

型号：EE-C9

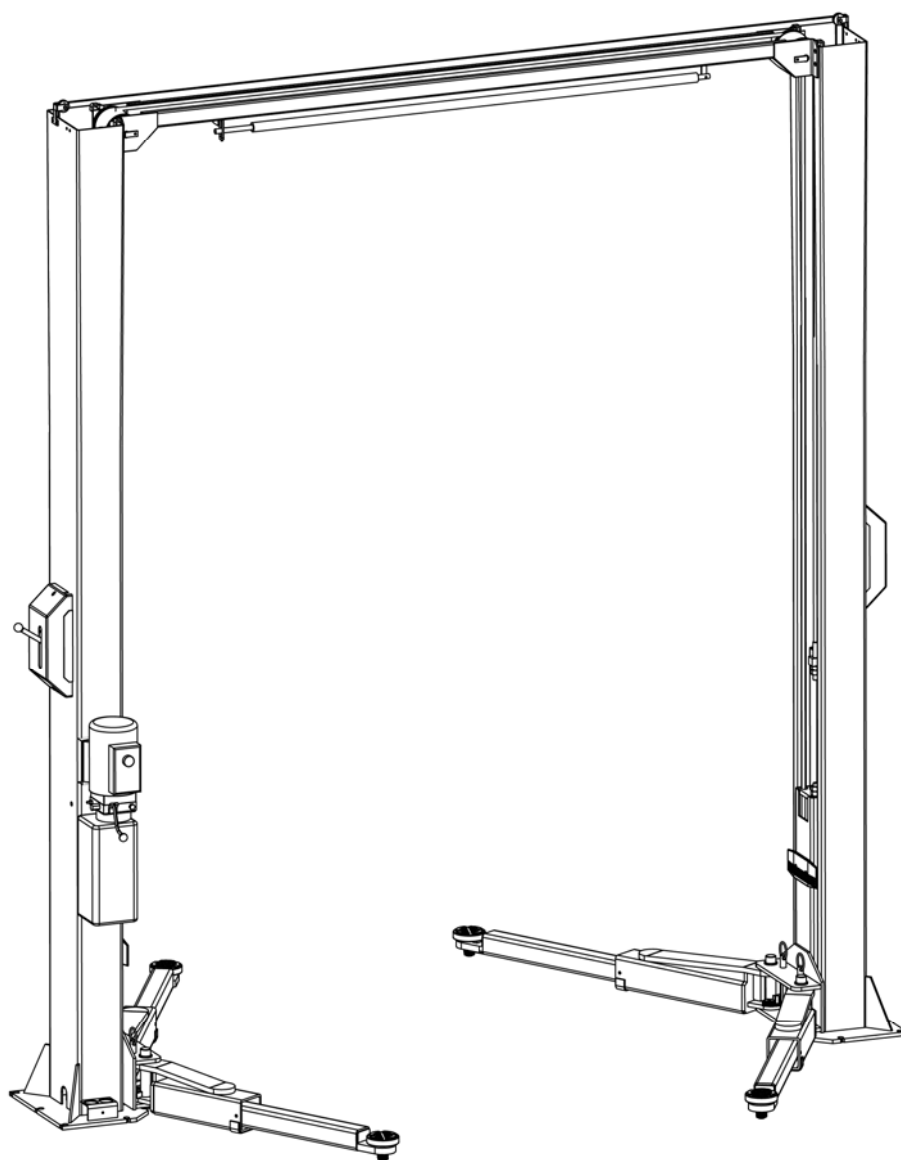
双柱汽车举升机

手动解锁

举升重量 4000KG

艾沃意特举升机
人车都安全

安装，操作与维修手册



 **EAE**
www.eae-ae.com

说明书是产品的一部分，请放在随时可以找到的地方以方便查阅。仔细读完整本说明书再开始安装，操作和维护。由于客户随意修改部件或者误操作引起的事故，艾沃意特与其经销商均不承担责任。

重要声明

在开机调试，连接和操作艾沃意特产品之前必须仔细阅读操作使用说明书，尤其是安全提示。这样做可以消除您操作过程中的不确定性，提前预判安全风险，同时也为了您的自身安全以及避免不当操作给机器带来的损坏。 当将艾沃意特产品移交给第三方时，同时也要将操作，安全指示以及指定使用的信息移交给第三方。

一旦使用本产品，即表示认可以下规定。

版权

随机的操作说明书属于艾沃意特公司或其供应商的私有财产，受到版权法，国际公约和其它地区性法律法规的版权保护。严禁复制，或者转让本操作说明书中的全部或者部分内容。如有违反，艾沃意特公司将依法追究法律责任并要求侵权赔偿。

保修

提供整机保修 1 年的质量保证。

如果使用了未经许可的硬件修改本公司的产品，即使该硬件拆除了，本公司依然不承担保修责任。

不得擅自更改本产品。只允许使用本公司产品的原厂配件或备件，否则所有质保请求都是无效的。

责任

艾沃意特公司的责任仅限于客户购买本产品的实际支付额。故意或者重大过失造成的损失，艾沃意特公司不予承担。

安全事项	4
1.1 使用升降机	4
1.2 检验升降机	4
1.3 注意事项说明	4
1.4 安全标志说明	5
1.5 潜在安全风险提示	5
1.6 噪音标准	6
1.7 培训	6
包装，储蓄，运输	6
2.1 包装	6
2.2 储存和运输	6
2.3 打开包装	6
产品介绍	7
3.1 产品描述	7
3.2 主要结构图	7
3.3 技术参数	7
3.4 尺寸图	8
3.5 安全结构介绍	9
安装说明	10
4.1 安装前准备	10
4.2 安装过程中的注意事项	10
4.3 主要安装步骤说明	10
4.4 安装完检查事项清单	18
操作说明	18
5.1 操作注意事项说明	18
5.2 操作说明	19
问题症状与解决方法	20
保养说明	21
附件 1、地基图	22
附件 2、电气原理图及元件清单	23
附件 3、液压原理图及元件清单	26
附件 4、机械爆炸图及元件清单	29

安全事项

1.1 使用举升机

该举升机专为举升车辆设计，不允许有任何其他的用途。

仅 18 周岁以上，通过操作使用举升机的培训，并且证明具备操作能力的人员才可以被举升机使用单位委任为可独立操作举升机人员。举升机使用单位必须明确委任操作举升机的任务。必须通过书面形式授予操作举升机的委托。在使用举升机举升车辆之前，使用者需要学习原版的操作指示，通过几轮试运行自行熟悉操作步骤。

一定注意机器上的吨位标识，不得试图举起超过额定举升重量的车辆。

1.2 检验举升机

相关检验由举升机用户负责。用户负责指定一位专家或者可以进行检查的合格人员。

1.2.1 检查范围

常规检查项目必须包含目视检验和功能检验。检验范围包括检查零部件的状态，安全设施的齐备性，功能正常与否，以及检验记录手册的完整性。

非常规的检查的范围，具体视结构更改或者检修的性质和规模而定。

1.3 注意事项说明

只建议用于室内安装，不要安装在过度潮湿的环境中。

不要把举升机安装在沥青柏油地面上，混凝土的厚度必须达到要求。

操作举升机之前，请仔细阅读并理解安全操作事项说明。

举升机没有特殊的客户需求定制的话，一般不做户外使用。

手脚远离举升机的移动部件，在机器下降时，移开手脚，避免被压伤。

只有经过专业培训的人才可以操作和使用举升机。

操作者不允许穿着肥大的衣服，以免升降过程中被机器活动的部件夹住。

举升机的周围必须保持整洁，不能有杂物堆放，以免引起事故的发生。

举升机是为举起车辆的整体设计的，而不是局部；一定不要试图举起超过额定举升重量的车辆。

在车下作业时，一定要确保举升机的机械安全锁处于咬合状态。

举升机的举升托垫一定要放到车辆厂家建议的位置，然后慢慢举起车辆，确定平稳不会发生倾斜，倾翻，脱落时才能举到需要的高度。

随时检查部件有无损坏情况，检查机器的同步性和活动部件的灵活性，并注意定期保养，一旦发现异常情况，立刻停止使用并联系经销商。

操作结束后请将机器降至最低并关闭电源。

未经生产厂家允许的情况下，不得擅自更改举升机的部件。

如果机器长期不使用，使用者要：a. 切断电源 b. 放空液压油 c. 移动部件用液压油润滑

不要随意排放液体，保护周边环境。

注意：本手册中的安全警告和指示并不能覆盖所有可能发生的状况。操作者需具备足够的安全常识。

1.4 安全标志说明

安全指示标志会贴在机器上以提醒操作者注意操作安全。请保持安全指示标志的清洁，若标签脱落或有破损请立即更换。请仔细阅读以下安全标志说明，理解并记住其意思。

安全操作注意事项

540101442



只有经过培训的人员才可以操作升降机。



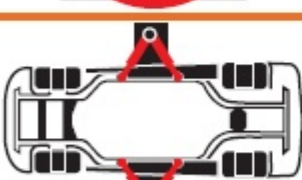
在上升下降的过程中要保持车辆下方没有人员和杂物。



举升车辆不得超过额定载重。



不可以单边举升车辆。



用车辆厂家建议的四个支撑点来举升车辆。



车辆被举升离地面十公分左右高度后，停止操作，确保臂锁已经啮合，举升托盘没有偏离支撑点，再举升到希望的高度。

本手册中所列规格和限制均按最新标准制定，如有更改恕不另行通知。



车辆被举升离地面十公分左右高度后，停止操作，确保臂锁已经啮合，举升托盘没有偏离支撑点，再举升到希望的高度。



操作升降机时，要密切关注整个升降过程，以防意外。



落锁后才可以到车下工作，以防液压或者机械故障导致车子突然下落。



从车辆上移走或者往车辆上安装较重工件时，车子下方一定要放置支架，防止侧翻。



车子在升降机上时，避免用力晃动。



维修过程中，车内严禁有人，举升臂上严禁站人。


EAE 艾沃意特
www.eae-ae.com

1.5 潜在安全风险提示

1.5.1 电压

电气绝缘层损坏和其它零件缺陷可能导致可接近电气元件上有高压危险
安全措施：

只使用原厂电源线或者使用测试合格的电源线；

更换绝缘层破损的电线；

不得打开电控单元。

1.5.2 受伤压伤危险

举升车辆过重的情况下，不正确的上车方式，或者拆卸较重的物件，被举升车辆有摔落或者倾翻的危险

安全措施：

按照规定使用升降机升降台；

认真学习理解所有 1.4.里面的内容；

注意理解操作注意事项。

1.6 噪音标准

升降机的噪音应小于 75dB。为了您的健康着想，建议在您的操作区域放置噪音计。

1.7 培训

只有经过专业培训的人才可以操作和使用升降机，如需生产厂商提供专业培训，我们将很乐意在这方面给予您帮助。

包装，储蓄，运输

打包，抬升，搬运，运输人员需具备相关经验和阅读过本操作手册，并且已经对升降机有正确认识。

2.1 包装

名称	包装方式	尺寸(mm)	重量(kg)	数量
升降机	铁架	3650*570*770	650	1
泵站	纸箱	850*250*350	24	1

2.2 储存和运输

室内储存，温度在-10℃到+40℃，避免阳光直射。

堆放

因为机器重量较大，且包装底座较窄，堆放会存在一定风险，一般不建议堆放存储运输。

若不可避免需要堆放的话，尽可能采用一些合理的预防措施：

- 堆放高度不超过2米；
- 不要单排堆放，建议一对一对交叉堆放，这样底座大而稳定。堆放完成后，需用绳索或者其他合适的方法来固定。
- 卡车，集装箱和火车上，最多堆放两层，而且需要用绳索固定，防止滑落。

