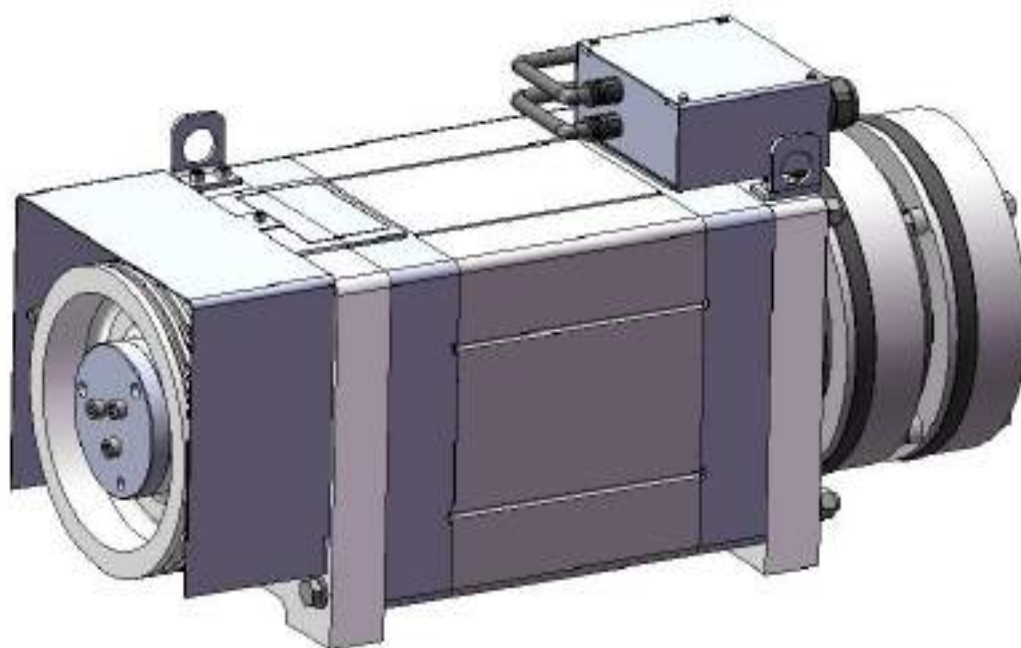




使用维护说明手册

WYJ140 系列
无齿曳引机



宁波欣达电梯配件厂

版本: Ae0
2010.01

目录

1 使用要则.....	3
1.1 使用符号说明.....	3
1.2 基本安全要求.....	3
2 产品概述.....	4
2.1 产品结构.....	4
2.2 产品命名方法.....	5
2.3 产品主要技术参数.....	5
2.3.1 产品主机的曳引技术参数.....	5
2.3.2 产品主机的驱动电机技术参数.....	5
2.3.3 产品的制动器的技术参数.....	6
2.4 产品使用环境.....	6
2.5 产品装箱内容.....	6
3 产品的贮存和搬运.....	6
3.1 产品的贮存.....	6
3.2 产品的吊运.....	6
4 产品的安装.....	6
4.1 机械安装前的准备工作.....	7
4.2 电气连接前的准备工作.....	7
4.3 电气连接.....	8
4.3.1 主机接线盒的接线.....	8
4.3.2 制动器电磁铁接线盒的接线.....	8
4.3.3 编码器的接线.....	9
5 产品主机的调试.....	9
6 制动机构的调试.....	9
6.1 制动机构的说明.....	9
6.2 制动机构的调试.....	10
6.2.1 摩擦盘与衔铁及电磁铁铁心间气隙调节.....	10
6.2.2 制动力矩的调节.....	11
7 紧急救援.....	11
8 产品的维护和保养.....	11
8.1 产品的日常检查与维护.....	11
8.2 制动器的检查与维护.....	12
8.2.1 摩擦片和两制动面表面的碳化物的清理.....	12
8.2.2 制动机构常见故障及排除方法.....	12
8.3 曳引轮的更换.....	13
9 易损件清单.....	13
10 质量保证.....	13
11 本手册若有改版或产品有所更改恕不另行通知, 请随时与厂家联系.....	13

1 使用要则

十分感谢您选用我公司的产品。为保证电梯能安全、可靠、高质量地运行，电梯工作人员必须经过专门培训，熟悉本产品的安装、调试和使用，并对电梯的构造有充分的了解。安装、调试、验收、使用、保养和维修不仅应遵照本说明书的规定，而且也应遵守 GB7588-2003 《电梯制造与安装安全规范》（egvEN81-1：1998 《Safety rules for the construction and installation of electric lifts》）。凡在安装、调试、验收、使用、保养和维修中，任何因处理不当或违反上述规定引起的任何人身或设备事故，制造厂将不承担任何责任。为保证电动机的正确安装与使用，请先仔细阅读本使用维护手册。

1.1 使用符号说明

本手册按提示作用采用了以下四种符号：



必须有足够的警戒措施，否则有可能造成重大人身伤害（甚至危及生命）或设备严重损坏。



必须有足够的预防措施，否则有可能造成人身伤害（不至于死亡）或设备损坏。但当外部条件发生变化而预防措施没有作相应变更时，也可能造成严重人身伤害（甚至危及生命）或设备严重损坏。



