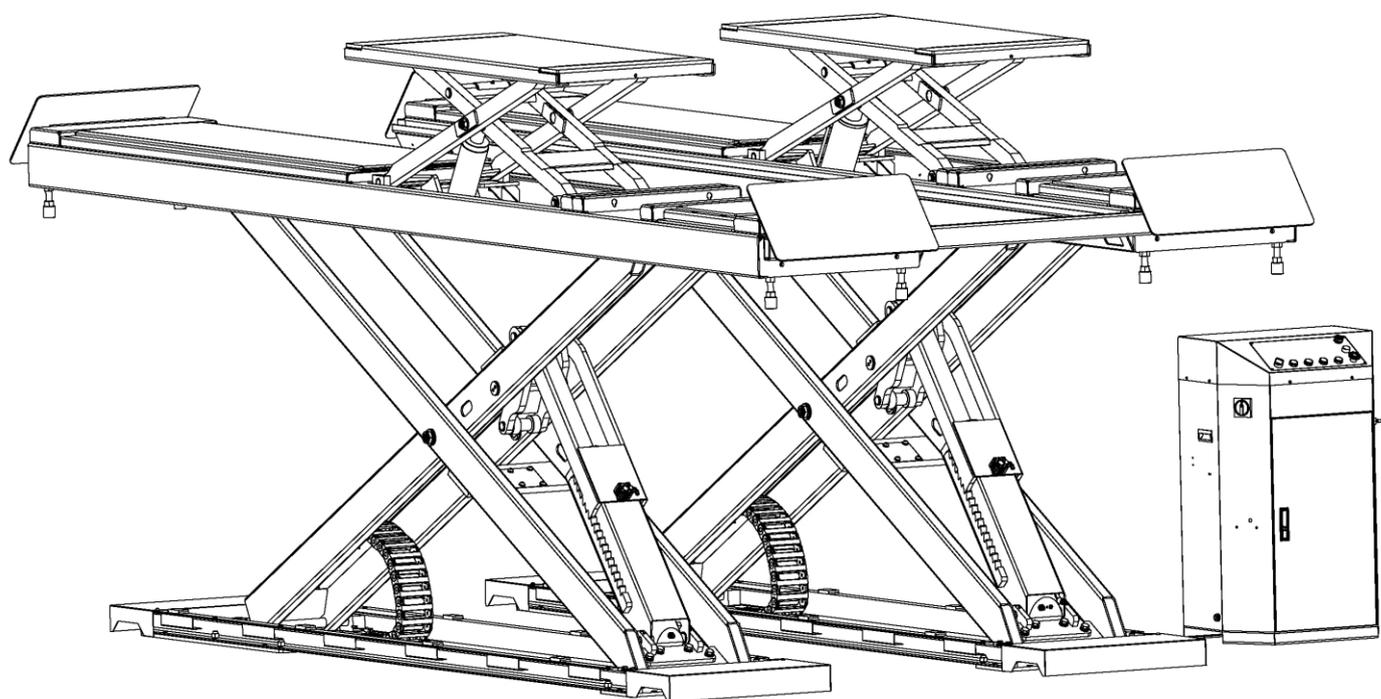


型号 EE-HX50BWF.PD8

- 重型大剪举升机
- 电动调平
- 最大举升重量 5000KG

# 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](http://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 尺寸图	7
3.4 安全结构图	8
3.5 技术参数	9
安装说明	9
4.1 安装前准备	9
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	13
操作说明	14
5.1 操作注意事项说明	14
5.2 操作面板说明	14
5.3 操作流程图	15
5.4 操作步骤说明	15
问题症状与解决方法	18
保养说明	20
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	29
附件 4、气动原理图及元件清单	36
附件 5、机械爆炸图及元件清单	37

## 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。

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,安装操作不当,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。



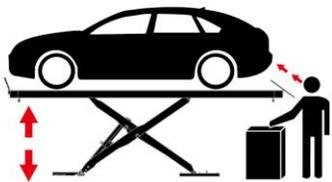
只有经过培训的人员才可以操作举升机。

在上升下降的过程中要保持车辆下方没有人员和杂物。



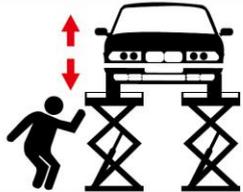
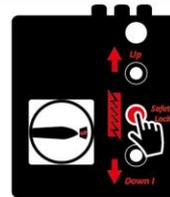
举升车辆不得超过额定载重。

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。



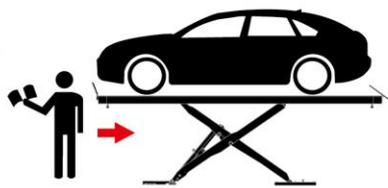
维修过程中, 人不可以进入车辆或者站到举升平台上。

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(A)。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。

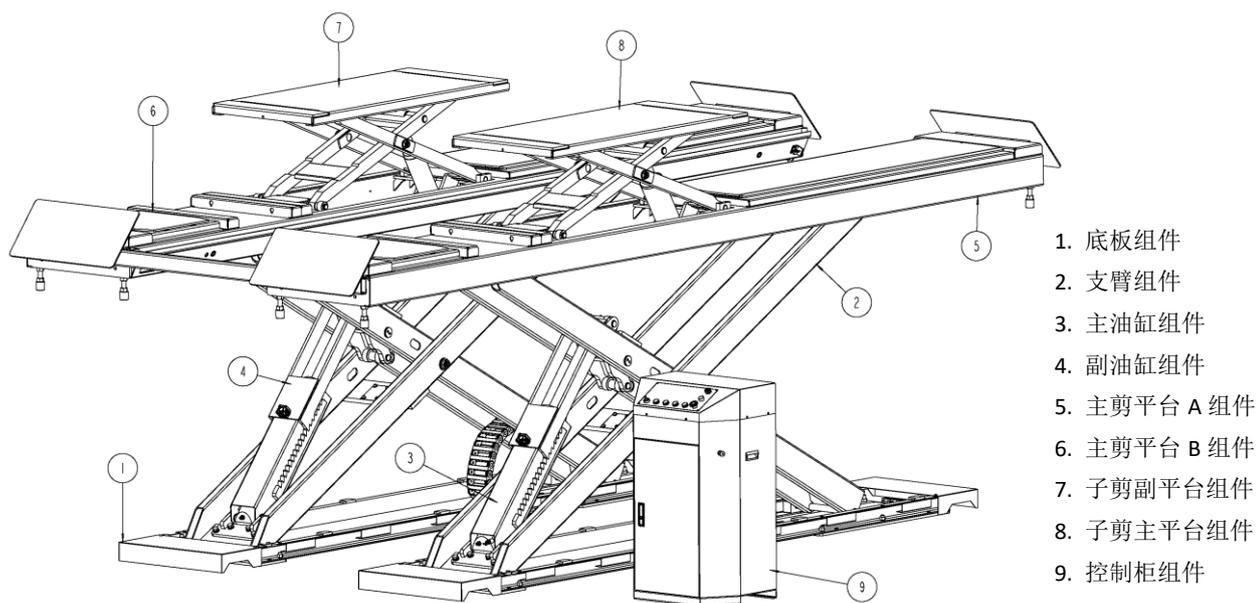
操作者可以使用叉车进行室内抬升搬运, 注意外包装上标示的插齿位置。禁止使用吊绳抬升搬运。

## 产品介绍

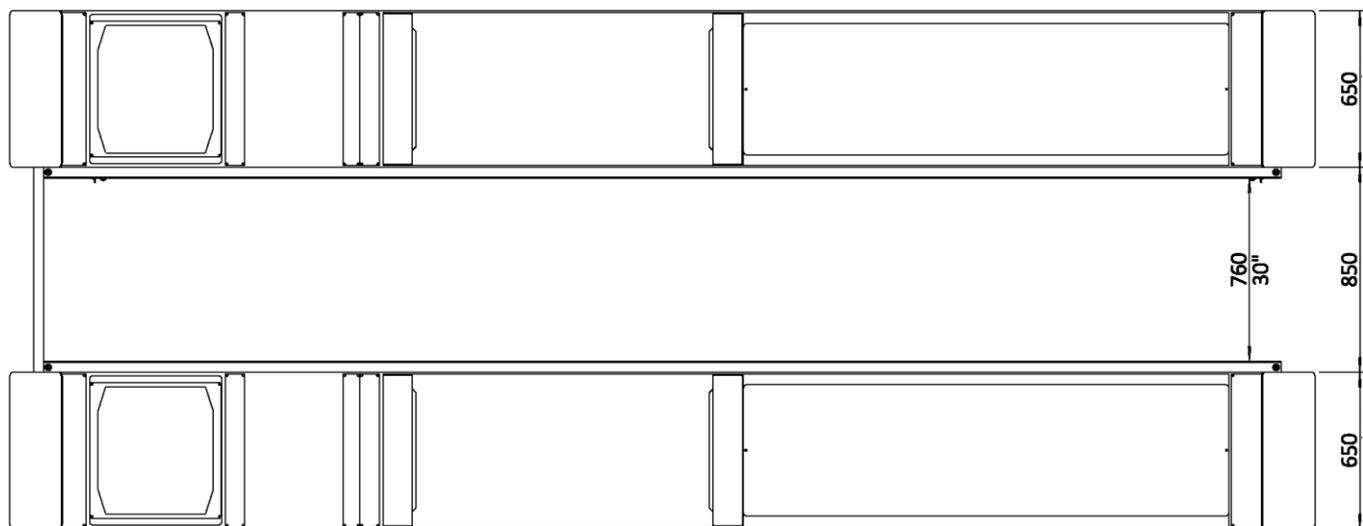
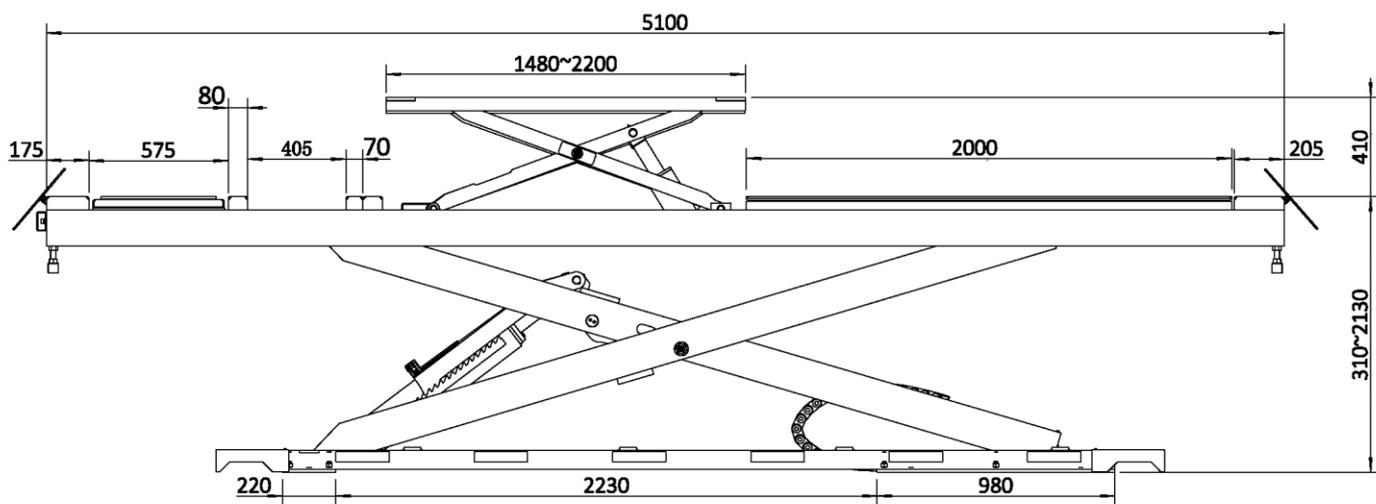
### 3.1 产品描述

此剪式举升机属于藏地安装式举升机, 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, 防爆阀等安全装置充分考虑到了操作者的人身安全。

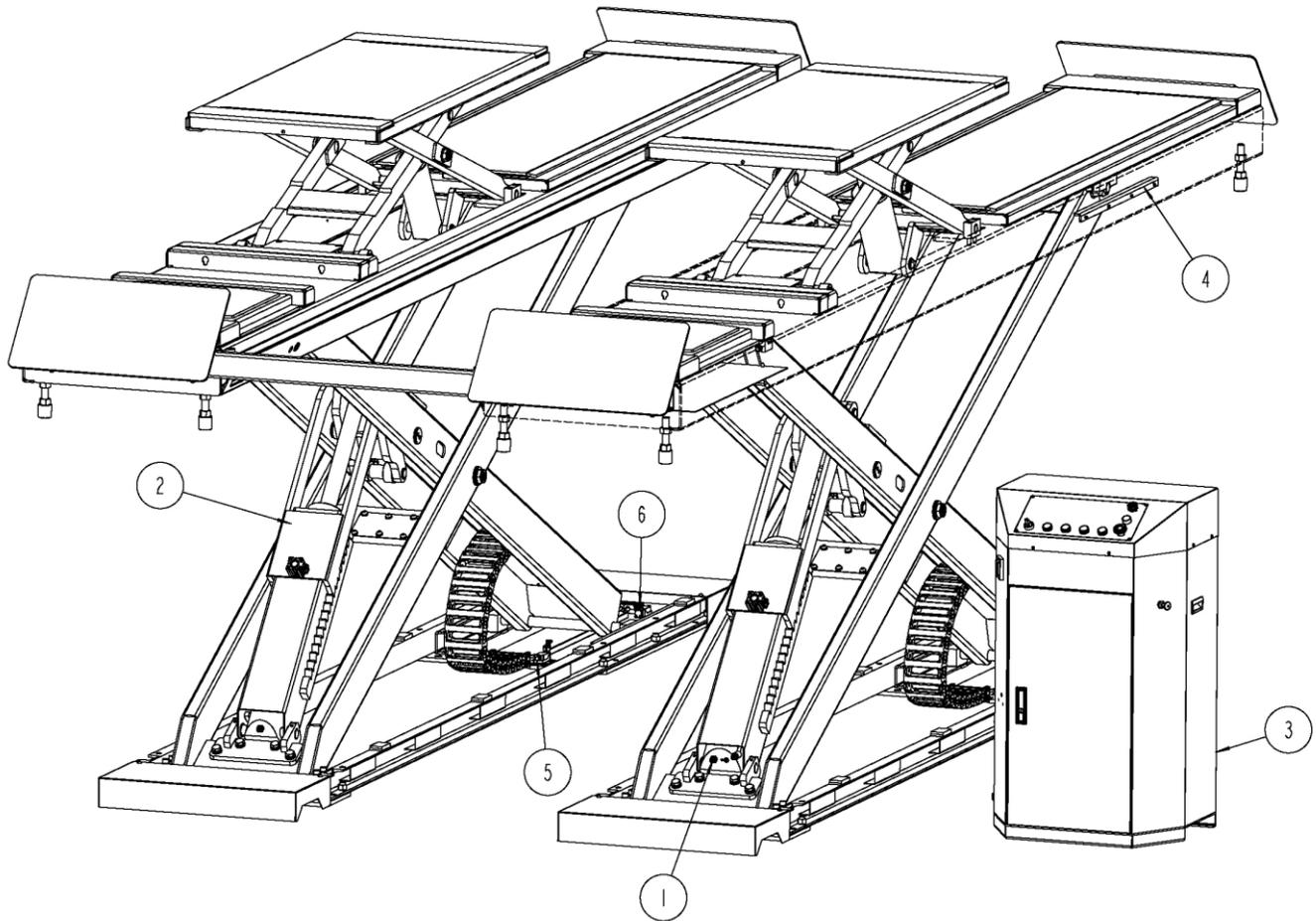
### 3.2 主要结构图



3.3 尺寸图



## 3.4 安全结构图



Pos.	安全装置	功能
1	节流装置	液压管路泄漏时, 避免举升平台下降速度过快。
2	机械保险装置	机械锁定装置, 防止非人为下降。 液压泄漏时, 保持平台处于静止状态。
3	24V 安全控制电压	安全操作电压, 避免触电风险。
4	防翻装置	子剪负载不平衡时, 防止平台倾翻。
5	防翻装置	主剪负载不平衡时, 防止平台倾翻。
6	主剪高度限位装置	限制最大举升高度。 平台升至最大高度时, 自动关闭操控电源。
7	二次安全下降限位装置	下降防压保护。 平台下降到离地最小安全高度时, 通过按下降 II 按钮才可以继续下降到最低位置。按下降 II 按钮的同时伴有警示声, 提醒周围人员远离举升机移动部件。

### 3.5 技术参数

主剪额定载荷 (kg)	5000
子剪额定载荷(kg)	4000
主剪最大举升高度 (mm)	2130 ( 藏地安装, 地面以上 1820 )
子剪最大举升高度 (mm)	410
主剪最低高度 (mm)	310
主剪全行程举升时间 (额载)	约 25s (3.5kWx2,3ph )
主剪全行程下降时间 (额载)	225-40s (可调)
最大液压系统压力 (MPa)	26
气动系统工作压力 (bar)	6-8
油桶容量 (L)	28

## 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 2.5mm<sup>2</sup>，单相电的电源芯线至少是 4.0mm<sup>2</sup>。

**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，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	D20 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 3000KG	1

吊带	负载 1000KG	2
吊带	负载 15000KG	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	HX50BWF	2
2	控制柜	/	1
3	膨胀螺栓	M16x120	16
4	橡胶垫	38*120*100	4
5	说明书		1
6	控制柜钥匙		1
7	油桶标签		1
8	遥控钥匙		1
9	检修灯		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: 打开包装, 搬运升降机至安装地点;

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）

### 第三步: 连接气管;

按照气动管路图连接气管。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.

