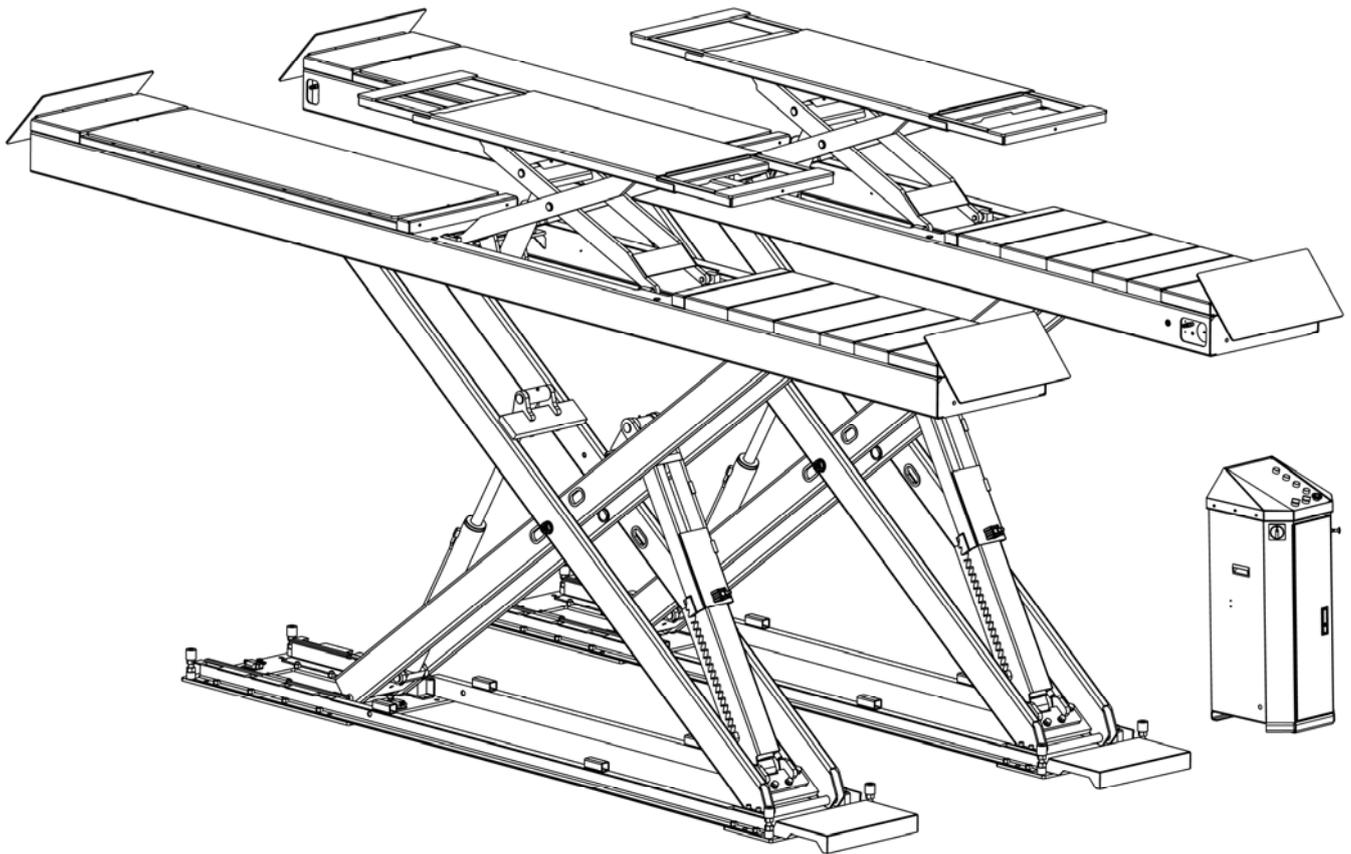


型号 EE-DX50BWF

- 重型大剪举升机
- 气动侧滑
- 最大举升重量 5000KG

艾沃意特举升机
好用省心,不止安全

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 整机质保与免责声明	3
1.2 合格的安装与使用人员	3
1.3 安全注意事项说明	3
1.4 安全标志说明	4
1.5 潜在安全风险提示	4
1.6 噪音标准	5
1.7 培训	5
包装, 储存, 运输	5
2.1 包装信息	5
2.2 储存注意事项	5
2.3 运输注意事项	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 安全结构说明	9
3.5 技术参数	10
安装说明	10
4.1 安装前准备	10
4.2 包装清单	11
4.3 主要安装步骤说明	12
4.4 安装完毕后的检查事项	20
操作说明	21
5.1 操作面板说明	21
5.2 操作注意事项说明	21
5.3 操作步骤说明	22
问题症状与解决方法	24
保养说明	26
附件 1、地基图	29
附件 2、电气原理图及元件清单	31
附件 3、液压原理图及元件清单	39
附件 4、气动原理图及元件清单	44
附件 5、机械爆炸图及元件清单	45

注意事项

1.1 整机质保与免责声明

艾沃意特提供整机期壹年（自购买之日起计）的质量保修服务。在保修期内，如因产品制造缺陷或材料质量问题导致故障，本公司将提供免费维修或更换相应零部件的服务，以确保设备恢复正常运行。

以下原因导致的任何直接或间接损失艾沃意特及经销商均不承担任何责任。

安装不当或地基条件不符合要求；

超载使用、操作不当或其他未按规程的使用行为；

未经授权进行的任何改装或结构调整。

1.2 合格的安装与使用人员

仅允许经过专业培训并掌握安装方法的人员进行安装。电气连接必须由具备相应资质的电工完成。

仅允许经过专业培训并掌握操作规程的人员进行操作和使用。

1.3 安全注意事项说明

为了您和设备的安全，请在安装、操作或维护前仔细阅读本说明书全文，并确保理解所有安装，操作规范和注意事项说明。

本举升机专为举升车辆而设计，请勿将其用于其他用途（例如：支撑重物或提升人员等）。

本举升机仅限室内安装使用，安装使用环境应保持干燥。

严禁安装在沥青或柏油地面。混凝土地基强度和厚度须符合设计要求，确保地基稳固。

只有经过专业培训的人员才可以操作和使用举升机。非操作人员请勿进入举升作业区域，以确保人身安全。

举升机周边区域须保持整洁，严禁堆放杂物，杜绝安全隐患。

升降过程请保持手、脚等身体部位远离举升机的移动部件，以防压伤。

操作人员应穿着合身衣物，避免衣物被移动部件意外卷入，造成危险。

本举升机仅适用于举升整车，严禁局部举升或超载作业，禁止举升超过额定重量的车辆。

举升托垫应准确放置于车辆制造商建议的举升点（底盘支撑型举升机适用），升至车轮轮胎离开地面 10CM 左右，应再次确认车辆托举的稳定性，确保无倾斜或滑脱风险后，再升至所需高度。

进入被举升车辆下方进行作业时，应确保安全锁已有效落锁。

操作结束后，请将举升机降至最低位置，并切断总电源。

定期检查各部件是否完好、机器同步性能及运动部件灵活性，并按规定进行保养。如发现异常，应立即停用并联系经销商或专业人员检修。

未经生产厂家明确书面许可，严禁擅自更改、拆卸或替换举升机的任何部件。

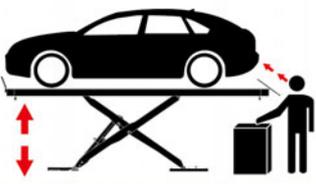
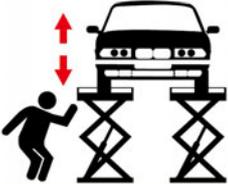
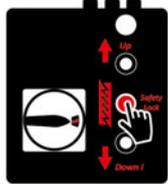
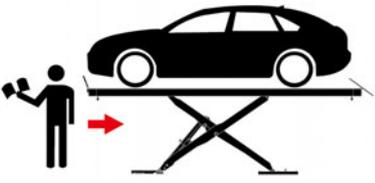
如设备长期停用，用户须完成以下维护措施：

- a) 切断主电源；
- b) 排空液压系统内的液压油；
- c) 对移动部件涂抹适量润滑油，防锈润滑。

我们诚挚地提醒您：始终将安全放在首位，严格按照本手册的要求，安装、操作使用、维护保养举升机。在安装、使用或维护过程中，如未按规范操作，存在较高安全风险。安装或操作不当、擅自改动机械结构等均可能导致严重事故。本手册已尽可能列出基本安全注意事项，但仍无法涵盖所有实际使用场景。请您在操作使用过程中保持必要的谨慎和判断力。如遇到不确定的情况，请及时联系专业人员咨询，切勿盲目操作。

1.4 安全标志说明

540101445

	<p>只有经过培训的人员才可以操作升降机。</p>
	<p>举升车辆不得超过额定载重。</p>
	<p>操作升降机时, 要密切关注整个升降过程, 以防意外。</p>
	<p>落锁后两边平台要保持相同高度, 以免车辆滑落。</p>
	<p>维修过程中, 人不可以进入车辆或者站到举升平台上。</p>
	<p>不得擅自修改安全结构。</p>
	<p>在上升下降的过程中要保持车辆下方没有人员和杂物。</p>
	<p>不可以用单边平台举升车辆。</p>
	<p>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。</p>
	<p>车子在举升机上时, 避免用力晃动。</p>
	<p>保持安装地坑内的清洁, 不能有杂物或者污染物。</p>
	<p>按照说明书要求定期保养升降机。</p>

本网站的所有权和版权归艾沃意特公司所有, 未经授权不得使用。



EAE 艾沃意特

www.eae-ae.com

1.5 潜在安全风险提示

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。

1.6 噪音标准

本设备运行时的噪音声压级应低于 75 分贝 (dB(A))。

为保障您的听力健康与操作安全, 建议在设备附近或常用操作区域配备噪音检测仪, 并定期进行监测。

1.7 培训

只有经过专业培训并掌握操作规程的人员方可安装和使用本升降机。如需培训支持, 我们将很乐意为您提供帮助, 请随时联系我们的服务部门。

包装, 储存, 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 包装信息

名称	尺寸(mm)	重量 (kg)	包装方式
举升平台 1	5700x660x470	约 1450	方管+纸箱
举升平台 2	5700x660x470	约 1450	方管+纸箱
控制柜	484x462x1114	约 85	木箱

2.2 储存注意事项

室内储存, 温度在-10°C到+40°C, 避免阳光直射。

注意! 禁止在升降机平台上放置底座尺寸小、质量大重物, 否则有局部应力集中导致平台结构变形或设备损坏的风险。

由于设备整机重量较大, 且包装底座相对狭窄, 进行堆放存储或运输存在一定安全风险, 如确有实际需求必须进行堆放, 请务必采取以下合理预防措施, 以确保操作安全:

- 堆叠高度不超过 2 米;
- 堆叠完成后, 用绳索或者其它合适的方法来固定。

2.3 运输注意事项

卡车, 集装箱和火车运输, 单列最多堆叠 2 台, 并用绳索或者其它合适的方法来固定, 防止滑落。

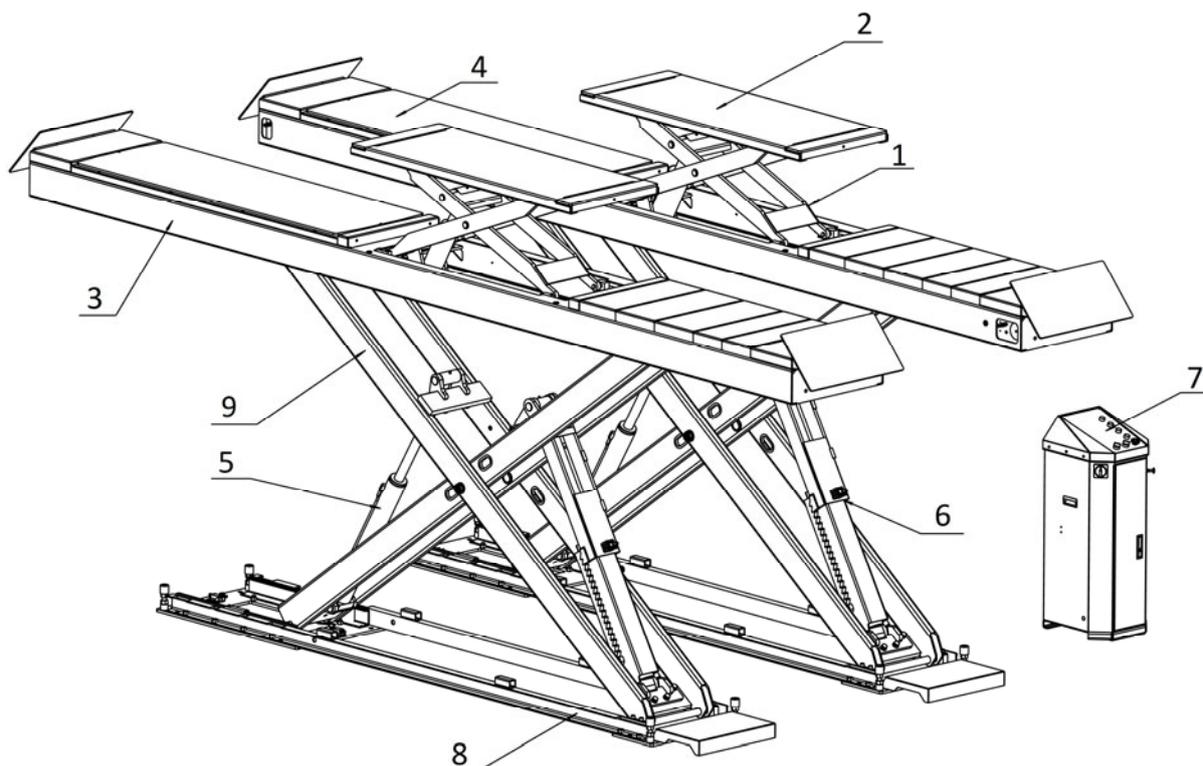
可以使用叉车进行搬运, 注意外包装上标示的插齿位置。

产品介绍

3.1 产品描述

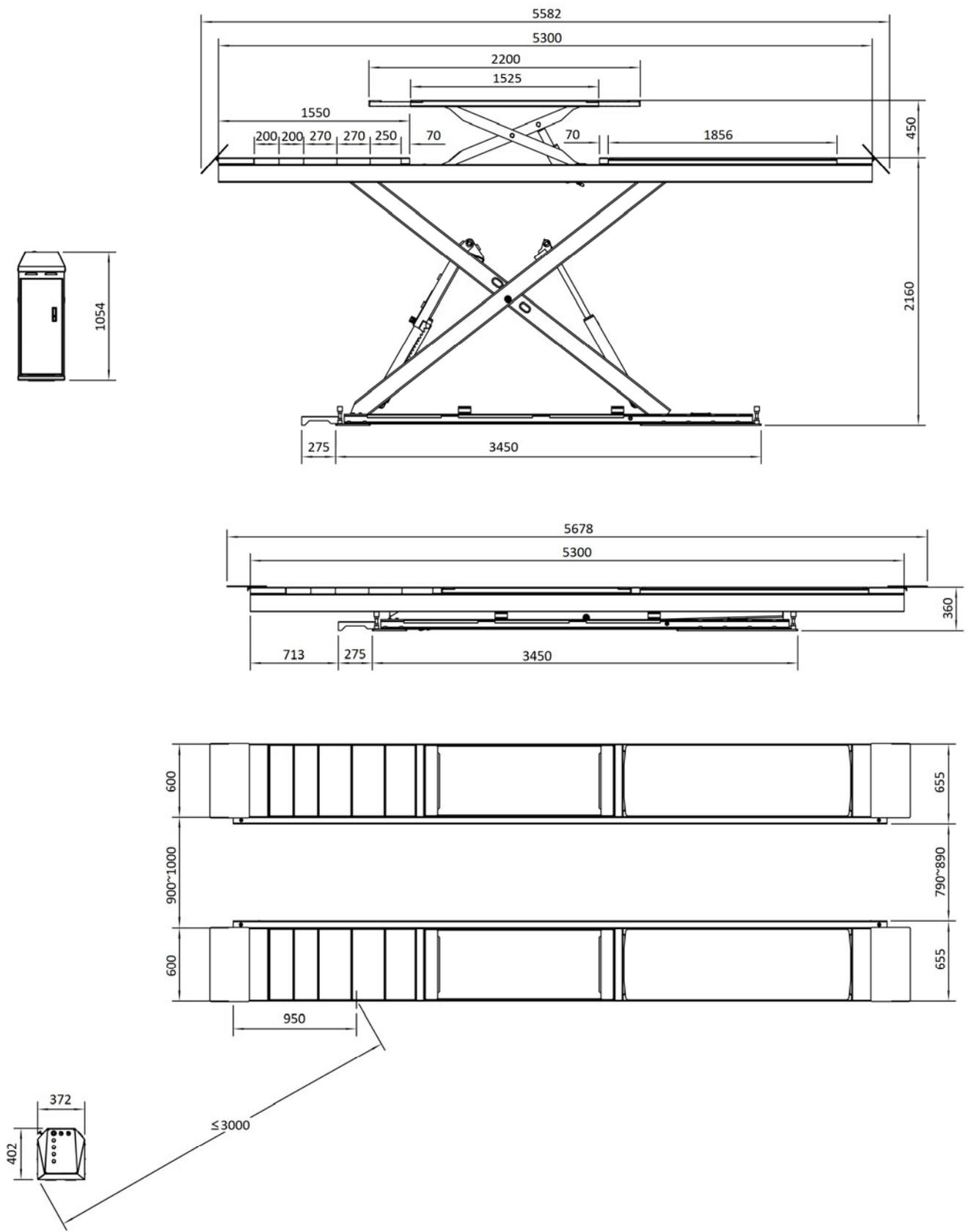
DX50 系列为藏地安装式举升机, 举升机由平台、转臂、底板、油缸、控制柜等主要部件构成。当动力单元接通电源, 齿轮泵工作, 液压油推动油缸活塞杆上升, 带动转臂使平台整体上升, 从而达到举升的目的。本机配备 24V 安全控制系统, 最大高度限位开关、下降安全报警装置、红外同步保护装置、LED 工作灯、气动机械保险及液压防爆阀等安全装置, 全面保障操作人员的安全。

3.2 主要结构图

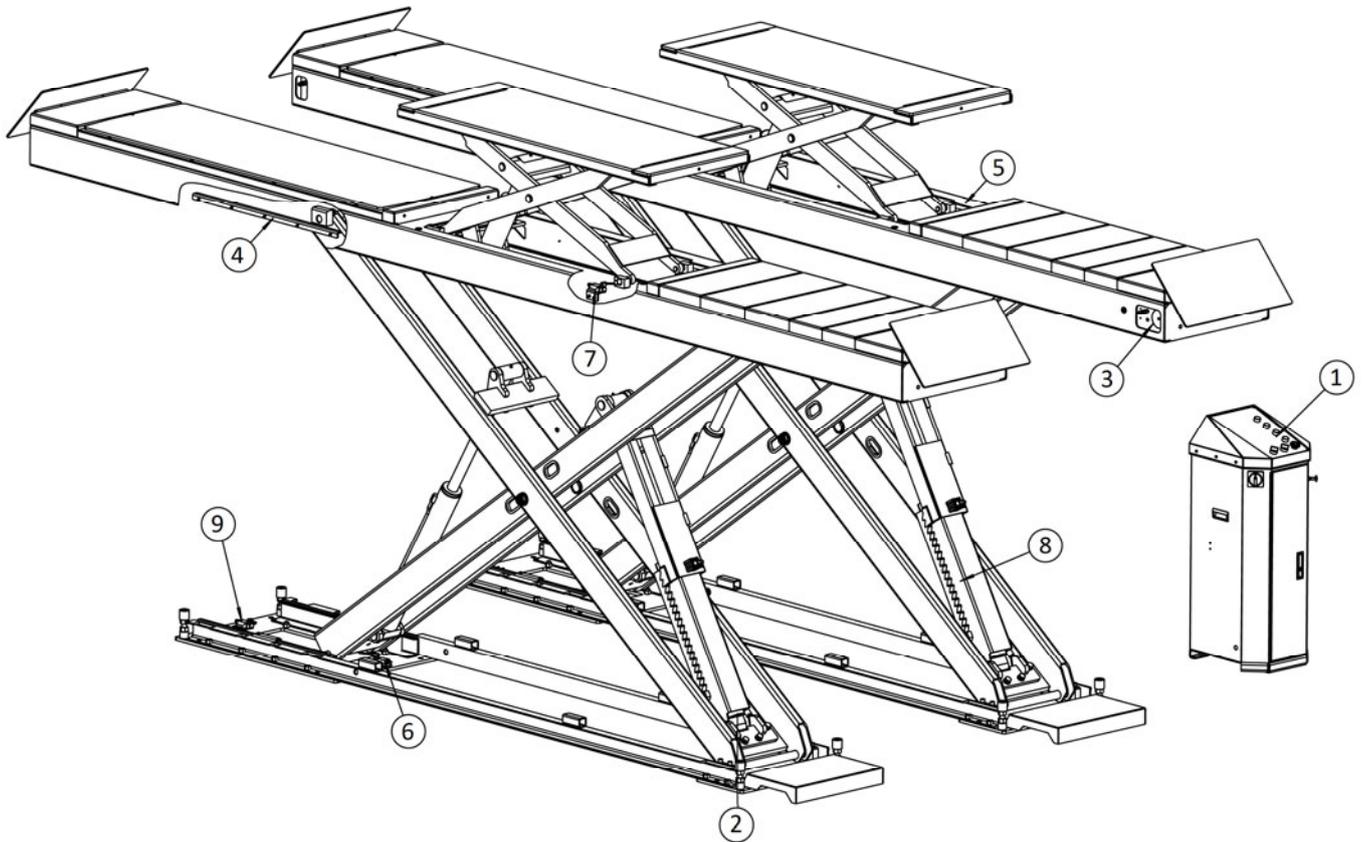


- | | |
|--------------|-----------|
| 1. 子剪转臂组件 | 5. 油缸组件 |
| 2. 子剪平台组件 | 6. 机械保险组件 |
| 3. 主剪平台 B 组件 | 7. 控制柜组件 |
| 4. 主剪平台 A 组件 | 8. 底板组件 |
| | 9. 主剪转臂组件 |

53LC-带小车导轨



3.4 安全结构说明



Pos.	安全装置	功能
1	24V 控制系统	为控制电路提供 24V 安全电压。
2	节流装置	液压管路泄漏时, 避免举升平台下降速度过快。
3	光电同步保护装置	防止下降受阻, 液压泄漏等意外导致的不同步失稳风险。
4	防脱轨装置	防止支臂脱离运行轨道。
5	防脱轨装置	防止支臂脱离运行轨道。
6	主剪高度上限位	主剪平台升至限位高度时, 停止上升。
7	子剪高度上限位	子剪平台升至限位高度时, 停止上升。
8	机械保险	机械式安全装置, 举升到位后自动锁定。 液压系统失效时, 防止平台意外下降, 提供最终安全保障。
9	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。二次下降过程中会伴随声响警示, 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)	3500
主剪最大举升高度 (mm)	2160 (藏地安装, 地面以上 1800)
子剪最大举升高度 (mm)	450
主剪最低高度 (mm)	360
主剪全行程举升时间 (额载)	约 55s (3.5kW,3Ph)
主剪全行程下降时间 (额载)	30s 左右
最大液压系统压力 (MPa)	28 左右
气动系统工作压力 (bar)	6-8
油桶容量 (L)	18

安装说明

4.1 安装前准备

4.1.1 空间

本升降机仅限室内安装使用, 请勿暴露于雨、雪或潮湿环境。禁止在易爆物或存在易燃液体的开放区域附近使用本设备。

升降机具体尺寸请参阅第 3.3 章节。安装现场须拥有足够的车辆行驶与举升作业空间, 并应根据当地法规要求预留安全距离。建议在升降机所有升降位置与固定物体 (如墙体) 之间保留至少 1 米间距。

4.1.2 地基

咨询制造商售后人员或者授权经销商关于安装地基建事宜。

新浇注的混凝土需要养护 20 天以上。

安装地面平整度符合要求 (平整度误差需控制 5mm 以内), 地面强度能够承受满载升降机的负荷。安装地面无裂缝、剥落或老化现象。混凝土厚度至少需要 200mm, 固化强度达到 C30 (30MPa)。

若安装位置存在瓷砖、大理石等饰面层, 施工前必须确认饰面层的材质、厚度, 以及其下方混凝土基层的强度。

△ 注意! 不合格的安装地面,会导致举升台水平度不佳、机械结构受力不均产生变形、运行异响、升降机损坏等后果。

4.1.3 电源

确认升降机电气参数 如: 额定电压 (如 380V/50Hz) 和相数 (三相或单相) 和升降机控制柜的安装位置之后, 布置安装场地的供电电源和电路排线, 确保电源电压与设备电压要求一致。

安装地供电电源要求: 供电电源端应配备独立的、带漏电保护功能的断路器 (空气开关)。

单相供电电源端断路器推荐规格为 C40/2P, 单相电源芯线至少需要 4.0mm²。

三相供电电源端断路器推荐规格为 C25/3P, 三相电源芯线至少需要 2.5mm²。

△ 注意! 电源电压波动应在设备允许的范围内 (通常为±10%)。不稳定、过高、过低的电压都会影响电气设备性能和寿命。

4.1.4 气源

气源压力: 0.6 ~ 1.0 MPa (6 ~ 10 kgf/cm²)。最低工作压力不得低于 0.6 MPa。

气源质量: 必须清洁、干燥。含有水分或杂质的气源会直接导致安全机构故障。

气管规格: 外径 8mm, 内径 5mm 的 PU 气管。

△ 注意! 气源压力波动过大或压力过低, 会导致机械保险无法可靠解锁或锁定。

4.1.5 液压油

设备油箱有效容积: 18 升

客户至少需要准备油量: 22 升 (参考安装步骤 6 加注液压油)