必须在检查、操作上引起相当的注意，否则可能引起人身伤害或设备损坏。



相关知识的提示。

1.2 基本安全要求

无齿曳引机必须安装在一个可闭锁的空间内，只有经充分训练的专门人员才可接近它。

- 操作人员必须严格按本手册和 GB7588-2003（egvEN81-1：1998）规定，否则将造成危险和破坏。
- 安装后应检查电动机和制动闸的功能是否符合要求。
- 电动机不得直接与三相电源相连接，供电必须通过具有驱动永磁同步电动机功能的变频器。
- 电动机和制动器的电磁线圈是发热部件，不允许在外表覆盖任何会影响其散热的其它物件。
- 电动机转动时，即使变频器已断电，它也有高压产生，禁止触摸电动机的接线端子。
- 在电动机高速运转时，禁止采用接线端子直接短路的方式来达到制动目的，但允许在紧急状态时在零速起始条件下短接接线端子，使轿厢能缓慢升降，实现紧急救援。

2 产品概述

2.1 产品结构

WYJ140 系列永磁同步无齿曳引机（以下简称曳引机），采用低速、大力矩的三相永磁同步电动机直接驱动方式，因此具有低能耗、低噪音、无污染、少维护等优越性，其主要结构特点为：

- 曳引轮侧选用双列自调心滚子轴承。
- 选用的永磁体通过高强度粘接剂和燕尾槽固定于转子外圆面上，保证在运行过程中即使大于 2.5 倍额定转矩时也不致于去磁和脱落
- 制动系统由两套独立工作的衔铁、摩擦盘、电磁铁和松闸微动开关组成。