向上按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。



转动此旋钮设置气压

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。



拆下此螺丝, 向油杯中加油



箭头 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相电时, 若按上升按钮, 电机反转, 举升平台不上升的情况则需互换电源线L1与L2或L4的相序。)

**第五步: 注入液压油;**

只允许使用新鲜干净的液压油, 推荐使用46#液压油。

至少需要26L液压油。

注意: 增加液压油前需将升降机降到最低, 不要将油箱完全注满, 液压油量可以满足将举升平台升至最高即可。

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。

建议首次使用后6个月更换新液压油, 之后每年更换一次。

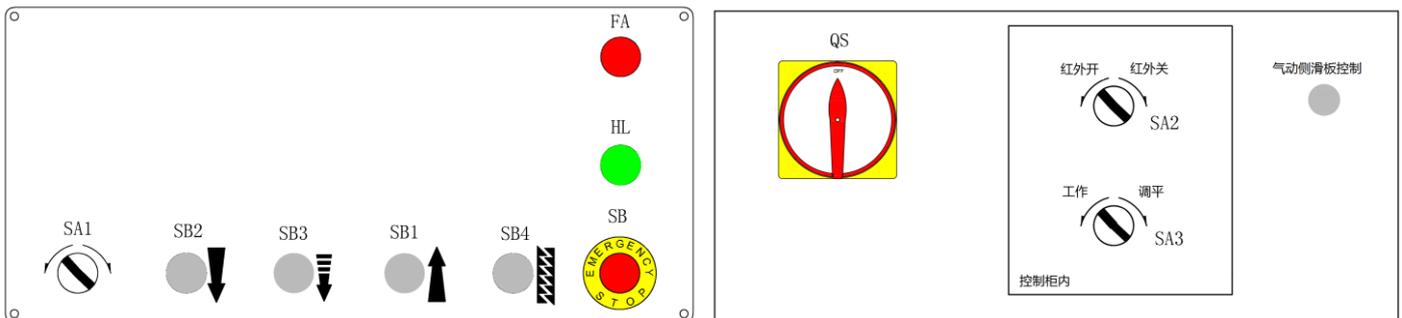
**第六步: 调平;**

调平操作前, 检查液压和电气连接是否准确。

调平操作前, 参考5.2熟悉操作面板各个功能按钮后, 将SA3旋钮拧到调平模式, 将SA2拧至红外关的模式。

注意: 进行调平操作时, 先不要连接高度限位开关线, 否则举升平台不能升至最高。

通过油管连接图或试升降操作, 操作者需熟悉每个调平阀分别控制的举升平台。



### 调平主剪平台

- 1) 连接电源线, 打开主电源开关。 将控制面板上的选择开关SA1调至“主剪”模式。
- 2) 打开控制柜门, 将选择开关SA2调至模式“关”, 将选择开关SA3调至“调平”模式。 按上升按钮, 直到副平台升至最高高度。然后按下降按钮 (SB2), 将副平台降到最低位置。
- 3) 将选择开关SA3调至“工作”模式, 按上升按钮检查两个平台是否无明显高度差异, 同步举升。 若仍不同步, 将SA3 再次调至“调平”模式, 调节副平台的高度, 直到副平台与主平台在同一高度上。(按上升或者下降按钮调节副平台的高度, 直到主副平台的高度一致)。重复以上步骤直到主副平台运行同步。
- 4) 主剪平台调平之后, 将SA2按钮调至模式“开”, 将SA3按钮调至“工作”模式。

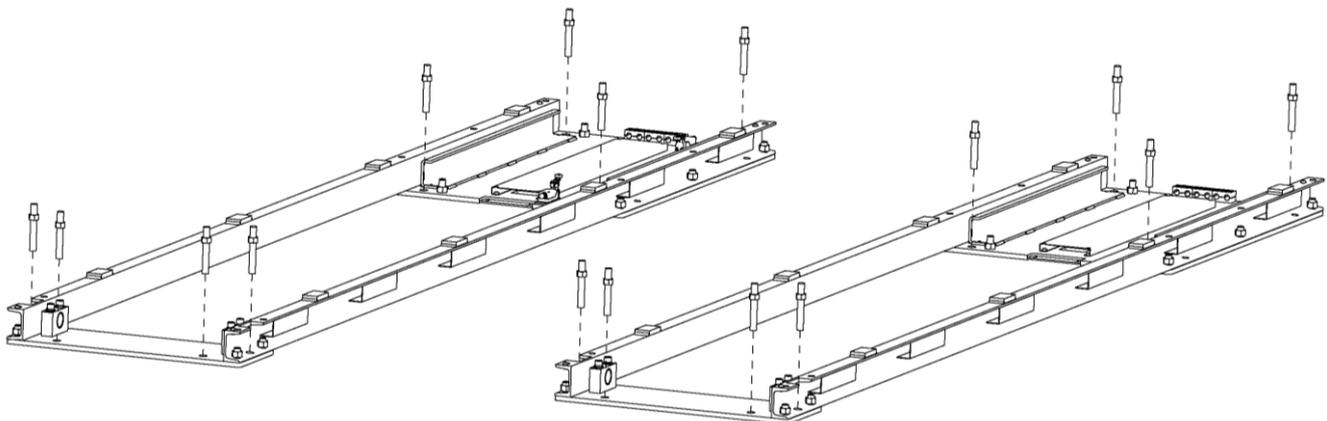
### 调平子剪平台

- 1) 将控制面板上的选择开关SA1调至“子剪”模式。将选择开关SA3调至“调平”模式。
- 2) 按上升按钮, 直到子剪副平台升到最高高度。 然后按下降按钮 (SB2) 使子剪副平台降到最低位置。
- 3) 将SA3按钮调至“工作”模式, 按上升按钮检查运行同步性。若仍不同步, 将SA3 再次调至“调平”模式, 按上升或者下降按钮调节副平台的高度, 直到副平台与主平台在同一高度上。重复以上步骤直到主副平台运行同步。
- 4) 子剪调平结束之后, 将SA3按钮调至“工作”模式。

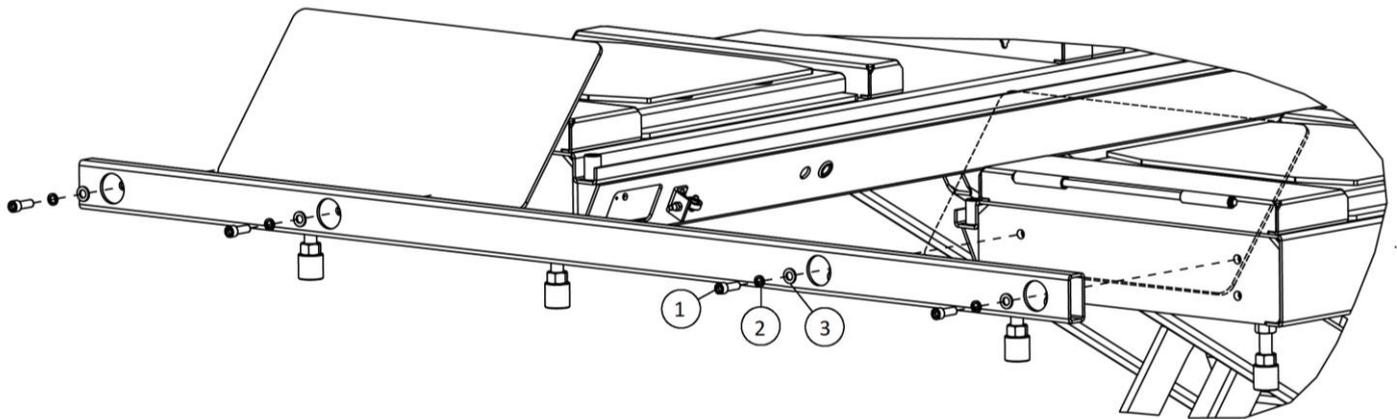
### 第8步: 用膨胀螺栓固定底板。

#### 螺栓的规格: M16x120

- 1) 钻孔前, 需要参考尺寸方案以及相应的安装要求, 再次检查每个底板的位置。
- 2) 使用D16硬质合金钻头钻孔。确保垂直向下钻孔。
- 3) 清洁钻孔并再次检查底板的位置, 以确保它们的位置正确。
- 4) 使用水准仪检查两个相邻底板的对齐情况。
- 5) 将锚定螺栓冲击并打入孔中, 直到其螺母和垫圈与底座接触。
- 6) 用扭矩扳手将螺母拧紧至80Nm。



## 步骤 9: 安装机械连杆



①内六角圆柱头螺钉 M12X35; ②弹簧垫圈 M12; ③平垫圈 M12;

## 4.4 安装完检查事项清单

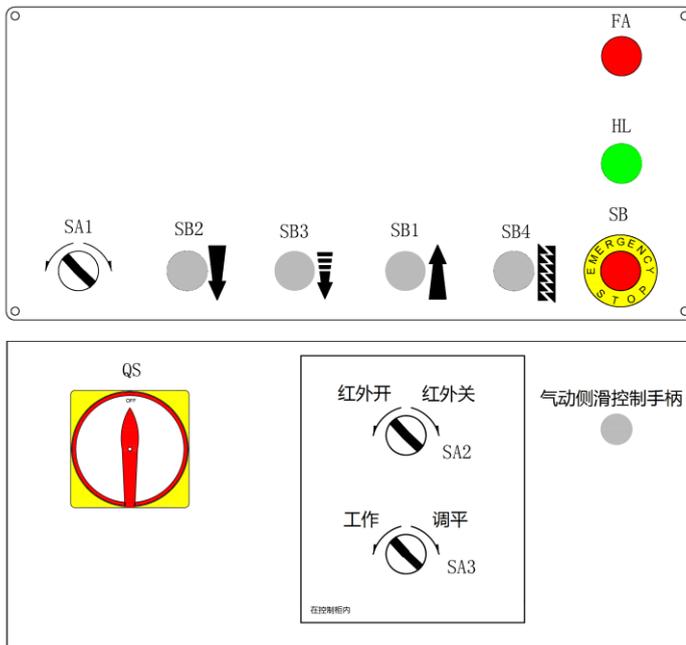
序号	验收项目	是	否
1	膨胀螺栓拧紧力矩 80Nm;		
2	上升速度 $\geq 20\text{mm/s}$ ;		
3	额定负载, 平均噪音 $\leq 75\text{dB(A)}$ ;		
4	测量接地电阻值不大于 $4\Omega$ ;		
5	调平后两个平台高度差 $\leq 5\text{mm}$ ;		
6	额定负载两平台保险同步、可靠;		
7	按钮是否手离即停;		
8	限位开关是否灵敏有效;		
9	接地线已接在控制柜内指定位置;		
10	负载上升下降无抖动;		
11	负载无异响;		
12	负载油管接头无渗油;		
13	气管及气管接头无漏气;		
14	检查固定螺栓、螺母及卡簧是否松动;		
15	主剪平台最大高度 1820mm (地表以上);		
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 检查所有的油管连接，确保不漏油的情况下才能开始工作。
- 5.1.2 安全装置出现问题的情况下不能使用。
- 5.1.3 检查被举车辆的重心是否位于举升平台中间，若不是，请将重心调整好再进行举升。
- 5.1.4 在升降过程中，操作者以及其他相关人员都应站在安全区域。
- 5.1.5 当平台被举升至需要的高度时，操作人员离开控制柜时要关闭电源，以避免其它人员的误操作。
- 5.1.6 进行车下作业之前要确保安全锁已经锁到位。进行升降操作之前要确保车下无人。

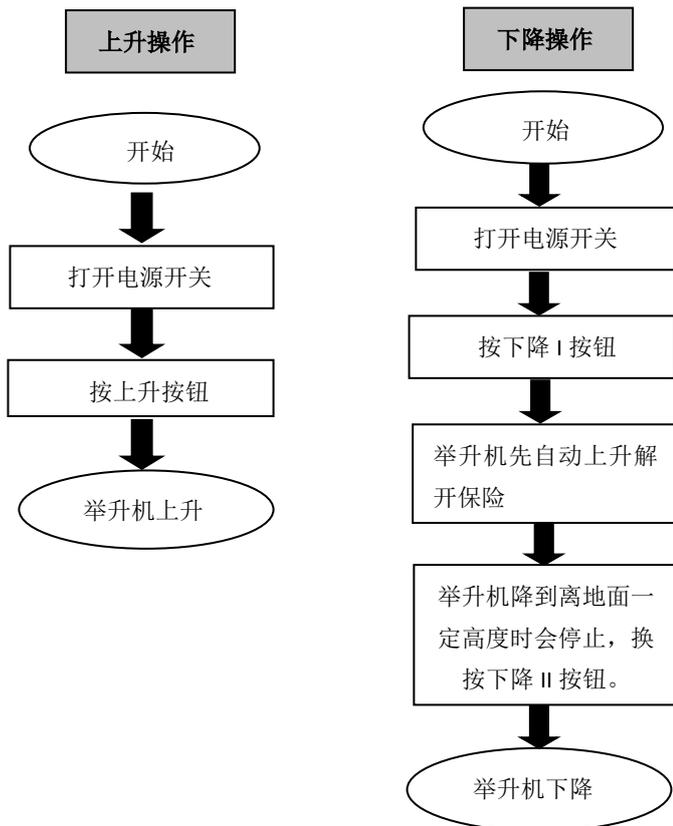
### 5.2 操作面板说明



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	选择使用大剪/小剪
SA2	选择开关	选择红外检测开或关
SA3	选择开关	选择工作/调平模式
	气动侧滑控制手柄	控制侧滑板锁住或活动状态

正常工作模式下，将SA3调至“红外开”模式，将SA1调至“工作”模式。

### 5.3 操作流程图



### 5.4 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。

#### 5.4.1 使用主剪平台升降车辆

##### 举升

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，稳定不滑动。
- 2、将控制柜内的选择开关拧至“工作”模式，将控制柜面板上的选择开关(SA1)调至“大剪”模式。
- 3、按“上升”按钮稍微升起举升平台，再次检查车辆在平台上的稳定性。
- 4、将平台举升到需要的高度时，按下“落锁”按钮让机械安全锁锁到位。关闭电源，车下维修之前再次检查车辆的稳定性。

##### 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、打开电源开关
- 2、按“下降 I”按钮，平台接近地面时，会停止下降。
- 3、按“下降 II”按钮，直到平台落至最低，此时机器会发出下降蜂鸣警示。

**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。

#### 5.4.2 使用二次举升子剪升降车辆

**子剪最大载荷: 4000KG**

##### 举升

- 1、将控制面板上的选择开关拧至“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”按钮将子剪平台稍微上升一些, 直至其高于主剪平台, 然后抽拉出平台延长板。
- 3、按“上升”按钮, 将子剪平台快要接近车辆底盘时, 再次检查车下的橡胶垫块的位置, 确保垫块在车辆举升支撑点正下方。
- 4、继续按“上升”按钮至需要的高度。

##### 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主剪平台上时就需停止按“下降 I”按钮, 将平台延长板推回之后, 再继续下降。

- 1、将控制面板上的选择开关拧至“子剪”模式。
- 2、按“下降 I”按钮使子剪平台下降。
- 3、拿走子剪平台上的橡胶垫块。

### 5.4.3 使用 PD 检测器

#### 将选择开关 SA2 调至 PD 模式

PD 检测器用于为车辆的车轮提供动力，从而能够检查悬架和转向连接处。

1. 停放车辆，使其前轮位于 PD 板的中央，转向锁关闭，发动机运转（以启用动力转向系统）
2. 将车轮支撑平台升高到合适的工作高度，使您能够清楚地看到要检查的悬架/转向连接处，锁定举升机机械保险。
3. 使用手电筒或遥控钥匙。