2.3 打开包装

装运升降机前确保运输过程中升降机没有受损。

打开包装前要采取一些避免伤人（打开包装扎带之前要和机器保持一定的安全距离）或伤机器的措施（确保打开包装后没有配件从包装中掉落）。

特别注意泵站，控制面板和油缸。

操作者可以使用叉车进行室内抬升搬运，注意外包装上标示的插齿位置。

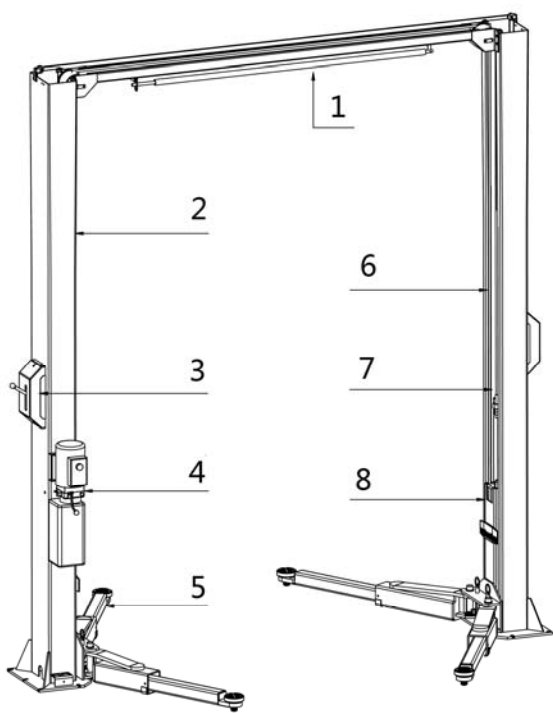


产品介绍

3.1 产品描述

双柱升降机由柱体，滑台，举升臂，油缸，动力单元等主要部分组成。
当动力单元接通电源，齿轮泵工作，液压油推动油缸活塞杆上升，带动滑台体和举升臂的上升，从而达到举升的目的。

3.2 主要结构图

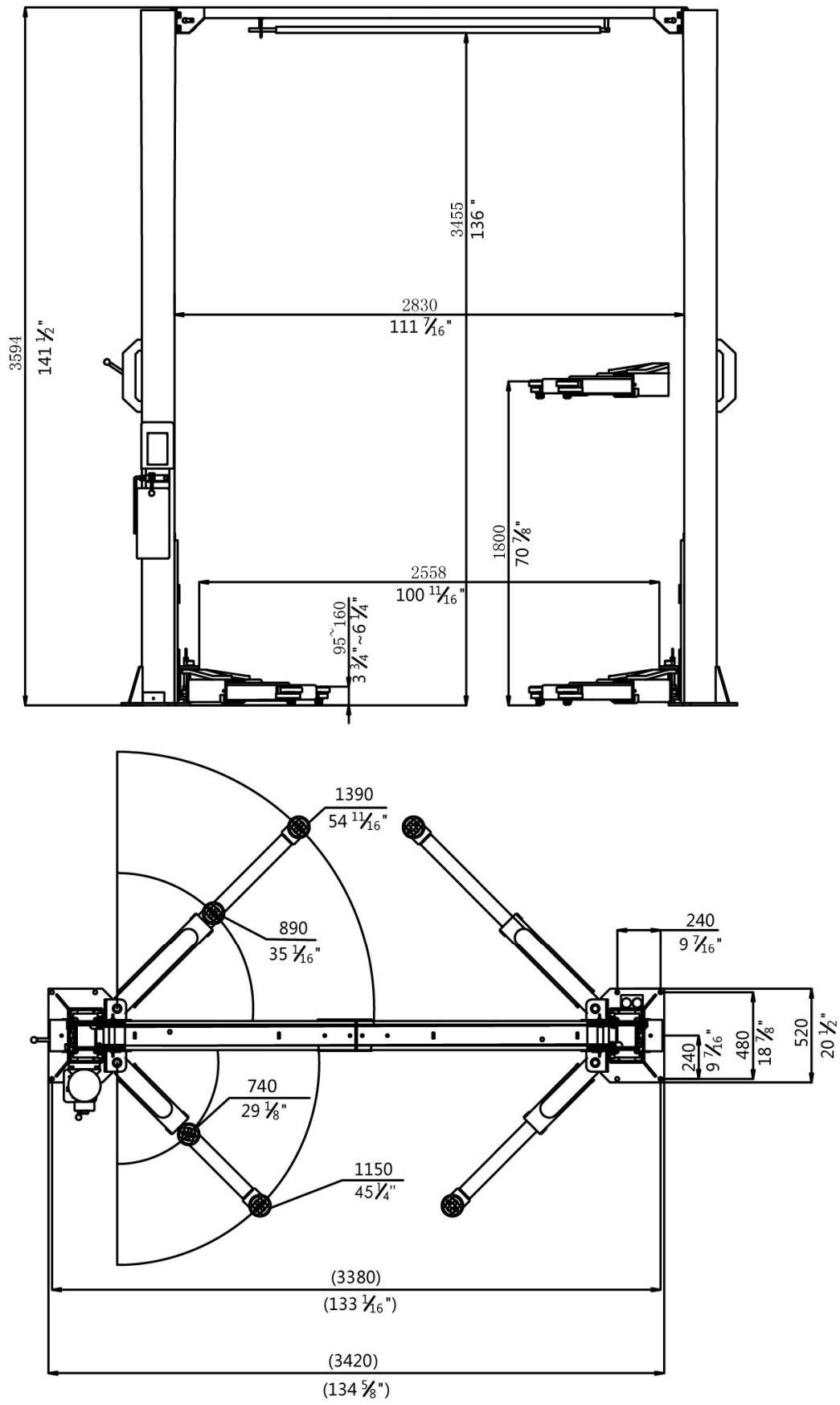


- 1. 横梁组件
- 2. 主立柱
- 3. 机械保险装置
- 4. 液压泵站
- 5. 举升臂
- 6. 副立柱
- 7. 液压油缸
- 8. 滑台

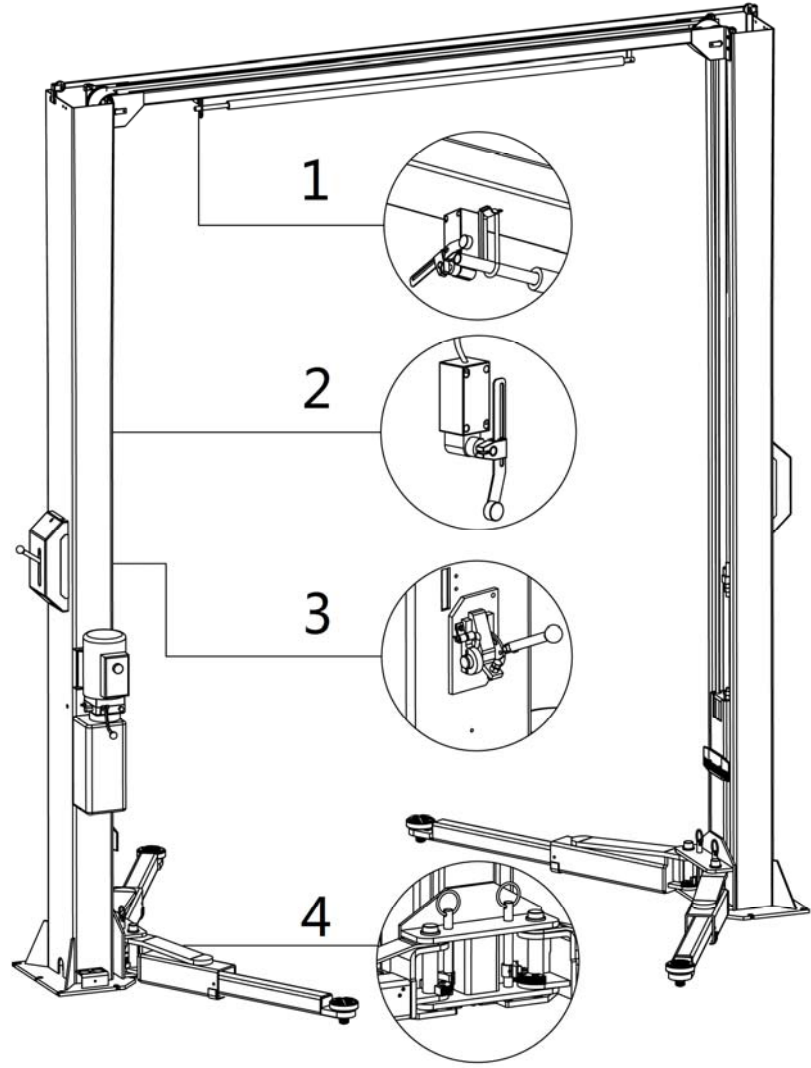
3.3 技术参数

额定负载	4000kg
举升高度	1800mm
最低高度	95mm
举升时间（额定负载）	≤55s
下降时间（额定负载）	≤30s
液压系统压力	18MPa
油量	10L

3.4 尺寸图



3.5 安全结构介绍



POS.	名称	功能
1	车顶保护限位	防止被举升车辆顶部碰到横梁。
2	最高举升限位	防止超油缸行程运行。
3	机械保险装置	液压失效时确保举升滑台不掉落。
4	安全摆臂锁	防止举升过程中摆臂受力摆动。

安装说明

4.1 安装前准备

4.1.1 安装空间准备

参阅 3.4 升降机的尺寸图。升降机需离其它固定物件（例如：墙面）至少有 1 米的距离。

预留足够的空间确保车辆可以开上，开下升降平台。

4.1.2 地基电气准备

用户在安装升降机前需要做以下工作：

1. 与制造商客服或者授权经销商咨询建造地基事宜；
2. 布置安装位置电路排线（需要有电气连接保护）；

安装地供电电源线的要求是：三相电的电源芯线至少是 2.5mm²，单相电的电源芯线至少是 4.0mm²。

注意： 电气连接需由专业人员操作

4.1.3 安装地基准备(见附件 1：地基图)

混凝土类型 C20/25，最小厚度 200mm，强度在 3000psi 以上，平面度误差小于 0.5% 新浇注的混凝土需要养护 20 天以上。

4.1.4 安装设备和工具

工具名称	规格	需要数量
手电钻	D18 钻头	1
开口扳手	D17-19	2
活动扳手	大于 D30	1
十字螺丝刀	PH2	1
快速扳手加长杆	REB-310	1
套筒扳手	D24	1
水平仪	精度 1mm	1
锤子	10 磅	1
叉车	负载 1000kg	1
吊带	负载 1000kg	2
扭力扳手	MD400	1

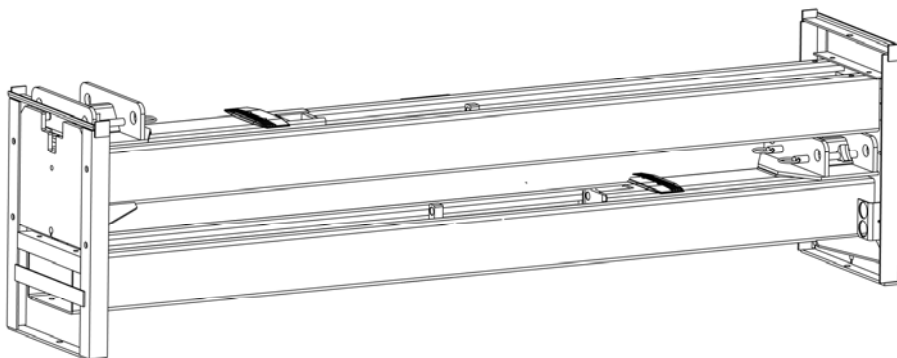
4.2 安装过程中的注意事项

必须正确地连接好油管和电线，防止油管漏油，电线松落。

所有的螺栓必须拧紧。

试操作时不得放置任何车辆。

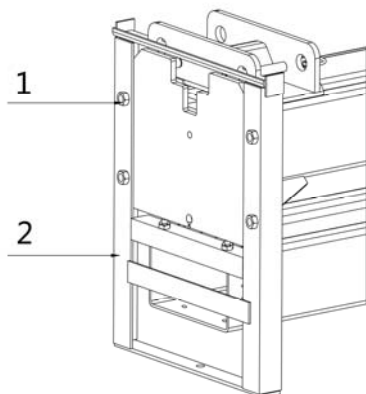
4.3 主要安装步骤说明



第一步:去掉包装材料, 拿出配件箱, 底板等。进行下一步操作前, 务必仔细阅读并理解本手册;

第二步: 在两个柱子之间放上支撑物或用吊机吊好上一根柱子, 然后拆除包装架上的螺丝;