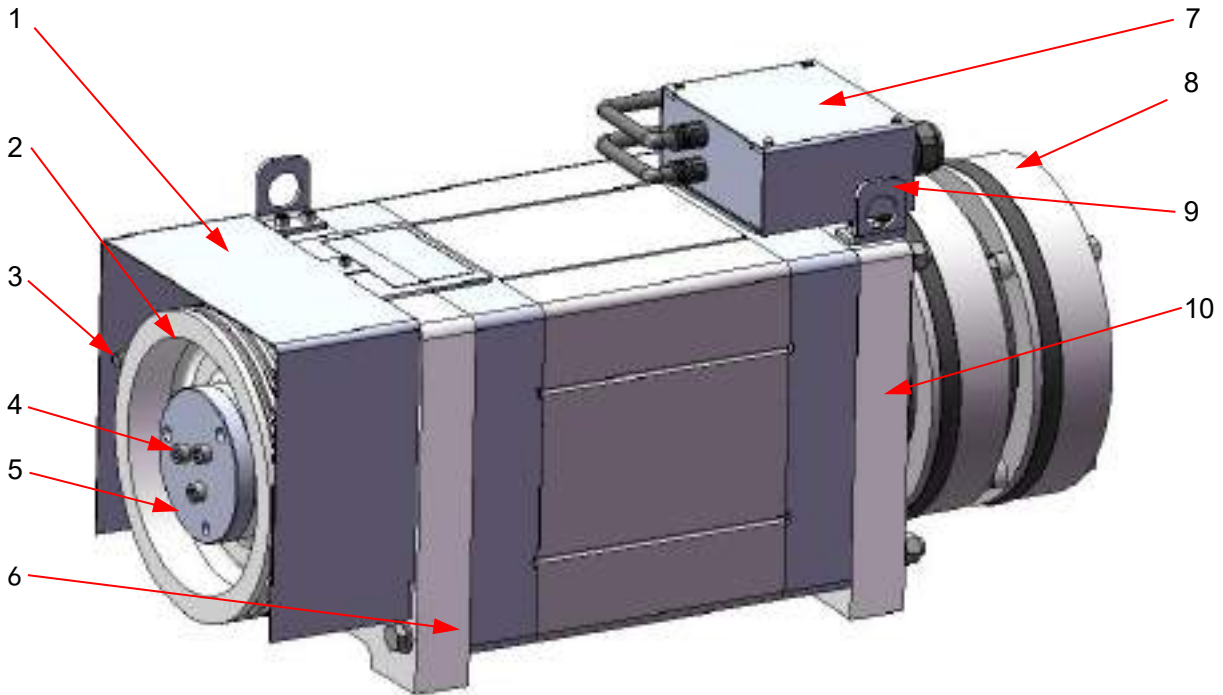


图 1 主机结构示意图

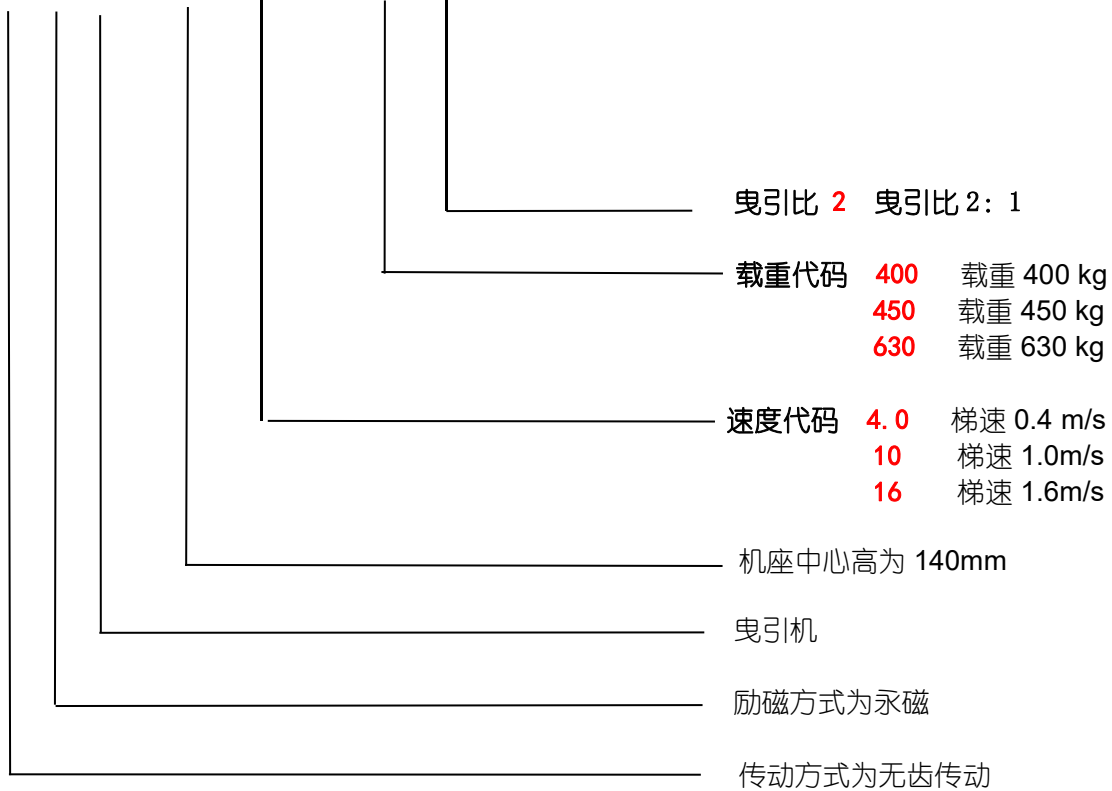
序号	名称	序号	名称
1	防护板	6	前端盖
2	曳引轮	7	接线盒
3	防脱杆	8	制动器
4	曳引轮压紧螺钉	9	起吊挂耳
5	挡圈	10	后端盖



- 本系列永磁同步无齿曳引机可采用单绕型式，绕比均为 2: 1，在客户有特殊要求时，可与制造厂协商，部分规格也可做成绕比为 1: 1。
- 编码器的方式：一种适用于具有小锥轴的编码器（例如德国 Heidenhain 公司的 1300 系列），将编码器插入曳引机主轴锥孔中，用螺栓与主轴固定，外壳通过内胀方式与编码器座固定。本公司标准配置的编码器为德国 Heidenhain 公司的 ERN487 型号。

2.2 产品命名方法

W Y J 140 — □ — □ — □



2.3 产品主要技术参数

2.3.1 产品主机的曳引技术参数

- 工作制：S5，持续率 40%，动作次数 180/h
- 曳引轮直径：Φ210
- 曳引比：2:1
- 曳引绳在曳引轮的包角：建议 180°
- 曳引绳直径为 Φ6.5，曳引绳数量见附表 1
- 槽距：单绕时为 11 mm
- 允许最大轴负荷：2000Kg
- 最大允许提升高度：60m（在低于 30m 时，可以不考虑采用补偿链）
- 平衡系数:0.5



- 当用户使用条件不符合以上要求时，应在合同签订前与制造厂协商。

2.3.2 产品主机的驱动电机技术参数

- 类型：永磁同步电机
- 极数：10 极
- 绝缘等级：F 级
- 防护等级：IP44
- 冷却方式为 IC00。
- 标准配置的编码器（ERN487-2048）其防护等级为 IP64。

- 电机绕组热检测器：PTC120℃
- 采用变频器的电压、频率：3相，200/400V，50~60Hz

2.3.3 产品的制动器的技术参数

- 制动力矩：参见本文 6.2.3 中的表 5。
- 电压：DC 200±10V
- 电流：参见本文 4.3.2 条。
- 工作气隙：0.1~0.2mm (出厂或重新调整后)
- 最大工作气隙：0.3mm
- 工作持续率：50%

2.4 产品使用环境

- 海拔高度不超过 1000m。
- 环境温度-5℃~40℃。
- 在 20℃时的最大湿度相对值不超过 90%，并不存在凝露状态。
- 要注意有良好的通风，保证有足够的热量可通过对流和幅射被散发。

2.5 产品装箱内容

- 曳引机 1 台。
- 随机附件：编码器连接电缆（对标准配置的 ERN487-2048 电缆已与编码器做成一体）1 根、
- 曳引机和编码器使用说明书各 1 份。
- 用户选配件：机架、反绳轮（导向轮）等。



- 用户特殊需求，应在签订合同时以合同附件的形式标明。
- 为不提高制造成本和影响交货周期，用户应尽量在标准供货范围内选择。

3 产品的贮存和搬运

3.1 产品的贮存



- 曳引机应存放在封闭的场所，该场所应保持干燥、无尘、通风良好和无明显振动的场所。
- 若存储超过三个月，每隔三个月应使曳引机在低于 20r/min 转速下正、反方向各运转 10 分钟以上，使润滑脂能在轴承内均匀分布，以免轴承锈蚀。