遥控钥匙



手持带灯遥控



使用以上两款遥控均可操控举升机的 PD 检测器系统。

按住两个按钮中的一个按钮将同时操作两个 PD 板。

注意：初次使用前充电 3 小时，不使用时，务必将手电筒放回充电座进行充电。

注意：遥控器工作在距离主控制柜 5.7 米的半径范围内。

## 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。

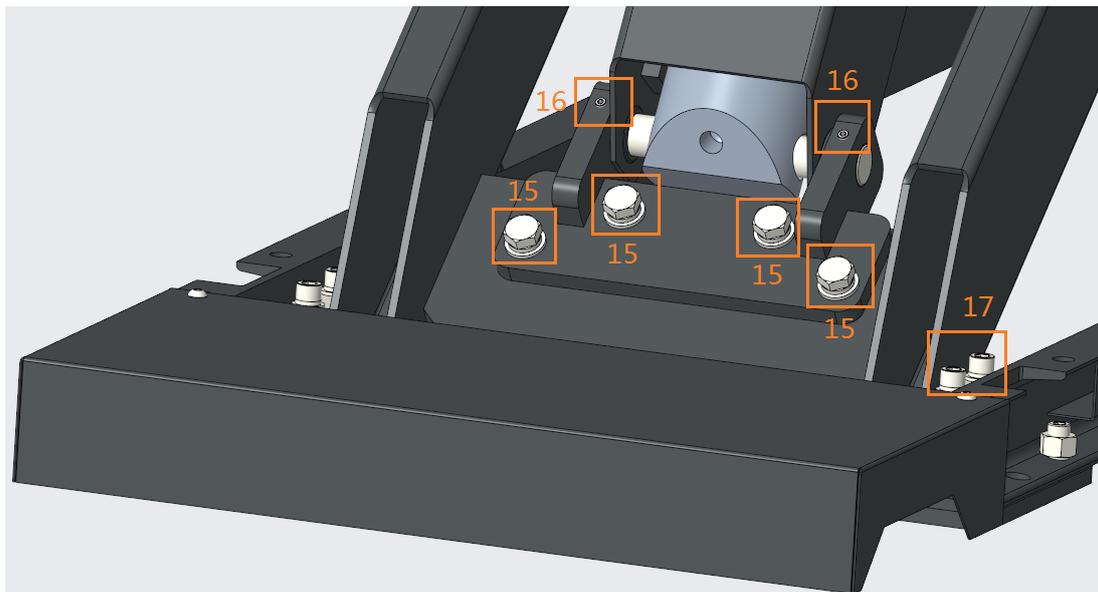
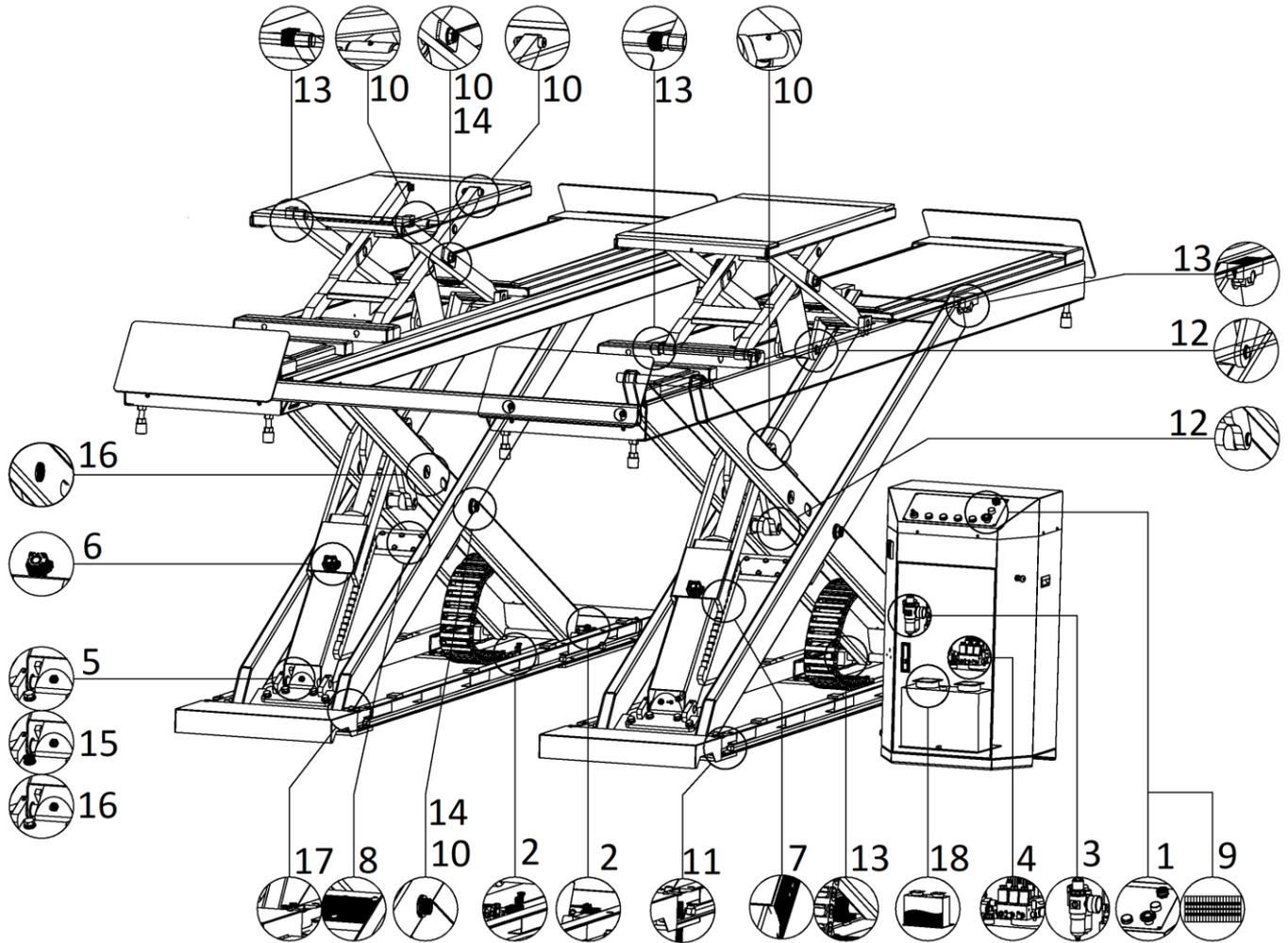
故障现象	可能原因	排除方法
电机不工作, 升降机不上升	高度限位开关损坏或限位开关线松开	重新接限位开关线或更换限位开关。
	同步保护装置被激活	关闭红外开关, 调平平台。
	上升或下降按钮损坏 按钮电线松动	重新接线或者更换新按钮。
	电机烧坏	替换新电机。
电机工作, 升降机不上升	相序错误导致电机反转	纠正相序。
	相关电磁阀无电信号	检查相关电磁阀接线 (泵站爆炸图标号 2 电磁阀阀芯, 电气原理图中线号为 YV6 或 YV8)
	相关电磁阀堵住	清洁电磁阀 (泵站爆炸图标号 2 电磁阀阀芯, 电气原理图中线号为 YV6 或 YV8)
	缓冲阀损坏	更换缓冲阀 (泵站爆炸图标号为 12)
	齿轮泵损坏 (泵站爆炸图上标号 13)	更换新的齿轮泵。
	阀板上溢流阀松动或堵塞	拧紧或清洁溢流阀。
	无液压油缸或液压油不足	补液压油。
上升后出现缓慢 卸荷	油管接头松动或油管泄漏	拧紧相关油管接头或替换泄漏的油管。 管路图中, 主剪 1 号油管, 子剪 1 号, 2 号和 5 号油管。
	单向阀损坏	更换单向阀。
	卸荷阀松动, 堵塞或者泄漏	拧紧卸荷阀。 清洁卸荷阀。 (泵站爆炸图中标号 7)
	油管接头松动或油管泄漏	拧紧相关油管接头或替换泄漏的油管。 管路图中, 主剪 1 号油管, 子剪 1 号, 2 号和 5 号油管。

故障现象	可能原因	排除方法
上升速度慢	齿轮泵过渡磨损	更换新齿轮泵。
	吸油管松动	拧紧吸油管。
	过滤器堵塞	清洗或更换过滤器。
	液压油不干净或老化	换新液压油。
下降速度慢	油管堵塞 油管接头变形	清洁或更换油管。 管路图中, 主剪 1 号油管, 子剪 1 号, 2 号和 5 号油管。
	主油缸接头堵塞	清洁或更换油管接头。 (管路图中的接头 D).
	卸荷阀堵塞	清洁或更换卸荷阀。
PD 检测器不工作	油管堵塞或者被挤压了	清洁或更换油管。
	举升机与 PD 的转换阀无点信号或者损坏	检查转换阀电线, 或更换新阀。 (PD 管路图中标号为 10 的油管)
	举升与 PD 模式选择开关接触不良或者该选择开关损坏。	检查电线连接。 更换选择开关。
	PD 电磁阀不工作 (无电信号或者损坏)	检查电线连接。 更换电磁阀。
	PD 系统油管漏油	检查油管, 更换泄漏的油管。

## 保养说明

简单经济的例行保养能够保证机器正常运行和安全。参考以下保养要求对升降机进行例行保养。

例行保养的时间间隔可以根据升降机的使用环境和次数参照执行。推荐使用 1 号锂基脂润滑。



序号	检修保养项目	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	按上升按钮, 检查并确保举升平台在达到最高举升高度后停止上升动作。	每天
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。 若有泄漏, 清洗或者更换泄漏相关阀。	每天
5	液压油管及接头	检查并确保使用前无泄漏。 若有泄漏, 更换相关油管或接头。	每天
6	气管及接头	检查并确保使用前无泄漏。 若有泄漏, 更换相关气管或接头。	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	检查垫板的紧固性, 增加润滑油。	每个月
9	控制柜内的端子	打开控制柜, 检查接线端子的紧固性, 拧紧松动的端子。	每 3 个月
10	关节轴	油杯内添加润滑脂。	每 3 个月
11	膨胀螺栓	用扭矩扳手检查膨胀螺栓扭矩, 扭矩 80Nm.	每 3 个月
12	轴卡簧	检查卡簧位置, 确保卡簧都在轴上预留的卡簧槽内。	每 3 个月
13	滑块	滑块运行轨道上添加润滑油。	每 3 个月
14	自锁螺母	用扭矩扳手检查扭矩, 扭矩不小于 330Nm。	每 3 个月
15	螺栓	用扭矩扳手检查扭矩, 扭矩不小于 190Nm	每 3 个月
16	螺栓	用扭矩扳手检查扭矩, 扭矩不小于 25Nm	每 3 个月
17	螺栓	用扭矩扳手检查扭矩, 扭矩不小于 75Nm	每 3 个月
18	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
	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
	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 3 个月

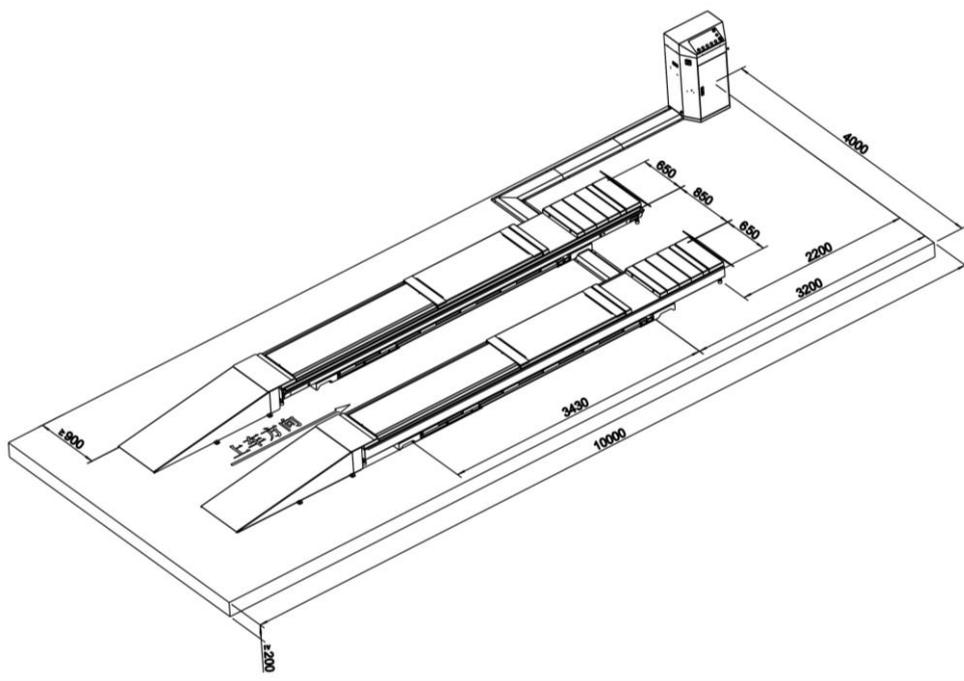
**提醒:** 严格按照要求进行机器的保养能延长机器的服务年限, 同时有利于机器处于正常的工作状态, 很大程度上能够避免事故的发生。

### 附件 1、地基图

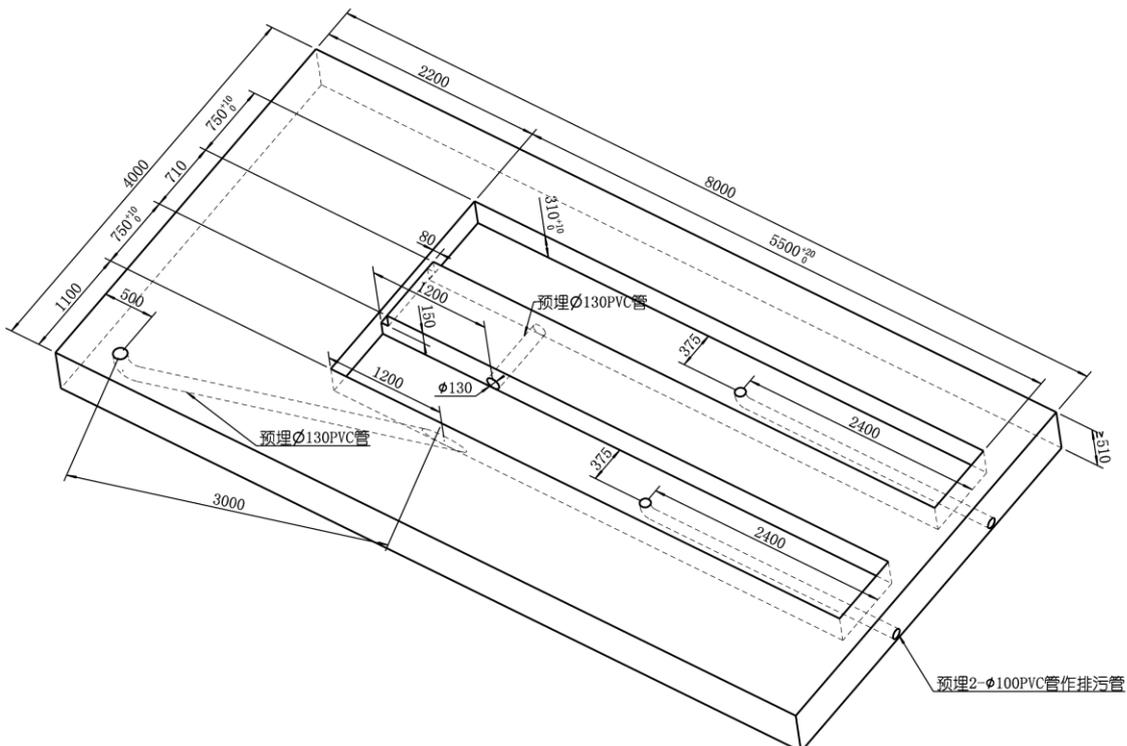
#### 技术要求:

- 1、混凝土类型 C20/25, 干燥期 20 天;
- 2、清除基础坑内生表层, 坑底混凝土厚度 $\geq 200\text{mm}$ ;
- 3、两基底水平精度 $\leq 5\text{mm}$ ;
- 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。

