

技术性能表				
序号	项目	单位	数值	备注
1	额定载重量	kg	1600	
2	最大提升高度	m	250	
3	额定提升速度	m/min	0-33m/min	
4	吊笼净空尺寸	m	2.4×1.3×2.15	长×宽×高
5	额定电流	A	2×24	
6	电机功率	KVA	2×24	
7	电机功率	KW	2×11	
8	标准节质量	kg/节	150/166	H=1.500m
9	自由端悬臂高度	m	4.5	
10	整机自重	t	37.5	H=250m
11	安全器型号		SAJ40-1.2	

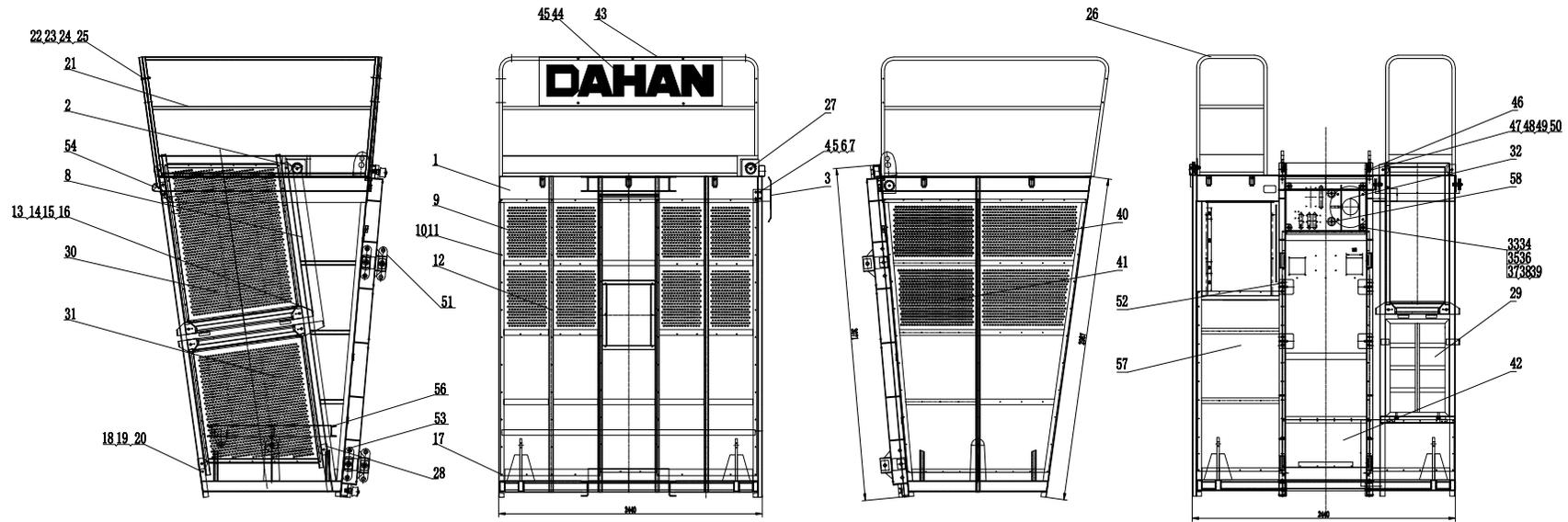
技术要求

- 1、本施工升降机安装、拆卸及试验均按SC型施工升降机使用说明书和施工升降机验收技术条件规定的要求进行。
- 2、本施工升降机最大提升高度H为250m。
 - a. 导轨架附墙距离为2.9-3.6m。
 - b. 附墙架间距≤4.5m。
- 3、标准节连接螺栓必须预紧，预紧力矩为350N.m。
- 4、各限位开关安装后，应仔细调整，保证吊笼上下运行时能准确无误正常工作。
- 5、每台升降机配一具吊杆，吊杆仅在拆卸标准节时使用，升降机正常工作时，吊杆应从吊笼顶上取下。
- 6、安装或拆卸标准节时，安装工人与司机共三人的情况下，吊笼顶上最多只允许放置三节标准节。

16	SC200/200.A.5	导轨架	40	理件	166	6640	借用
15	SC200/200.A.12	电气限位	1	理件	60.7	60.7	借用
14	SC200/200.A.11	附墙	66	理件	143	8008	借用
13	SC200/200.A.10	底座	1	理件	195.15	195.15	借用
12	SC200/200.A.6	基础	1				
11	SC200/200.A.8	电气系统	1	外购			
10	GB/T5782-2000	螺栓M24×265	660	外购 (10.9级)	1.14	752.4	
9	GB/T95-2002	垫圈M24	660	外购	0.02	13.2	
8	GB/T8170-2000	螺母M24	660	外购	0.06	52.8	
7		防坠安全器	1	外购	50	50	
6	DB2030-1FC7.2	上传动系统	1	总装	548	548	借用
5	SC200/200.A.5	导轨架	126	理件	150	18900	借用
4	SC120/120.A.9	围栏	1	理件	660.9	660.9	借用
3	SC200/200.A.3	电气臂架	1	理件	10.86	10.86	借用
2	SCQ160.1	吊笼	1	理件	1320	1320	
1	SC200/200.A.1	操作	1	理件	83.35	83.35	借用

序号	代号	名称	数量	材料	单件 重量	总计 重量	备注
总图							大汉科技 股份有限公司
设计							施工升降机
审核							37.5 1:45
工艺							SC160

工程名称
 工程地点
 工程规模
 工程日期
 设计日期
 审核日期
 工艺日期



技术要求

- 1、装配中要求各门开、闭轻便灵活，无卡阻现象。
- 2、各滚轮应于标准节装配，各滚轮与标准节间隙为0.5mm。
- 3、齿轮与标准节间隙齿条啮合侧隙为0.2mm-0.5mm。