3.2 产品的吊运



- 起吊挂耳仅允许起吊曳引机及其附加的机架，不得另外再附加重量。

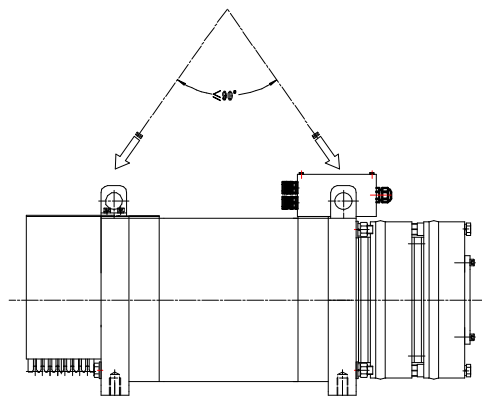


图 2 产品吊装示意图

4 产品的安装

4.1 机械安装前的准备工作



- 产品开箱后应立即用肉眼检查其外部是否完整无损。如损坏是由运输部门造成的，应立即向运输部门索赔，即使急需，也不得进行装机运行。
- 安装前，应计算底座和基础的允许载荷是否得到满足。
- 底座和基础必须有足够的强度和刚性，以保证在曳引机允许使用的所有载荷范围内都能得到满足。
- 安装曳引机的平面其平面度不得超过 0.2mm。
- 曳引机安装在一个封闭的空间，并能观察到有关的安全防护措施。若要底坑安装，应对底坑采取特殊的防进水措施。一旦浸入水中，有可能引起破坏性损坏。
- 曳引机的底脚固定应采用强度为 12.9 级的 M16 螺栓，其扳手紧固力矩应为 320N.m。

4.2 电气连接前的准备工作



- 电气连接应在曳引机机械安装完毕后进行，必须由经考核后合格的电工来操作。
- 在进行任何连接操作前（特别是在打开接线盒前）应切断所有电路（包括附加的和辅助的）。
- 投入使用前应测定电动机和制动电磁铁的绝缘电阻。测试用 500V 级兆欧表，其值应大于 0.5MΩ。若低于此值应对其线圈进行加热干燥处理。加热可用工频电源进行，但其所加的电压值，对电机应低于 5% 额定电压值，对制动器应低于 30% 电压值，并随时观察发热情况，应控制外壳表面温度不超过 80℃。
- 对于永久性的电气连接要保证连接可靠，不得有任何松动。
- 在接线盒内不得有外来杂物、灰尘及潮湿空气进入。为此，接线前应进行严格检查，接线后应锁紧电缆夹头，接线后应注意保证电缆线通入接线盒后入线口的密封。



应注意严格按以下安全规则进行操作，以避免人身伤亡和机器损毁。



- 切断电源。
- 对任何能在不注意情况下，由于不经意的碰触能使机器动作的装置应予锁闭。
- 确认电源已被安全装置隔离。
- 对有可能产生高电压（1000V 以上）的回路采取可靠的接地和短接。
- 相邻的运动部件应采用安装装置或防护罩遮隔。
- 本产品所用电缆夹头具有防水功能，并符合 EMC 要求。
- 主机接线盒内的端子上的最大允许电压上升率为 1.3kV/μs，电压的最高值为 1.3kV。若有可能超过上述数值时，应采用滤波器或外串电抗器。滤波器或外串电抗器将显著提高电机的绝缘寿命，但将降低电机的最大转矩 3~5%。
- 电机的绝缘规范按 700V 设计，这个电压也是 400V 级变频器瞬时可能达到的最高直流母线电压值。

