



## 智能辅助提升设备安装工艺

智能辅助提升设备正确安装方式





## 1. 设备开箱检查

提示：装箱清单在随箱体内。

2.1 确认包装箱体未变形，开裂等，确认显示正常，使用十字螺丝刀打开箱体上盖。

2.2 对照装箱清单清点随箱零部件，确认无误后签字确认。抽掉安装箱体中间隔板，取出智能辅助提升设备及其他配件。确认智能辅助提升设备及其他配件完好无损。

2.3 若检查箱体损坏，或者开箱后核对装箱清单有误，运输过程中零件丢失，请立即联系绍兴恒辉机器人有限公司服务人员

## 2. 设备安装

### 2.1 滑轮小车安装

如图 2 所示，安装滑轮小车；零件包含滑轮小车组件 1 个（自带四个尼龙滑轮），M12\*25 内六角螺栓 6 个，加平弹垫，（螺栓国标号 GB/T 70.1-2000，强度等级 12.9），安装螺栓使用扭力在 300N/M。（该组件安装视具体安装方式由经销商进行安装，以上为举例说明）

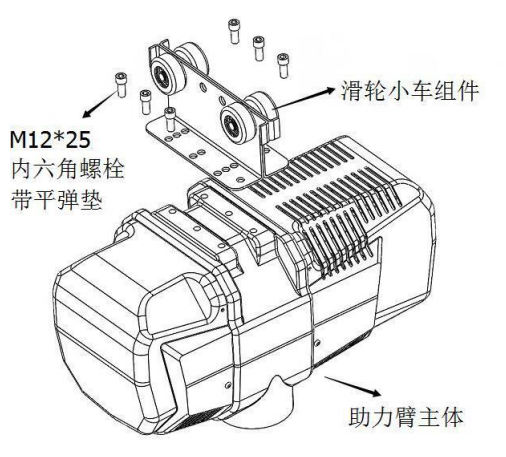


图 2

注意安装孔位，根据所选用型号不同，请根据如图 3 所示进行选择安装孔位。

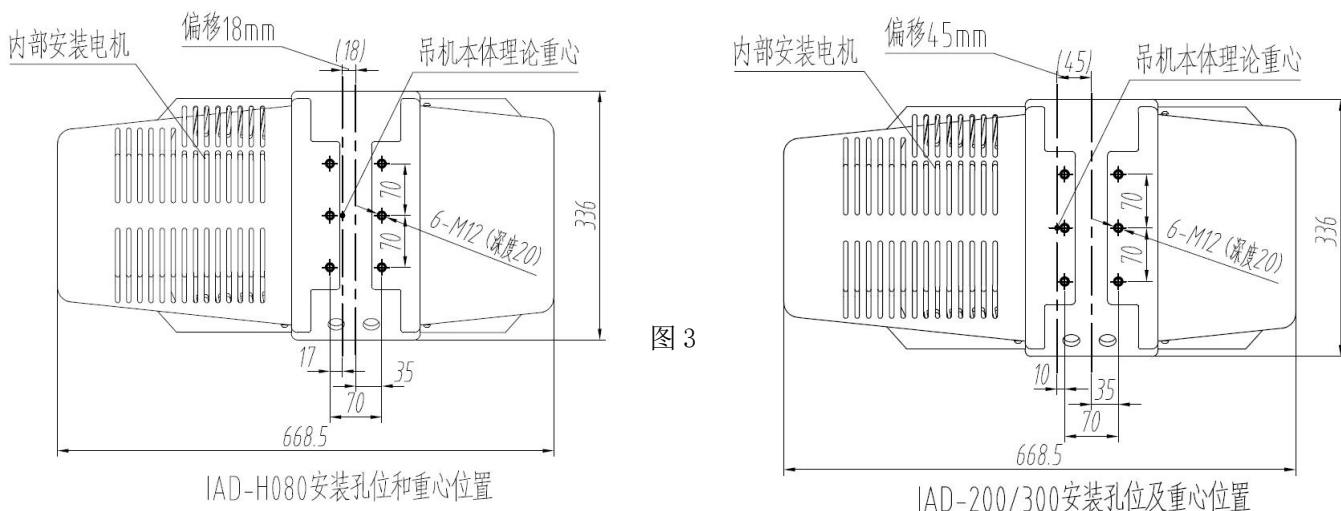
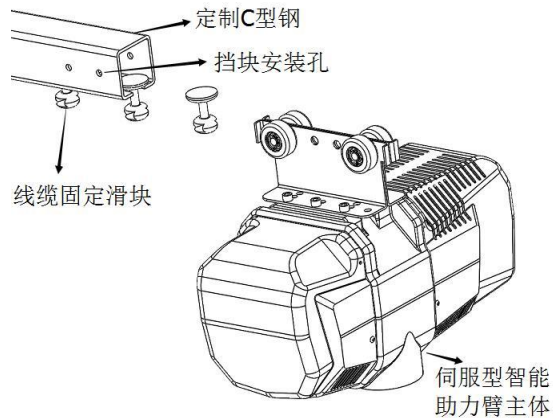


