

[2020-12]



MOD:D-889C



温州德士隆机器有限公司
WENZHOU DSL MACHINERY CO.,LTD.
机器编号: _____ 出厂日期: _____

目 录

一、前言	1
二、品质保证	2
三、机器验收	3
四、机器安装及技术参数	3
五、重要提示	5
六、主要部件介绍	6
七、机器禁用条款	7
八、人机界面介绍及操作说明	8
(一)、开机	8
(二)、功能选择	9
1. 开关选择	9
2. 时间设置	10
3. 鞋型存储/调用/删除	11
4. 系统时间	11
5. 密码修改	12
6. 功能检测	12
九、操作方法及调整说明	13
十、控制面板功能说明	15
十一、电磁阀排列图	16
十二、注意事项	17
十三、机械保养	18
十四、故障排除	22
十五、机构零件组装明细表	23
01-机架机构	24
02-顶点机构	26
03-刀模推进机构	29
04A-束紧器机构	33

04B-束紧偏心缸机构	36
04C-束紧偏心驱动油缸机构	39
05-拉进机构	41
06-升降油缸机构	43
07-撑台机构	45
08-檀头支撑机构	48
09A-辅助机构-增压缸(大)	50
09B-辅助机构-增压缸(中)	52
09C-辅助机构-增压缸(小)	54
十六、电气排列图	56
附：装箱单	57

一、前言

恭贺您拥有德士隆机器有限公司为您制造的 **D-889C** 电脑控制自动后帮机。在此，本公司谨致最诚挚的谢意。

中后结帮乃制鞋行业的一门技术，为让您得心应手的使用本机，使之功能发挥到极点，在此向您详细介绍本机。

为充分发挥本机的效能，避免因使用不当引起故障，请详细阅读操作说明书的安装、保养、调整等说明，使您的机器永远处于最佳状况，发挥最好效能，让您的制鞋技术进入更高境界。

记住 认识机器功能重于操作，

天天保养机器，减少常常维修。

认识功能，保养得当，

那您就拥有一台无价的资产了。

德士隆机器有限公司

二、品质保证

1、 购置本机器，若于拆箱(或抵达贵公司)后发现外观上有损坏之处，请于7天内通知本公司或相关所属单位，并将损坏位置拍照后寄回，本公司会立即派人员前往处理。

2、 在安装和使用之前，请仔细阅读本手册，若您不遵守本手册的说明而造成的人身伤害、机器损坏及其它财物损失我们将不承担责任。

3、 本手册中出现的 product 外观图或其它图例若与实际产品有所不同，使用时以实际产品为准。

4、 公司的产品技术会不断创新，产品手册也会随之更改，以后的所有设计变更，均不另行通知。

5、 说明书中所叙述的零件(不含消耗性零件)都有一年的保用期限(时间由销售单上日期算起)，期间如有损坏(不含人为破坏)，本公司将给予免费换修。

6、 为了保证买方对此机种的权益，买方应持有购买合同，且凭此向本公司询问有关此设备之问题，及享有售后服务的权利。

7、 使用本机时，必须遵守操作规则，不可滥用或超载；在保修期内，若因操作不当或人为因素而损坏，且经本公司相关人员前往鉴定后属实，则维修费用需由买方负担。

8、 请指定专人保养及维修，以便本公司服务人员在前往维修时，能从该人员处清楚得知故障位置及其原因，以缩短维修时间。

9、 本机器售予贵公司后，如提供给他人仿造或修改，贵公司必须承担法律责任，并赔偿本公司所遭受的损失。

10、 请指定专人保养或维修，以便和本公司服务人员联系。

11、 若贵公司发生下列情形，在此表明与本公司无关：

- 1) 新机试车时所造成的材料损失；
- 2) 成品制造或营销过程中所产生的利益损失；
- 3) 未依本说明书所指的方式进行操作而造成的人身伤害；
- 4) 使用本机所制造的产品，如涉及专利、注册商标等的侵害事件。

无论任何机种，若要求退回机器或更换新机，则所消耗的费用，须由买方负担。

三、机器验收

1、 在拆箱和验收之前，应先检查木箱是否破损，假使机器或包装箱有破坏现象，则应在装运损坏表上说明，立刻通知保险代理，填写申请书，并立刻通知本公司。

2、 拆箱和搬运:当搬运木箱时，通常先将木箱搬运到安装地点再拆箱较佳，另一方面也可以将机械的损坏率降到最低。在所有木箱都已定位后，只能移去木箱的上面部分及侧板，而最底层则留在安装时搬运用，此时设备没有遮盖，可以较清楚的检查到可能损坏的地方。

3、 在准备退回、换新或退货以前，应备妥一份简要报告，内容应包括损坏或错误的项目，包括如何受损、受损的状况、机构类别和零件号码、制造日期及机器序列号等，送交本公司认可，以便本公司能更好、更快地为您服务。

四、机器安装及技术参数

(一) 机器安装顺序:

- 1、 将机器防锈油擦拭干净。
- 2、 在开始操作之前先润滑本机的滑动构件。
- 3、 打开机器右侧盖板，再打开油箱盖即可注入液压循环油(适用之油品种类，参见下表所列)约 135 升，油面高度不得低于油箱顶盖 3cm 以上。
- 4、 连接电源前，先确定工厂的电压是否符合机器的电压(标示于机器右方)，假如更改机器的电压，则变压器的电压也必须改变。
- 5、 将电源之接地线(标示有“PE”字样者)接至地棒，接地电阻必须小于 $100\ \Omega$ 。
- 6、 切换电源开关至 ON 位置，并按下马达开按钮，此时总压力表的工作压力应显示在 4~5 MPa，若压力不上升则属于电机在反转，应关闭电源，将电源接线中任二线对换即可。

(二) 适用之油品种类			
厂 牌		型 号	
中国石油	C. P. C	AW46	
国 际	ISO DIS	HD46	
德 士 吉	CALTEX	RANDC OIL 46	
益 速	ESSO	TERESSO 46	
美 孚	MOBIL	LIGHT OIL 25	
蚬 壳	SHELL	TELLUS C46	

(三) 技术参数表			
电 源	380V/50Hz	产 量	2000 pairs/8h
消耗功率	2.6 kW	机械尺寸	1250×750×1750 mm ³
工作压力	5 MPa	净 重	1080 kg
电 热	0.4 kW		

五、重要提示

- 1、在操作本机前请详细阅读本操作说明书。
- 2、说明书上所列机械规格，制造商保有随时变更设计的权利，恕不另行通知。
- 3、工作启动时油温必须超过 10℃后才能进行操作，否则应让油泵运转一段时间，使油温达到 10℃后进行操作，这样泵才能发挥作用。
- 4、循环油第一次约使用 1500 小时后应重新更换新油，以后约使用 3000 小时后更换新油即可，更换前应将油箱底部擦拭干净。
- 5、油管、接头需锁紧，不可有漏油现象，钢管不可以两支相摩擦。若要拆油管时，应注意油压表是否为零，只有在无油压时才能拆管。
- 6、滤油网第一次约使用 1000 小时后应清洗，以后约使用 3000 小时后清洗。
- 7、滑动位置及装有黄油嘴处应每星期注油一次，螺丝及管路接头随时检查松紧。
- 8、应随时保持电器零件清洁。
- 9、操作时应以正确的方式操作，尤其当撑台定位、榫头被固定后，双手应离开榫头。
- 10、在结帮过程，任何机件都不可以手触摸。
- 11、当操作者需暂时离开机器时，请关闭电源以防止其他人不当操作。
- 12、严禁在操作时碰触夹钳部位，以防夹伤。
- 13、若机器不操作时，尽可能将电机停止(暖机时除外)。
- 14、禁止赤脚操作机器，以防触电。
- 15、出于安全考虑，电气箱的门是用钥匙锁着的，钥匙需交给负责人管理或者由指定的人员管理，或仅在测试或维修时交由合格人员。
- 16、机器右前方的脚踏开关左侧踏板为启动开关，右侧为复位开关(也是急停开关)，操作者在任何危险的情况下，必须急踩右侧的复位开关。或者是在不正确操作机器的情况下必须踩下，以立即停止机器，避免引起更大的损失。

六、主要部件介绍



七、机器特点及禁用条款

本机器具有如下特点：

- ◆ 电气采用 PLC 与图形显示触摸屏控制系统，实时运行状态与动作修改过程动画显示，操作直观方便；
- ◆ 结帮参数（行程与时间）的设定，均以数值方式输入，并设有密码保护，防止未经授权人员的不当更改；
- ◆ 具有三种智能运行模式，即全自动模式、半自动模式与手动模式；
- ◆ 顶点采用液压油缸设计，设有结帮高度微调装置，定位准确；
- ◆ 束紧器采用三点联动式包覆，束紧效果极佳；

本机必须根据机器已设计的规则使用，建议如下：

- ◆ 请勿将机器做其它用途，即使是与鞋子结帮相关联的；
- ◆ 请勿将机器用来定型其它非鞋面物质；
- ◆ 即使是部分地使用机器做其它用途，也不要改变机器的工作原理；
- ◆ 在仔细阅读操作安全守则时，不要开始操作机器。如拢紧头发，如果头发过长会在工作过程中发生危险；
- ◆ 严禁让不知道非正确使用机器会带来危险后果的人靠近机器，如儿童与残疾人；
- ◆ 如果机器使用功能发生改变，则不能由指定人员操作机器，操作员有必要向管理人员汇报，由管理人员安排专家处理；
- ◆ 请勿安排文盲人员操作机器，由于他们不能阅读操作手册以及直接标在机器上的功能，这样会对他们本身或其它人员造成危险；
- ◆ 本公司对由非指定或未经充分训练，没有良好身心素质的人员不正确操作机器而可能引起的后果，即使是对人员和物质发生损害，也概不负责。

八、人机界面介绍及操作说明

(一)、开机

打开机器电源，在“嘀”一声后将出现开机界面，如图 1 所示：



图 1 欢迎使用

提示	在正式操作机器前，请先试运行一个循环动作，并仔细检查相关参数，如需调整，请进入相关功能模块进行正确的设置。
----	---

提示	在修改机器参数前，建议您先仔细了解本机器的工作原理，您所做的任何修改将直接影响到机器的相关动作！
----	--

温馨提示：

触摸屏内置密码为 5678 (不可更改，仅限内部使用)，操作人员使用密码，可在密码修改模块中设置 4 位数字密码

(二)、功能选择

本机采用 PLC 控制，配以触摸屏及图形操作系统，能大幅提升机器稳定性及可操作性，设置有开关选择、时间设置、系统时间、密码修改、功能检测等模块，能最大程度地提高工作效率。