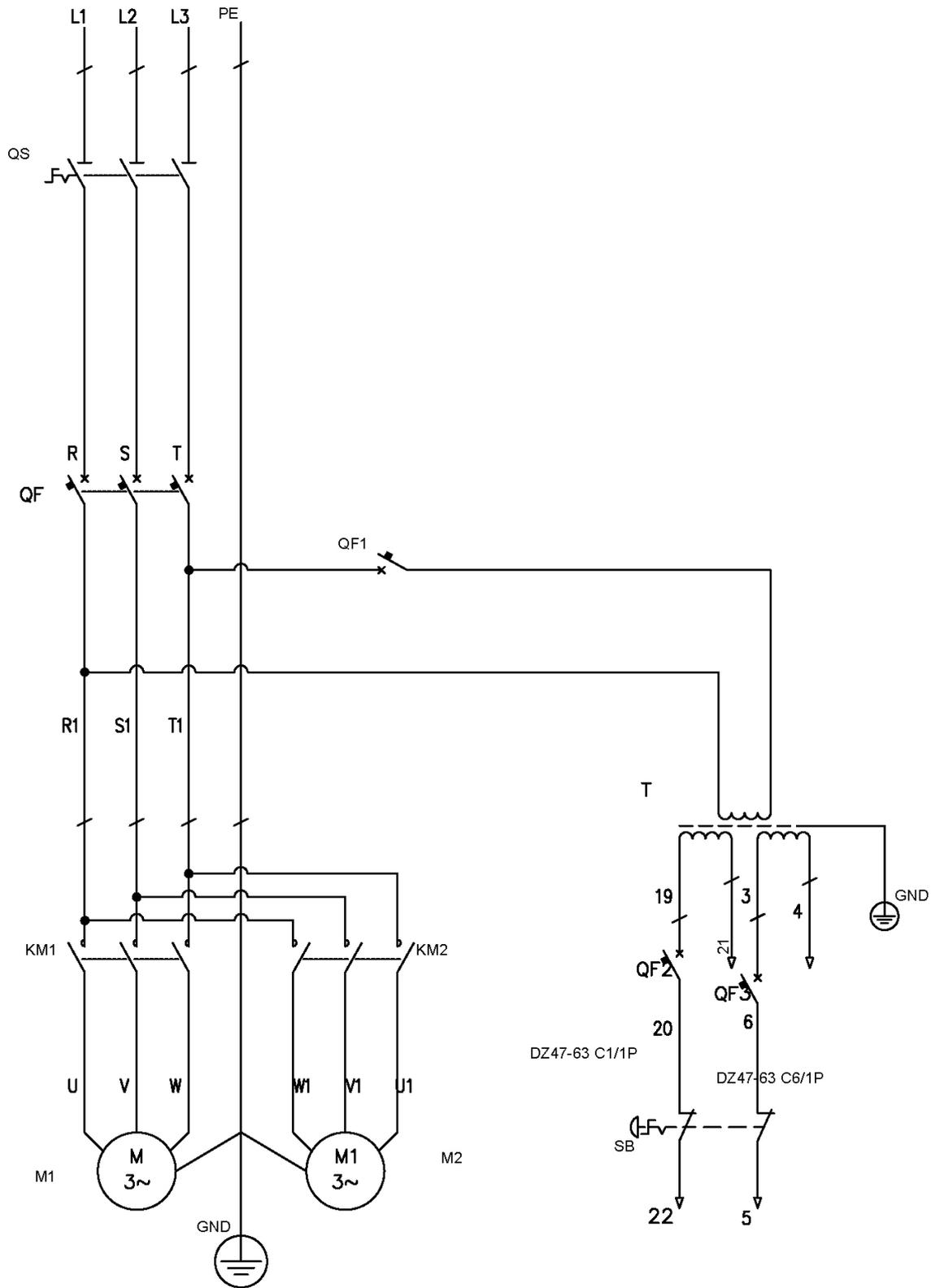
#### 地表安装

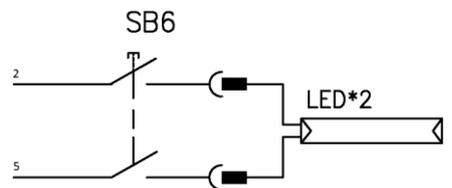
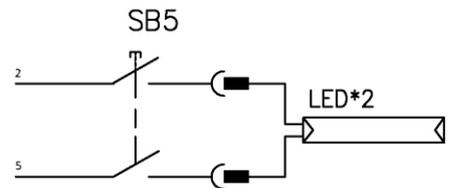
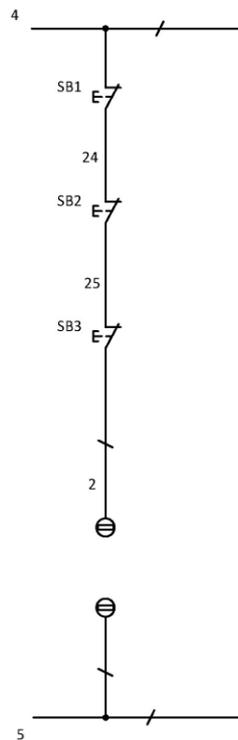
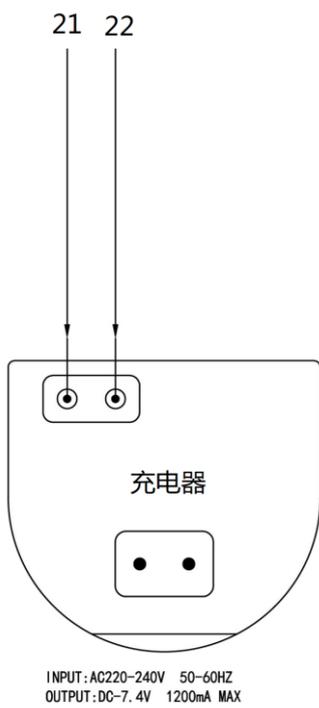
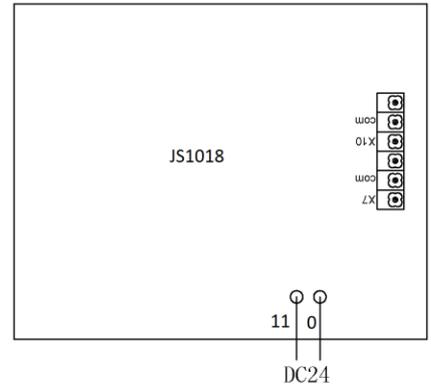
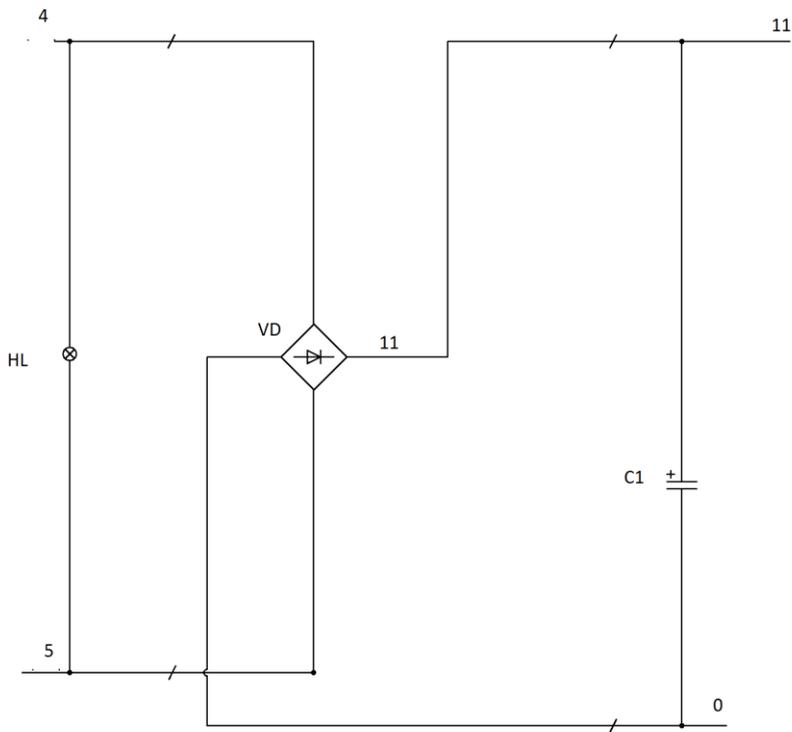


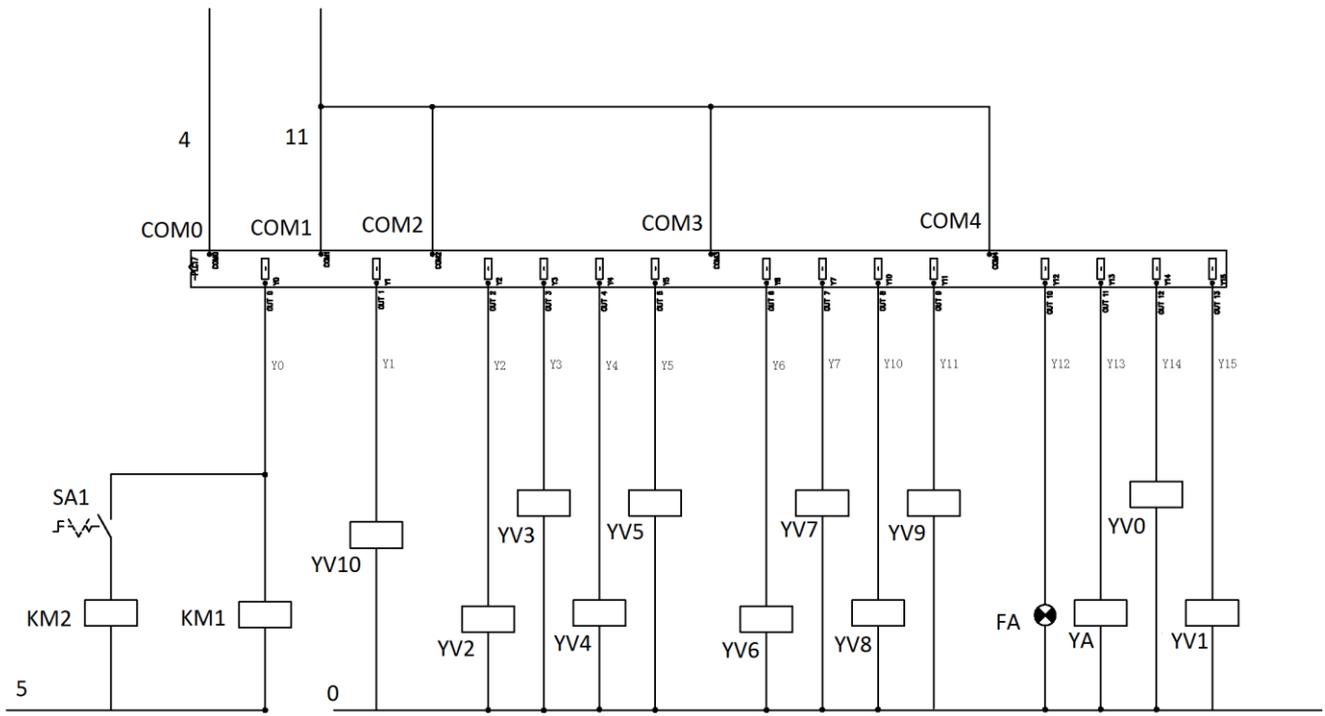
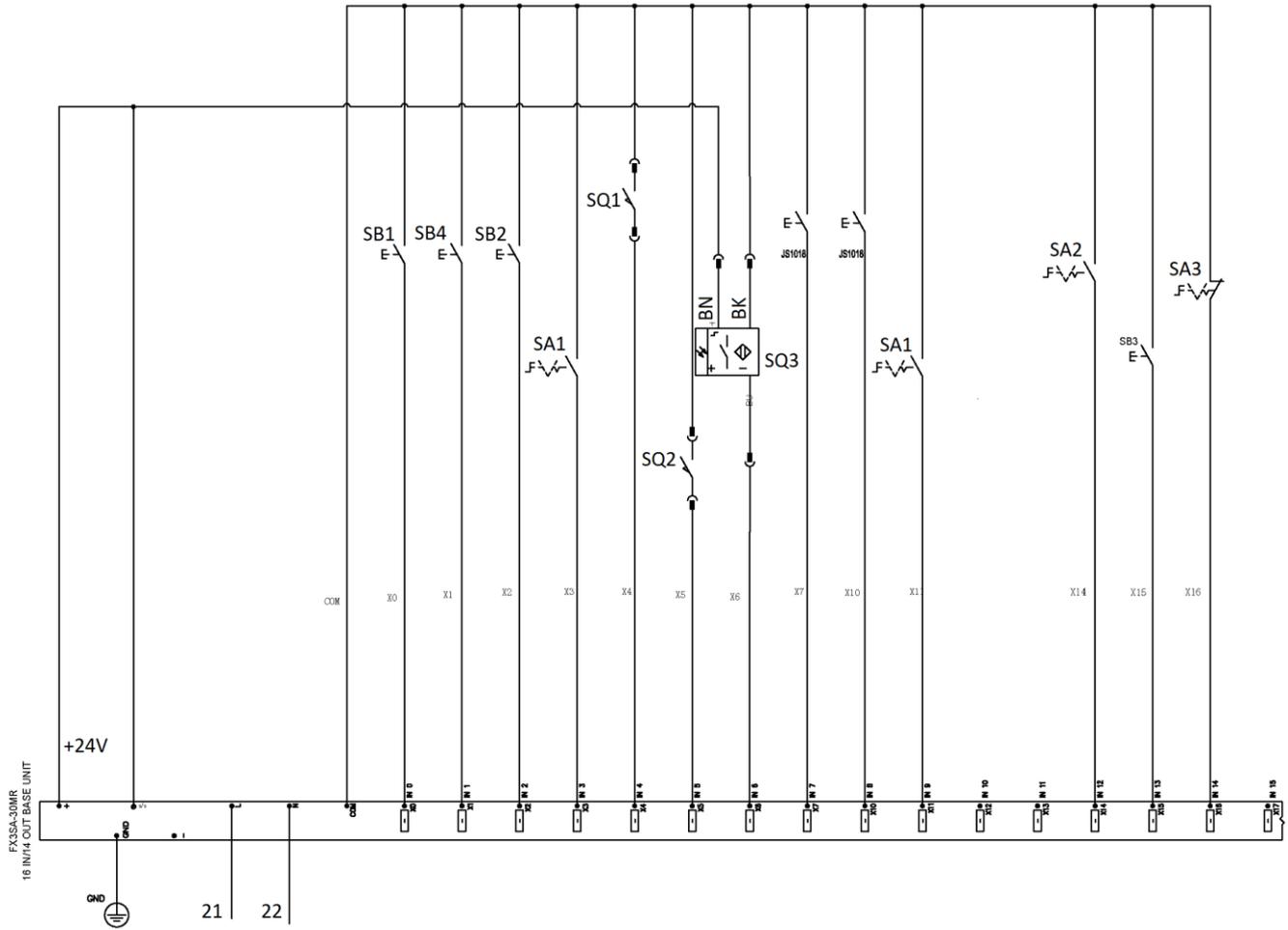
#### 藏地安装

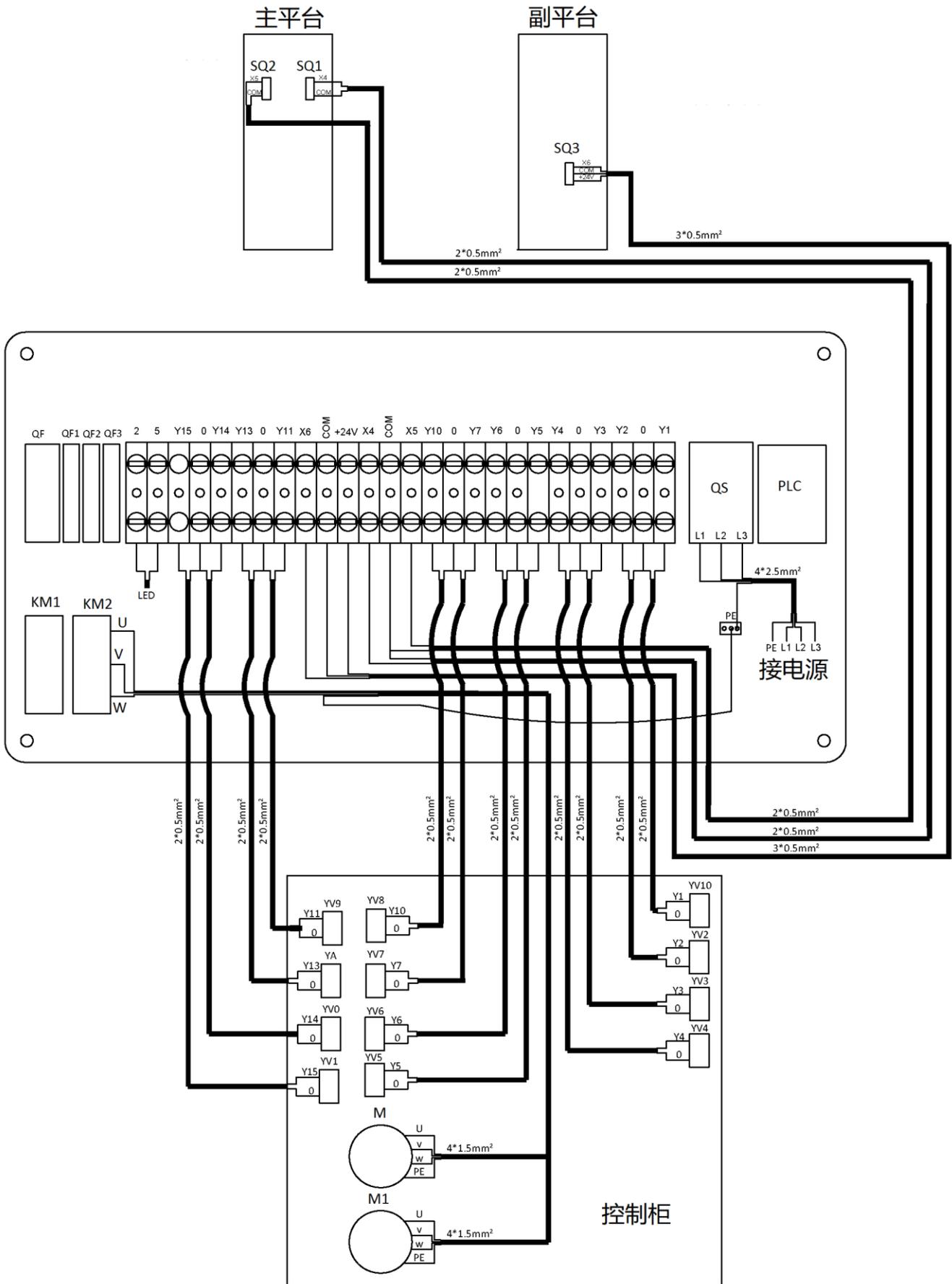


附件 2、电气原理图及元件清单







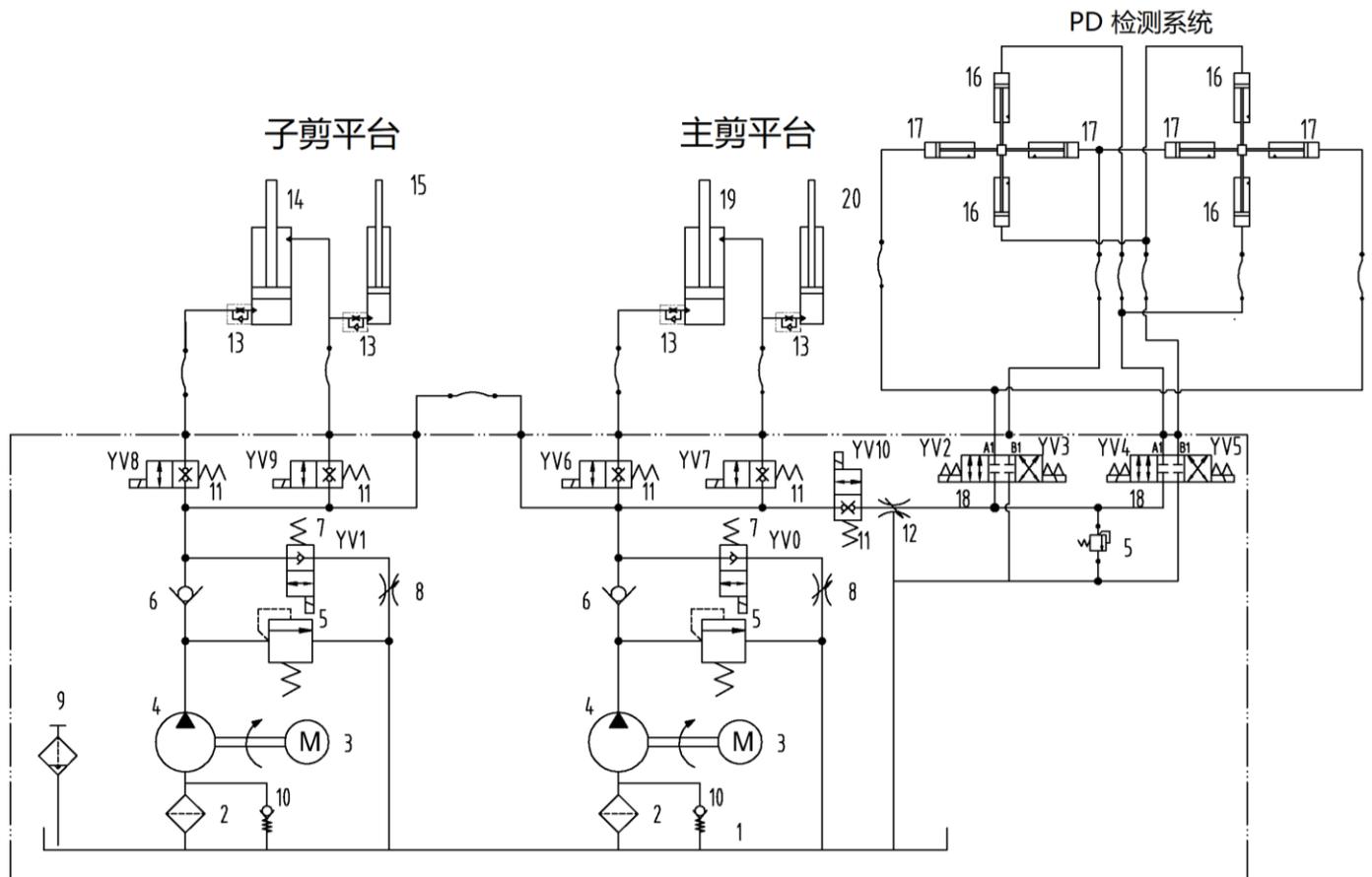


标号	名称	标号	名称
SQ1	最大高度限位	YV4	PD 检测电磁阀
SQ2	二次下降限位	YV5	PD 检测电磁阀
SQ3	光电开关	YV6	主剪电磁阀
YA	气动电磁阀	YV7	主剪调平阀
YV0	电磁卸荷阀 1	YV8	子剪电磁阀
YV1	电磁卸荷阀 2	YV9	子剪调平阀
YV2	PD 检测电磁阀	YV10	大剪/PD 切换阀
YV3	PD 检测电磁阀		