通常情况 (首选): HM46 号液压油

低温特殊情况: 若您的车间使用环境温度长期低于 10°C, 建议使用 HM32 号液压油以保证良好的低温流动性。

△ 注意! 严禁混用油品, 不同品牌、不同型号的液压油切勿混合使用, 以免发生化学反应, 导致油品变质, 损坏液压系统。

4.1.6 安装工具

工具名称	规格	需要数量
手电钻	D18 钻头	1
开口扳手	D17-19, D24-D26	4
内六角扳手	5mm	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 4000KG	1
吊带	负载 2000KG	2
扭力扳手	MD400	1

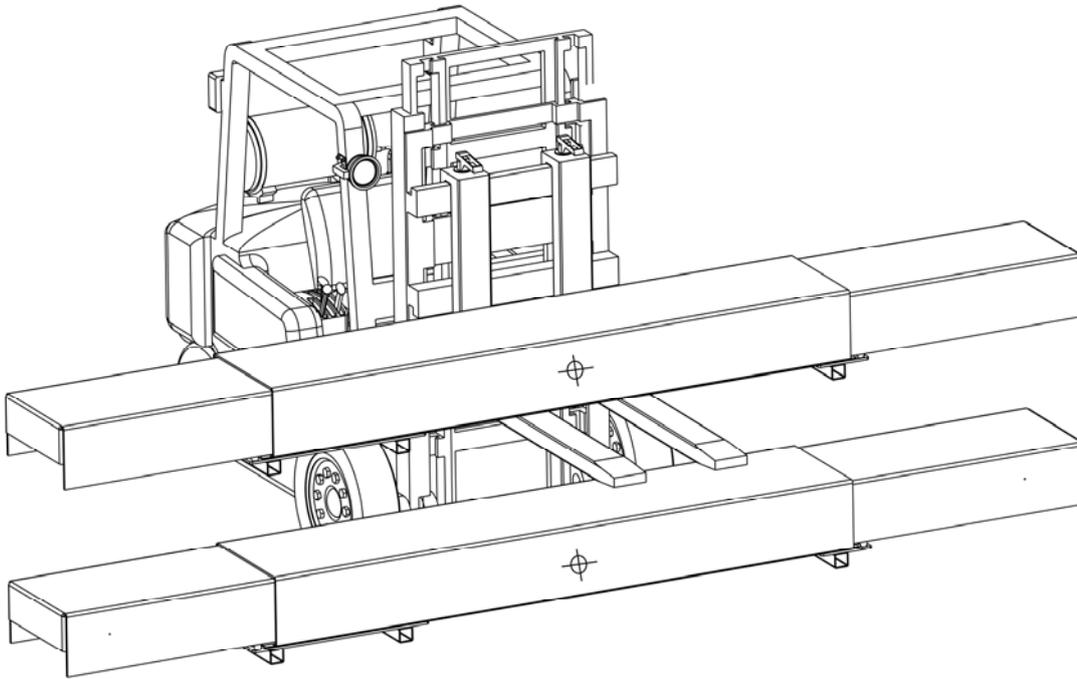
4.2 包装清单

序号	名称	规格	数量
1	举升平台	DX50BWF	2
2	控制柜	/	1
3	膨胀螺栓 (击芯式)	M16x150	16
4	橡胶垫	120*100*70	4
5	底板护罩	DX50-A1-B5	2
6	内六角平圆头螺钉	M8X12	4
7	说明书		1
8	控制柜钥匙		1
9	油桶标签		1

4.3 主要安装步骤说明

只有经培训合格的安装人员, 方可执行举升安装任务。

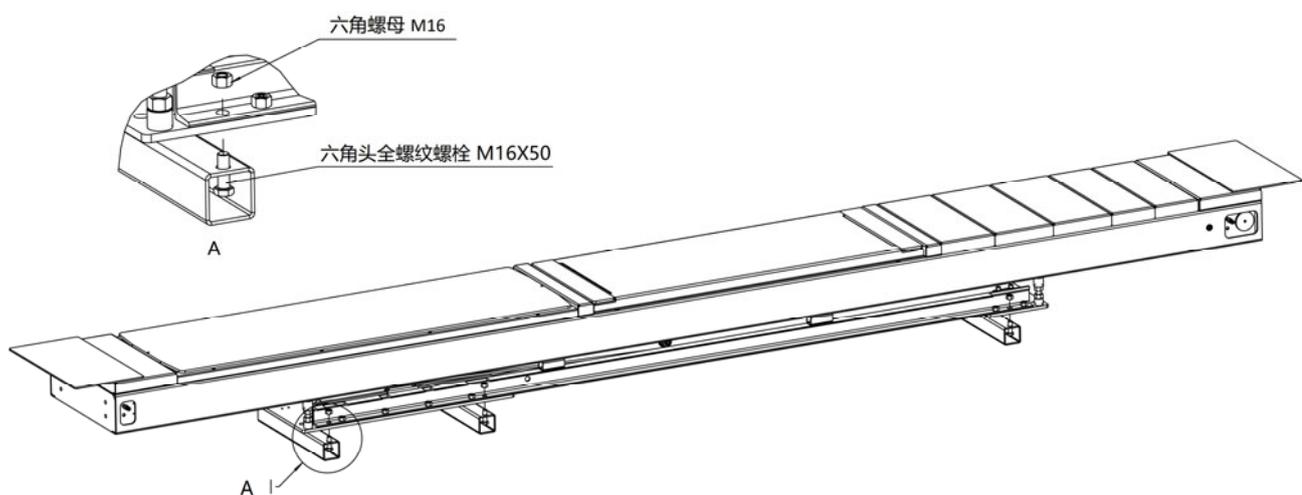
第一步: 搬运升降机至安装地点



第二步: 打开包装, 搬运升降机至安装地点;

小心拆除外部包装。使用吊装带(额定载荷大于 2000kg), 并确保叉车起重能力与之匹配。将吊装带穿过升降机底部的可靠吊点, 用叉车货叉挑起吊装带并缓慢起升, 直至吊装带完全绷紧。吊装带绷紧且受力稳定后, 拆除升降机底座与包装方管之间的 6 组 M16x50 螺栓和 M16 螺母。

缓慢操作叉车, 将升降机完全吊离包装方管, 并平稳移动至安装地基上方, 仔细对准地基安装位置, 缓慢下降, 将升降机平稳放置在安装地点。



⚠ 注意! 无关人员不要停留在安装区域。

⚠ 注意! 拆包过程中避免划伤平台漆面。

⚠ 注意! 拆包及吊装过程中, 需特别注意保护升降机上的线缆、油管等部件, 避免挤压、刮擦或过度弯折。

第三步: 连接液压油管;

△ 注意! 清洁度是保证举液压举升机动力系统长期可靠性的关键因素, 连接液压管路时, 务必避免污染物进入液压管路。

△ 注意! 污染物进入液压管路会导致液压泵、控制阀、油缸损伤, 内泄漏增, 最终导致升降机性能下降, 功能失常。

△ 注意! 在注入液压油之前, 禁止启动液压泵! 空泵运行(干磨)会在几分钟内彻底损坏液压泵。

连接液压系统前, 务必看懂油管连接图。

连接液压系统前, 检查升降机周围的环境, 请勿在打磨、切割或其他会产生粉末的环境下作业。

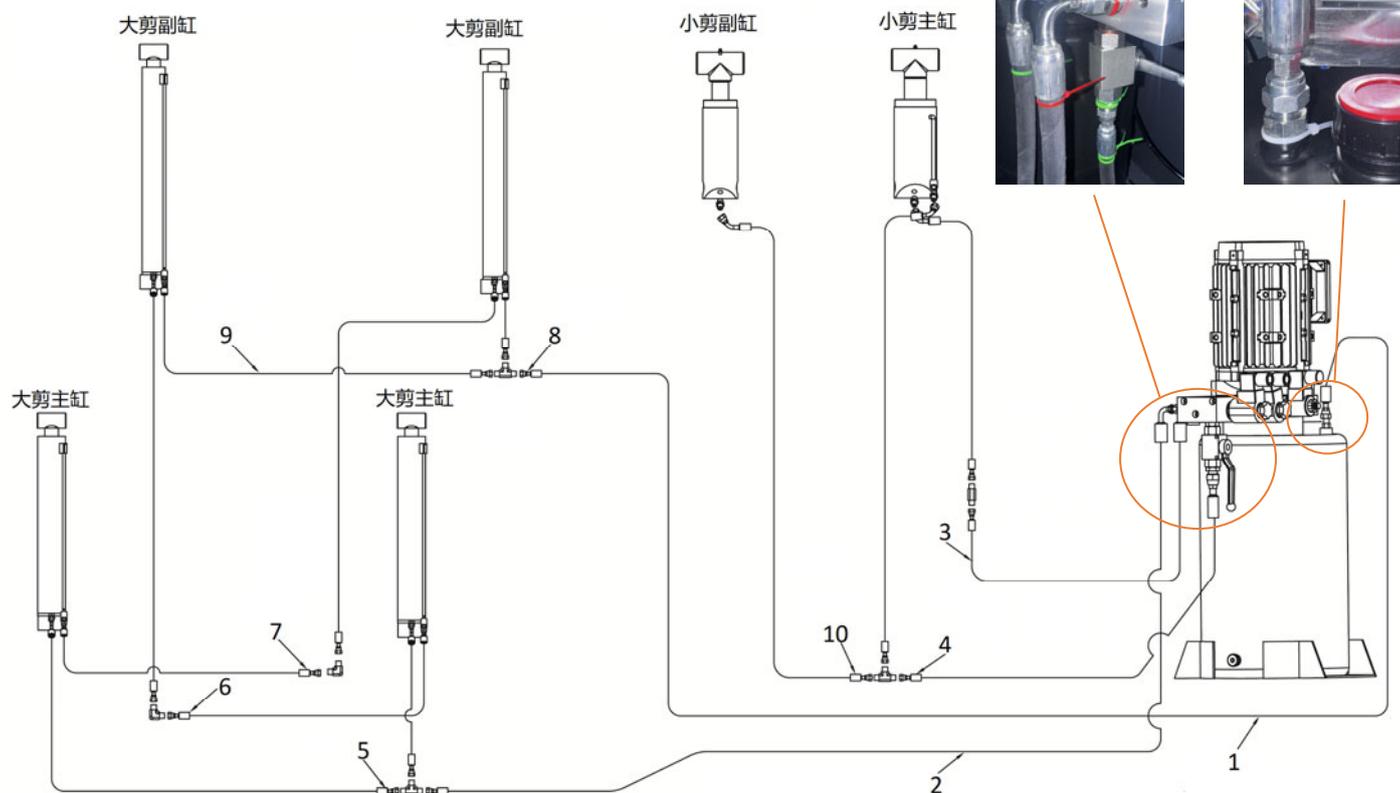
连接液压系统前, 先用干净的抹布(不起毛的超细纤维布或专用无纺布)清洁泵站和液压管接口及其周围区域, 确保液压油管连接过程中, 无污染物进入液压管路。

安装人员务必佩戴干净的无粉乳胶手套或丁腈手套, 防止手部的汗渍、皮屑污染接口。

核对泵站接口与油管上的扎带标记, 将具有相同颜色和数量的扎带匹配好后进行油管连接。

需要连接的是下面 1-10 号油管, 其余油管在出厂时已完成安装。

所有油管接头拧紧力矩: 25-30Nm



第四步: 气动系统连接与压力调节;

安全、正确地为设备提供洁净的压缩空气并确保系统润滑。

△ 注意! 污染物是气动系统故障的主要原因, 在连接前, 务必接口的清洁工作, 快速吹扫气源气管接口, 去除污染物。

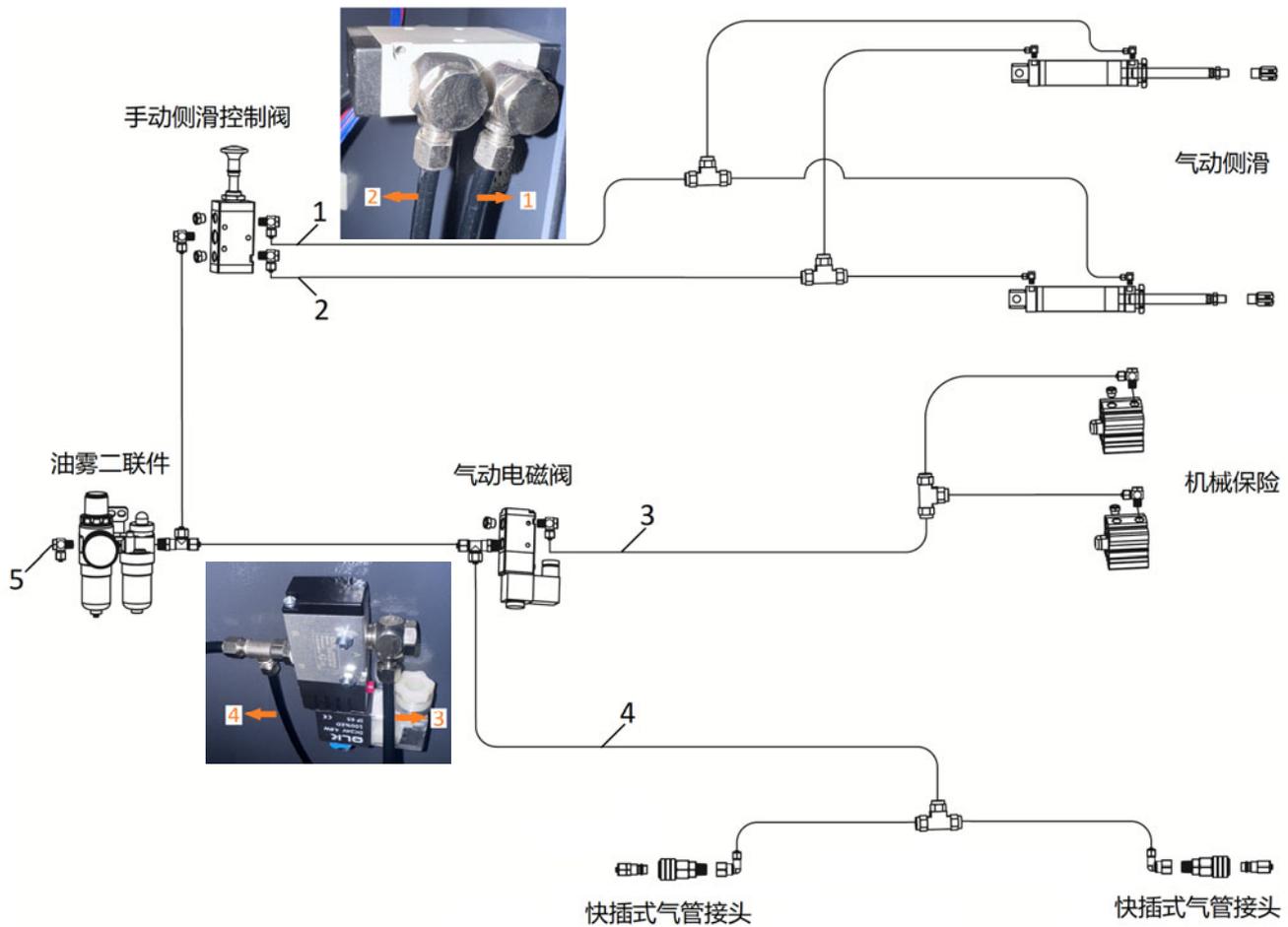
△ 注意! 确认气管连接牢固后, 再开启气源, 推荐气管接头力矩: 10-15 Nm。

如下图所示, 将气管 1 和气管 2 连接到控制柜内侧的手动侧滑控制阀接口处。

将气管 3 连接到气动电磁阀直角气管接头上, 气管 4 连接到气动电磁阀三通气管接头上。

连接气源

用户自备洁净气源, 压力 6-8bar。将外部供气管(用户自备)连接到油雾二联件进气口处(标号 5 处)。

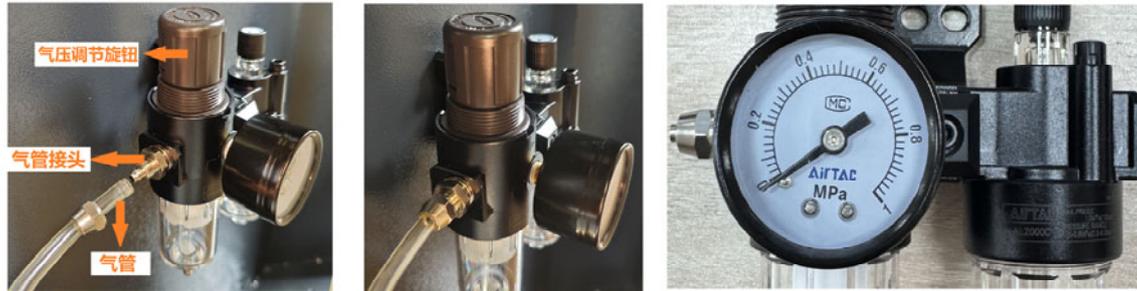


调节压力

找到油雾器上的气压调节旋钮，向上提起。

顺时针缓慢旋转旋钮，观察压力表指针，将其稳定调节至刻度 0.6 - 0.8 MPa 范围内。

向下按压旋钮，锁定压力。



润滑维护

关闭气源并泄压后，打开油雾器油杯，注入专用气动润滑油（推荐粘度 ISO VG32）至油杯 2/3 容量处。

通过油杯顶部的旋钮调节滴油速度，建议初始值设置为“5”。

△ 注意！严禁使用机油或液压油代替专用气动润滑油，以免损坏元件。



第五步: 连接电气系统;

电气连接人员须熟知电气规范及安全标准，并具备相关执业资格。

接线前检查与确认:

- 1、确认安装现场电源电压（如 380V 三相或 220V 单相）、频率（50Hz），确保其与升降机铭牌上的要求完全一致。
- 2、连接升降机电源前，需核实提供的电源，确保满足如下条件：

配置独立断路器。

单相供电电源端断路器推荐规格为 C40/2P，单相电源芯线至少需要 4.0mm²。

三相供电电源端断路器推荐规格为 C25/3P，三相电源芯线至少需要 2.5mm²。

△ 注意！连接电气系统前，必须确保升降机总电源处于完全断开状态。

接线操作:

- 1、连接限位开关及光电开关线：核对快速接插件号码标识，将相同号码的接插件对接。
- 2、连接电源线。

接线后检查:

- 1、依据电气连接图，检查所有接线的正确性。
- 2、检查控制盒内的接地线（PE 线），确保接地线连接可靠，无松动。
- 3、使用力矩螺丝刀/扳手等工具，确认所有接线端子均已紧固，无松动。

△ 注意！配置为三相电时，按下上升按钮，电机反转，导致举升平台无法上升。此为电机电源相序错误，需对调电源相序。请在设备电源总入口处，互换三相电源线中任意两相（如 L1 和 L2）的位置。

第六步: 注入液压油:

△ 注意! 在打开油箱注油口前, 需先用无绒布将其周围彻底清洁干净, 防止任何杂质(如灰尘、棉絮)落入油箱内。污染物进入液压管路会导致液压泵、控制阀、油缸损伤, 内泄漏增, 最终导致举升机性能下降, 功能失常。

△ 注意! 建议使用专用的油壶或手摇泵, 通过漏斗加注, 漏斗需配有滤网, 以进行最终的污染控制。

油品与油量:

必须使用新鲜、清洁的液压油, 确保油品来源可靠, 严禁使用再生油、混合油或牌号不明的液压油。

若使用环境温度长期高于 10°C, HM46 号抗磨液压油。

若使用环境温度长期低于 10°C, 建议使用 HM32 号液压油。

液压油总需求量至少为 22 升, 以满足设备可以升到最大举升高度。

加注前准备:

在加注液压油前, 确保举升机平台已完全降至最低位置。

检查注油口及周围的清洁度, 防止任何杂质(如灰尘、棉絮)落入油箱内。

加注操作:

打开油箱注油口, 先往油桶中注入 17L 液压油, 参考步骤 8 进行平台调平, 调平后将两平台降至最低, 再加入 5L 左右液压油。

请勿将油箱完全注满, 油箱必须留有足够的空间(约 10% 容积)作为油液膨胀区和通气区。

正确的油量标准是: 在举升机处于最低位时, 所加油量刚好满足将举升平台平稳升至最高位置的需求。可通过多次点动上升并观察来确认。

排气操作:

首次加注或更换油液后, 需进行系统排气。

在无负载情况下, 多次点动“上升”、“下降”按钮, 并反复操作举升机升降全程数次。此举可排除油缸和管路中的空气, 防止设备运行“爬行”或抖动。

若排气之后举升机不能升至最大高度, 需适当补充液压油。

液压油更换:

举升机首次投入运行 6 个月后, 应更换新液压油。

首次换油之后, 建议每年更换一次液压油。若使用频繁或环境恶劣, 可适当缩短更换周期。

△ 注意! 在进行任何液压系统维护前, 必须确保举升机上无负载且已安全锁止。

△ 注意! 废弃的液压油应按照当地环保法规进行回收处理, 不得随意倾倒, 保护环境。

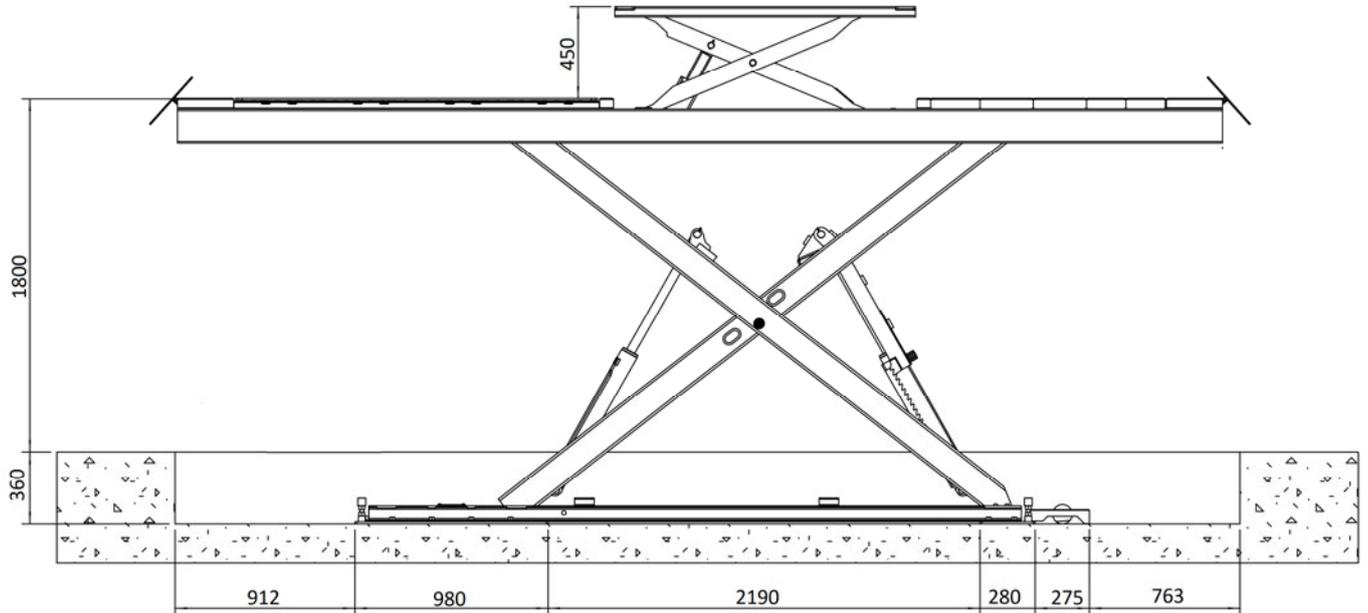
△ 注意! 液压油及油污易燃, 加注或更换时应远离火源。

△ 注意! 如有油液溅出, 请立即擦拭干净, 防止滑倒。

第七步: 校准安装位置

a、校准两个平台的位置

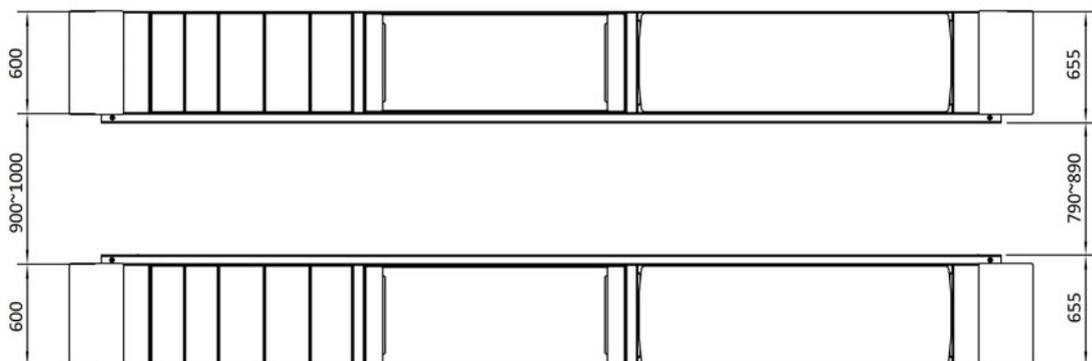
按照尺寸图, 校准两个平台的位置, 确保两个平台关于中心线完全对称。检查两平台放置的相对位置是否方正, 检查平台间距。



53L-无小车导轨:



53LC-带小车导轨:



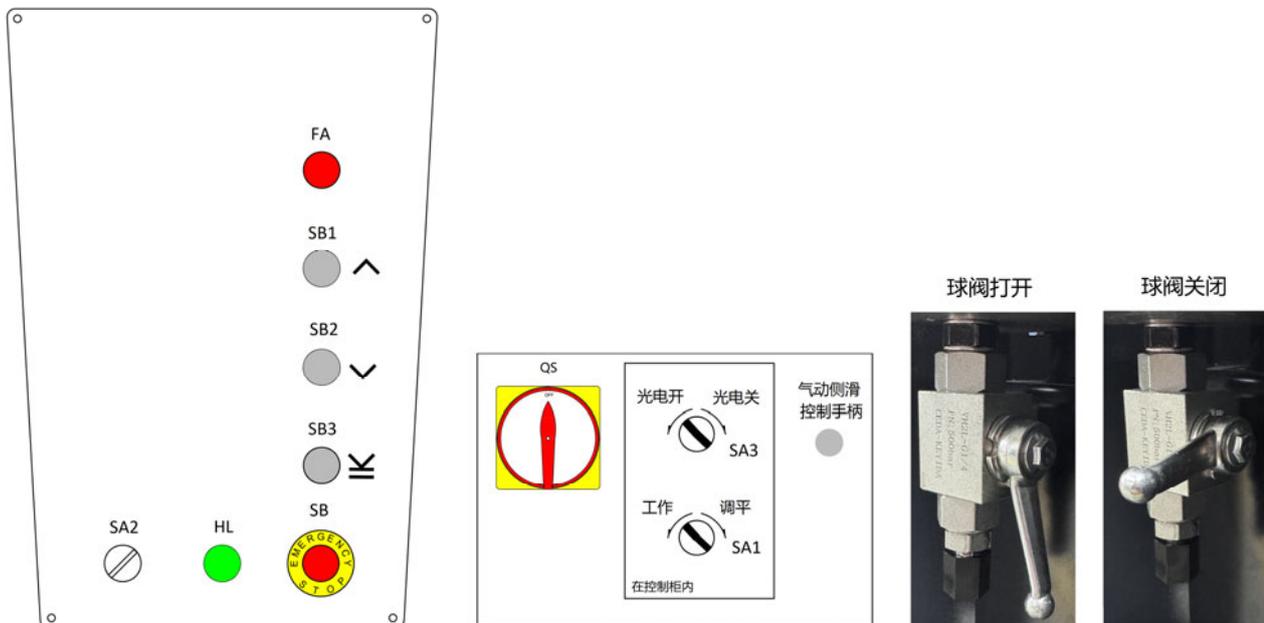
b、首先校准单个底座的水平度, 再校准左右两底座的相对水平度, 确保整体处于水平状态。若安装地面存在微小不平, 必须在升降机底座和地面之间使用金属垫片进行找平, 确保整个升降机框架处于绝对水平状态。

c、检查两平台前后方向上的水平度, 确保处于水平状态

d、检查左右两平台前端的相对水平度, 检查左右两平台后端的相对水平度。

第八步: 调平;**调平操作前的准备工作:**

1. 检查液压和电气系统连接准确无误。
2. 熟悉控制面板上选择开关和按钮的功能。
3. 确保升降机处于空载状态, 平台下方及周围无人和障碍物。

**调平主剪平台**

1. 将控制面板上的选择开关 SA2 旋至“主剪”模式。
2. 打开控制柜门, 将选择开关 SA3 旋至模式“光电关”, 将选择开关 SA1 旋至“调平”模式。
3. 按上升按钮, 将两平台升到最高, 在最高位置继续按上升按钮 30S 左右, 按下降按钮将两平台降到最低位置。
4. 将 SA3 按钮旋至模式“光电开”, 将 SA1 按钮旋至“工作”模式。
5. 按升降按钮检查两个平台的同步性, 若存在不同步, 重复上面步骤, 直至两平台同步。

调平子剪平台

1. 将控制面板上的选择开关 SA2 旋至“子剪”模式。
2. 按上升按钮将子剪主平台升到最高, 再按下降按钮降到最低, 重复升降操作 2 到 3 次进行排气。按上升按钮将子剪主平台上升至最高位置。
3. 将选择开关 SA1 旋至“调平”模式。
4. 打开球阀, 按上升按钮将子剪副平台升到最高, 再按下降按钮降到最低, 重复升降操作 2 到 3 次进行排气。按上升按钮将子剪副平台上升至最高位置。
3. 关闭球阀, 选择开关 SA1 旋至“工作”模式, 按下降按钮将主副平台降到最低。
4. 按升降按钮检查两个平台的同步性, 若存在不同步, 将选择开关 SA1 旋至“调平”模式。打开球阀, 按上升或者下降按钮, 使副平台跟主平台在同一高度上, 然后关闭球阀, 调平后将选择开关 SA1 旋至“工作”模式。

第九步: 用膨胀螺栓固定底板。

膨胀螺栓规格: M16*150 (击芯式)

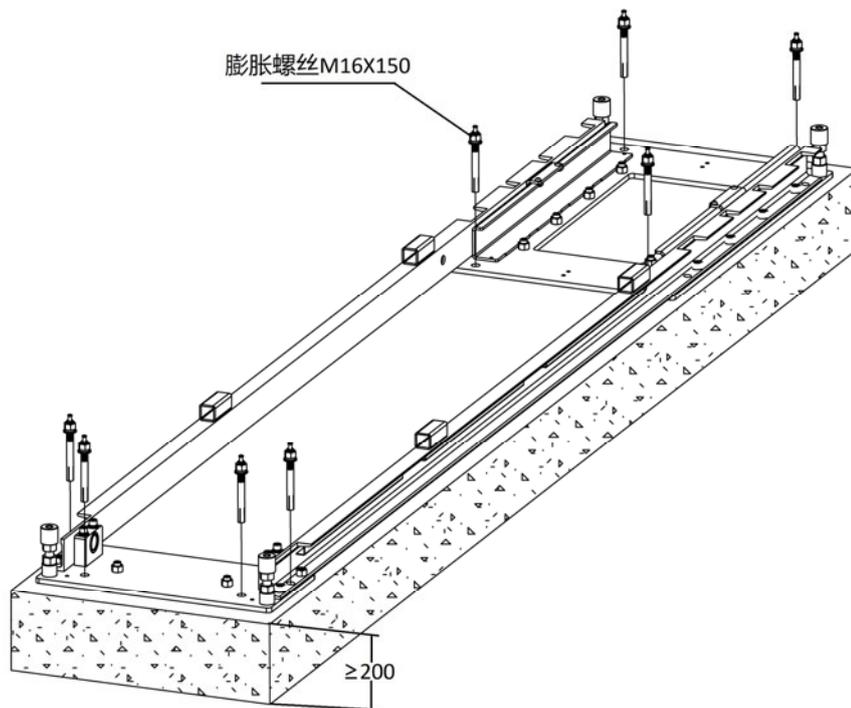
地基要求:

基层必须为坚实、完整的混凝土结构, 其固化强度不低于C30 (30MPa)。

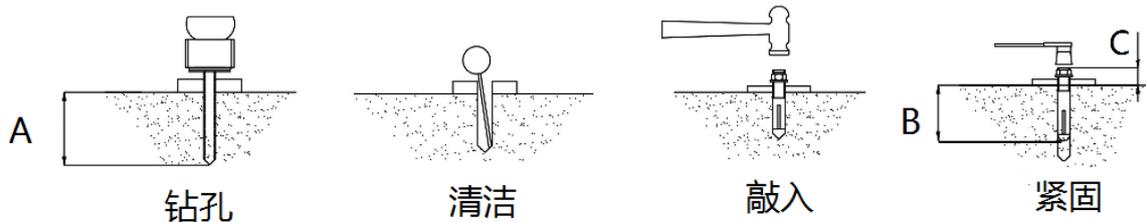
混凝土厚度: $\geq 200\text{mm}$ 。

膨胀螺栓的安装孔边缘距离混凝土构件边缘或伸缩缝应至少为150mm。

若安装位置存在瓷砖、大理石等饰面层, 施工前必须确认饰面层的材质、厚度以及其下方混凝土基层的强度。严禁膨胀端仅在饰面层中膨胀, 因为饰面层无法提供有效的锚固力。

**安装膨胀螺栓**

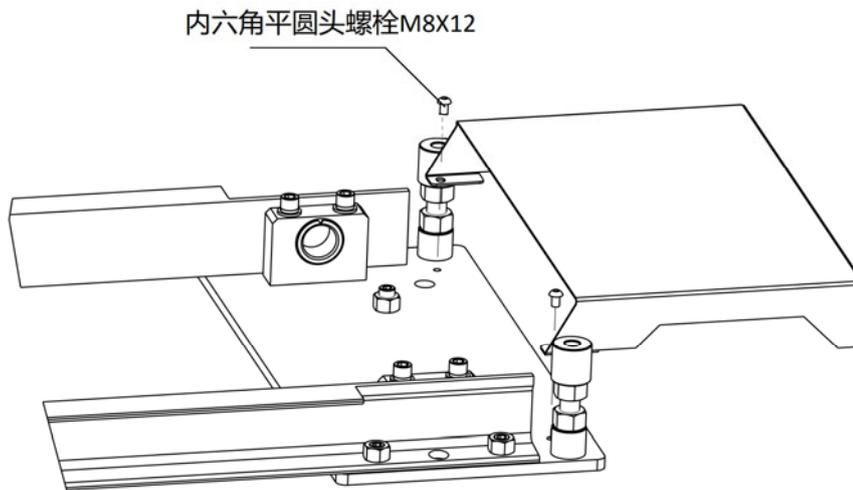
- 1) 钻孔前, 请参考尺寸图以及相应的安装要求, 检查两个底板上锚固孔的位置, 可用十字交叉线标注钻孔位置。
- 2) 使用D18硬质合金钻头钻孔, 确保垂直向下钻孔。
- 3) 钻孔后, 必须使用吹气工具和毛刷彻底清除孔内所有粉尘与碎屑, 否则会影响锚固效果。
- 4) 将击芯式膨胀螺栓穿过升降机底板的孔, 塞入清理干净的孔中。螺栓上的平垫圈接触到升降机底板。
- 5) 用水准仪检查两个相邻底板的对齐情况, 以确保它们的位置无偏移。
- 6) 用大锤敲击螺栓顶端的“击芯”(突出螺栓套管的钢钉)直到击芯顶端与螺栓套管口表面齐平或略高(约3mm)。
- 7) 将螺栓套管顶部的螺母拧到接触底板, 用扭矩扳手紧固螺母, 拧紧力矩80-100Nm。



膨胀螺栓规格	混凝土地基厚度	A (混凝土钻孔深度)	B (最小锚固深度)	C
M16x150	$\geq 200\text{mm}$	110mm	95mm	$\leq 55\text{mm}$

第十步: 安装油管护板。

参考下面安装图, 使用M8X12螺栓将油管护板安装至底座的对应位置上。

**第十一步: 空载调试**

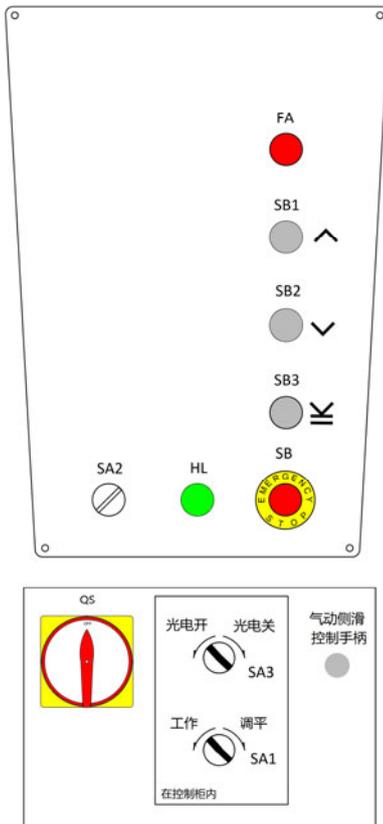
- 1) 调试前, 检查供电电源电压是否与设备要求相符。
- 2) 检查电气线路连接, 确认电线连接完好, 电线无破损。
- 3) 检查液压管路, 确保液压接头处无泄漏或松动, 液压软管无碾压风险。
- 4) 检查转臂铰接点, 滑轨等运动部件, 确保无干涉、无杂物、润滑良好。
- 5) 检查机械锁止装置, 确保两个锁止机构可以同步且灵活解锁/落锁。落锁后, 检查并确保两个锁止机构在同一级锁齿内。
- 6) 检查最大高度限位开关和二次下降限位开关的功能。

4.4 安装完毕后的检查事项

序号	检查项目	符合	不符合
1	膨胀螺栓拧紧扭矩: 80-100 Nm	√	
2	上升速度 ≥ 20 mm/s	√	
3	额定负载下噪声等级 ≤ 75 dB(A)	√	
4	接地电阻 $\leq 4 \Omega$	√	
5	双平台高度差 ≤ 5 mm	√	
6	可举升到最大举升高度。	√	
7	双平台升降平稳、无抖动、无卡滞。	√	
8	机械锁坚固, 负载时能同步啮合/脱开。	√	
9	负载运行时, 所有接头、管路或油缸无液压油泄漏。	√	
10	负载运行时, 无异常噪音(如: 摩擦、敲击声)。	√	
11	所有膨胀螺栓、螺母及卡簧均已安装牢固并拧紧。	√	
12	所有控制按钮功能正常, 符合“按住运行, 手离即停”。	√	
13	所有限位开关功能正常, 触发后反馈准确。	√	
14	接地保护线连接正确、可靠。	√	
15	所有安全警示标识、铭牌与 logo 均清晰、牢固。	√	

操作说明

5.1 操作面板说明



Pos.	名称	功能
FA	蜂鸣器	二次下降报警提示
HL	电源指示灯	显示电源是否接通
SB	停止开关	紧急情况下切断控制电源
SB1	上升按钮	控制上升运动
SB2	下降 I 按钮	控制下降运动
SB3	下降 II 按钮	控制下降运动
SB4	落锁按钮	锁紧机械保险
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	选择使用主剪/子剪
SA3	选择开关	选择红外检测开/关
	气动侧滑控制手柄	控制侧滑板锁定或活动状态

5.2 操作注意事项说明

环境与设备检查:

确认升降区域清洁、干燥、无障碍物。特别确保举升平台上无杂物、油污、水渍滞留, 防止车辆驶入平台时发生打滑或碾压异物。目视评估并确认车辆顶棚与车间屋顶、照明灯、通风管道、悬挂式标语牌等所有上方障碍物之间有充足的安全间距。对于超高车辆(如加高顶篷的商务车、SUV)要格外注意。

举升车辆前, 检查所有的油管连接, 在无漏油的情况下进行空载试运行, 确保举升机的状态良好, 无异常。

操作人员:

操作人员应穿着合身衣物, 避免衣物被移动部件意外卷入, 造成危险。

仅限经过培训合格的人员操作使用汽车举升机。

操作前请仔细阅读并理解所有操作说明。

非操作人员请勿进入举升作业区域, 以确保人身安全。

车辆定位:

车辆应缓慢、匀速、直线驶入平台。

车轮应尽可能停在平台中心, 即保证轮距中心与两个平台间距的中心重合, 保持举升平衡, 避免因偏载对设备造成不必要的应力。

车辆停稳后, 必须启动车辆的制动系统, 确保车辆稳定无滑动。

升降过程:

升降运行过程中, 操作人员必须全程在控制位注视车辆与平台的运行状态, 密切观察是否平稳、同步, 随时准备应对突发情况。

在举升过程中, 操作人员不仅要观察车辆底部, 还要持续关注车顶与上方障碍物的间距, 以避免碰撞风险。

平台升至所需工作高度后, 在进行任何车下作业前, 必须确保机械安全锁已可靠锁到位。

下降前及下降过程中, 操作者及其他所有人员必须远离升降运行区域, 确保车辆下方、平台周围无人, 无闲置设备工具。

当操作人员需要离开控制柜时, 必须关闭举升机电源, 以防止其他人员误操作控制装置。

5.3 操作步骤说明

△ 注意! 仅限经过培训合格的人员操作使用汽车举升机。

△ 注意! 操作前请仔细阅读并理解所有操作说明。

△ 注意! 车辆驶入举升平台前, 请锁定气动侧滑板。

△ 注意! 严禁只举升车辆的一端或一角。

△ 注意! 正常工作模式下, 将SA3调至“光电开”模式, 将SA1调至“工作”模式。

5.3.1 主剪操作步骤**举升**

车辆停稳在举升机平台上才可以进行举升。

- 1、将车辆缓慢、平稳驶入平台, 确保车辆居中并停放在两个平台中间位置。开启驻车制动, 防止车辆移动。
- 2、打开主电源开关, 按下“上升”按钮(SB1), 平台升起较短距离之后, 停止继续上升。再次检查并确认车辆已稳定停放。
- 3、继续将车辆升至预期工作高度。按下“落锁”按钮(SB3), 锁住机械保险。
- 4、对车辆进行最终稳定性确认之后, 关闭电源开关, 再开始车辆的维护或维修工作。

下降

△ 注意! 使用平台上的气源接口后, 在下降前操作人员应立即断开气动维修工具(轮胎充气泵, 气动扳手等)与接口的连接。将工具妥善存放于指定保管位置。防止平台降至最低位时, 工具与地基发生碰撞的可能, 确保安全。

△ 注意! 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(SB2), 平台自动上升解锁之后再下降, 平台接近地面时, 下降停止。
- 3、按“下降 II”按钮(SB3)直到平台降到最低位置, 二次下降过程中会伴随蜂鸣警示。

红外不同步保护系统说明

若在升降过程中两个平台的不同步达到预设最大值(约 8CM 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 SA3 调至“光电关”模式;

按“下降”按钮将两个平台降至最低;

参考调平步骤将两个平台调平;

将 SA3 调至“光电开”模式。

5.3.2 子剪操作步骤

举升

- △ 注意! 子剪最大载荷为 3500KG, 禁止举升超过额定载荷的车辆。
- △ 注意! 仅允许托举在车辆制造商指定的举升点, 禁止直接顶在油箱、排气管、车身板件等脆弱部位。
- △ 注意! 若需使用子剪平台延长板, 上升时, 牢记“先升后抽”。即将子剪平台上升至高于主剪平台后, 再抽出延长板。

- 1、将控制面板上的选择开关 (SA2) 拧至“子剪”模式。
- 2、将橡胶垫块与车辆指定的举升点对齐对准。若需使用子剪平台延长板, 按“上升”按钮将子剪平台上升至高于主剪平台后, 抽拉出平台延长板。
- 3、按“上升”按钮, 当子剪平台将要接近车辆底盘时, 再次检查橡胶垫块的位置, 确保垫块与车辆举升支撑点已对齐。
- 4、按“上升”按钮升至需要的高度, 确定举升车辆的稳定性后, 才能进行车辆的维护或维修工作。

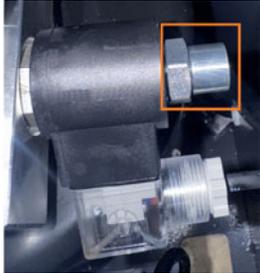
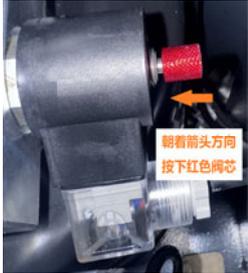
下降

- △ 注意! 若需使用子剪平台延长板, 下降时, 牢记“先收后降”。即车轮落稳在主平台后暂停下降, 先收回延长板, 再完全降下子剪。
- 1、将控制面板上的选择开关 (SA2) 拧至“子剪”模式。
 - 2、按“下降1”按钮使子剪平台下降。
 - 3、拿走子剪平台上的橡胶垫块。

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, 提供相关的故障信息和故障图片可使生产厂商以最快的速度为您排除故障。

故障现象	可能原因	排除方法
电机不工作, 升降机不上升	1. 高度限位开关接线不良 2. 高度限位开关损坏	1. 检查限位开关接线 2. 更换限位开关
	1. 上升按钮接线不良 1. 按钮损坏	1. 检查按钮接线 2. 更换按钮
	1. 接触器 (KM) 接线不良 2. 接触器损坏	1. 检查相关接触器接线 2. 更换接触器
	红外同步保护装置被激活	关闭红外开关 (SA3), 按照调平步骤进行平台调平
	电机烧坏, 断路器 (QF) 跳闸	替换新电机后, 重新合上断路器
电机工作, 升降机不上升	电磁阀无电信号 1. 接线不良 2. 电磁阀堵塞 3. 电磁阀损坏	(电气原理图中标号为 YV2 或 YV3) 1. 检查电磁阀接线 2. 清洗电磁阀 3. 更换电磁阀
	配置为三相电时, 相序错误导致电机反转	纠正相序, 在设备电源总入口处, 互换三相电源线中任意两相 (如 L1 和 L2) 的位置。
	1. 溢流阀松动 2. 溢流阀堵塞	1. 拧紧溢流阀 2. 清洗溢流阀 (阀板爆炸图上标号 1)。
	1. 油管接头未拧紧 2. 油管泄露 3. 油管堵塞	1. 检查油管接头并拧紧 2. 替换泄露的油管 管路图中, 主剪 1 号、2 号、3 号油管和对应的油管接头, 子剪 10 号、11 号油管和对应的油管接头。
	缓冲阀损坏	更换缓冲阀。(阀板爆炸图标号为 10)
	齿轮泵损坏	更换新的齿轮泵。(泵站爆炸图上标号 9)
	液压油不足	按照注入液压油步骤加注足够的液压油
上升后出现缓慢 卸荷	1. 电磁卸荷阀松动 2. 电磁卸荷阀损坏泄漏	1. 拧紧卸荷阀 2. 更换卸荷阀 (电气原理图中线号为 YV1)
	1. 油管接头未拧紧 2. 油管泄漏	1. 检查油管接头并拧紧 2. 更换泄露的油管

故障现象	可能原因	排除方法
		管路图中, 主剪 1 号、2 号、3 号油管和对应的油管接头, 子剪 10 号、11 号油管和对应的油管接头。
	电磁卸荷阀上的红色应急阀芯未拧紧 (阀板爆炸图 Pos.4) 	首先找到阀板上的卸荷阀并拧下阀芯保护罩 (如左图), 朝右图箭头方向按下并 顺时针 旋转拧此阀芯, 直到听见阀芯复位的声音, 即阀芯已关闭。  
	单向阀损坏	更换单向阀 (阀板爆炸图标号 3)
上升速度慢	齿轮泵过度磨损	更换新齿轮泵 (泵站爆炸图上标号 9)
	吸油管松动	拧紧吸油管 (泵站爆炸图上标号 13)
	过滤器堵塞	清洗或更换过滤器 (泵站爆炸图上标号 15)
	液压油不干净或老化	更换新液压油
	电磁卸荷阀上的红色应急阀芯未拧紧	拧紧此阀芯 (阀板爆炸图 Pos.4)
	1. 电磁卸荷阀松动 2. 电磁卸荷阀损坏泄漏	1. 拧紧卸荷阀 2. 更换卸荷阀 (电气原理图中线号为 YV1)
下降速度慢	1. 油管堵塞 2. 油管接头变形损坏	清洁或更换油管。 管路图中, 主剪 1 号、2 号、3 号油管和对应的油管接头, 子剪 10 号、11 号油管和对应的油管接头。
	油缸接头堵塞	清洁或更换油管接头 (管路图中的接头 H)
	卸荷阀堵塞	清洗或更换卸荷阀。(电气原理图中线号为 YV1)

保养说明

请按要求进行保养与检修。严格执行保养与检修要求, 是防范设备安全风险、确保升降机持续安全平稳运行的根本保障。实际维护周期可根据负载强度及使用频次进行合理调整。

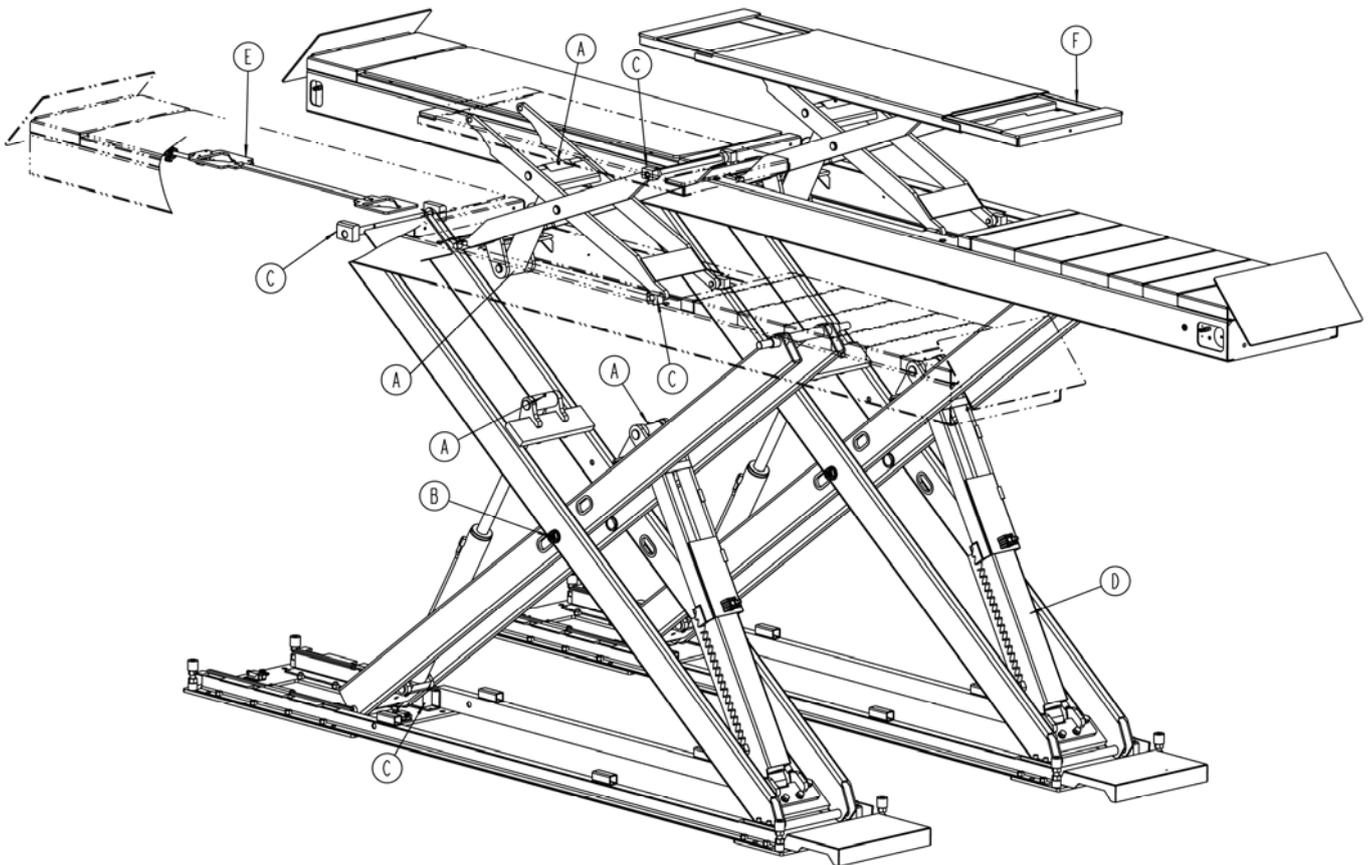
7.1 日常与定期检查

序号	检查项目	方法	周期
1	控制按钮	检查按钮功能, 符合“按下运行, 手离即停”。	每天
2	高度限位开关	功能测试: 在平台上升过程中, 模拟触发高度限位开关。控制系统必须立即自动停止所有上升动作。	每天
3	平台同步性	目视检查运行同步性, 举升车辆前, 确保运行同步。	每天
4	气源油雾过滤器 (二联件)	1、气路密封性检查: 在系统加压状态下, 通过听觉判断各接口与元件处有无漏气声, 确保密封良好。 2、检查油杯中润滑油液位: 确保润滑油液位介于最高与最低刻度线之间。	每天
5	气管及接头	设备启动前, 必须全面检查气路系统, 确保所有气管、接头及连接处无泄漏。如发现泄漏, 关闭气源进行系统泄压后再更换发生泄漏的气管或接头。	每天
6	液压阀块及阀件	使用前确认液压系统无泄漏。 若发现泄漏, 清洗或更换故障阀件	每天
8	液压油管及接头	设备启用前, 检查液压管路, 确保所有管路、接头及连接处处无泄漏。 若发现泄漏, 进行系统泄压后再更换泄漏的油管或接头。	每天
9	机械安全锁	落锁功能: 按下落锁按钮, 机械保险锁定在相同的高度。 解锁功能: 按下下降按钮, 机械保险机构同步解开之后同步下降。	每天
10	控制柜内接线端子	1、切断控制柜总电源。 2、打开柜门, 逐一检查端子有无松动、变色或异常。 3、使用合适的绝缘工具拧紧所有松动端子。	每3个月
11	润滑	参考 7.2 润滑要求进行保养	每3个月
12	滑块及运行轨道	1、清洁轨道与滑块: 使用软毛刷、干布或压缩空气, 将滑块表面及其运行轨道上残留的旧润滑脂、灰尘、油污及金属碎屑彻底清除。 2、添加润滑脂: 清洁完毕后, 在滑块的运行轨道上均匀涂抹适量的锂基润滑脂。 3、检查滑块状态: 仔细检查滑块本体, 观察是否存在不均匀的磨损沟槽、深坑、明显裂纹或其他结构性破损。如发现滑块过度磨损, 须立即更换。失效的滑块将直接导致车辆升降与停放不稳定, 并会加速油缸、销轴等相关部件的磨损, 构成安全隐患。	每1个月
13	紧固件	1、检查螺栓、螺母、螺钉及膨胀螺栓等紧固件, 确保无松动或脱落。 2、检查膨胀螺栓扭矩:80-100Nm	每3个月
14	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