图 3



## 2.2 悬挂智能辅助提升设备

滑轮小车安装完毕后,将智能辅助提升设备主体以及配备的线缆固定滑块安装到预定轨道中,如图 4 所示。



**注意:** 1 智能辅助提升设备主体自带电源线朝向定制 C 型钢梁/悬臂梁的电源进线方向

2 悬挂上智能辅助提升设备后马上安装配备的挡块。

(具体安装方式视现场方案进行相应的调整) 图 4

2.3 在定制轨道上全程运动智能辅助提升设备主体组件,检查滑轮小车在轨道中运行平稳。

**(该组件安装视具体安装方式由经销商进行安装,以上为举例说明)**

## 2.4 安装钢丝绳组件

按图 5,图 6,图 7 所示,安装弹簧线和手柄组件;

1: 安装钢丝绳保护套,安装位置如图 7 所示,注意安装时将钢丝绳拉出穿过钢丝绳保护套;

2: 安装手柄组件,如图 6 所示,注意安装时将 M16 螺栓穿进钢丝绳端部扣。

零件包含(钢丝绳保护套 1 个, M5\*20 内六角螺栓 4 个,加平弹垫,线扣 4 个,(M4\*10 十字螺丝 4 个,拉手座 1 个以上部件已经安装好), MSB16-80 内六角螺栓 1 个, \_KNTR-12 螺母 1 个, 弹簧线一根)