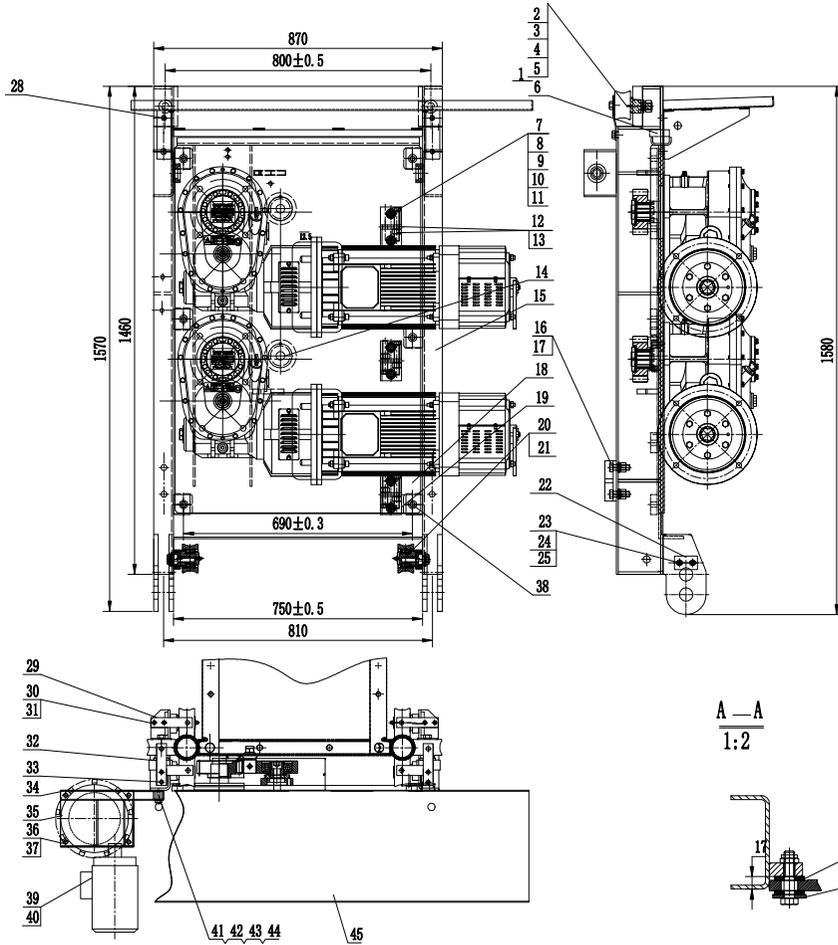
图号: SCQ160.1
 比例: 1:25
 日期: 2016.9.30

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
58	SC200/200.A.2.20	管轮装配	1	钢	4.15	4.15
57	SC200/200.A.2-17	孔板IV	1	Q235B	13	13
56	SC200/200.A.2-201	壳盖衬板	1	焊件	110	110
55	SC200/200.A.2-19	天窗盖	1	外购	9.5	9.5
54	SC200/200.A.2.18	门刀总成	1	组装	1.02	1.02
53	SC200/200.A.2.17	下顶滚轮装配	2	组装	9.23	18.46

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
52	SC200/200.A.2-15	安全钩	2	ZG270-500	1.5	3
51	SC200/200.A.2.15	上顶滚轮装配	2	组装	8.17	16.34
50	SC200/200.A.2-14	铜片	4	Q235B	0.08	0.32
49	GB/T5-2000	平垫M20	2	标准件		
48	GB/5170-2000	螺母M20	2	8级		
47	GB/T5780-2000	螺栓M16×50	12	8.8级	0.1	1.2
46	SC200/200.A.2.14	游丝装配I	4	组装	0.87	3.48
45	GB/T5780-2000	螺栓M6×50	5	标准件	0.02	0.1
44	SC200/200.A.2-13	广告屏	1	Q235B	12.5	12.5
43	SC200/200.A.2.13	长护栏	1	焊件	31.47	31.47
42	SC200/200.A.2-12	扣板	1	Q235B	6	6
41	SC200/200.A.2-11	冲孔板III	1	Q235B	12.27	12.27
40	SC200/200.A.2-10	冲孔板II	1	Q235B	10.3	10.3
39	SC200/200.A.2-9	顶板橡胶块	1	橡胶		
38	SC200/200.A.2-8	销轴	4	Q235B	0.16	0.64
37	SC200/200.A.2-7	缓冲垫	4	聚氨酯	0.03	0.12
36	GB/T93-1987	弹垫16	22	65Mn		
35	GB/T95-2002	平垫16	22	100HV		
34	GB/T6182-2000	螺母M16×75	16	8级	0.02	0.32
33	GB/T5182-2000	螺栓M16×75	4	8.8级	0.12	0.48
32	SC200/200.A.2.12	650安全幕帘前	1	组装	50.93	50.93
31	SC200/200.A.2.11	下平门	1	组装	31.58	31.58
30	SC200/200.A.2.10	上平门	1	组装	39.6	39.6
29	SC200/200.A.2.9	翻板门	1	组装	66.74	66.74