注意: 小心柱体在拆除包装架过程中倾倒, 以免造成人员的受伤和损坏柱体间的配件。



1.包装螺丝

2.包装铁架

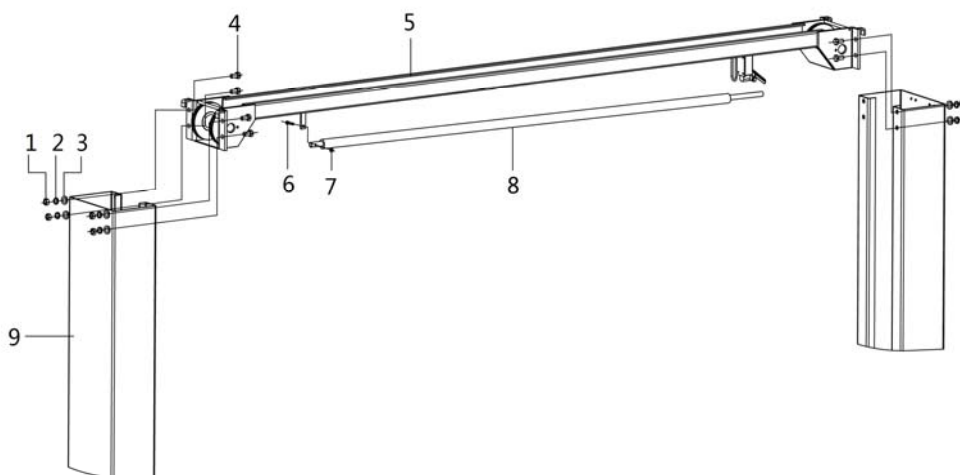
第三步: 移走第一根柱子后, 在第二根柱体下放置支撑物, 然后小心拆除螺丝;

第四步: 确定好柱体的安装位置; (参考附件 1: 地基图)

1. 确定好安装动力单元的主立柱和另一根副立柱。
2. 根据安装地基图和外形尺寸图, 用粉笔划好底板的形状和安装位置。

第五步: 安装横梁;

将两立柱面对面摆放, 让两立柱之间的距离与横梁长度相当, 然后按照如下图示开始安装横梁。



1.六角螺母 M14

2.平垫圈 C 级 M14

3.弹簧垫圈 M14

4.六角头全螺纹螺栓 M14*30

5.横梁组件

6.内六角圆柱头螺钉 M6*30

7.六角螺母 M6

8.长杆

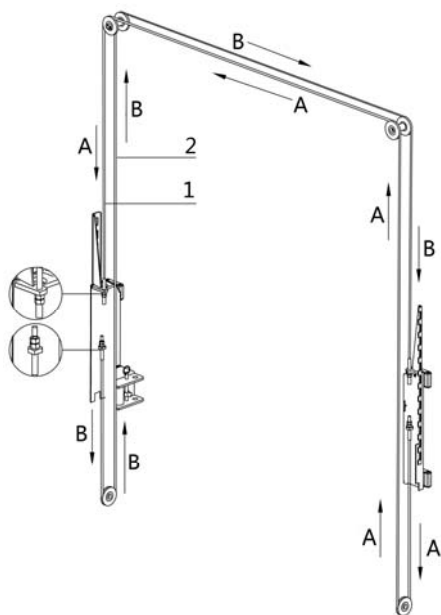
9.立柱

第六步：竖起立柱，固定柱体；

1. 用合适的方法将立柱竖起，然后将两侧的举升滑台向上抬至第一个锁住位置，确保机械锁锁到位。这样便于安装膨胀螺栓；
2. 检查底板的位置，钻膨胀螺栓固定孔，将钻孔粉尘从钻孔中清除干净；
3. 利用水平仪检查立柱垂直校准。如果必要，将马蹄形调整垫片垫在底板下。垫片的长度需与压在上面的底板边长一致。不一致会导致地基受力不均；
4. 使用膨胀螺栓将立柱底板固定到地基上。

**第七步：连接平衡钢丝绳；**

1. 滑台两边的高度在安装钢丝绳前一定要在同样的高度；
2. 按照钢丝绳连接图开始安装；
3. 好钢丝绳后，调节接头直到两边的松紧度相同，可以通过上升的时候，两边的保险响声来判断，如果目前无法确定，可以在机器试运行后再进行调整；
4. 使用 1 号锂基脂润滑钢丝绳（此步骤不可省略）。

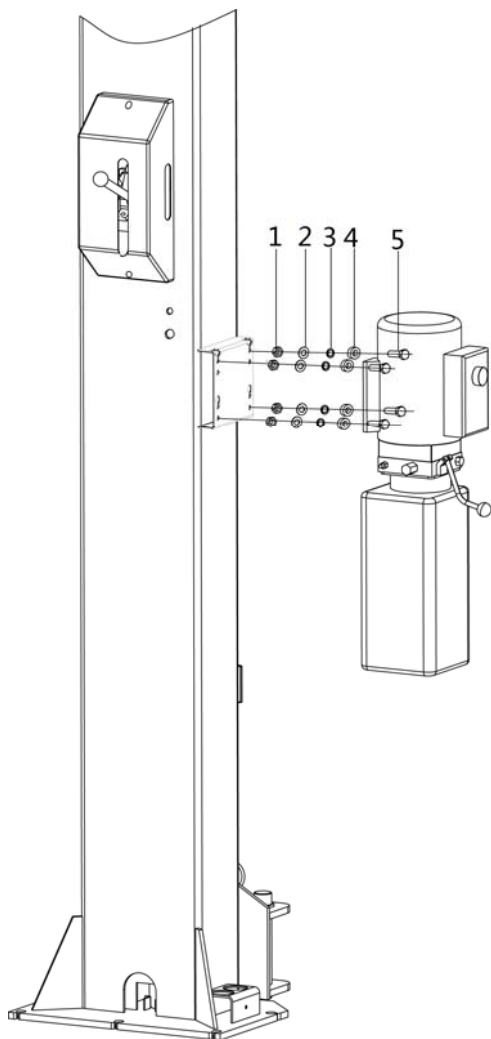


1. 钢丝绳 A

2. 钢丝绳 B

第九步：连接油管；

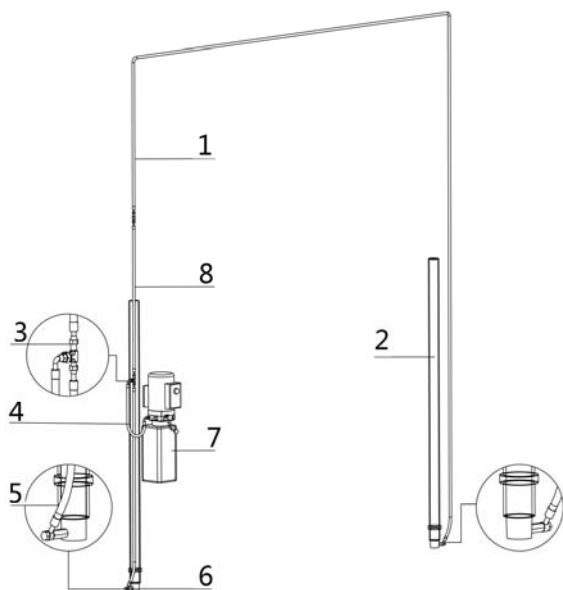
1.将泵站安装到主立柱上；



- 1.六角螺母 M10
- 2.平垫圈 C 级 M10
- 3.弹簧垫圈 M10
- 4.防震垫
- 5.六角头全螺纹螺栓 M10*30

2.按照以下油管连接图连接油管。

注意：确保所有油管接头干净无污染。

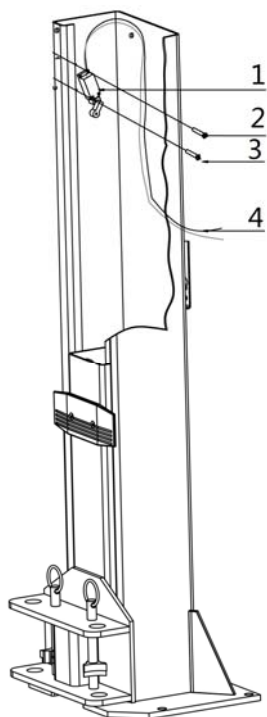


- 1.油管 A
- 2.油缸
- 3.三通接头
- 4.油管 B
- 5.油管 C
- 6.组合接头
- 7.液压泵站
- 8.油管 D

第十步：连接电线；

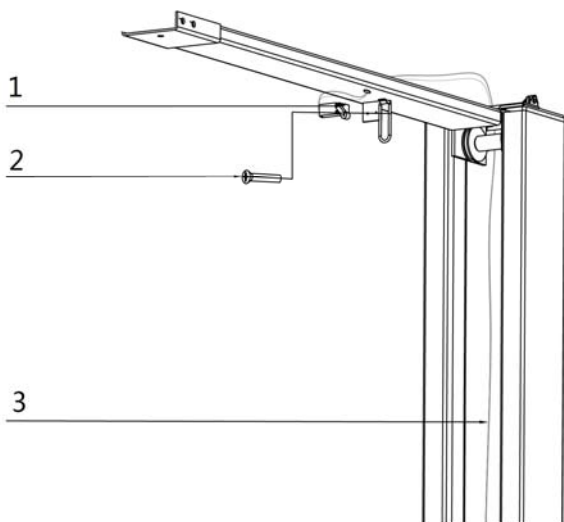
参考电气原理图连接。

1.安装高度限位开关；



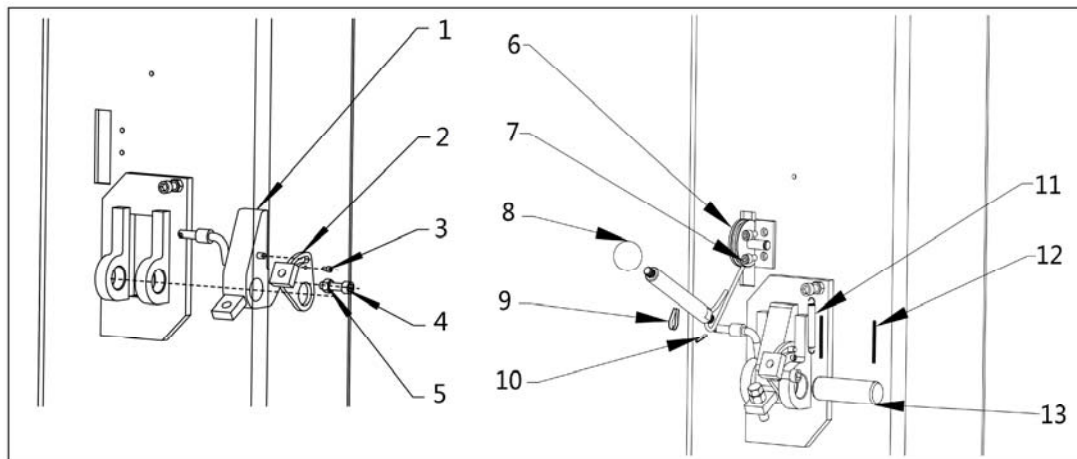
- 1.限位开关
- 2.十字槽盘头螺钉 M4*25
- 3.十字槽盘头螺钉 M4*14
- 4.限位开关线

2.安装车顶保护限位；



- 1.限位开关
- 2.十字槽盘头螺钉 M4*25
- 3.限位开关线

3.参考电气接线图连接电机线和电源线。

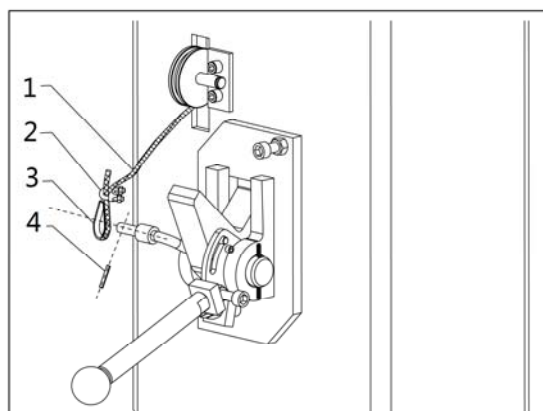
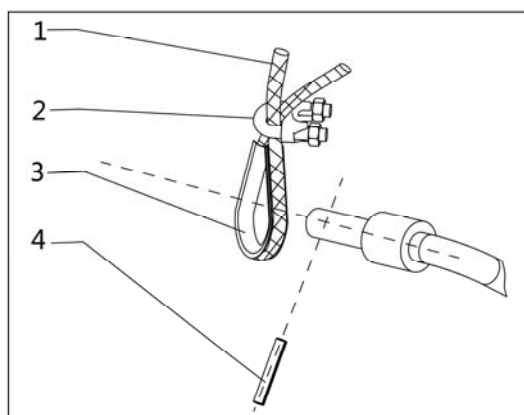
第十一步：安装机械保险；**1. 安装机械保险装置；**