4.3 电气联接

4.3.1 主机接线盒的接线

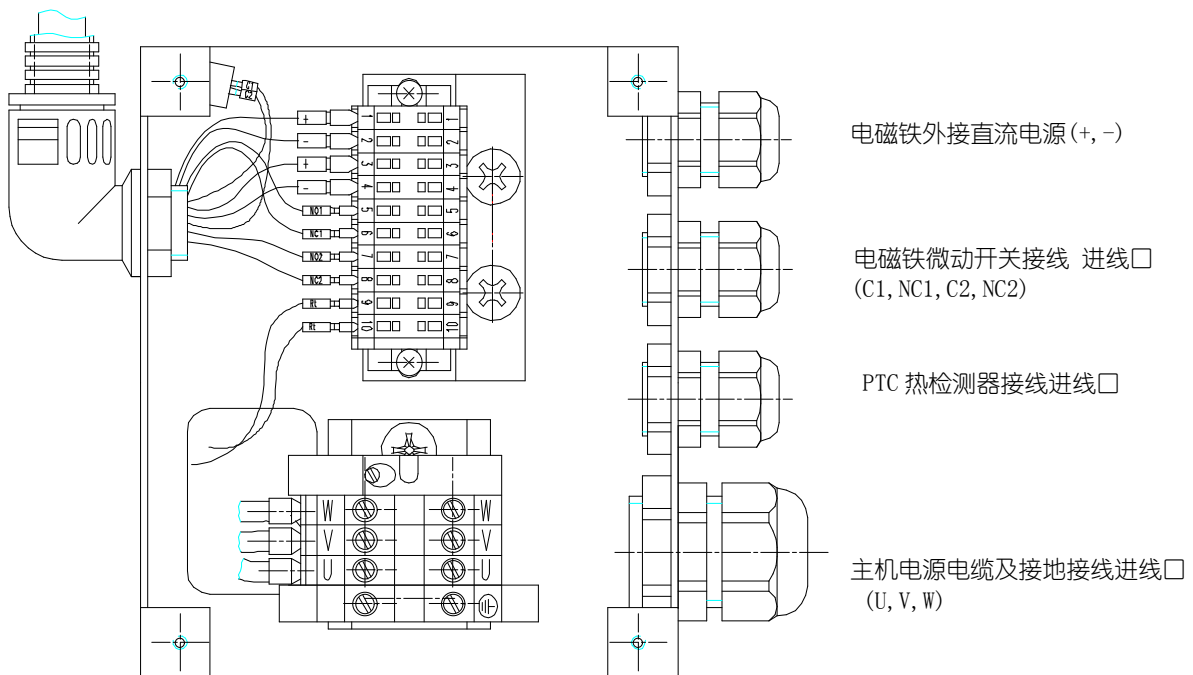


图3 主机接线盒的接线示意图



- 为保证电机不致因过热造成磁块永久性去磁，导致电机损坏或性能恶化。必须将 PTC 热检测元件接入相应的控制回路中，一旦过热，应保证能在尽可能短的时间内切断电源。
- PTC 热检测元件的最高工作电压应不超过 25V。
- 永磁体的最高允许工作温度为 150℃，但在此温度下，将有磁性能的不可逆损失，影响电机运行性能。为提高其可靠性，PTC 热检测元件按 120℃ 设置。
- 为保证安全运行，电动机必须可靠接地。
- 为防止主电缆（变频器输出电缆）对周围空间的电磁幅射干扰，信号传输电缆（编码器与变频器连接电缆）受到电磁幅射干扰，主电缆应尽可能短，且应为带屏蔽的三芯电缆，屏蔽电缆的金属护套二端绞扭后同时接地，主电缆电流密度应不超过 7A/mm²，其线路压降不超过 0.3V。



- 电动机内三相绕组已接成“Y”形，引出三根线。
- 电动机的相邻三相绕组内埋置有 3 个互相串联的 PTC 热检测元件，它的动作温度为 120℃。当外施电压为 2.5V 时，在不同温度下的对应电阻值见表 1。

表 1 PTC 热检测器的检测温度与电阻对应表

3 个互相串联的 PTC 热检测元件的电阻值 (Ω)	≤300	≤1650	≥3990	≥12000
对应绕组内部温度 (℃)	25	115	125	≥135

4.3.2 制动器电磁铁接线盒的接线



- 制动器的电磁铁的电磁线圈接直流电。当要求制动器释放时，应通励磁电压 DC200±10V，至断电抱闸。
- 制动器连接用二芯电缆截面积不小于 0.75mm²，绝缘耐电压值不小于 500V。
- 制动器电磁线圈和 2 个微动开关的接线端子在接线盒内，接线时应注意保持其内无灰尘、潮气和其它杂物（见图 3）。
- 抱闸微动开关的接线端子应接成常闭状态，即在制动器处在制动状态（电磁线圈断电）时，二组开关触头处在闭和状态，而在制动器电磁线圈处在通电状态（制动器释放）时，

抱闸微动开关的二组触头同时处在开路状态。

- 制动器电磁线圈在励磁电压 DC200V 时电流为 0.3A。
- 抱闸微动开关的开断能力为电压不超过 AC250V，电流不超过 0.5A。
- 抱闸微动开关的动作位置可通过制动器上的抱闸开关调整螺钉来调整。

4.3.3 编码器的接线



- 编码器与变频器连接或拆卸时，必须切断变频器供电电源，以免损坏变频器和编码器。



- 曳引机为方便用户选用不同的变频器，可提供多种编码器以供选配。用户在订货时应根据所选用的变频器来确定配用的编码器，或者根据配用的编码器来选配变频器。当用户难以确定时，应向所配用的变频器厂商咨询。
- 编码器信号电缆标准长度为 10m，也可根据用户要求定制，但最长不超过 10m。
- 为防止主机电缆对编码器信号线产生干扰，布线时应将主机电源电缆与编码器信号线分开敷设。