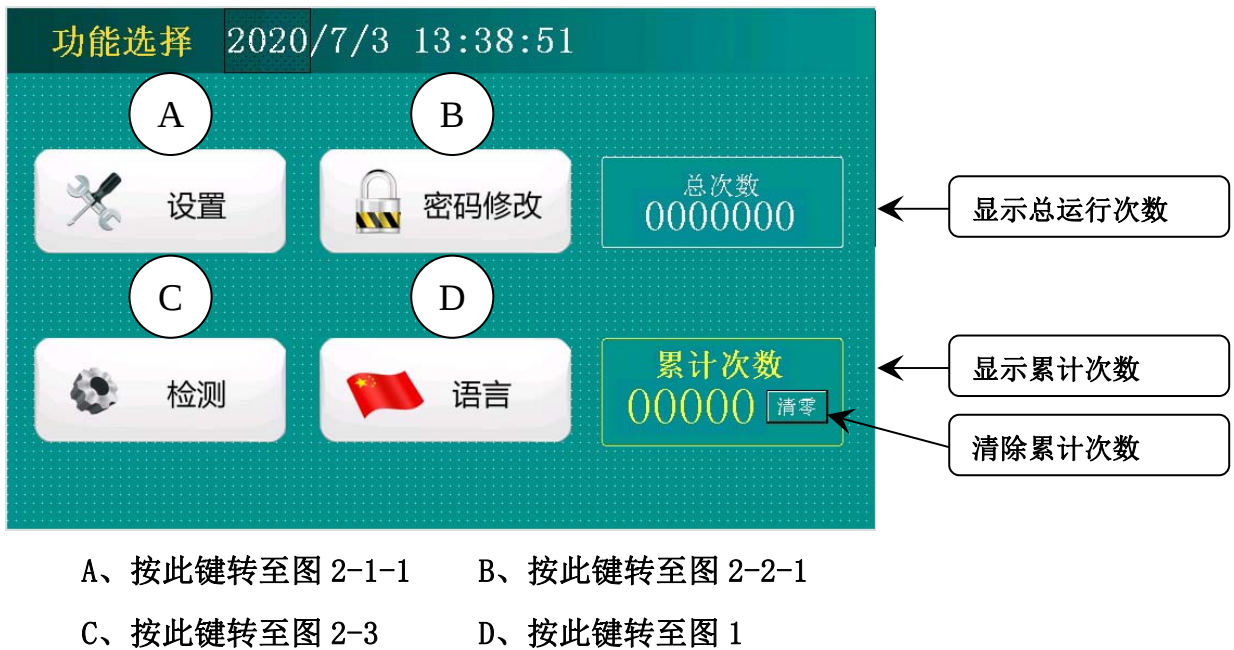


图 2 功能选择

1、开关选择

1) 本模块以简洁的操作界面，使用户能够依据当前鞋型的特点，只需进行简单点选操作，就可完成对机器的部分机构进行关闭/打开设置，增强了操作的灵活性。



图 2-1-1 设置

提示	在未完全熟悉机器前或更换鞋型时，建议您先以半自动模式操作机器，待机器参数设定正确后，再切换至自动模式！
----	---

2、时间设置

在设置界面中轻触“时间设置”键，将进入以下界面，如图 2-1-2 所示：

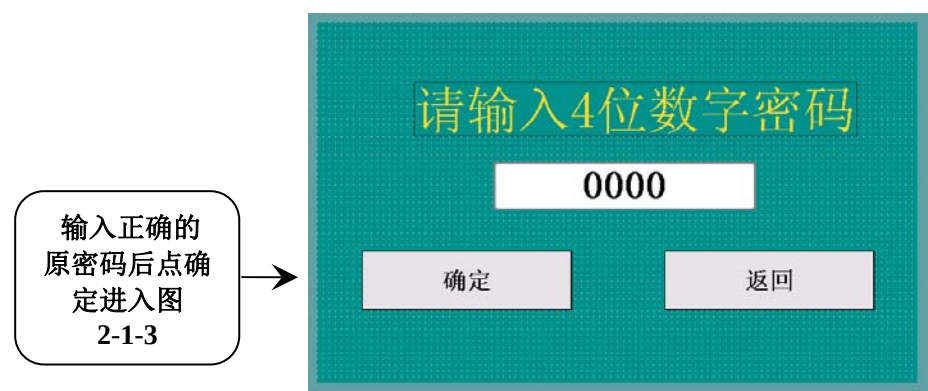


图 2-1-2 输入密码



图 2-1-3 时间设置(2-1)

3、鞋型存储/调用/删除

在设置界面中轻触“鞋型存储”键，将进入以下界面，如图 2-1-4 所示：



图 2-1-4 鞋型存储

(鞋型调用与鞋型删除模块与上图相似)

4、系统时间

在各界面顶部显示时间的位置上，于年份处点击，将进入以下界面，如图 2-1-5 所示：



图 2-1-5 系统时间

5、密码修改

在设置界面中轻触“密码修改”键，将进入以下界面，如图 2-2-1 所示：



图 2-2-1 密码输入

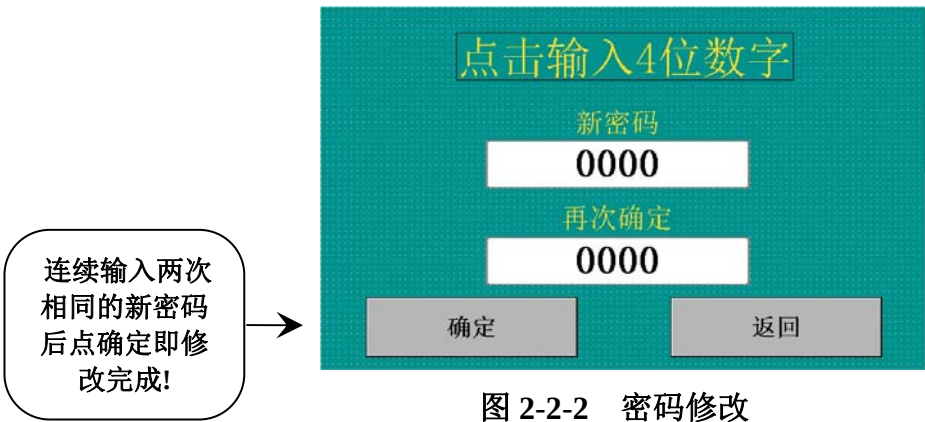


图 2-2-2 密码修改

6、功能检测

在设置界面中轻触“检测”键，将进入以下界面，如图 2-3 所示：



图 2-3 输出检测

九、操作方法及调整说明

D-889C 电脑控制自动后帮机实现对任意高度的男鞋、女鞋与童鞋的结帮操作。

整个工作循环由触摸屏及 PLC 控制，并提供有自动、半自动与手动三种循环模式：①、自动循环模式：结帮速度快，产量高；②、半自动循环模式：可以在最终结帮前检查与调整后跟结帮位置；③手动模式：每一步操作均为手动控制(建议鞋型更换时使用)，此功能必须指定熟练的维修人员来执行，在强制操作个别动作时，必须注意机构干涉问题，并远离机构动作范围，以避免损坏机构或伤及人身。

(一) 机构调整说明：

1、 顶点杆调整：顶点杆用于控制撑台的高度，由于鞋楦的大小、高低不同，因此必须由调整手轮来调整顶点杆的定位高度。当鞋楦定位时，须注意后跟的高度应低于扫刀下缘，约为鞋面+内衬+后套的距离。

2、 撑台调整：由于楦头后跟统高不一致，所以撑台的高度须由调整螺帽予以调整，以便和顶点杆产生适当的高度。

3、 楦头支撑调整：楦头支撑的高度，由调整螺帽予以调整，目的在使楦头后跟平面与扫刀平行，以利于扫刀结帮。楦头支撑的前后位置，由位于机器前部右侧的手柄予以锁定不同位置，以支撑不同长度的楦头。

4、 束紧器调整：束紧器的宽度，由束紧器油缸两侧的调整手轮予以调整。前后位置由右侧控制面板最下面的手柄予以调整，束紧器内缘距扫刀圆点前缘约 3mm 为宜。

(二) 操作前注意事项：

1、 所有操作人员必须受过完整的教育训练，而且合格者才能上线生产，训练课程除一般的攀鞋技巧及本机操作技术外，应着重安全观念的灌输，举例如下：

A. 操作者应熟悉所有开关的操作，特别是使用脚踏开关，避免误踩启动踏板造成危险，而紧急状况时，能迅速确实的操作急停开关以停止机器动作。

B. 本机器仅允许单人作业，当一人操作机器时，严禁其他人员触动开关、操作人机界面或调整机器。

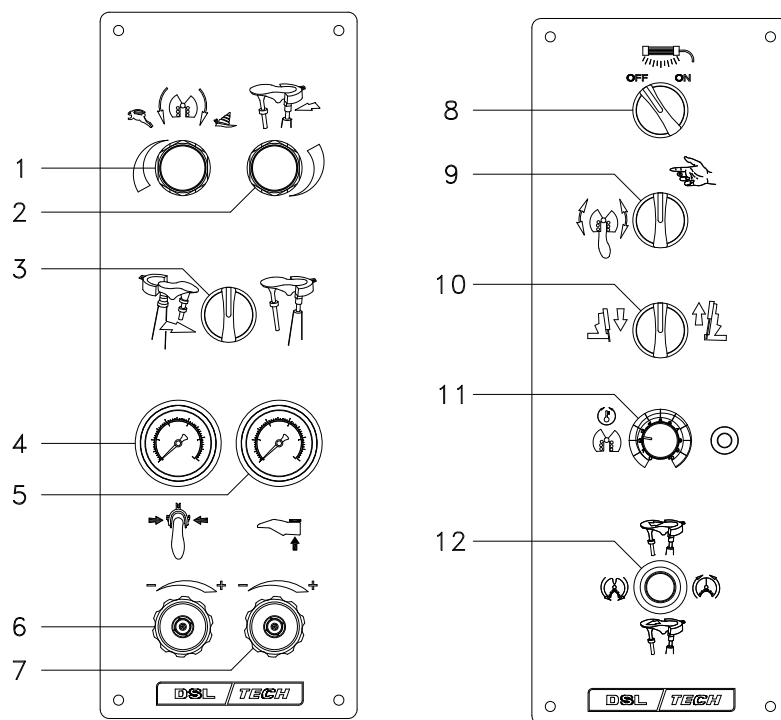
2、 建议使用者先以半自动模式操作机器，待完全熟悉机器特性后，再切换为全自

动模式操作。

3、机器作业前检视事项：

- A、确定束紧器规格是否与楦头符合，必要时须更换束紧器。
- B、检查扫刀宽度、外形是否能配合后跟开关，必要时须更换扫刀。
- C、撑台高度与扫刀的距离约为鞋面加上后套内衬之厚度。
- E、本机适用圆孔式塑料楦头及槽式固定孔的铝楦，不适用两截式楦头向底部弯曲型。
- F、使用本机时须注意鞋面与楦头的配合效果，两者之间若差距过大，纵然机械调整后能够克服，但拔楦后经一段时间鞋子可能会因此产生扭曲变形。