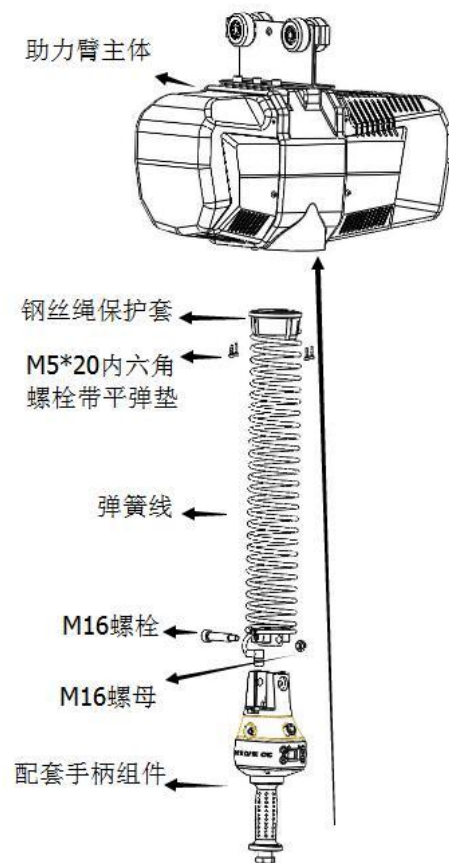


图 5

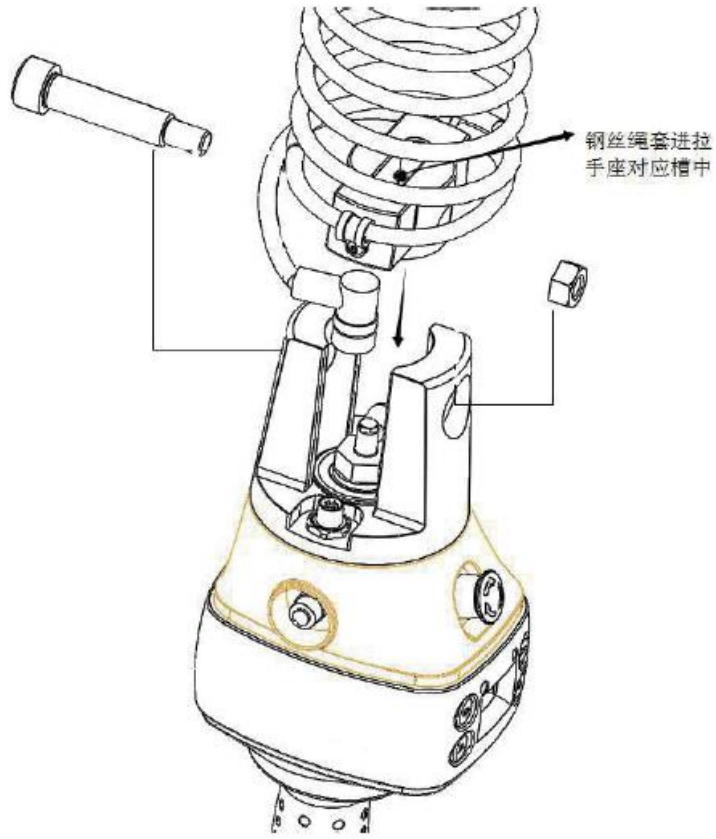


图 6

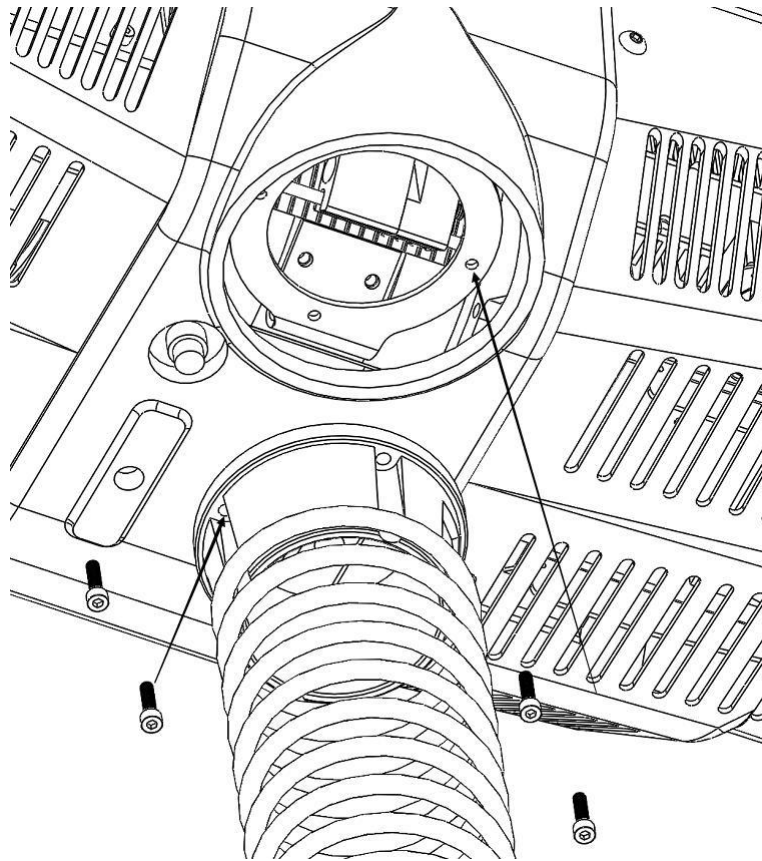


图 7



确认安装完成后，接通定制机型所对应的电源，通电试机。

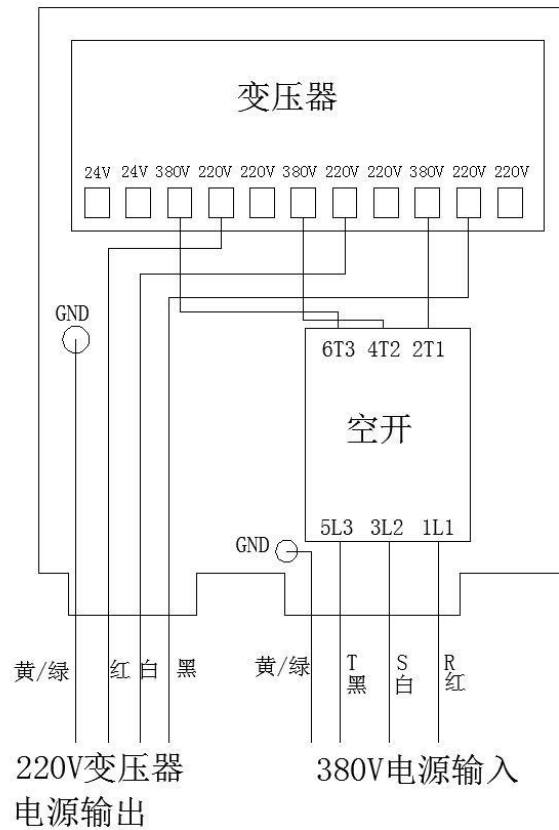
3.5.接线方式，如下图所示

注意弹簧线与主机和手柄端相连接的时候端头防呆口位置。





300KG 以上智能辅助提升设备接线原理如下图所示。



注意：⚠️

1. 通电前请确认是对应电源相数
2. 接通电源前，请确认智能辅助提升设备手柄上的急停按钮处于工作状态（按压状态）。