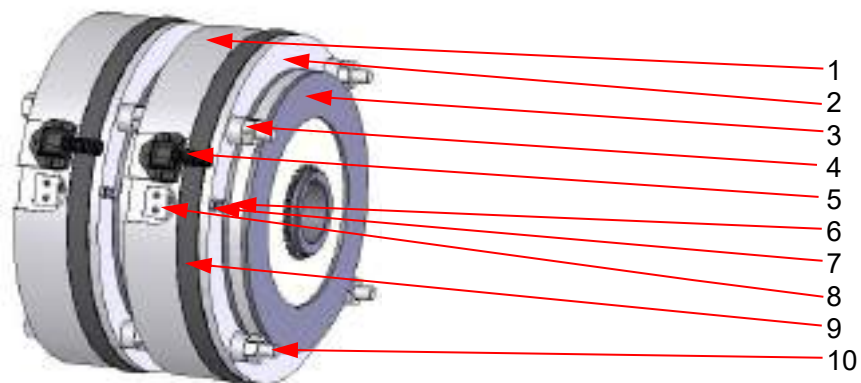
5 产品主机的调试



- 曳引机的调试实际就是求取变频器与曳引机的最佳配合，因此调试时应对所选用的变频器有深入的了解和较丰富的调试、使用经验。
- 曳引机安装和电气联接完成后，应仔细检查曳引机的固定和电气联接是否可靠和正确
- 待检查无误悬挂轿厢和对重前，向变频器输入曳引机有关参数，并使电动机在空载状态由变频器供电。此时电动机和变频器应处在自学习状态，变频器读取电动机有关参数及电动机定、转子磁场的相对位置数值。
- 自学习完成后，仍应在空载状态通电验证自学习是否正确完成，确认后方可悬挂轿厢和对重。调试时自学习最好进行 3~4 次，检查定、转子磁场位置读数的不一致是否很小。
- 由于用户选用的变频器厂家和型号区别较大，具体操作和调试应严格按照变频器制造商提供的操作手册进行，若有问题，请及时与变频器供应商联系。
- 由于出厂时，为降低制动器的抱闸声，闸瓦和制动轮轮缘间隙很小，在第一次自学习时，将有摩擦力，并非是在真正的空载状态下，为此，应在第一次自学习后空转 3 分钟以上再进行第二次自学习，否则，将会使带负荷时电流增加 10~15%。

6 制动机构的调试

6.1 制动机构的说明



序号	名称	序号	名称
1	电磁铁铁心	6	抱闸微动开关调整螺栓
2	衔铁	7	锁紧螺母
3	摩擦盘	8	抱闸微动开关
4	螺纹导套	9	防护圈
5	电磁铁线圈引出线	10	锁紧螺栓

图 4 制动机构的示意图

抱闸：当电梯轿厢平层、电梯断电或故障检修时，电磁铁处于断电状态，衔铁在弹簧的作用下推动摩擦盘，摩擦盘与衔铁及电磁铁的铁心摩擦而制动，由于摩擦盘与曳引机主轴为同轴旋转，因而主轴制动。

正常松闸：当曳引轮准备或正在旋转时，电磁铁的电磁线圈通电，衔铁在电磁力的作用下吸向铁心，克服弹簧的压紧力，将摩擦盘松开，摩擦盘与主轴同轴旋转。



- 抱闸微动开关的作用是判定制动器的工作状态是处在松闸状态还是制动状态。应将该开关的端子接到电动机的控制回路中。由于该开关采用的是安全开关，因此在用户需要时，可将制动器作为上行超速保护构件的一部份。



- 制动机构是由两组独立的动作机构组成，每组动作机构由一个电磁铁、衔铁、弹簧、摩擦盘及螺纹导套而组成。如果一组动作机构损坏，另一组仍能有效地作用，保证电梯运行的安全。

6.2 制动机构的调试



- 曳引机出厂时已将制动器调节至额定制动力矩，一般情况下用户不需重新调节。
- 由于两组动作机构由共用的 4 枚锁紧螺钉固定，所以每组制动机构不能单独拆装。

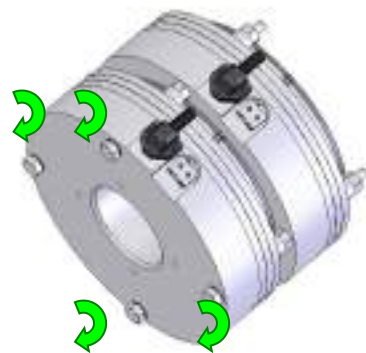


- 制动器的额定制动力矩，是指曳引机中所有制动器的制动力矩为 2.5 倍曳引机额定转矩时的力矩，对于 WYJ140 系列曳引机，由于均采用 2 组制动器，因此其制动器的额定制动力矩是指 1 组电磁铁的制动力矩为 1.25 倍曳引机额定转矩的力矩。

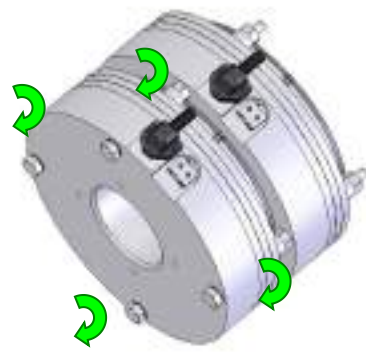
6.2.1 摩擦盘与衔铁及电磁铁铁心间气隙调节



步骤 1：将同一制动器的 4 个“螺纹导套”拧松，另一制动器的 4 个“螺纹导套”不得松动



步骤 2：完全拧紧 4 个“锁紧螺栓”，使摩擦盘的两制动面完全紧压在衔铁和电磁铁铁心上



步骤 3: 逆时针拧松 4 个“锁紧螺栓”约 72 度, 此时, 摩擦盘的摩擦面与两制动面间隙大约各 0.15 mm, 可用塞尺测量摩擦盘的摩擦面与铁心间隙:

步骤 4: 完全拧紧 4 个“螺纹导套”。此时一个制动器已经调整好, 按此方法调整另一个制动器。

现象	原因	处理方法
有磨擦声	间隙太小	按步骤 3 逆时针再拧松 4 个“锁紧螺栓”一个小角度, 再按步骤 4 进行。
无磨擦声, 但松闸抱闸声过大	间隙太大	逆时针拧松 4 个“螺纹导套”一个小角度, 再完全拧紧 4 个“锁紧螺栓”。