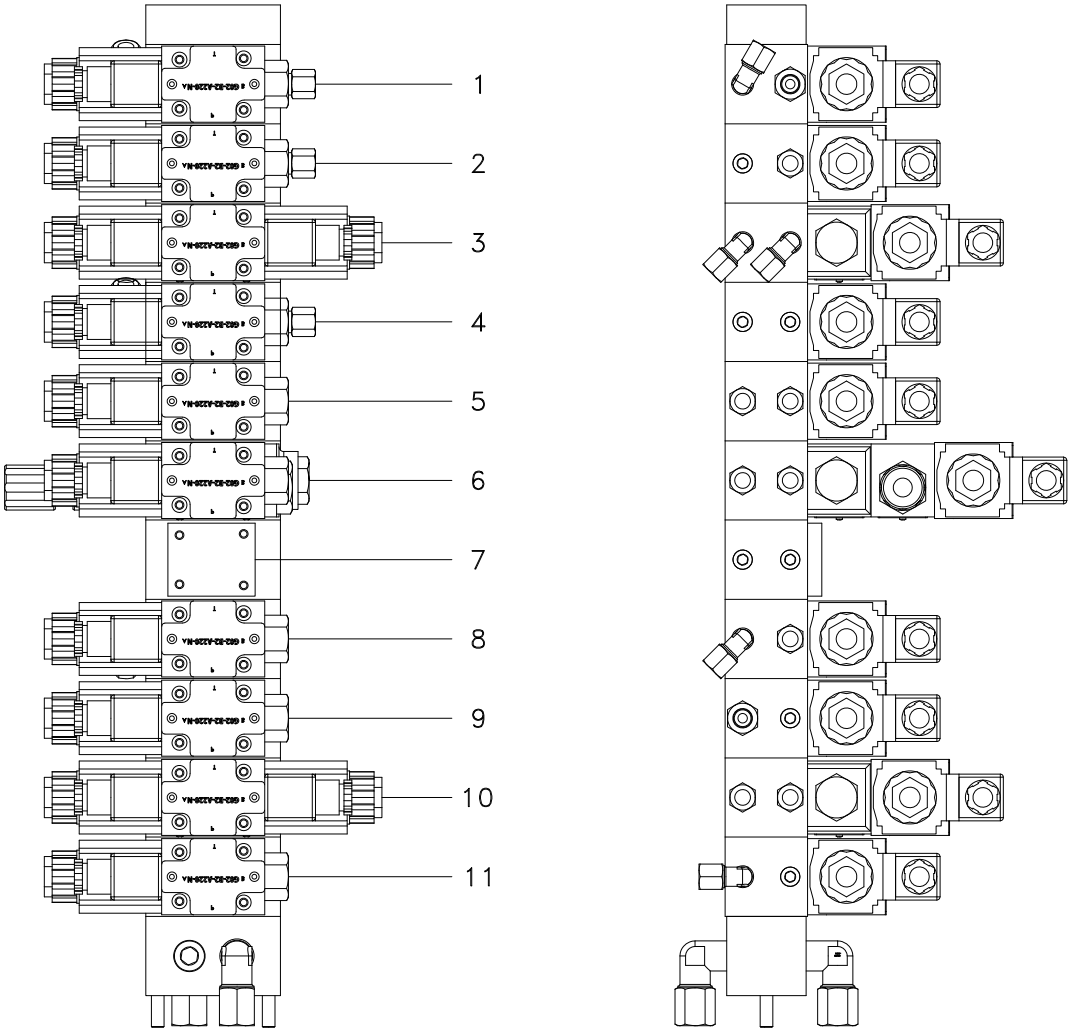
十	控制面板说明 (889C)
10	CONTROL PANEL INTRODUCTION



202009

序号	操作方法	实现功能	Operating way	Function
1	左旋/右旋	扫刀出速度调节	Turn left/right	Wiper speed valve
2	左旋/右旋	束紧器出速度调节	Turn left/right	Teflon band speed valve
3	左旋	撑台手动出	Turn left	support out
4	/	束紧器压力指示	/	Teflon band pressure gauge
5	/	撑台二次压力指示	/	Pressure gauge of the second press Support
6	左旋/右旋	束紧器压力调节旋钮	Turn left/right	Teflon band pressure valve
7	左旋/右旋	撑台二次压力调节旋钮	Turn left/right	Pressure adjusting valve of the second press support
8	拨至 ON/OFF	照明灯开关	Turn to ON/OFF	Light Switch
9	左/右拨动	扫刀手动出	Turn left/right	Wiper out
10	左/右拨动	手动打钉测试 (889CT)	Turn left/right	/
11	左旋/右旋	扫刀加热温度调整	Rotate	Wiper Heating Temperature Adjustment
12	左/右拨动	扫刀大小调节	Turn left/right	Adjust the size of the wiper
	上/下拨动	束紧器与刀模相对位置调整	Turn up/down	Adjustment of the relative position of the Teflon band and cutting die

十一	电磁阀排列图 (889C)
11	ELECTROMAGNETIC VALVE DIAGRAM



20201126

序号	项目名称	DESCRIPTION	组合 ASSEMBLE
1	顶点电磁阀	Vertex Electromagnetic Valve	B3
2	束紧器电磁阀	Forming Band Electromagnetic Valve	B3
3	束紧器出	Teflon Band Out	C2+02W
4	撑台一次上升	Support Ascending One Time	B3
5	撑台上升	Support Ascending	B3
6	撑台拉进	Support Pulling Inwards Electromagnetic Valve	B3+02W+P11L
7	/	/	/
8	扫刀电磁阀	Wiper Electromagnetic Valve	B3
9	撑台下降	Support Decending	B3
10	束紧器与刀模相对位置调整	Hand-wheel For Toe Banding And Wiper Location	C4+02W
11	撑台保持	Support Stay In Place	B3

十二、注意事项

1、 所有操作人员受过完整的专业培训，而且合格者才能上线生产，培训课程除一般的攀鞋技巧及本机操作技术外，应着重安全观念的灌输，举例如下：

1) 操作者应熟悉所有开关的操作，特别是使用脚踏开关，避免误踩启动开关造成危险，而紧急情况时，能迅速准确地踩到复位开关以停止机器动作。

2) 本机器仅允许单人作业，当一人操作机器时，严禁其他人员触动开关或调整机器。

2、 建议使用者先以半自动模式操作机器，待完全熟悉机器特性后，再切换为全自动模式操作。

3、 请勿空机操作机器，如有必要请指派资深技术人员担任，并且在操作前拆除束紧器，以避免损坏束紧器或其它设备。

4、 当变换任何鞋型前应注意相关配件，须能与欲生产的楦头外形配合，否则将不会有良好的结帮效果，须配合的事项如下：

1) 扫刀的外形一定要与鞋跟的外形相似，且扫刀面的弧度亦要能配合楦头的底面弧度，如两者不吻合时需重新更换或订作扫刀。

2) 束紧器的形状必须符合鞋跟的外形，本机器所使用的束紧器型号分为男、女两种，需依楦头外形选用适合的束紧器。

十三、机械保养

操作者除了应小心谨慎的操作机器外，还必须担负保养及维护的责任。妥善的维护生产机器，不但能降低故障率，发挥最佳的生产效率并且能延长机器的使用寿命，平时只要确实做好保养工作，往往可以避免因机器故障所造成的巨大停工损失，因此使用者决不可轻忽保养工作的重要性。

最基本的保养工作就是清洁机器。操作者在每天下班或工作交班前除应将机器上遗留的工具、杂物收拾干净外，因生产过程而散布在机器各处的材料碎屑等也必须清除，以免日积月累最后难以清理甚至卡住机构造成故障，如果机器受潮，有上漆的部分应立即用干布擦拭干净，若油漆脱落应随时补漆，而不上漆的部分出除将水分擦拭干外必须添加少许油份以防生锈。

机器除人为操作错误或受外力影响外，正常的操作在故障前都会显示征兆，操作者长时间接触机器最能感受到这种征兆，操作者如发觉机器有异样如噪音变大、油压缸速度变慢、振动漏油或者机械动作不稳定、油温升高等等，应立即告之专职维修人员处理不得勉强操作，操作人员如未受过专业训练严禁维修机器或更换零件。

为加速机器的维修，每台机器应备有完整故障履历表，维修人员随时将故障的现象、发生的时间、原因以及处理的方式、结果记录下来，一旦发生重大故障无法处理时必须立即通知本公司处理，而本公司技术人员可借由这些故障履历迅速判断故障发生的原因，以最短时间恢复机器的正常运作，减少停机损失。

保养工作的范围和周期请依照下表执行，在进行保养工作时如非检查项目所需，应关闭机器电源确保安全，操作者在进行保养点检工作时如发现异常现象，无法处理且不属于保养工作范围时应通知维修人员到场协助处理。

(一)、每日点检与保养

项目	实施内容
机器 清洁	1、将杂物清除以干布擦拭外表，无法到达的地方以干净之高压气体清除，但必须注意勿将异物吹入机器的移动部位以免卡住； 2、电器箱内保持干燥，以干布拭去灰尘； 3、机器内部及油箱盖板，以干布擦拭干净以防异物掉入油箱内； 4、所有未上漆之金属表面擦上薄油防止生锈(生产过程中可能沾污产品的地方除外)
漏油 检查	机器擦拭干净后，开动油压马达并空机操作数次，检查所有油压缸、活塞杆、油管接头、油压零件及机器表面、油箱上部是否有液压油泄漏并找出漏油的原因。
噪音 检查	在安静的环境中启动油压马达，倾听是否发出异声，并空机操作数次检查机构动作时是否有不寻常的噪音及碰撞声。
零件 紧定	检查所有控制元件安装是否牢固，继电器、接近开关、微动开关等，是否因机器震动而松脱。

(二)、每周点检与保养

项目	实施内容
	同每日点检与保养
螺钉 紧定	检查所有机构之固定螺钉是否因机器震动而松脱，如松动者请紧定之，经常发生螺钉松动的机构留下记录以缩短点检的周期。
润滑	所有黄油嘴及所有机构滑动摩擦面加上黄油，但扫刀滑动部分必须加耐高温黄油(300℃)。
液压 油检 查	打开油箱检视油的色泽并用手检查油的润滑程度，油箱底部是否有沉淀物(乳白色)，以及油的容量(油位必须高于滤油网 30mm 以上，并低于油箱盖板 30mm，如果油品经常在短期内变质请通知维修人员查明原因)

(三)、每月点检与保养

项目	实施内容
	同每周点检与保养
设定及调整	检查所有油压元件及操作机构的调整螺钉是否松动，作业条件是否改变，请依前述章节的说明及作业需要设定
氮气筒检查	正常氮气筒内部的氮气压力约为 2~3MPa，如果压力低于 1.5 MPa，则检查频率改为每周一次，当压力低于 1MPa 就必须补充氮气，以免内部损坏，检查方法如下： A、启动油压马达，当压力到达系统压力（ 4~5MPa ）时关掉马达。 B、慢速逆时针旋转泄压阀开关，使油回流至油箱，愈慢愈好，此时系统压力表显示值会呈慢速而稳定地下降，当下降至某一压力时，指针会以较快速度降至零，此压力即为氮气筒内的氮气压力。 C、注意：切记氮气筒绝对必须充填氮气，不可使用其他气体，否则可能引发爆炸或其他危险，氮气筒的压气口位于顶部保护盖内。

(四)、每季点检与保养

项目	实施内容
	同每月点检与保养
滤油网清洗	以甲苯清洗并以压缩空气吹干净后再装回
接线检查	检查所有电器零件的接线端子螺钉是否松动、积碳或锈蚀，请将螺钉锁紧及专用清洁剂清洗(电子接点用清洁剂)
绝缘阻值测量	以三用电表欧姆档测量电源线、马达线圈、电热片、电磁阀线圈，对机器外壳的阻抗值，绝缘阻值应高于 2M Ω ，本项检查应由具备电气操作资格的维修人员担任。

