编码 轻轻试套 看看 合是否合适 或键过 应
- | 砂 修小 以 编码 轻轻推入 主
- | 取 编码 将弹 接板 螺钉固定在编码 上
- | 在 主 上涂少许 然后将编码 轻轻推入 主
- | 螺钉将弹 接板与 或 接
- | 编码 属于精密传 严禁强 装 不 锤击 果
- | 时 借助 示 装
- | 请不 在带 情况 接或 装信 缆 以 造成短路 损坏编码 统
- | 请不 兆欧表测试编码 以 造成损坏
- | 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



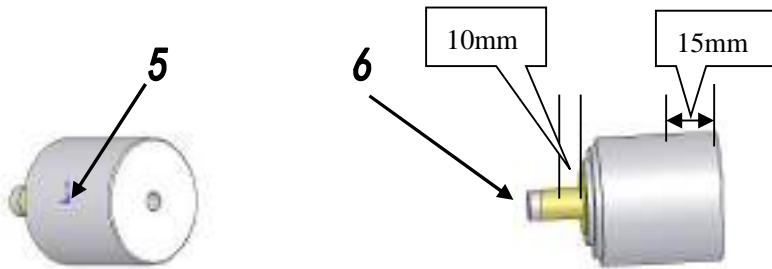
编码器拆卸工装



6.2.2 测项目

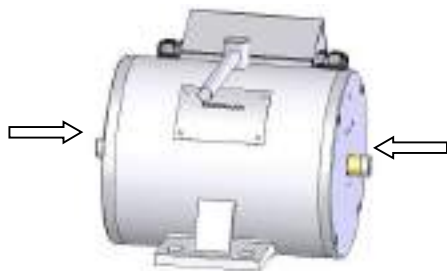


- 1 5垫是否+ 损坏须.
- 2 4塞表面 6 将表面擦789. 时：理 内
- 3 a. 4塞; 磨损< = 情况 > 端面 15mm ? @表面内磨损 70%以上 须 4塞
- b. 4塞A 磨损 B 允许磨损C度 0.5mm 且磨损范D在? @表面不 过 180度 磨损 过0.5mm 须 4塞
- c. ) A 磨损 B 允许磨损C度 0.3mm 磨损 过0.3mm 须 4塞
- d.4塞及) 表面 E 到 磨损< = 砂F 修G且不 HI



- 4 4塞端 与松 接触 生 < = 情况 < = 平面 须修磨平
- 5 4塞) 松 情况 松 2 ) 后 在其螺J 及螺J K上涂 Permatex 680 L LM 以2回) 后 LMN 准 B后擦去N LM
- 6 松 O端 密P 圈磨损情况 磨损或Q化请
- 7 +成以上RS 后 在装回 4塞; ? @ (示 15mm) ) ? @ (示 10mm) 须 涂少许TUV W化X或Y V 应ZZ [ (\约 0.05mm) 即

 a 弹 (示) +, 后 应按 ] ^ 装 装 +成后 人力推压O\_) ) 应`

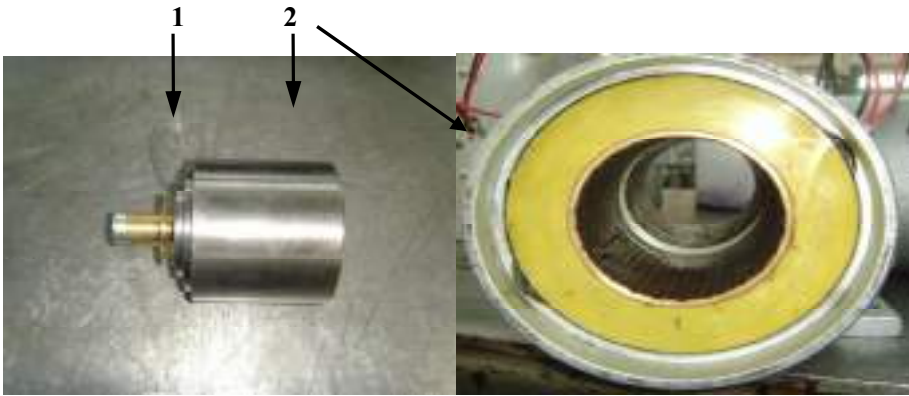


- 6.2.3. 按 书 重& 试 统
- 6.2.4. 时间：当 80 b] 或 1 c 后 应及时 内 O端 减d 垫 并 内 零 及密P 状况是否+ 过3个 不 且 在e. 在 也应

