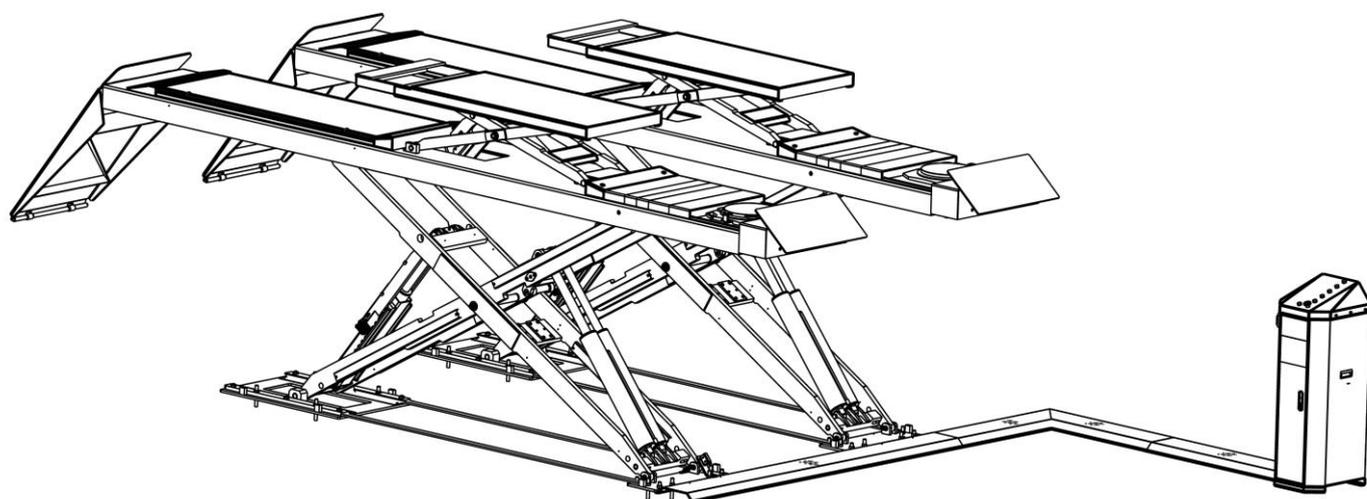


型号 EE-6604BWF

- 超薄地表安装大剪举升机
- 电动调平
- 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



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。仔细阅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。

注意事项.....	3
1.1 重要声明.....	3
1.2 合格操作者和使用者说明.....	3
1.3 注意事项说明.....	3
1.4 安全标志说明.....	4
1.5 潜在安全风险提示.....	5
1.6 噪音标准.....	5
1.7 培训.....	5
包装, 储蓄, 运输.....	5
2.1 储存和运输.....	5
2.2 打开包装.....	5
产品介绍.....	6
3.1 产品描述.....	6
3.2 主要结构图.....	6
3.3 技术参数.....	6
3.4 尺寸图.....	7
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.....	11
4.3 主要安装步骤说明.....	11
4.4 安装完检查事项清单.....	15
操作说明.....	16
5.1 操作注意事项说明.....	16
5.2 操作面板说明.....	16
5.3 操作步骤说明.....	17
问题症状与解决方法.....	18
保养说明.....	19
附件 1、地基图.....	21
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.....	28
附件 4、气动原理图及元件清单.....	33
附件 5、机械爆炸图及元件清单附件.....	34

注意事项

1.1 重要声明

艾沃意特对生产的举升机提供整机保修 1 年的质量保证.如果在此期间出现质量问题,我们会及时提供到位的服务。艾沃意特不承担任何因为安装不当,地面达不到要求,超载使用和操作的不当引起的任何后果。

该举升机专门为举升车辆而设计,不允许有任何其他的用途。艾沃意特和经销商都不会对因为其他用途引起的事故和机器的损坏承担任何的责任。

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。

安装和操作举升机之前请仔细阅读本说明书,以免因操作不当而造成您的财产损失甚至人身伤亡。

在未经生产厂商允许的情况下,任何用户不得私自更改机器的控制部分和其他机械部分。

1.2 合格操作者和使用者说明

1.2.1 经过专业培训的人才可以操作和使用举升机。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。

1.2.2 电气的连接必须由正规的电工操作。

1.2.3 非专业人员请勿靠近举升区域。

1.3 注意事项说明

1.3.1 仅用于室内安装,安装环境不可过度潮湿,禁止安装在沥青柏油地面上,混凝土的厚度必须达到要求。

1.3.2 操作举升机之前,请仔细阅读并理解安全操作事项说明。

1.3.3 举升机没有特殊的客户需求定做的话,不做户外使用。

1.3.4 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。

1.3.5 只有经过专业培训的人才可以操作和使用举升机。

1.3.6 操作者不允许穿着肥大的衣服,以免机器升降过程中被活动的部件夹住。

1.3.7 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。

1.3.8 举升机的设计是举起车辆的整体,而不是局部;一定不要试图举起超过额定举升重量的车辆。

1.3.9 在车下作业时,一定要确保举升机的安全锁处于咬合状态。

1.3.10 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,脱落时才能举到想要的高度。

1.3.11 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。

1.3.12 操作结束后请将机器降至最低并关闭电源。

1.3.13 未经生产厂家允许的情况下,不得擅自更改举升机的部件。

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

注意: 举升机属于高危产品,安装或操作不当,或擅自修改机械部件,都有可能造成伤害甚至死亡,仔细阅读说明书并严格按照要求作业! 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

安全操作注意事项

540101445

本标志的所有权和解释权归艾沃意特公司所有, 未经允许不得使用。



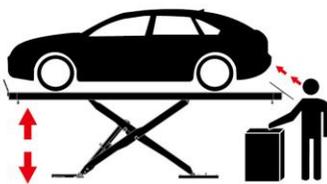
只有经过培训的人员才可以操作举升机。

在上升下降的过程中要保持车辆下方没有人员和杂物。



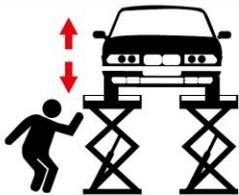
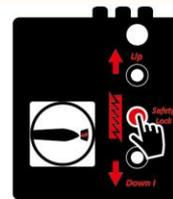
举升车辆不得超过额定载重。

不可以用单边平台举升车辆。



操作举升机时, 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。



落锁后两边平台要保持相同高度, 以免车辆滑落。

车子在举升机上时, 避免用力晃动。



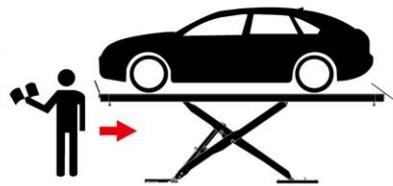
维修过程中, 人不可以进入车辆或者站到举升平台上。

保持安装地坑内的清洁, 不能有杂物或者污染物。



不得擅自修改安全结构。

按照说明书要求定期保养举升机。



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:

按照规定使用举升机升降台;

认证学习理解所有 1.4.里面的内容;

注意理解操作注意事项。

1.6 噪音标准

举升机的噪音应小于 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举升机, 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, 并且已经对举升机有正确认识。

2.1 储存和运输

室内储存, 温度在-10°C到+40°C, 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。

如果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。

2.2 打开包装

装运举升机前确保运输过程中举升机没有受损, 并且装箱清单上列出的配件齐全。

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。

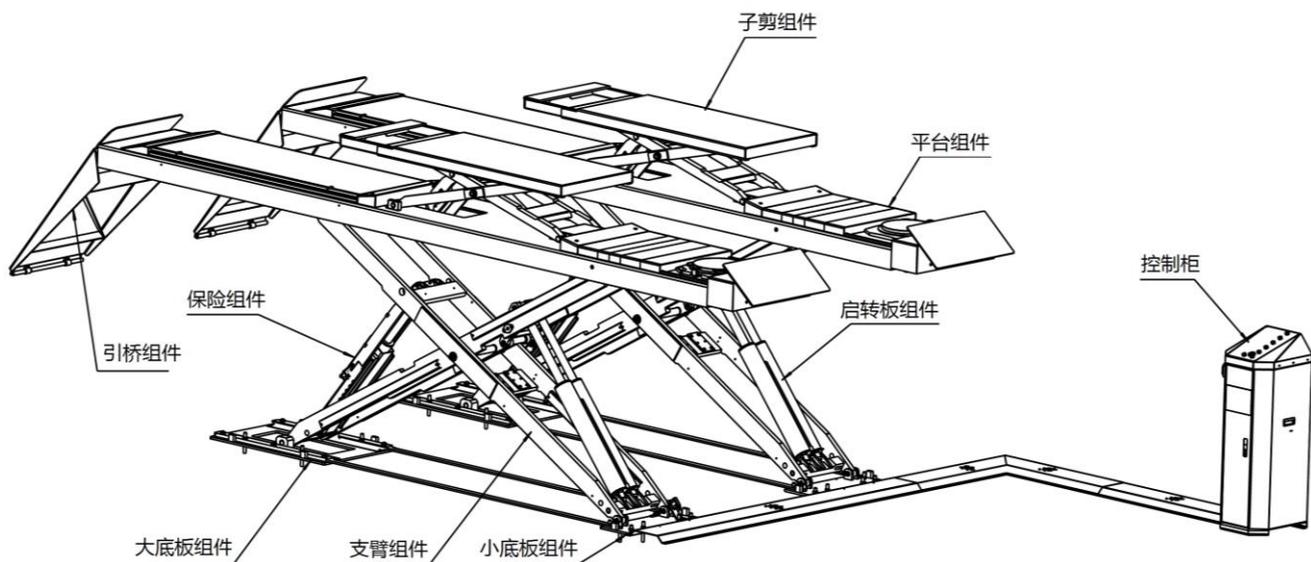
操作者可以使用叉车进行室内抬升搬运, 注意外包装上标示的插齿位置。禁止使用吊绳抬升搬运。

产品介绍

3.1 产品描述

此剪式举升机属于轮胎支撑式大剪举升机, 举升机由平台、剪刀支架、底板、油缸、动力单元等主要部件构成。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, 带动剪刀支架使平台整体上升, 从而达到举升的目的。在举升的过程中, 气动解锁装置打开, 最大程度上降低机器运行噪音。本机配置的 24V 安全电控系统, 24V 限位开关, 下降安全报警装置, 最高限位, 气动安全锁, 防爆节流阀等安全装置充分考虑到了使用人员的人身安全。

3.2 主要结构图

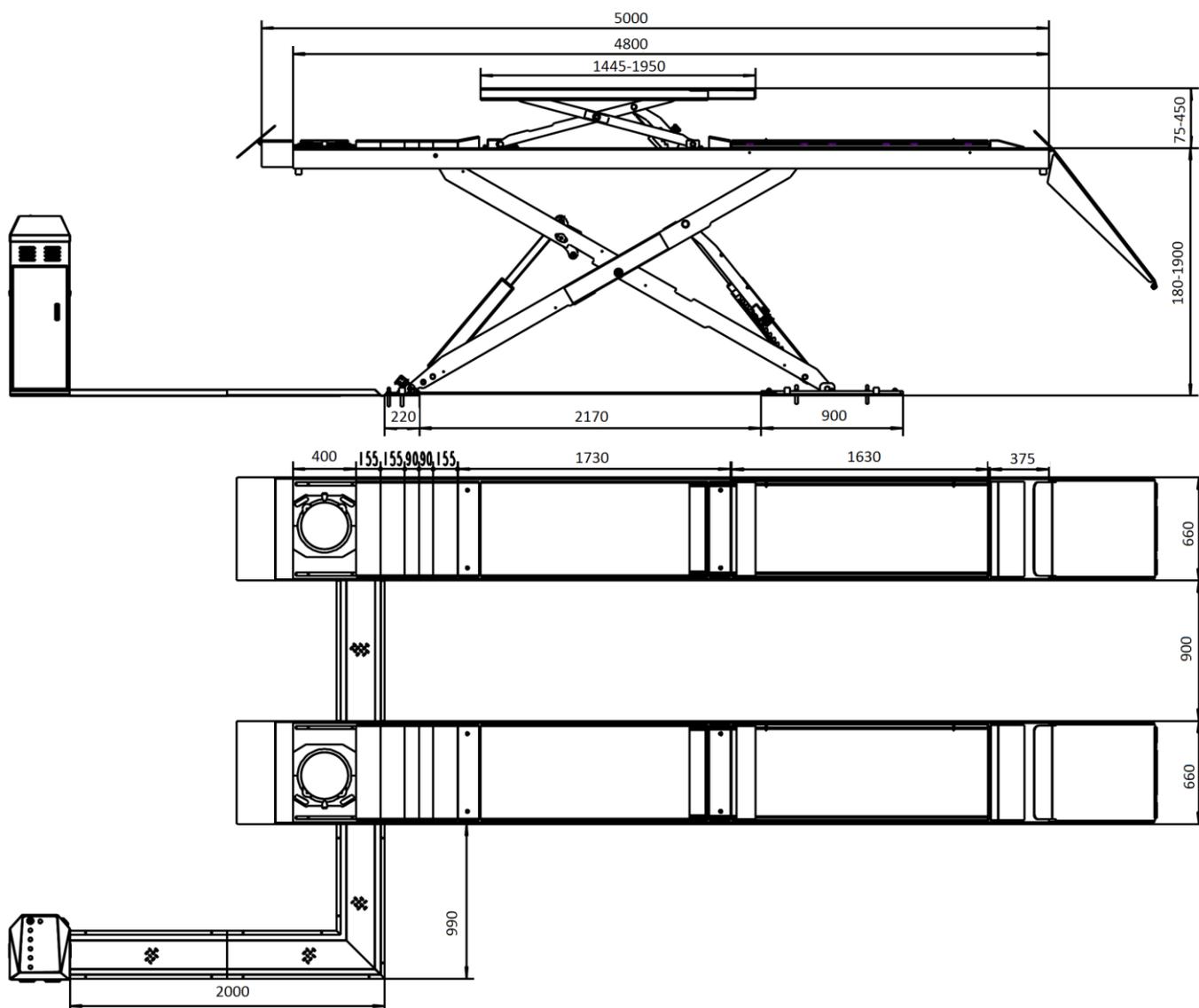


3.3 技术参数

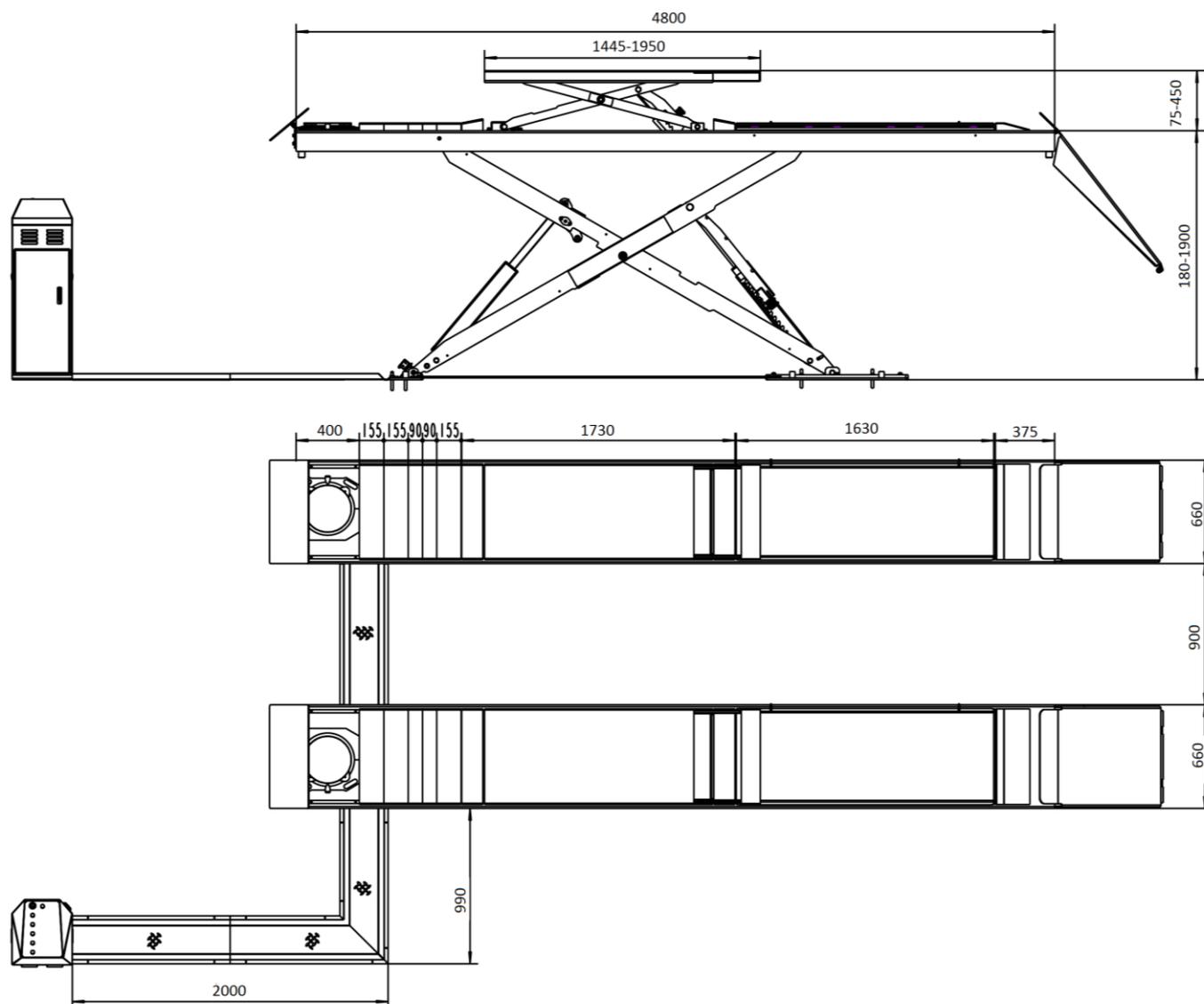
主剪额定负载	4000kg
主剪举升高度	1900mm
最低高度	180mm
举升时间(额载)	约 60s (3Ph,3.5kW 电机)
下降时间(额载)	约 55s
系统压力	约 23MPa
气压	6-8 Bar
油桶容量	18L
子剪额定负载	4000kg
子剪举升高度	450mm
油桶容量	18L