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
28	SC200/200.A.2.7	门导轨装配	4	组装	0.758	0.758
27	SC200/200.A.2.6	绳轮装配(大)	2	组装	0.3	0.6
26	SC200/200.A.2.5	防护栏	2	焊件	12.05	24.12
25	GB/T93-1987	弹垫8	13	65Mn		
24	GB/T95-2002	平垫8	13	100HV		
23	GB/T5170-2000	螺母M8	13	标准件	0.055	0.055
22	GB/T5780-2000	螺栓M8×40	8	标准件	0.03	0.24
21	SC200/200.A.2-5	护栏连接板	2	Q235B	7.3	14.6
20	GB/T5182	螺母M6×40	2	标准件	0.01	0.02
19	GB/T5780-2000	螺栓M6×40	2	标准件	0.03	0.06
18	SC200/200.A.2-5	冲开门限位套	2	Q235B	0.03	0.06
17		法兰螺栓M6×12	28	标准件		
16	SC200/200.A.2-4	梯环架	2			
15	SC200/200.A.2.4	绳轮	4	焊件	0.66	2.64
14	SC200/200.A.2-3	轴套	4			
13	SC200/200.A.2-2	橡胶条	4			
12		尼龙绳M5×25	92	标准件		
11		法兰螺母M5	170	标准件		
10		法兰螺栓M5×15	142	标准件		
9	SC200/200.A.2-1	冲孔板I	2	Q235B	19	38
8	GB/T8918钢丝绳	钢丝绳(镀锌)-3.2m	4			
7	GB/T93-1987	弹垫12	4	65Mn		
6	GB/T95-2002	平垫12	4	100HV		
5	GB/T5170-2000	螺母M12	2	标准件	0.01	0.01
4	GB/T5780-2000	螺栓M12×45	2	标准件	0.04	0.08
3	SC200/200.A.2.3	壳门胶块	1	焊件	3.65	3.65
2	SC200/200.A.2.2	绳轮装配(小)	2	组装		
1	SCQ160.1.1	吊笼架	1	焊件	733.30	733.30

装配
 大汉科技
 股份有限公司
 桥境装配
 SCQ160.1



技术要求

- 1、电机轴与蜗杆轴在装配后同轴度应小于0.1，轴端应有间隙2。
- 2、小齿轮与齿条装配后的啮合侧隙应为0.2'0.5。采用压铅法检验齿轮与齿条的接触长度沿齿高方向应达40%，沿齿长方向应小于50%。
- 3、导轮与齿条背应有间隙0.5。
- 4、两齿轮应在同一轴线上，误差小于0.1。
- 5、电机与大板之间应垫上橡胶板，电机托架与电机散热片之间应用木块或其它材料垫实，装配后不得损坏电机散热片。
- 6、安装底板安装时，其顶部的橡胶板与小车架的内腔上端而接触。
- 7、各转动件应转动灵活、可靠、润滑良好。
- 8、各螺栓必须联接紧固。
- 9、其它技术条件按有关规定执行。

（续）零件登记

插图

插表

旧图总号

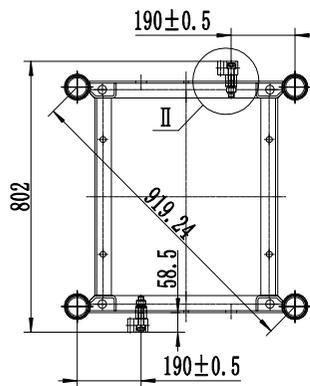
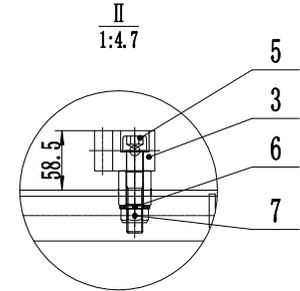
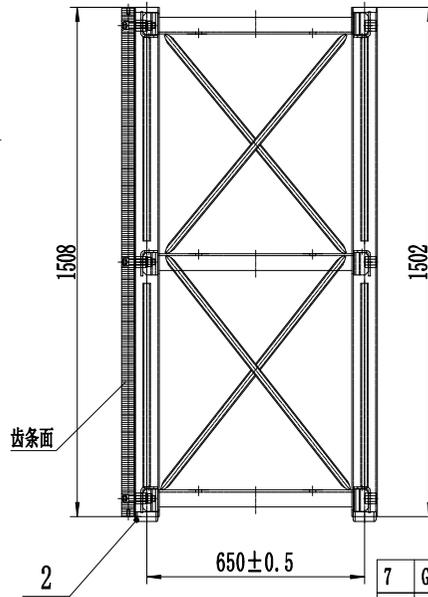
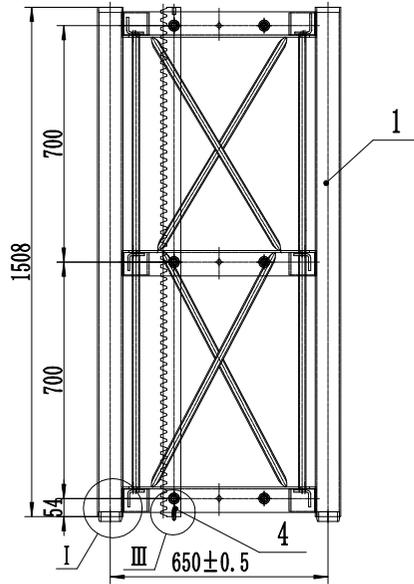
底图总号