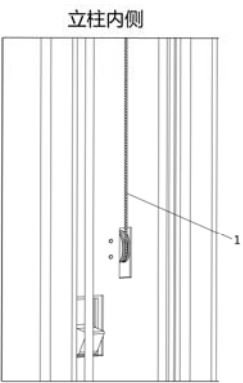
- | | |
|-------------------|------------------|
| 1. 保险钩 | 6. 导向轮 |
| 2. 解锁板 | 7. 内六角圆柱头螺钉 M6*8 |
| 3. 内六角圆柱头螺钉 M4*8 | 8. 手柄球 |
| 4. 内六角圆柱头螺钉 M8*30 | 9. 钢丝绳马眼 |
| 5. 六角螺母 M8 | 10. 弹性圆柱销 M3*20 |
| | 11. 拉簧 |
| | 12. 开口销 M3*45 |
| | 13. 轴 |

2. 安装解锁钢丝绳；**2.1 安装主立柱侧的解锁钢丝绳**

让解锁钢丝绳（1）的一端绕过钢丝绳马眼（3），然后用卡箍（2）固定。然后再将钢丝绳马眼穿到下图所示的轴上，用圆柱销（4）固定，防止马眼脱离轴。

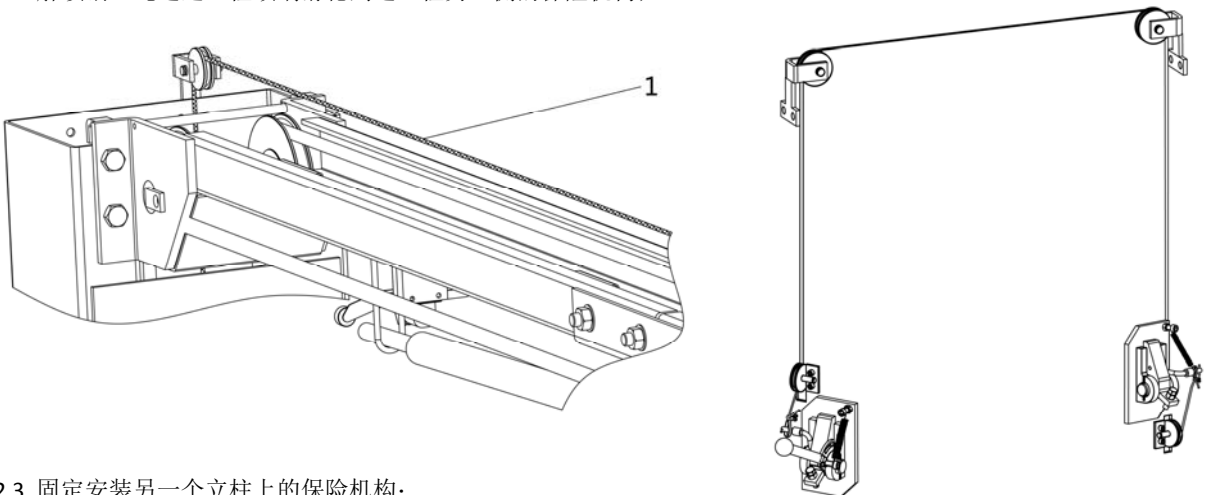
让解锁钢丝绳的另一端绕过下图右所示的滑轮，然后让钢丝绳向上穿到立柱顶端预留的滑轮上。





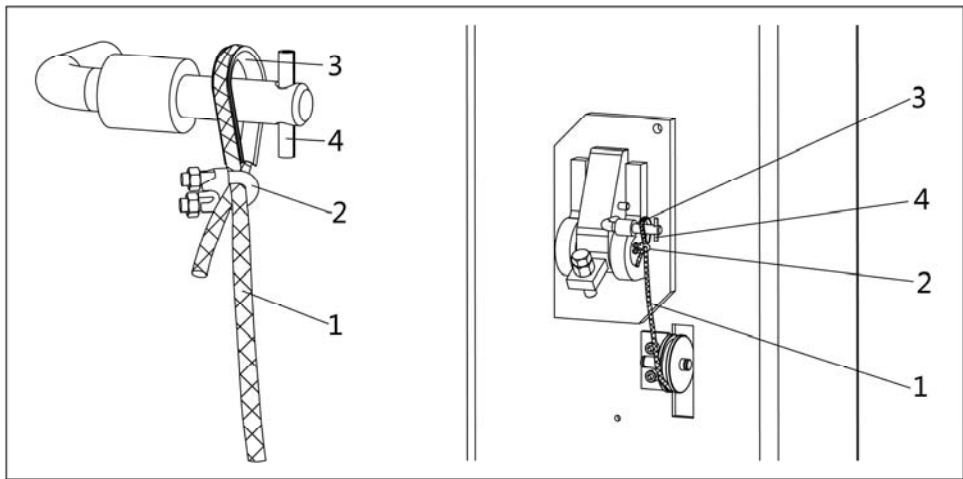
- 1.解锁钢丝绳
- 2.卡箍(带自锁螺母)
- 3.钢丝绳马眼
- 4.圆柱销 M3*20

2.2 解锁钢丝绳通过立柱顶端滑轮到达立柱另一侧的保险机构；

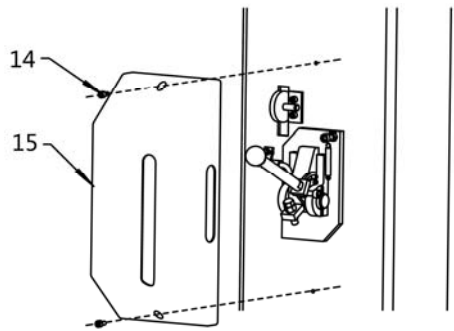


2.3 固定安装另一个立柱上的保险机构；

调整并尽量将解锁钢丝绳拉紧，确保两侧的保险块都能紧贴立柱外表面，过松会导致解锁失效。



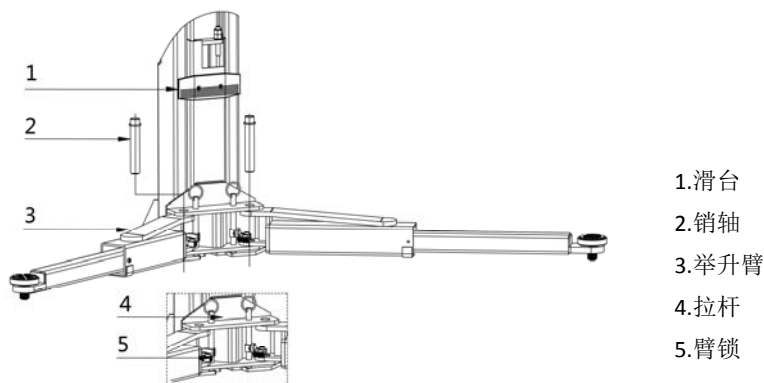
3. 安装保护罩；



- 14.内六角圆柱头螺钉 M6*8
- 15.保护罩

第十二步：安装举升臂；

使用销轴将举升臂安装至举升滑台上。安装时注意确保臂锁可以正常锁住与脱开。

**第十三步：注入液压油；**

更换液压油时需将滑台降到最低。

只允许使用新鲜干净的液压油。注意不要将油箱完全加满，增加或者更换液压油时需要将举升臂降到最低。

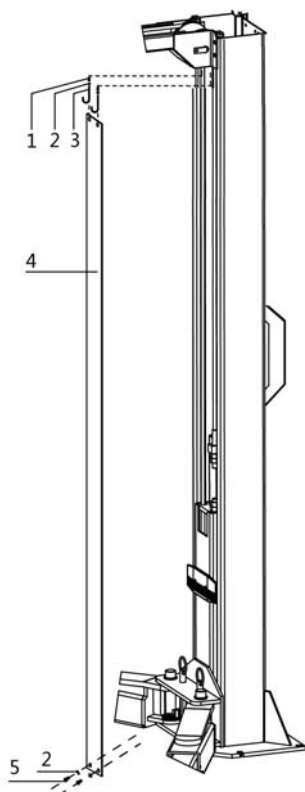
总计约需要 13 升液压油，首先注入 10 升液压油，液压油需要达到油桶上限标。上下运行升降机几个循环后，再加入约 3L 液压油，直到举升臂可以升至额定高度。

注意：因液压油的粘稠度会影响升降机的运行速度，当安装地点的常年平均温度高于 18°C 时候，我们建议使用 46 号液压油，当均温度低于 18°C 时候，我们建议使用 32 号液压油。另外建议首次使用后 6 个月更换液压油，之后每年更换一次。

第十四步：试运行；

通过试升降运行升降机几个行程熟悉升降机的控制系统。该步骤非常重要，因为可以检查油管是否连接完好。如果试运行 5 个循环以上，无异响或泄露说明油管连接良好。

升降几个循环，升降机油缸会排气，系统排气后，油桶内的油量会下降，适量加油直到可以举升至最高位置。

第十五步：安装护布。

- 1.六角螺母 M6
- 2.平垫圈 C 级 M6
- 3.护布挂钩
- 4.护布
- 5.十字槽盘头螺钉 M6*8

4.4 安装完检查事项清单

序号	验收项目	是	否
1	膨胀螺栓拧紧力矩 85-105 N•m;		
2	上升速度≥20mm/s;		
3	额定负载，平均噪音≤75db;		
4	测量接地电阻值不大于 4Ω;		
5	调平后两滑台高度差≤5mm;		
6	额定负载两平台保险同步、可靠;		
7	按钮是否手离即停;		
8	限位开关是否灵敏有效;		
9	接地线已接在控制盒指定位置;		
10	负载上升下降无抖动;		
11	负载无异响;		
12	负载油管接头无渗油;		
13	气管及气管接头无漏气;		
14	检查固定螺栓、螺母及卡簧是否松动;		
15	举升高度 1.80m;		
16	产品警告、标示、Logo 和铭牌等完整并清晰可见。		

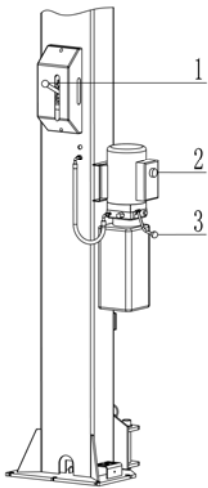
操作说明

5.1 操作注意事项说明

- 5.1.1 检查所有的接头和油管的连接，机器只有在没漏油的情况下才能使用。
- 5.1.2 如果升降机的安全装置失灵，一定不能投入使用。
- 5.1.3 如果被修理车辆的重心没有位于举升范围的中心，也不能操作升降机， 否则有车辆倾翻风险。
- 5.1.4 升降机在上升和下降的过程中，操作人员和其他工作人员都必须站在安全区域。
- 5.1.5 当举升臂上升到需要的高度的时候，必须关掉电源以避免非操作人员的误操作。

5.2 操作说明

为避免人员受伤和财物损失，只允许经过培训的人员操作升降机。读完操作指示后，通过试升降运行升降机几个行程熟悉升降机的控制系统。 务必总是使用升降机的四个托盘来托举车辆，禁止只举升车辆的一端或一角。只有升降机紧固稳定后才可以用来举升车辆。



POS.	名称	功能
1	解锁手柄	向下拉解开机械保险
2	上升按钮	控制上升运动
3	下降手柄	控制下降动作，落锁

上升

确保升降机的重心落在举升托盘中央，避免举升车辆前后不平衡。

1. 操作该机器之前必须读完和理解操作说明书。
2. 把车停在两个柱子中间。
3. 摆动举升臂到汽车的支撑点，确保汽车重心在四个举升臂的中心。
4. 打开电源开关，先轻轻按动电控盒上的上升按钮直到举升臂的垫块碰到汽车的支撑点。
5. 继续上升，让汽车离开地面一点，然后再次检查汽车的位置。
6. 上升到需要的高度，检查汽车的安全性，按下降手柄锁住滑台然后才可以到车下工作。

注意：移去被举升车辆上的重物时，务必考虑车辆在升降机上的平衡性。

下降

下降前务必先检查举升车辆周围，确保无人员及障碍物。

1. 按上升按钮解开机械保险。
2. 拉下解锁手柄完全解开机械保险装置，按下降手柄，升降机下降。
3. 举升臂完全下降后，把举升臂摆到 180 度的位置，清除周边所有障碍物。
4. 开走维修车辆。