序号	检查项目	方法	周期
15	液压油	1、举升机首次投入运行 6 个月后, 应更换新液压油。 2、首次换油之后, 建议每年更换一次液压油。若使用频繁或环境恶劣, 则需缩短更换周期。 3、检查液压油的清洁度, 如果液压油变黑或者油桶内有杂质, 则须立即更换。	每年

7.2 润滑保养

请使用 **1 号锂基润滑脂** 对下表中列出的所有运动部件进行润滑。



Pos.	部件	润滑方法	位置描述	数量
A	油缸转轴	通过黄油嘴加注润滑脂。	主剪子剪油缸的顶部/底部。	8 个润滑点
B	支臂转轴	通过黄油嘴加注润滑脂。	主剪转臂连接处。	4 个润滑点
C	滑块轨道	清洁轨道, 均匀涂抹适量润滑脂。	主剪子剪滑块运行的轨道	16 条轨道
D	气缸滑行面	清洁滑行面, 均匀涂抹适量润滑脂。	机械保险装置处。	2 处接触面

Pos.	部件	润滑方法	位置描述	数量
E	侧滑限位板滑 行轨道	清洁滑行面和轨道, 均匀涂抹适量润滑脂。	平台侧滑端下方	8 条轨道
F	子剪抽拉支架	清洁抽拉支架, 均匀涂抹适量润滑脂。	子剪抽拉支架两侧。	8 条抽拉支架

7.3 漆面防锈保养

A. 保持漆面干燥清洁。

避免与液体长期接触。若有液体溅到平台和横梁上, 请立即擦拭干净。

若未及时清除, 可能会损坏油漆并引发锈蚀 (例如: 化冰盐、沙土/灰尘/砂砾、工业粉尘、腐蚀性沉积物)。

清洁方法

仅使用温水及温和的清洁剂, 用海绵或软刷进行擦拭。清除所有清洁剂残留。

切勿使用高压清洗机、蒸汽清洁机、研磨性清洁剂或化学产品清洁油漆表面。

清洗之后立即用合适的抹布将漆面完全擦干。然后轻轻喷洒一层蜡基或油基防护喷雾。

B. 定期检查与补漆。

定期检查油漆状况。避免尖锐或坚硬的金属部件刮擦或撞击涂漆表面。

避免过热的光源靠近油漆表面。

及时修补较深的划痕或破损区域, 以防止水分渗入加速氧化和锈蚀形成。

建议使用环氧树脂漆进行修补。

严格遵守维护要求, 是确保升降机最佳性能、提升操作安全并延长其使用寿命的关键。

因保养不当或缺导致的损坏, 不在保修范围之内。

附件 1、地基图

地基要求:

基层必须为坚实、完整的混凝土结构, 其固化强度不低于C30 (30MPa);

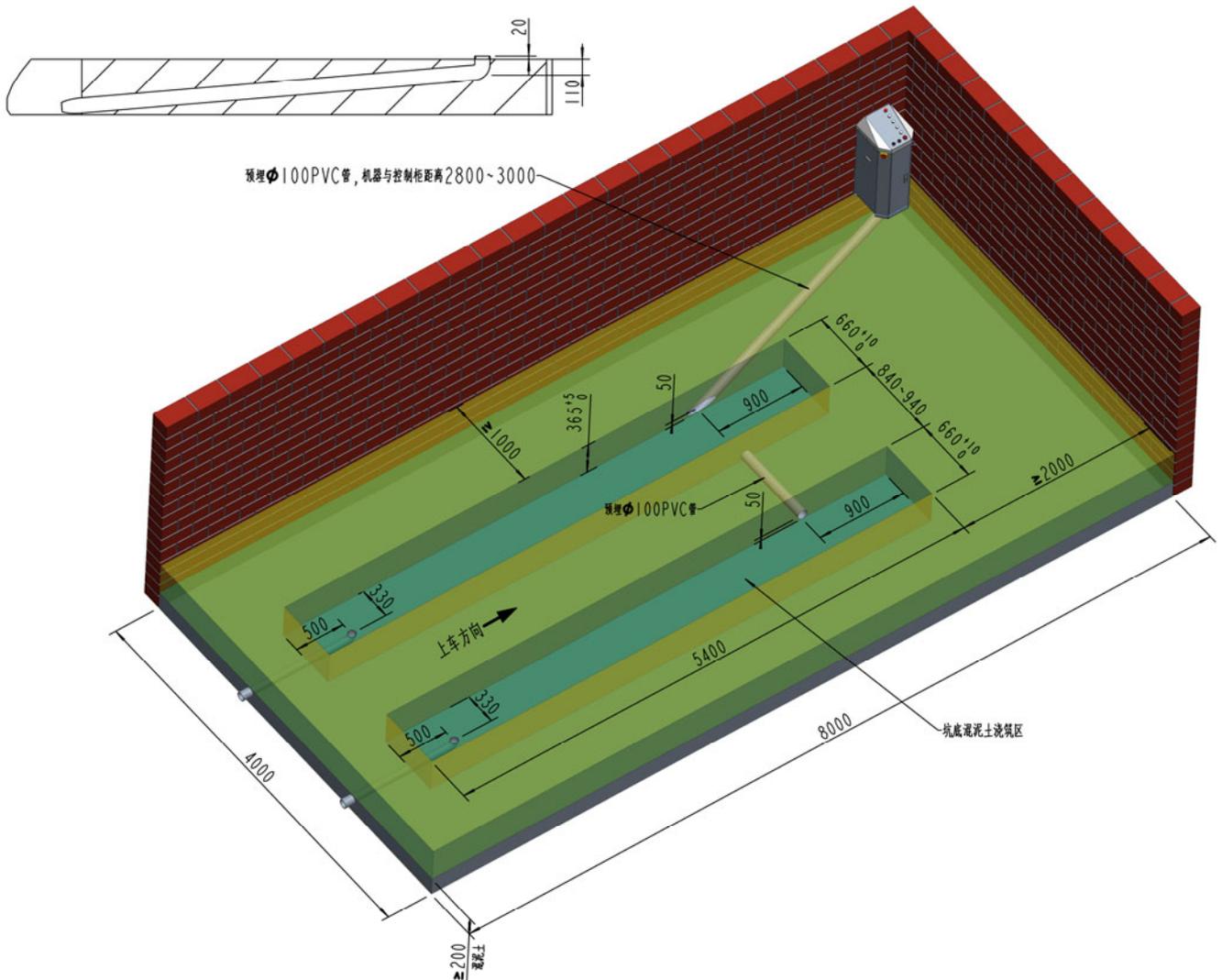
混凝土基层的厚度应不小于200mm;

安装地面平整度误差需控制 5mm 以内;

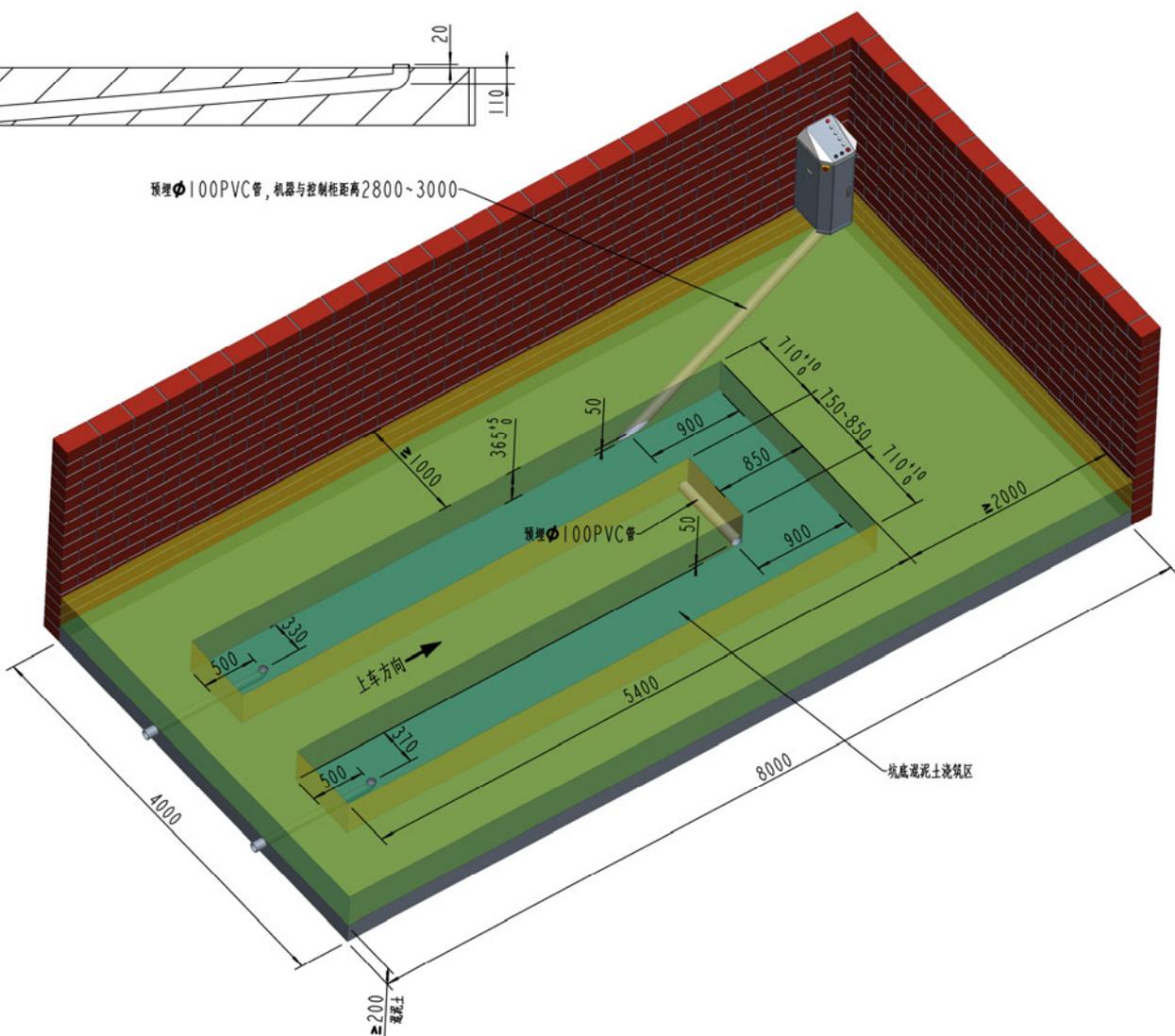
地坑四周预埋角铁 L40 包边;

若安装场地无条件将排水管接入下水道, 应制作积水坑。

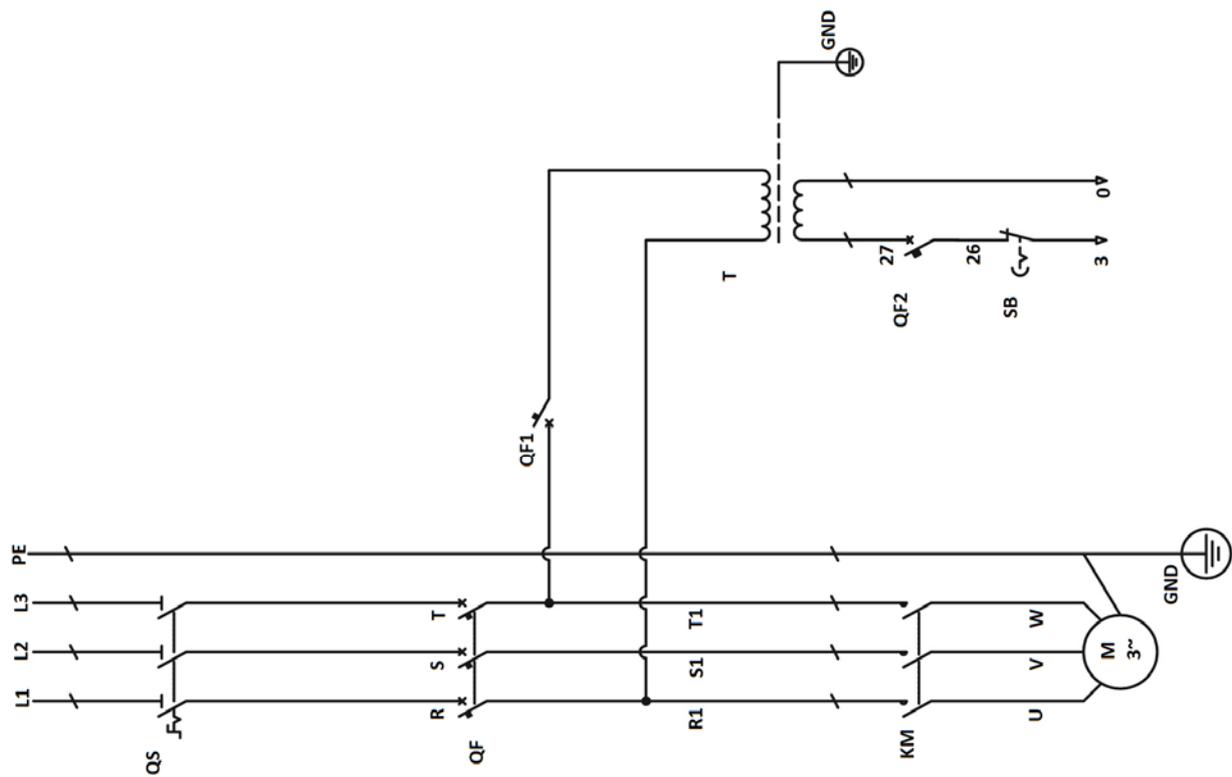
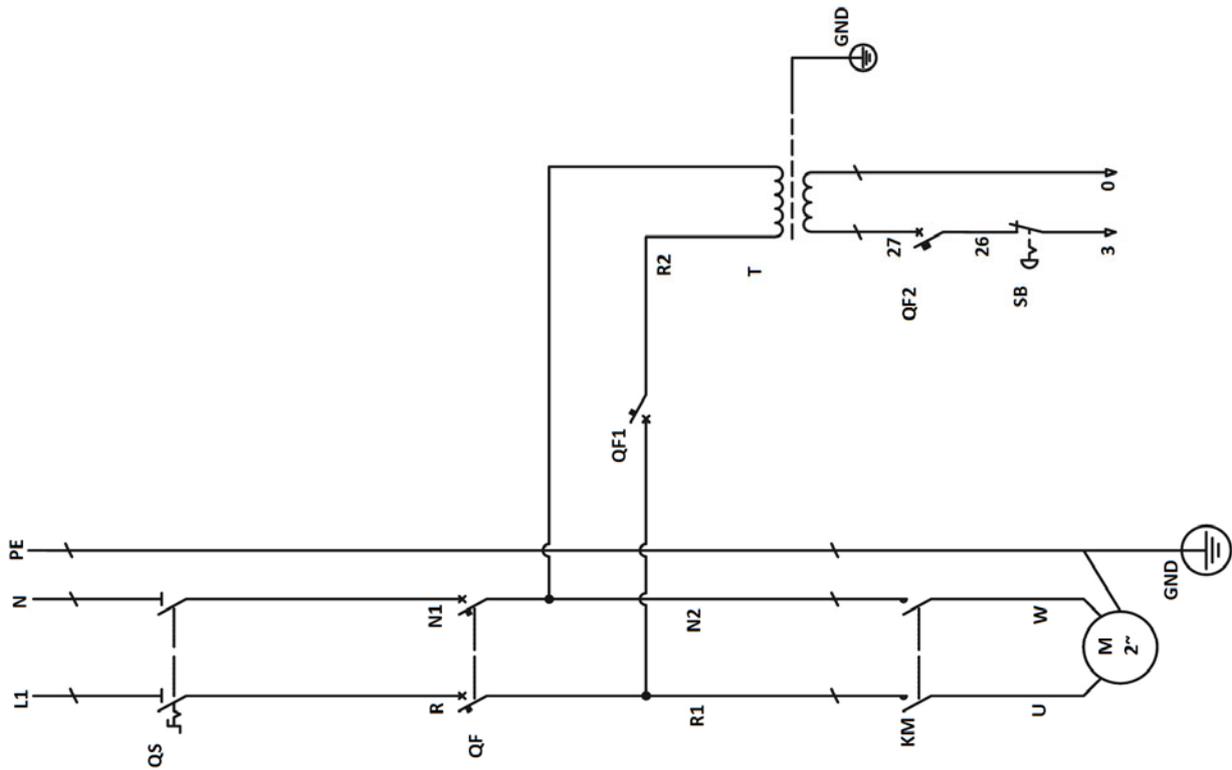
53L-无小车导轨