签字

日期

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
45	SC200/200. A. 7. 7	防雨罩	1	焊件	12.1	12.1	借用
44	GB/T6182-2000	2型非金属嵌件六角锁紧螺母M12	14	8级	0.025	0.35	
43	GB/T93-1987	弹垫12	28	65Mn	0.0020	0.056	
42	GB/T95-2000	平垫12	42	100HV	0.0020	0.084	
41	GB/T5782-2000	螺栓M12×55	14	8.8级	0.05	0.7	
40	GB/T818-2000	十字盘头螺钉M6×12	4				
39	SC200/200. A. 7-8	加油机护罩	1	Q235B/t1.4镀锌板	0.6	0.6	借用
38	GB/T5782-2000	螺栓M16×75	6	8.8级	0.12	0.72	
37	GB/T6182-2000	2型非金属嵌件六角锁紧螺母M12	28	标准件	0.02	0.56	
36	GB/T5782-2000	内六角螺栓M12×55	8	4.8级	0.02	0.16	
35	SC200/200. A. 7. 6	加油机	1	外购			借用
34	SC200/200. A. 7. 5	加油机支架	1	焊件	3	3	借用
33	GB/T818-2000	十字盘头螺钉M5×15	4				
32	SC200/200. A. 7-7	固定板2	2	Q235B/t2	0.09	0.18	借用
31	GB/T95-2000	平垫5	8	100HV			
30	GB/T818-2000	十字盘头螺钉M5×12	4				
29	SC200/200. A. 7-6	固定板1	2	Q235B/t2	0.05	0.1	借用
28	GB/T5781-2000	螺栓M12×30	6	4.8级	0.03	0.18	
27		大边平垫Φ50×5 尼龙垫	16	标准件	0.05	0.8	
26			16	聚氨酯	0.0010	0.016	
25	GB/T93-1987	弹垫10	4		0.0020	0.008	
24	GB/T95-2000	平垫10	4	标准件	0.0020	0.008	
23	GB/T5782-2000	螺栓M10×20	4	标准件	0.0130	0.052	
22	SC200/200. A. 7-5	锁片(小)	2	Q235B	0.09	0.18	
21	GB/T5782-2000	螺栓M16×45	4	8.8级	0.1	0.4	
20	SC200/200. A. 2. 13. 2	滚轮滚轮装配II	4	装配	0.8	3.2	借用
19	SC200/200. A. 7-4	电机上下托架	1	ZG270-500	1.25	1.25	
18	SC200/200. A. 7. 4	传动板	1	焊件	94.5294	94.5294	
17	SC200/200. A. 2-3	安全钩	2	ZG270-500	1.7	3.4	借用
16	GB/T5782-2000	螺栓M16×50	4	8.8级	0.1	0.4	
15	SC200/200. A. 7. 2	机构架	1	焊件	80.6580	80.6580	
14	SC200/200. A. 2. 12	背轮装配	2	装配	2.4	4.8	借用
13	GB/T6170-2000	螺母M16	4	8级	0.05	0.2	
12	GB/T5783-2000	螺栓M16×70	2	8.8级	0.12	0.24	
11	GB/T93-1987	弹垫16	8	65Mn	0.015	0.12	
10	GB/T95-2000	平垫16	32	100HV	0.006	0.19	
9	GB/T6182-2000	2型非金属嵌件六角锁紧螺母M16	16	8级	0.03	0.48	
8	GB/T5783-2000	螺栓M16×60	18	8.8级	0.09	1.62	
7	SC200/200. A. 7-1	电机中托架	3	ZG270-500	1.7	5.4	
6	SC200/200. A. 7-201	橡胶条	1	橡胶	0.5	0.5	外购
5	SC200/200. A. 2-2	锁片(大)	2	Q235B	0.08	0.16	
4	GB/T93-1987	弹垫20	2	65Mn	0.01	0.02	
3	GB/T95-2000	平垫圆20	4	100HV	0.01	0.04	
2	GB/T6182-2000	2型非金属嵌件六角锁紧螺母M20	2	8级	0.05	0.1	
1	SC200/200. A. 2. 6	滚轮装配I	2	组装	0.8	1.6	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				部件	大汉科技 股份有限公司		
				上传动系统			
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日		
设计	潘夏		标准化	王超		阶段标记	重量 比例
绘图						A	218.85 1:10
审核	陈永林					共 X 张 第 X 张	
工艺	李序	批准	冯尧文	2019.10.6			

DH-BZJ01



技术要求

- 1、n件/台，数量根据客户要求或项目高度而定；
- 2、焊接四个锥管时，需采取控制变形措施；
- 3、装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查；
- 4、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手；紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏；

7	GB/T 6184-2000	1型全金属六角锁紧螺母 M16	3	镀锌 8级			
6	GB/T 95-2002	平垫圈-C级 16	3	钢			
5	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M16×85	3	镀锌 8.8级			
4	DH-BZJ01.4	齿条圆柱销	1	Q235B	0.02	0.04	借用
3	DH-BZJ01.3	齿条	1	CL60轮箍钢	24.12	48.24	借用
2	DH-BZJ01.2	锥管	4	Q235B	0.25	1.00	
1	DH-BZJ01.1	标准节结构	1	焊接件	96.12	96.12	

序号	代号	名称	数量	材料	单件 总计		备注		
					重量	重量			
装配件					大汉科技股份有限公司				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	标准节装配
设计			标准化				145.40	1:14	
审核									DH-BZJ01
工艺			批准			共张第张		版本	