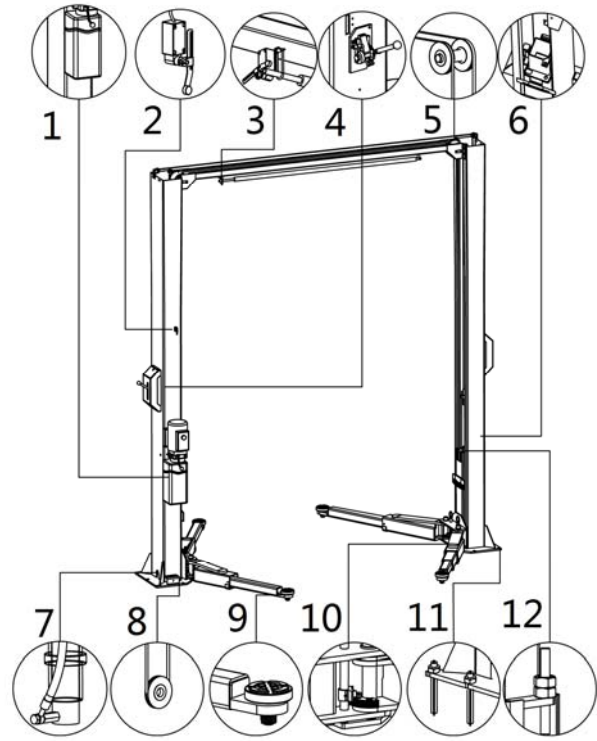
问题症状与解决方法

注意：如果您无法解决故障，请联系生产厂商提供帮助。我们会第一时间帮助您解决故障，提供相关的故障讯息和故障图片可使生产厂商在最快的速度为你排除故障。

故障现象	原因	排除方法
发现异常声音	柱体内部是否有摩擦痕迹	柱体内部加点润滑油
	柱体里面是否有障碍物	清理内部障碍物
电机不转不上升	电线接触不良	检查并连接好线路
	电机断线烧坏	更换电机
	限位开关脱线/动作不良/损坏	连接好线路，调整或更换限位开关
电机转动但不上升	电机反转	改正电线接法
	溢流阀松动或有障碍物	调整或清洗溢流阀
	齿轮泵损坏	更换齿轮泵
	液压油不足	补充液压油
	吸油管松动脱落	拧紧吸油管
	缓冲阀松动或有障碍物	拧紧或清洗缓冲阀
上升后有慢慢卸荷	检查油管是否漏油	更换油管
	油缸密封不良	更换密封件
	单向阀密封不良	分解清洗排除或更换
	溢流阀不良	分解清洗排除或更换
	电磁卸荷阀不良	分解清洗排除或更换
	钢丝绳是否松动没有调平	检查钢丝绳是否调平
上升速度慢	油滤网堵塞	清洗排除或更换
	油压中混入空气	补充液压油
	溢流阀调整不到位	调整
	液压油变热（45°以上）	更换液压油
	油缸密封件磨损	更换密封件
	柱体润滑不好	在柱体内部更换润滑油
下降速度慢	下降节流阀卡住，有障碍物	清洗排除或更换
	液压油脏不干净	更换液压油
	防爆节流阀有障碍物卡住	换防爆节流阀
	油管有障碍物	更换油管
钢丝绳有毛边	安装时未加黄油润滑或使用时间超出正常年限	更换钢丝绳

保养说明

简单低价的例行保养能够保证机器正常运行和安全。
以下建议的例行保养的时间可以根据升降机的使用环境和次数参照执行。

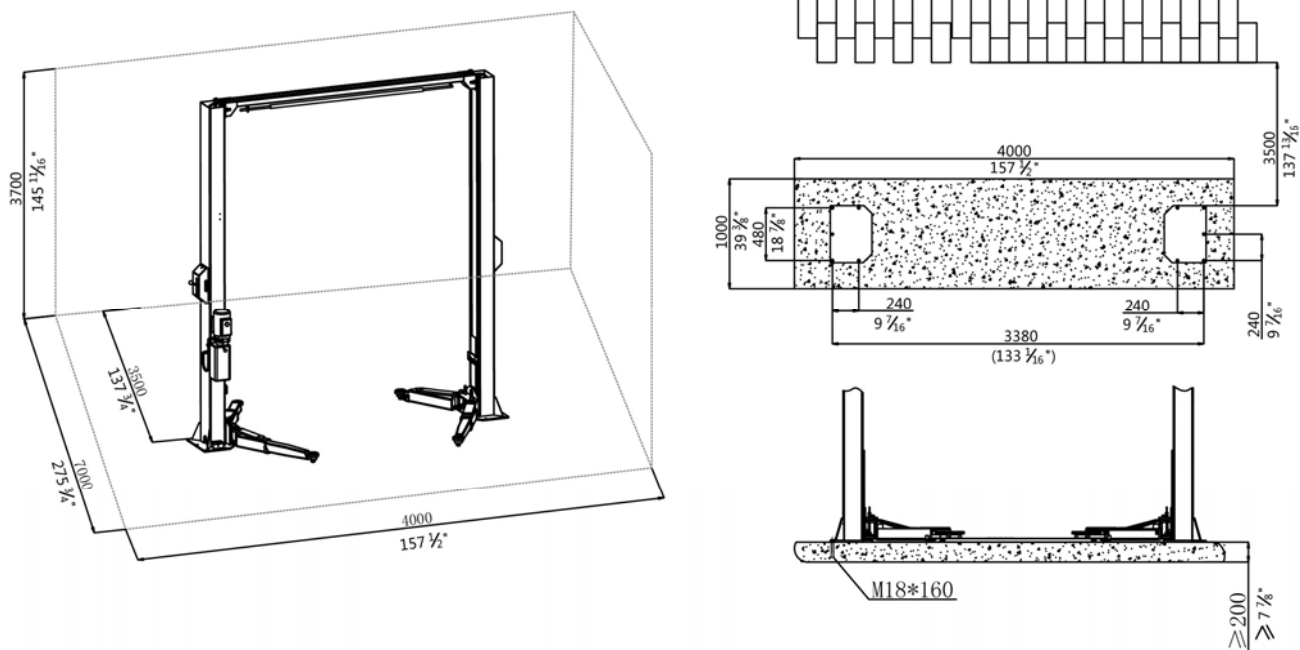


S/N	元件	方法	周期
1	液压油	初次使用后每 6 个月更换液压油。目测液压油，如果变黑或者油桶内有杂质则应立即更换。	每年
2	高度限位开关	按上升按钮，检查并确保限位触动时滑台停止上升。	每天
3	车顶保护限位	按上升按钮，检查并确保限位触动时滑台停止上升。	每天
4	机械安全锁	检查双边的机械锁是否可以同步落锁和解锁。	每天
5	上滑轮及钢丝绳	使用 1 号锂基脂润滑。 建议每三年更换钢丝绳，10 根以上钢丝断裂后应立即更换。	每三个月
6	滑台运行轨道	使用 1 号锂基脂润滑。 确保运行轨道上应没有障碍物。	每三个月
7	油缸及油管接头	检查确保无泄漏后再使用。	每天
8	下滑轮及钢丝绳	使用 1 号锂基脂润滑。	每三个月
9	橡胶托垫及托盘	目测检查托垫的清洁度，清洁可能会导致滑落或损伤风险的损坏。检查托盘是否可以螺旋顺畅，必要时适量加润滑油到螺纹上。	每天
10	摆臂锁装置	按上升按钮检查臂锁是否可以锁止。若必要适量加少许润滑油。	每天
11	膨胀螺栓	检查膨胀螺栓的扭矩，扭矩应不小于 85N*m	每三个月
12	钢丝绳	检查两侧钢丝绳的松紧度，确保两侧松紧度一致。	每天
	整机	额载和空载运行升降机几个循环，整机运行平稳无异响。	每三个月

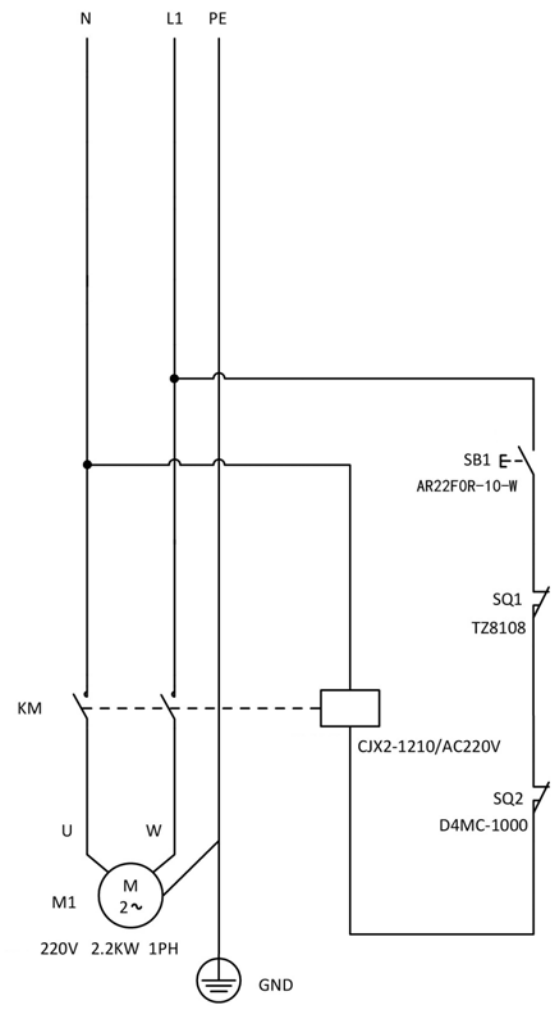
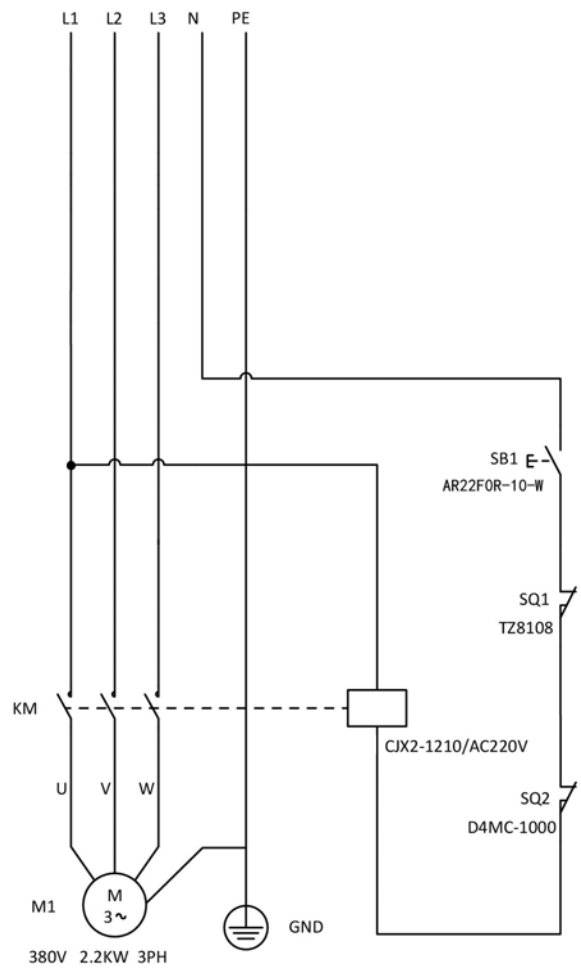
警告: 如果严格按照上述的要求对机器进行保养，机器将会一直处在正常的工作状态,同时能够很大程度上避免事故的发生。