(五)、每年点检与保养

项目	实施内容
	同每季点检与保养
液压油更换	除新机运转使用 1000 小时后, 必须更换液压油外, 以后每运转 3000 小时应更换液压油一次, 如果长时间机器不使用 (一年以上) 也应视油品变质情况提早更换。每次更换液压油请同时清洗滤油网并以柴油清洗油箱, 清洗完后擦干柴油再加入新的液压油。
电线检查	检查机器电缆及配线之绝缘皮是否逐渐硬化及开裂, 如果劣化严重请更换配线, 如无法处理请要求制造厂商代为整修。
机器外表整理	检查机器外表的喷漆或表面处理是否逐渐失效, 如短期间不保养则可能产生锈蚀现象, 请重新喷漆或加强保养, 如有需要, 可委由制造厂商代为整修。 注意: 以上是本公司依每日操作 8 小时提供给使用者的机器保养建议, 使用者得依机器工作频率及妥善率, 适度增加保养的次数及项目, 但不得延长保养周期及省略点检项目。

十四、常见的故障现象及排除方法：

序号	故障情况	可能原因	处理方式
1	马达不运转	1、电源线断或缺相 2、电源开关坏，不通电 3、马达开关过载	1、查修电源线路，以三用电表测试 2、更换电源开关 3、先以电表测试有无短路现象，再更换新品或复位
2	马达有运转，但机器仍踩不动作	1、马达反转 2、启动开关断线、接点损坏或停止复位接点短路 3、油压压力不足	1、更换运转方向(将任二线对调) 2、查修脚踏开关，若接点坏，查修或更换接点，若断线则查修电路 3、检查油路及压力设定
3	机器不能动作	1、电磁阀卡住 2、输出继电器故障 3、保险丝熔断 4、电磁阀插头不良 5、电磁阀线圈烧毁 6、机构卡死	1、电磁阀心轴整修或更换新品 2、更换新继电器 3、更换新保险丝 4、检修或更换插头 5、更换新品 6、调整或更换新品
4	支架一次拉进无法定位	1、一次拉进限位开关碰不到或损坏	1、调整拉进限位开关位置或更换新品
5	扫刀无法定位	1、扫刀出限位开关碰不到或损坏； 2、扫刀回感应开关碰不到或损坏	调整或更换新品
6	束紧器无法回位	1、弹簧弹性疲乏或断裂 2、电磁阀故障	1、更换新品 2、查修或更换新品

十五、机构零件组装明细表

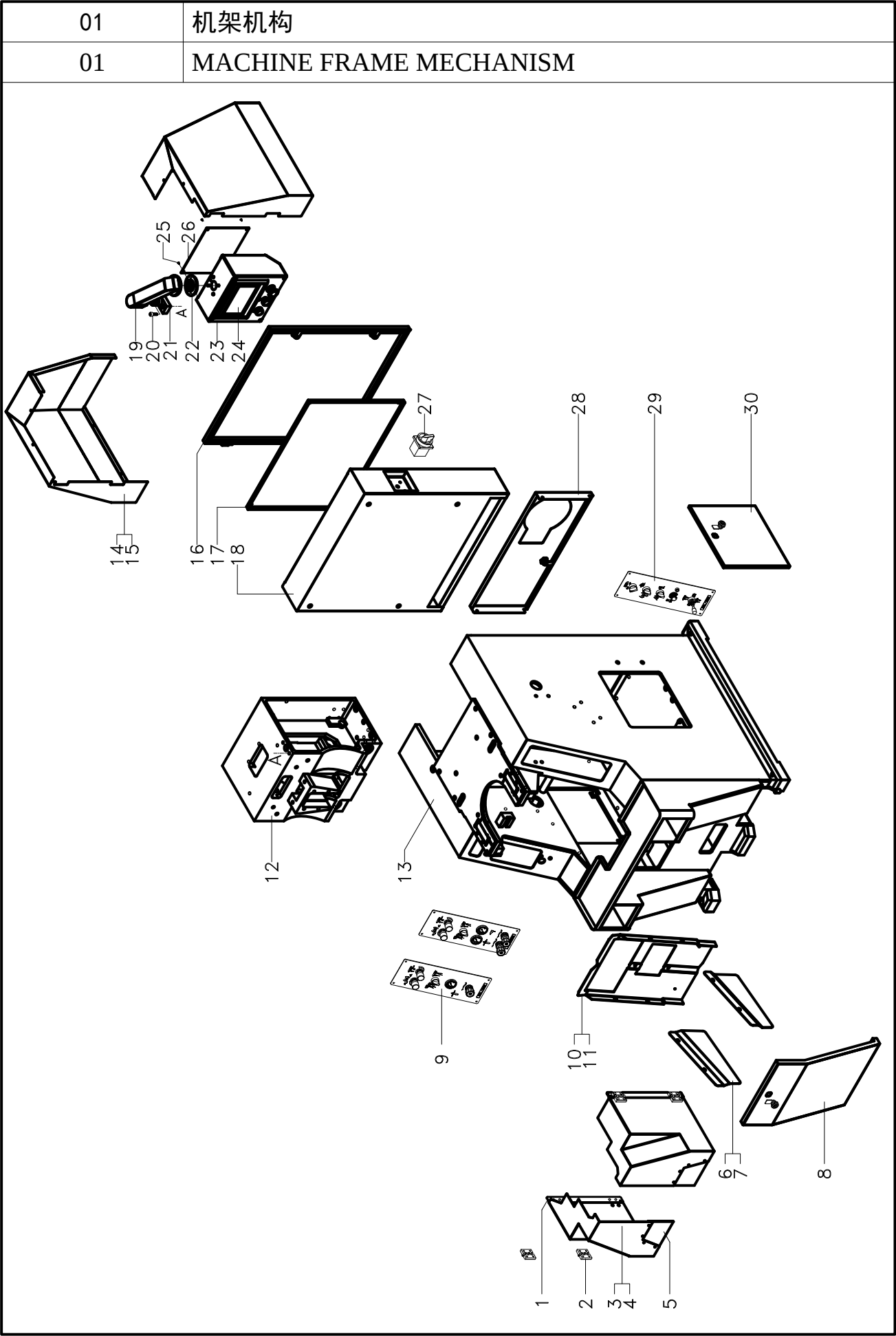
★ 更换您机器上的旧零件请使用原产的德士隆备件 ★

当您需要这些备件时，请与我们的技术人员及仓库管理人员联系并请告之您所使用机器的：

- ◆ 机器的型号
- ◆ 机器的系列号
- ◆ 零件的代号或目录页码
- ◆ 需要的零部件位置号
- ◆ 需要的部件的代码
- ◆ 运输规范

在提供任何服务之前，建议顾客先与我们的技术人员联系

我们将乐意提供尽可能最好的服务



01-机架机构零件表

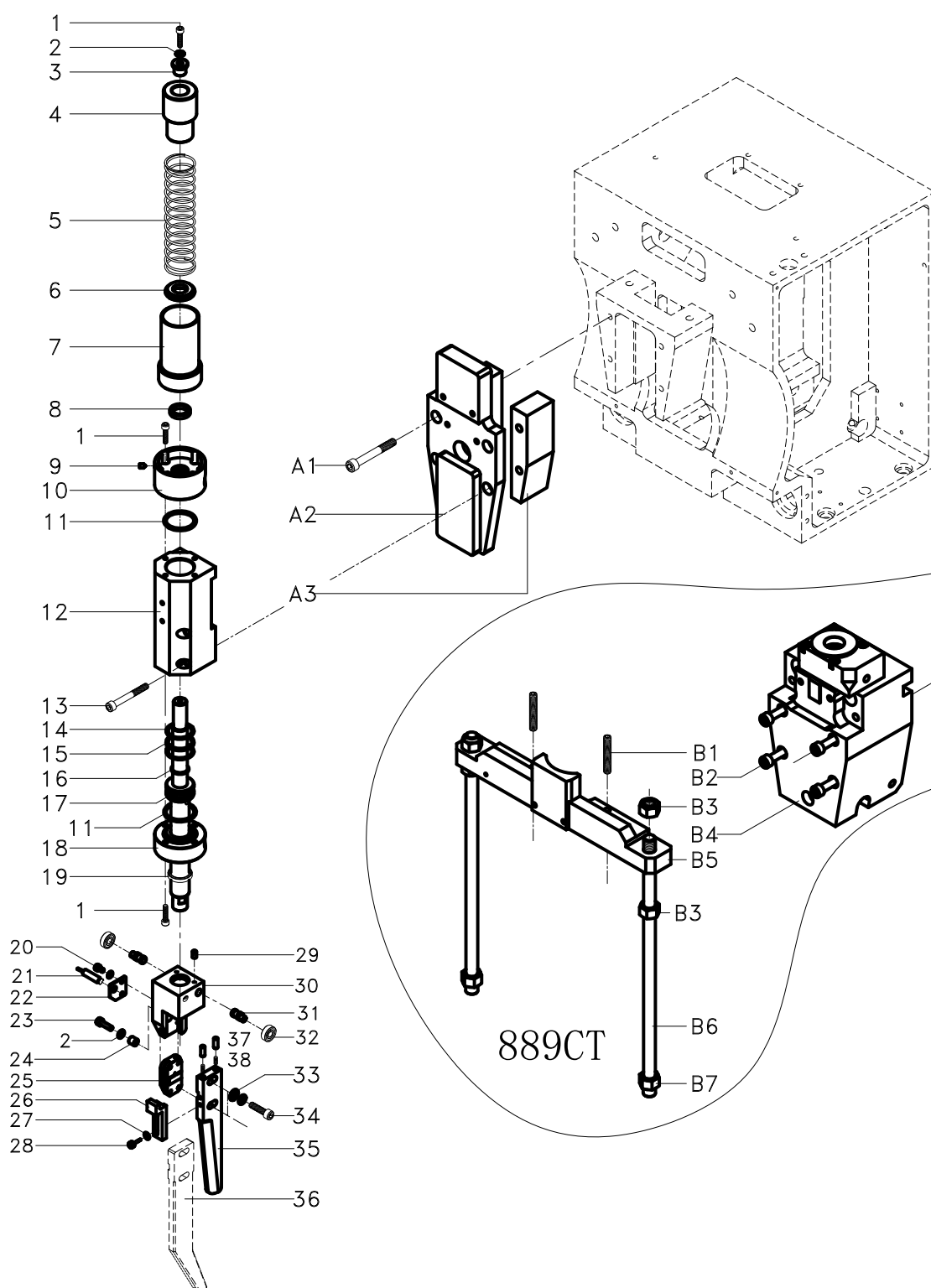
序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	889A.01.07	铰链安装板		2
2	黑合页	黑合页		4
3	889A.01.09A	前罩(左)		1
4	889A.01.09B	前罩(右)		1
5	889A	前罩有机玻璃		2
6	889A.01.06A	侧挡板(左)		1
7	889A.01.06B	侧挡板(右)		1
8	889A.01.03	前门板		1
9	889A-L	控制面板		1
10	889A.01.05A	前挡板(左)		1
11	889A.01.05B	前挡板(右)		1
12	889A.04904	大座		1
13	889A.00	机架		1
14	889A.01.08A	上罩(左)		1
15	889A.01.08B	上罩(右)		1
16	889A.01.02	电气箱盖		1
17	889A.01.19	电气安装板		1
18	889A.01.01	电气箱		15
19	889A.01.18	屏幕支架		1
20	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X25	2
21	887.10.14.02	屏幕支架配件		1
22	689MA.A.08	屏幕转盘(下)		1
23	689MA.A.05	屏幕盒		1
24	BZJ.CMP	触摸屏		1
25	BZJ.LS	内六角平圆头螺钉	M5X8	12
26	689MA.A.06	屏幕盒盖板		1
27	BZJ.KG	电源开关		1
28	889A.01.14	油泵电机罩		1
29	889A-R	控制面板		1
30	889A.01.04	侧门板		2