借(通)用
件 登 记

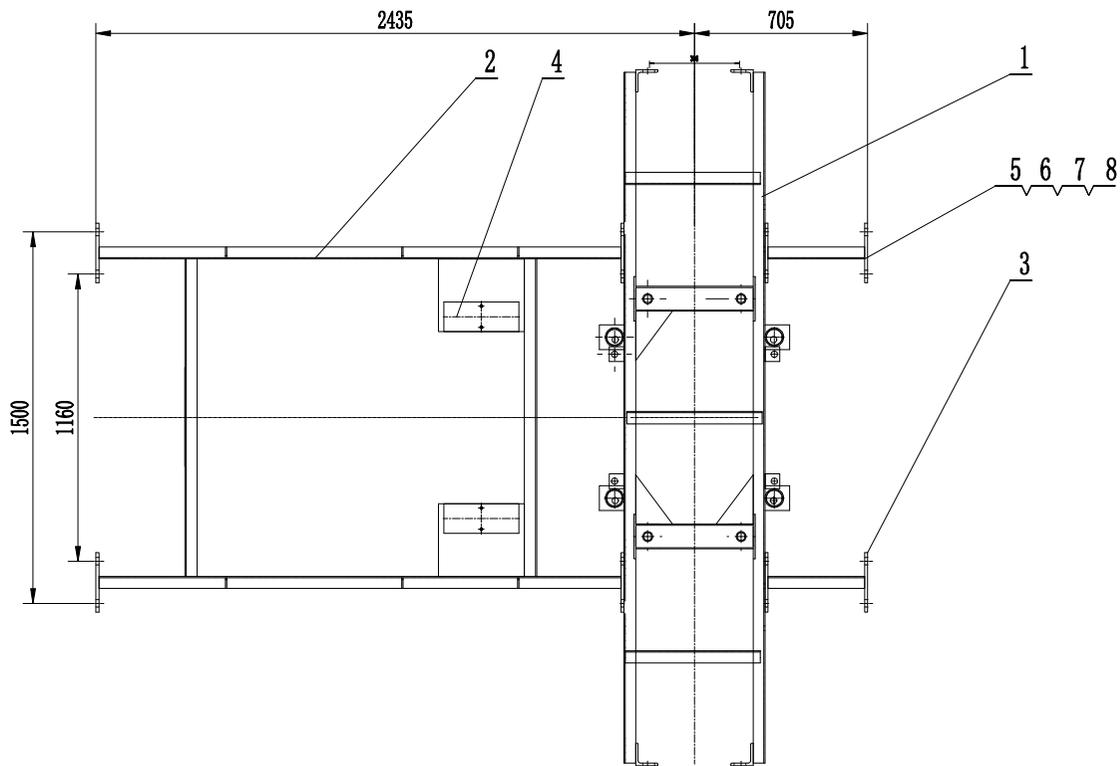
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期



1件/左笼，右笼对称安装

8			六角头螺栓全螺攻 C级	20	M16×50			0.00	
7		GB/T 41-2000	1型六角螺母 C级	20	M16			0.00	
6		GB/T 93-1987	标准型弹性垫圈	20	16×4.1			0.00	
5		GB/T 95-2002	平垫圈 C级	20	16×3			0.00	
4		SC200/200.A.10-9	缓冲弹簧	6		组件	5.59	33.54	借用
3		SCQ120.2.4.3	底座支撑杆2	1		焊件	31.2	31.2	
2		SCQ120.2.4.2	底座支撑杆1	1		焊件	71.8	71.8	
1		SCQ120.2.4.1	底座主架	1		焊件	104.2	104.2	
序号	物料编码	图号	名称	数量	规格	材质	单重	总量	备注
						组件			大汉科技股份有限公司
标记	处数	分区	更改文件签名、月、日						底座装配
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
设计							240.7	1:18	SCQ120.2.4
审核									
工艺			批准			共 1张		第 1张	物料编码