- 间隙的大小直接影响到制动器动作噪声、可靠性, 应予仔细、及时地调节。当间隙大于 0.2mm 或抱闸噪声显著增加时即应予以调节。
- 如果制动器不能完全打开, 运行时不仅可使摩擦盘的摩擦片过热降低制动力矩, 甚至碳化剥离, 而且也可能使电机处在过负荷状态, 使电机产生额外发热而保护电路动作, 导致不能正常运行, 甚至造成损坏。
- 制动器间隙调整后, 抱闸微动开关需调整至 4.3.2 所述状态。
- 由于曳引机的编码器座固定在制动器铁心上, 每次调整制动器之前必需松开编码器, 制动器调整好后再固定编码器, 此时编码器位置已经改变, 必需重新进行自学习。

6.2.2 制动力矩的调节

曳引机出厂时已将制动器调节至额定制动力矩, 其值见表 3。用户不需重新调节。

表 3

曳引机规格	曳引机额定转矩 (N.m)	制动器制动力矩 (N.m)
WYJ140-XX-320-2	115	145*2
WYJ140-XX-400-2	132	281*2
WYJ140-XX-450-2	160	281*2
WYJ140-XX-630-2	225	281*2

7 紧急救援

由于无手动盘车和手动松闸装置, 紧急救援必须采用应急电源来实现。



- 利用势能实现紧急救援, 只有在电机停转或低于额定转速 5% 时才可短接电机三进线端子, 并且制动器在应急电源供电情况下处于释放状态。短接必须通过接触器来实现, 且短接时应保证三进线端子已与变频器输出端处在断路状态。
- 短接电机进线端子方法不得代替正常运行时的制动器。它仅是一个供选择的紧急救援方法。

8 产品的维护和保养

8.1 产品的日常检查与维护



- 产品投入运行后, 应进行日常检查, 进行一定的维护和保养, 以维持曳引机的正常工作状态, 日常检查内容及相关维护方法见表 4。

表 4 日常检查内容及相关维护方法

检查部位	检查周期	检查内容	维护方法
外表面	6 个月	是否清洁 ?	清除表面尘埃 (切忌用水冲洗)。
外露紧固件	6 个月	是否松动 ?	拧紧松动的紧固件。
电气连接	6 个月	端子是否松动 ? 电缆是否破损 ?	拧紧松动的端子, 更换破损的电缆。
轴承噪音	6 个月	耳听运行时轴承声间是否和谐、无杂音 ?	严重时更换轴承。

编码器	6个月	轴和外壳的固定是否松动？	重新拧紧。
曳引轮	6个月	是否磨损严重？	曳引力不足时更换曳引轮。
制动器	1个月	制动力矩是否不够？制动轮毂是否有黑色碳化物？制动片厚度是否小于3mm？	按本文8.2条进行维护

8.2 制动器的检查与维护

8.2.1 摩擦片和两制动面表面的碳化物的清理



- 无齿曳引机经过长时间运行后，有可能因摩擦盘上的摩擦片与衔铁、铁心的长期磨擦，摩擦片表面发生碳化，造成摩擦片与衔铁及铁心的表面有黑色碳化物的存留现象，从而可能影响曳引机的制动力矩降低。如果有以上现象，应及时对摩擦片与衔铁、铁心进行清理维护。
- 摩擦盘由花键盘和刹车片组成。当摩擦盘上粘结的刹车片厚度小于3mm时，应更换摩擦盘以保证电梯的安全运行。
- 对碳化件进行清理前，必须将电梯停止运行以免发生意外。
- 在间隙调节时曳引机不允许开机运行，由于制动器的调整，此时的编码器位置已经改变，需在两个制动器均调整好后再自学习。



制动器的维护步骤如下：

- 先吊起轿箱，将曳引轮上的钢丝绳拆下。
- 将编码器拆下，电磁线圈引出线及抱闸微动开关引出线从接线盒中拆下。
- 拆卸制动器时，将制动器上的4个锁紧螺栓拧下，即可将整个制动器取出，更换摩擦盘。
- 将更换好的制动器重新安装在曳引机上，按6.2.1所述方法调整好摩擦盘与衔铁、电磁铁铁心间气隙。
- 制动间隙调整后安装编码器，重新进行自学习。

8.2.2 制动机构常见故障及排除方法

故障现象	故障原因	故障排除
制动力矩不足	1 制动轮轮缘有油脂或污物 2 摩擦片磨损过度	1 予以清理 2 更换摩擦盘
制动器不能释放或释放后不能保持	1 制动器电磁线圈无电 2 气隙过大或过小 3 电压太低 4 电磁铁衔铁卡住 5 发热太严重	1 检查接线 2 检查和调节气隙 3 检查电压是否 < 165V DC 4 排除卡住的原因 5 检查电压是否太高
制动器释放迟后	1 气隙过大 2 电压太低	1 检查和调节气隙 2 检查电压是否 < 165V DC
制动器不能制动或制动迟后	1 开关断开后，线圈残留电压太高。 2 电磁铁衔铁卡住 3 摩擦片过度磨损	1 检查线圈残留电压 2 排除卡住的原因 3 更换摩擦盘
制动器制动和释放时噪音过大	气隙过大	检查和调整气隙