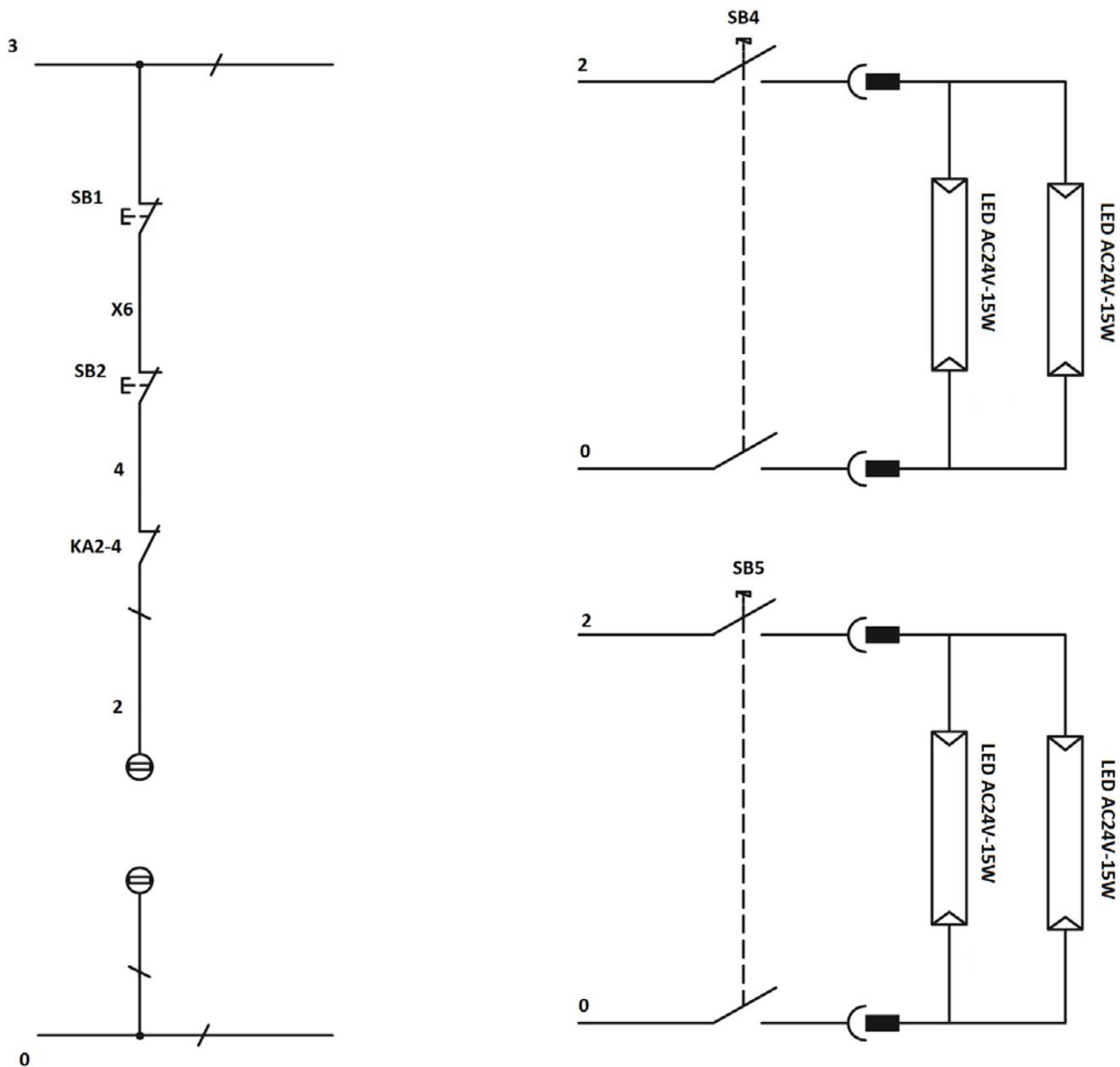


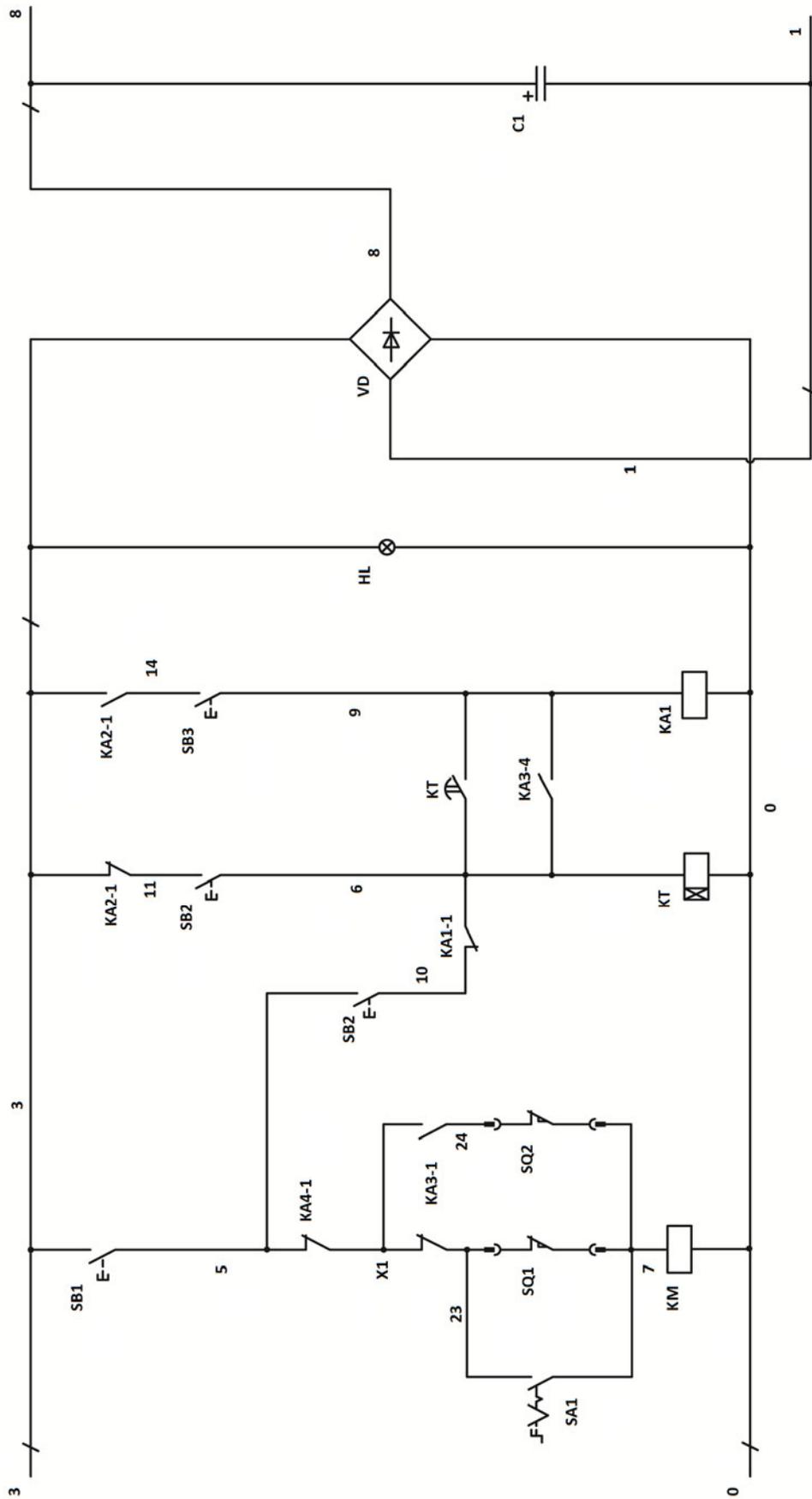
53LC-带小车导轨

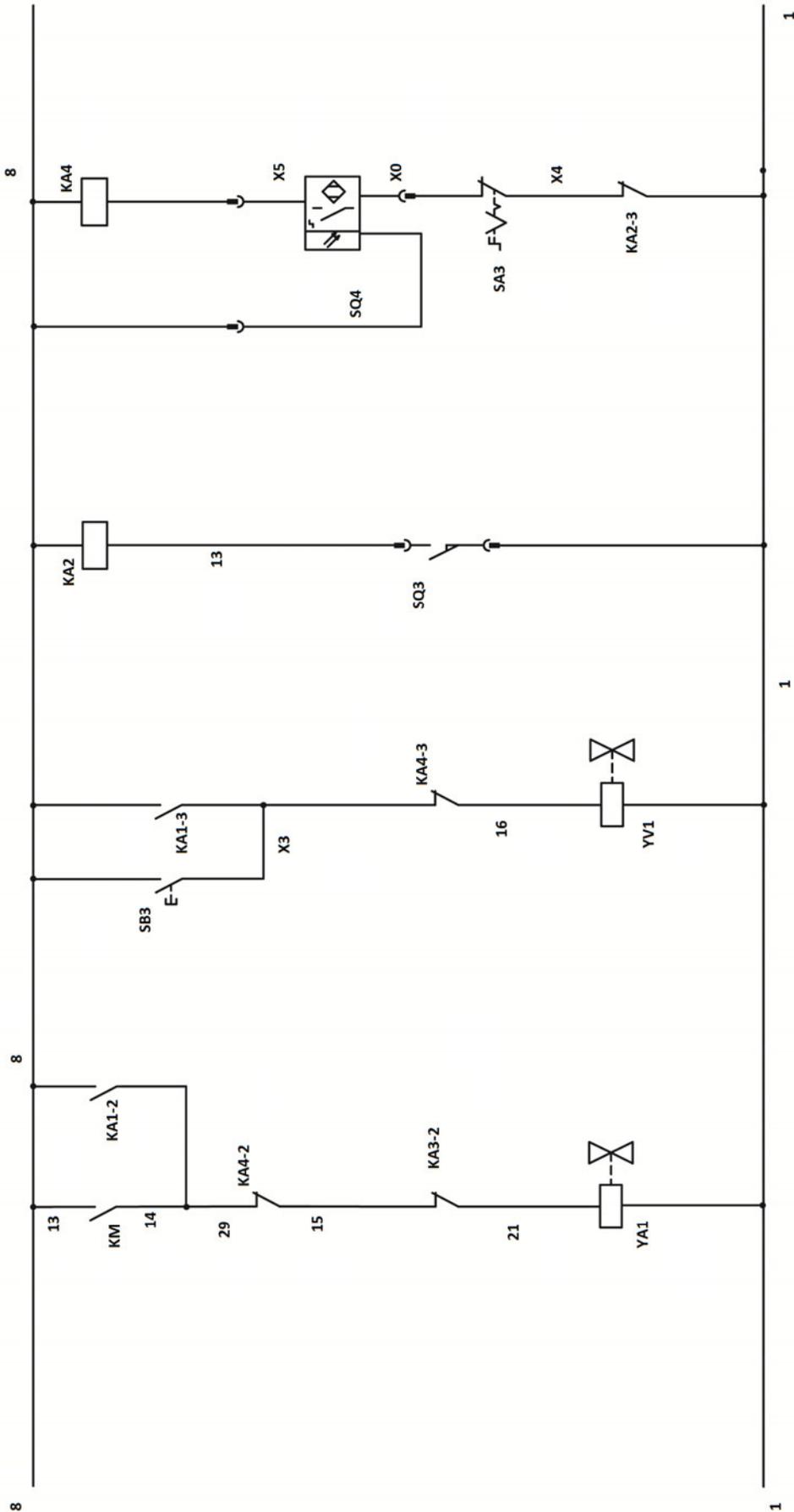


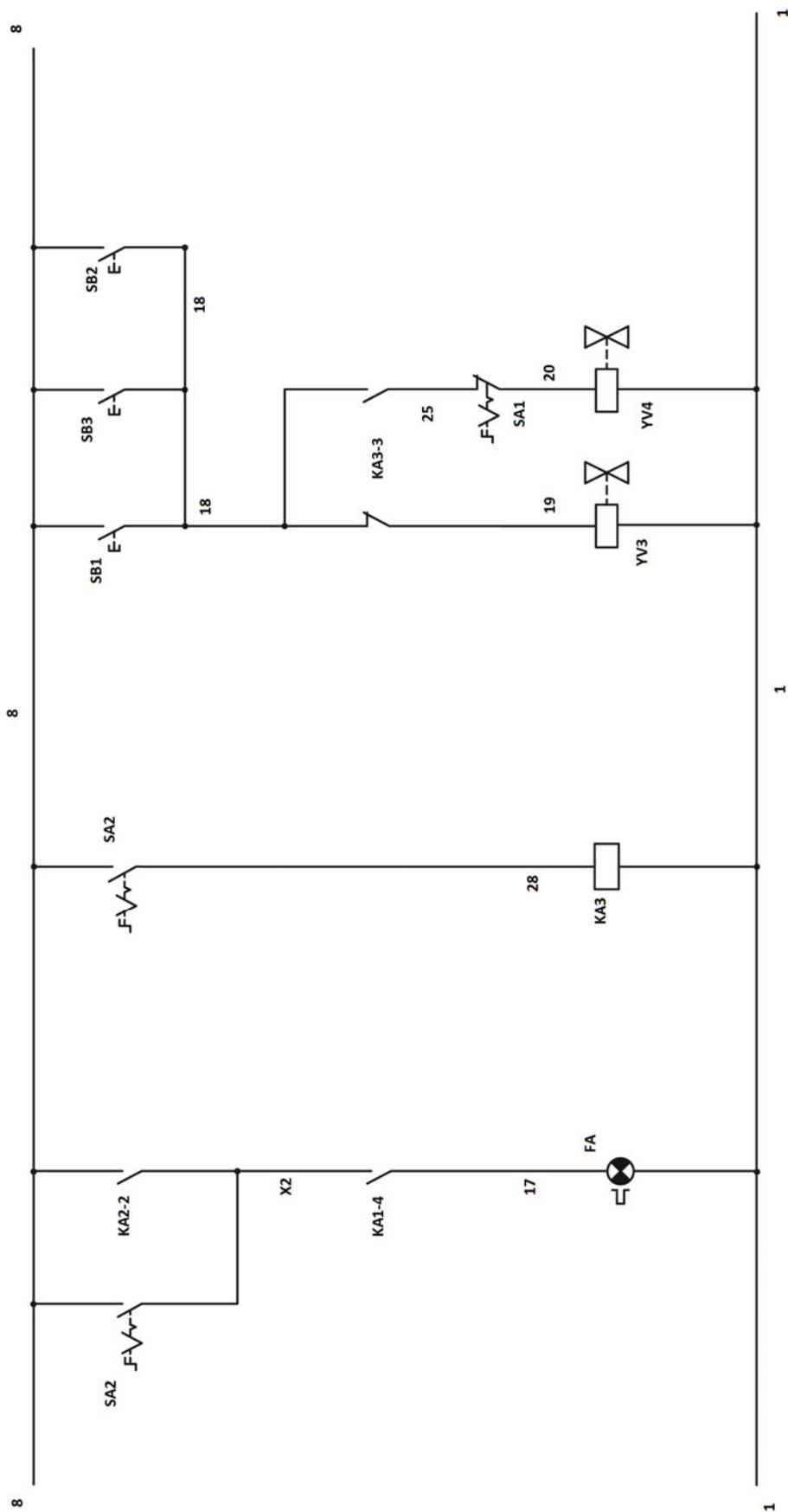
附件 2、电气原理图及元件清单

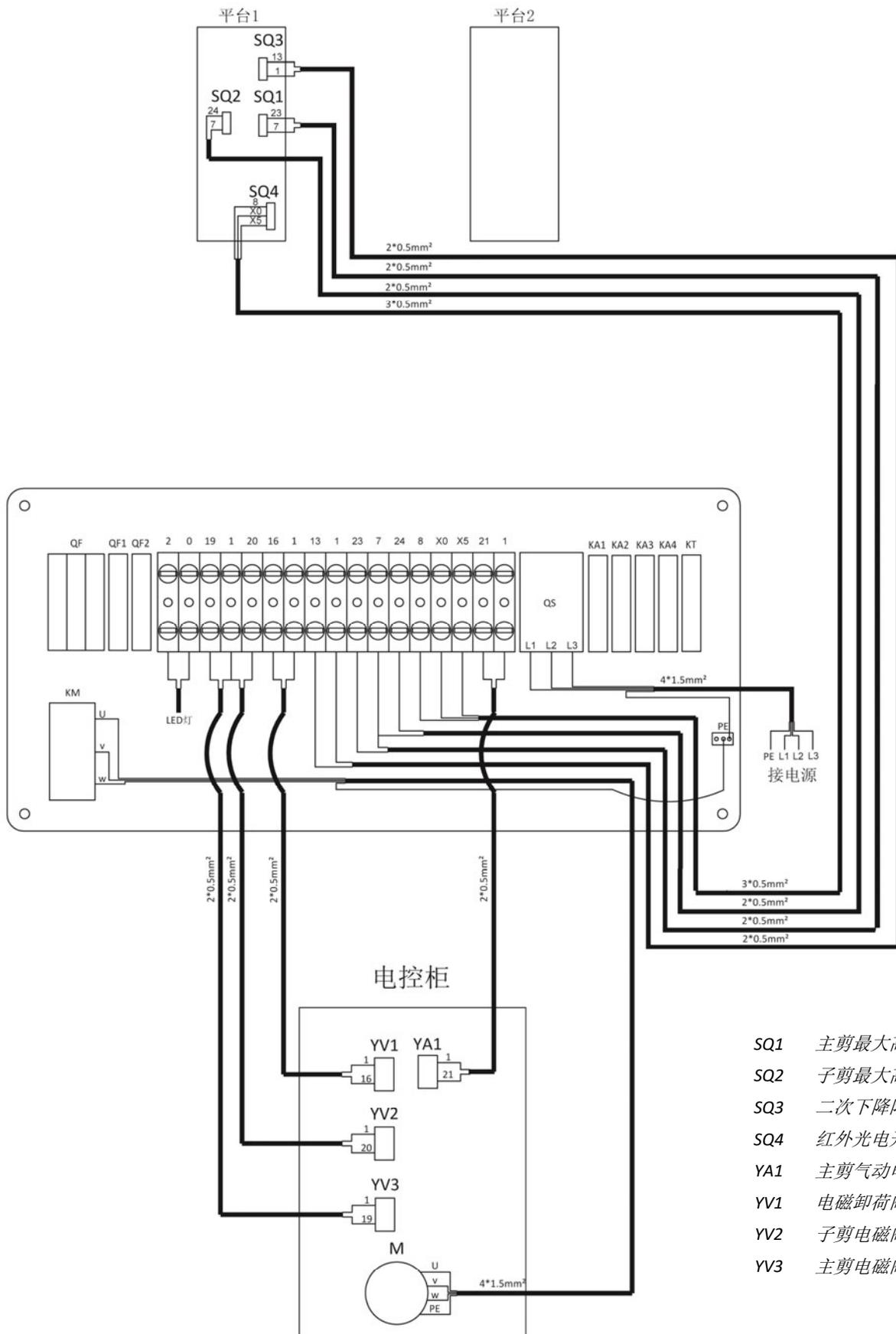




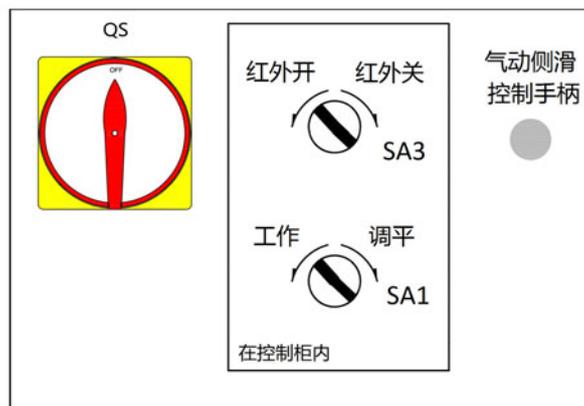
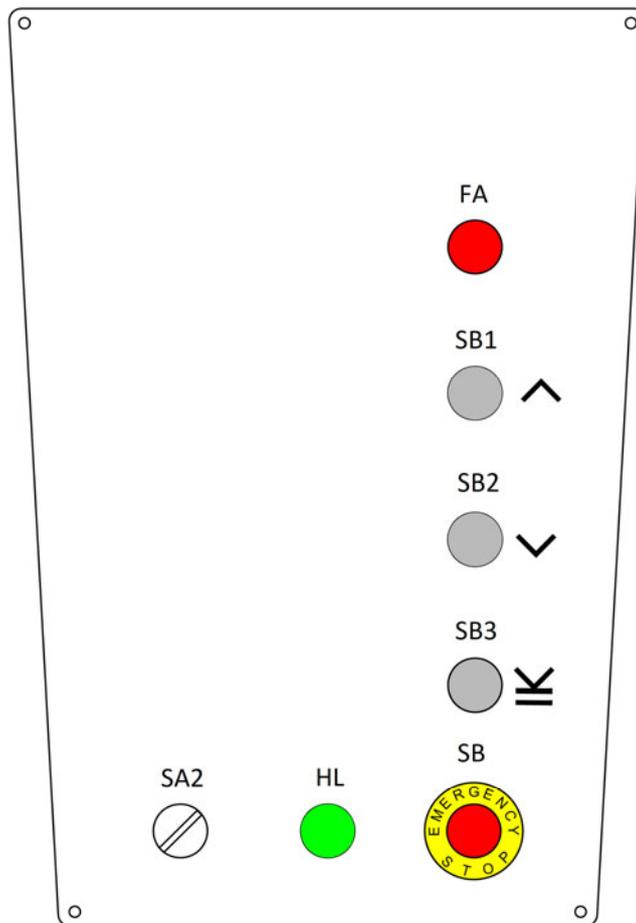








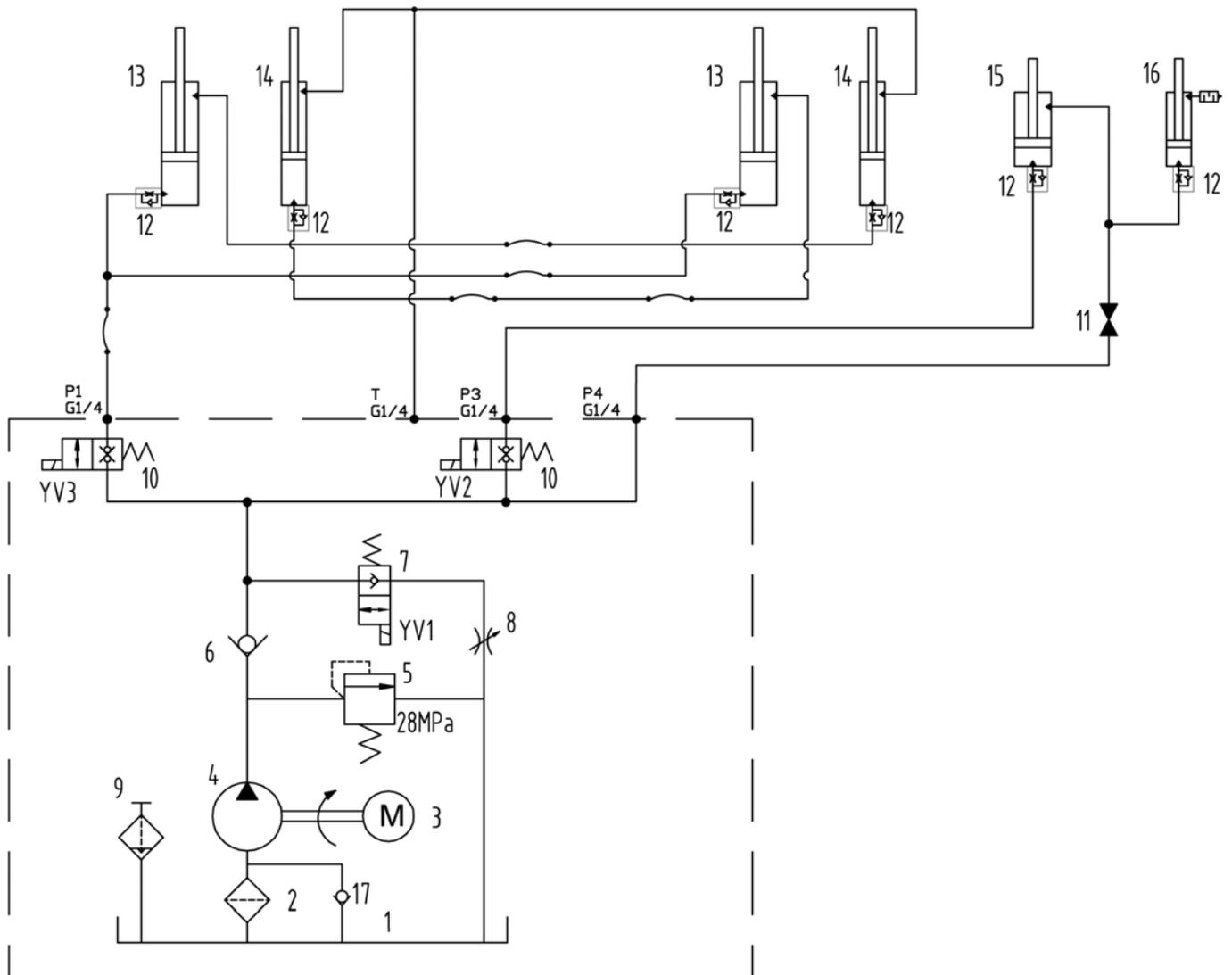
- SQ1 主剪最大高度限位
- SQ2 子剪最大高度限位
- SQ3 二次下降限位
- SQ4 红外光电开关
- YA1 主剪气动电磁阀
- YV1 电磁卸荷阀
- YV2 子剪电磁阀
- YV3 主剪电磁阀



标号	物料代码	名称	规格	数量
T	320101128	变压器	JBK5-100VA 380V400V415V-24V	1
QF	320801001	断路器	CDB6iC16/3P (CB-60A C16)	1
QF1	320803001	断路器	CDB6iC1/1P (CB-60A C1)	1
QF2	320803005	断路器	CDB6iC6/1P(CB-60A C6)	1
KM	320901011	交流接触器	CJX2-1810/AC24V(CDC6i-1810/AC24V)	1
SQ1, SQ2, SQ3	320301011	行程开关	TZ8108	3
SQ4	320307062	光电开关	KJT-FJ18-Z-NK-Y	1

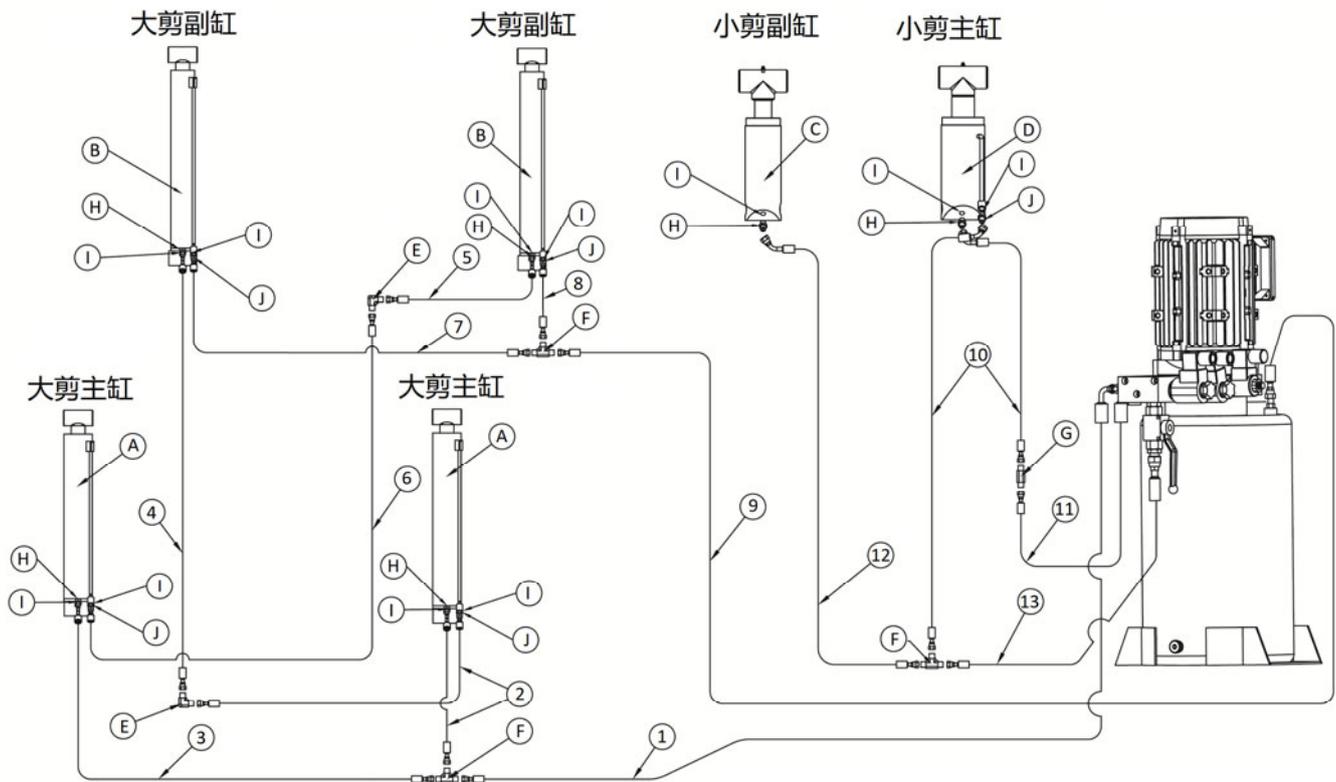
标号	物料代码	名称	规格	数量
SB	320402002	急停按钮	NP2-BS542(CDLA6H-BS542)	1
SB1, SB2, SB3	320401044	按钮	NP2-EA19 (CDLA6H-EA19)	3
SA1, SA3	320303019	选择开关	NP2-ED25C	2
SA2	320303018	选择开关	NP2-ED23C	1
QS	320304001	组合开关	LW26GS-20-04	1
KA1	320601002	继电器	HH54P-L/AC24V(MY4NJ) (ZYR1-MY4L)	1
KA2, KA3, KA4	320601001	继电器	HH54P-L/DC24V (MY4NJ) (ZYR1-MY4L)	3
	320601011	继电器座	PYF-14A-E (RS-NXJ-4Z/C2 7A 250AC)	4
	320601018	继电器脚扣		8
KT	320602009	一体式时间继电器	CDJS8 0.5s-100h(14 延时段)AC/DC24V	1
C	321001004	电容	4700UF/50V	1
VD	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
SB4, SB5	320307034	金属按钮开关	LANB00	2
	320505020	接线端子	TB-1504	4
	321201038	LED 灯 (带小车导轨)	AC/DC24V-15W	4
	321201021C	LED 灯 (无小车导轨)	AC24-15W-16cm	4

附件 3、液压原理图及元件清单



- | | | | |
|----|------------|----|-------------|
| 1 | 油桶 | 11 | 二通球阀(手动调平阀) |
| 2 | 过滤器 | 12 | 油缸接头 |
| 3 | 电机 | 13 | 主剪主油缸 |
| 4 | 齿轮泵 | 14 | 主剪副油缸 |
| 5 | 溢流阀 | 15 | 子剪主油缸 |
| 6 | 单向阀 | 16 | 子剪副油缸 |
| 7 | 电磁卸荷阀 | 17 | 缓冲阀 |
| 8 | 节流阀 | | |
| 9 | 油箱盖(空气呼吸器) | | |
| 10 | 电磁阀 | | |