附件 1、地基图

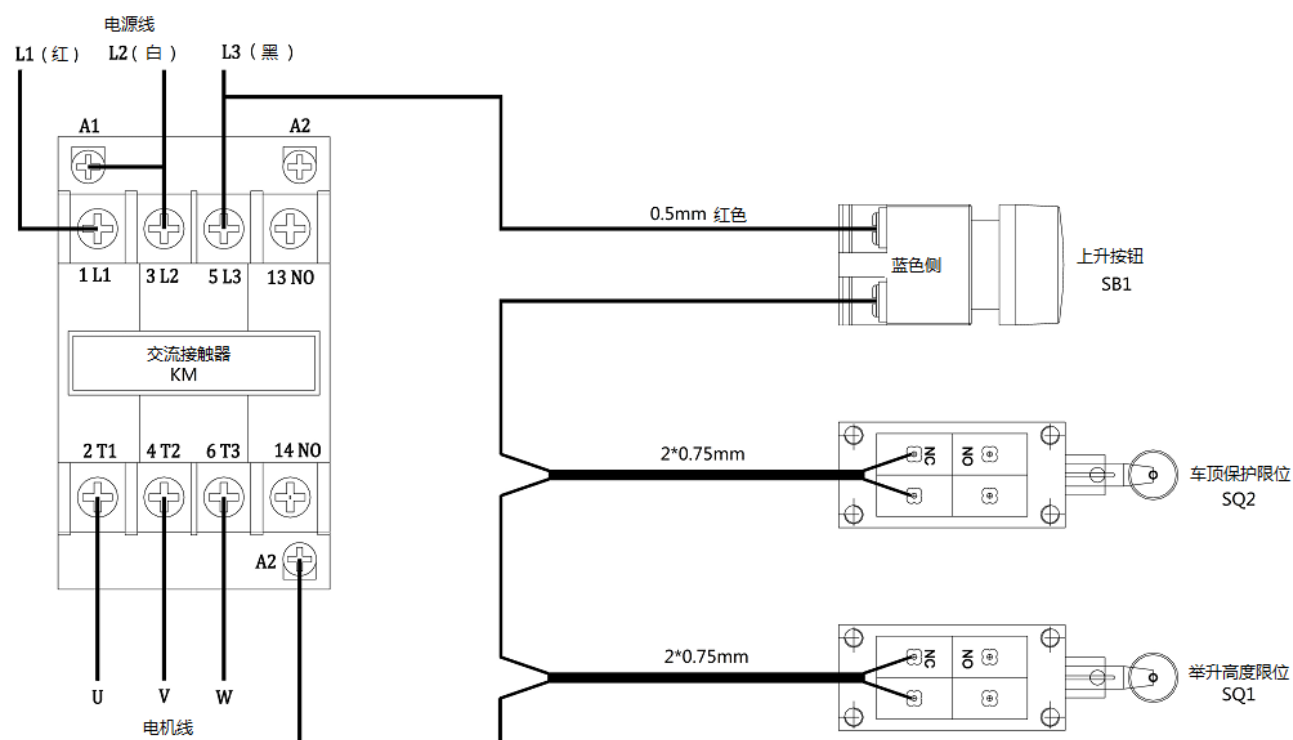
混凝土类型 C20/25，最小厚度 200mm，强度在 3000psi 以上，平面度误差小于 0.5%，新浇注的混凝土需要养护 20 天以上。若无特殊说明，只适用于室内安装。



附件 2、电气原理图及元件清单



3Ph 接线

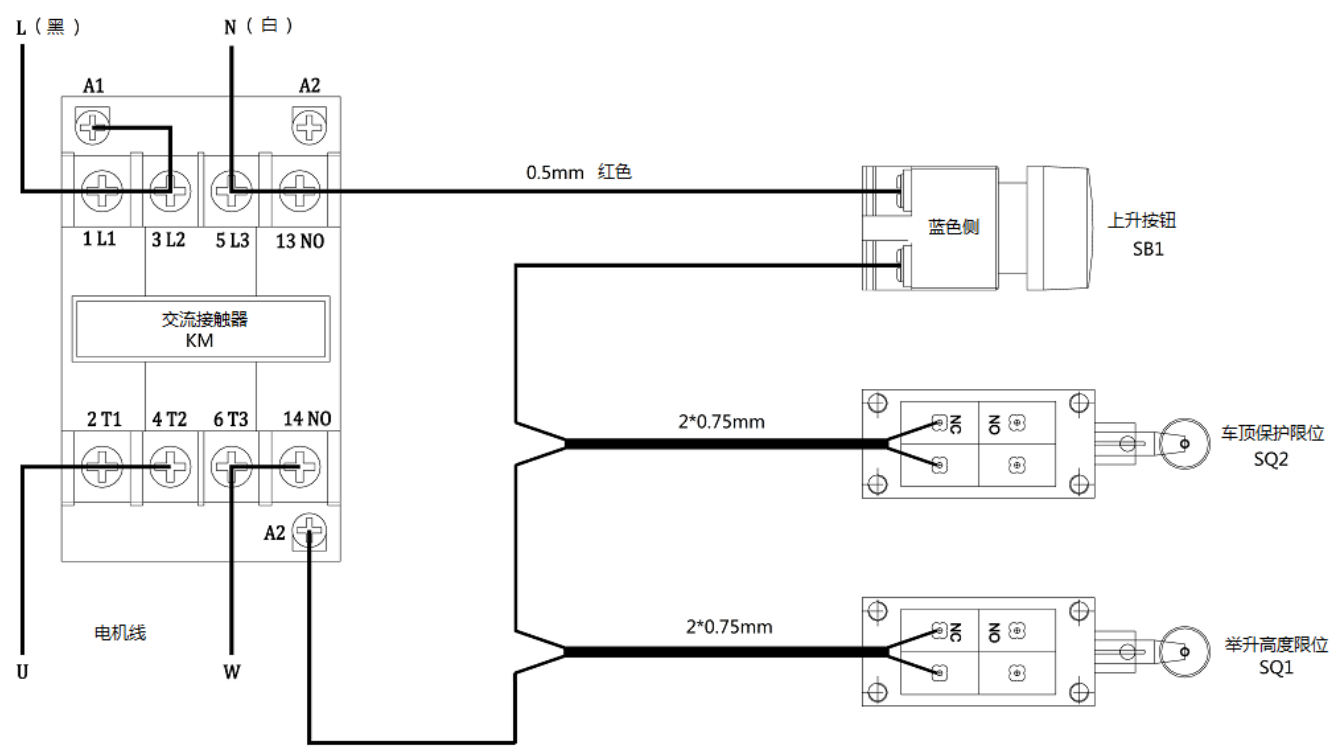


线L1接到端子1L1。线L2 接到端子A1和3L2上。

线L3接到端子5L3上。

线U, V, W分别接到端子2T1, 4T2和6T3上。

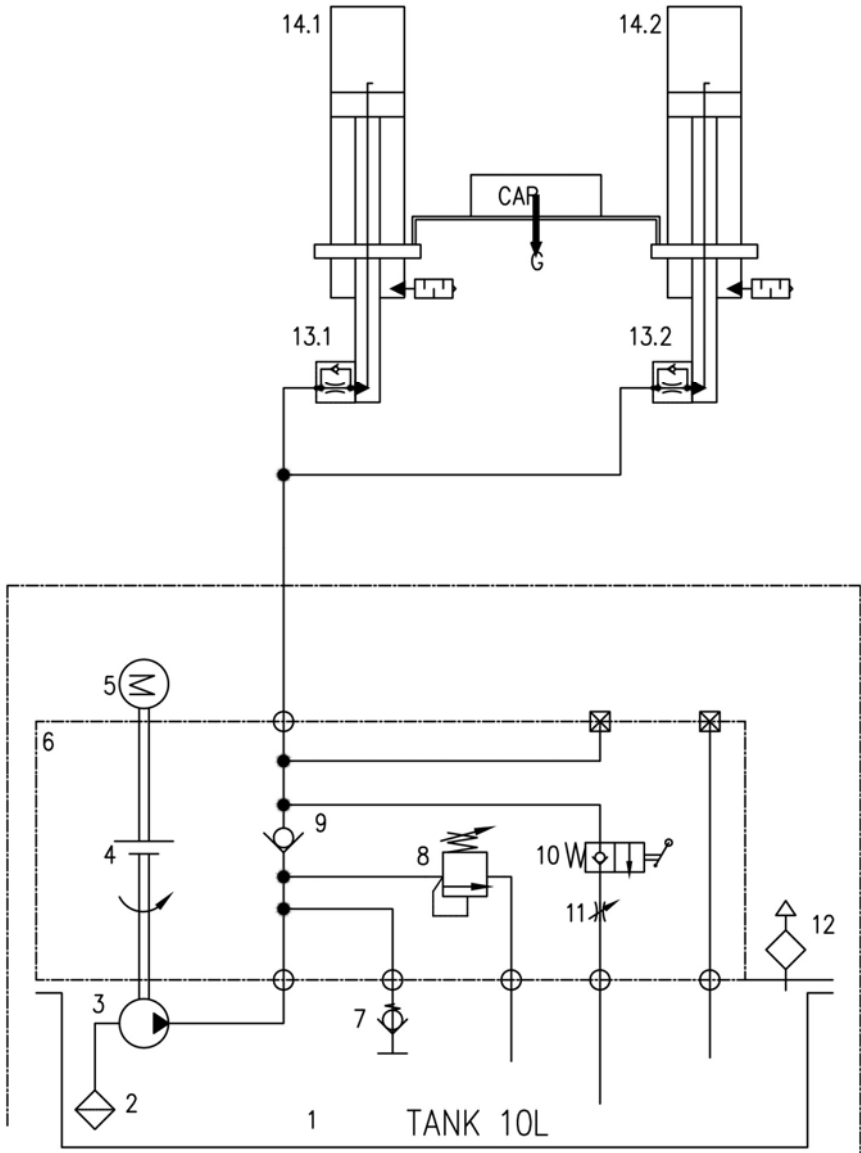
1Ph接线



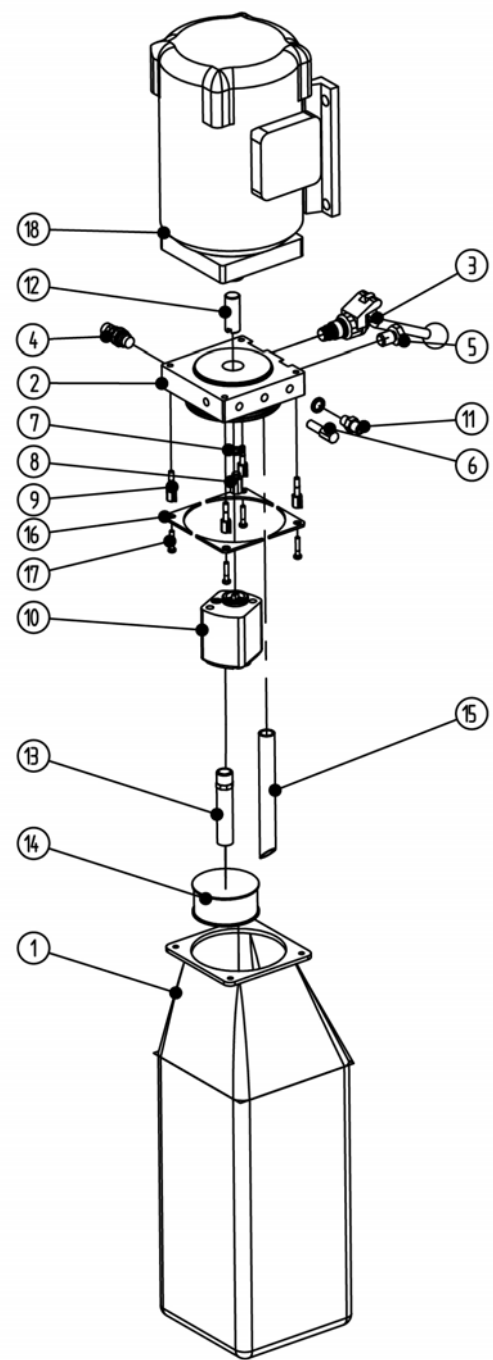
线L接到端子A1, 3L2 和 1L1上。线N接到端子5L3和13NO上。
线U接到端子2T1和4T2上。
线W接到端子6T3和14NO上。

POS.	编码	名称	规格	Qty
SB1	320401011	按钮	AR22F0R-10-W	1
KM	320901003	交流接触器	CJX2-1210/AC220	1
SQ1	320301011	限位开关	TZ8108	1
SQ2	320301002	限位开关	D4MC-1000	1