02

顶点机构

02

VERTEX MECHANISM

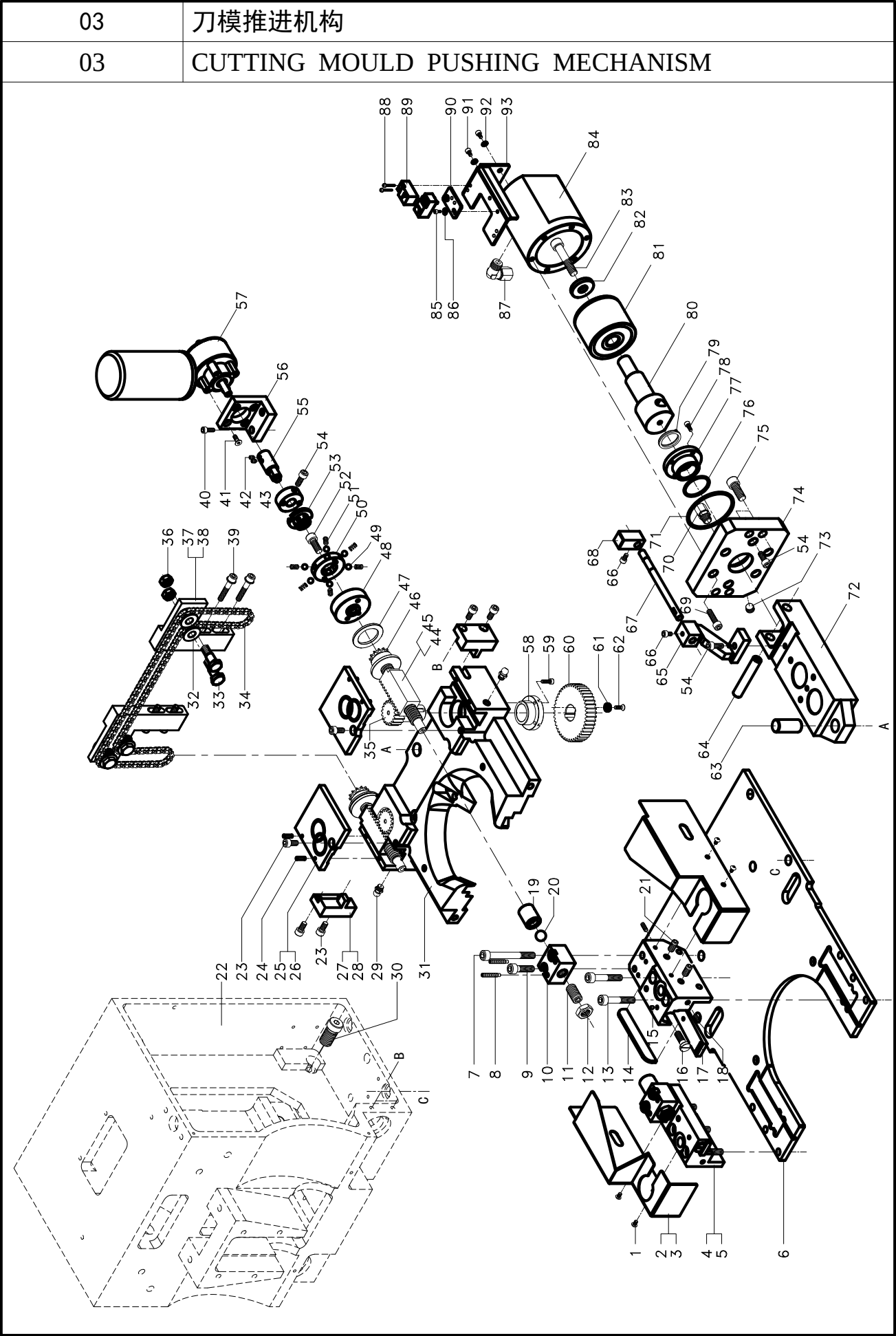


02-顶点机构零件表

序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6×25	9
2	BZJ.DQ	平垫圈	φ6	2
3	689E.B.22	挡套		1
4	689E.B.01	调整手轮		1
5	BZJ.TH	压缩弹簧	φ2.5×φ42×173-13	1
6	689E.B.10	缓冲垫片		1
7	689E.B.02	弹簧护套		1
8	BZJ.YF	密封圈	UHS20	1
9	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6×8	1
10	689E.B.03	油缸上盖		1
11	BZJ.YF	密封圈	P38	2
12	689E.B.04	油缸		1
13	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8×65	4
14	BZJ.NMD	贝托环(窄)	TP32×38×1.25	2
15	BZJ.YF	密封圈	P32	1
16	BZJ.YF	密封圈	P20	1
17	689E.B.05	活塞杆		1
18	689E.B.06	油缸下盖		1
19	BZJ.YF	密封圈	UHS25	1
20	BZJ.LS	内六角螺钉	M5×8	2
21	BZJ.KG	接近开关		1
22	689E.B.19	接近开关架		1
23	BZJ.LS	内六角螺钉	M6×20	1
24	689E.B.20	垫套		1
25	689E.B.11	顶点调整块		1
26	689E.B.16	限位块		1
27	BZJ.DQ	平垫圈	φ5	2
28	BZJ.LS	内六角螺钉	M5×16	2
29	BZJ.LS	无头螺钉	M6×8	2
30	689E.B.07	连接块		1
31	689E.B.08	滚柱		2
32	BZJ.ZC	轴承	6208	2
33	BZJ.DQ	平垫圈	φ8	2
34	BZJ.LS	内六角螺钉	M8×20	2
35	889A.02.08A	顶点板		1
36	889A.02.08C	顶点板		1
37	689E.B.13	滑动销		2
38	BZJ.TH	压缩弹簧	φ0.8×φ6×16-8	2
A1	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M10×75	4
A2	889A.02.01	顶点安装板		1
A3	889A.02.02	安装板垫块		2
B1	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M10×60	2
B2	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10×130	4
B3	BZJ.LM	螺母	M16	4

02-顶点机构零件表

序号	编 号	名 称	规 格	数量
B4	889A.02.07	安装座		1
B5	889A.02.04	支撑杆架		1
B6	889A.02.05	支撑杆		2
B7	889A.02.06	支撑杆螺母		2



03-刀模推进机构零件表

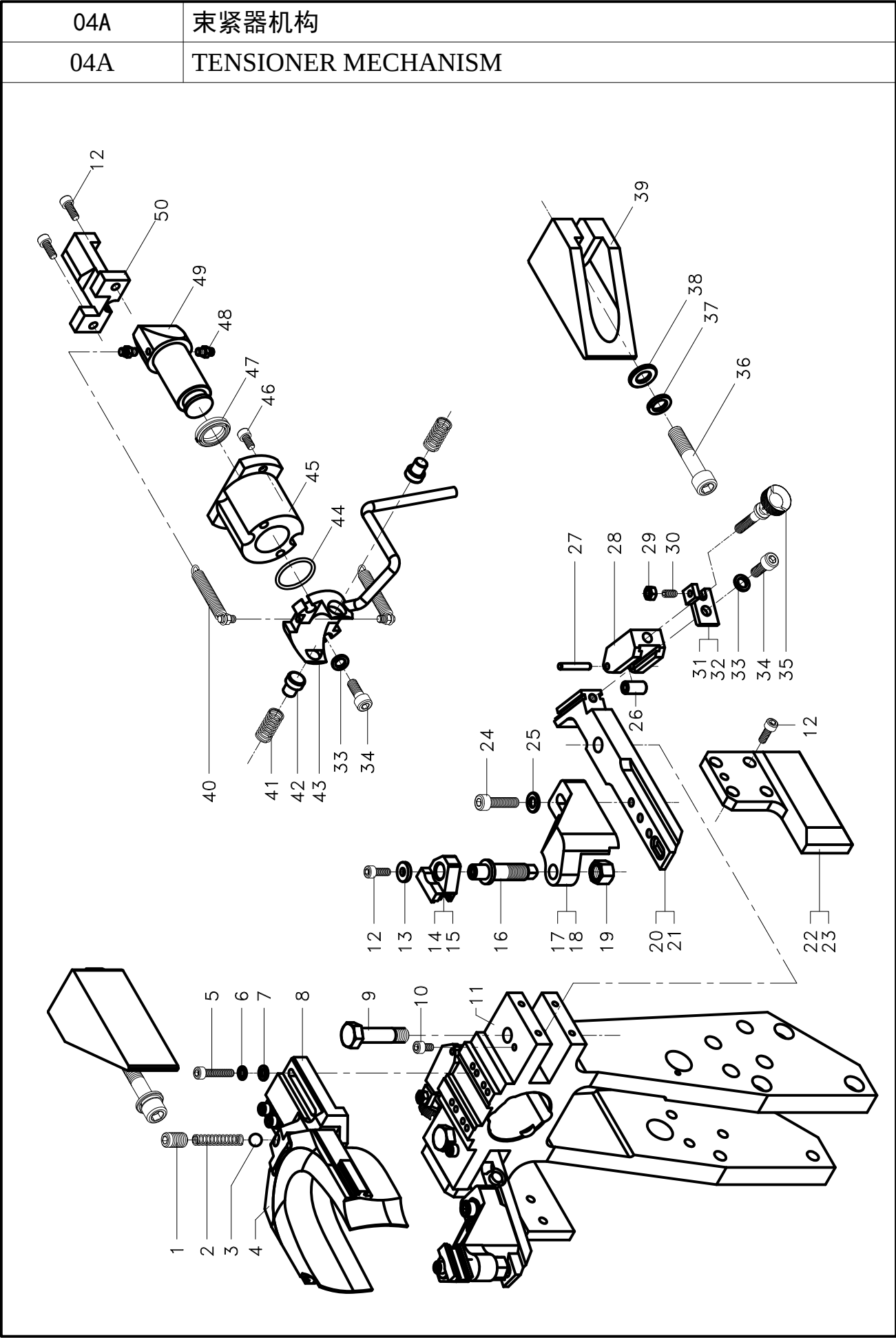
序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角平圆头螺钉	M5X8	4
2	889A.03.04A	齿条护罩(左)		1
3	889A.03.04B	齿条护罩(右)		1
4	889A.09990A	固定块(左)		1
5	889A.09990B	固定块(右)		1
6	889A.01.13	滑板		1
7	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X90	2
8	889A.07589	限位螺钉		4
9	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X35	2
10	889A.05102			2
11	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M16X30	2
12	BZJ.LM	六角薄螺母	M16	2
13	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X55	4
14	889A.06790	圆角间隙调节片		2
15	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6X6	2
16	889A.05095	间隙调整螺钉		2
17	889A.05087	间隙调节片		2
18	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6X16	4
19	889A.05099	限位套		2
20	BZJ.GZ	钢珠	Φ16	2
21	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M10X20	4
22	889A.04904	大座		1
23	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X16	6
24	BZJ.X	圆柱销	Φ04X16	4
25	889A.05088A	齿轮盖		1
26	889A.05088B	齿轮盖		1
27	889A.05851A			1
28	889A.05851B			1
29	BZJ.HYZ	黄油嘴		2
30	889A.03.08	连接销限位螺钉		1
31	889A.05041			1
32	889A.05092	槽轮		4
33	889A.05309	槽轮固定螺钉		4
34	BZJ.LT	链条	05B	72 节
35	889A.05083			2
36	BZJ.LM	螺母	M10	4
37	889A.19290A	支架		1
38	889A.19290B	支架		1
39	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X45	4
40	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	2
41	BZJ.LS	内六角沉头螺钉	M6X16	4
42	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6X8	2
43	889A.07127			1