3.4 尺寸图

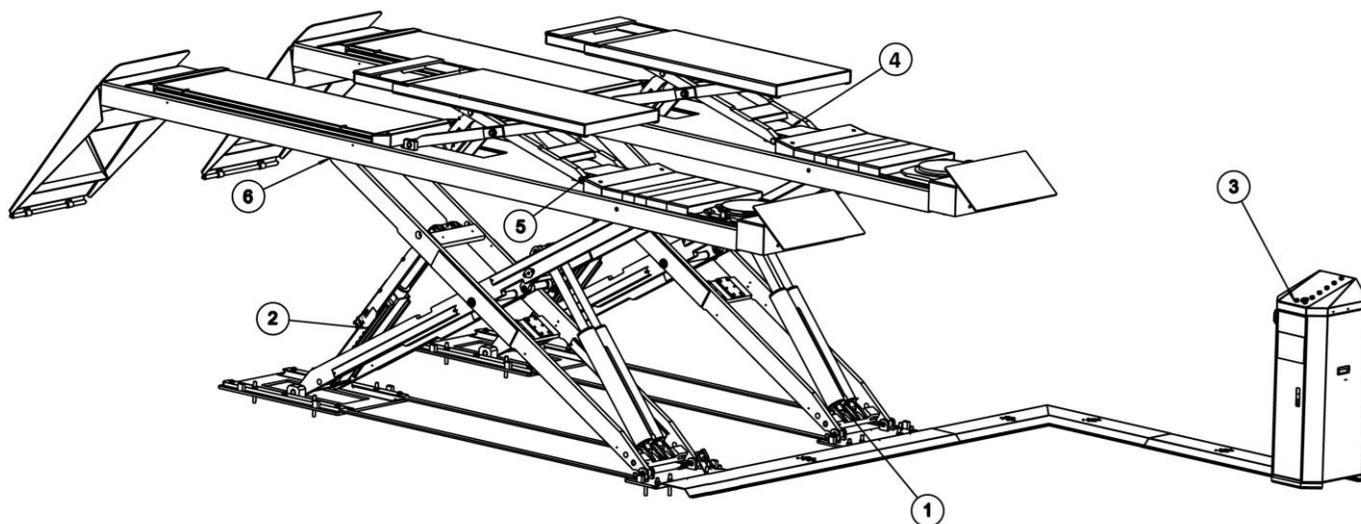
50L



48L



3.5 安全结构介绍



POS.	名称	功能
1	防爆节流阀	控制下降速度, 防范液压管路泄漏风险。
2	机械保险	机械锁止, 防范液压失效风险。
3	24V 操作电压	安全操作电压。
4	子剪高度限位	限制子剪油缸行程。
5	子剪平台防翻装置	偏载防护。
6	主剪平台防翻装置	偏载防护。

安装说明

4.1 安装前准备

4.1.1 安装空间准备

参阅 3.4 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。须有足够的空间确保车辆可以开上、开下举升平台。

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. 阅读机器铭牌及操作手册里的相关信息，布置安装位置电路排线（需要有电气连接保护），确保机器的电压与供电电压一致；
- 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 C25，最小厚度 150mm，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	D16 and 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 2500 kg	1
吊带	负载 1000 kg	2
吊带	负载 2000 kg	2
扭力扳手	MD400	1

4.1.5 检查零件清单

序号	名称	规格	数量
1	举升平台	6604V2	2
2	膨胀螺栓	M16*120	16
3	控制柜	3.5kW	1
4	大引桥	6604V2-A9	2
5	护板 A(L=2200)	6604V2-A13	1
6	护板 B(L=1000)	6604V2-A14	1
7	护板 C(L=1000)	6604V2-A15	1
8	护板 D(L=1000)	6604V2-A16	1
9	十字槽盘头自攻螺钉	ST4.8*35	20
10	塑料膨胀管	M10*40	20
11	十字槽盘头螺钉	M6*12	4
12	六角螺母	M6	4
13	平垫	M6	4

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: 打开包装, 搬运举升机至安装地点;**

用叉车和两根吊带将举升平台升至机械保险锁止位置, 拆卸固定平台底座与包装底座的螺丝, 再将举升平台搬运至事先准备好的安装地基上。

注意 1: 拆包过程中避免划伤平台漆面和油管。

注意 2: 起吊前, 保护好油管和气管, 避免压坏。

注意 3: 起吊过程中需由辅助人员协助稳住举升平台。无关人员不要停留在安装区域。

第二步: 连接液压油管;

按照油管连接图连接油管。注意确保油路的清洁, 避免污染物进入液压系统。(此步骤非常关键, 操作前务必读懂油管连接图)

拧紧所有管路接头。

第三步: 连接气管;

按照气路管路图连接气管。注意确保气路的清洁, 避免污染物进入气动系统。

外接气源由用户自备, 气源压力设置在: 6-8 bar.

向上提下图所示的按钮并转动按钮, 直到压力表的指针指向数字“6”。然后按下按钮。



建议向油杯中加入透平 1 号油 (ISO VG32)。使用油杯顶部的旋钮调整滴油量,

**第四步: 连接电气系统;**

电气连接需由专业电工操作, 参考电气连接图连接电气限位开关和电源线。

(若配置为3相电, 如果按上升按钮, 电机反转, 举升平台不上升, 则需互换控制柜内电源线的U和V端子)

第五步: 注入液压油;

只允许使用新鲜干净的液压油。建议通常使用HM46号液压油, 使用环境温度低于10℃时, 建议使用HM32号液压油。

通常需要22L液压油, 首先注入18L液压油后, 运行主机和子机几个循环后, 再注入剩余的4L液压油。

油面离油桶顶部距离须在 10mm 至 40mm 之间(用油桶盖上的探尺进行测量);

注意: 增加液压油前需将举升机降到最低, 不要将油箱完全注满, 液压油量可以满足将举升平台升至额定高度即可。

建议首次使用后6个月更换新液压油, 之后每年更换一次。

第六步: 调平;

调平操作前, 参考5.4操作指示, 熟悉操作面板各个功能按钮。

调平操作前, 检查液压和电气连接是否准确。

调平操作前, 将SA3调至关闭模式

调平主剪**将选择开关SA2调至主剪**

- 1)将选择开关 SA1 调至工作模式, 按上升按钮将两个主剪平台升到最高位置。
- 2)在最高位置继续按上升按钮 1 分钟之后, 按下降按钮将平台降到最低位置。
- 3)再次按上升按钮将平台升到最高位置, 继续按上升按钮 20 秒。
- 4)按升降按钮检查两个平台的同步性。 正常情况下, 此时两个平台已经同步了。
- 5)当两平台的同步差异小于 20mm 时候可以手动调平进行精细校准。
- 5.1)将 SA1 调到“调平”模式

打开任意一个调平球阀, 按“上升”或“下降”按钮, 调整一个平台的高度, 直到两个平台水平度一致。

调平之后, 关闭球阀, 开始正常升降。

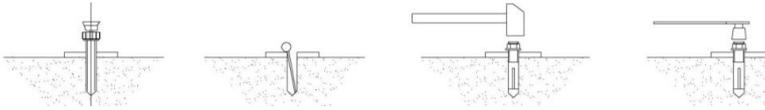
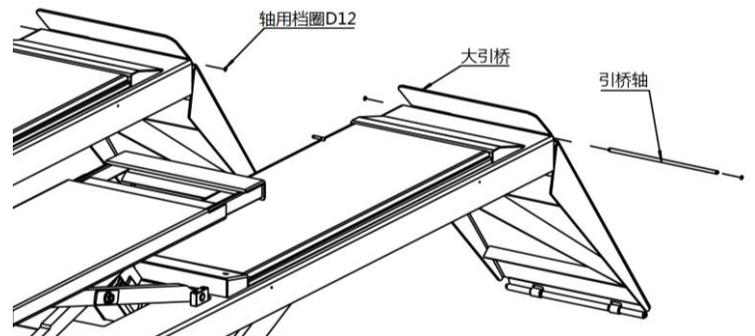
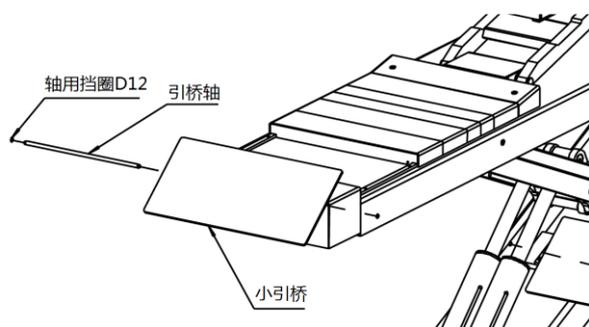
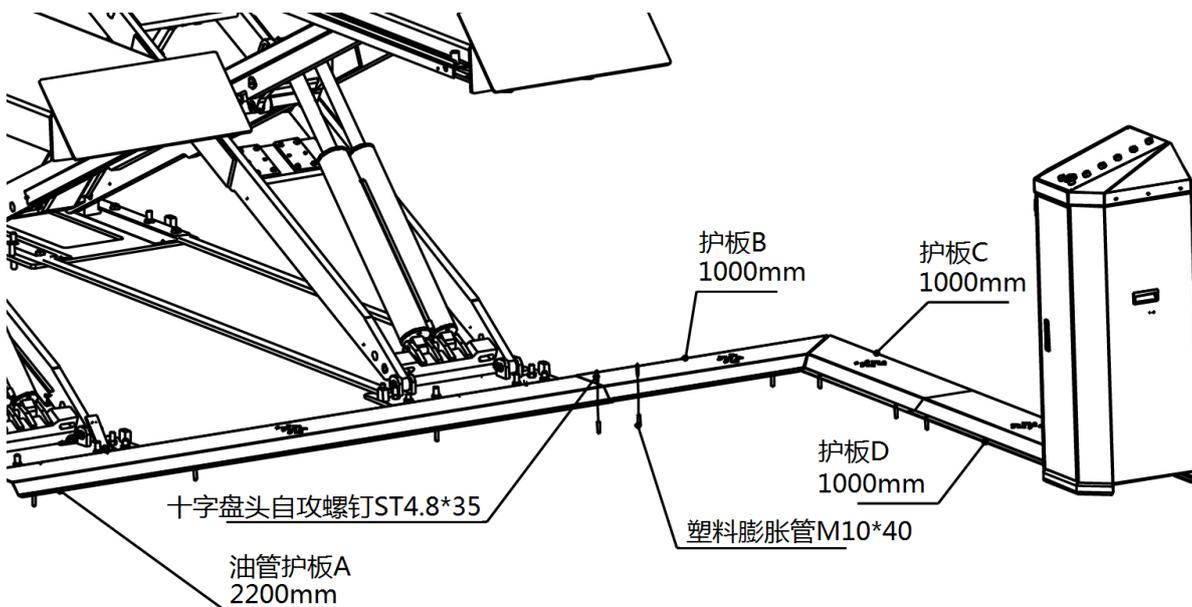
**调平子剪平台**

- 1) 制面板上的选择开关SA2 (大剪/小剪) 调至“子剪”模式, 此时可以对“子剪”进行上升下降操作。
- 2) 柜内的选择开关SA1(调平/工作) 调至“调平”模式, 此时可以按“上升”或“下降I”按钮对“小剪”副平台进行单独调整, 直到其与主平台在同一高度上。
- 3) 调平后, 将选择开关SA1(调平/工作)调至“工作”模式。

第七步: 安装膨胀螺栓;

调整两个平台的高度后, 将机器举升到合适的高度, 落锁。最后用锤子将膨胀螺丝依次打入孔内, 如下图:

- ① 打膨胀螺栓安装孔之前, 需要参考尺寸以, 再次校准两个底板的相对位置。
- ② 根据底板上的安装孔位置, 使用手电钻 (配 D18 的钻头) 钻膨胀螺丝安装孔, 确保垂直向下钻孔。
- ③ 清洁膨胀螺栓安装孔, 然后再检查底板安装位置, 确保位置正确。
- ④ 使用水准仪检查两个相邻底板水平度, 确保它们再同一水平面上。
- ⑤ 敲入底锚固螺栓, 直到螺母和垫圈接触到机器底板。
- ⑥ 用扭矩扳手将紧固螺母拧紧, 扭矩:60-80Nm

**第八步: 安装大引桥和小引桥;****第九步: 安装油管各护板**

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 60-80Nm;		
2	上升速度 $\geq 20\text{mm/s}$;		
3	额定负载, 平均噪音 $\leq 75\text{dB(A)}$;		
4	测量接地电阻值不大于 4Ω ;		
5	调平后两个平台高度差 $\leq 5\text{mm}$;		
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	平台最高高度 1900mm;		
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

操作举升机前需要读懂操作手册上的全部内容。

该举升机是为举升整个车身而设计的。不要用于其它目的。

检查负载装置及负载车辆上下区域, 举升机运行前该区域应无障碍物。

举升车辆前应空载全行程升降一次, 确保举升机状态良好再进行负载操作。

车辆停在举升台上后应上手刹, 防止车辆滑动。

举升较小行程后, 应检查支撑位置正确性以确保被举升车辆的安全和稳定。

举升机运行时, 操作者应全程注视负载装置。

进入已被举升车辆的下方区域前, 应锁紧机械安全保险装置。

拆卸或者安装较重的部件时候, 应记得使用安全支撑架。

车辆在举升机上时, 应避免过度摇晃车辆。

禁止攀爬到已被举升的车辆或负载装置上。

仅被授权人员才可以进入升降区域。

举升机运行时, 禁止有人站立在升降区域。

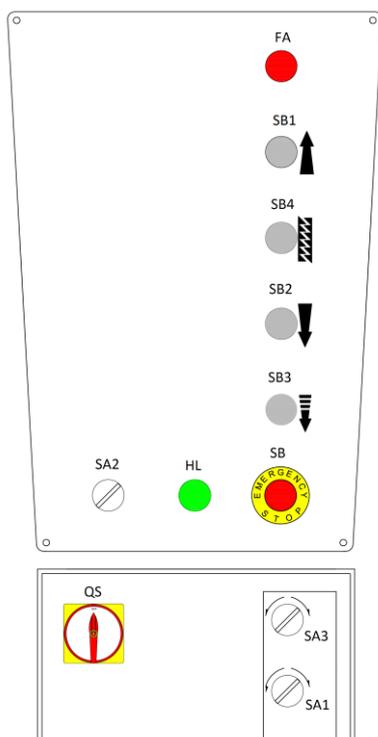
禁止试图举升过宽或过长车辆。

禁止拆除, 干涉或者修改举升机的安全装置。

以上及注意事项不能涵盖所有可能出现的情形和状况。操作人员需要持续具备足够的安全意识。

因故意不当行为或重大过失造成的损失, 举升机造商或其分销商不承担责任。

5.2 操作面板说明



POS.	名称	功能
FA	蜂鸣器	下降警示
SB1	上升按钮	控制上升运动
SB4	落锁按钮	锁紧机械保险
SB2	下降 I 按钮	控制下降运动
SB3	下降 II 按钮	控制下降运动
SB	急停开关	紧急情况下切断控制电源
HL	电源指示灯	显示电源是否接通
QS	电源开关	打开/关闭电源
SA1	选择开关	选择工作/调平模式
SA2	选择开关	选择大剪/子剪
SA3	选择开关	开/关同步保护装置

注意: 正常工作状态时, 旋钮SA1指向“工作”模式, SA3指向“开”模式。

5.3 操作步骤说明

为避免人员受伤和财物损失, 只允许经过培训的人员操作举升机。读完操作指示后, 通过空载试升降运行举升机几个行程熟悉举升机的控制系统。禁止只举升车辆的一端或一角, 只有举升机紧固稳定后才可以用来举升车辆。

负载举升前, 先将控制柜内的选择开关-SA1 调整至“工作”模式, 选择开关-SA2 调至“红外开”模式。

使用大剪平台举升车辆

车辆停稳在举升机平台上才可以进行举升。

- 1、将被举升车辆停在两个平台上, 确保车辆所停位置正确, 制动系统系统已经启用, 车辆稳定不滑动。
- 2、按“上升”按钮稍微升起举升平台之后, 再次检查车辆在平台上的稳定性。
- 3、将平台举升到所需高度之后, 按下“落锁”按钮让机械安全锁锁到位。关闭电源, 再次检查车辆的稳定性, 确保无滑落风险之后再进行检查维修作业。。

下降大剪平台

下降前务必先检查举升车辆周围, 确保无人员及障碍物。

- 1、打开电源开关
- 2、按“下降 I”按钮, 平台降至离地有一段安全距离(约 600mm)时停止下降。
- 3、按“下降 II”按钮, 直到平台降至最低位置, 此时控制系统会发出蜂鸣警示。

注意: 本机配置了红外不同步保护系统, 若在升降过程中两个平台的不同步达到预设最大值(约 6CM 左右), 此时举升机的红外不同步保护装置会被激活。被激活后, 操作者将会无法进行升降动作。此时需要请来举升机维护人员将举升机恢复至正常工作状态。

恢复方法为:

打开控制柜的门; 将 SA2 调至“红外关”模式; 按“下降 I”和“下降 II”将两个平台降至最低; 参考调平步骤将两个平台调平。将 SA2 调至“红外开”模式。

使用子剪举升车辆

- 1、将控制面板上的选择开关调至“子剪”模式。
- 2、将橡胶垫块放置于车辆下方的举升点下。当有必要使用子剪平台延伸板时, 按“上升”按钮将二次举升平台稍微上升一些, 直至其高于大剪平台, 然后抽拉出平台延长板。
- 3、按“上升”按钮, 当子剪平台快要接近车辆底盘时, 再次检查车下的橡胶垫块是否在车辆的举升点正下方。
- 4、继续按“上升”按钮直至升到所需的高度。

子剪平台下降

注意: 使用了子剪平台延长板的情况下, 按“下降 I”按钮直到车辆轮胎稳稳落在大剪平台上时就需停止按“下降 I”按钮。此时需要将子剪延长板推回原始位置之后再继续将子剪平台降到最低位置。