附件 3、液压原理图及元件清单

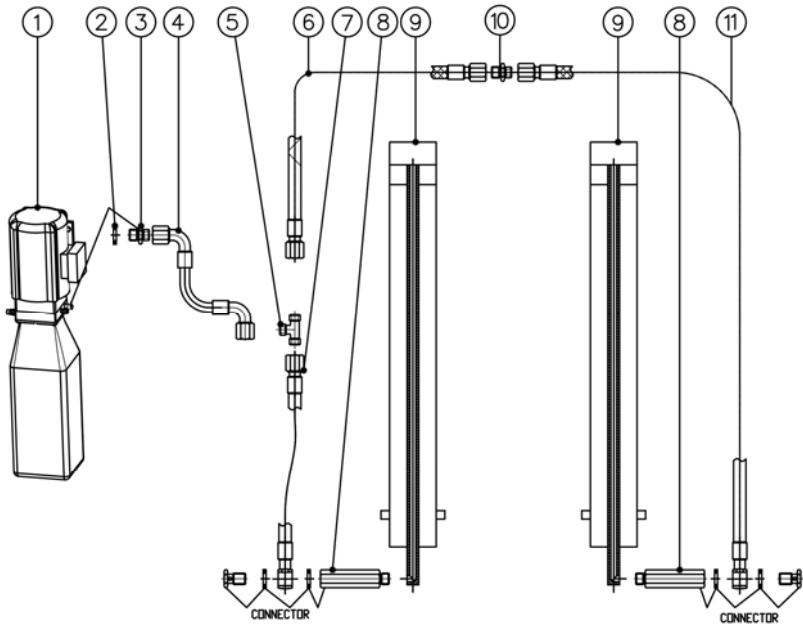


- 1.油桶
- 2.吸油过滤器
- 3.齿轮泵
- 4.联轴器
- 5.铝壳电机
- 6.组合阀块
- 7.缓冲阀
- 8.溢流阀
- 9.单相阀
- 10.手动卸荷阀
- 11.流量控制阀
- 12.空气呼吸器
- 13.组合接头
- 14.油缸



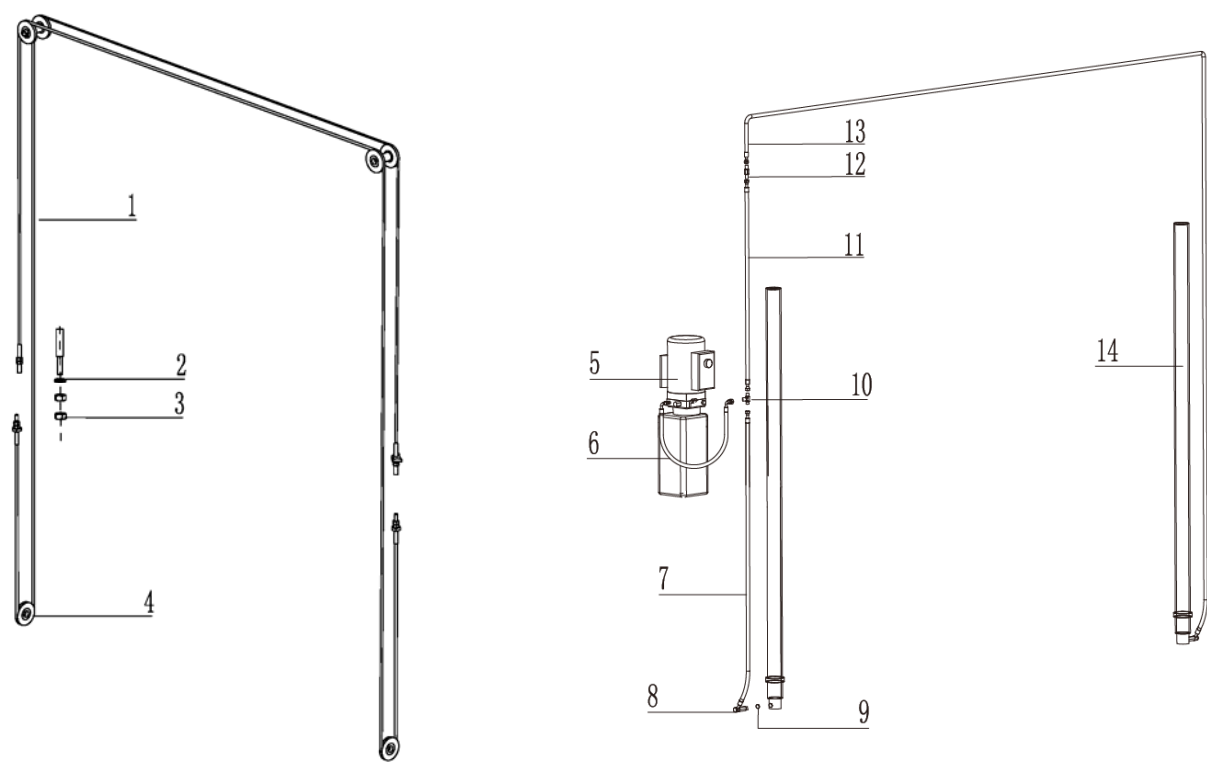
POS.	元件料号	品名	规格	数量
1	330405001	塑料油箱组件	10L	1
2	330101004	组合阀块组件(手动)	YF-2	1
3	330303001	手动卸荷阀	XYF-C	1
4	330304001	溢流阀	EYF-C	1
5	330302001	单向阀	DYF-C	1
6	330305002	节流阀		1
7	207103019	组合垫圈(ZZ)	M14	2
8	330301001	缓冲阀	HZYF-C1	1
9	202109064	内六角圆柱头螺钉	M6*30	4
10	330201005	齿轮泵组件	CBK-F220/CBK-2.1F	1

POS.	元件料号	品名	规格	数量
11	310101003	直通接头	M14*1.5-G1/4	1
12	330404001	联轴器(花键连接套)	YL-A	1
13	330401005	吸油管	XYGN-L293	1
14	330403001	过滤器	YG-C	1
15	330402001	回油管	YH-D	1
16	410010091	油桶加强板(镀锌后)	6254E-A4-B12(6254A-A5-B12 50*50*4)	4
17	201103001	六角法兰面螺栓(ZZ)	M5*25	4
18	320201304	电机	380V-2.2KW 铝-3PH-50HZ-2P	1

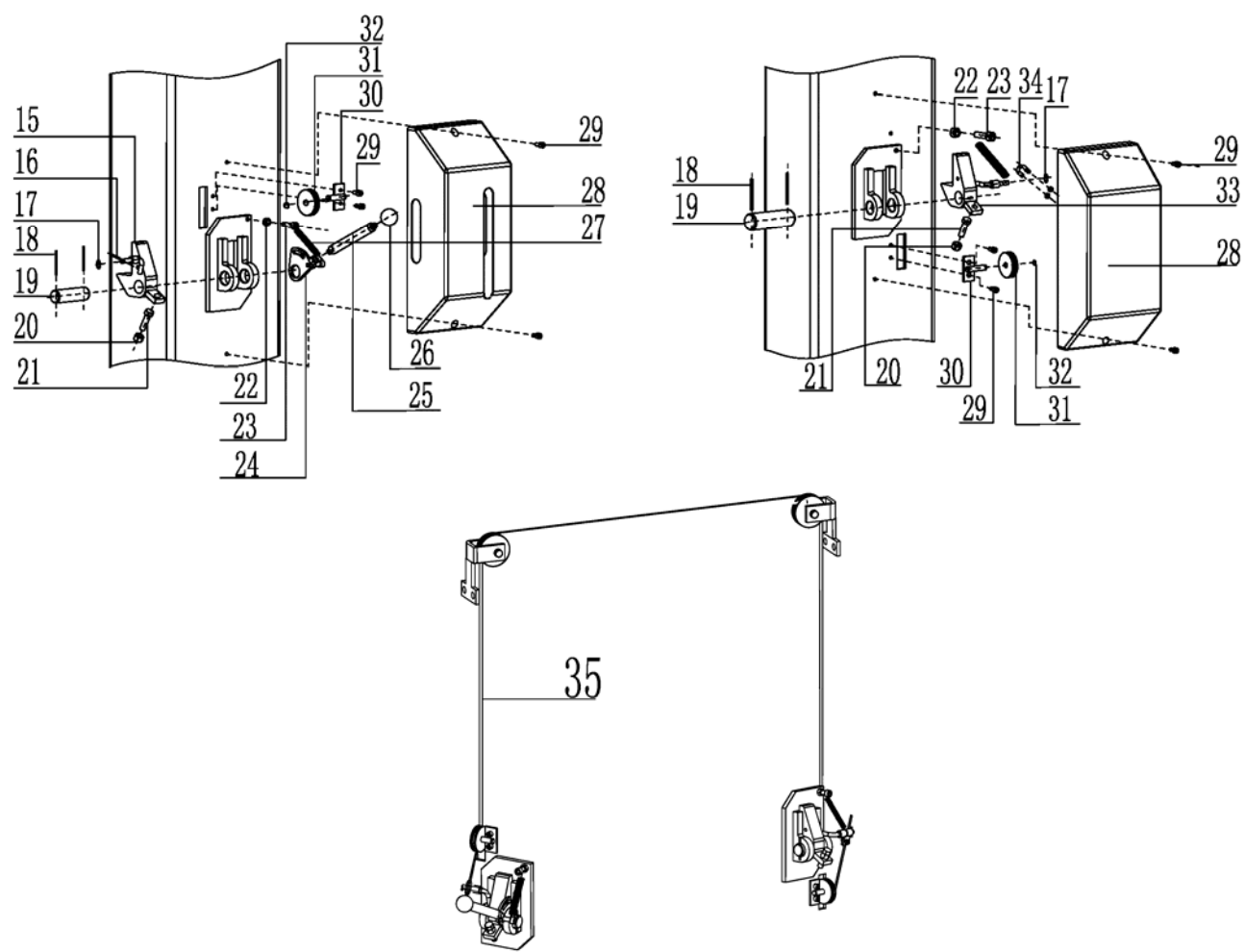


POS.	元件料号	品名	规格	数量
1		泵站	2.2kW	1
2	207103019	组合垫圈	M14	1
3	310101028	转换接头	G1/4 转 M14x1.5,M14x1.5 端带保护帽	1
4	624001930	橡胶油管 通径 $\phi 8$	$\phi 6 \times 2$ 钢丝管, L=350, 两端单弯 0°	1
5	615006003	三通接头	6214E-A4-B4(6214A-A5-B2)	1
6	624001231	橡胶油管 (通径 $\phi 8$)	$\phi 8$ 钢丝管, L=1750mm,两端直通	1
7	624002051	橡胶油管 (通径 $\phi 8$)	橡胶油管, $\phi 8 \times 2$ 钢丝管, 一端直通, 一端球头, L=1030	1
8	615015003	组合接头	6255E-A7-B7	2
9	615009012	油缸组件	YG5060-38-1680	2
10	410210191	直通接头	6603B-A9-B8	1
11	624001936	橡胶油管	$\phi 8 \times 2$ 钢丝管, 一端直通, 一端球头, L=7360	1

附件 4、机械爆炸图及元件清单

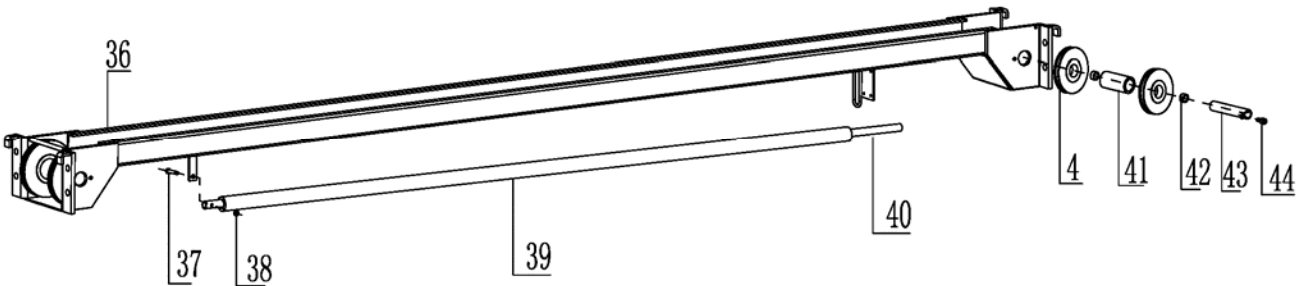


序号	物料编码	名称	规格	数量
1	615008006	钢丝绳（钢芯）	C9Z-A6 直径 8 L=9560	2
2	203101009	六角螺母	M16	8
3	204101009	平垫圈 C 级	M6	4
4	410540041	滑轮	C12-A1-B2	6
5		液压泵站		1
6	624001930	橡胶油管	Φ6*2 钢丝管, L=350, 两端单弯 0°	1
7	624002051	橡胶油管	Φ8 钢丝管, 一端直通, 一端球头, L=1030	1
8	615015003	组合接头	6255E-A7-B7	2
9	207103025	组合垫圈	13.7*20.00*1.50(BS224)	4
10	615006003	三通接头	6214E-A4-B4(6214A-A5-B2)	1
11	624001231	橡胶油管	φ8 钢丝管, L=1800mm,两端直通	1
12	410210191	直通接头	6603B-A9-B8	1
13	624001936	橡胶油管	橡胶油管, Φ8*2 钢丝管, 一端直通, 一端球头, L=7360	1
14	615009012	油缸组件	YG5060-38-1680	2