03-刀模推进机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	889A.05086A	齿条		1
45	889A.05086B	齿条		1
46	889A.05734	调整链轮		2
47	BZJ.ZC	平面推力滚针轴承		2
48	889A.06680			1
49	BZJ.GZ	钢珠	Φ7.9	6
50	889A.06679			1
51	BZJ.TH	压缩弹簧	Φ1.2×Φ7.5×12-4	6
52	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X25	1
53	889A.06678			1
54	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X20	3
55	889A.03.03	扫刀调整电机连接轴		1
56	889A.03.02	扫刀调整电机固定板		1
57	BZJ.DJ	送胶直流电机		1
58	889A.09219	法兰		2
59	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X16	8
60	889A.05084			2
61	889A.03.06	齿轮轴平头垫		2
62	BZJ.LS	内六角沉头螺钉	M5X16	2
63	889A.03.07	连接臂连接销		1
64	889A.05450	大油缸连接销		1
65	889A.09817	支架		1
66	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X10	2
67	889A.06493	连接杆		1
68	889A.09795	固定块		1
69	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X30	5
70	BZJ.JT	油压直管接头	1-4PX10	1
71	BZJ.YF	密封圈	G75	1
72	889A.09818	连接臂		1
73	889A.21392	大油缸盖		1
74	BZJ.JT	塞头(英制)	1 / 4	1
75	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M12X30	4
76	BZJ.YF	密封圈	A129	1
77	889A.21393	油盖内法兰		1
78	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X12	4
79	889A.11136	阶梯活塞轴		1
80	BZJ.YF	密封圈	UN30-Φ30×Φ38×5	1
81	889A.21394	活塞		1
82	889A.11135	活塞内垫片		1
83	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M14X60	1
84	889A.21396	油缸体		1
85	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M4X8	2
86	BZJ.DQ	平垫圈	Φ4	2

03-刀模推进机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
87	BZJ.JT	油压弯管接头	3-8PX10	1
88	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M3X20	4
89	BZJ.KG	接近开关	ls-1105na	2
90	889A.03.09	接近开关固定板		1
91	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X8	2
92	BZJ.DQ	弹垫	Φ5	2
93	889A.03.01	接近开关固定架		1
87	BZJ.JT	油压弯管接头	3-8PX10	1
88	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M3X20	4
89	BZJ.KG	接近开关	ls-1105na	2
90	889A.03.09	接近开关固定板		1
91	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X8	2
92	BZJ.DQ	弹垫	Φ5	2
93	889A.03.01	接近开关固定架		1



04A-束紧器机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M12X20	1
2	BZJ.TH	压缩弹簧	$\varnothing 1.0 \times \varnothing 9 \times 46-13$	1
3	BZJ.GZ	钢珠	$\Phi 10$	1
4	BZJ.SJQ	束紧器(后帮)		1
5	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X30	4
6	BZJ.DQ	弹垫	$\Phi 6$	4
7	BZJ.DQ	平垫圈	$\Phi 6$	4
8	889A.04.04	中支块		1
9	889A.04.44	夹杆固定螺栓		2
10	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X10	2
11	889A.04.01	束紧支架		1
12	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	12
13	BZJ.DQ	大平垫	$\Phi 6$	2
14	889A.04.11A	束紧器卡板	889A.04.11A	1
15	889A.04.11B	束紧器卡板	889A.04.11B	1
16	889A.04.13	卡板固定螺杆		2
17	889A.04.12A	卡板支持架	889A.04.12A	1
18	889A.04.12B	卡板支持架	889A.04.12B	1
19	889A.04.14	卡板固定螺母		2
20	889A.04.10A	夹杆	889A.04.10A	1
21	889A.04.10B	夹杆	889A.04.10B	1
22	889A.04.02A	侧块		1
23	889A.04.02B	侧块		1
24	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X30	4
25	BZJ.DQ	平垫圈	$\Phi 8$	4
26	889A.04.15	滚轴		2
27	BZJ.X	圆柱销	$\Phi 5 \times 30$	2
28	889A.04.16	滚轴固定块		2
29	BZJ.LM	螺母	M6	2
30	BZJ.LS	波珠螺丝	M6 $\times$ 12	2
31	889A.04.17A	调整挡板		1
32	889A.04.17B	调整挡板		1
33	BZJ.DQ	弹垫	$\Phi 8$	3
34	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X20	4
35	889A.04.18	调节手柄		2
36	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M12X55	2
37	BZJ.DQ	弹垫	$\Phi 12$	2
38	BZJ.DQ	平垫圈	$\Phi 12$	2
39	889A.04.05	约束块	889A.04.05	2
40	BZJ.LH	拉簧	$\varnothing 1.5 \times \varnothing 10 \times 63$	2
41	BZJ.TH	压缩弹簧	$\varnothing 1.2 \times \varnothing 13.5 \times 27-8$	2
42	889A.04.09	T 型弹簧定位头		2
43	889A.04.08	张紧缸盖		1

04A-束紧器机构零件表

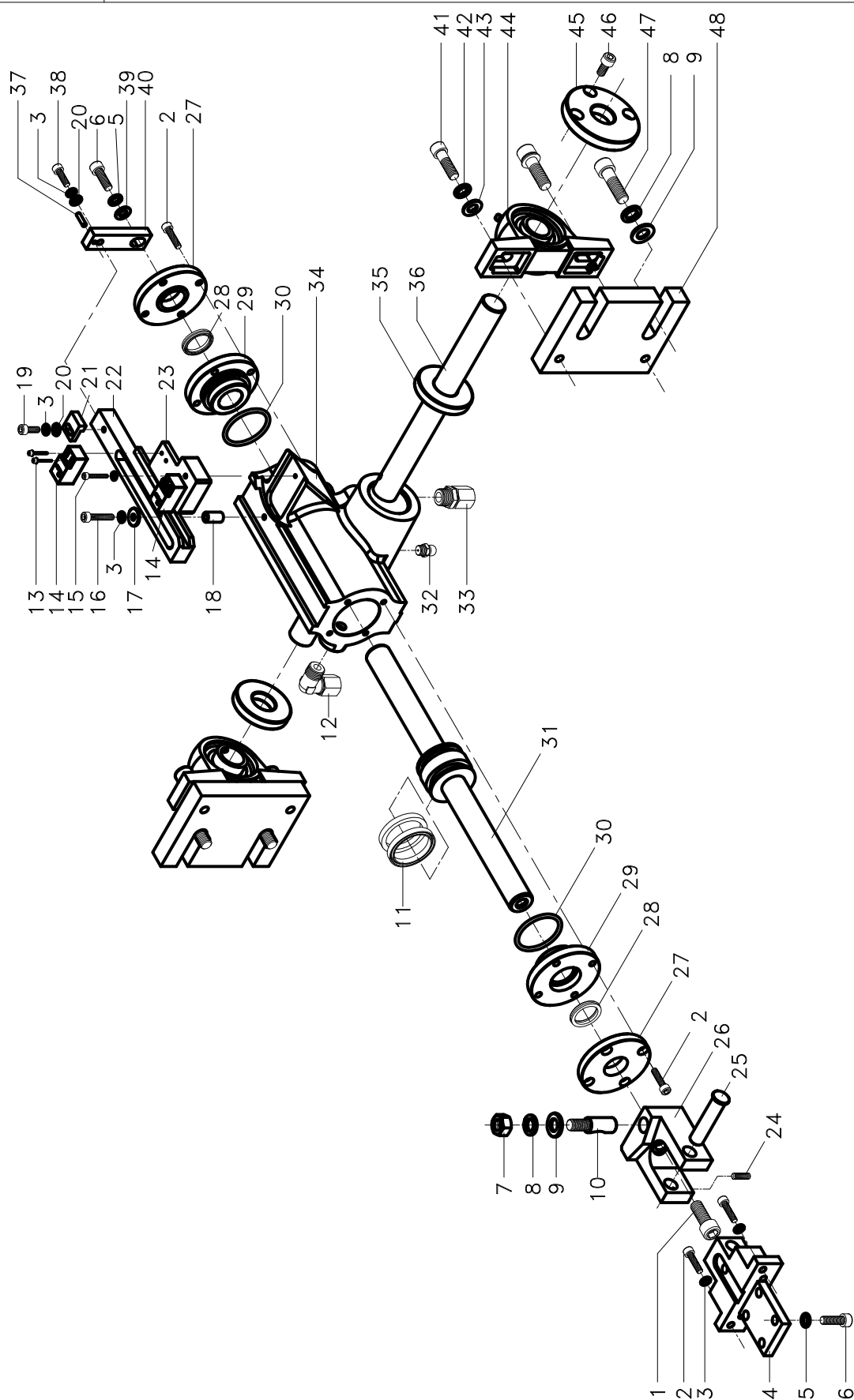
序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ.YF	密封圈	A123	1
45	889A.04.07	张紧缸		1
46	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X12	2
47	BZJ.YF	密封圈	UN20 - $\Phi 20 \times \Phi 30 \times 6$	1
48	889A.04.45	挂簧螺钉		4
49	889A.04.06	张紧轴		1
50	889A.04.03	后限位块		1