- 1、将控制面板上的选择开关调至“子剪”模式。
- 2、按“下降 I”按钮使子剪平台下降。

问题症状与解决方法

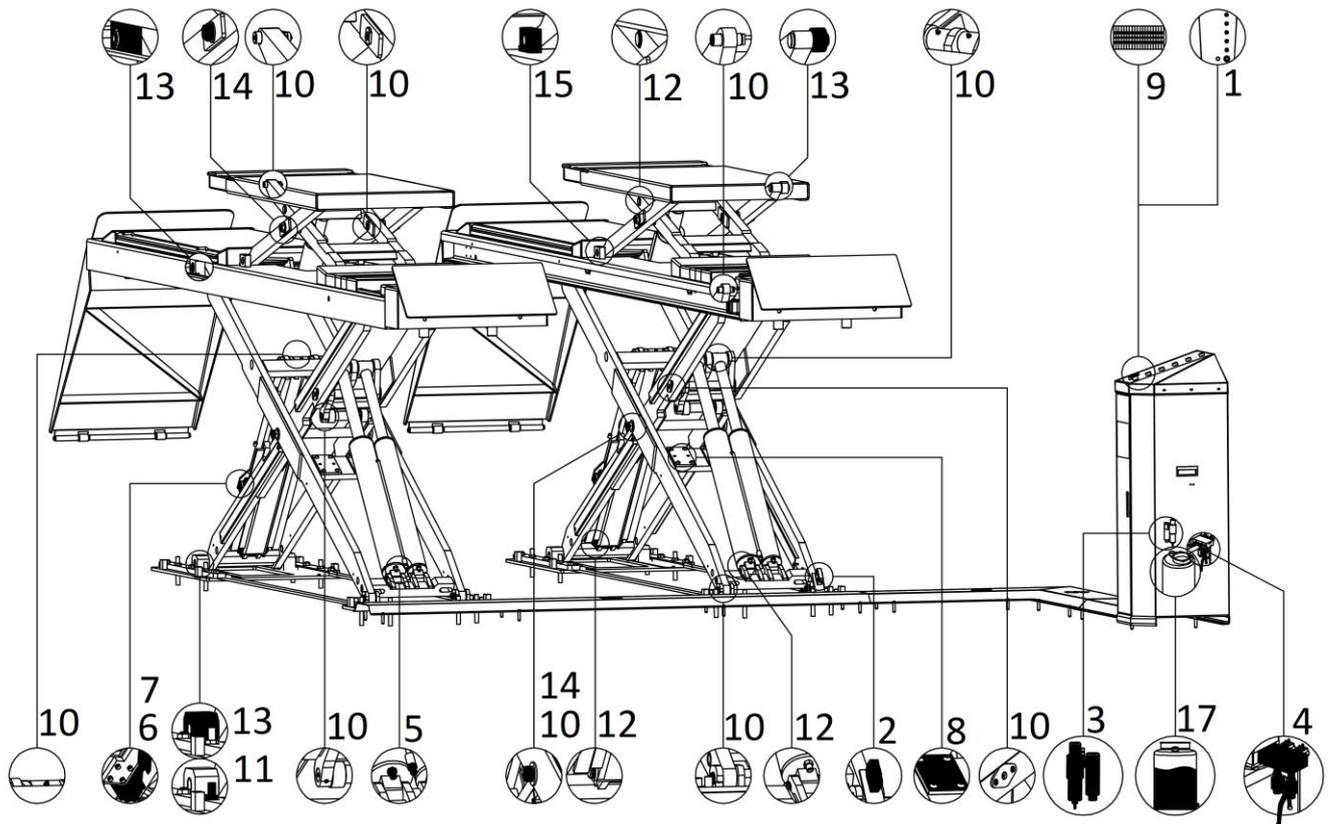
注意: 如果您无法解决故障, 请联系生产厂商提供帮助。我们会第一时间帮助您解决故障, 提供相关的故障讯息和故障图片可使生产厂商以最快的速度为你排除故障。

故障现象	原因	排除方法
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
上升后出现缓慢卸荷	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
	手动卸荷阀或电磁卸荷阀不良	分解清洗排除或更换
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
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	更换防爆节流阀
	油管有障碍物	更换油管

保养说明

简单低价的例行保养能够保证机器正常运行和举升安全。严格按照要求定期进行保养能延长升降机的服务年限, 同时可保持升降机一直处于良好的工作状态, 最大程度预防设备故障导致的事故。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。

建议使用 1 号锂基脂润滑, 对滑动及滚动位置进行润滑。润滑频率建议: 每三个月一次, 或者根据实际使用情况, 适时润滑。



序号	检修项目	方法	周期
1	控制按钮	检查控制按钮的功能是否正确, 点动式按钮, 手按工作, 手离停止工作。	每天
2	高度限位开关 (自动排气油缸不带高度限位开关)		
3	气动过滤器	倾听检查过滤器, 确保不漏气。检查并确保水位在最高位以下, 油位在最低位以上。	每天
4	液压阀块及阀	检查并确保使用前无泄漏。	每天
5	液压油管及接头	检查并确保使用前无泄漏。	每天
6	气动油管及接头	检查并确保使用前无泄漏。	每天
7	机械安全锁	按落锁和上升按钮, 检查两侧机械锁是否可以同步落锁和解锁	每天
8	启动转板垫板	检查并加润滑油确保平稳运行。	每个月
9	接线端子	打开控制柜, 检查接线端子, 发现松动端子应拧紧。	每三个月

序号	检修项目	方法	周期
10	关节轴	油杯内注入锂基脂润滑油。	每三个月
11	膨胀螺栓	检查扭矩, 确保扭矩为 60-80Nm。	每三个月
12	轴卡簧	检查轴卡簧是否在卡簧槽内。	每三个月
13	滑块	滑块运行轨道上增加锂基脂润滑油。	每三个月
14	自锁螺母	用扭矩扳手检查扭矩, 扭矩应不小于 330Nm。	每三个月
15	小剪固定座	用扭矩扳手检查扭矩, 扭矩应不小于 55Nm。	每三个月
16	平台同步性	检查升降的同步性, 确保升降同步后再投入使用。	每天
17	液压油	建议初次投入使用后 6 个月更换液压油, 之后每年更换一次。 检查液压油的清洁度, 如果液压油变黑或者油桶内有杂质, 则需立即更换。	每年
18	整机	空载或负载运行升降机几个循环, 升降机应运行流畅平稳, 无异响。检查两个平台的同步性。确保两个平台同步升降。	每三个月

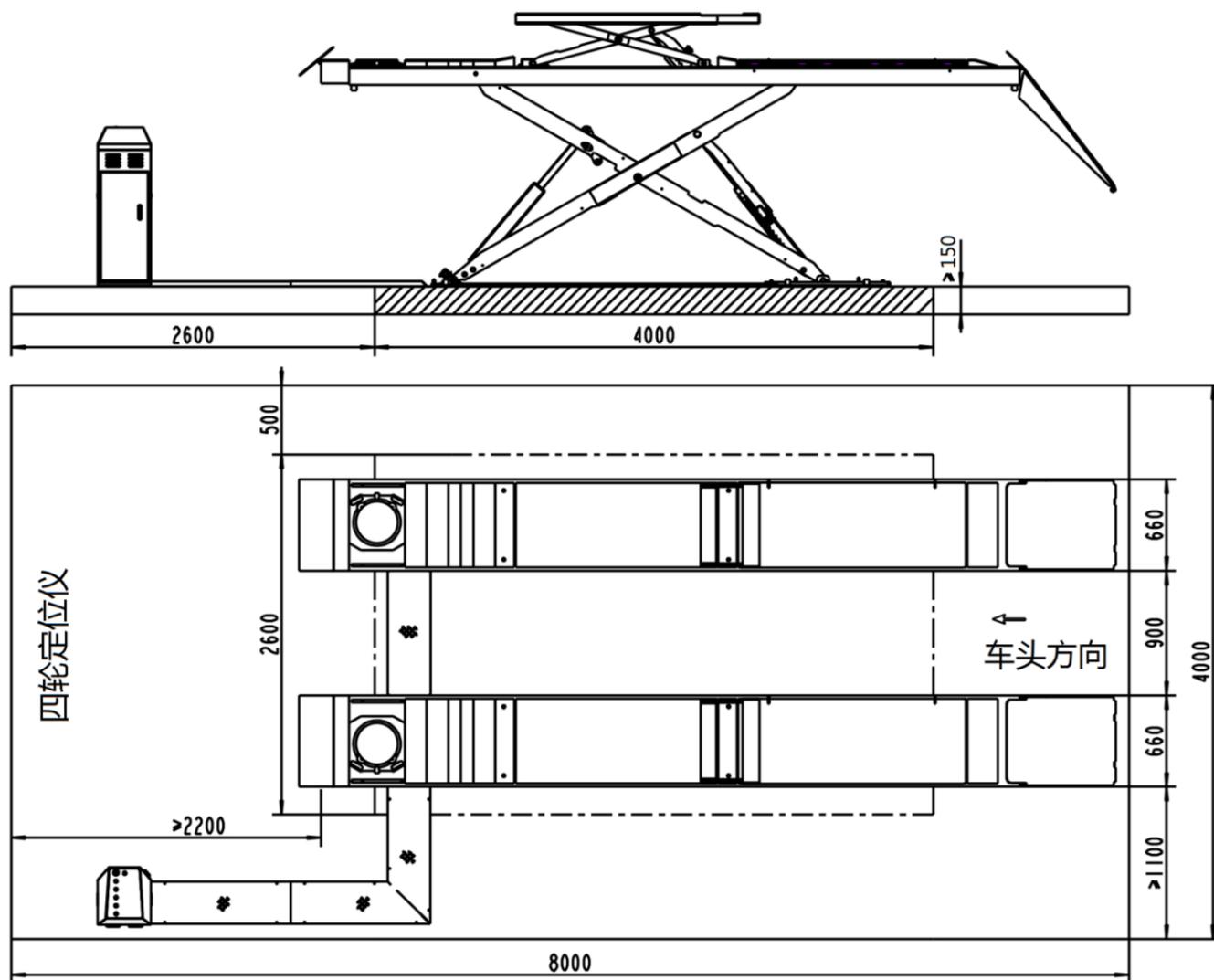
提醒: 严格按照要求进行机器的保养能延长机器的服务年限, 同时有利于机器处于正常的工作状态, 很大程度上能够避免事故的发生。

附件 1、地基图

技术要求:

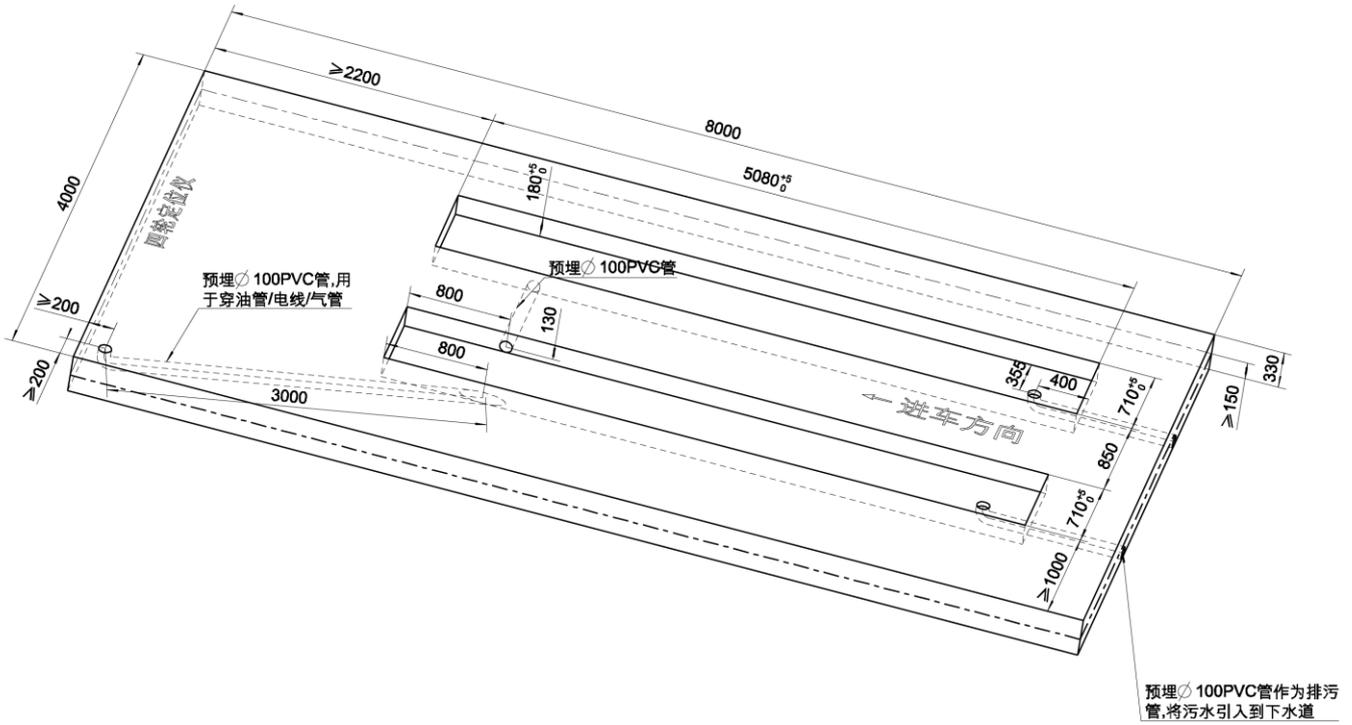
- 1、混凝土类型 C25-C30, 干燥期 20 天;
- 2、清除基础坑内生表层, 坑底混凝土厚度 $\geq 150\text{mm}$;
- 3、两基坑内水平精度 $\leq 5\text{mm}$;
- 4、地坑四周预埋角铁 L40 包边;
- 5、若安装场地无条件将排水管接入下水道, 应制作积水坑。

地表安装

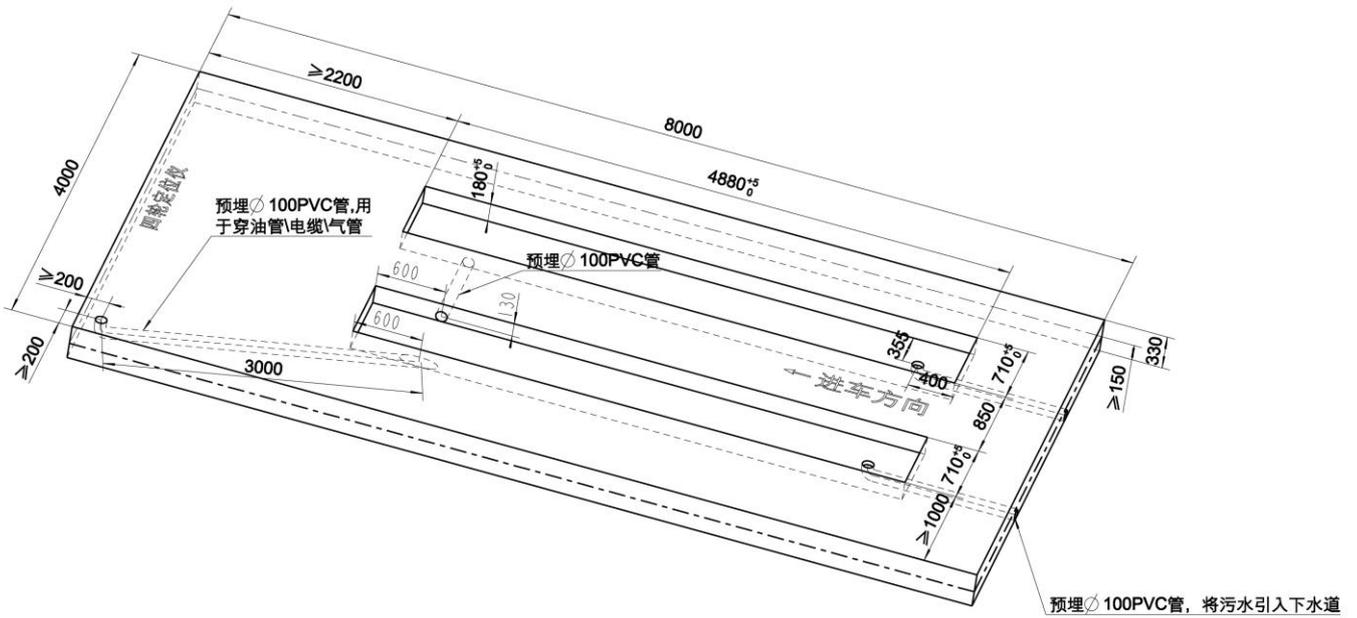


藏地安装 (请根据所选机器的实际长度进行地坑施工)

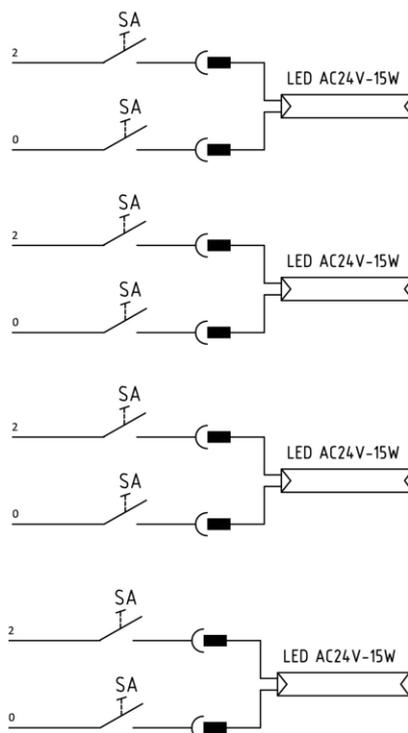
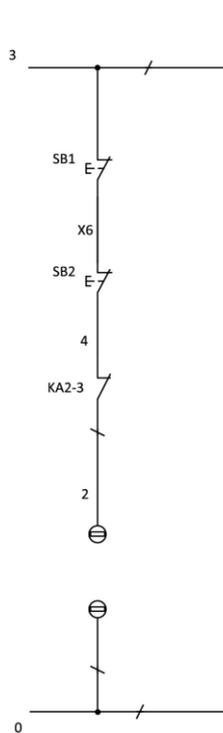
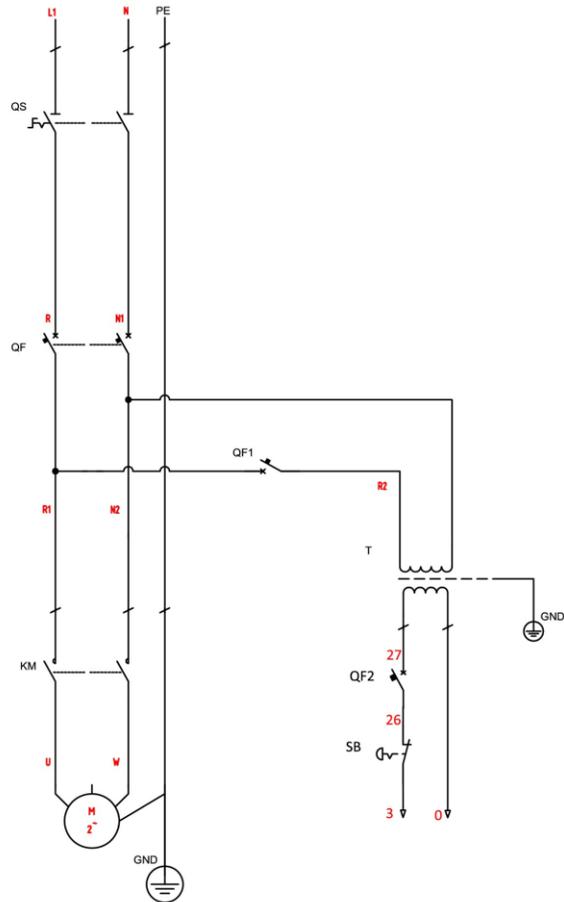
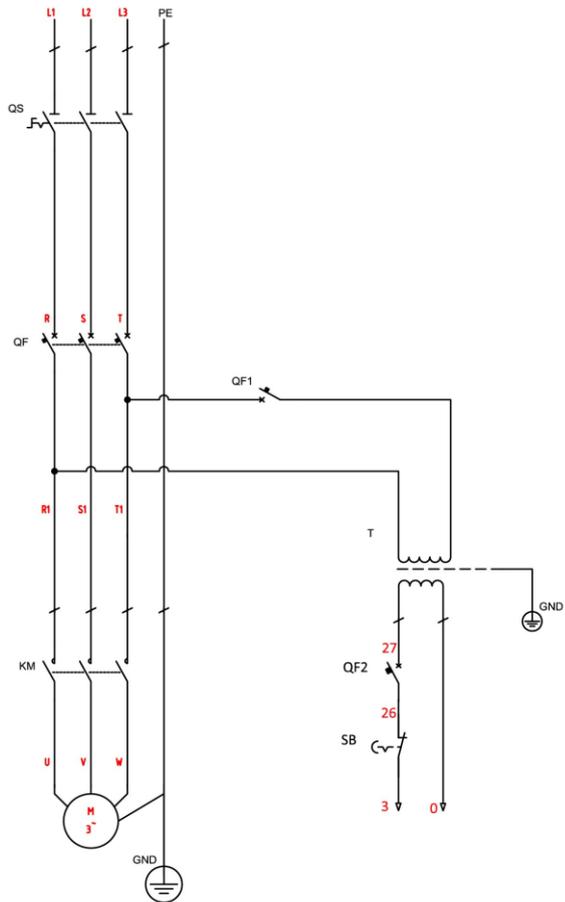
50L