标号	物料代码	名称	规格	数量
T	320104104	变压器	JBK5-160VA 380V400V415V-220V40VA 24V120VA	1
QF	320801003	断路器	CDB6iC25/3P (CB-60A C25)	1
QF1	320803003	断路器	CDB6iC3/1P	1
QF2	320803001	断路器	CDB6iC1/1P (CB-60A C1)	1
QF3	320803005	断路器	CDB6iC6/1P(CB-60A C6)	1
KM1 KM2	320901011	交流接触器	CJX2-1810/AC24V(CDC6i-1810/AC24V)	2
QS	320304001	组合开关	LW26GS-20-04	1
SQ1 SQ2	320301011	行程开关	TZ8108	2
SQ3	320306025	光电开关	CGY18E-R2NA	1
SA1	320303023	选择开关(3 位)	NP2-ED38C	1
SA2 SA3	320303018	选择开关(2 位)	NP2-ED23C	2
	320401021	金属按钮	PBM12/红波	2
SB1,SB2,SB3,SB4	320401041	按钮	NP2-EA15 (CDLA6H-EA15)	4
SB	320402010	急停按钮	NP2-B5544(CDLA6H-B5544)	1
	321301004	可编程序控制器	三菱 FXIS(3SA)	1
	321003005	遥控器 1	1027 DC12V 两位	1
	321003006	遥控器 2	1036 DC12V 两位	1
	321003007	接收机	JS1018 DC24V 两位	1
	321201006	挂钩式 LED 可充电工作灯	IG-8049(220V)	1
	321001004	电容	4700UF/50V	1
	321002001	桥式整流器	KBPC5A-35A	1
HL	321201001	指示灯-绿	ND16-22DS-2	1
FA	321202001	闪光蜂鸣器	AD118-22SM/R/AC/DC/24V	1
	420310080	手电筒保护罩	配 PD 手电筒用	1
	420430100	按钮板	380mm*175mm*3mm (DKG-A4-8)	1
SB5,SB6	320307034	金属按钮开关	LANB00(22mm)	2
	320505020	接线端子	TB-1504	4
	321201021C	LED 灯	AC24-15W-16cm	4

标号	物料代码	名称	规格	数量
YV0	330311005	电磁卸荷阀(带手动卸荷)	24DC ( LSV-08-2NCP-M-2H )	1
YV1	330311005	电磁卸荷阀(带手动卸荷)	24DC ( LSV-08-2NCP-M-2H )	1
YV2	330308011	PD 检测电磁阀	DHF06-340/DC24	1
YV3	330308011	PD 检测电磁阀	DHF06-340/DC24	1
YV4	330308011	PD 检测电磁阀	DHF06-340/DC24	1
YV5	330308011	PD 检测电磁阀	DHF06-340/DC24	1
YV6	330308040	电磁阀 (主机)	LSV-08-2NCSP-LM	1
YV8	330308040	电磁阀 (子机)	LSV-08-2NCSP-LM	1
YV7	330308040	调平电磁阀 (主机)	LSV-08-2NCSP-LM	1
YV9	330308040	调平电磁阀 (子机)	LSV-08-2NCSP-LM	1
YV10	330308040	大剪/PD 切换阀	LSV-08-2NCSP-LM	1
YA	310401001	气动电磁阀	3V210-08DC24V	1

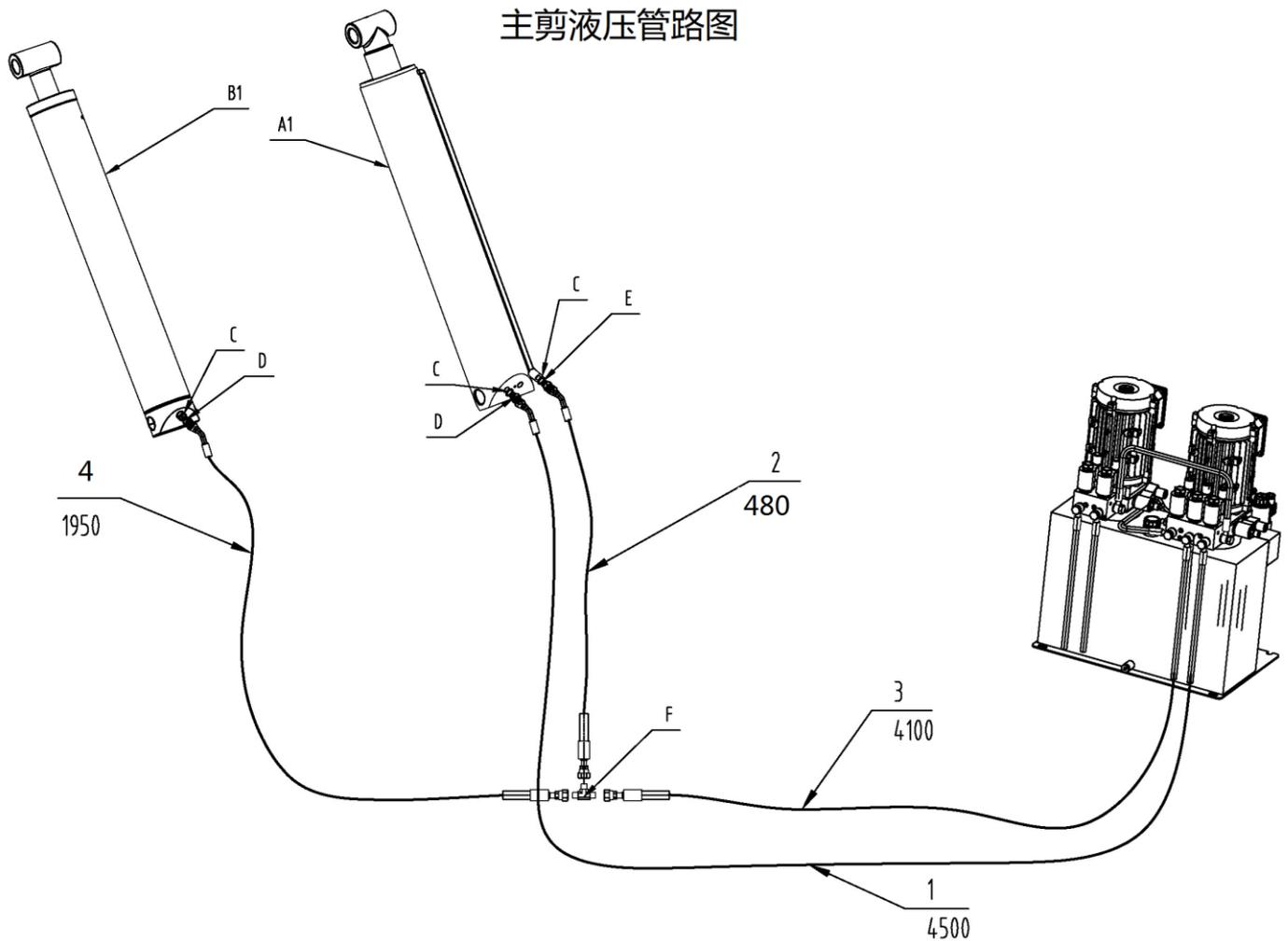
附件 3、液压原理图及元件清单



- |    |             |    |             |
|----|-------------|----|-------------|
| 1  | 铁油桶         | 11 | 双向止回电磁阀     |
| 2  | 过滤器         | 12 | 溢流阀         |
| 3  | 电机          | 13 | 端直通接头端侧带节流阀 |
| 4  | 齿轮泵         | 14 | 子剪主油缸       |
| 5  | 溢流阀         | 15 | 子剪副油缸       |
| 6  | 单向阀         | 16 | PD 油缸       |
| 7  | 电磁卸荷阀       | 17 | PD 油缸       |
| 8  | 节流阀         | 18 | 三位四通电磁阀     |
| 9  | 油箱盖 (空气呼吸器) | 19 | 主剪主油缸       |
| 10 | 缓冲阀         | 20 | 主剪副油缸       |

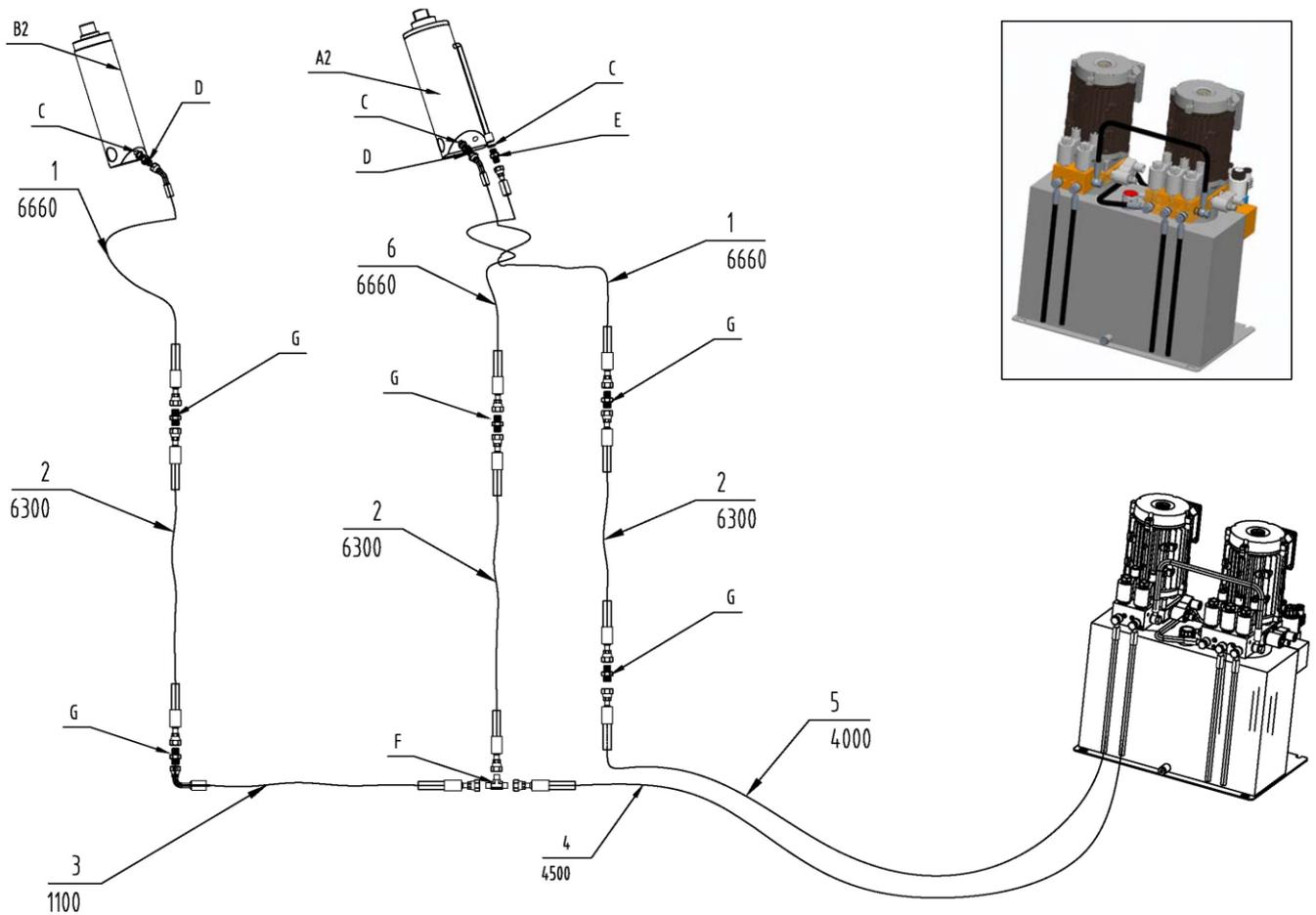
以下为左侧控制柜（面向平台后端）液压管路示意图

主剪液压管路图



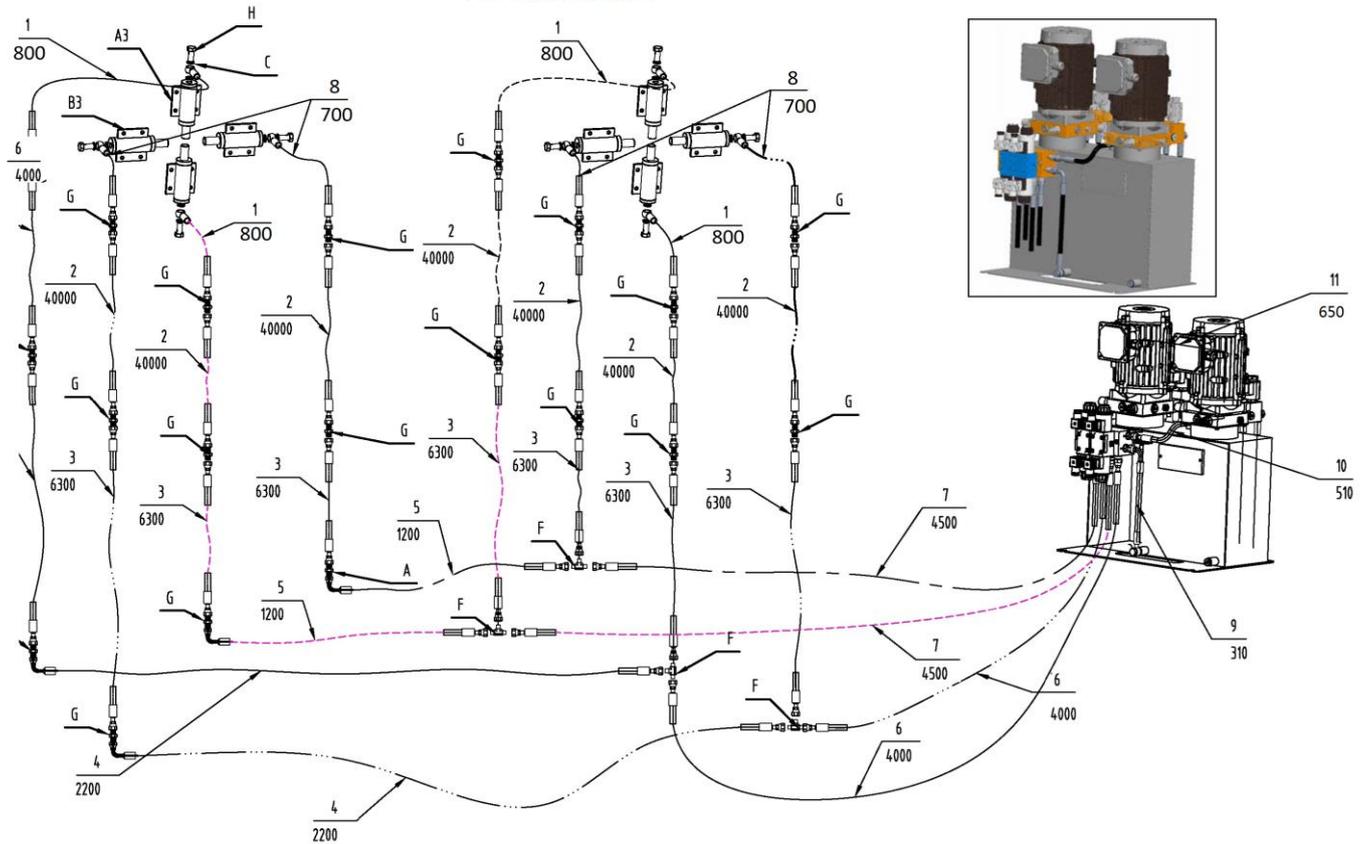
标号	编码	名称	规格	数量
1	624008156	橡胶油管	L=4500mm	1
2	624008157	橡胶油管	L=480mm	1
3	624008158	橡胶油管	L=4100mm	1
4	624008159	橡胶油管	L=1950mm	1
A1	615068516	大剪主油缸	YG120-140-67-645	1
B1	615068517	大剪副油缸	YG100-114-50-645	1
C	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	3
D	330305009	端直通接头端侧带节流阀	BDPF-G14-G14-I60	2
E	310101010	直通接头	G1/4---G1/4	1
F	410210181	三通接头	6603B-A9-B7	1