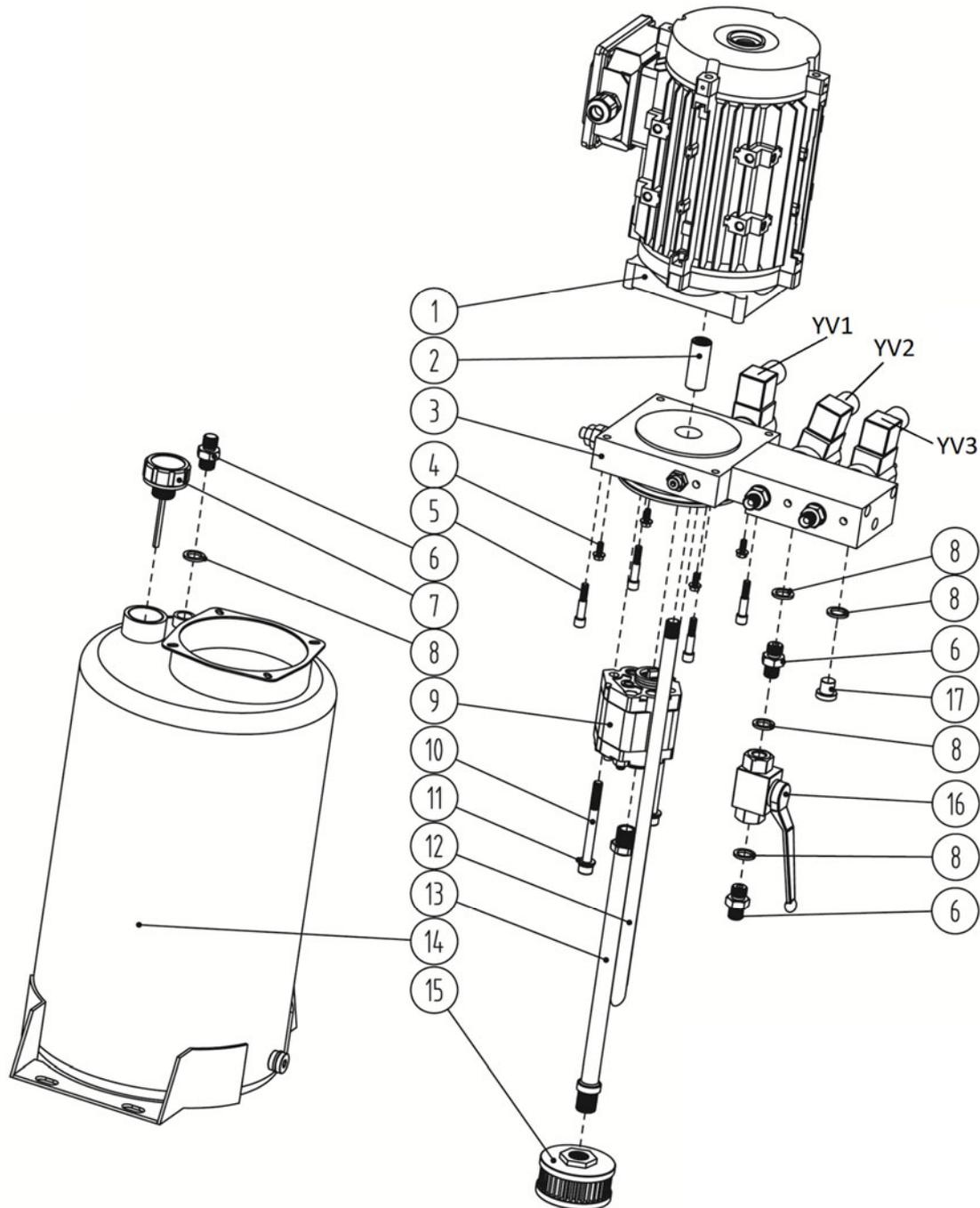
以下为左侧控制柜（面向平台后端）液压管路示意图



标号	编码	名称	规格	数量
1	624008135	橡胶油管	L=4500mm	1
2	624008337	橡胶油管	L=650mm	2
3	624008338	橡胶油管	L=2000mm	1
4	624008339	橡胶油管	L=5500mm	1
5	624008340	橡胶油管	L=3800mm	1
6	624008341	橡胶油管	L=1800mm	1
7	624008342	橡胶油管	L=5200mm	1
8	624008343	橡胶油管	L=3800mm	1
9	624008344	橡胶油管	L=5000mm	1
10	624008161	橡胶油管	L=6660mm	2
11	624008203	橡胶油管	L=4500mm	1
12	624008345	橡胶油管	L=8100mm	1
13	624008174	橡胶油管	L=4500mm	1
A	625000057	主剪主油缸	YG90-102-50-646-850	2
B	625000058	主剪副油缸	YG75-85-55-646-850	2
C	615026702	子剪副缸	HX6-SSCYL	1
D	615026701	子剪主缸	HX6-SMCYL	1
E	310102034	直角接头	ELC-G1/4 I60-G1/4 I60	2
F	410210181	三通接头	6603B-A9-B7	3

标号	编码	名称	规格	数量
G	410210191	直连接头	6603B-A9-B8	1
H	330305009	直连接头带节流阀	BDPF-G14-G14-I60	6
I	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	11
J	310101010	直连接头	G1/4---G1/4 内锥	5

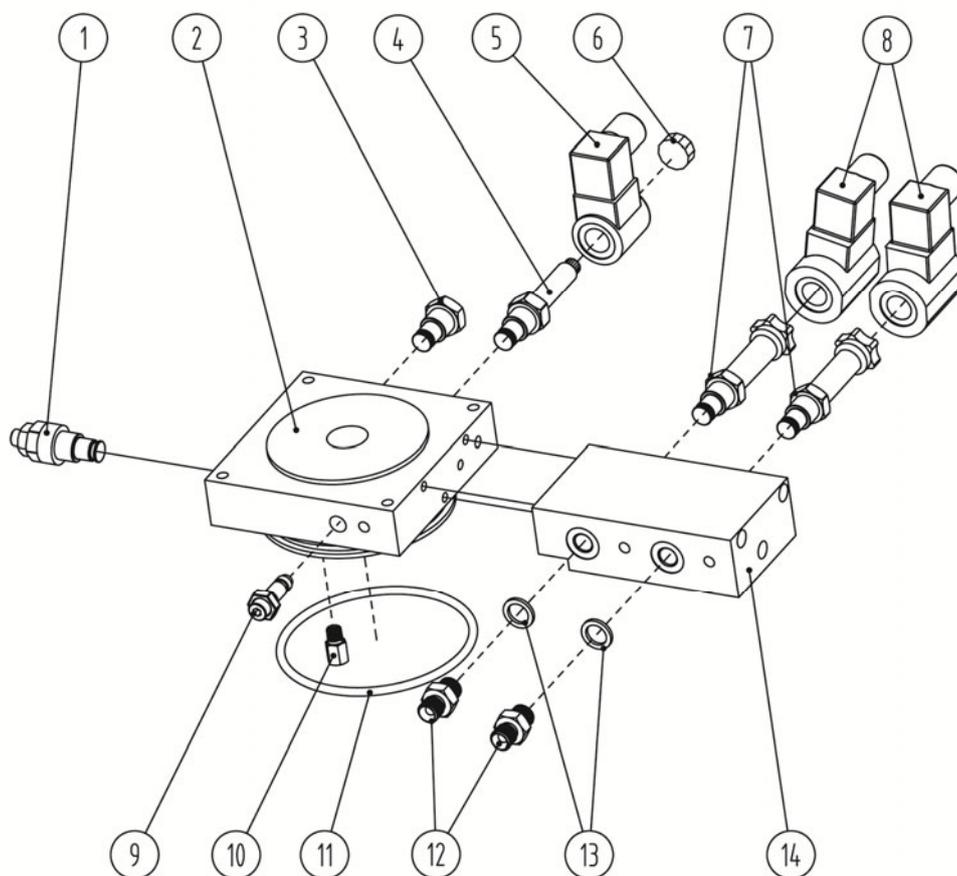
泵站



标号	编码	名称	规格	数量
1	320203001	铝壳电机	380V-3.5KW 铝-3PH-50HZ-2P	1
2	330404001	联轴器	YL-A(长度 46mm+1) (LBZ-T202BK-1)	1

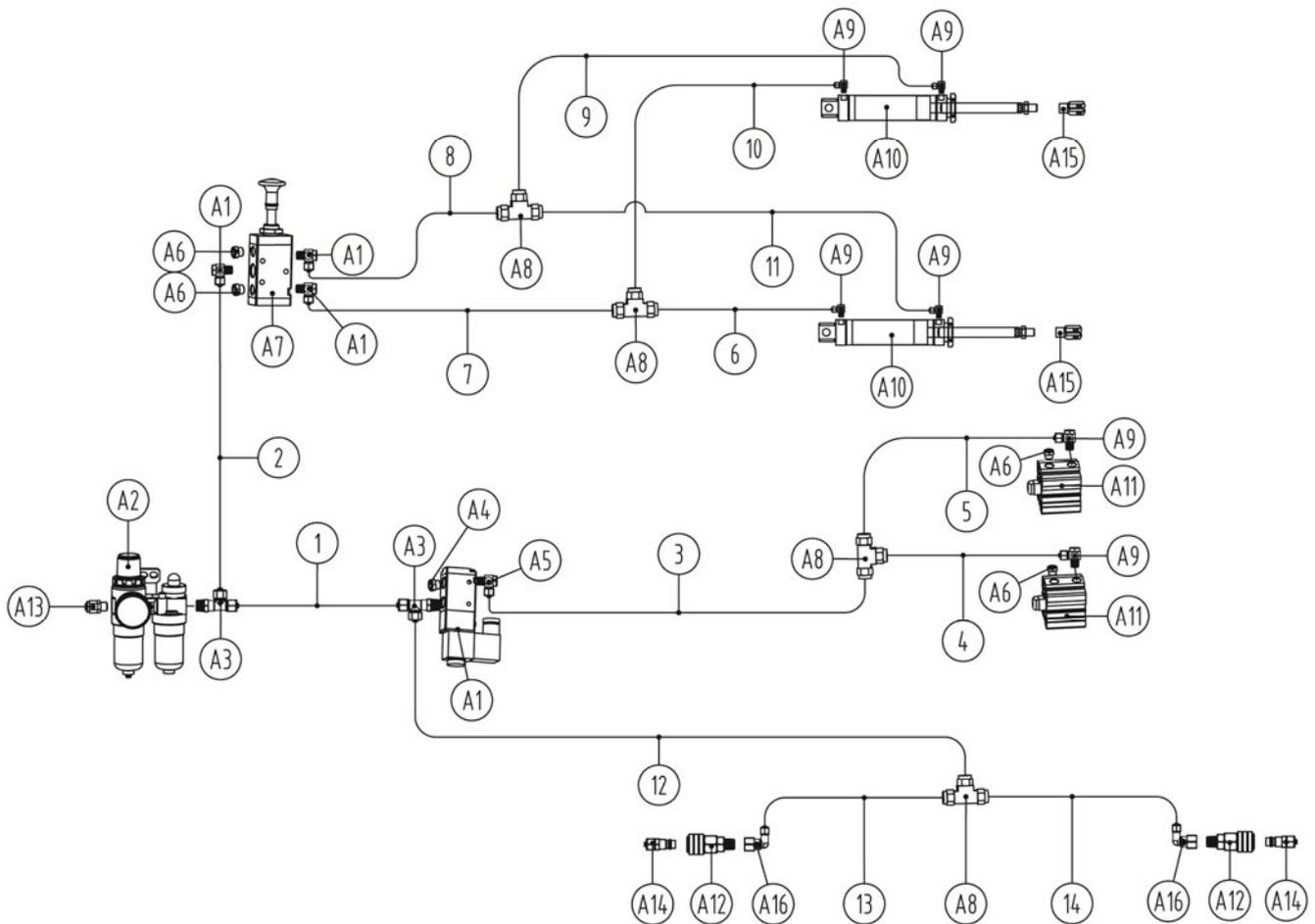
标号	编码	名称	规格	数量
3	330101009	组合阀块组件	YF-8	1
4	201102002	六角头全螺纹螺栓	M5x10-GB5781	4
5	202109064	内六角圆柱头异型螺钉	m6X35-M5X11	4
6	310101010	直通接头	G1/4---G1/4 内锥	3
7	330502009	油壶盖	剪式新控制柜 18L 铁油桶专用	1
8	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	5
9	330201015	齿轮泵	CBK-F233-G	1
10	202109072	内六角圆柱头螺钉	M8x85-GB70_1	2
11	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	2
12	330402001	回油管	YH-D (长度 270, 螺纹 ZG1/4)	1
13	330401005	吸油管	XYGN-L293 尼龙 66, 总长 293mm	1
14	330405027	铁油桶	18L	1
15	330403001	过滤器	YG-C	1
16	330307001B	二通球阀	GE2G1/4"111AB-DN6PN500	1
17	210101004	沉头内六角堵头	G1/4	1

泵站爆炸图标号 3 阀板组件



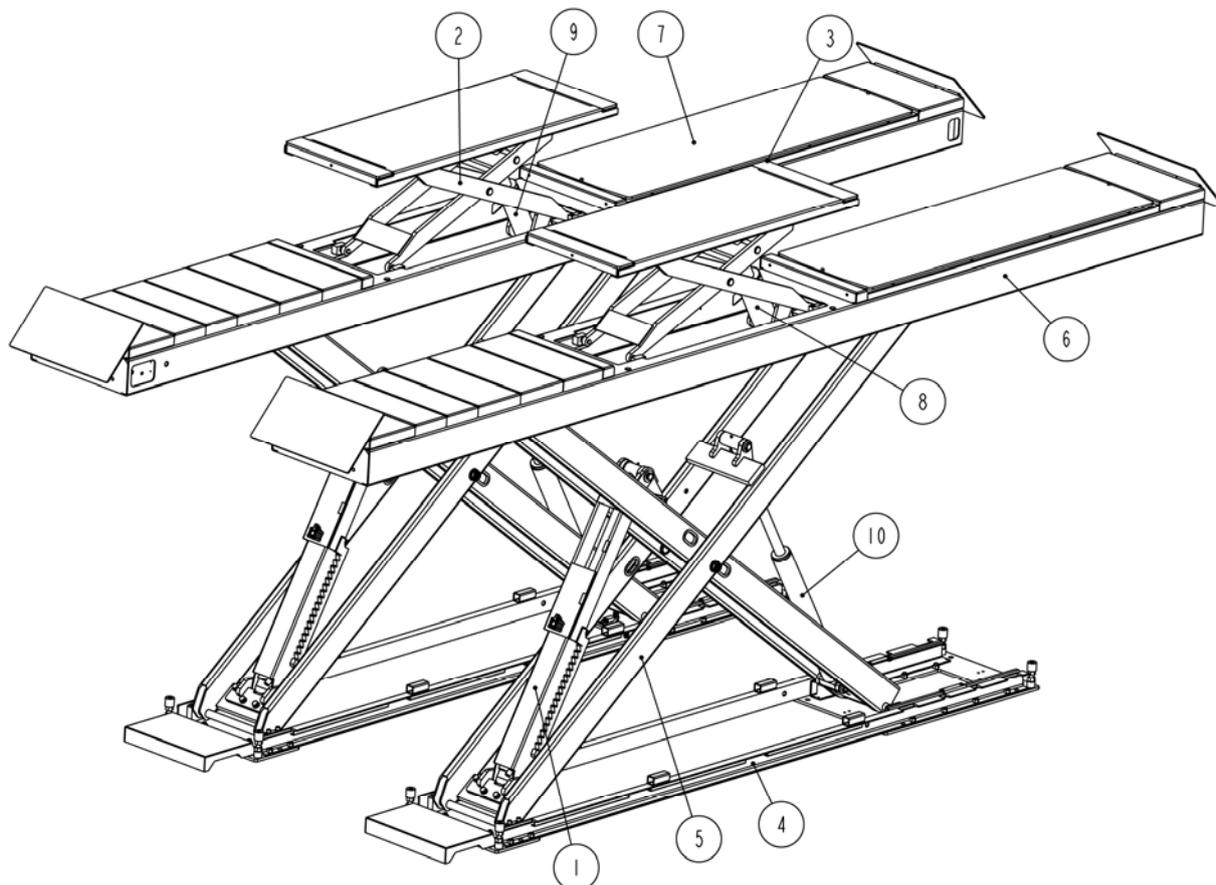
标号	编码	名称	规格	数量
1	330304015	溢流阀	RV-08-36	1
2	330105059	阀块	LA10091	1
3	330302006	单向阀	DF08-01-00	1
4	330308053	二位二通电磁阀芯	LSV2-08-2NCP-M	1
5	330308031	电磁阀线圈	LC2-0-C-2H,24VDC-三插-科泰	1
6	330503036	电磁阀锁紧螺母	YBZ5-F2.52/OOOIT1-05	1
7	330308040	双向止回电磁阀阀芯	LSV-08-2NCSP-LM	2
8	330308039	圆形三插线圈	HC-C-16-D24 (LC3-10-C-2H-含灯头)	2
9	330305023	节流阀 (包含锁母)	M12X1	1
10	330304016	缓冲阀	M14*1.5	1
11	207101166	O 型圈	110*5	1
12	310101010	直通接头	G1/4---G1/4 内锥	2
13	207103025	组合垫圈	13_7X20X1_5	2
14	330105057	阀块	LA10092	1

附件 4、气动原理图及元件清单



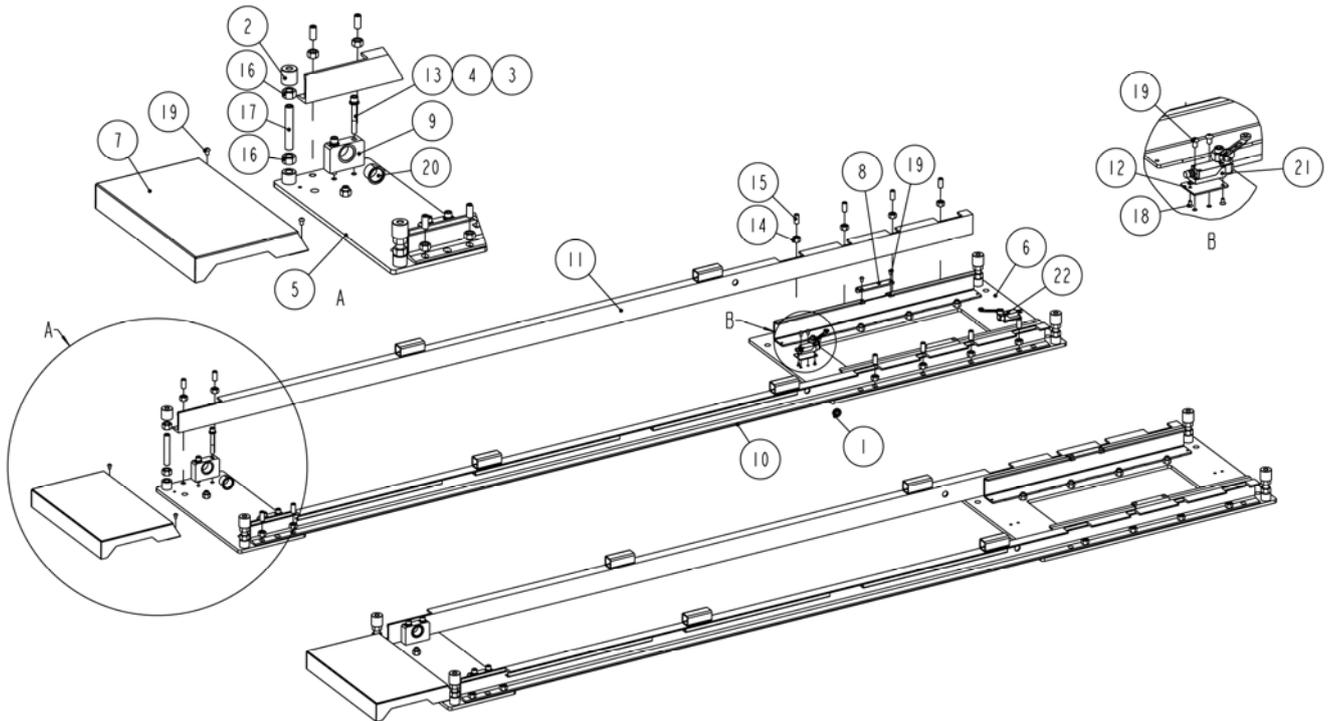
标号	编码	名称	规格	数量
1~14	123010101	高压气管	D=6	
A1	310302004	铰链直角气管接头	TKN-PH6-02	4
A2	321004006	AFC 二联件	AFC2000-M	1
A3	310103019	侧部螺纹气管接头三通	TKN-PD6-02	2
A4	310201002	消音器	SLM02-R1-4-M12	1
A5	310401001	气动电磁阀	3V210-08DC24V	1
A6	310201003	消音器	SLM01-R1-8	4
A7	330301002	手拉阀	4L210-08	1
A8	310103005	快拧三通气管接头	KLE-6	4
A9	310302003	铰链直角气管接头	TKN-PH6-01	6
A10	310502001	不锈钢迷你气缸	MA40X100SCA	2
A11	310501001	气缸	CQ2B32X20-A	2
A12	310301007	不锈钢螺纹 C 式自锁母头	SM20-SUS304	2
A13	310101015	铰链直角气管接头	KLC8-02(PT1/4) /TKN-PC8-02	1
A14	310101085	不锈钢螺纹 C 式自锁公头	PP20	2
A15	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	2
A16	330600010	90 度锁母接头内螺纹快拧弯头	PLF6-02	2

附件 5、机械爆炸图及元件清单



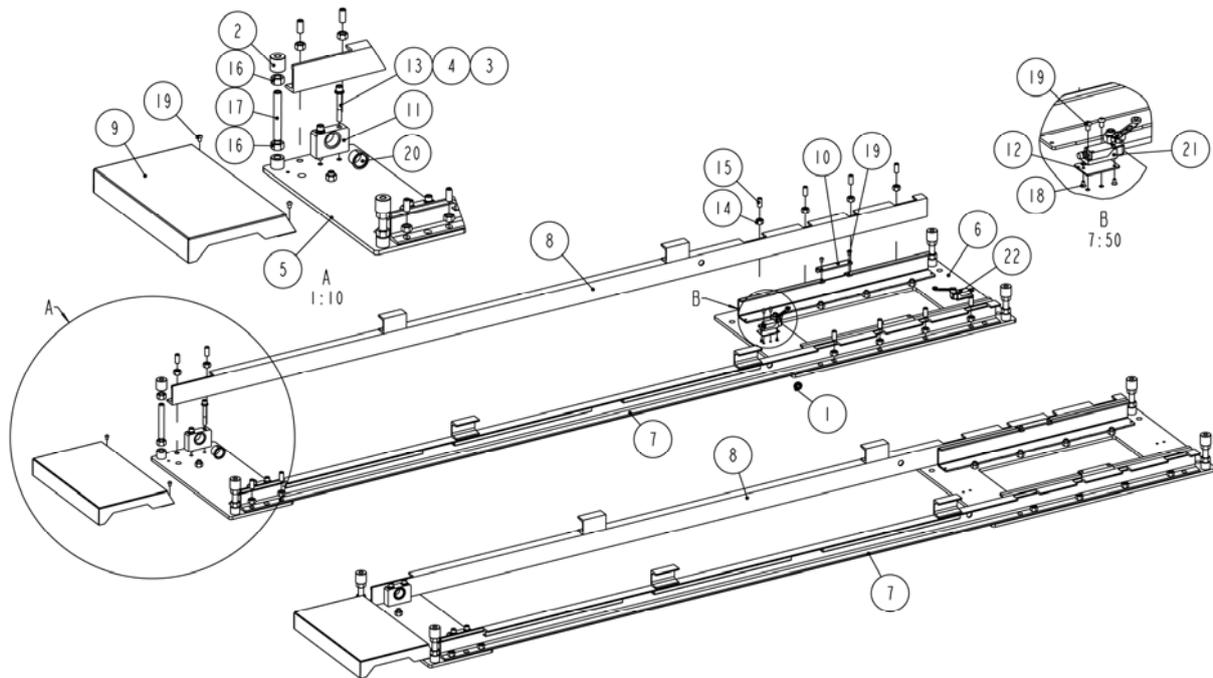
标号	编码	名称	规格	数量
1	615803474	主油缸组件	DX50-A4	2
2	615803475	子剪组件	DX50-A5	2
3	615803476	子剪平台组件	DX50-A6	2
4	615803487	底板组件-53L (无小车导轨)	DX50-A1B	1
4	615803471	底板组件-53LC (带小车导轨)	DX50-A1	1
5	615803464	转臂组件	DX50-A2-5T	2
6	615803488	平台组件 A-53L (无小车导轨)	DX50BWF-A3-53L	1
6	615803472	平台组件 A-53LC (带小车导轨)	DX50BWF-A3-53LC	1
7	615803489	平台组件 B-53L (无小车导轨)	DX50BWF-A3B-53L	1
7	615803473	平台组件 B-53LC (带小车导轨)	DX50BWF-A3B-53LC	1
8	615060140	子剪主缸组件	HX6-A5	1
9	615060150	子剪副缸组件	HX6-A5B	1
10	625000058	DX50 副油缸	YG75-85-55-646-850	2

底板组件- 53L (无小车导轨)