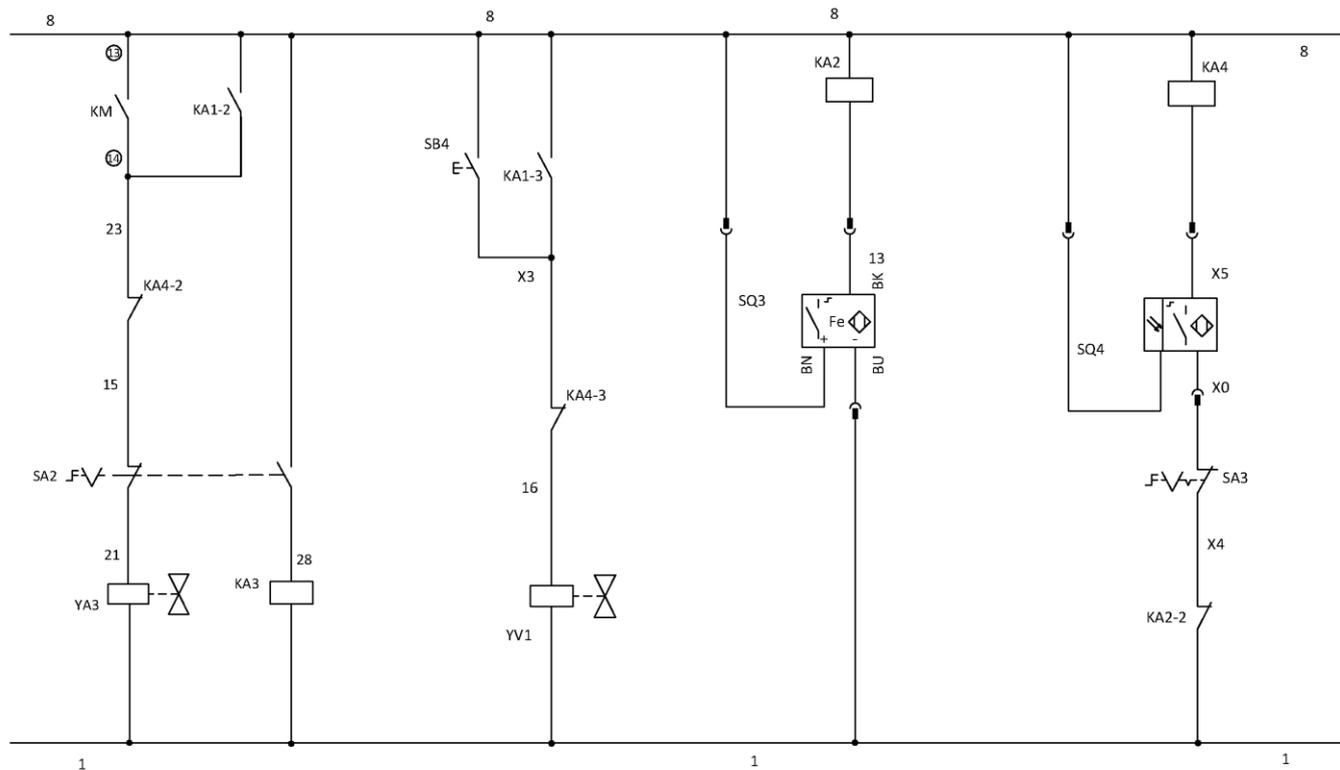
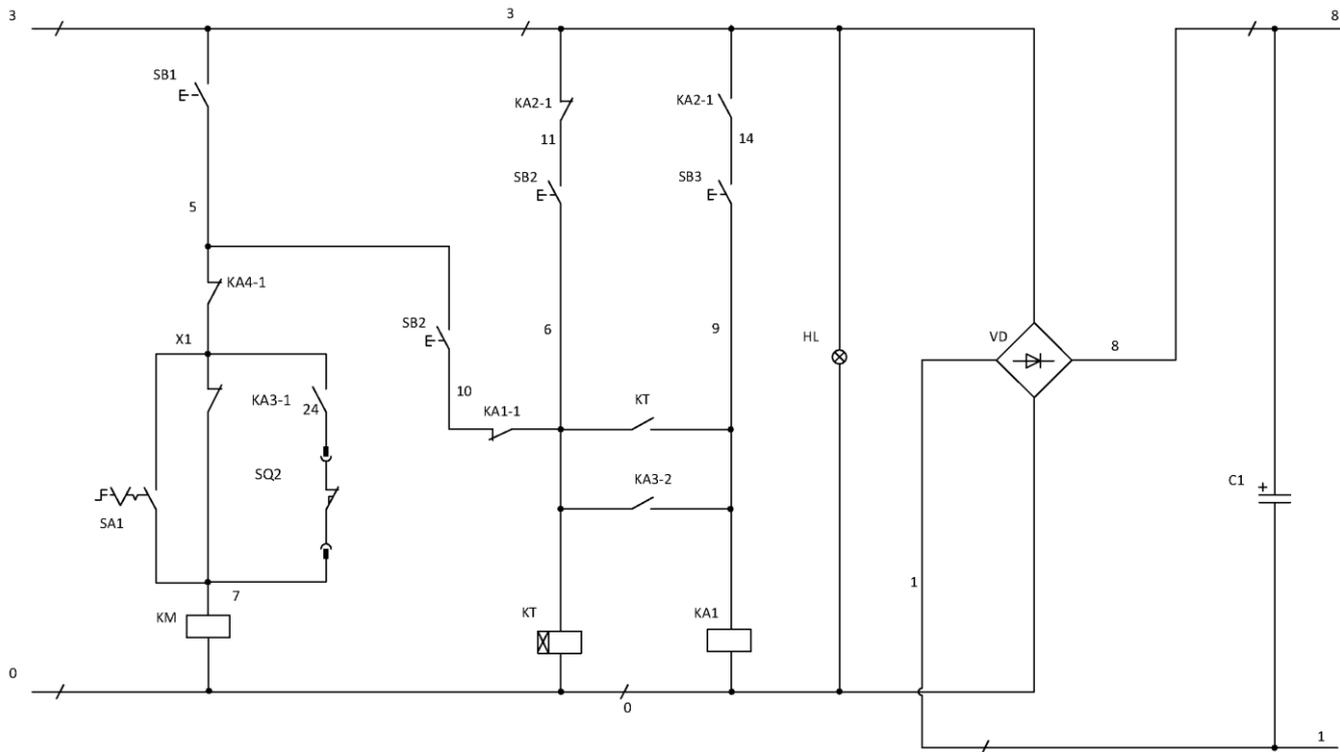


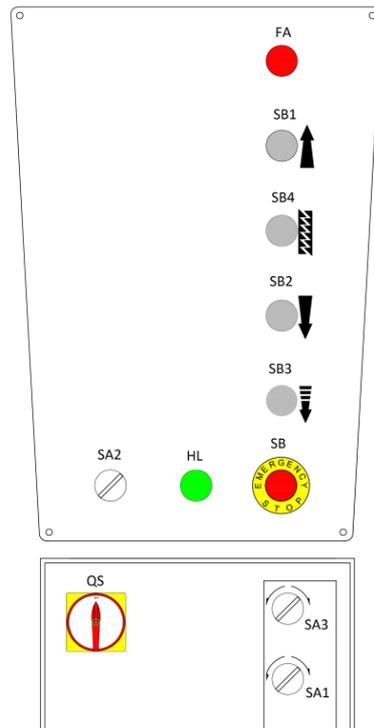
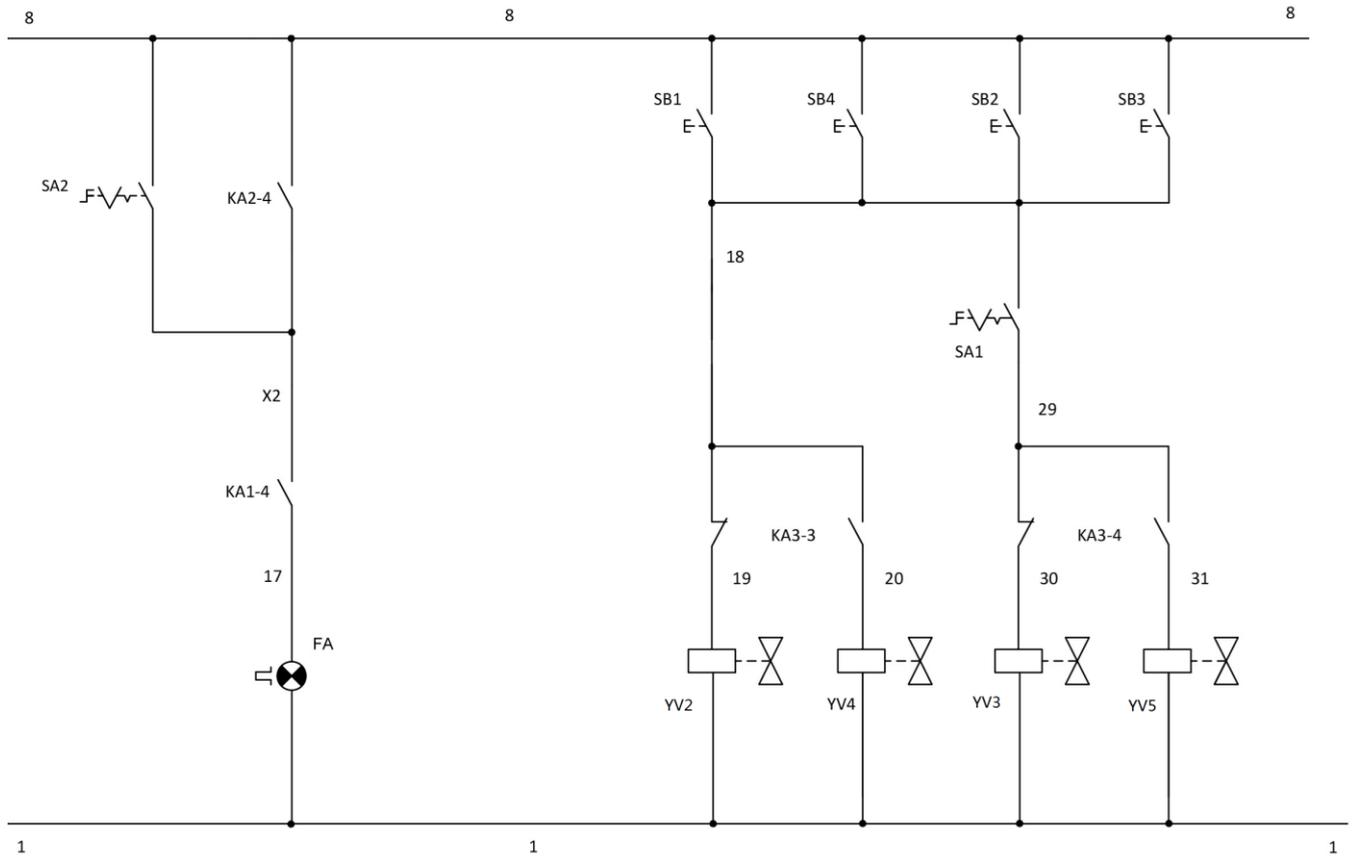
48L