子剪液压管路图



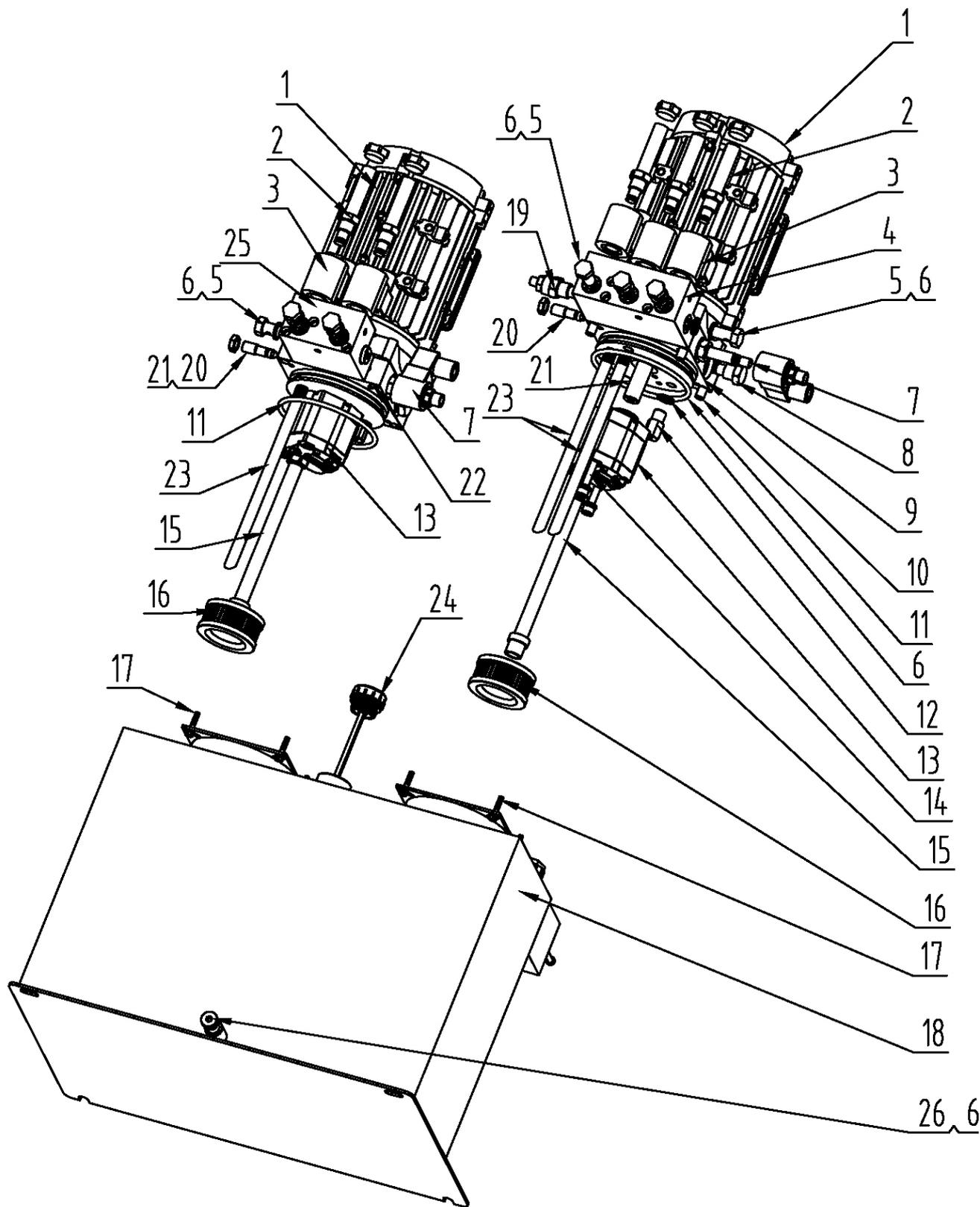
标号	编码	名称	规格	数量
1	624008161	橡胶油管	L=6660mm	2
2	624008163	橡胶油管	L=6300mm	3
3	624008166	橡胶油管	L=1100mm	1
4	624008165	橡胶油管	L=4500mm	1
5	624008164	橡胶油管	L=4000mm	1
6	624008162	橡胶油管	L=6660mm	1
A2	615026701	子剪主油缸	HX6-SMICYL	1
B2	615026702	子剪副油缸	HX6-SSCYL	1
C	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	3
D	330305009	端直通接头端侧带节流阀	BDPF-G14-G14-I60	2
E	310101010	直通接头	G1/4---G1/4	1
F	410210181	三通接头	6603B-A9-B7	1
G	410210191	直通接头	6603B-A9-B8	5

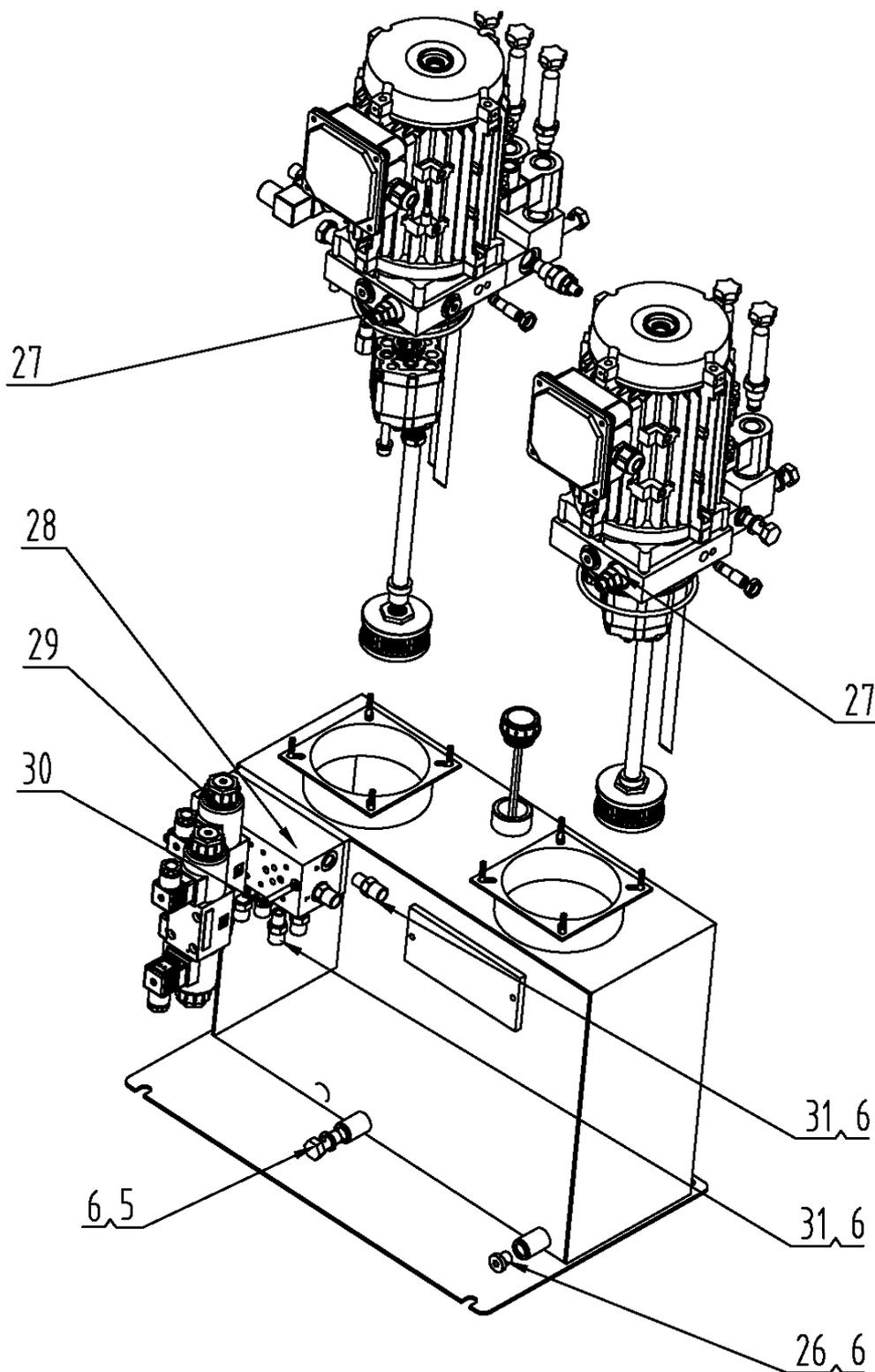
PD 液压管路图



标号	编码	名称	规格	数量
1	624008224	橡胶油管	L=800mm	4
2	624008169	橡胶油管	L=4000mm	10
3	624008170	橡胶油管	L=6300mm	8
4	624008172	橡胶油管	L=2200mm	2
5	624008171	橡胶油管	L=1200mm	2
6	624008164	橡胶油管	L=4000mm	1
7	624008174	橡胶油管	L=4500mm	2
8	624008223	橡胶油管	L=700mm	4
9	624008175	橡胶油管	L=310mm	1
10	624008176	橡胶油管	L=510mm	1
11	624008160	橡胶油管	L=650mm	1
A3	625000004	PD8 油缸 1	YG30-40-20-53-59	1
B3	625000018	PD8 油缸 2	YG30-40-20-53-70	1
C	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	16
F	410210181	三通接头	6603B-A9-B7	5
G	410210191	直通接头	6603B-A9-B8	20

泵站

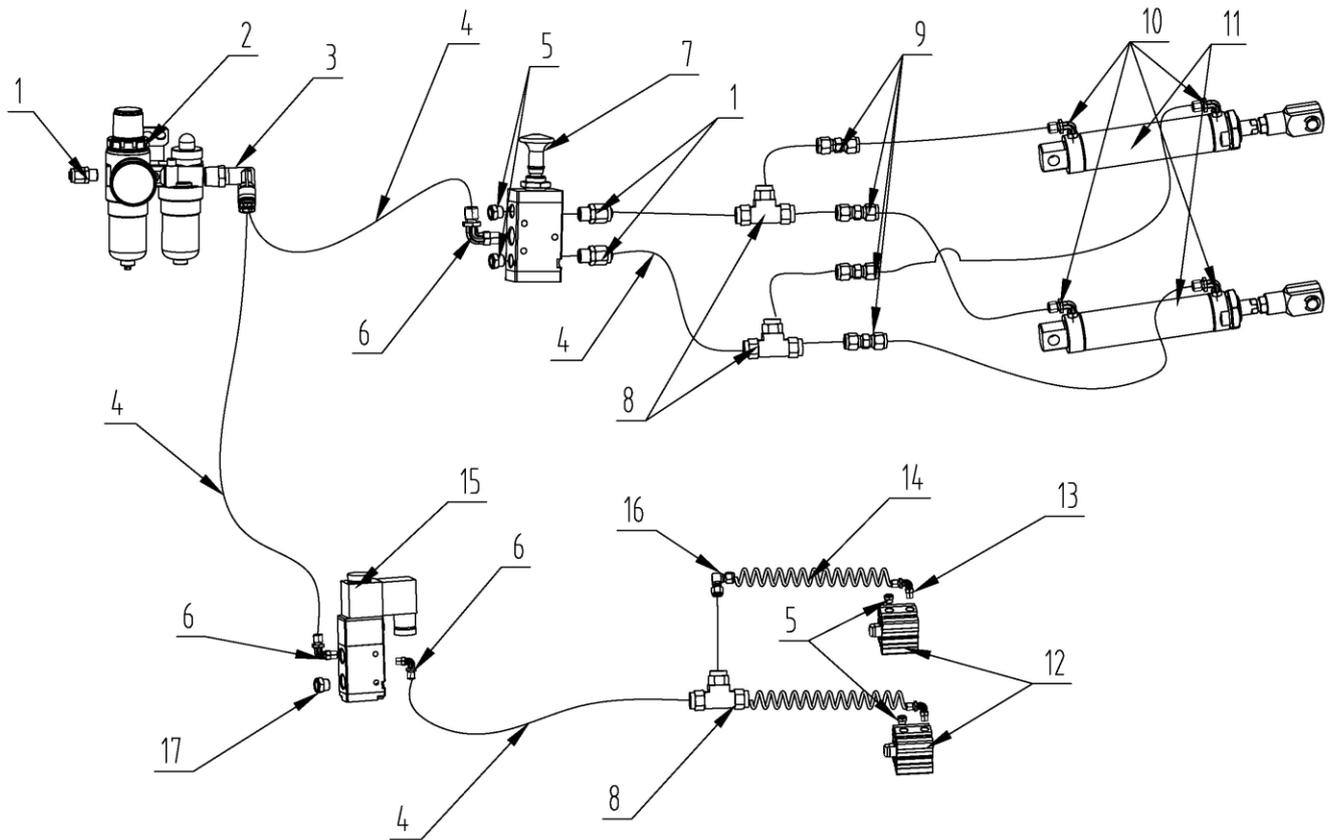




标号	编码	名称	规格	数量
1	320203001	电机	380V-3.5KW-3PH-50HZ-2P	2
2	330308040	双向止回电磁阀阀芯	LSV-08-2NCSP-LM	5
3	330308039	圆形三插线圈	HC-C-16-D24	5
4	330105038	阀块	LA50292	1

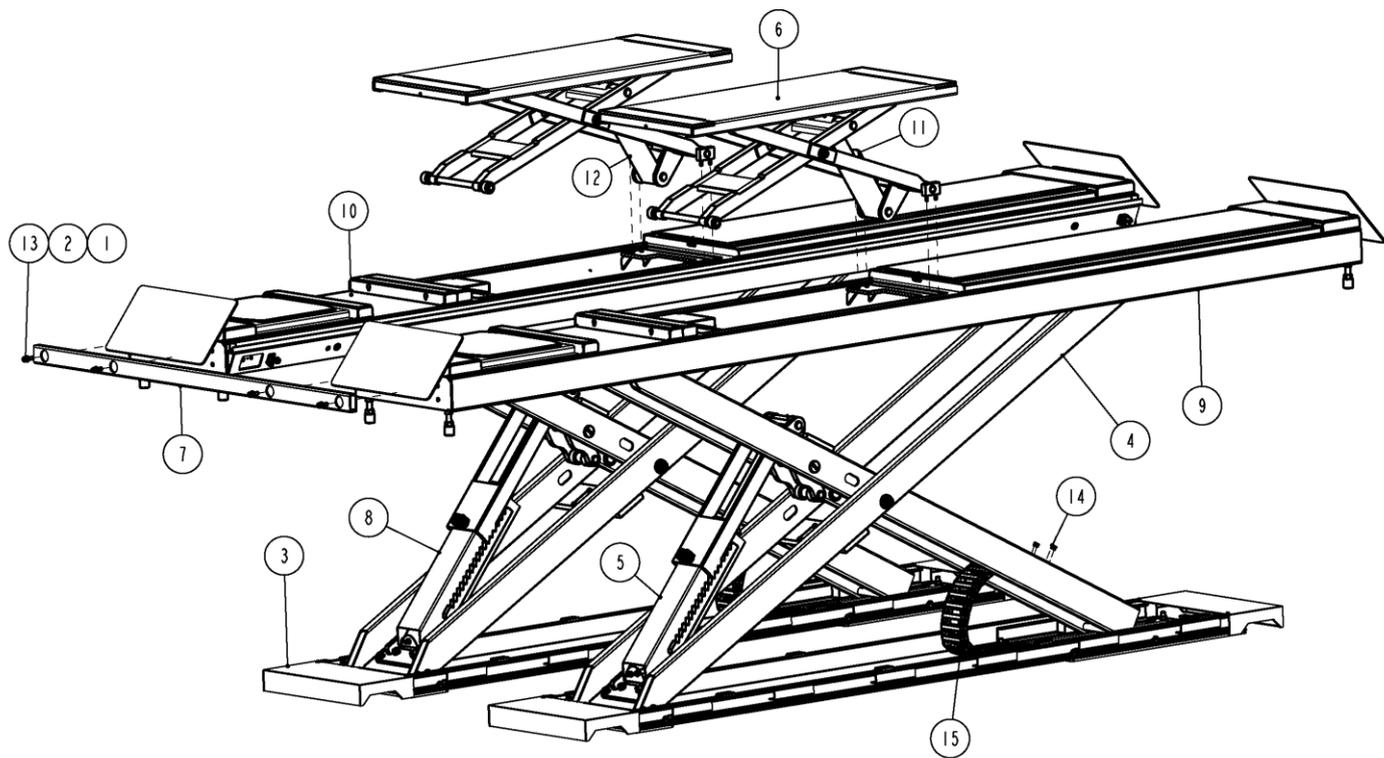
标号	编码	名称	规格	数量
5	410281130	油缸接头	CJ-A12-B5-C10	8
6	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	16
7	791150005	电磁卸荷阀组件	DC24V	2
8	330302006	单向阀	DF08-01-00	2
9	330105039	阀块	LA50291	1
10	202109064	内六角圆柱头螺钉	M6x30-GB70_1	8
11	207101166	O 型密封圈	110*5	2
12	330304016	缓冲阀	M14*1.5	2
13	330201015	齿轮泵	CBK-F233-G	2
14	202109072	内六角圆柱头螺钉	M8x85-GB70_1	4
15	330401002	吸油管	YX-BL=230	2
16	330403001	过滤器	YG-C	2
17	201103001	六角法兰面螺栓	M5x25-GB5789	8
18	330405071	铁油桶	28L	1
19	330305022	节流阀	LNV2-08	1
20	330305023	节流阀锁母	M12X1	1
21	330404007	联轴器	46mm (LBZ-T202BK-1)	2
22	330105041	阀块	LA10081	1
23	330402001	回油管	YH-D	3
24	330502013	油箱盖	YBZ-BT-M30*2-B	1
25	330105040	阀块	LA10082	1
26	210101004	沉头内六角堵头	G1/4	1
27	330304007	溢流阀	YF08-40	2
28	330105042	阀块	LA10161	1
29	330308011	三位四通电磁阀	DHF06-340/DC24	2
30	202109026	内六角圆柱头螺钉	M6X60-GB70_1	2
31	310101010	直通接头	G1/4---G1/4	6