借用件登记

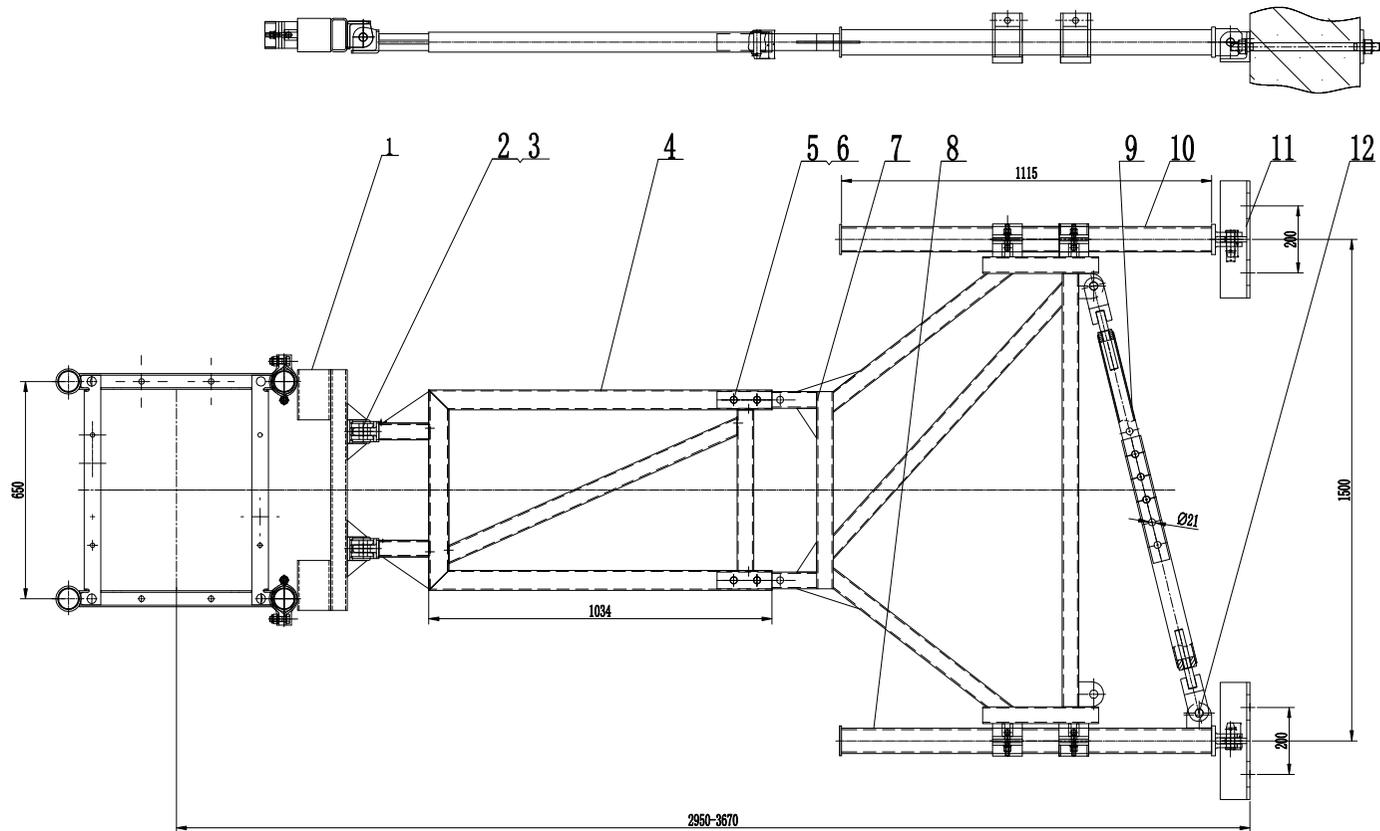
插图

校核

旧底图总号

签字

日期



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
6	GB/91	开口销 $\phi 5 \times 40$	4	外购	0.02	0.08	
5	SC200/200. A. 11-2	附墙销轴 II	4	45	0.2	0.8	借用
4	SC200/200. A. 11.3	小连接架	1	焊件	33.6	33.6	
3	GB/91	开口销 $\phi 6.3 \times 50$	6	外购	0.02	0.12	
2	SC200/200. A. 11-1	附墙销轴 I	2	45	0.3	0.6	借用
1	SCQ160. FQ01. 1	前连接框	1	焊件	15	15	
					单件重量	总计重量	备注

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
12	SC200/200. A. 11-3	附墙销轴 III	4	45	0.2	0.8	
11	SC200/200. A. 11.5	附墙座	2	焊件	4.6	9.2	
10	SC200/200. A. 11.8	后连接杆 II	1	焊件	11.1	11.1	
9	SC200/200. A. 11.7	可调大连接杆	1	焊件	12.7	12.7	
8	SC200/200. A. 11.6	后连接杆 I	1	焊件	10.4	10.4	
7	SC200/200. A. 11.4	大连接架	1	焊件	31.5	31.5	
					单件重量	总计重量	备注

阶段标记				重量	比例
A				126	1:10
共张				第张	

技术要求

1. 各单件分别除锈底漆、面漆、涂漆质量要求均匀、平整、光亮、无流淌。
2. 各处螺栓紧固，开口销充分张开。

框(线)用件登记

描图

描线

旧底图总号

底图总号

签字

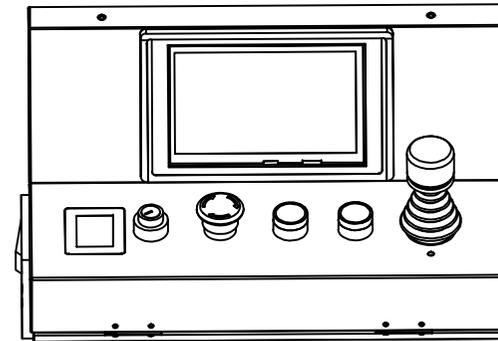
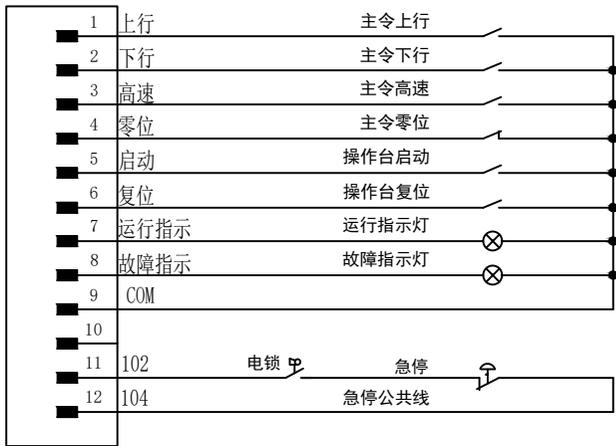
日期