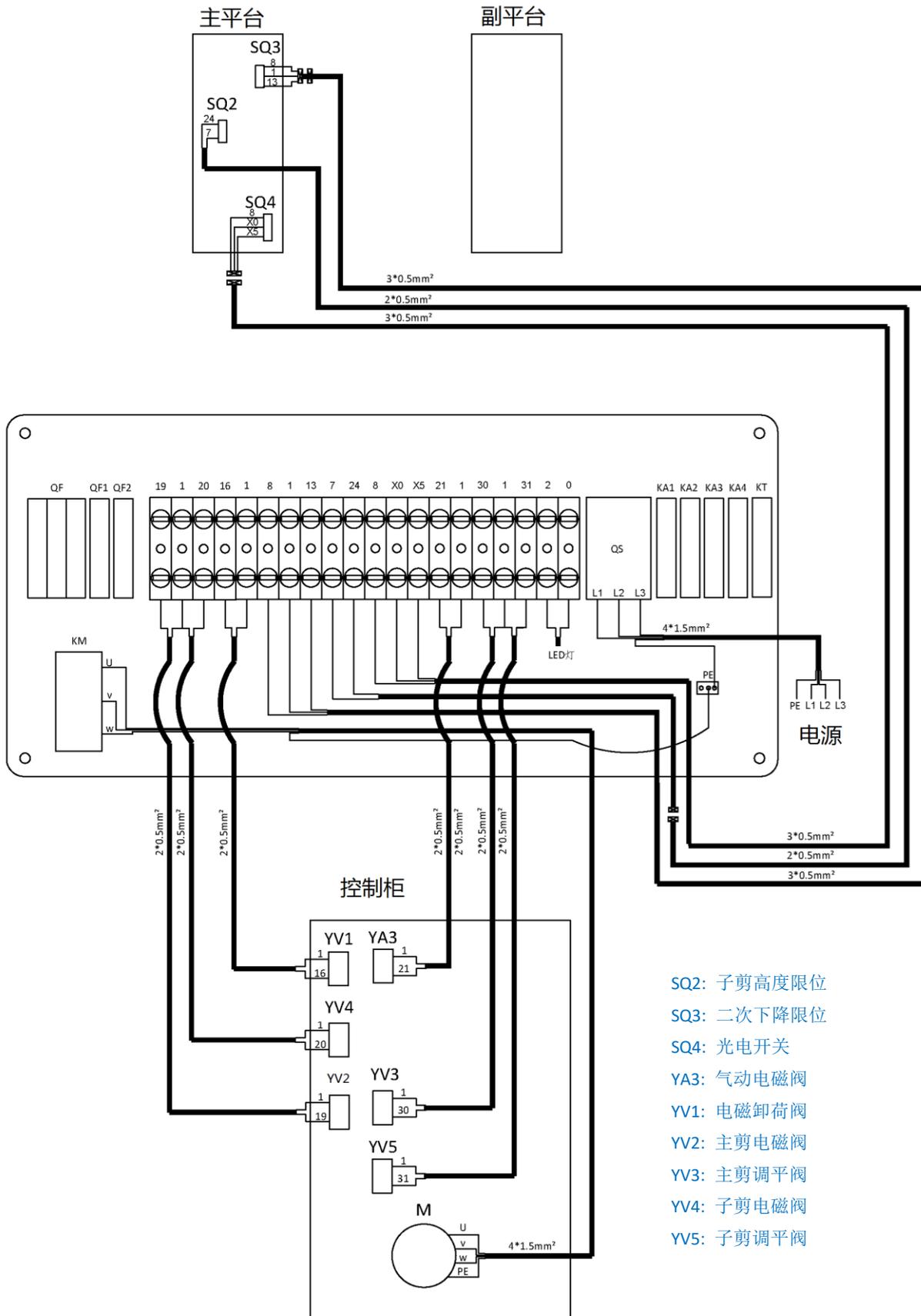


附件 2、电气原理图及元件清单



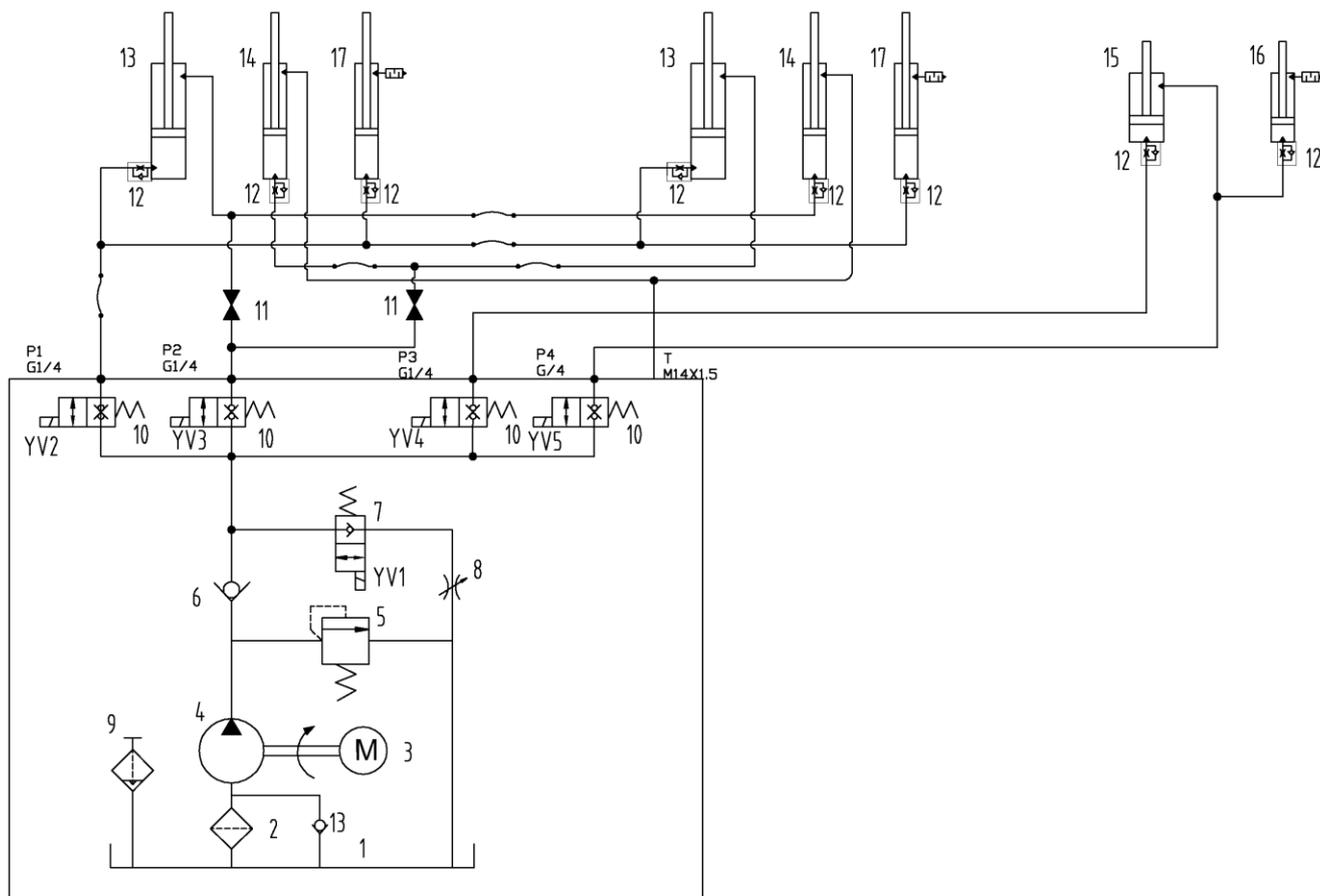




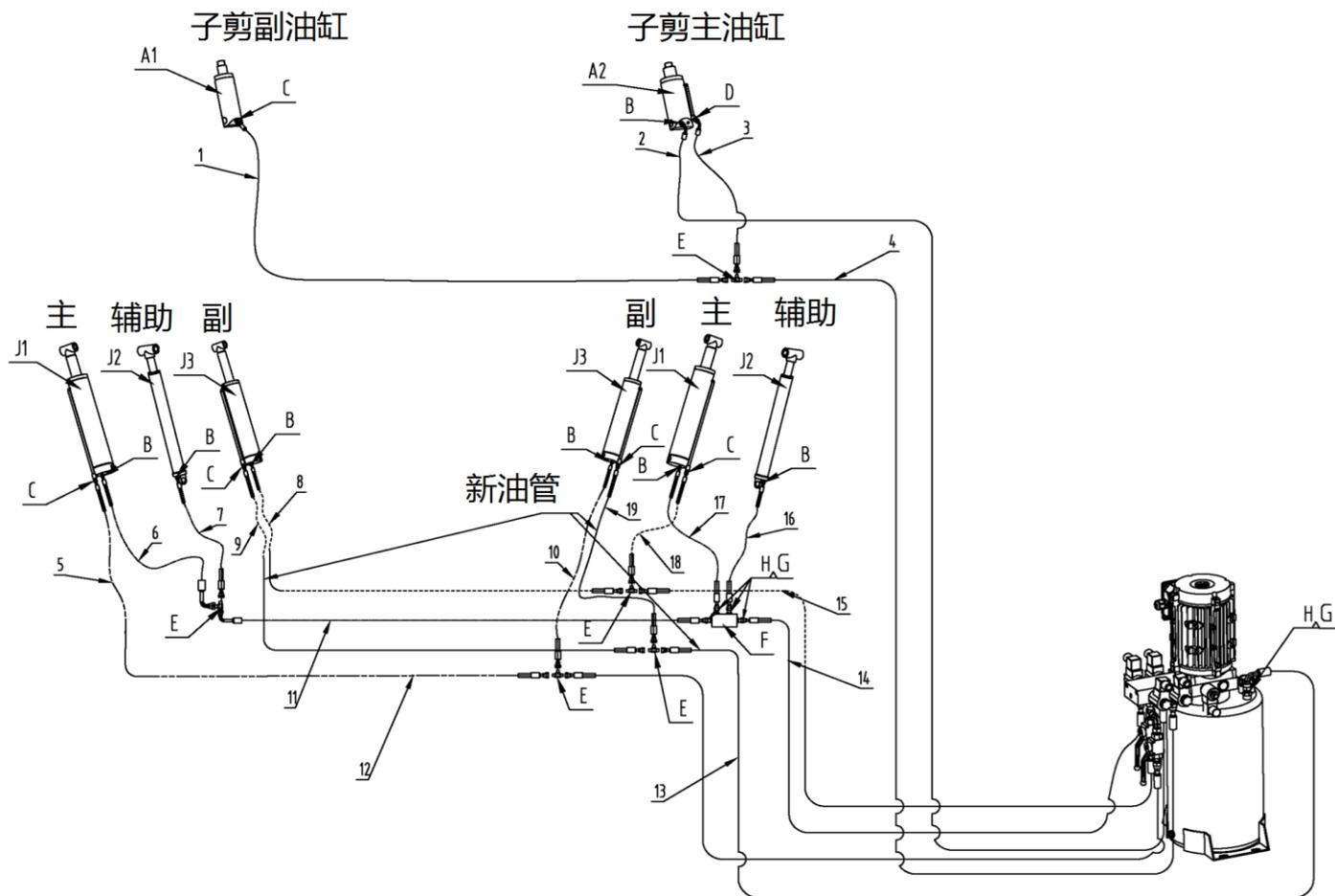


POS.	编码	名称	数量
T	320101128	变压器 380V400V415V-24V	1
M	320203001	铝壳电机	1
SQ2	320301011	行程开关	1
SQ3	320302002	接近开关	1
SQ4	320306025	光电开关	1
SA1	320303018	选择开关	1
SA2	320303020	选择开关	1
SA3	320303019	选择开关	1
QS	320304001	组合开关	1
SB3,SB4	320401038	按钮	2
SB1,SB2	320401044	按钮	2
SB	320402002	急停按钮	1
	320503002	接地端子排	1
	320505006	接线端子	21
	320505011	挡片	2
KA2;KA3;KA4	320601001	继电器	3
KA1	320601002	继电器	1
	320601011	继电器座	4
	320601018	继电器脚扣	8
KT	320602009	一体式时间继电器	1
QF	320801001	断路器(3.5kW-3Ph)	1
QF1	320803001	断路器	1
QF2	320803005	断路器	1
KM	320901011	交流接触器(3.5kW-3Ph)	1
C	321001004	电容	1
VD	321002001	桥式整流器	1
HL	321201001	指示灯	1
FA	321202001	闪光蜂鸣器	1

附件 3、液压原理图及元件清单

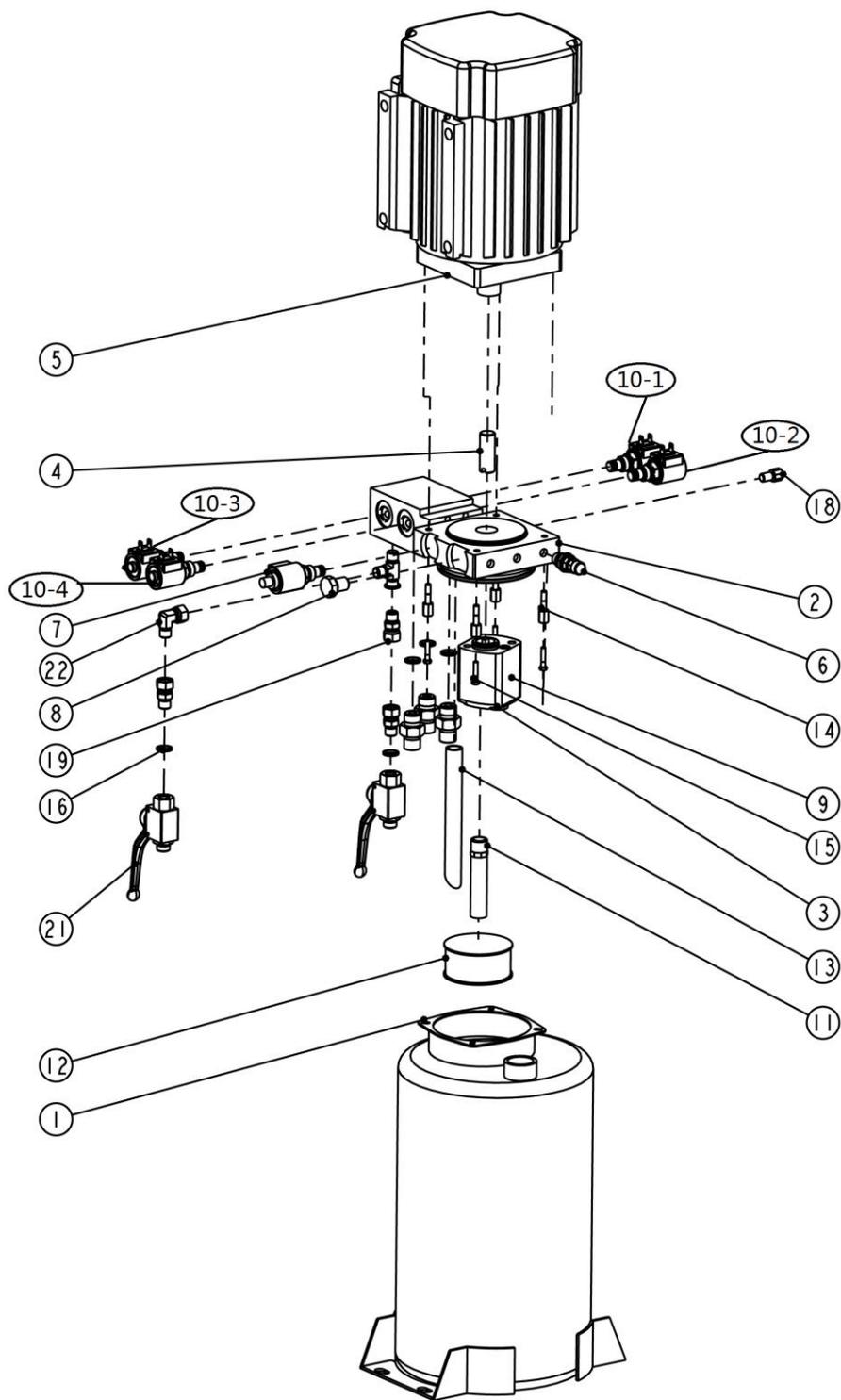


- 1. 油桶 2. 吸油过滤器 3. 电机 4. 齿轮泵 5. 溢流阀
- 6. 单向阀 7. 磁卸荷阀 8. 流阀 9. 桶盖 10. 位3通调平电磁阀
- 11. 通球阀 12. 油缸接头 13. 剪副油缸 14. 主剪主油缸
- 15. 剪主油缸 16. 子剪副油缸 17. 主剪辅助油缸



标号	物料代码	名称	规格	数量
A1	615025014	小剪副油缸	6604B-A12-B1	1
A2	615025012	小剪主油缸	6604B-A11-B1	1
B	615019006	直通节流阀	6501-A4-B15	7
C	615019005	管接头 B	6501-A4-B16	5
D	410210011	直角接头	6603B-A9-B4	1
E	410210181	三通接头	6603B-A9-B7	5
F	410250271	四通接头	6604B-A29	1
G	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	5
H	310101010	直通接头	G1/4--G1/4	5
J1	625000011	6604 大剪主油缸	YG90/102-50-625	2
J2	625000025	6604 大剪辅助油缸	YG75-85-45-595	2
J3	625000012	6604 大剪副油缸	YG75/85-45-625	2
1	624001817	R1AT 橡胶油管	L=6650mm	1
2	624001820	R1AT 橡胶油管	L=9200mm	1
3	624001818	R1AT 橡胶油管	L=5400mm	1
4	624001819	R1AT 橡胶油管	L=4270mm	1
5	624001281	橡胶油管	L=2250mm	1

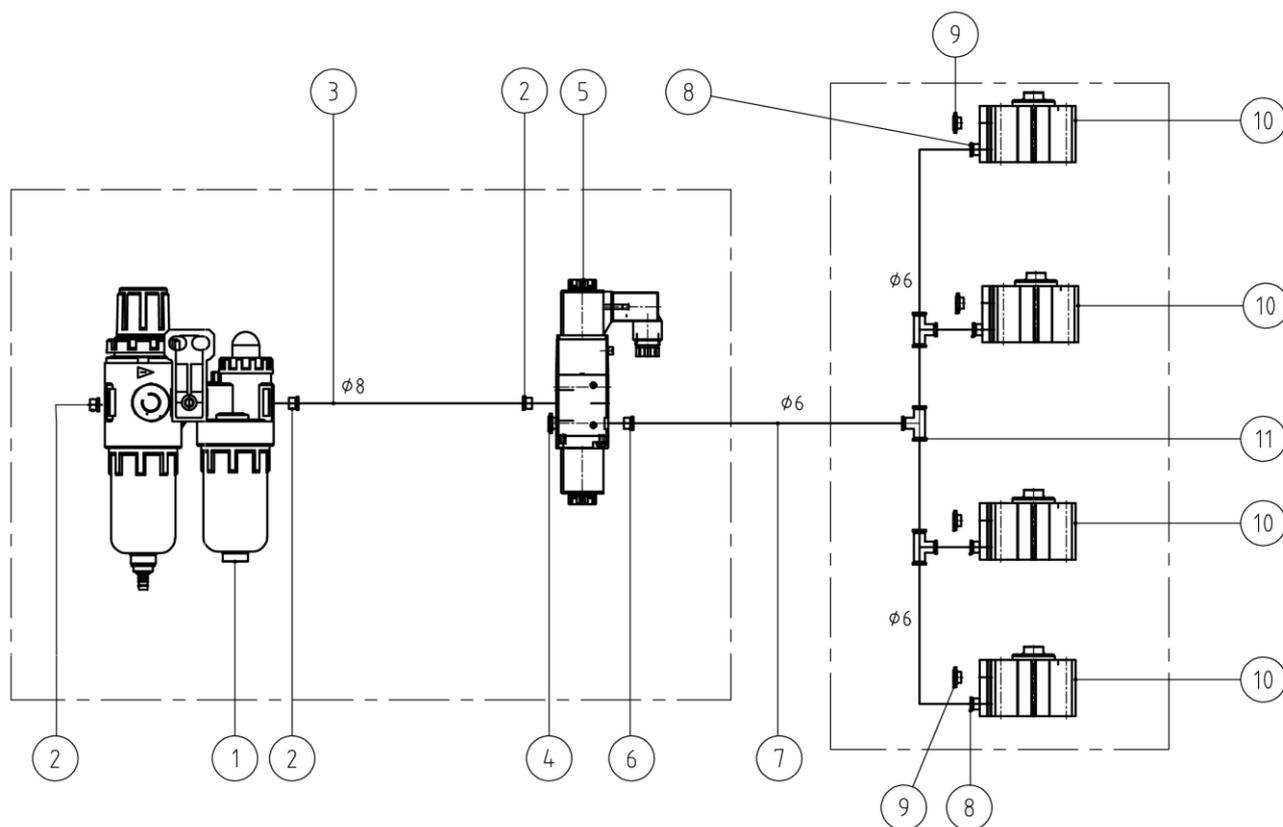
标号	物料代码	名称	规格	数量
6	624002105	橡胶油管	L=530mm	1
7	624001260	橡胶油管	L=3800mm	1
8	624001281	橡胶油管	L=2250mm	1
9	624008216	橡胶油管	L=2200mm	1
10	624001845	橡胶油管	L=570mm	1
11	624001815	橡胶油管	L=1700mm	1
12	624001248	橡胶油管	L=3700mm	1
13	624008217	橡胶油管	L=4100mm	1
14	624001248	橡胶油管	L=3700mm	1
15	624001248	橡胶油管	L=3700mm	1
16	624001260	橡胶油管	L=3800mm	1
17	624001045	橡胶油管	L=530mm	1
18	624001846	橡胶油管	L=600mm	1
19	624008208	橡胶油管	L=550mm	1



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	330405027	18L 铁油桶	18L	1
2	330101044	组合阀块	6603GN-E	1
3	330201014G	齿轮泵组件(3.5kW)	CBK-F225/CBK-2.5F	1
	320201308B	齿轮泵组件(2.2kW)	CBK-F216-G	1
4	330404001	联轴器 (花键连接套)	YL-A	1