## 附件 4、气动原理图及元件清单

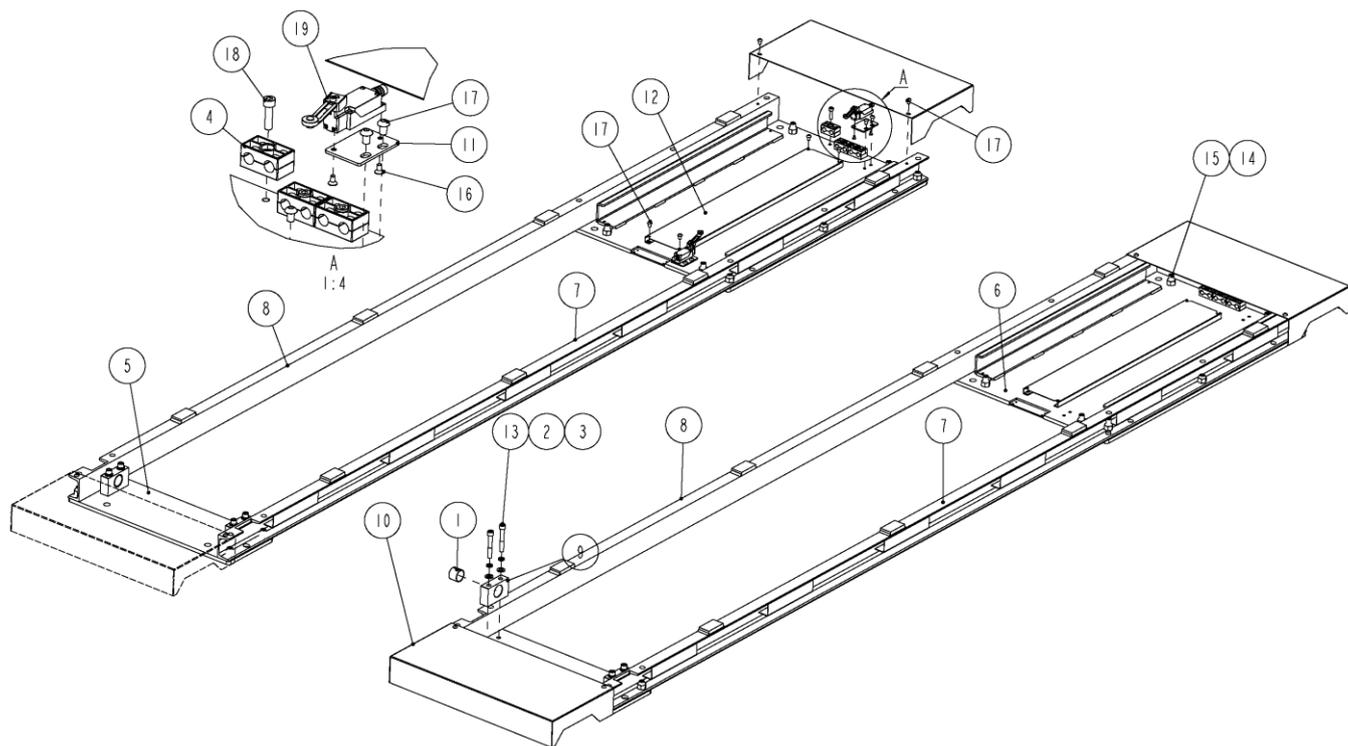


标号	编码	名称	规格	数量
1	310101015	快拧直通气管接头	KLC8-02	3
2	321004006	AFC 二联件	AFC2000-M	1
3	310103008	90度三通弯头带螺纹	PX8-M14S	1
4	123010201	高压气管	D=8	
5	310201003	消音器	SLM01-R1-8	4
6	310102015	快拧弯头气管接头	KLL8-02	3
7	330301002	手拉阀 (五口二位)	4L210-08	1
8	310103006	快拧三通气管接头	KLE-8	3
9	310101055	快拧直通气管接头	KLU-8	4
10	310102024	快拧弯头气管接头	KLL8-01	4
11	310502001	不锈钢迷你气缸	MA40X100SCA	2
12	310501001	气缸	CQ2B32X20-A	2
13	310102024	快拧弯头气管接头	KLL8-01	2
14	310601001	伸缩管	CL-0850-6 6M	1
15	310401001	气动电磁阀	3V210-08DC24V	1
16	310102026	快拧弯头气管接头	KLV-8	1
17	310201002	消音器	SLM02-R1-4-M12	1

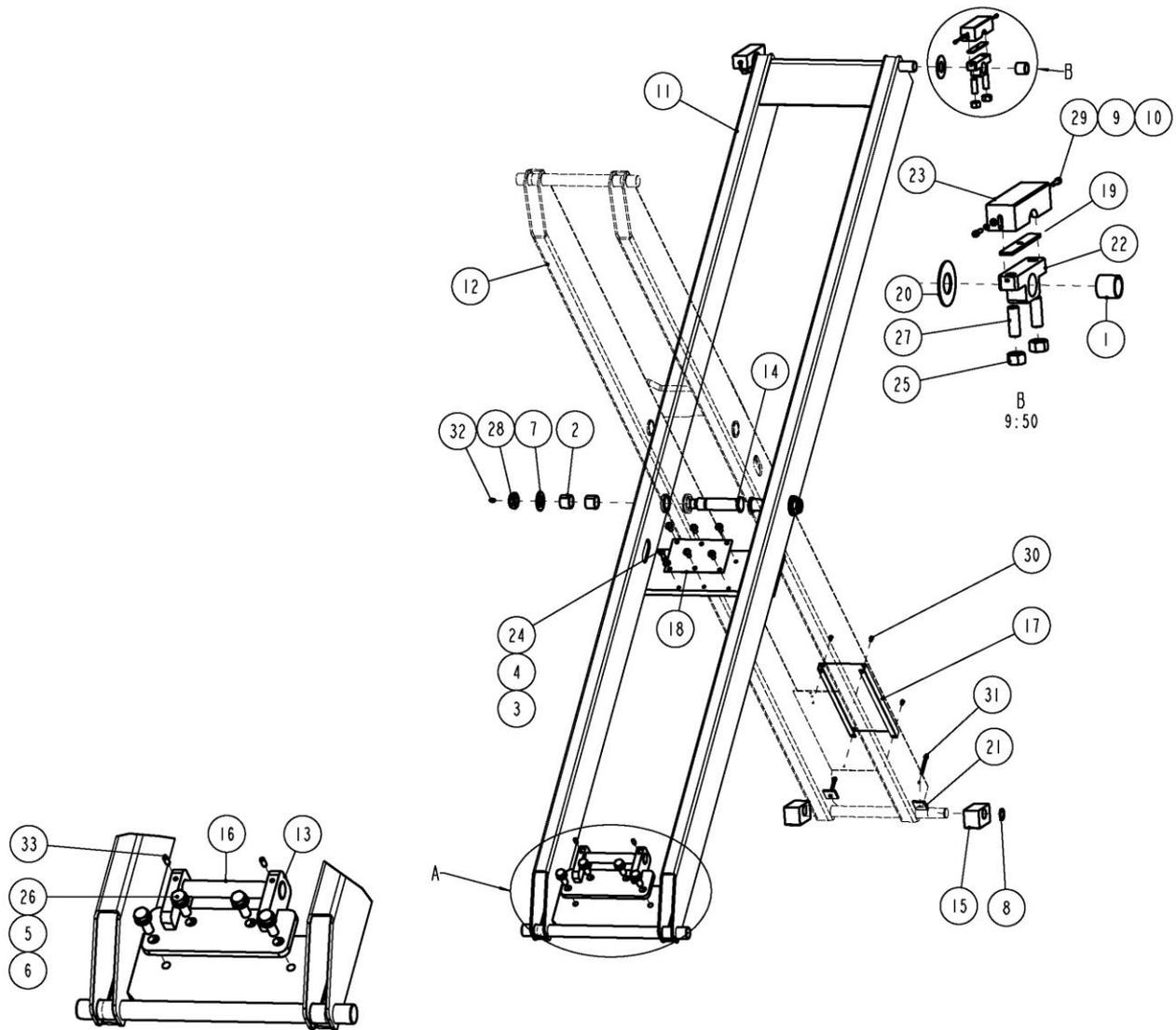
## 附件 5、机械爆炸图及元件清单



标号	编码	名称	规格	数量
1	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	4
2	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	4
3	615068568	底板组件	HX50-A1	1
4	615068569	转臂组件	HX50-A2	2
5	615068573	主油缸组件	HX50-A4	1
6	615068575	子剪组件	HX50-A5	2
7	410911759	矩形管撑架	HX50-A10	1
8	615068574	副油缸组件	HX50-A4B	1
9	615068687	A 平台组件	HX50PD-A3	1
10	615068688	B 平台组件	HX50PD-A3B	1
11	615060140	子剪主油缸组件	HX6-A5	1
12	615060150	子剪副油缸组件	HX6-A5B	1
13	202109053	内六角圆柱头螺钉	M12X35-GB70_1	4
14	202109007	内六角圆柱头螺钉	M5X8-GB70_1	16
15	208108013	拖链	VBP31_F103_R55_N22	2



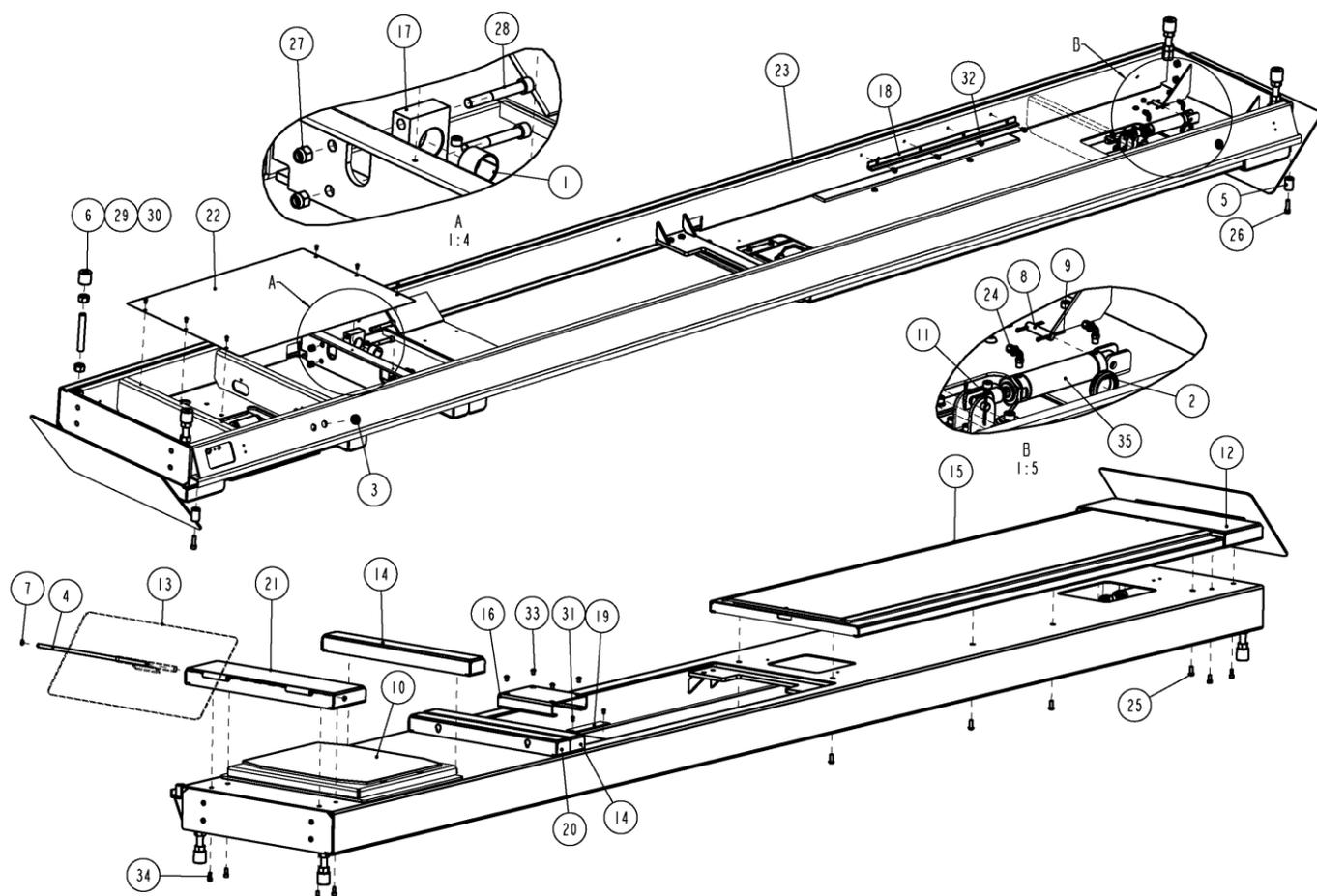
标号	编码	名称	规格	数量
1	205101109	无油润滑轴承	3530-SF-1X	4
2	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
3	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
4	208101039	双孔油管夹	GJTXG1-214	6
5	410911254	小底板	HX50-A1-B1	2
6	614901627	大底板 A 组焊件	HX50-A1-B2	2
7	614901628	A 连接槽钢组焊件	HX50-A1-B3	2
8	614901629	B 连接槽钢组焊件	HX50-A1-B4	2
9	410911203	下支座	HX50-A1-B6	4
10	410911204	底板护罩	HX50-A1-B7	4
11	410911381	限位安装板	HX50-A1-B8	2
12	410911200	油管护罩	HX50-A1-B10	2
13	202109099	内六角圆柱头螺钉	M12x80-GB70_1	8
14	203101009	六角螺母	M16-GB6170	28
15	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	28
16	202111001	内六角沉头螺钉	M5X10-GB70_3	4
17	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	20
18	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	6
19	320301011	行程开关	TZ8108	2



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101020	润滑轴承	3030-SF-1X	2
2	205101109	无油润滑轴承	3530-SF-1X	4
3	204201005	弹簧垫圈	D10-GB93	6
4	204101006	平垫圈 C 级	D10-GB95	6
5	204201010	弹簧垫圈	D16-GB93	4
6	204101009	平垫圈 C 级	D16-GB95	4
7	204101015	平垫圈 C 级	D30-GB95	2
8	204301011	轴用弹性挡圈 B 型	D30-GB894_2	2
9	204201002	弹簧垫圈	D5-GB93	4
10	204101003	平垫圈 C 级	D5-GB95	4
11	614901630	外转臂组焊件	HX50-A2-B1	1
12	614901631	内支臂组焊件	HX50-A2-B2	1
13	614901632	油缸下支座组焊件	HX50-A2-B3	1

标号	编码	名称	规格	数量
14	410911214	支臂中间轴	HX50-A2-B4	2
15	420680133	下滑块	HX50-A2-B5	2
16	410911215	油缸下轴	HX50-A2-B7	1
17	410911216	油管护罩	HX50-A2-B9	1
18	410911206	滚轮垫板	HX50-A2-B10	1
19	410911454	调节垫板	HX50-A2-B12	2
20	410911452	特大垫片	HX50-A2-B13	2
21	410911716	隔板	HX50-A2-B15	2
22	410911455B	滑块调节座	HX50-A2-B11_1	2
23	420680134B	上滑块	HX50-A2-B6_1	2
24	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	6
25	203101009	六角螺母	M16-GB6170	4
26	201103007	六角头全螺纹螺栓	M16X45-GB5783	4
27	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	4
28	203103016	A级I型非金属嵌件六角锁紧螺母	M27X3-GB6172_1	2
29	202109011	内六角圆柱头螺钉	M5X20-GB70_1	4
30	202109007	内六角圆柱头螺钉	M5X8-GB70_1	4
31	202109026	内六角圆柱头螺钉	M6X60-GB70_1	2
32	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	2
33	202208010	内六角圆柱端紧定螺钉	M8X20-GB79	2

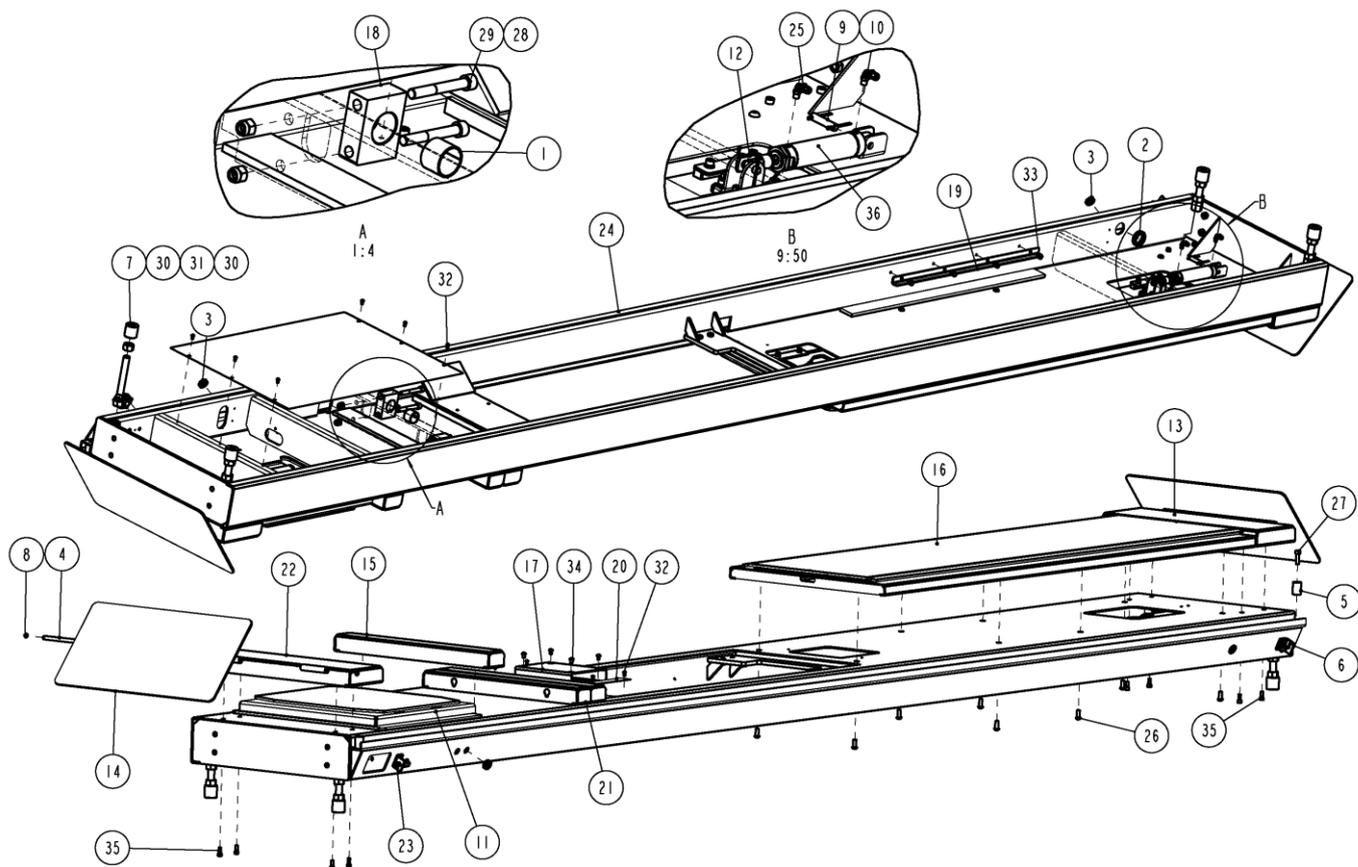
## 大剪平台 A



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101109	无油润滑轴承	3530-SF-1X	2
2	420040030	Φ40 护线圈	6254E-A21	1
3	420040020	Φ20 护线圈	6254E-A22	2
4	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	2
5	420260040	限位块	6605B-A21	2
6	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	4
7	204301002	轴用弹性挡圈 B 型	D12-GB894_1	4
8	206103005	带孔销	D12X55-GB880	1
9	206201004	开口销	D3X45-GB91	2
10	615068567	PD8 组件	EE-PD8-50	1
11	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	1
12	614901635	205mm 固定盒体组焊件	HX50-A3-B2	1
13	614901637	小引桥组焊件	HX50-A3-B4	2
14	614901712	80mm 固定盒体组焊件	HX50-A3-B5	2
15	615068572	测滑组件	HX50-A3-B7	1
16	410911291	子机限位板	HX50-A3-B8	1