大汉科技
股份有限公司

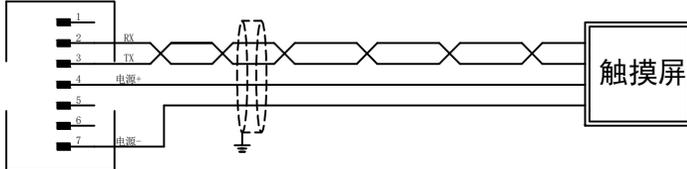
附墙架

SC200/200. A. 11

操作台航空插件



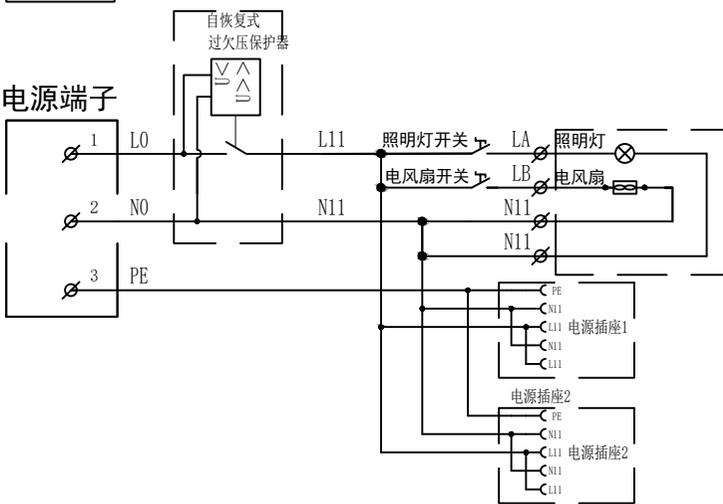
通讯航空插件



12芯航空插件	针号	引脚定义	备注
	1	上行	主令上行
	2	下行	主令下行
	3	高速	主令高速
	4	零位	主令零位
	5	启动	笼内启动
	6	复位	故障复位
	7	运行指示	运行指示
	8	故障指示	报警指示
	9	COM	信号公共
	10	<空>	
	11	102	电锁急停
	12	104	急停公共

7芯航空插件	针号	引脚定义	备注
	1	<空>	
	2	RX	
	3	TX	
	4	电源+	
	5	<空>	
	6	<空>	
	7	电源-	

电源端子



设计	汪宏	审定	
制图		批准	程江龙
校对	方健飞	标准	IEC

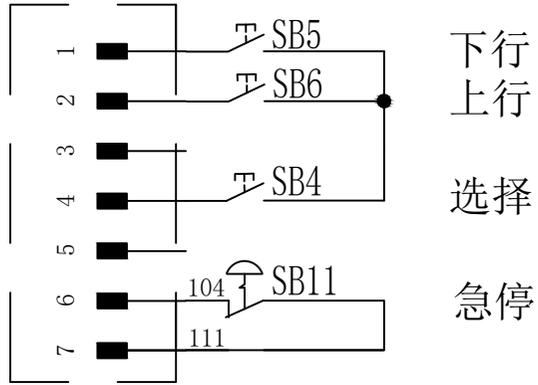
大汉科技
股份有限公司

37KW升降机变频系统

电气原理图

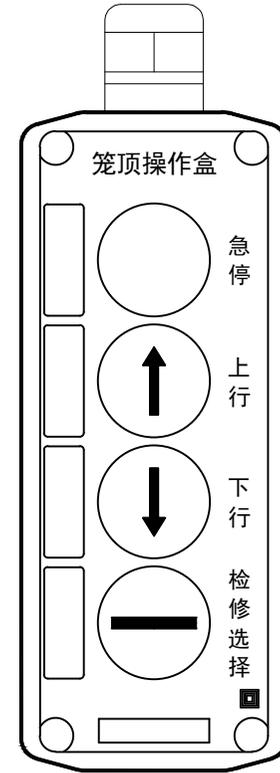
图纸名称	操作台
下页图号	B2
本页图号	B1

7芯航插



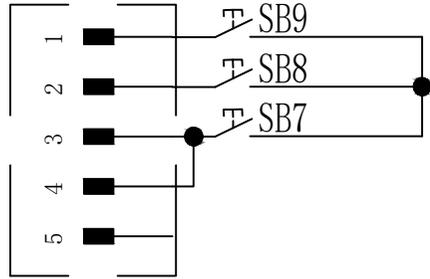
下行
上行
选择
急停

航空插件	针号	引脚定义	备注
	1	下行	
	2	上行	
	3	<空>	
	4	公共	
	5	<空>	
	6	104	急停
	7	111	急停

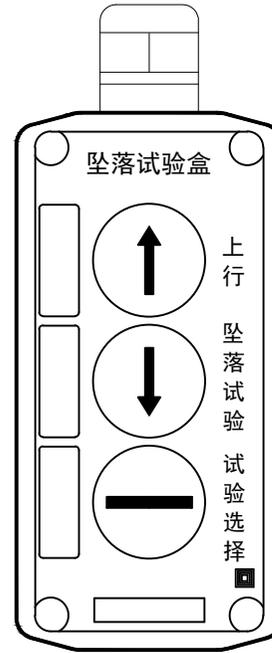


设计	汪宏	审定		大汉科技股 份有限公司	37KW升降机变频系统	电气原理图	图纸名称	笼顶操作盒
制图		批准	程江龙				下页图号	B3
校对	方健飞	标准	IEC				本页图号	B2

5芯航插



坠落
上行
选择



航空插件	针号	引脚定义	备注
	1	坠落	
	2	上行	
	3	使能	
	4	COM	
	5	<空>	

设计	汪宏	审定	
制图		批准	程江龙
校对	方健飞	标准	IEC

大汉科技股
份有限公司

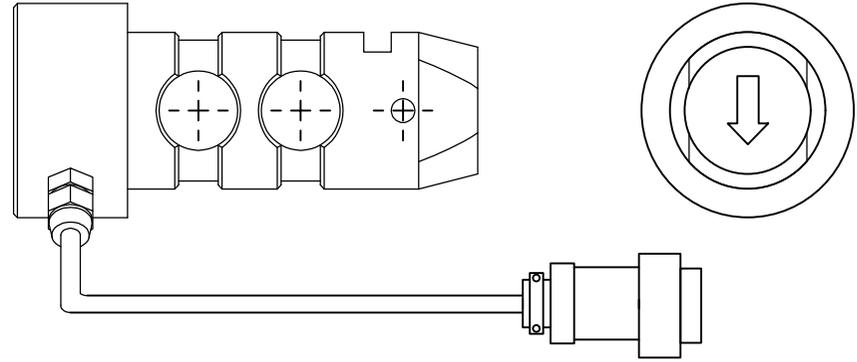
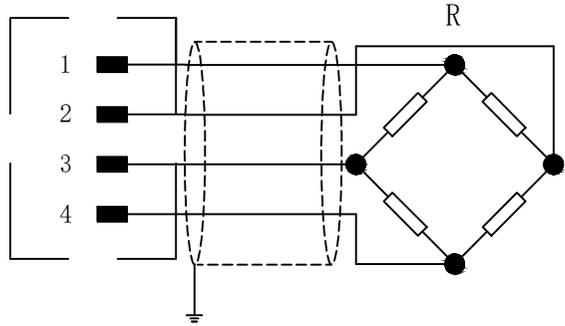
37KW升降机变频系统