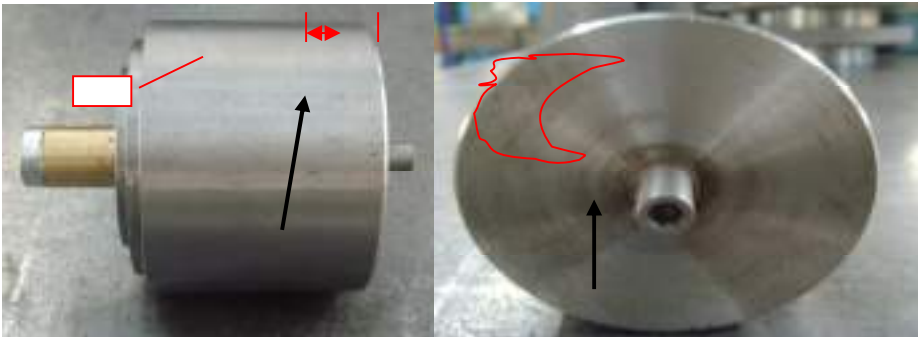




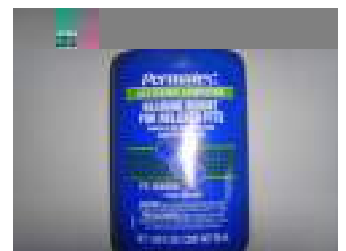
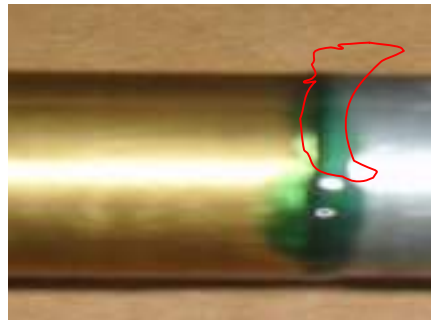
3 ( ) \* +, -



1 5 垫是否+ 损坏时须.  
2 表面 6 擦789. 时 : 理 内



3 ; 3 ( 示) 磨损 < = 情况 ? @ 表面磨损 70% 以上 . 其它状况  
4 磨损 ) 与松 . < = 情况 ( . 示 q ) 摸 < = 平面 请修磨平



5 . / 0123

5 4 塞) . 松 情况 松 螺J 及螺K 上涂上 Permatex 680 L ( 照片 推  
r ) 或 其它 s 强度 螺J L. LM 以Bt N 准 ( 上 u 内).  
B 后擦去N LM



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

4 #\$( 456789: ! " ; <=>?@ABCDEFGHI JKLMN>  
 5 OPQRABSTUV8WXYZ [ \ ] ^V\_ . ` \ aV\_3b; X] 8c>



. de3 . XYZ [ 3

6 #\$(f =ghi Kj 8: j k l mno 1E+pmqrstuGs 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)wx y z 是否与 . 接触 接触 必须 以 损坏 . .  
 { | } v 断标准 表:

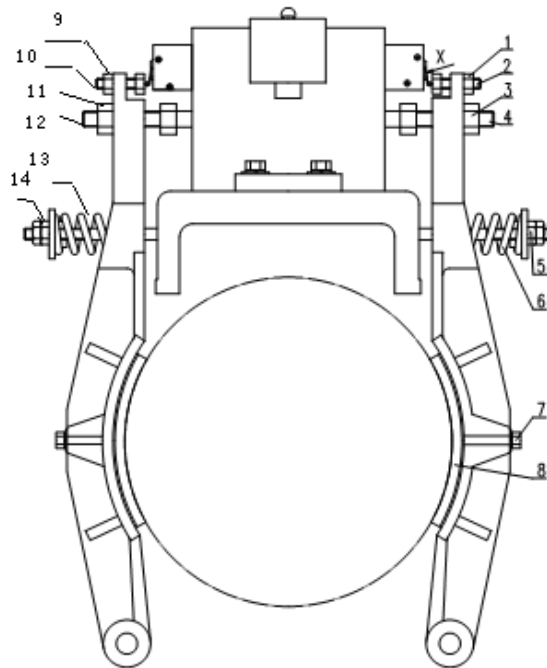
~ •	{ B小  } L
YJ160D	4.5mm
YJ160	4.5mm
YJ200A	6mm
YJ200	6mm
YJ240	6mm
YJ245	6mm
YJ336	8mm
YJ360	8mm

合以上 任何 条 立即 时采 材料 在对 片材料不很

确 情况 - 勿擅自 应与 造

6.3.2

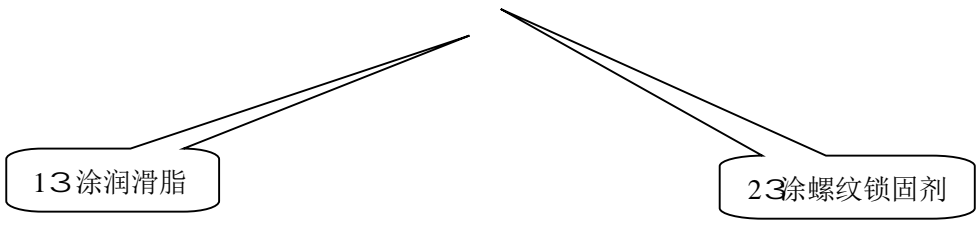
RS : 停 修 将 掉



DZS 制动器简图

RS : 在拧 \_ 螺栓 确 另外 \_ 拧紧 以防 处于自由状态 打U  
 例: 假设 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

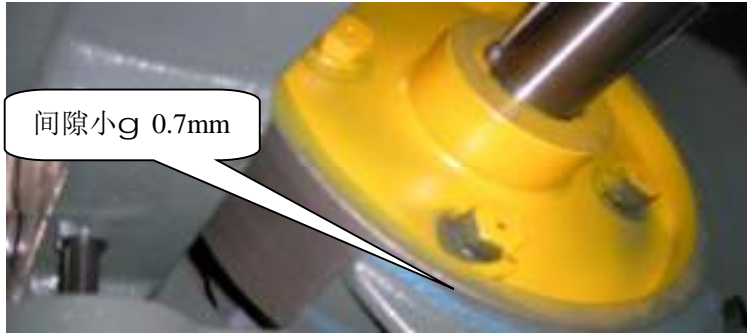
RS 三: 涂TUV与螺J 锁固剂 别在 . 1) 2) 处涂上TUV与螺J 锁固剂



{ 瓦

RS : 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 3 wx 并听打 声 O边打  
 速度 R 时wx { 8处 应留 定空隙 且间隙<0.7mm



RS 六： 微 节微 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 打 时 微 仍然接触 不 过预定 2mm  
 因 程只 2.5mm) 此时 打 3 wx 微 在此时应脱离 否  
 重&

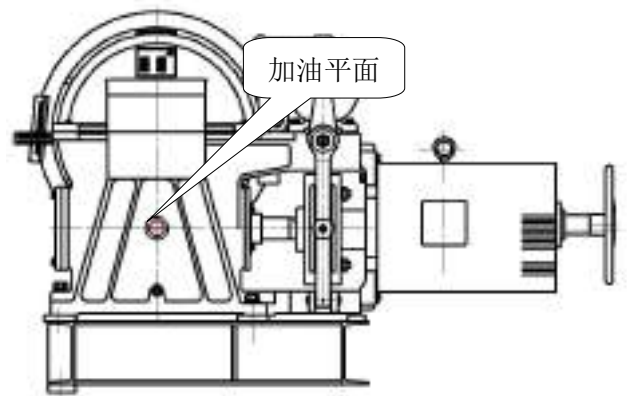
### 6.4

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

## 七 TU

加注TU 时应加至 标红点q 置 示 过少  
 会 %TU 过多 会 %渗漏 矿  
 物 时第 ] 应在& 400 小时左右时.  
 合成 应在 约 700 小时后. 第 ] 以  
 后根据 况 2000~3000 小时 (B! 不应  
 过 12~18 ) 矿物 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  
 把矿物 成合成 应按 RS. :