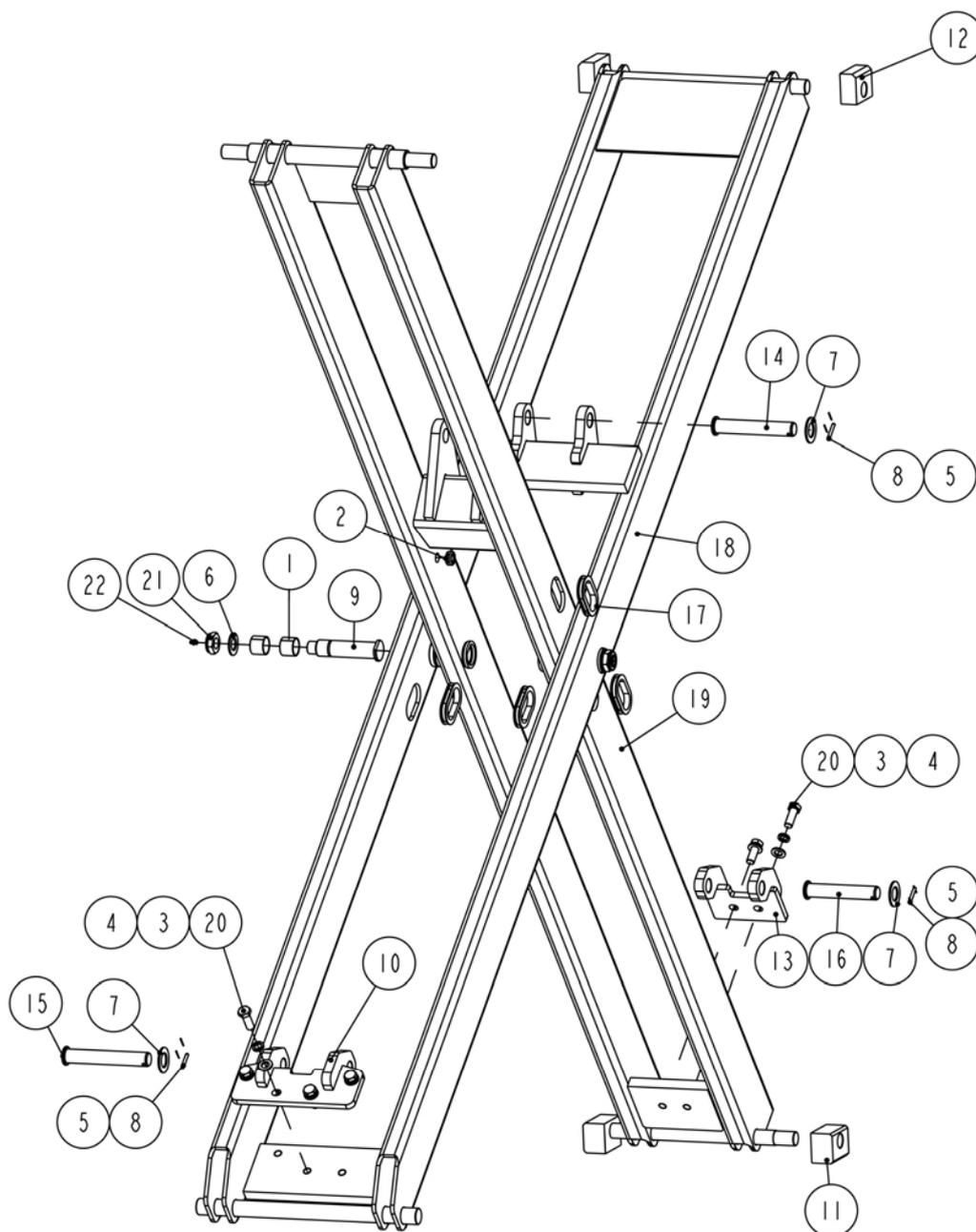
标号	编码	名称	规格	数量
1	420040020	Φ 20 护线圈	6254E-A22	1
2	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	8
3	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
4	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
5	614902205	小底板组焊件	DX50-A1-B1	2
6	614902218	大底板组焊件	DX50-A1-B2	2
7	614902198	底板护罩	DX50-A1-B5	2
8	410913340	下防翻板	DX50-A1-B9	4
9	410913341	下支座	DX50-A1-B10	4
10	614902246	A 连接槽钢组焊件	DX50-A1B-B3	2
11	614902247	B 连接槽钢组焊件	DX50-A1B-B4	2
12	410911381	限位安装板	HX50-A1-B8	2
13	202109155	内六角圆柱头螺钉	M12X90-GB70_1	8
14	203101009	六角螺母	M16-GB6170	44
15	202205017	内六角平端紧定螺钉	M16X35-304-GB77	45
16	203101012	六角螺母	M20-GB6170	16
17	202205004	内六角平端紧定螺钉	M20X120-GB77	8
18	202111001	内六角沉头螺钉	M5X10-GB70_3	4
19	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	16
20	205103012	翻边轴承	SF-1F-35310	4
21	320301011	限位开关 8108	TZ8108-DX50D1	1
22	320301011	限位开关 8108	TZ8108-DX50D1	1

底板组件- 53LC (带小车导轨)



标号	编码	名称	规格	数量
1	420040020	Φ 20 护线圈	6254E-A22	1
2	420260010	调整尼龙块	6605B-A1-B8	8
3	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
4	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
5	614902205	小底板组焊件	DX50-A1-B1	2
6	614902218	大底板组焊件	DX50-A1-B2	2
7	614902206	A 连接槽钢组焊件	DX50-A1-B3	2
8	614902207	B 连接槽钢组焊件	DX50-A1-B4	2
9	614902198	底板护罩	DX50-A1-B5	2
10	410913340	下防翻板	DX50-A1-B9	4
11	410913341	下支座	DX50-A1-B10	4
12	410911381	限位安装板	HX50-A1-B8	2
13	202109155	内六角圆柱头螺钉	M12X90-GB70_1	8
14	203101009	六角螺母	M16-GB6170	44
15	202205017	内六角平端紧定螺钉	M16X35-304-GB77	45
16	203101012	六角螺母	M20-GB6170	16
17	202205005	内六角平端紧定螺钉	M20X140-GB77	8
18	202111001	内六角沉头螺钉	M5X10-GB70_3	4
19	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	16
20	205103012	翻边轴承	SF-1F-35310	4
21	320301011	限位开关 8108	TZ8108-DX50D1	1
22	320301011	限位开关 8108	TZ8108-DX50D2	1

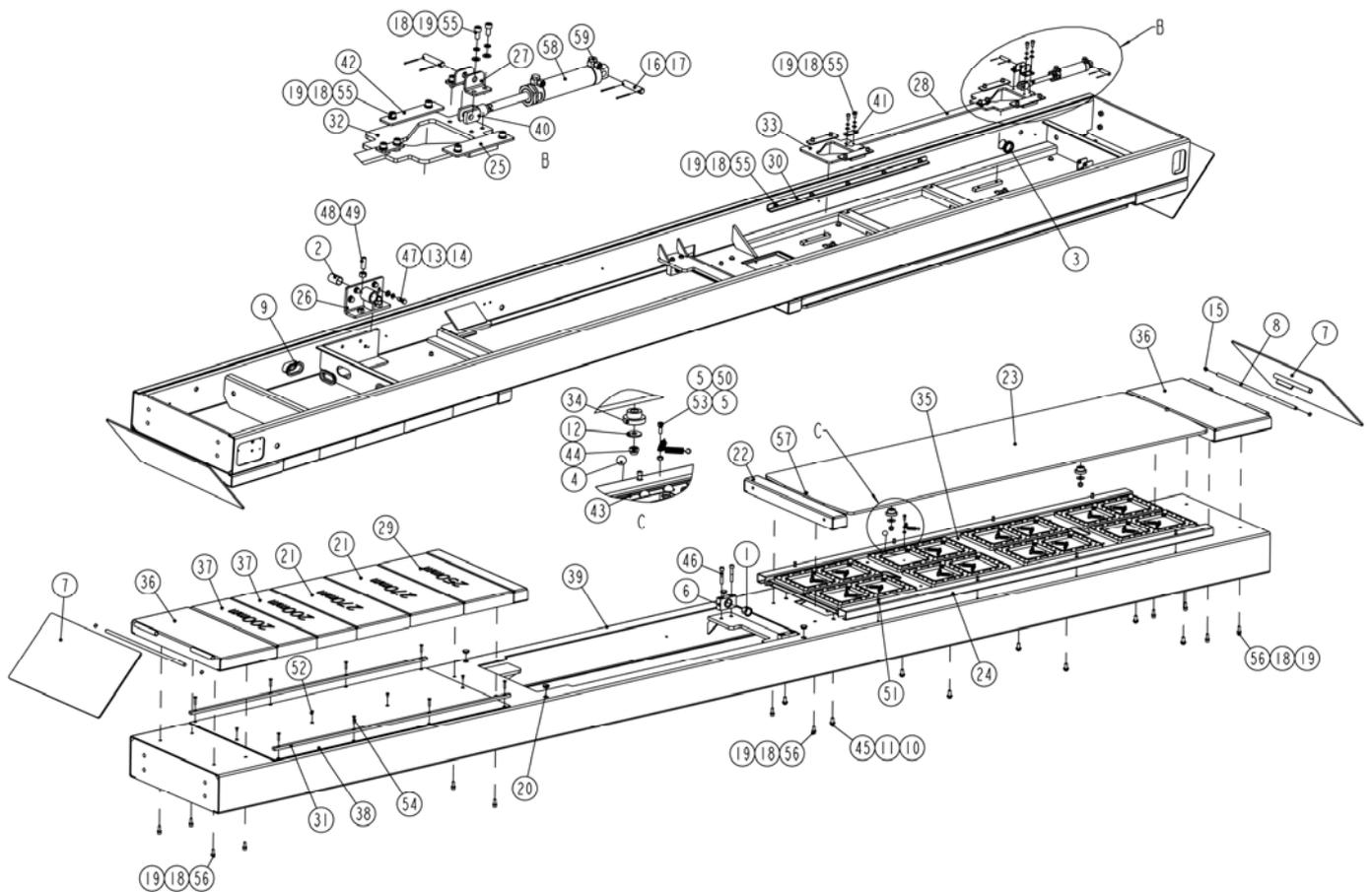
主剪转臂组件



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101109	无油润滑轴承	3530-SF-1X	4
2	420040020	Φ20 护线圈	6254E-A22	2
3	204201010	弹簧垫圈	D16-GB93	6
4	204101009	平垫圈 C 级	D16-GB95	6
5	206201013	开口销	D1_6X20-GB91	6
6	204101014	平垫圈 C 级	D27-GB95	2
7	204101015	平垫圈 C 级(厚 3mm)	D30-GB95	3
8	206103003	带孔销	D6X40-GB880	3
9	410913312	支臂中间轴	DX50-A2-B3	2

标号	编码	名称	规格	数量
10	614021727	主缸下支座组焊件	DX50-A2-B4	1
11	420680246	下滑块	DX50-A2-B5	2
12	420680247	上滑块	DX50-A2-B6	2
13	614021728	副缸下支座组焊件	DX50-A2-B10	1
14	410913313	油缸上轴	DX50-A2-B11	1
15	410913314	主油缸下轴	DX50-A2-B12	1
16	410913315	副油缸下轴	DX50-A2-B13	1
17	420680232	环形护管套	DX50-A2-B14	6
18	614902185	外转臂组焊件	DX50-A2-B1-5T	1
19	614902186	内支臂组焊件	DX50-A2-B2-5T	1
20	201103007	六角头全螺纹螺栓	M16X45-GB5783	6
21	203103016	A级I型非金属嵌件六角锁紧螺母	M27X3-GB6172_1	2
22	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	2

主剪平台 A-53L (无小车导轨)

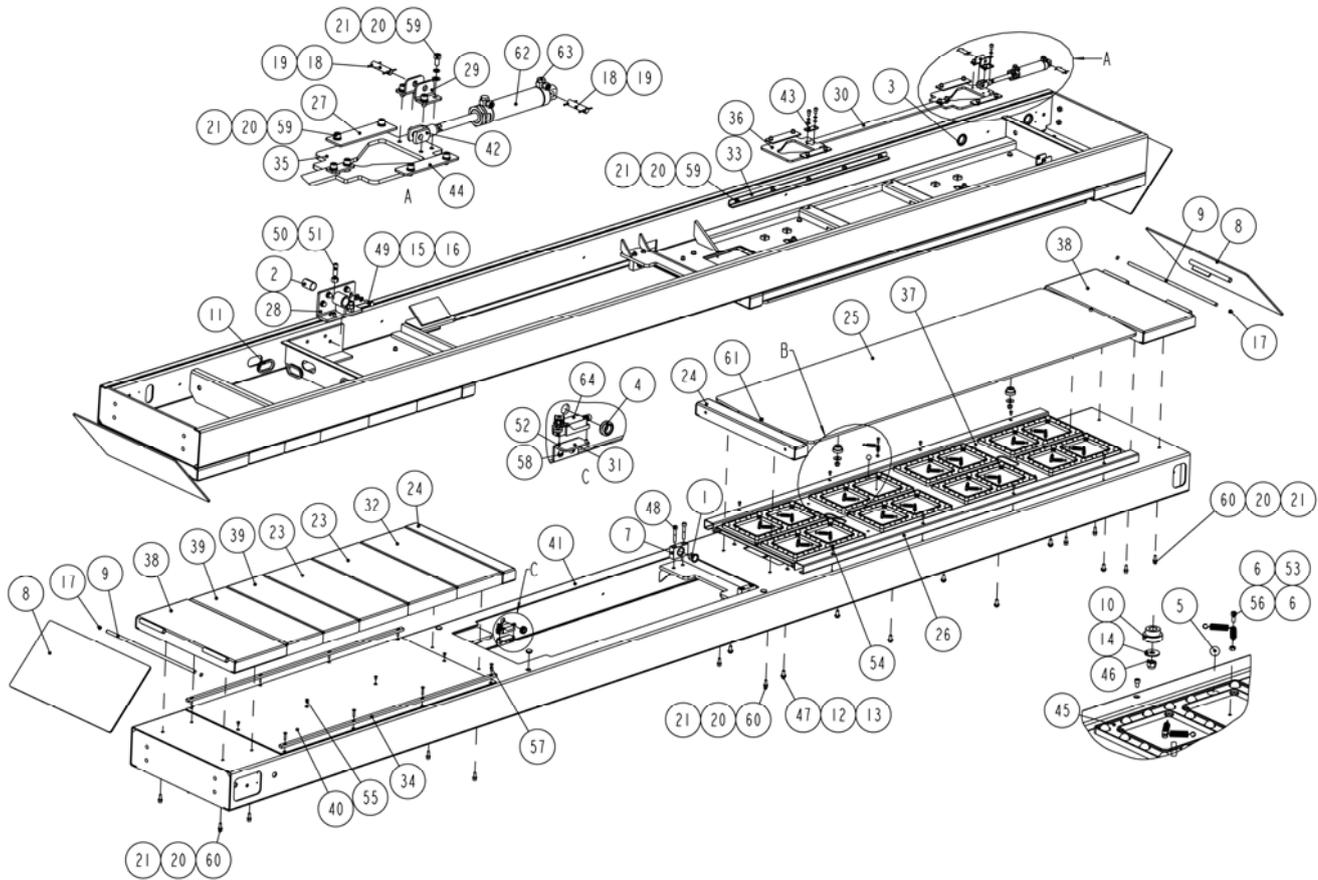


标号	编码	名称	规格	数量
1	205103003	翻边轴承	2525F	2

标号	编码	名称	规格	数量
2	205101023	润滑轴承	3050-SF-1X	2
3	420040030	Φ40 护线圈	6254E-A21	3
4	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	160
5	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	32
6	410276701	子机下支座	6435BWF-C03-20	2
7	614042008	过渡板组焊件	66035-A03-B02	2
8	410210111	转轴	6603B-A4-B9-C4	2
9	420250050B	环形护管套	6604B-A17	4
10	204201005	弹簧垫圈	D10-GB93	8
11	204101006	平垫圈 C 级	D10-GB95	8
12	201104001	大垫圈	D10-GB96	2
13	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
14	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
15	204301002	轴用弹性挡圈 B 型	D12-GB894_1	4
16	206103005	带孔销	D12X55-GB880	2
17	206201004	开口销	D3X45-GB91	4
18	204201004	弹簧垫圈	D8-GB93	38
19	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	38
20	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
21	614902203	270mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B3	2
22	614902199	70mm 固定箱体组焊件	DX50-A3-B4	2
23	614902209	气动侧滑板组焊件	DX50-A3-B5	1
24	614902201	长修饰板	DX50-A3-B6	2
25	612902181	侧滑固定板组焊件	DX50-A3-B7	2
26	614902202	调节支座组焊件	DX50-A3-B8	2
27	410913355	气缸推拉座	DX50-A3-B9	2
28	410913356	侧滑传动杆	DX50-A3-B10	1
29	614902200	250mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B12	1
30	410913357	上防翻板	DX50-A3-B13	2
31	410913485	转角盘挡条	DX50-A3-B14	2
32	410913484	侧滑限位板 A	DX50-A3-B15	1
33	410913483	侧滑限位板 B	DX50-A3-B16	1
34	420680252	气动侧滑尼龙套	DX50-A3-B17	2
35	614902210	侧滑垫板组焊件	DX50-A3-B22	1
36	614902204	285mm 引桥箱体组焊件	DX50-A3-B23	2
37	410913367	200mm 活动箱体	DX50-A3-B25	2
38	420680249	扣槽垫板	DX50-A3-B26	1
39	614902248	A 平台组焊件	DX50BWF-A3-B1-53L	1
40	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	1

标号	编码	名称	规格	数量
41	410911377	固定连接块	HX50-A3-B7-C9	2
42	410911379	压板	HX50-A3-B7-C11	2
43	420490010	方形滚珠座	LX35-A20	8
44	203103007	A级I型非金属嵌件六角锁紧螺母	M10-GB889_1	2
45	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	8
46	202109153	内六角圆柱头螺钉	M10X60-GB70_1	4
47	201102027	六角头全螺纹螺栓	M12X30-GB5783	8
48	203101009	六角螺母	M16-GB6170	4
49	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	4
50	203101004	六角螺母	M6-GB6170	16
51	202109018	内六角圆柱头螺钉	M6X10-GB70_1	8
52	202111018	内六角沉头螺钉	M6X12-GB70_3	4
53	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	16
54	202111017	内六角沉头螺钉	M6X30-GB70_3	8
55	202109028	内六角圆柱头螺钉	M8X16-GB70_1	26
56	202109030	内六角圆柱头螺钉	M8X25-GB70_1	12
57	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	2
58	310502001	迷你气缸(复动型)	MA40X100SCA	1
59	310302001	铰链直角气管接头	TKN-PH8-01	2

主剪平台 B-53L (无小车导轨)

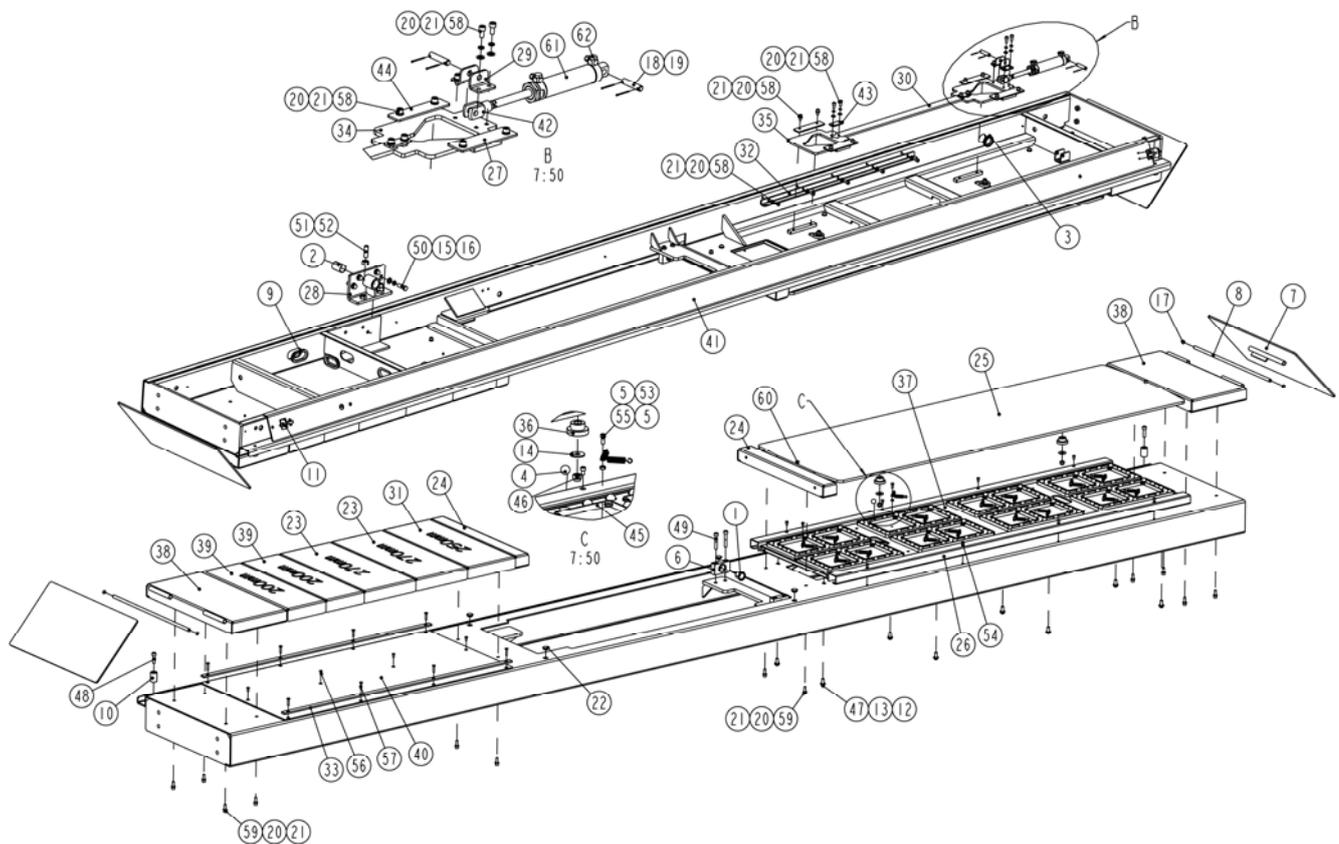


标号	编码	名称	规格	数量
1	205103003	翻边轴承	2525F	2
2	205101023	润滑轴承	3050-SF-1X	2
3	420040030	Φ40 护线圈	6254E-A21	3
4	420040020	Φ20 护线圈	6254E-A22	1
5	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	160
6	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	32
7	410276701	子机下支座	6435BWF-C03-20	2
8	614042008	过渡板组焊件	66035-A03-B02	2
9	410210111	转轴	6603B-A4-B9-C4	2
10	420680180	气动侧滑尼龙套	6603BWF-A4Q-B2	2
11	420250050B	环形护管套	6604B-A17	4
12	204201005	弹簧垫圈	D10-GB93	8
13	204101006	平垫圈 C 级	D10-GB95	8
14	201104001	大垫圈	D10-GB96	2
15	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
16	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
17	204301002	轴用弹性挡圈 B 型	D12-GB894_1	4
18	206103005	带孔销	D12X55-GB880	2

标号	编码	名称	规格	数量
19	206201004	开口销	D3X45-GB91	4
20	204201004	弹簧垫圈	D8-GB93	38
21	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	38
22	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
23	614902203	270mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B3	2
24	614902199	70mm 固定箱体组焊件	DX50-A3-B4	2
25	614902209	气动侧滑板组焊件	DX50-A3-B5	1
26	614902201	长修饰板	DX50-A3-B6	2
27	612902181	侧滑固定板组焊件	DX50-A3-B7	2
28	614902202	调节支座组焊件	DX50-A3-B8	2
29	410913355	气缸推拉座	DX50-A3-B9	2
30	410913356	侧滑传动杆	DX50-A3-B10	1
31	410913368	子剪限位安装板	DX50-A3-B11	1
32	614902200	250mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B12	1
33	410913357	上防翻板	DX50-A3-B13	2
34	410913485	转角盘挡条	DX50-A3-B14	2
35	410913484	侧滑限位板 A	DX50-A3-B15	1
36	410913483	侧滑限位板 B	DX50-A3-B16	1
37	614902210	侧滑垫板组焊件	DX50-A3-B22	1
38	614902204	285mm 引桥箱体组焊件	DX50-A3-B23	2
39	410913367	200mm 活动箱体	DX50-A3-B25	2
40	420680249	扣槽垫板	DX50-A3-B26	1
41	614902249	B 平台组焊件	DX50BWF-A3B-B1-53L	1
42	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	1
43	410911377	固定连接块	HX50-A3-B7-C9	2
44	410911379	压板	HX50-A3-B7-C11	2
45	420490010	方形滚珠座	LX35-A20	8
46	203103007	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M10-GB889_1	2
47	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	8
48	202109153	内六角圆柱头螺钉	M10X60-GB70_1	4
49	201102027	六角头全螺纹螺栓	M12X30-GB5783	8
50	203101009	六角螺母	M16-GB6170	4
51	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	4
52	202101021	十字槽盘头螺钉	M5X10-GB818	2
53	203101004	六角螺母	M6-GB6170	16
54	202109018	内六角圆柱头螺钉	M6X10-GB70_1	8
55	202111018	内六角沉头螺钉	M6X12-GB70_3	4
56	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	16
57	202111017	内六角沉头螺钉	M6X30-GB70_3	8

标号	编码	名称	规格	数量
58	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
59	202109028	内六角圆柱头螺钉	M8X16-GB70_1	26
60	202109030	内六角圆柱头螺钉	M8X25-GB70_1	12
61	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	2
62	310502001	迷你气缸(复动型)	MA40X100SCA	1
63	310302001	铰链直角气管接头	TKN-PH8-01	2
64	320301011	限位开关 8108	TZ8108-DX50X	1

主剪平台 A -53LC (带小车导轨)



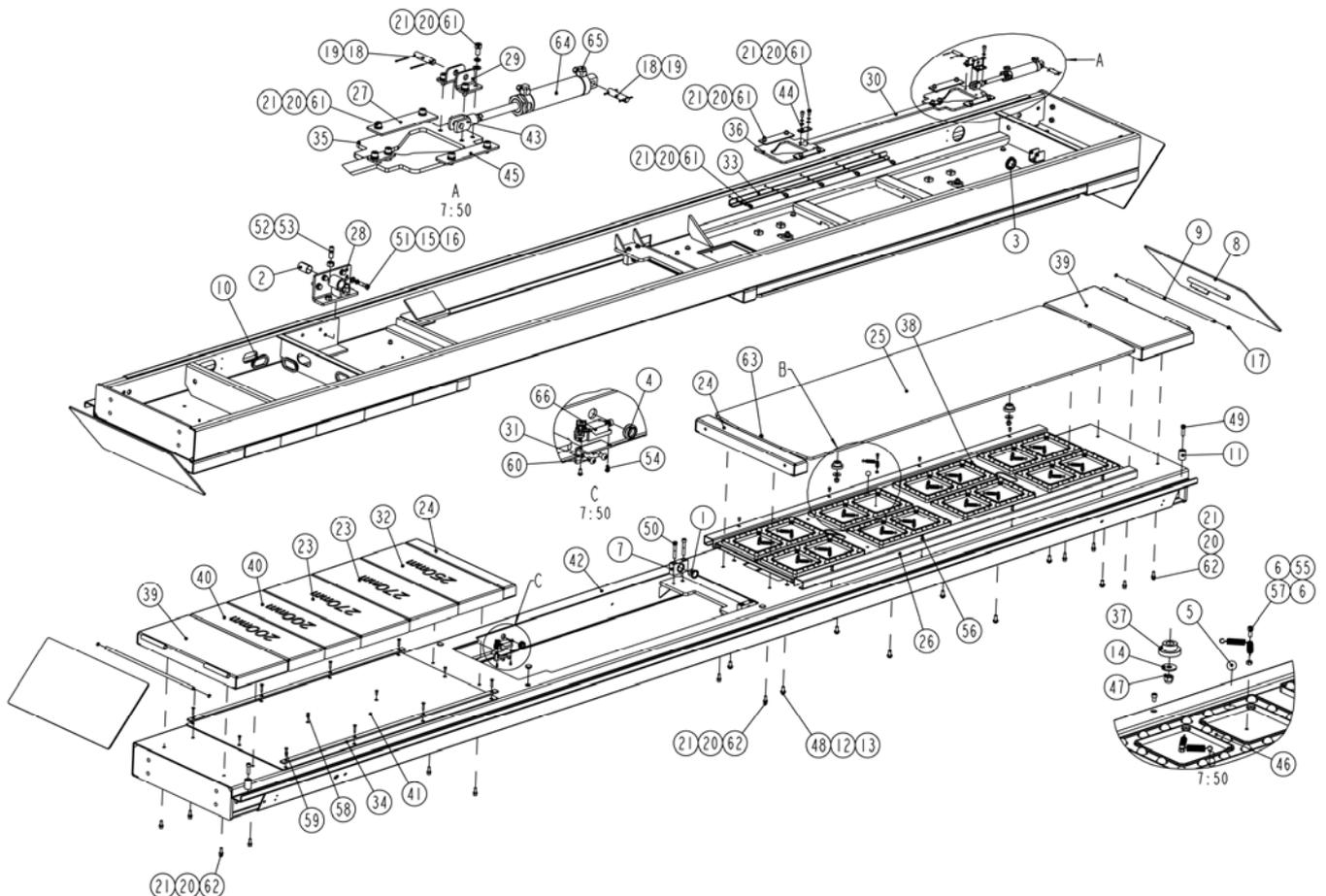
注: 预留 450 转角盘位置时, 分别减少一个 200mm 和 250mm 的活动箱体 (Pos.31 & Pos.39)