电气原理图

图纸名称	坠落实验盒
下页图号	B4
本页图号	B3

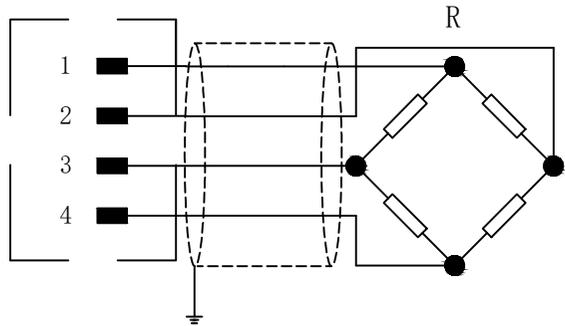
销轴传感器—1#:

4芯航插



销轴传感器—2#:

4芯航插



销轴传感器—1#			
航空插件4芯	针号	引脚定义	备注
	1	12V	
	2	AD-	
	3	GND	
	4	AD+	

销轴传感器—2#			
航空插件4芯	针号	引脚定义	备注
	1	12V	
	2	AD-	
	3	GND	
	4	AD+	

设计	汪宏	审定	
制图		批准	程江龙
校对	方健飞	标准	IEC

大汉科技股
份有限公司

37KW升降机变频系统

电气原理图

图纸名称	销轴传感器
下页图号	B5
本页图号	B4

1

2

3

4

5

6

7

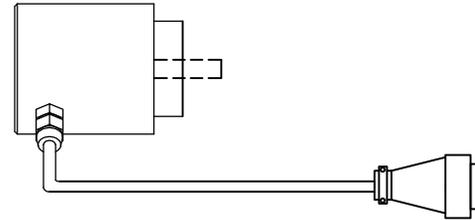
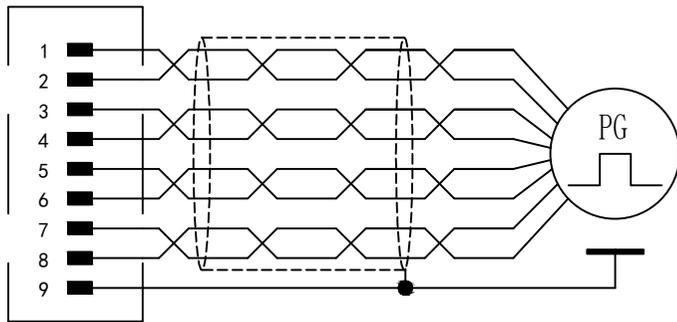
8

9

10

电机编码器:

9芯航插



航空插件	针号	引脚定义	备注
	1	5V+	DC5V+
	2	COM	DC5V-
	3	A+	差分输入信号A+
	4	A-	差分输入信号A-
	5	B+	差分输入信号B+
	6	B-	差分输入信号B-
	7	Z+	差分输入信号Z+
	8	Z-	差分输入信号Z-
	9	PE	屏蔽线

设计	汪宏	审定	
制图		批准	程江龙
校对	方健飞	标准	IEC

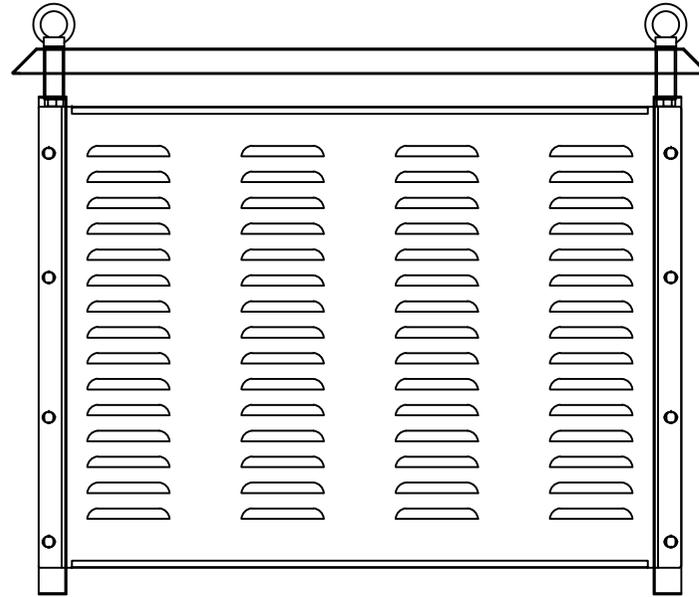
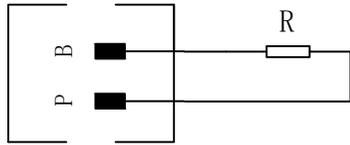
大汉科技股份
有限公司

37KW升降机变频系统

电气原理图

图纸名称	电机编码器
下页图号	B7
本页图号	B6

端子接线



端子接口	号码	引脚定义	备注
	1	P	
	2		

设计	汪宏	审定	
制图		批准	程江龙
校对	方健飞	标准	IEC

大汉科技股
份有限公司

37KW升降机变频系统

电气原理图

图纸名称	制动电阻
下页图号	END
本页图号	B6

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10