- 1 绳 在停 状态 把 矿物 排:
- 2 根据 把煤 倒入 内 速 转 数圈后把煤 排 此重复 2~3 ] 排  
: : 洁
- 3 按 倒入合成
- 4 速正反转 约 10 钟 (打 w 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  
把合成 成矿物 也必须按上述RS

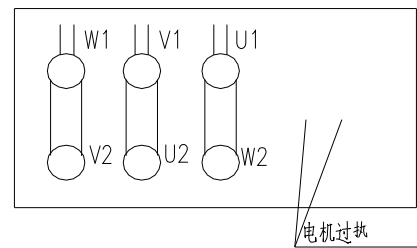


是否应主看TU : 洁度与Q化程度 时过wx TU 颜色 味及  
 : 洁度来v 定是否 果TU 颜色发黑 并 恶臭味时应立即 TU : 洁  
 度 过滤F 过滤发热 TU wx 过滤后 金属微粒 来v 定是否

## 八

在 必须 :  
 I TU 是否加至 标红点q置 般情况按 原 TU : 度须 合  
 460#极压 齿 表:

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



## 九

I 外表面应 : 洁 防止灰尘6垢 定" 89 棉丝擦7 . 面  
 I 定" 情况 必 应及时 及 并注意 线圈 不 过 90K  
 I 定" 磨损情况 ' ( - R ] h 遇 情况应

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

I 按 书执 .

	YJ125	YJ160	YJ160D	YJ200A	YJ240
( )	约 3.7L	约 7L	约 3.7L	约 6.2L	约 7.5L
	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 因 或管理不当等原因造成 损失由  
 自 负责

## 应急

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

- 1 断主
- 2 确定 适当q置 并对乘客 情况
- 3 确 厅门 已 闭
- 4 打 编码 罩 装上盘车
- 5 人转 松 3 (松 时提醒 伴把紧盘车 )
- 6 盘 停 至附近[ 站
- 7 松 3 抱
- 8 . + 成后 盘车 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

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 试看 果
- 3). 承(YJ240 YJ160 7310BDB 承 表 时 嗡嗡 共鸣声)

果是 械 :

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

### 11.2

1. 装是否平
2. 副接触斑点是否 合
3. 与 度是否 到

### 11.3

(1) 不` a

- a) 械 装不 会 防于

---

方法：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 输入 压 于或 于额定 压 10%

方法：b 表 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 无阻值

方法 2: 接线盒必须盖 防止. M

e) 正负值接反 元 烧毁(仅对 装 流板 )