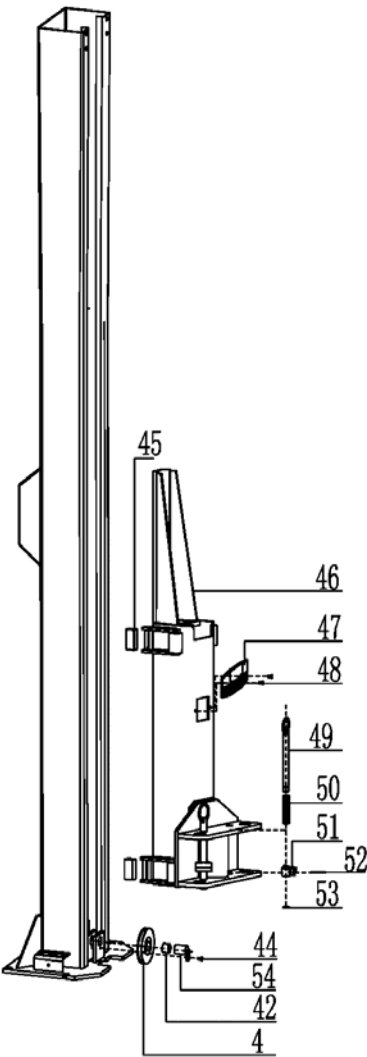


序号	物料编码	名称	规格	数量
15	614054003	主保险钩组焊件（镀锌后）	C12-A1-B4	1
16	206201004	开口销	M3*45	6
17	204301001	轴用弹性挡圈 B 型(200PCS/袋)(ZZ)	M10	6
18	206201004	开口销	M3*45	4
19	410540031	保险轴(镀锌后)(ZZ)	C12-A1-B6	2
20	203101006	六角螺母(ZZ)	M10	5
21	201103004	六角头全螺纹螺栓(8.8 级镀锌)	M10*35	5
22	203101005	六角螺母	M8	2
23	202109030	内六角圆柱头螺钉(8.8 级镀锌)	M8*25	2
24	614054006	解锁板组焊件（镀锌后）	C12-A1-B5	1
25	410150021B	解锁手柄(镀锌后)(ZZ)	6215DZ-A1-B3-C1	1
26	208105003B	手柄球 B 型 D32(ZZ)	黑色	1
27	410047530B	拉簧(ZZ)	62B-A10-B9-M	2
28	614054001	主保险护罩组焊件(喷涂后)	C12-A1-B9	2
29	202109017	内六角圆柱头螺钉(1000PCS/袋)(ZZ)	M6*8	8
30	614006012B	滑轮组焊件（喷涂后）	6214DS-A9	2
31	410060291	滑轮 I (镀锌后)(ZZ)	6214DS-A8	2

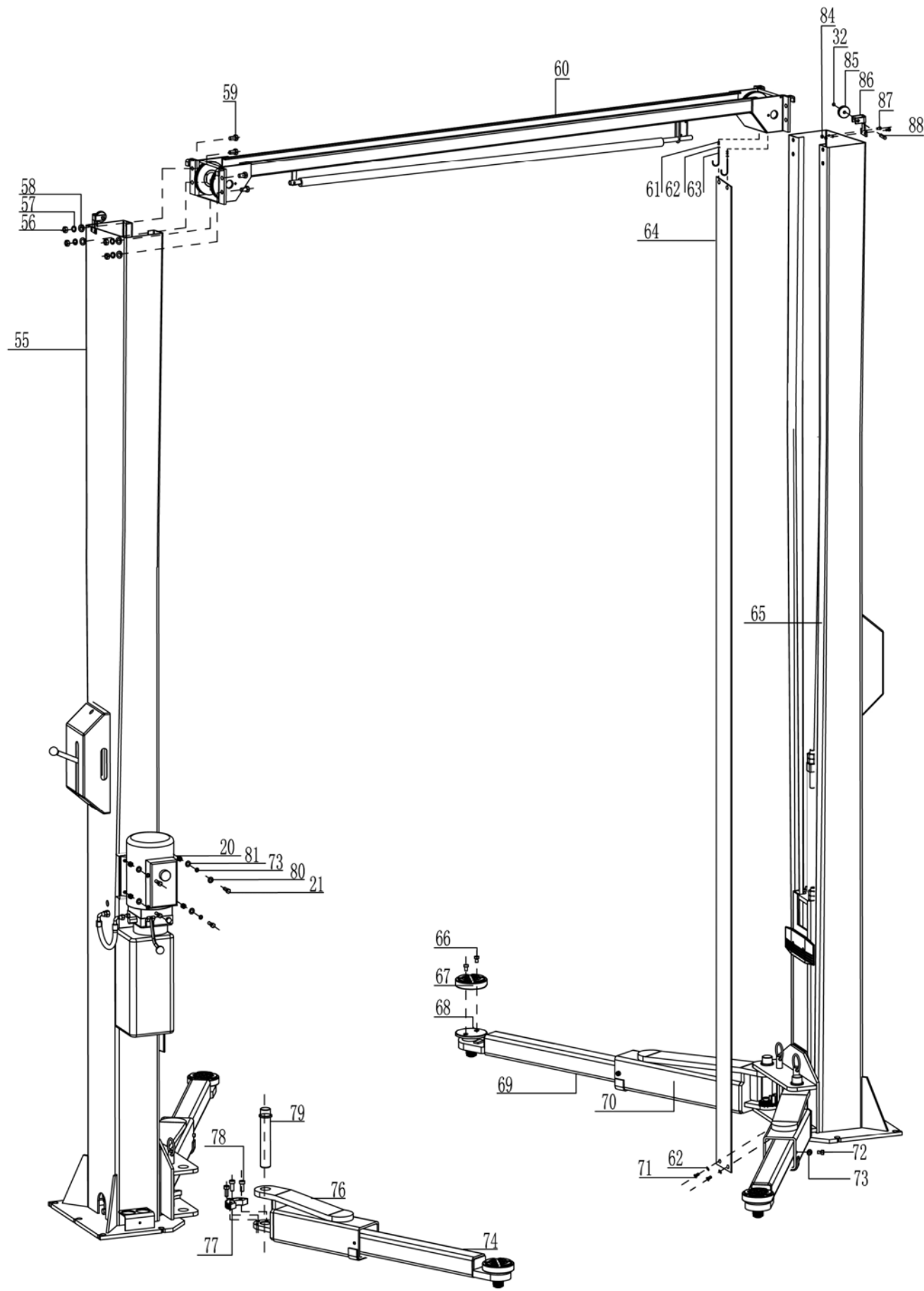
序号	物料编码	名称	规格	数量
32	204301001	轴用弹性挡圈 B 型(200PCS/袋)(ZZ)	M10	6
33	612056003	副保险钩组焊件（镀锌后)(ZZ)	C12-A2-B3	1
34	920203209B	钢丝夹(带自锁螺母)(ZZ)	5mm	2
35	126040201	钢丝绳(钢芯)(10 米/卷)(ZZ)	φ2.5 （26 米/KG）	0.5



序号	物料编码	名称	规格	数量
36	614066007	横梁组焊件（喷涂后）	C9Z-A21-B1	1
37	202109024	内六角圆柱头螺钉(200PCS/袋)(ZZ)	M6*35	1
38	203103005	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M6	1
39	420060010	黑色发泡管(DQ)	内径 22	1
40	410060013	杆（喷涂后）	6214E-A21-B5	1
41	410540011	隔套(镀锌后)(ZZ)	C12-A21-B4	2
42	205101101	润滑轴承(ZZ)	3520	6
43	612054507	上滑轮轴组焊件（镀锌后)	C10S-A21-B3	2
44	202111004	内六角沉头螺钉(8.8 级镀锌)	M8*12	4



序号	物料编码	名称	规格	数量
4	410540041	滑轮(镀锌后)(ZZ)	C12-A1-B2	6
42	205101101	润滑轴承(ZZ)	3520	6
45	420080010B	滑块 (ZZ)	C10-A3-B2	16
46	614008324B	滑台组焊件 (喷涂后)	C10-A3-B1	2
47	420010020B	防护橡胶垫(ZZ)	6254E-A2-B6(6254A-A7-B10)	2
48	202103021	十字槽沉头螺钉(ZZ)	M8*16	4
49	612004006C	左拉杆组件(镀锌后)(ZZ)	6254E-A2-B1	4
50	410150121	压簧(镀锌后)(ZZ)	6254E-A2-B4 (6215-A3-B50)	4
51	410150891	齿块(镀锌后)(ZZ)	6254E-A2-B3(6215-A3-B3)	4
52	206102008	弹性圆柱销(ZZ)	M5*50	4
53	204301008	轴用弹性挡圈 B 型(ZZ)	M22	4
54	612056001	下滑轮轴组焊件 (镀锌后)(ZZ)	C12-A1-B3	2



序号	物料编码	名称	规格	数量
55	614066005	主立柱组焊件（喷涂后）	C9Z-A1-B1	1
56	203101008	六角螺母(ZZ)	M14	8
57	204201007	弹簧垫圈(ZZ)	M14	8
58	204101008	平垫圈 C 级(ZZ)	M14	8
59	201102035	六角头全螺纹螺栓(8.8 级镀锌)	M14*30	8
60	615064007	横梁组件	C9Z-A21	1
61	203101004	六角螺母(ZZ)	M6	8
62	204101004	平垫圈 C 级(ZZ)	M6	4
63	410010051	护板拉杆(镀锌后)(ZZ)	6254E-A1-B5(6254A-A1-B6)	4
64	615008007	布护板组件	C10-A8	2
65	614066006	副立柱组焊件（喷涂后）	C9Z-A2-B1	1
66	202111005	内六角沉头螺钉(8.8 级镀锌)	M8*15	8
67	420040250	圆形托垫(ZZ)	6254E-A7-B4-C4	4
68	615004003D	托盘组件(ZZ)	6254E-A7-B4	8
69	614004006C	长伸缩臂组焊件（喷涂后）	6254E-A7-B3	2
70	614004005B	长臂组焊件（喷涂后）	6254E-A7-B1	2
71	202101027	十字槽盘头螺钉(ZZ)	M6*8	4
72	202109040	内六角圆柱头螺钉(8.8 级镀锌)	M10*15	8
73	204101006	平垫圈 C 级(ZZ)	M10	8
74	614004010C	短伸缩臂组焊件(两节臂)（喷涂后）	6254E-A08-B02	2
76	614004008B	短臂组焊件(两节臂)（喷涂后）	6254E-A08-B01	2
77	410150901	半齿轮(镀锌后)(ZZ)	6215-A4-B3（6254E-A7-B6）	4
78	202109085	内六角圆柱头螺钉(12.9 级)	M12*30	12
79	410049031B	销轴(镀锌后)(ZZ)	6254E-A12	4
80	204201005	弹簧垫圈(ZZ)	M10	4
81	420040010	防震垫(ZZ)	6254E-A23	4
84	203103006	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M8	4
85	410060301	滑轮 II(镀锌后)(ZZ)	6214DS-A7	2
86	614006013	上滑轮支架组焊件（喷涂后）	6214DS-A10	2
87	202109028	内六角圆柱头螺钉(8.8 级镀锌)	M8*16	4
88	410060310	轴(HJ)	6214DS-A10-B2-2	2

艾沃意特机械设备制造有限公司

EAE AUTOMOTIVE EQUIPMENT CO.,LTD

总部: 上海市普陀区云岭西路 600 弄 2 号楼 501 室。 电话: 021-32500762 传真: 021-32500785

厂址: 江苏省吴江市经济开发区云联北路 1089 号。 电话: 0512-63032886 传真: 0512-63032889

网址: www.eae-ae.com

我们努力提供尽可能详细的安装和操作及保养信息，以确保用户能够无误的操作使用机器。

如果在安装和使用过程中遇到任何问题，我们都将第一时间给您做出答复。