8.3 曳引轮的更换

- 步骤 1: 将图 1 中的序 4 曳引轮压紧螺钉和序 5 压圈拆下。
- 步骤 2: 如图 5 所示, 在压圈 5 和主轴之间垫一个直径不大于 65mm 的垫块, 均匀地拧入 3 个 M10 的螺钉, 可将曳引轮从主轴上卸下。
- 步骤 3: 将需更换的新曳引轮套入主轴上, 将压圈装上后用螺钉锁紧。

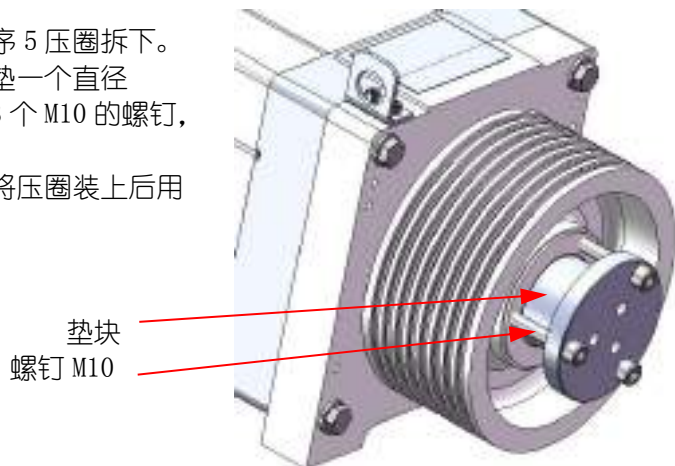


图 5. 曳引轮拆卸示意图

9 易损件清单

序号	零部件名称	说明
1	曳引轮	按载荷能力和钢丝绳在曳引轮的绕法。
2	编码器端轴承	深沟球轴承 6312-2RS。
3	曳引轮端轴承	调心滚子轴承 2215
4	编码器	Heidenhain 公司的 ERN487-2048 或客户指定的其它型号编码器。
5	刹车片	非石棉型高摩擦系数材料。
6	抱闸微动开关	V4NS

10 质量保证

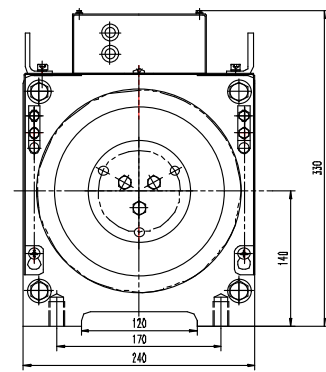
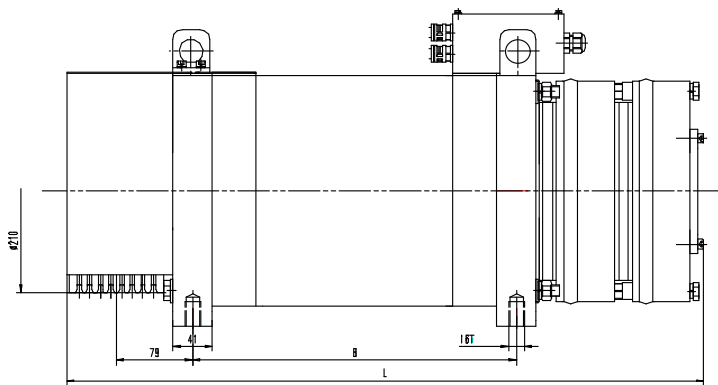


- 在制造厂发运之日起, 二年内或运行一年半内由于制造厂设计或制造所引起的质量问题, 制造厂负责实行免费修理, 在超过二年后或虽在保修期内而非制造厂的原因造成的损坏, 制造厂收取适当费用, 为用户实行终身维修。

11 本手册若有改版或产品有所更改恕不另行通知, 请随时与厂家联系

附 1：曳引机的外形安装尺寸和机电参数

型号	载重	梯速	功率	转速	频率	电流	转矩	绳规	B	L	自重
	(kg)	(m/s)	(kW)	(r/min)	(Hz)	(A)	(N·m)				(kg)
WYJ140-6.3-320-2	320	0.63	1.36	114	9.5	3.6	114		265	590	125
WYJ140-4.0-400-2	400	0.4	1	72	6	3.3	132		295	620	160
WYJ140-10-450-2	450	1	3	182.4	15.2	8	160		295	620	160
WYJ140-16-450-2	450	1.6	4.8	291.6	24.3	12.2	160		295	620	160
WYJ140-10-630-2	630	1	4.3	182.4	15.2	11.5	225		335	660	180
WYJ140-16-630-2	630	1.6	6.9	291.6	24.3	17.5	225		335	660	180



WYJ140 系列
永磁同步无齿曳引机

- 地址:浙江省宁波市东吴镇
Add:DongWu Town,NingBo.China
- 邮编 P.C:315113
- 电话 TEL: +86-0574-88489608 +86-0574-88489008
- 传真 FAX: +86-0574-88489356 +86-0574-88489056
- 主页:<http://www.nbx.com>
- E-mail: Home_market@xinda-group.com
Nbxinda@mail.nbptt.zj.cn