方法：元 并 正负值正确

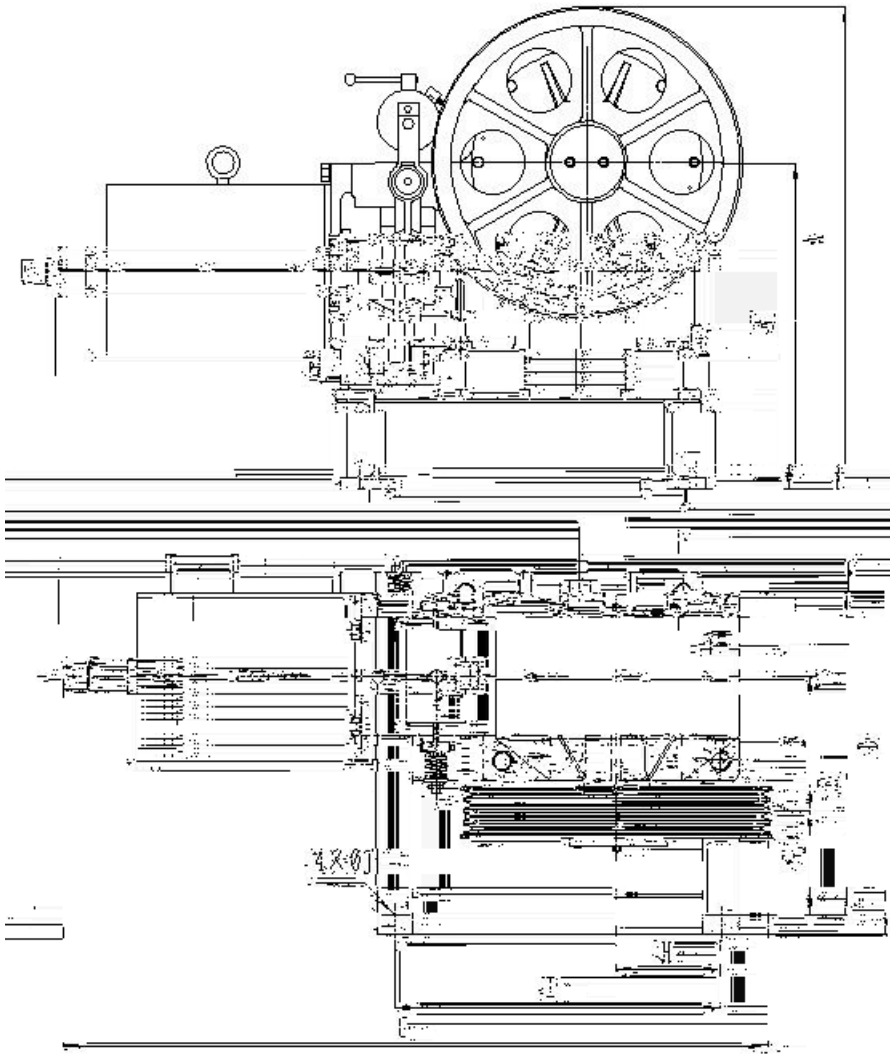
f) 上 测 E 到q %控 统采取 路

方法：在 情况 b 表确认



1

外形