04B

束紧偏心缸机构

04B

TENSIONER ECCENTRIC CYLINDER MECHANISM

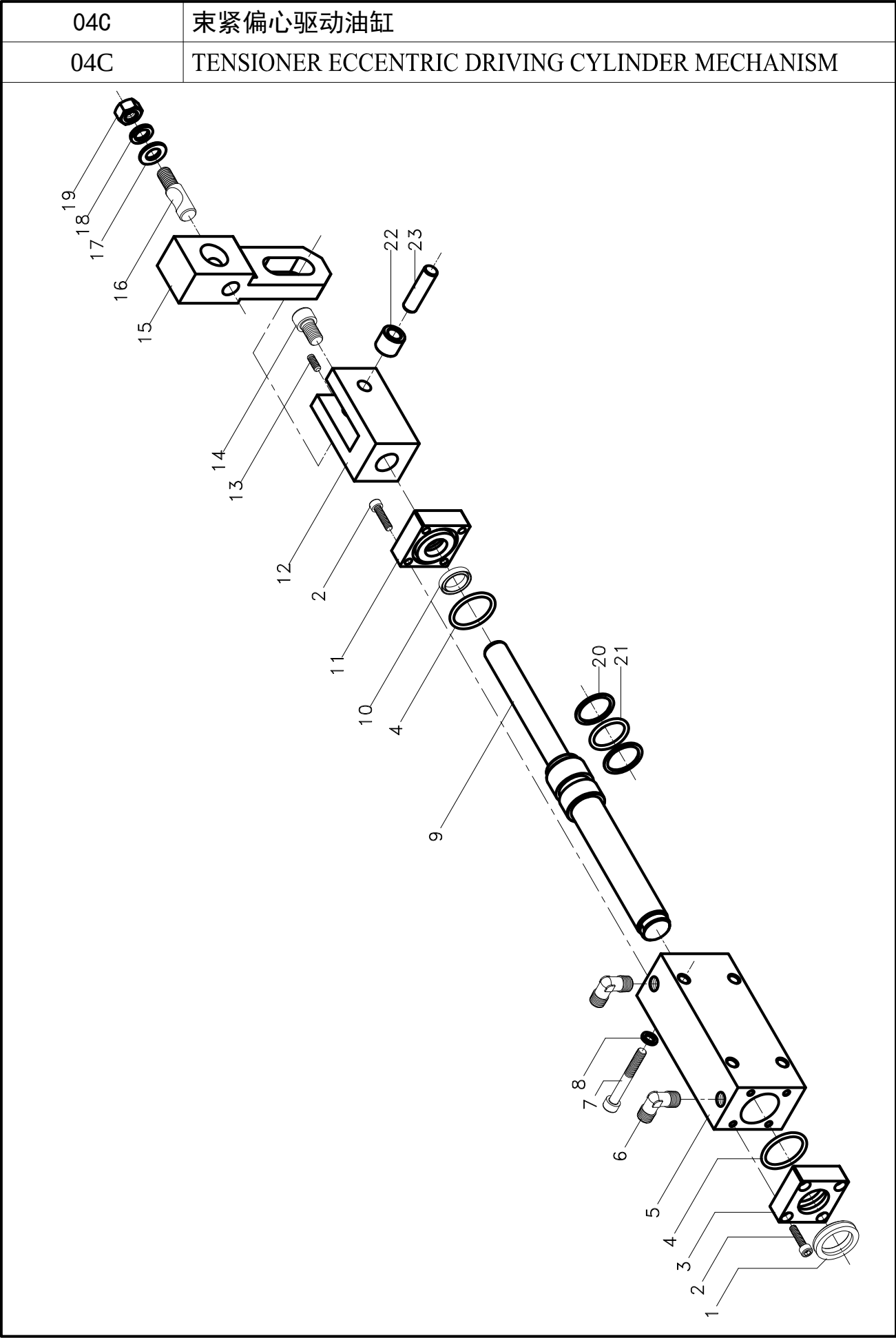


04B-束紧偏心缸机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M12X30	1
2	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X25	10
3	BZJ.DQ	弹垫	Φ 6	5
4	889A.04.32	大接块		1
5	BZJ.DQ	弹垫	Φ 8	5
6	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X25	5
7	BZJ.LM	螺母	M12	1
8	BZJ.DQ	弹垫	Φ 12	5
9	BZJ.DQ	平垫圈	Φ 12	5
10	889A.04.25	卡销		1
11	BZJ.YF	密封圈	UHS40	2
12	BZJ.JT	油压直管接头	3-8P	1
13	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M3X20	4
14	BZJ.KG	接近开关	1105NA	2
15	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M4X25	1
16	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X30	1
17	BZJ.DQ	大平垫	Φ 6	1
18	889A.04.26	衬套		1
19	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	1
20	BZJ.DQ	平垫圈	Φ 6	2
21	889A.04.46	接近开关感应板		1
22	889A.04.29	导向杆		1
23	889A.04.34A	接近开关安装板		1
24	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6X20	1
25	889A.04.23	连接销		1
26	889A.04.30	拉进油缸接头		1
27	889A.04.21	油封盖		2
28	BZJ.YF	密封圈	UN25 - Φ 25 × Φ 33 × 5	2
29	889A.04.19	油缸盖		2
30	BZJ.YF	密封圈	P044	2
31	889A.04.20	油缸轴		1
32	BZJ.HYZ	黄油嘴		1
33	BZJ.JT	油压弯管接头	3-8PX10	1
34	889A.04.27	拉进油缸		1
35	889A.04.24	挡片		2
36	889A.04.22	偏心轴		1
37	BZJ.X	圆柱销	Φ 4X16	1
38	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X20	1
39	BZJ.DQ	平垫圈	Φ 8	1
40	889A.04.28	挡块		1
41	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X40	4
42	BZJ.DQ	弹垫	Φ 10	4
43	BZJ.DQ	平垫圈	Φ 10	4

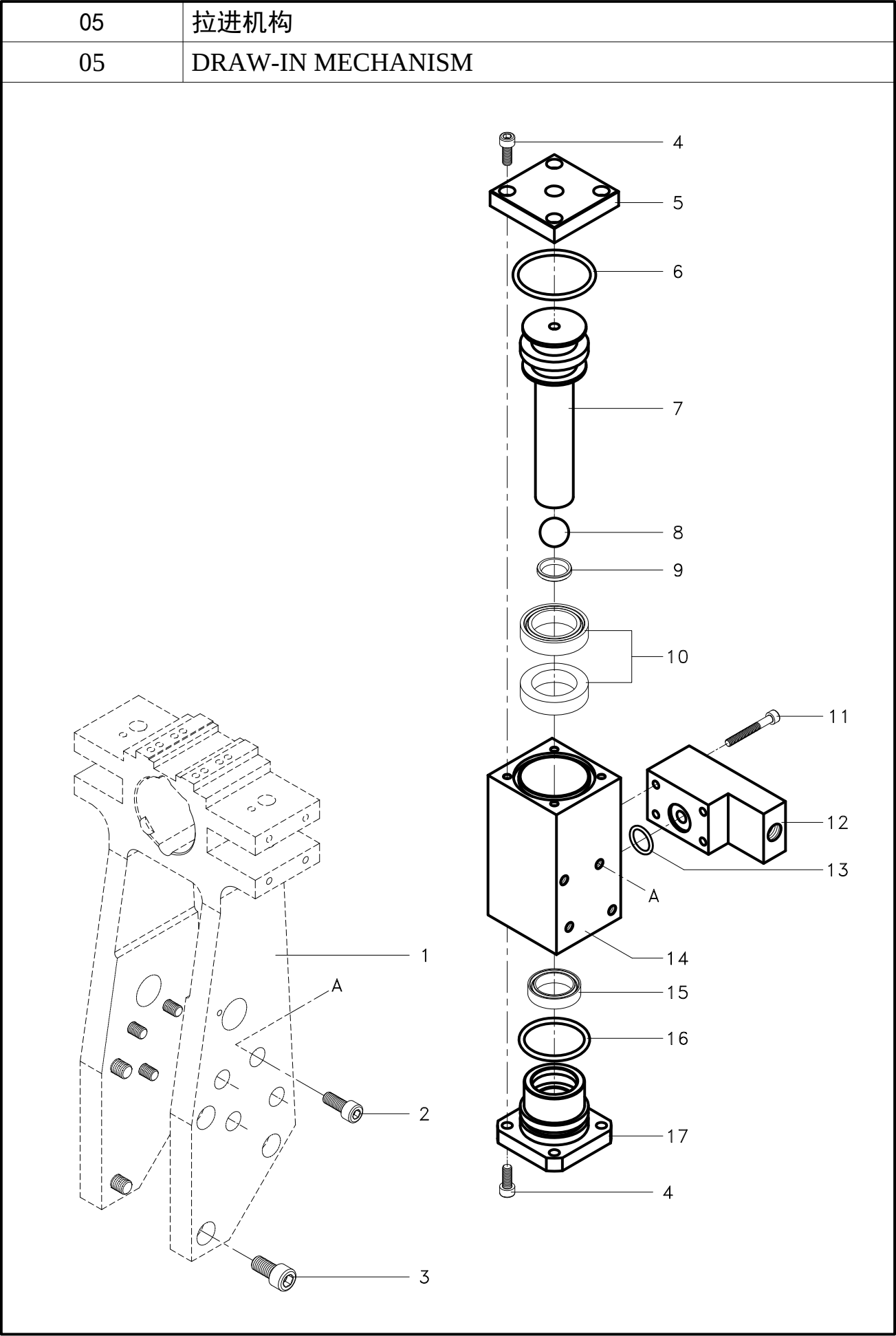
04B-束紧偏心缸机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ.ZC	带立式座轴承	UCP205	2
45	889A.04.35	偏心轴法兰		1
46	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X16	3
47	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M12X40	4
48	889A.04.31	轴承座固定板(小)		2