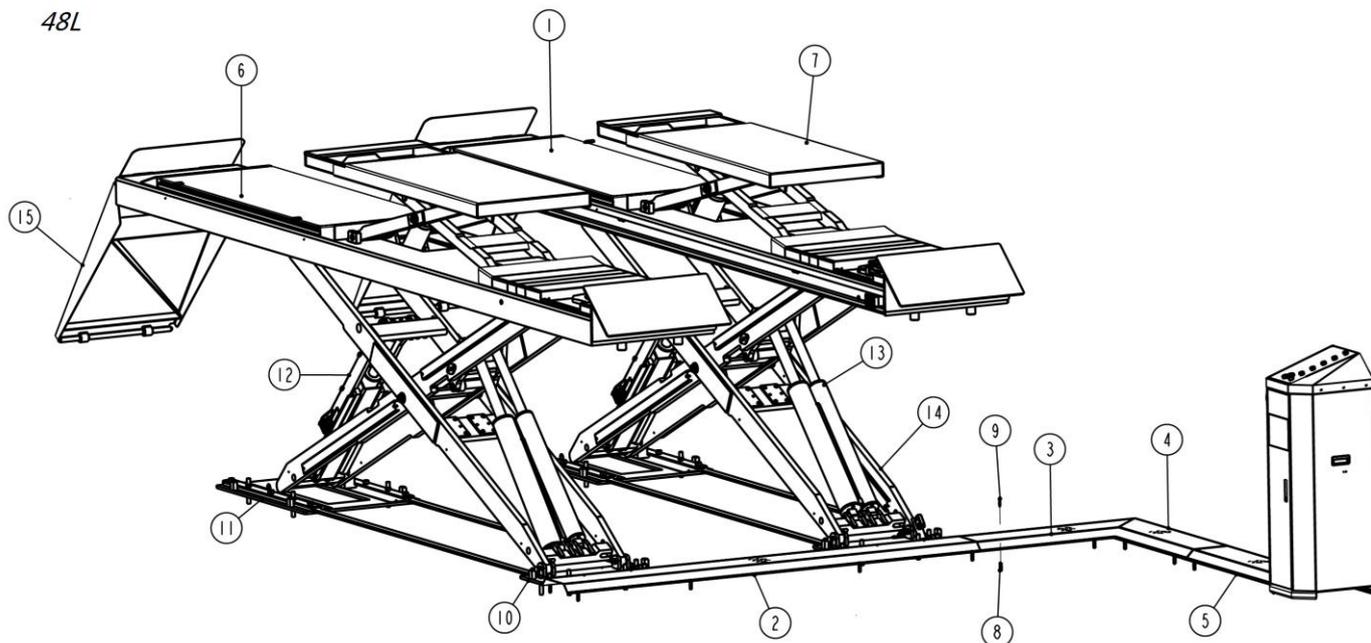
标号	物料代码	名称	规格	数量
5	320203001	电机	380V-3.5KW -3PH-50HZ-2P	1
	320203005	电机	400V/3.5KW -3PH-50HZ-2P	1
	320203006	电机	415V/3.5KW -3PH-50HZ-2P	1
	320203002	电机	220V/3.5KW -3PH-50HZ-2P	1
	320201003	电机	240V-2.2KW -1PH-50HZ-2P	1
	320203003	电机	230V/3.5KW -3PH-50HZ-2P	1
	320203004	电机	240V/3.5KW -3PH-50HZ-2P	1
6	330304001	溢流阀	EYF-C	1
7	330308006	电磁卸荷阀	DHF06-220H/DC24	1
8	330302001	单向阀	DYF-C	1
9	330301001	缓冲阀	HZYF-C1	1
10-1	330308008	调平电磁阀	DHF06-228H/DC24	1
10-2	330308008	调平电磁阀	DHF06-228H/DC24	1
10-3	330308008	调平电磁阀	DHF06-228H/DC24	1
10-4	330308008	调平电磁阀	DHF06-228H/DC24	1
11	330401005	吸油管	XYGN-L293	1
12	330403001	吸油过滤器	YG-C	1
13	330402001	回油管	YH-D	1
14	202109064	油桶安装螺丝	M6*30	4
15	201102002	六角法兰面螺栓	M5*10	4
16	207103019	组合垫圈	M14	6
17	310101010	直通接头	G1/4---G1/4	3
18	330305015	节流阀	YBZ-E2D3I1/1-11A	1
19	310101041	端三通接头	6604-TM14X1.5MT	3
20	310101042	端可调向直通接头	6604-BJM5C-G1/4	1
21	330307001B	两通高压球阀	GE2G1/4111AB	2
22	310102035	端可调向直角接头	EW-G1/4SR-G1/4 I60	1

附件 4、气动原理图及元件清单



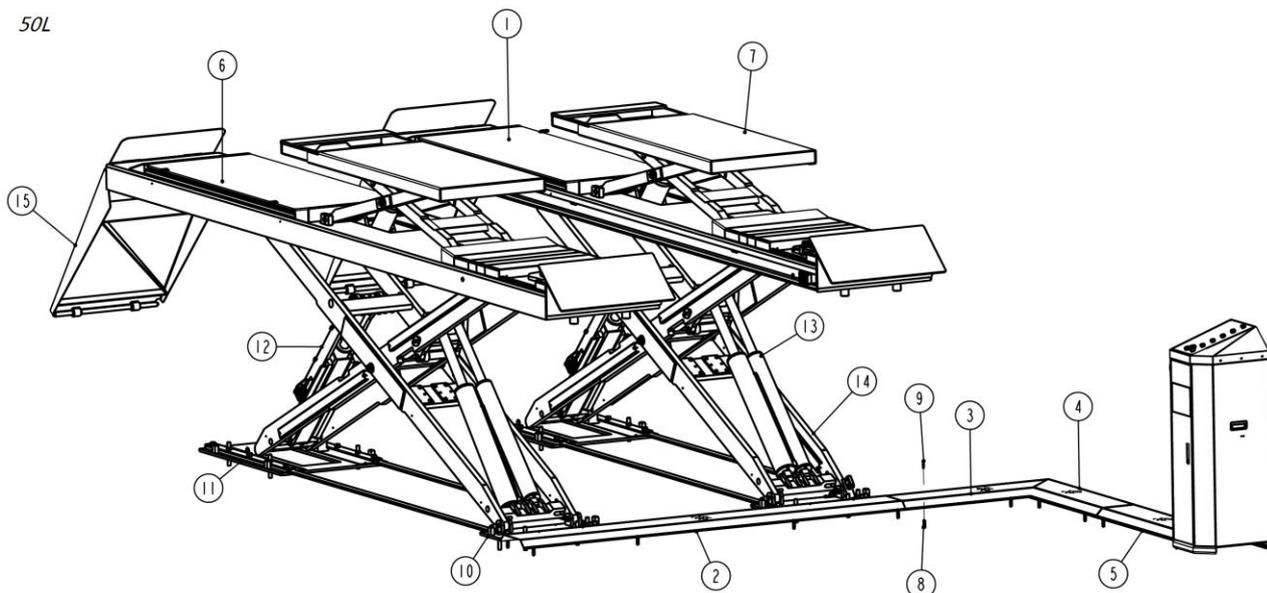
标号	物料编码	名称	规格	数量
1	321004006	AFC 二联件	AFC2000	1
2	310102015	快拧弯头气管接头	KLL8-02	3
3	123010101	气管	D=6	1
4	310201002	消音器	SLM02 R1/4 (M12)	1
5	310401001	气动电磁阀	3V210-08DC24V	1
6	310101015	快拧直通气管接头	KLC8-02	1
7	123010101	气管	D=6 200	1
8	310101024	快拧直通气管接头	KLC6-01	4
9	310201003	消音器	SLM01 R1/8 (M8)	4
10	310501005	气缸	CQ2B32*30	4
11	310103005	快拧三通气管接头	KLE-6	3

附件 5、机械爆炸图及元件清单附件

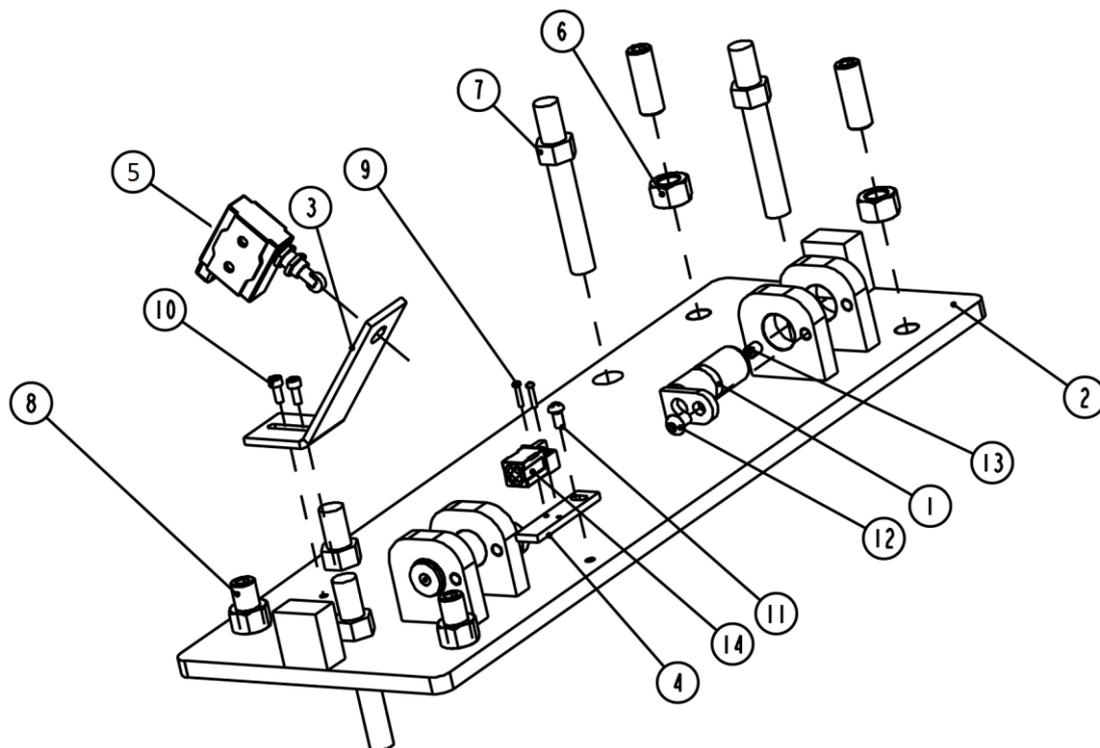


Pos.	编码	名称	规格	数量
1	615025304	48L 主平台组件	6604V2-A4	1
2	410254483	油管护板 A	6604V2-A13	1
3	410254493	护板 B	6604V2-A14	1
4	410254503	护板 C	6604V2-A15	1
5	410254513	护板 D	6604V2-A16	1
6	615025310	48L 副平台组件	6604V2-A4B	1
7	615025038	子剪组件	6604V2-A7	1
8	121010103	塑料膨胀管	M10*40	20
9	202301008	十字槽盘头自攻螺钉	ST4.8*35	20
10	615025031	底板 A 组件	6604V2-A1	2
11	615025032	底板 B 组件	6604V2-A2	2
12	615025036	保险组件	6604V2-A5B	2
13	615025037	启转板组件	6604V2-A6	2
14	615025033	支臂组件	6604V2-A3	2
15	615025041	大引桥组件	6604V2-A9	2

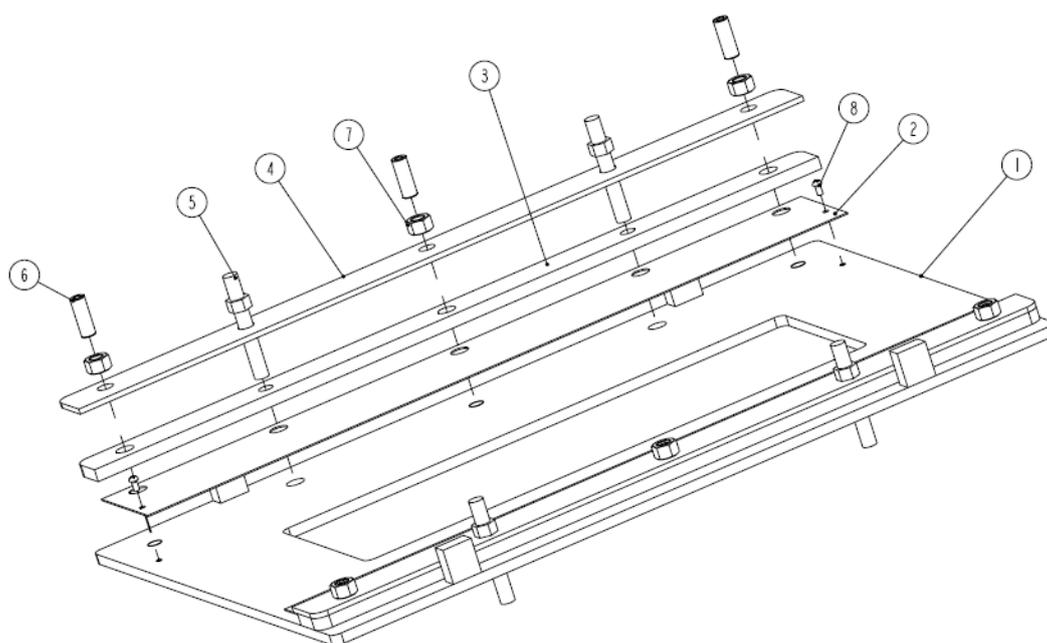
50L



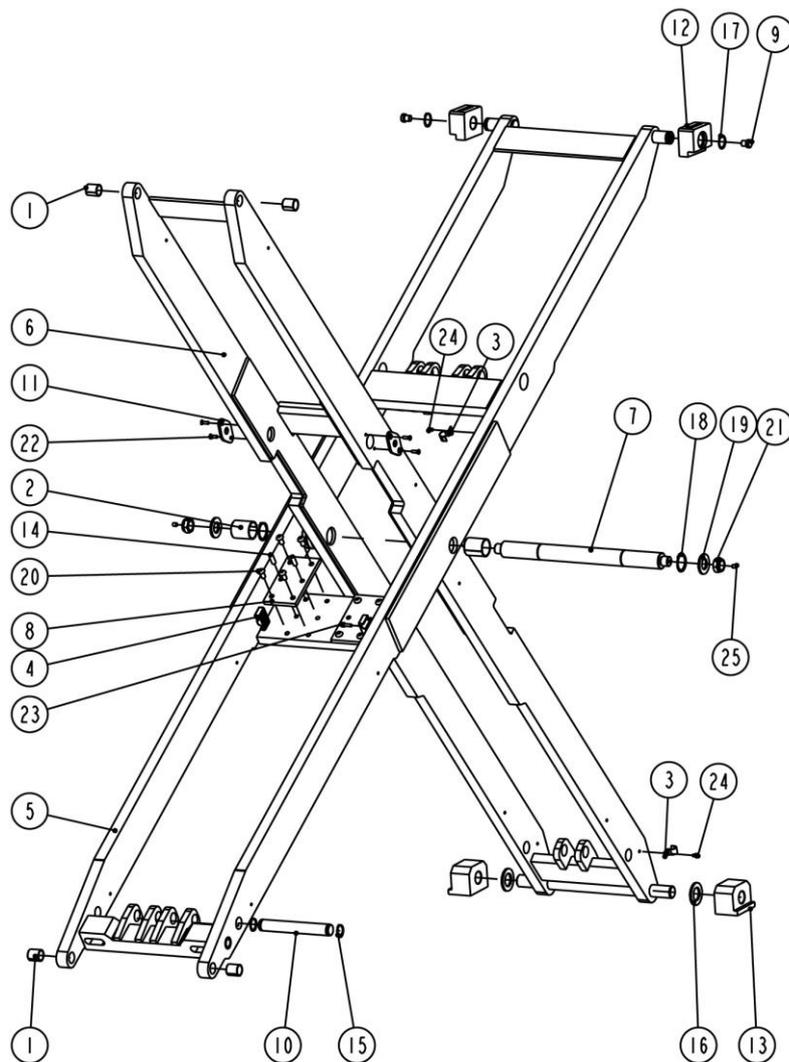
Pos.	编码	名称	规格	数量
1	615025034	主平台组件	6604V2-A4	1
2	410254483	油管护板 A	6604V2-A13	1
3	410254493	护板 B	6604V2-A14	1
4	410254503	护板 C	6604V2-A15	1
5	410254513	护板 D	6604V2-A16	1
6	615025309	副平台组件	6604V2-A4B	1
7	615025038	子剪组件	6604V2-A7	1
8	121010103	塑料膨胀管	M10*40	20
9	202301008	十字槽盘头自攻螺钉	ST4.8*35	20
10	615025031	底板 A 组件	6604V2-A1	2
11	615025032	底板 B 组件	6604V2-A2	2
12	615025036	保险组件	6604V2-A5B	2
13	615025037	启转板组件	6604V2-A6	2
14	615025033	支臂组件	6604V2-A3	2
15	615025041	大引桥组件	6604V2-A9	2



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	612019504	支座轴组焊件	65012-A1-B5	2
2	614025056	底板 A 组焊件	6604V2-A1-B1	1
3	410254273	行程开关支架 (自动排气油缸无此料件)	6604V2-A1-B2	1
4	410250013	下限位板	6604V2-A1-B3	1
5	320301003	行程开关 (自动排气油缸无此料件)	D4MC-5020	1
6	203101009	六角螺母	M16-GB6170	4
7	201202001	膨胀螺栓	M16X120	4
8	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	4
9	202101002	十字槽盘头螺钉 (自动排气油缸无此料件)	M3X15-GB818	2
10	202109008	内六角圆柱头螺钉	M5X12-GB70	2
11	202101029	十字槽盘头螺钉	M6X12-GB818	1
12	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12_GB70_2	2
13	208106002	压配式压注油杯	M8YP_GB7940_4	2
14	320302002	接近开关	PL-05P	1



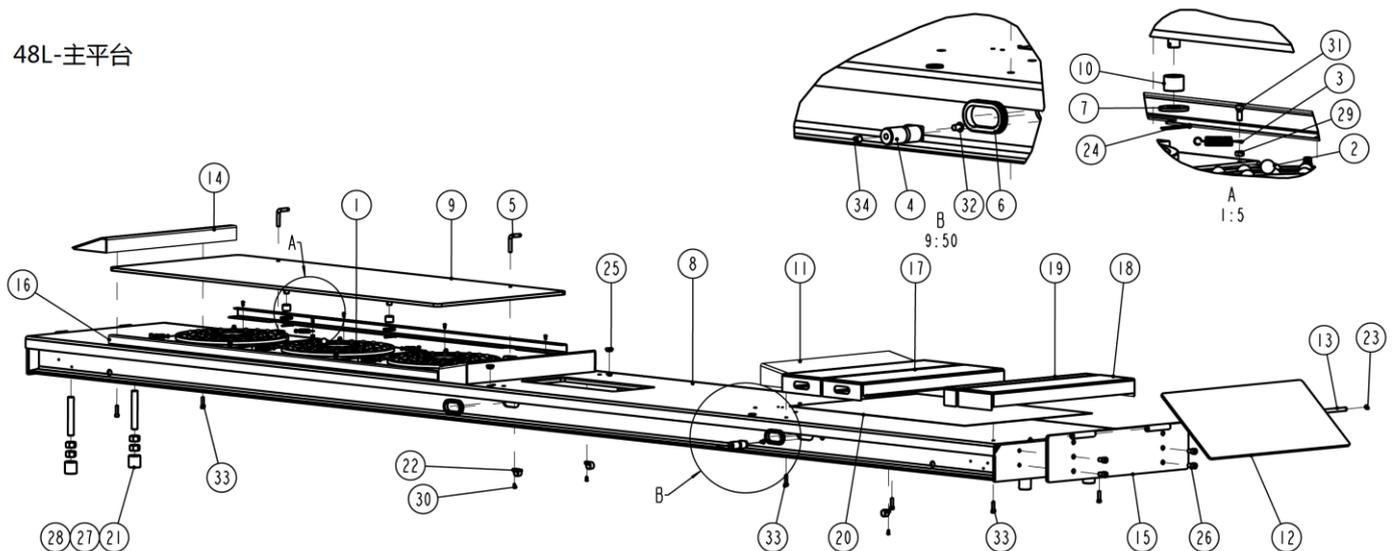
标号	物料代码	名称	规格	数量
1	614025058	大底板组焊件	6604V2-A2-B1	1
2	410253550	滑块垫板	6604V2-A2-B2	2
3	410253683B	底板 B 压板	6604V2-A2-B3	2
4	410255153	底座 B 防翻板	6604V2-A2-B4	2
5	201202001	膨胀螺栓	M16x120 击芯	4
6	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	6
7	203101009	六角螺母	M16_GB6170	6
8	202101029	十字槽盘头螺钉	M6X12-GB818	4