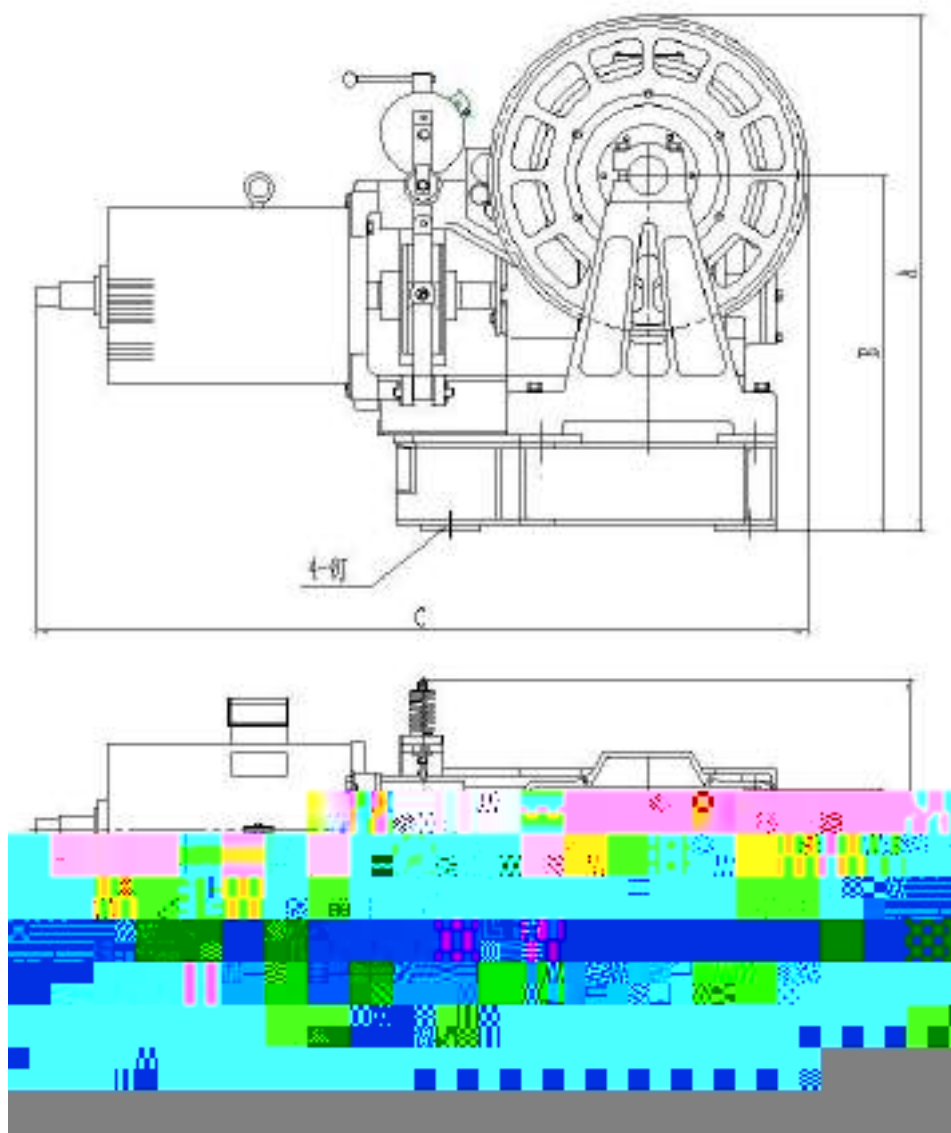
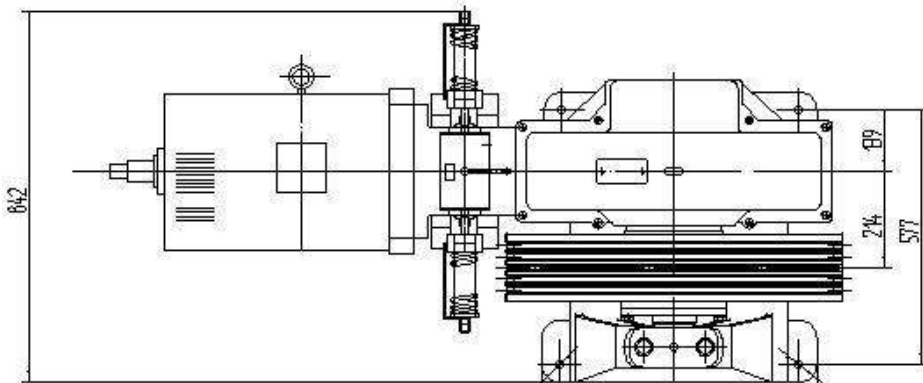
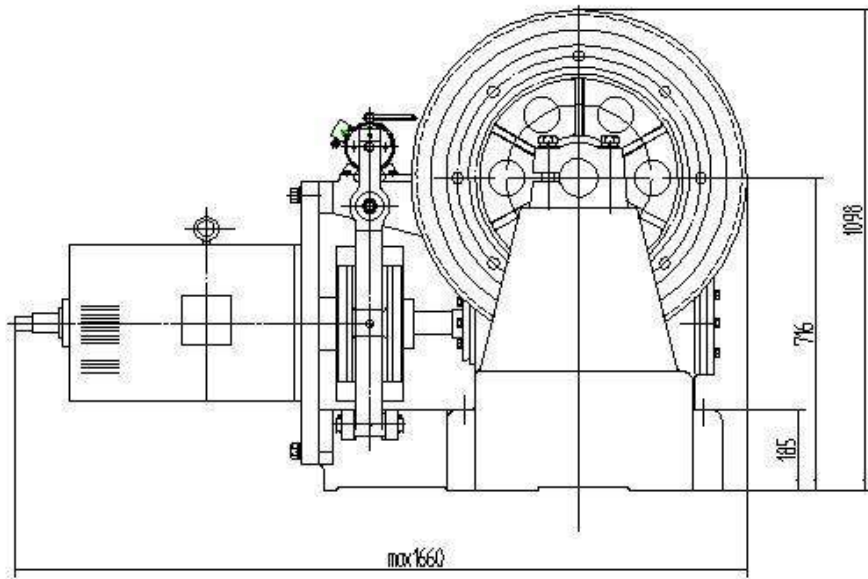