标号	编码	名称	规格	数量
17	410911223	上支座	HX50-A3-B9	2
18	410911383	上防翻板	HX50-A3-B10	2
19	410911218	减磨板	HX50-A3-B11	2
20	614901713	70mm 扣槽组焊件	HX50-A3-B14	1
21	614901714	175mm 固定箱体组焊件	HX50-A3-B15	1
22	410911758	PD 挡板	HX50-A3-B16	1
23	614901795	A 平台组焊件	HX50PD-A3-B1	1
24	310102024	快拧弯头气管接头	KLL8-01	2
25	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	8
26	202109044	内六角圆柱头螺钉	M10X35-GB70_1	2
27	203103008	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M12-GB889_1	4
28	202109155	内六角圆柱头螺钉	M12X90-GB70_1	4
29	203101012	六角螺母	M20-GB6170	8
30	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	4
31	202110003	内六角平圆头螺钉	M6X12-GB70_2	10
32	202109148	内六角圆柱头螺钉	M8X10-GB70_1	8
33	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	4
34	202109029	内六角圆柱头螺钉	M8X20-GB70_1	12
35	310502001	迷你气缸(复动型)	MA40X100SCA	1

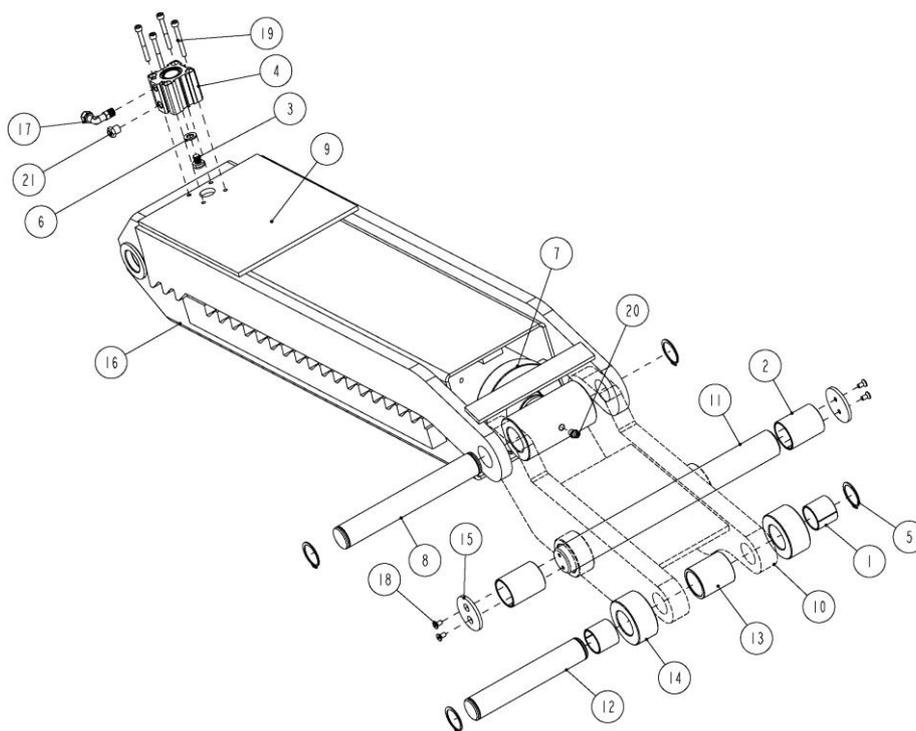
## 大剪平台 B



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101109	无油润滑轴承	3530-SF-1X	2
2	420040030	Φ40 护线圈	6254E-A21	1
3	420040020	Φ20 护线圈	6254E-A22	2
4	410250211	引桥轴	6604V2-A4-B12	2
5	420260040	限位块	6605B-A21	2
6	615026012	钢丝绳锁紧装置组件	6605B-A22	2
7	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	4
8	204301002	轴用弹性挡圈 B 型	D12-GB894_1	4
9	206103005	带孔销	D12X55-GB880	1
10	206201004	开口销	D3X45-GB91	2
11	615068567	PD8 组件	EE-PD8-50	1
12	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	1
13	614901635	205mm 固定盒体组焊件	HX50-A3-B2	1
14	614901637	小引桥组焊件	HX50-A3-B4	2
15	614901712	80mm 固定盒体组焊件	HX50-A3-B5	2
16	615068572	测滑组件	HX50-A3-B7	1
17	410911291	子机限位板	HX50-A3-B8	1

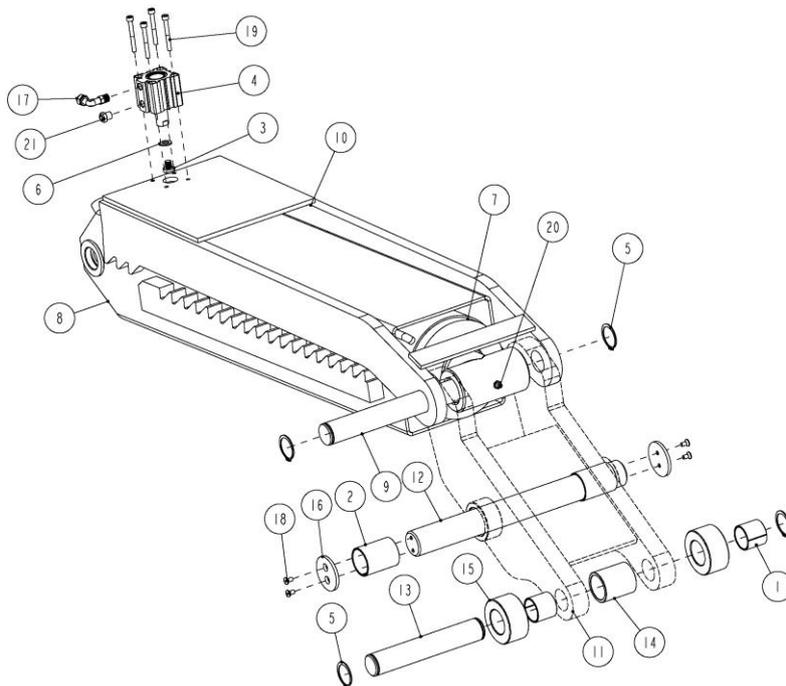
标号	编码	名称	规格	数量
18	410911223	上支座	HX50-A3-B9	2
19	410911383	上防翻板	HX50-A3-B10	2
20	410911218	减磨板	HX50-A3-B11	2
21	614901713	70mm 扣槽组焊件	HX50-A3-B14	1
22	614901714	175mm 固定箱体组焊件	HX50-A3-B15	1
23	410911758	PD 挡板	HX50-A3-B16	1
24	614901796	B 平台组焊件	HX50PD-A3B-B1	1
25	310102024	快拧弯头气管接头	KLL8-01	2
26	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	8
27	202109044	内六角圆柱头螺钉	M10X35-GB70_1	2
28	203103008	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M12-GB889_1	4
29	202109155	内六角圆柱头螺钉	M12X90-GB70_1	4
30	203101012	六角螺母	M20-GB6170	8
31	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	4
32	202110003	内六角平圆头螺钉	M6X12-GB70_2	10
33	202109148	内六角圆柱头螺钉	M8X10-GB70_1	8
34	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	4
35	202109029	内六角圆柱头螺钉	M8X20-GB70_1	12
36	310502001	迷你气缸(复动型)	MA40X100SCA	1

## 大剪副油缸及保险组件



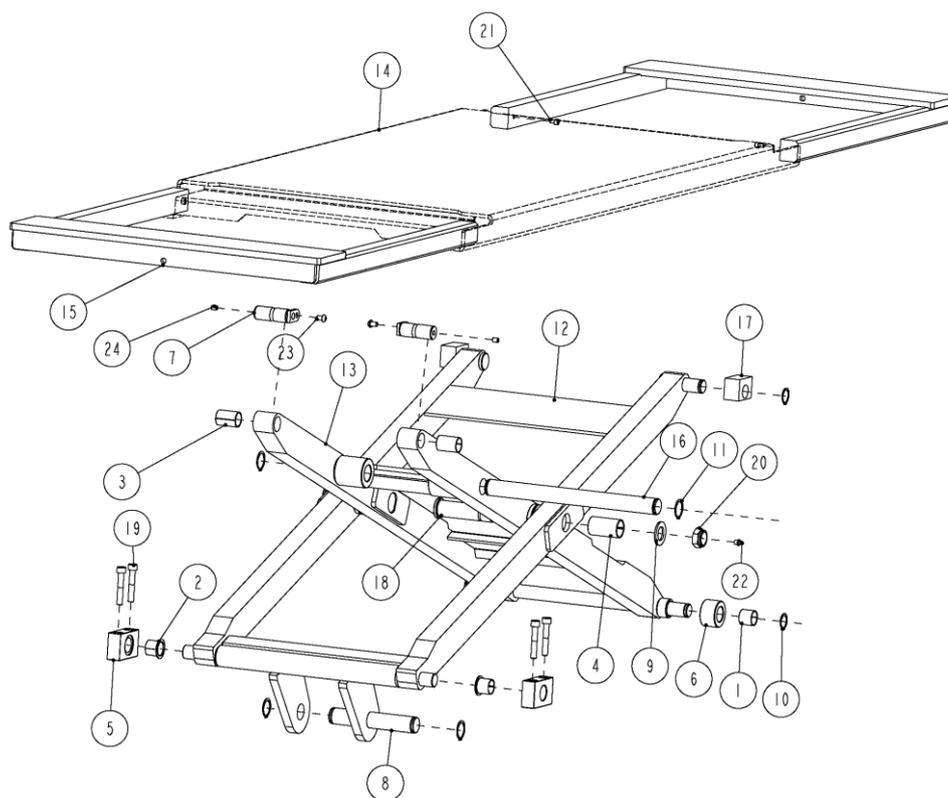
标号	编码	名称	规格	数量
1	205101020	润滑轴承	3030-SF-1X	2
2	205101030	无油润滑轴承	3550-SF-2X	2
3	420420010	调节头	66035-A03-B09	1
4	310501001	气缸	CQ2B32X20-A	1
5	204301011	轴用弹性挡圈 B 型	D30-GB894_2	4
6	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	1
7	410911226	油缸上轴	HX50-A4-B2	1
8	614901641	大侧板组焊件	HX50-A4-B3	1
9	614901642	启转板组焊件	HX50-A4-B4	1
10	410911229	启转板中间轴	HX50-A4-B5	1
11	410911230	滚轮轴	HX50-A4-B6	1
12	410911231	启转板隔套	HX50-A4-B7	1
13	410911232	滚轮	HX50-A4-B8	2
14	410911380	轴挡片	HX50-A4-B9	2
15	614901643	副保险组焊件	HX50-A4B-B1	1
16	310102024	快拧弯头气管接头	KLL8-01	1
17	202111001	内六角沉头螺钉	M5X10-GB70_3	4
18	202109014	内六角圆柱头螺钉	M5X45-GB70_1	4
19	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	1
20	310201003	消音器	SLM01-R1-8	1
21	615068517	大剪副缸	YG100-114-50-645	1

## 大剪主油缸及保险组件



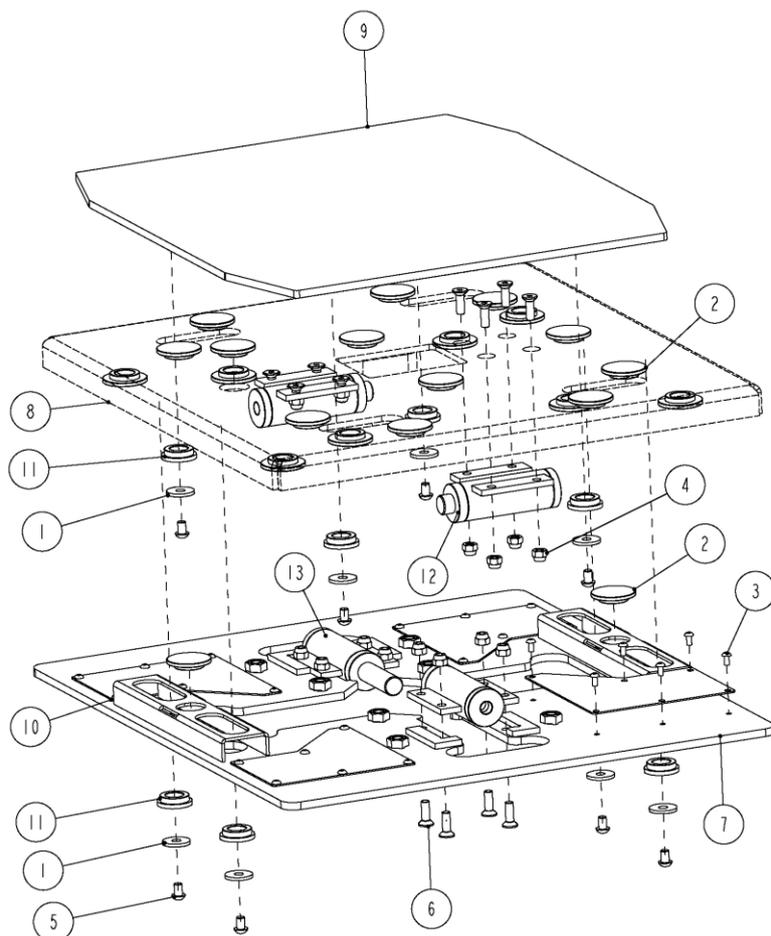
标号	编码	名称	规格	数量
1	205101020	润滑轴承	3030-SF-1X	2
2	205101030	无油润滑轴承	3550-SF-2X	2
3	420420010	调节头	66035-A03-B09	1
4	310501001	气缸	CQ2B32X20-A	1
5	204301011	轴用弹性挡圈 B 型	D30-GB894_2	4
6	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	1
7	614901640	主保险组焊件	HX50-A4-B1	1
8	410911226	油缸上轴	HX50-A4-B2	1
9	614901641	大侧板组焊件	HX50-A4-B3	1
10	614901642	启转板组焊件	HX50-A4-B4	1
11	410911229	启转板中间轴	HX50-A4-B5	1
12	410911230	滚轮轴	HX50-A4-B6	1
13	410911231	启转板隔套	HX50-A4-B7	1
14	410911232	滚轮	HX50-A4-B8	2
15	410911380	轴挡片	HX50-A4-B9	2
16	310102024	快拧弯头气管接头	KLL8-01	1
17	202111001	内六角沉头螺钉	M5X10-GB70_3	4
18	202109014	内六角圆柱头螺钉	M5X45-GB70_1	4
19	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	1
20	310201003	消音器	SLM01-R1-8	1
21	615068516	大剪主缸	YG120-140-67-645	1

## 小剪平台



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101010	润滑轴承	2525-SF-1X	2
2	205103003	翻边轴承	2525F	2
3	205101094	润滑轴承	2540-SF-1X	2
4	205101024	润滑轴承	3055-SF-1X	2
5	410276701	子机下支座	6435BWF-C03-20	2
6	410276711B	上下滚轮	6435BWF-C03-21	2
7	612019504	底板转轴组焊件	65012-A1-B5	2
8	410254541	子剪油缸下轴	6604V2-A7-B7	1
9	204101012	平垫圈 C 级	D24-GB95	2
10	204301009	轴用弹性挡圈 B 型	D25-GB894_2	4
11	204301011	轴用弹性挡圈 B 型	D30-GB894_2	4
12	614901644	子剪外支臂组焊件	HX50-A5-B1	1
13	614901645	子剪内支臂组焊件	HX50-A5-B2	1
14	614901646	子剪平台组焊件	HX50-A5-B3	1
15	614901647	抽拉平台组焊件	HX50-A5-B4	2
16	410911239	子剪油缸上轴	HX50-A5-B5	1
17	420680135	子剪上滑块	HX50-A5-B6	2
18	410911240	子剪支架中间轴	HX50-A5-B7	2
19	202109153	内六角圆柱头螺钉	M10X60-GB70_1	4
20	203103018	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M24X3-GB6172_2	2

标号	编码	名称	规格	数量
21	202109018	内六角圆柱头螺钉	M6X10-GB70_1	4
22	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	2
23	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
24	208106002	压配式压注油杯	M8YP-JB9740_4	2



标号	编码	名称	规格	数量
1	204104203	特大垫圈 C 级	D8-GB5287	8
2	420310020C	尼龙垫圈	GEG-PD-A1-B5	22
3	202110001	内六角平圆头螺钉	M5X8-GB70_2	24
4	203103006	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M8-GB889_1	16
5	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	8
6	202111035	内六角沉头螺钉	M8X25-GB70_3	16
7	614901648	升降机安装底板组焊件	PD8-50-A1-B1	1
8	614901649	中间箱体组焊件	PD8-50-A1-B2	1
9	612901650	上盖板组焊件	PD8-50-A1-B3	1
10	410911244	不锈钢垫板	PD8-50-A1-B4	4
11	420680136	限位尼龙套	PD8-50-A1-B5	8
12	625000004	PD8 油缸 1	YG30-40-20-53-59	2
13	625000018	PD8 油缸 2	YG30-40-20-53-70	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: 021-32500762 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](http://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。