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	205101052	润滑轴承	2530_SF-2X	4
2	205101060	润滑轴承	4050_SF-2X	2
3	208101036	连胶条卡箍	D20	2
4	420270070	油管护套	6435B-A3-B27	2
5	614025059B	外支臂组焊件	6604V2-A3-B1	1
6	614025060	内支臂组焊件	6604V2-A3-B2	1
7	410252281	支架中间轴	6604V2-A3-B3	1
8	410250061	滚轮垫板	6604V2-A3-B4	2
9	420210060B	小垫块	6603B-A5-B6	2
10	410252321	下油缸轴	6604V2-A3-B6	1
11	410251751	启转板中间轴挡块	6604V2-A3-B7	2
12	420260020B	平台滑块	6605B-A6-B1-C2	2
13	420260030B	底座滑块	6605B-A6-B2-C2	2
14	206101008	圆柱销	D10X30_GB119	4

标号	物料代码	名称	规格	数量
15	204301010	轴用弹性挡圈	D28-GB894_1	2
16	204101015	平垫圈	D30-GB95	2
17	204301011	轴用弹性挡圈	D30-GB894_1	2
18	204301014	轴用挡圈	D40-GB894_1	2
19	204101014	平垫	M27	2
20	202110007	内六角平原头螺钉	M10X20_GB70_2	8
21	203103018	A级I型非金属嵌件六角锁紧螺母	M24ZS	2
22	202103012	十字槽沉头螺钉	M6X16-GB819	4
23	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70	2
24	202101027	十字槽盘头螺钉	M6X8-GB818	2
25	208106002	压配式压注油杯	M8YP_GB7940_4	2

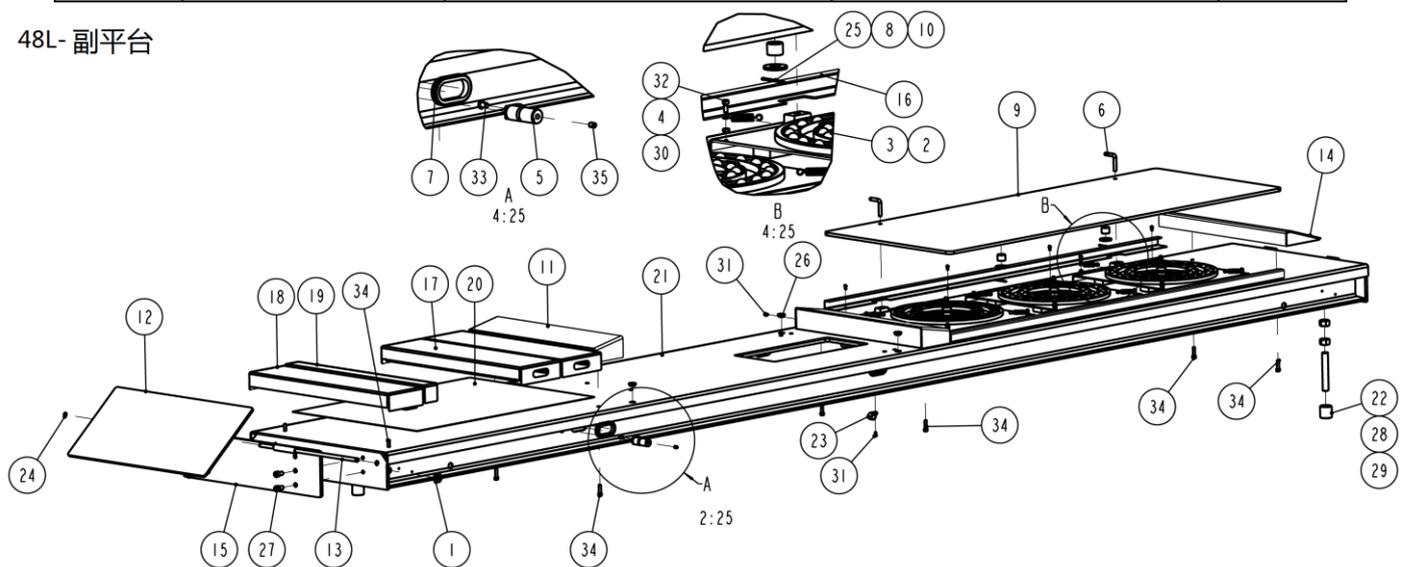
48L-主平台



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	420270100B	滚珠座	6435B-A4-B20	3
2	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	120
3	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	12
4	612019504	支座轴组焊件	65012-A1-B5	2
5	410250221B	插销	6604B-A16	2
6	420250050B	环形护管套	6604B-A17	4
7	410250011	垫片(镀锌后)	6604B-A1-B5	2
8	614025061C	主平台组焊件	6604V2-A4-B1	1
9	614025062B	侧滑组焊件	6604V2-A4-B2	1
10	420250010	尼龙套	6604V2-A4-B5	2
11	614025071	中间二次引桥组焊件	6604V2-A4-B7	2
12	614025066B	小引桥焊接件	6604V2-A4-B10	1

标号	物料代码	名称	规格	数量
13	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	1
14	614025067B	坡板焊接件	6604V2-A4-B13	1
15	614025080	平台过渡板组焊件	6604V2-A4-B14	1
16	410901756	修饰板	6604V2-A4-B20	2
17	410902033	200mm 扣槽	6604V2-A4-B21	2
18	614901380	175mm 固定盒体组焊件	6604V2-A4-B22	1
19	614901381	70mm 扣槽组焊件	6604V2-A4-B23	1
20	420680084	软磁铁	6604V2-A4-B24	1
21	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	4
22	208101036	连胶条卡箍	D20	3
23	204301002	轴用弹性挡圈 A 型	D12-GB894_1	2
24	206201004	开口销	D3X45-GB91	2
25	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
26	202109050	内六角圆柱头螺钉	M12X20-GB70_1	4
27	203101012	六角螺母	M20-GB6170	8
28	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	4
29	203101004	六角螺母	M6-GB6170	12
30	202110003	内六角平圆头螺钉	M6X12-GB70_2	13
31	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	12
32	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
33	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	8
34	208106002	压配式压注油杯	M8YP-JB9740_4	2

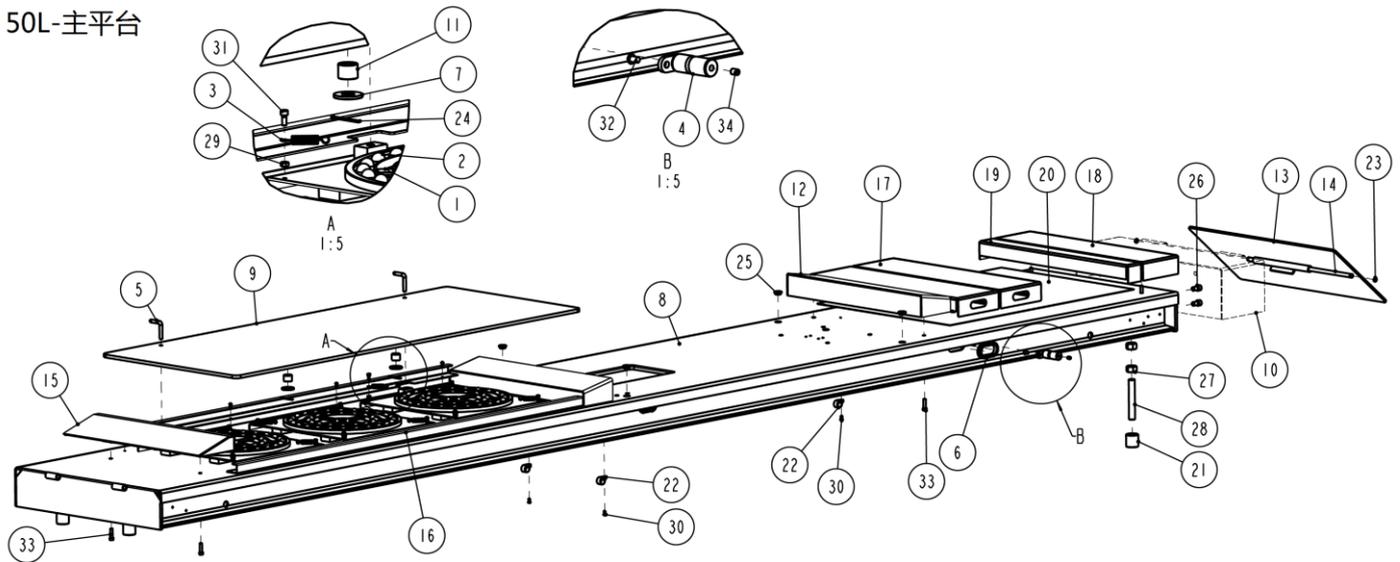
48L- 副平台



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	420040020	线护圈 D20	6254E-A22	1

标号	物料代码	名称	规格	数量
2	420270100B	滚珠座	6435B-A4-B20	3
3	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	120
4	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	12
5	612019504	支座轴组焊件	65012-A1-B5	2
6	410250221B	插销	6604B-A16	2
7	420250050B	环形护管套	6604B-A17	2
8	410250011	垫片(镀锌后)	6604B-A1-B5	2
9	614025062B	侧滑组焊件	6604V2-A4-B2	1
10	420250010	尼龙套	6604V2-A4-B5	2
11	614025071	中间二次引桥组焊件	6604V2-A4-B7	2
12	614025066B	小引桥焊接件	6604V2-A4-B10	1
13	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	1
14	614025067B	坡板焊接件	6604V2-A4-B13	1
15	614025080	平台过渡板组焊件	6604V2-A4-B14	1
16	410901756	修饰板	6604V2-A4-B20	2
17	410902033	200mm 扣槽	6604V2-A4-B21	2
18	614901380	175mm 固定箱体组焊件	6604V2-A4-B22	1
19	614901381	70mm 扣槽组焊件	6604V2-A4-B23	1
20	420680084	软磁铁	6604V2-A4-B24	1
21	614025308B	副平台组焊件	6604V2-A4B-B1	1
22	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	4
23	208101036	连胶条卡箍	D20	1
24	204301002	轴用弹性挡圈 A 型	D12-GB894_1	2
25	206201004	开口销	D3X45-GB91	2
26	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
27	202109050	内六角圆柱头螺钉	M12X20-GB70_1	4
28	203101012	六角螺母	M20-GB6170	8
29	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	4
30	203101004	六角螺母	M6-GB6170	12
31	202110003	内六角平圆头螺钉	M6X12-GB70_2	11
32	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	12
33	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
34	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	8
35	208106002	压配式压注油杯	M8YP-JB9740_4	2

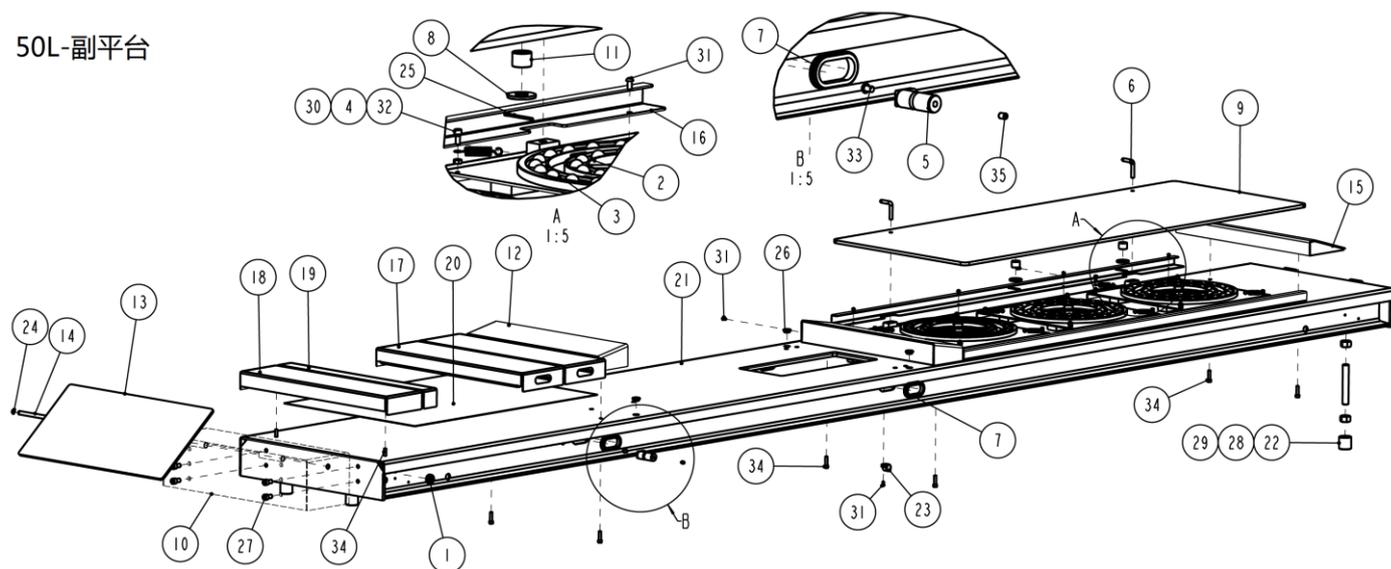
50L-主平台



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	420270100B	滚珠座	6435B-A4-B20	3
2	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	120
3	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	12
4	612019504	支座轴组焊件	65012-A1-B5	2
5	410250221B	插销	6604B-A16	2
6	420250050B	环形护管套	6604B-A17	4
7	410250011	垫片(镀锌后)	6604B-A1-B5	2
8	614025061C	主平台组焊件	6604V2-A4-B1	1
9	614025062B	侧滑组焊件	6604V2-A4-B2	1
10	614025063	箱体组焊件	6604V2-A4-B3	1
11	420250010	尼龙套	6604V2-A4-B5	2
12	614025071	中间二次引桥组焊件	6604V2-A4-B7	2
13	614025066B	小引桥焊接件	6604V2-A4-B10	1
14	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	1
15	614025067B	坡板焊接件	6604V2-A4-B13	1
16	410901756	修饰板	6604V2-A4-B20	2
17	410902033	200mm 扣槽	6604V2-A4-B21	2
18	614901380	175mm 固定箱体组焊件	6604V2-A4-B22	1
19	614901381	70mm 扣槽组焊件	6604V2-A4-B23	1
20	420680084	软磁铁	6604V2-A4-B24	1
21	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	4
22	208101036	连胶条卡箍	D20	3
23	204301002	轴用弹性挡圈 A 型	D12-GB894_1	2
24	206201004	开口销	D3X45-GB91	2

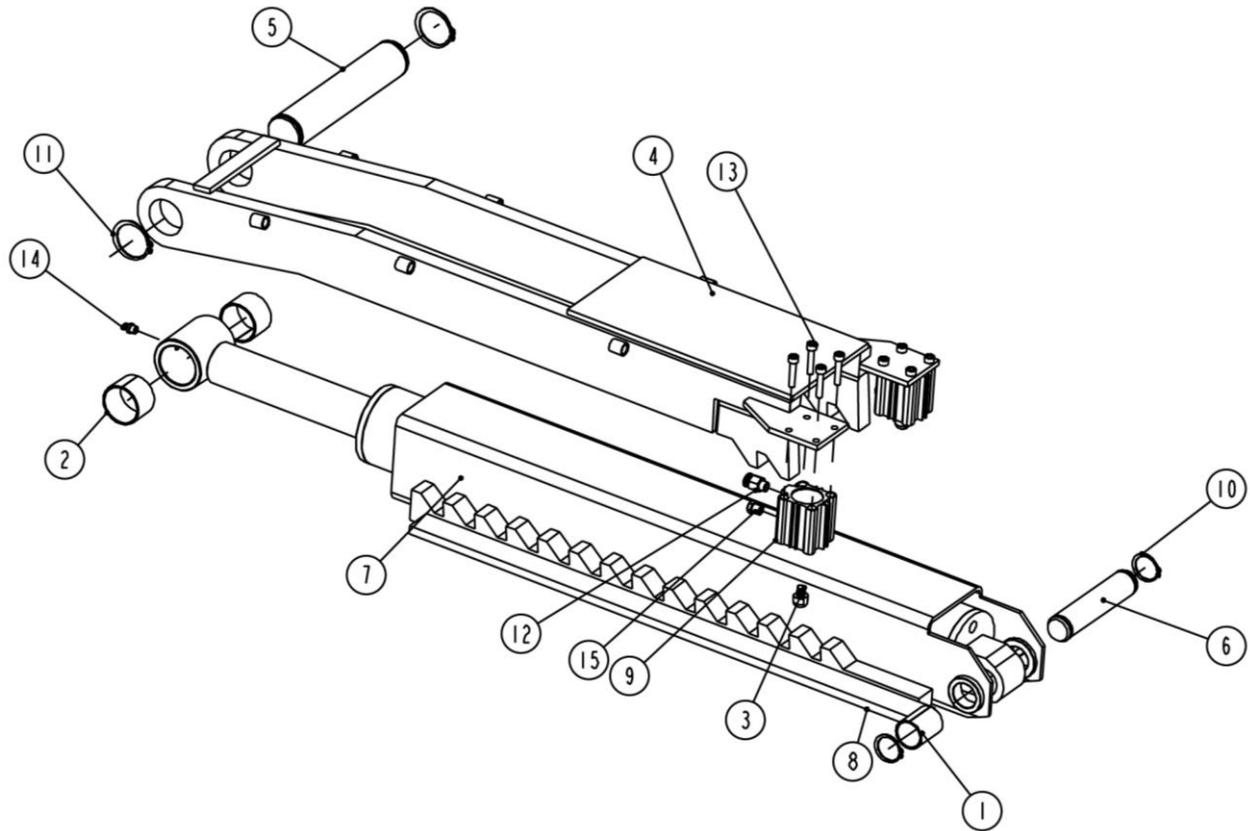
标号	物料代码	名称	规格	数量
25	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
26	202109050	内六角圆柱头螺钉	M12X20-GB70_1	4
27	203101012	六角螺母	M20-GB6170	8
28	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	4
29	203101004	六角螺母	M6-GB6170	12
30	202110003	内六角平圆头螺钉	M6X12-GB70_2	13
31	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	12
32	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
33	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	8
34	208106002	压配式压注油杯	M8YP-JB9740_4	2