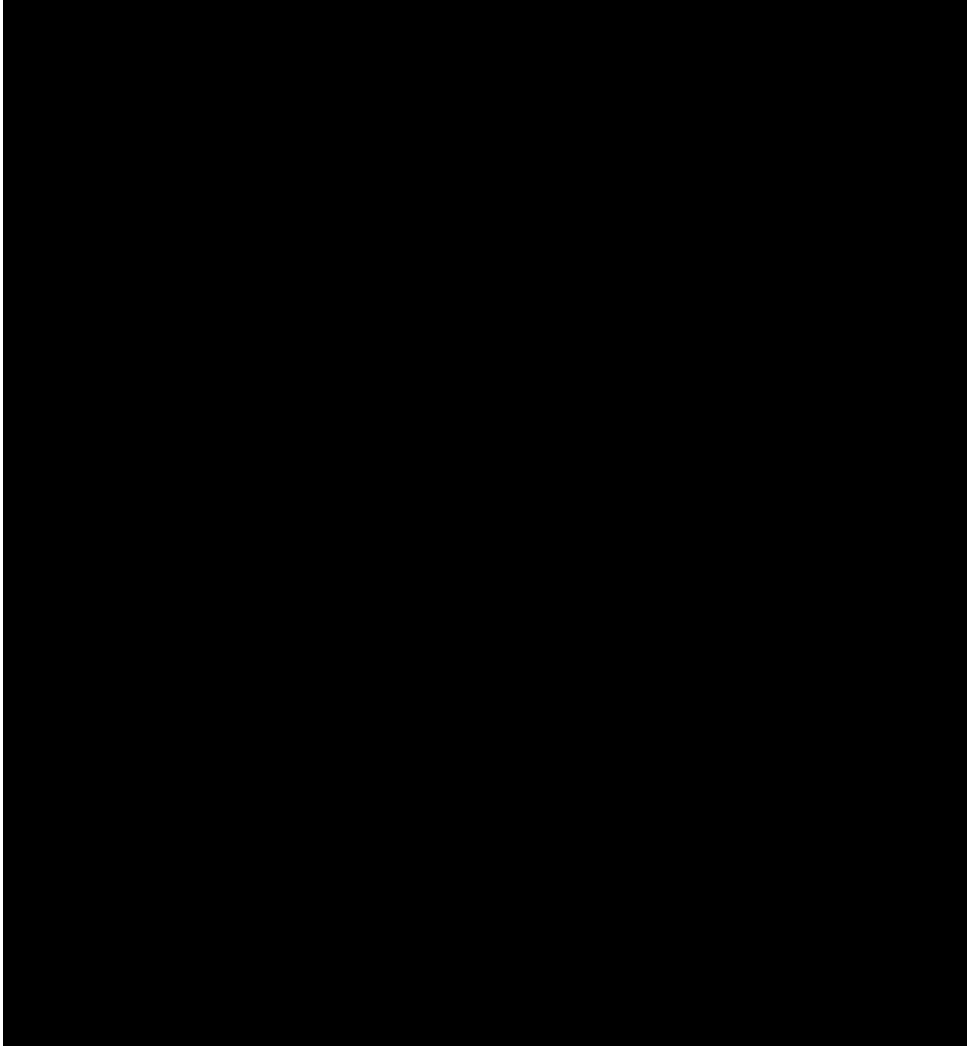
表 1          外形尺寸          单位: mm

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 :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)