标号	编码	名称	规格	数量
1	205103003	翻边轴承	2525F	2
2	205101023	润滑轴承	3050-SF-1X	2
3	420040030	Φ40 护线圈	6254E-A21	1
4	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	160
5	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	32
6	410276701	子机下支座	6435BWF-C03-20	2
7	614042008	过渡板组焊件	66035-A03-B02	2

标号	编码	名称	规格	数量
8	410210111	转轴	6603B-A4-B9-C4	2
9	420250050B	环形护管套	6604B-A17	4
10	420260040	限位块	6605B-A21	2
11	615026012	钢丝绳锁紧装置组件	6605B-A22	2
12	204201005	弹簧垫圈	D10-GB93	8
13	204101006	平垫圈 C 级	D10-GB95	8
14	201104001	大垫圈	D10-GB96	2
15	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
16	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
17	204301002	轴用弹性挡圈 B 型	D12-GB894_1	4
18	206103005	带孔销	D12X55-GB880	2
19	206201004	开口销	D3X45-GB91	4
20	204201004	弹簧垫圈	D8-GB93	38
21	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	38
22	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
23	614902203	270mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B3	2
24	614902199	70mm 固定箱体组焊件	DX50-A3-B4	2
25	614902209	气动侧滑板组焊件	DX50-A3-B5	1
26	614902201	长修饰板	DX50-A3-B6	2
27	612902181	侧滑固定板组焊件	DX50-A3-B7	2
28	614902202	调节支座组焊件	DX50-A3-B8	2
29	410913355	气缸推拉座	DX50-A3-B9	2
30	410913356	侧滑传动杆	DX50-A3-B10	1
31	614902200	250mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B12	1
32	410913357	上防翻板	DX50-A3-B13	2
33	410913485	转角盘挡条	DX50-A3-B14	2
34	410913484	侧滑限位板 A	DX50-A3-B15	1
35	410913483	侧滑限位板 B	DX50-A3-B16	1
36	420680252	气动侧滑尼龙套	DX50-A3-B17	2
37	614902210	侧滑垫板组焊件	DX50-A3-B22	1
38	614902204	285mm 引桥箱体组焊件	DX50-A3-B23	2
39	410913367	200mm 活动箱体	DX50-A3-B25	2
40	420680249	扣槽垫板	DX50-A3-B26	1
41	614902208	平台组焊件 A	DX50BWF-A3-B1-53LC	1
42	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	1
43	410911377	固定连接块	HX50-A3-B7-C9	2
44	410911379	压板	HX50-A3-B7-C11	2
45	420490010	方形滚珠座	LX35-A20	8
46	203103007	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M10-GB889_1	2

标号	编码	名称	规格	数量
47	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	8
48	202109044	内六角圆柱头螺钉	M10X35-GB70_1	2
49	202109153	内六角圆柱头螺钉	M10X60-GB70_1	4
50	201102029	六角头全螺纹螺栓	M12X40-GB5783	8
51	203101009	六角螺母	M16-GB6170	4
52	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	4
53	203101004	六角螺母	M6-GB6170	16
54	202109018	内六角圆柱头螺钉	M6X10-GB70_1	8
55	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	16
56	202111037	内六角沉头螺钉	M6X16-GB70_3	4
57	202111017	内六角沉头螺钉	M6X30-GB70_3	8
58	202109028	内六角圆柱头螺钉	M8X16-GB70_1	26
59	202109030	内六角圆柱头螺钉	M8X25-GB70_1	12
60	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	2
61	310502001	迷你气缸(复动型)	MA40X100SCA	1
62	310302003	铰链直角气管接头	TKN-PH6-01	2

主剪平台 B-53LC (带小车导轨)

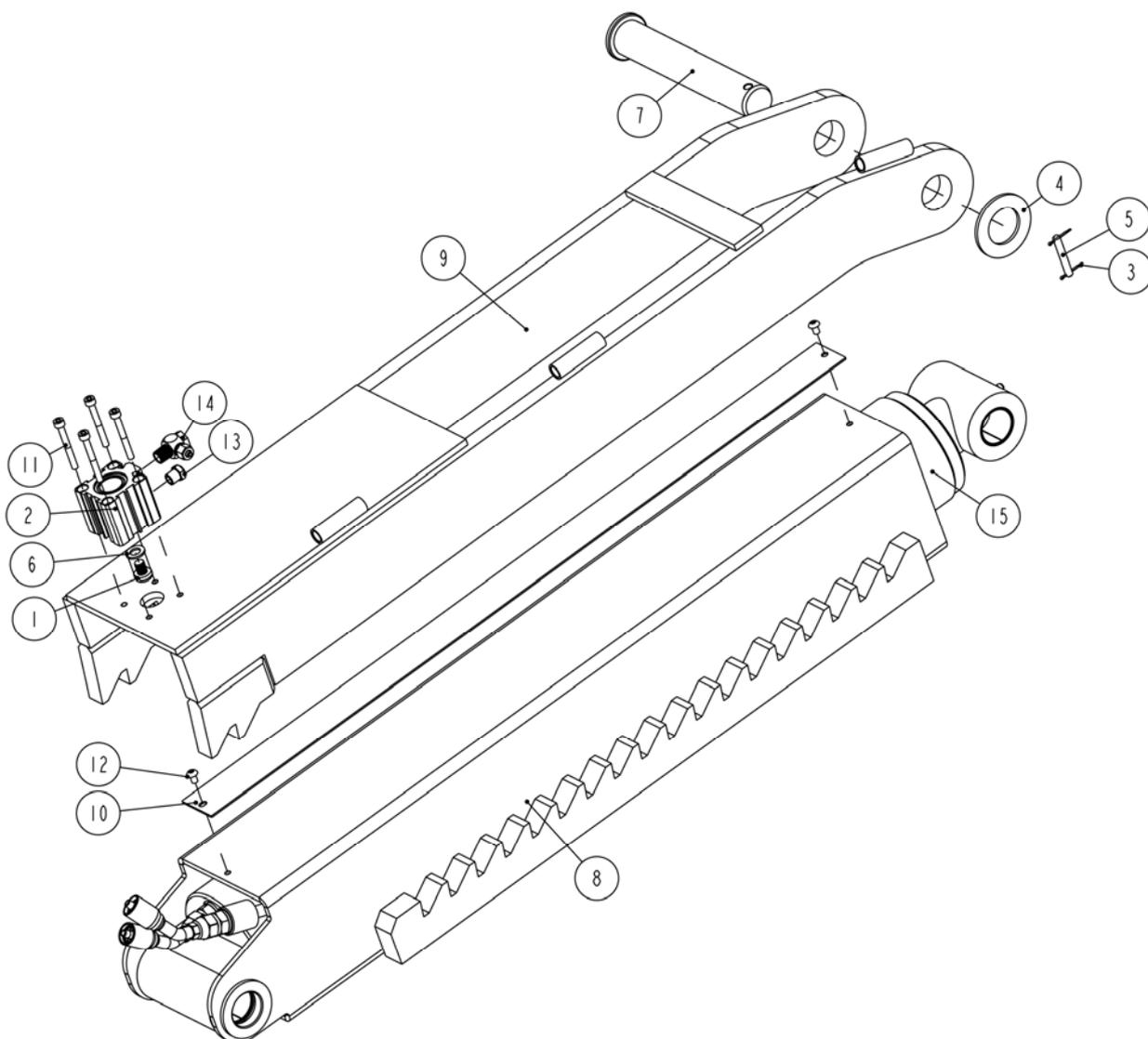


注: 预留 450 转角盘位置时, 分别减少一个 200mm 和 250mm 的活动盒体 (Pos.31 & Pos.39)

标号	编码	名称	规格	数量
1	205103003	翻边轴承	2525F	2
2	205101023	润滑轴承	3050-SF-1X	2
3	420040030	Φ40 护线圈	6254E-A21	1
4	420040020	Φ20 护线圈	6254E-A22	1
5	420270110	滚珠	6435B-A4-B21	160
6	410274481	拉簧	6435B-A4-B31	32
7	410276701	子机下支座	6435BWF-C03-20	2
8	614042008	过渡板组焊件	66035-A03-B02	2
9	410210111	转轴	6603B-A4-B9-C4	2
10	420250050B	环形护管套	6604B-A17	4
11	420260040	限位块	6605B-A21	2
12	204201005	弹簧垫圈	D10-GB93	8
13	204101006	平垫圈 C 级	D10-GB95	8
14	201104001	大垫圈	D10-GB96	2
15	204201006	弹簧垫圈	D12-GB93	8
16	204101007	平垫圈 C 级	D12-GB95	8
17	204301002	轴用弹性挡圈 B 型	D12-GB894_1	4
18	206103005	带孔销	D12X55-GB880	2
19	206201004	开口销	D3X45-GB91	4
20	204201004	弹簧垫圈	D8-GB93	38
21	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	38
22	420680068	橡胶垫块	DC-20	4
23	614902203	270mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B3	2
24	614902199	70mm 固定箱体组焊件	DX50-A3-B4	2
25	614902209	气动侧滑板组焊件	DX50-A3-B5	1
26	614902201	长修饰板	DX50-A3-B6	2
27	612902181	侧滑固定板组焊件	DX50-A3-B7	2
28	614902202	调节支座组焊件	DX50-A3-B8	2
29	410913355	气缸推拉座	DX50-A3-B9	2
30	410913356	侧滑传动杆	DX50-A3-B10	1
31	410913368	子剪限位安装板	DX50-A3-B11	1
32	614902200	250mm 活动箱体组焊件	DX50-A3-B12	1
33	410913357	上防翻板	DX50-A3-B13	2
34	410913485	转角盘挡条	DX50-A3-B14	2
35	410913484	侧滑限位板 A	DX50-A3-B15	1
36	410913483	侧滑限位板 B	DX50-A3-B16	1
37	420680252	气动侧滑尼龙套	DX50-A3-B17	2
38	614902210	侧滑垫板组焊件	DX50-A3-B22	1
39	614902204	285mm 引桥箱体组焊件	DX50-A3-B23	2

标号	编码	名称	规格	数量
40	410913367	200mm 活动盒体	DX50-A3-B25	2
41	420680249	扣槽垫板	DX50-A3-B26	1
42	614902211	平台组焊件 B	DX50BWF-A3B-B1-53LC	1
43	310304002	Y 接头	F-M12X125-Y	1
44	410911377	固定连接块	HX50-A3-B7-C9	2
45	410911379	压板	HX50-A3-B7-C11	2
46	420490010	方形滚珠座	LX35-A20	8
47	203103007	A 级 I 型非金属嵌件六角锁紧螺母	M10-GB889_1	2
48	202110012	内六角平圆头螺钉	M10X25-GB70_2	8
49	202109044	内六角圆柱头螺钉	M10X35-GB70_1	2
50	202109153	内六角圆柱头螺钉	M10X60-GB70_1	4
51	201102029	六角头全螺纹螺栓	M12X40-GB5783	8
52	203101009	六角螺母	M16-GB6170	4
53	202205002	内六角平端紧定螺钉	M16X50-GB77	4
54	202101021	十字槽盘头螺钉	M5X10-GB818	2
55	203101004	六角螺母	M6-GB6170	16
56	202109018	内六角圆柱头螺钉	M6X10-GB70_1	8
57	202109020	内六角圆柱头螺钉	M6X15-GB70_1	16
58	202111037	内六角沉头螺钉	M6X16-GB70_3	4
59	202111017	内六角沉头螺钉	M6X30-GB70_3	8
60	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	2
61	202109028	内六角圆柱头螺钉	M8X16-GB70_1	26
62	202109030	内六角圆柱头螺钉	M8X25-GB70_1	12
63	202109031	内六角圆柱头螺钉	M8X30-GB70_1	2
64	310502001	迷你气缸(复动型)	MA40X100SCA	1
65	310302003	铰链直角气管接头	TKN-PH6-01	2
66	320301011	限位开关 8108	TZ8108-DX50X	1

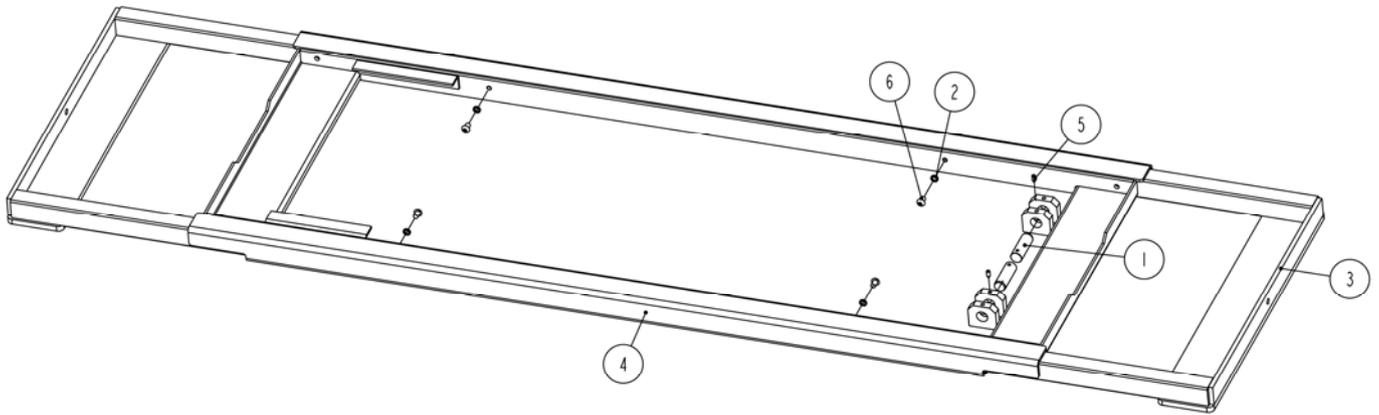
主剪主油缸及保险组件



标号	编码	名称	规格	数量
1	420420010	调节头	66035-A03-B09	1
2	310501001	气缸	CQ2B32X20-A	1
3	206201013	开口销	D1_6X20-GB91	2
4	204101015	平垫圈 C 级(厚 3mm)	D30-GB95	1
5	206103003	带孔销	D6X40-GB880	1
6	204101005	平垫圈 C 级	D8-GB95	1
7	410913313	油缸上轴	DX50-A2-B11	1
8	614902212	主保险罩壳组焊件	DX50-A4-B1	1
9	614902213	主保险组焊件	DX50-A4-B2	1
10	410913499	不锈钢板	DX50-A4-B3	1
11	202109014	内六角圆柱头螺钉	M5X45-GB70_1	4
12	202110001	内六角平圆头螺钉	M5X8-GB70_2	2
13	310201003	消音器 1/8	SLM01-R1-8	1

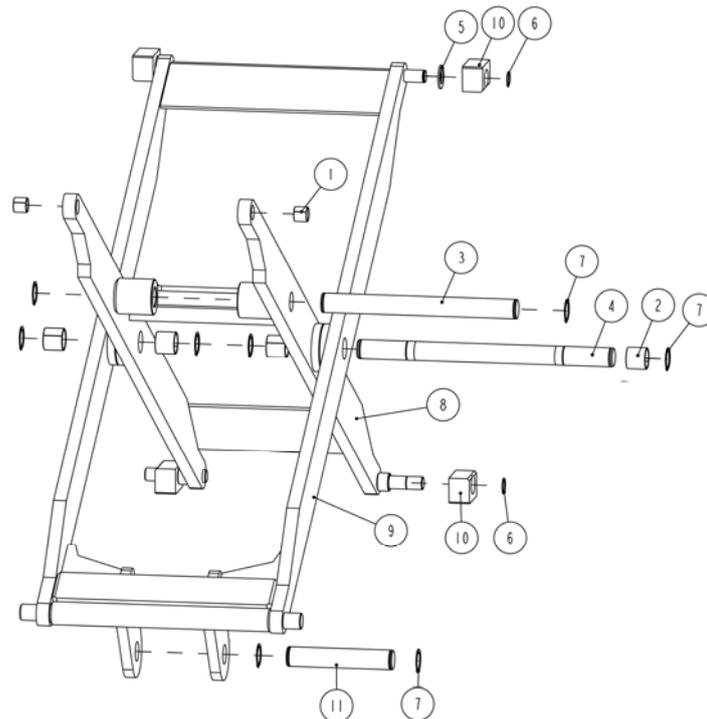
标号	编码	名称	规格	数量
14	310302003	铰链直角气管接头	TKN-PH6-01	1
15	625000057	DX50 主油缸 (越位结构)	YG90-102-50-646-850	1

子剪平台



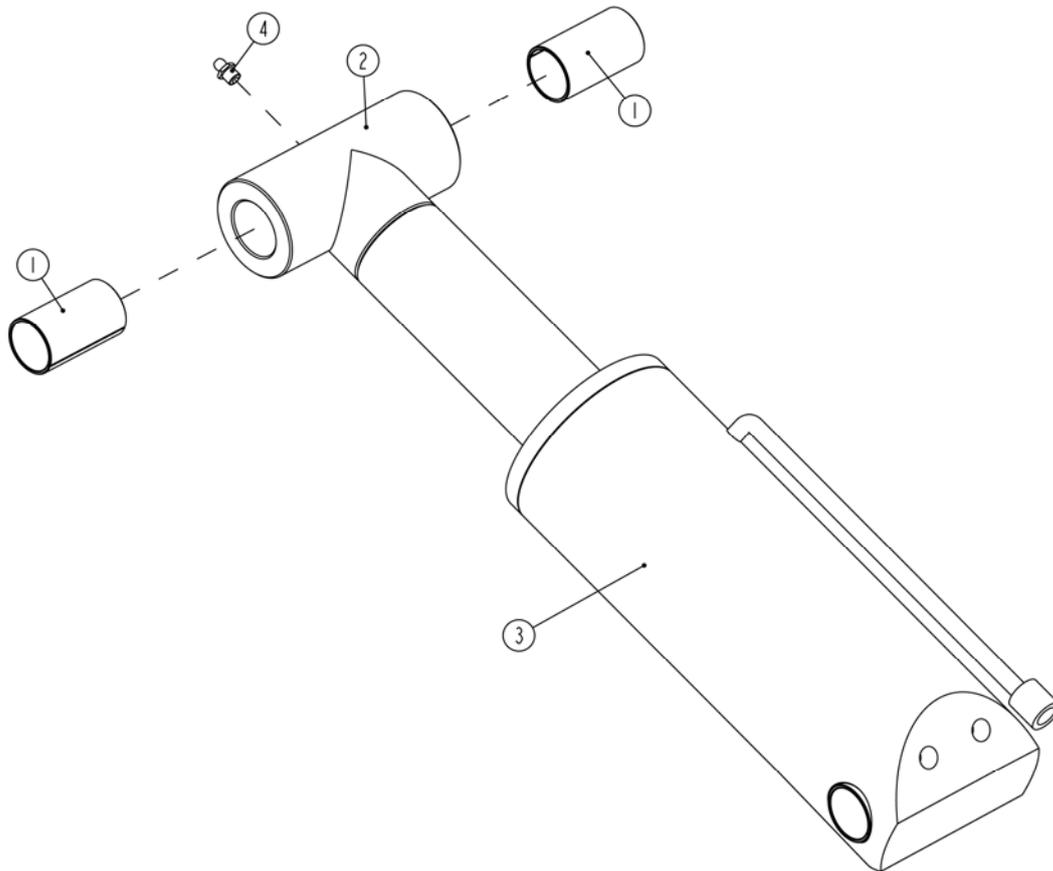
标号	编码	名称	规格	数量
1	410210071	小剪转轴 A	6603B-A2-B9	2
2	204201004	弹簧垫圈	D8-GB93	4
3	614902217	抽拉支架组焊件	DX50-A6-B1	2
4	614902216	子剪平台组焊件	DX50-A6-B2	1
5	202208001	内六角圆柱端紧定螺钉	M6X12-GB79	2
6	202110004	内六角平圆头螺钉	M8X12-GB70_2	4

子剪转臂



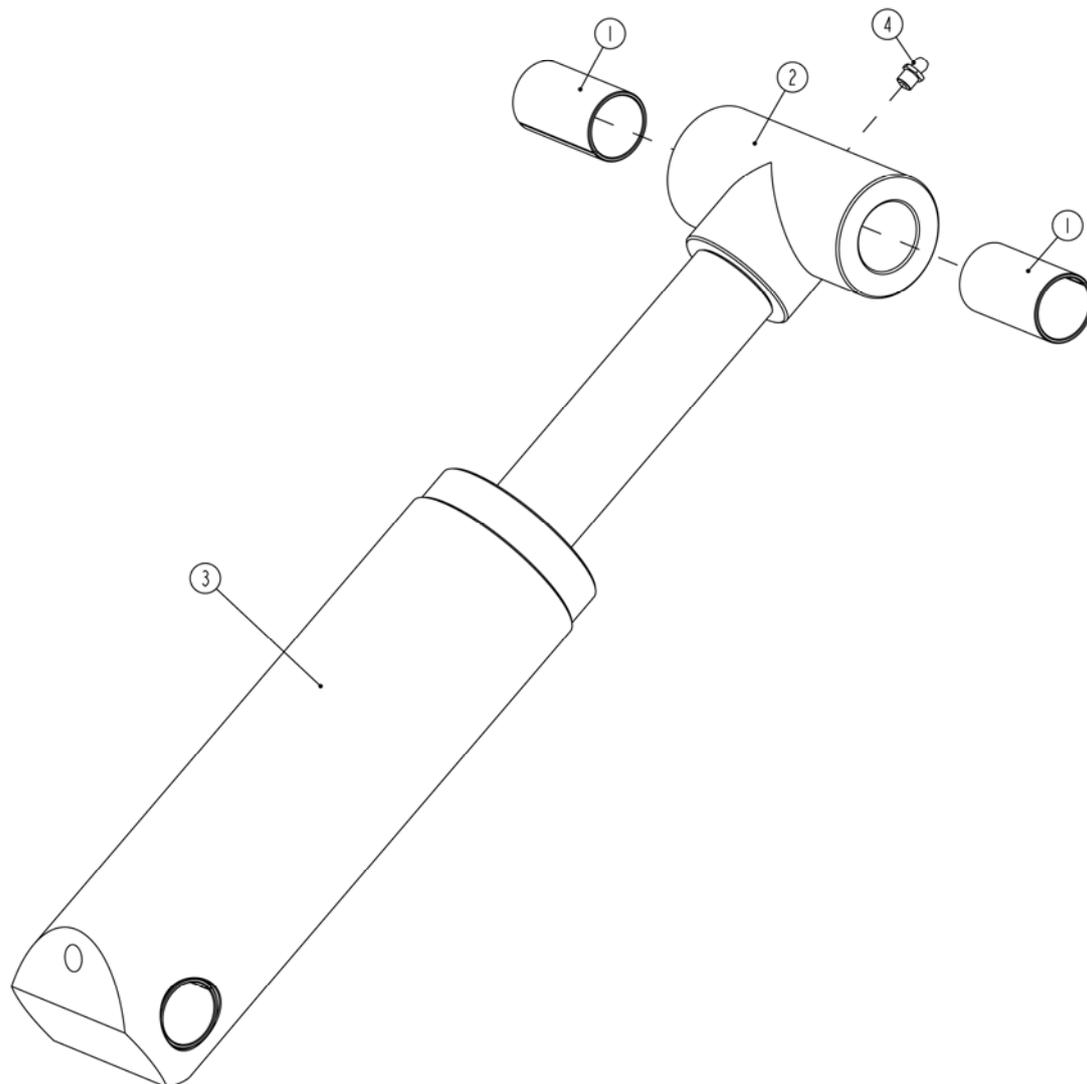
标号	编码	名称	规格	数量
1	205101004	润滑轴承	2020-SF-1X	2
2	205101020	润滑轴承	3030-SF-1X	4
3	410210021	小油缸上轴	6603B-A2-B3	1
4	410912145	子剪中间轴	6603B1-A2-B3	1
5	204101011	平垫圈 C 级	D20-GB95	2
6	204301007	轴用弹性挡圈 B 型	D20-GB894_2	4
7	204301011	轴用弹性挡圈 B 型	D30-GB894_2	8
8	614902214	子剪内臂组焊件	DX50-A5-B1	1
9	614902215	子剪外臂组焊件	DX50-A5-B2	1
10	420680250	子剪滑块	DX50-A5-B3	4
11	410913498	子剪油缸下轴	DX50-A5-B4	1

子剪主油缸组件



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101025	无油润滑轴承	3058-SF-2X	2
2	410212090	小油缸三通	6603B-A3-B8	1
3	615026701	子剪主油缸	HX6-SMCYL	1
4	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	1

子剪副油缸组件



标号	编码	名称	规格	数量
1	205101025	无油润滑轴承	3058-SF-2X	2
2	410212090	油缸三通	6603B-A3-B8	1
3	615026702	小剪副油缸	HX6-SSCYL	1
4	208106001	直通式压注油杯	M8X1-JB9740_1	1

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

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。