50L-副平台

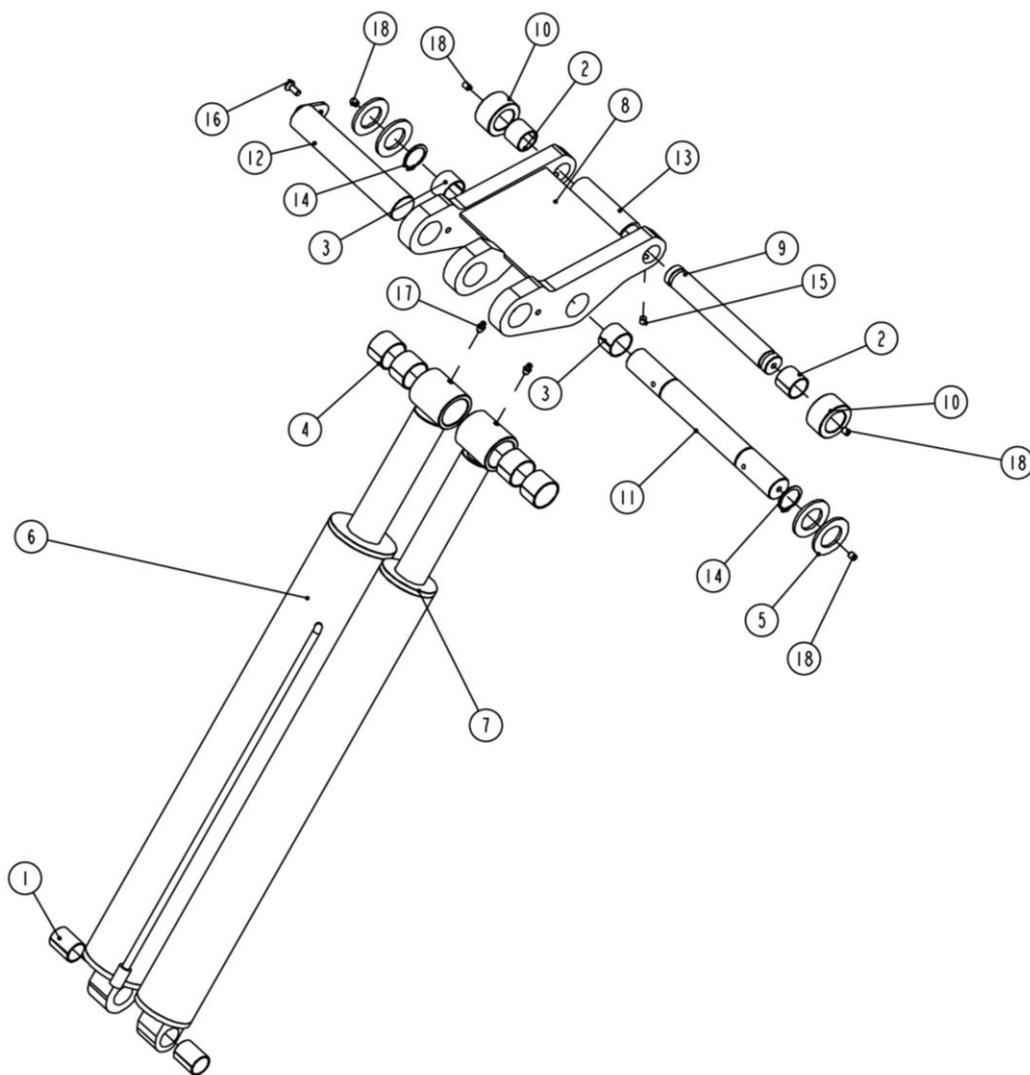


标号	物料代码	名称	规格	数量
1	420040020	线护圈 D20	6254E-A22	1
2	420270100B	滚珠座	6435B-A4-B20	3
3	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	120
4	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	12
5	612019504	支座轴组焊件	65012-A1-B5	2
6	410250221B	插销	6604B-A16	2
7	420250050B	环形护管套	6604B-A17	2
8	410250011	垫片(镀锌后)	6604B-A1-B5	2
9	614025062B	侧滑组焊件	6604V2-A4-B2	1
10	614025063	盒体组焊件	6604V2-A4-B3	1
11	420250010	尼龙套	6604V2-A4-B5	2
12	614025071	中间二次引桥组焊件	6604V2-A4-B7	2

标号	物料代码	名称	规格	数量
13	614025066B	小引桥焊接件	6604V2-A4-B10	1
14	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	1
15	614025067B	坡板焊接件	6604V2-A4-B13	1
16	410901756	修饰板	6604V2-A4-B20	2
17	410902033	200mm 扣槽	6604V2-A4-B21	2
18	614901380	175mm 固定盒体组焊件	6604V2-A4-B22	1
19	614901381	70mm 扣槽组焊件	6604V2-A4-B23	1
20	420680084	软磁铁	6604V2-A4-B24	1
21	614025308B	副平台组焊件	6604V2-A4B-B1	1
22	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	4
23	208101036	连胶条卡箍	D20	1
24	204301002	轴用弹性挡圈 A 型	D12-GB894_1	2
25	206201004	开口销	D3X45-GB91	2
26	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
27	202109050	内六角圆柱头螺钉	M12X20-GB70_1	4
28	203101012	六角螺母	M20-GB6170	8
29	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	4
30	203101004	六角螺母	M6-GB6170	12
31	202110003	内六角平圆头螺钉	M6X12-GB70_2	11
32	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	12
33	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
34	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	8
35	208106002	压配式压注油杯	M8YP-JB9740_4	2

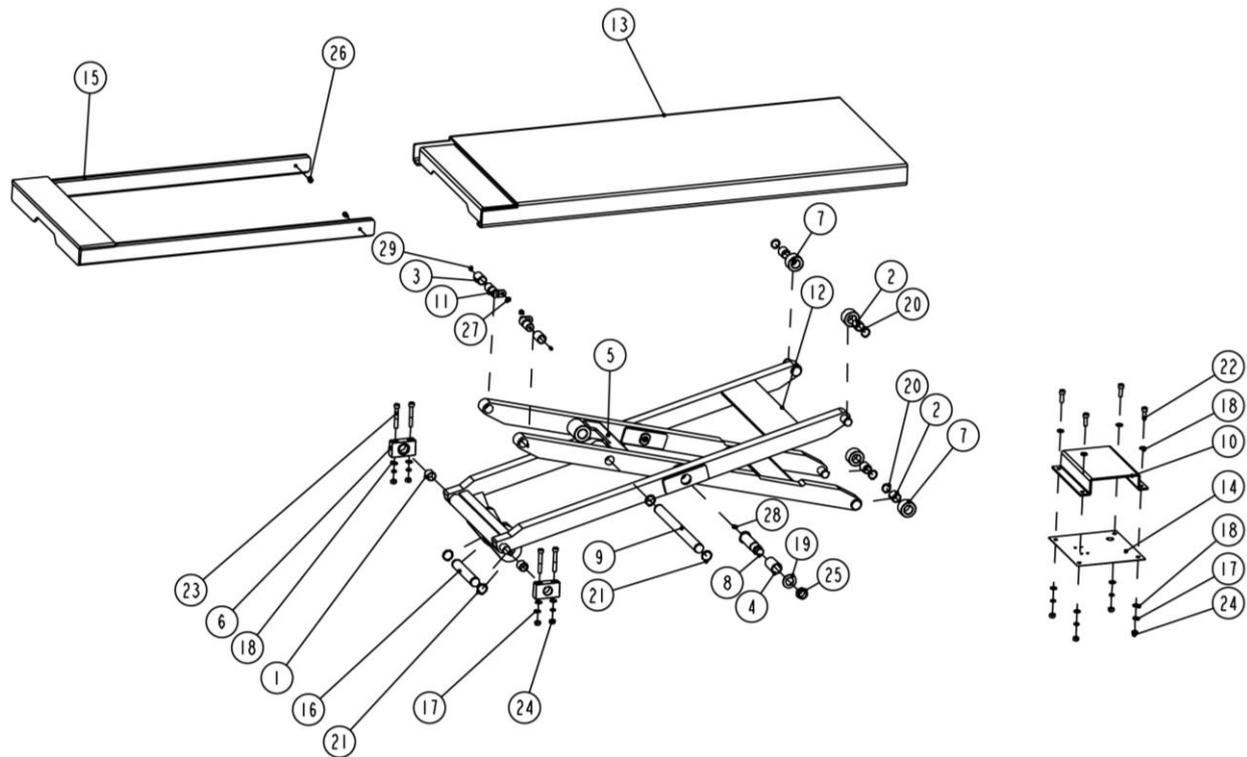


标号	物料代码	名称	规格	数量
1	205101052	润滑轴承	2530_SF-2X	1
2	205101060	润滑轴承	4050_SF-2X	2
3	420210020	调节头	6603B-A3-B9	2
4	614025069B	大保险组焊件	6604V2-A5-B3	1
5	410252381B	辅助上油缸轴	6604V2-A5-B4	1
6	410252391B	辅助下油缸轴	6604V2-A5-B5	1
7	625000025	辅助油缸	YG75-85-45-595	1
8	614025070	油缸壳组焊件	6604V2-A5B-B2	1
9	310501005	气缸	CQ2B32-30D	2
10	204301012	轴用挡圈 D28	D28_GB894_1	2
11	204301014	轴用挡圈 D40	D40-GB894_1	2
12	310101024	气管直通接头	KCL6-01	2
13	202101033	十字槽盘头螺钉	M6*20	8
14	208106001	直通式压注油杯	M8YB_GB9740_1	1
15	310201003	消音器	PSV1_8	2



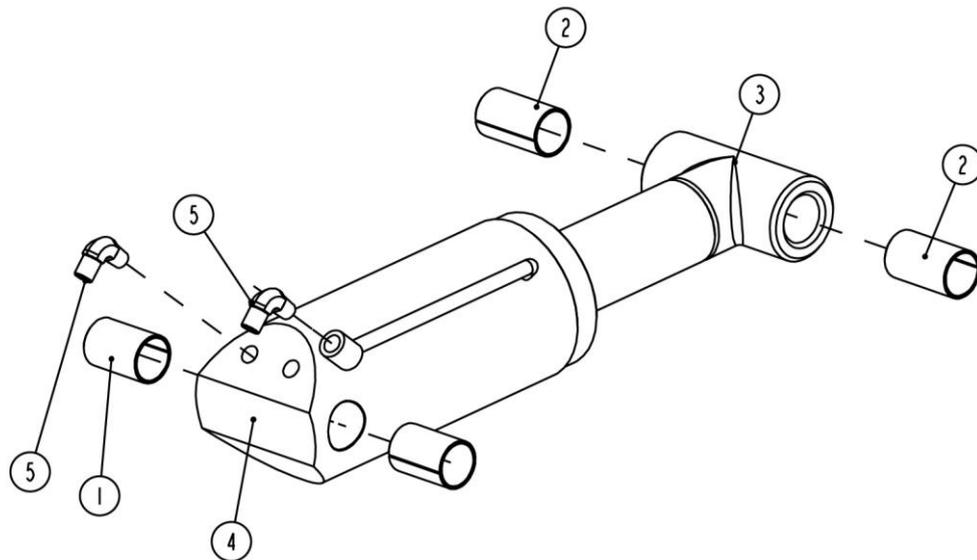
标号	物料代码	名称	规格	数量
1	205101015	无油润滑轴承(SF-2X)	2840_SF-2X	2
2	205101054	无油润滑轴承(SF-2X)	3030_SF-2X	2
3	205101026	无油润滑轴承(SF-2X)	3525_SF-2X	2
4	205101034	无油润滑轴承(SF-2X)	4030_SF-2X	4
5	410200111	隔套(厚 4MM)	6503-A3-B4	4
6	625000011	大剪主油缸	YG90/102-50-625	1
7	625000012	大剪副油缸	YG75/85-45-625	1
8	614025045	启转板组焊件	6604V2-A6-B1	1
9	410252401	启转板滚轮轴	6604V2-A6-B2	1
10	410250231	启动滚轮	6604V2-A6-B3	2
11	410252411	启转板中间轴	6604V2-A6-B4	1
12	614025081	油缸上轴组焊件	6604V2-A6-B5	1
13	410252430	隔套	6604V2-A6-B6	1
14	204301012	轴用弹性挡圈 B 型	D35-GB894_1	2
15	202206007	内六角锥端紧定螺钉	M8X12-GB78	2

标号	物料代码	名称	规格	数量
16	202111007	内六角沉头螺钉	M8X20_GB70_3	1
17	208106001	直通式压注油杯	M8YB_GB9740_1	2
18	208106002	压配式压注油杯	M8YP_GB7940_4	4

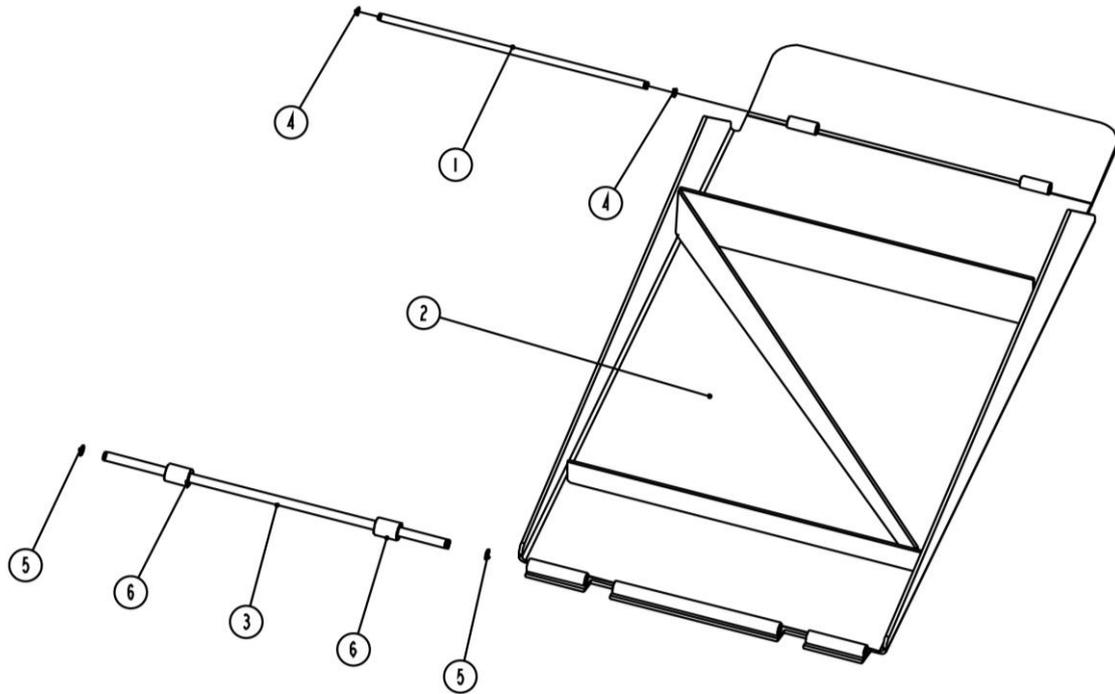


标号	物料代码	名称	规格	数量
1	205103003	翻边轴承 2525	2525_SF-1X	2
2	205101012	润滑轴承 2530	2530_SF-1X	4
3	205101094	润滑轴承 2540	2540_SF-2X	2
4	205101025	润滑轴承 3058	3058_SF-2X	2
5	614027270B	子机内连杆 A 组焊件	6435BWF-C05	1
6	410276701	子机下支座	6435BWF-C03-20	2
7	410276711B	上下滚轮	6435BWF-C03-21	4
8	410276721C	中心支铰轴	6435BWF-C03-22	2
9	410276731	活塞杆支铰轴	6435BWF-C03-23	1
10	410276813	子机限位板	6435BWF-C11-1	1
11	612019504	支座轴组焊件	65012-A1-B5	2
12	614025046B	子剪外支臂组焊件	6604V2-A7-B1	1
13	614025048	子剪平台组焊件	6604V2-A7-B3	1
14	410254430C	减磨板	6604V2-A7-B4	1
15	614025050	抽拉平台组焊件	6604V2-A7-B5	1
16	410254541	子剪油缸下轴	6604V2-A7-B7	1

标号	物料代码	名称	规格	数量
17	204201005	弹簧垫圈	D10_GB93	8
18	204101006	平垫圈	D10_GB95	12
19	204101012	平垫圈	D24-GB95	2
20	204301009	轴用弹性挡圈	D25-GB894_1	4
21	204301011	轴用弹性挡圈	D30-GB894_1	4
22	202109043	内六角圆柱头螺钉	M10X30_GB70	4
23	202109080	内六角圆柱头螺钉	M10X70_GB70	4
24	203101006	六角螺母	M10_GB6170	8
25	203103018	A级I型非金属嵌件六角锁紧螺母	M24Z5	2
26	202109027	内六角圆柱头螺钉	M8X12-GB70	2
27	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12_GB70_2	2
28	208106001	直通式压注油杯	M8X1_GB7940_1	2
29	208106002	压配式压注油杯	M8YP_GB7940_4	2



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	205101023	润滑轴承	3050_SF-1X	2
2	205101025	润滑轴承	3058_SF-2X	2
3	410212090	小油缸三通	6603B-A3-B8	1
4	615025012	子剪主油缸	6604V2-A8-B1	1
5	410210011	直角接头	EEB-WJT-002	2



标号	物料代码	名称	规格	数量
1	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	1
2	614025055B	引桥焊接件	6604V2-A9-B1	1
3	410250161	小剪引桥滚轮轴	6604V2-A9-B2	1
4	204301002	轴用挡圈 D12	D12_GB894_2	2
5	204301012	轴用挡圈 D40	D15_GB894_1	2
6	420180010	小滚轮	MR30-A22-B5	2

苏州艾沃意特汽车设备有限公司

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: 021-32500750 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。