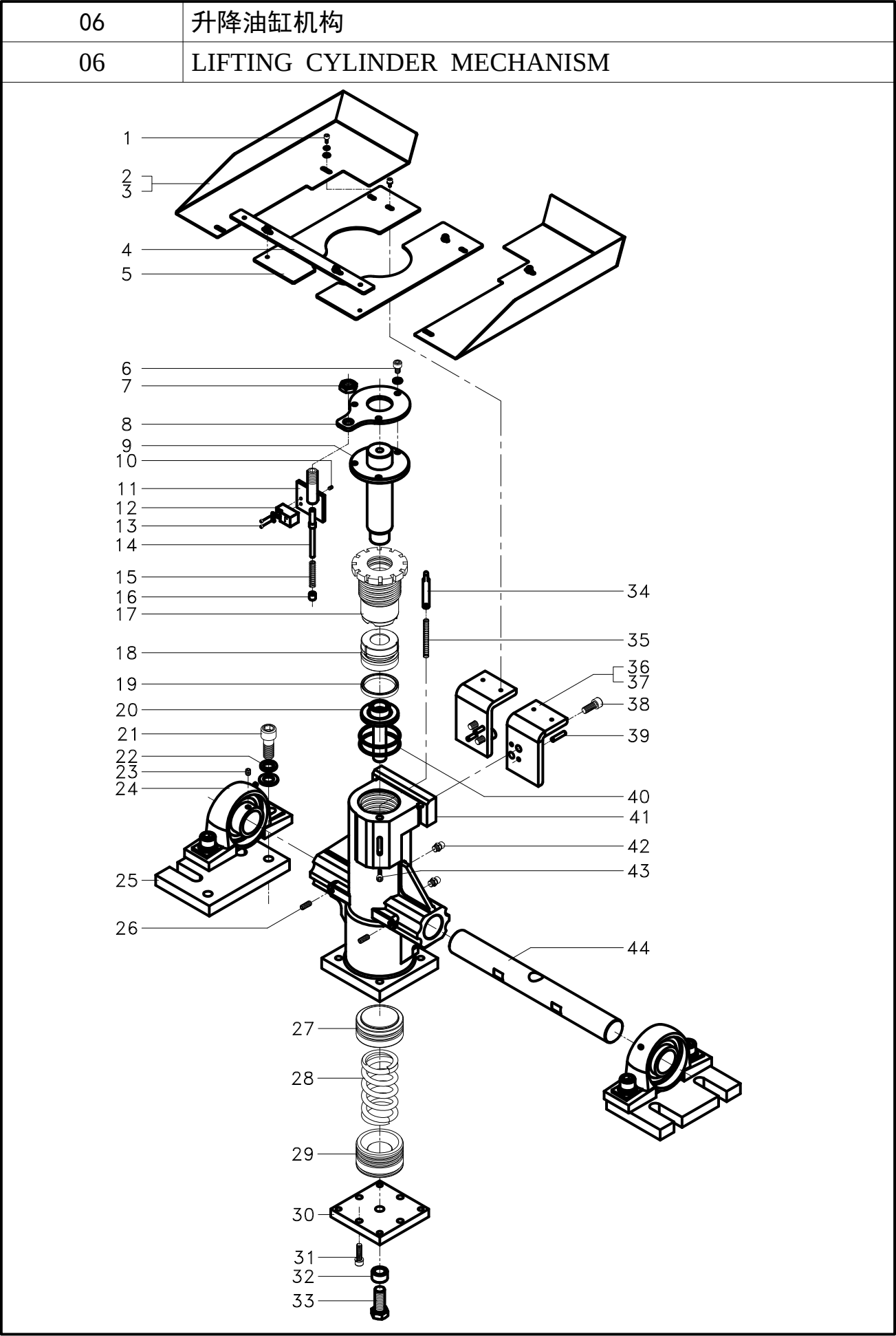
04C-束紧偏心驱动油缸机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.YF	UN	UN28 - $\Phi 28 \times \Phi 40 \times 8$	1
2	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X25	8
3	889A.04.38	油缸后盖		1
4	BZJ.YF	密封圈	P035	2
5	889A.04.40	偏心驱动油缸		1
6	BZJ.JT	油压弯管接头	1-4P	2
7	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X60	4
8	BZJ.DQ	弹垫	$\Phi 8$	4
9	889A.04.41	油缸轴		1
10	BZJ.YF	密封圈	UHS20	1
11	889A.04.37	油缸前盖		1
12	889A.04.43	接头		1
13	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6X16	1
14	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M12X20	1
15	889A.04.42	连接块		1
16	889A.04.25	卡销		1
17	BZJ.DQ	平垫圈	$\Phi 12$	1
18	BZJ.DQ	弹垫	$\Phi 12$	1
19	BZJ.LM	螺母	M12	1
20	BZJ.NMD	耐磨带	TP29 $\times$ 35 $\times$ 1.25	2
21	BZJ.YF	密封圈	P29	1
22	889A.04.39	轴套		1
23	889A.04.36	接头插销		1



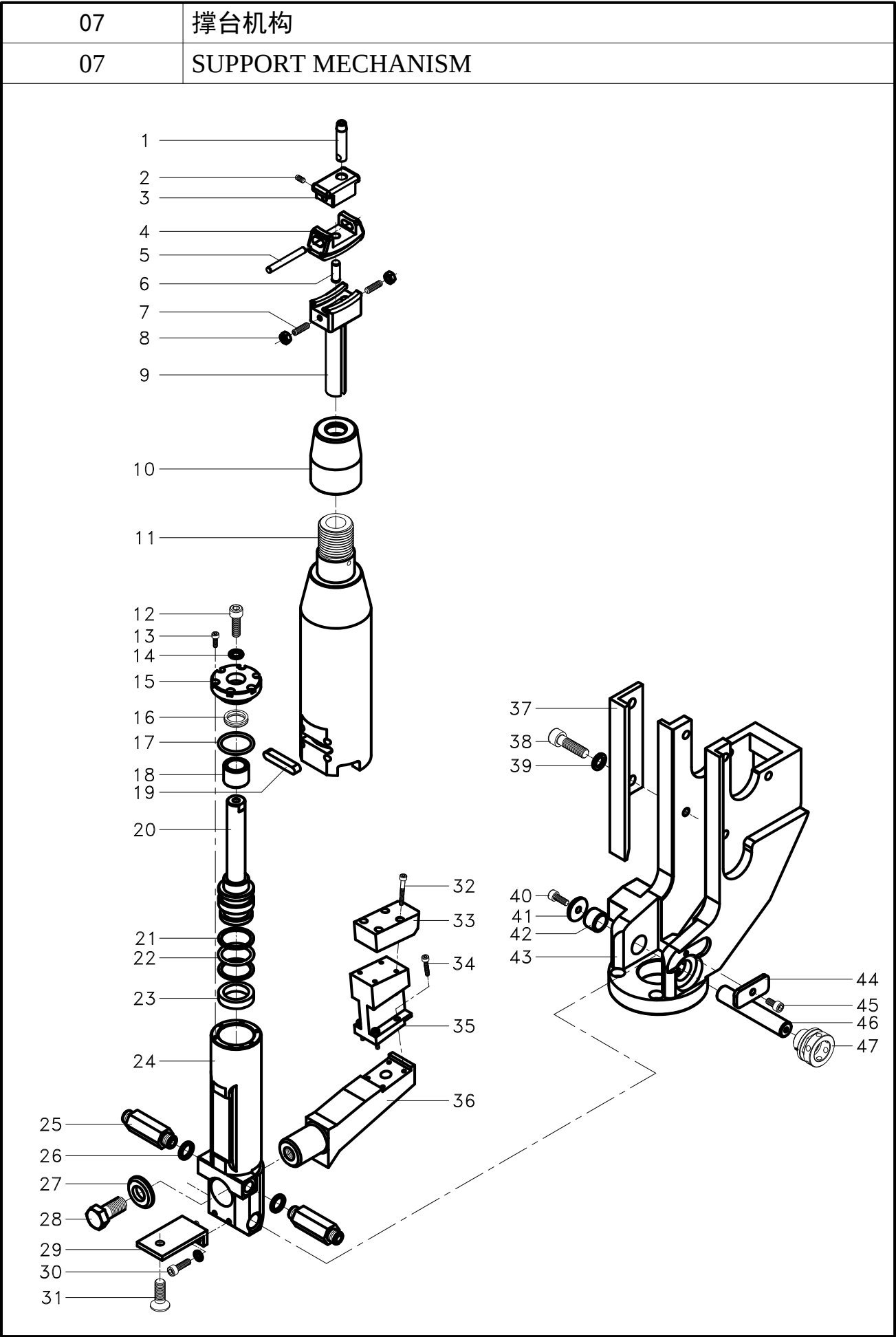
05-拉进机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	889A.04.01	束紧支架		1
2	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X20	8
3	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X20	6
4	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	8
5	889A.05.03	油缸上盖		1
6	BZJ.YF	密封圈	P48	1
7	889A.05.02	拉进油缸轴		1
8	BZJ.GZ	钢珠	Φ19	1
9	889A.05.02.01	拉进油缸轴盖		1
10	BZJ.YF	密封圈	UNS30	2
11	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X40	4
12	889A.05.05	油缸后接块		1
13	BZJ.YF	密封圈	P16	1
14	889A.05.01	拉进油缸		1
15	BZJ.YF	密封圈	UNS25	1
16	BZJ.YF	密封圈	P40	1
17	889A.05.04	油缸下盖		1



06-升降油缸机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X10	6
2	889A.06.20A	料斗(左)		1
3	889A.06.20B	料斗(右)		1
4	889A.06.21	料斗连接板		1
5	889A.06.19	中间挡板		2
6	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X12	3
7	BZJ.LM	六角薄螺母	M16	1
8	889A.06.15	垫片		1
9	889A.06.10	轴		1
10	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M5X8	1
11	889A.06.16	开关固定板		1
12	BZJ.KG	接近开关	1105NA	1
13	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M3X20	2
14	889A.06.17	开关触动杆		1
15	BZJ.TH	压缩弹簧	$\varnothing 1.2 \times \varnothing 10 \times 46-12$	1
16	889A.06.18	触动杆衬套		1
17	889A.06.05	螺套		1
18	889A.06.06	活塞(上)		1
19	BZJ.YF	密封圈	UHS50	1
20	889A.06.07	活塞(下)		1
21	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M16X40	4
22	BZJ.DQ	弹垫	$\Phi 16$	4
23	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M8X10	2
24	BZJ.ZC	带立式座轴承	UCP208	2
25	889A.06.11	轴承座固定板(大)		2
26	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M8X20	2
27	889A.06.04	弹簧座(上)		1
28	BZJ.TH	压缩弹簧	$\varnothing 8.0 \times \varnothing 58 \times 106-5$	1
29	889A.06.03	弹簧座(下)		1
30	889A.06.12	十字升降油缸底板		1
31	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X30	4
32	889A.06.14	底板垫套		1
33	BZJ.LS	六角头螺栓	M16X40	1
34	889A.06.09	止退销		1
35	BZJ.TH	压缩弹簧	$\varnothing 0.6 \times \varnothing 9 \times 70-20$	1
36	889A.06.13A	安装板(左)		1
37	889A.06.13B	安装板(右)		1
38	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X25	4
39	BZJ.X	圆柱销	$\Phi 6X28$	4
40	BZJ.YF	密封圈	G60	2
41	889A.06.01	十字升降油缸		1
42	BZJ.HYZ	黄油嘴		2
43	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X20	1
44	889A.06.02	十字升降油缸固定销		1



07-撑台机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	589C.FH.22A	置榷导柱		1
2	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M5X10	1
3	589C.FH.08A	置榷座上座		1
4	589C.FH.21	置榷座中座		1
5	BZJ.X	圆柱销	Φ6X50	1
6	BZJ.X	圆柱销	Φ8X22	1
7	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M6X20	2
8	BZJ.LM	螺母	M6	2
9	889A.07.13	置榷座下座		1
10	889A.07.17	调整手轮		1
11	889A.07.09	撑台油缸套		1
12	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X25	1
13	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M4X12	6
14	BZJ.DQ	弹垫	Φ8	1
15	889A.07.02	撑台油缸盖		1
16	BZJ.YF	密封圈	UN18245 - Φ18×Φ24×5	1
17	BZJ.YF	密封圈	G30	1
18	889A.07.04	铜套		1
19	889A.07.16	护筒平键		1
20	889A.07.03	撑台油缸轴		1
21	BZJ.YF	耐磨带	TP 29X35X1.25	2
22	BZJ.YF	密封圈	P29	1
23	BZJ.YF	密封圈	UNS25	1
24	889A.07.01	撑台油缸		1
25	BZJ.JT	六角螺管		2
26	BZJ.DQ	紫铜垫	Φ13.5×Φ18.5×2	2
27	889A.05.09	大垫片		1
28	BZJ.LS	六角头螺栓	M14X30	1
29	889A.07.05	大平头螺丝固定板		1
30	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X20	2
31	BZJ.LS	内六角沉头螺钉	M10X30	1
32	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M4X30	4
33	889A.05.07	力臂推动块		1
34	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M4X20	4
35	889A.05.08	推动块固定架		1
36	889A.05.06	拉进力臂		1
37	889A.07.08	防撞块		1
38	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M10X35	2
39	BZJ.DQ	弹垫	Φ10	2
40	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	1
41	889A.07.12	垫块		1
42	889A.07.15	力臂转轴套		1
43	889A.07.07	力臂		1

07-撑台机构零件表

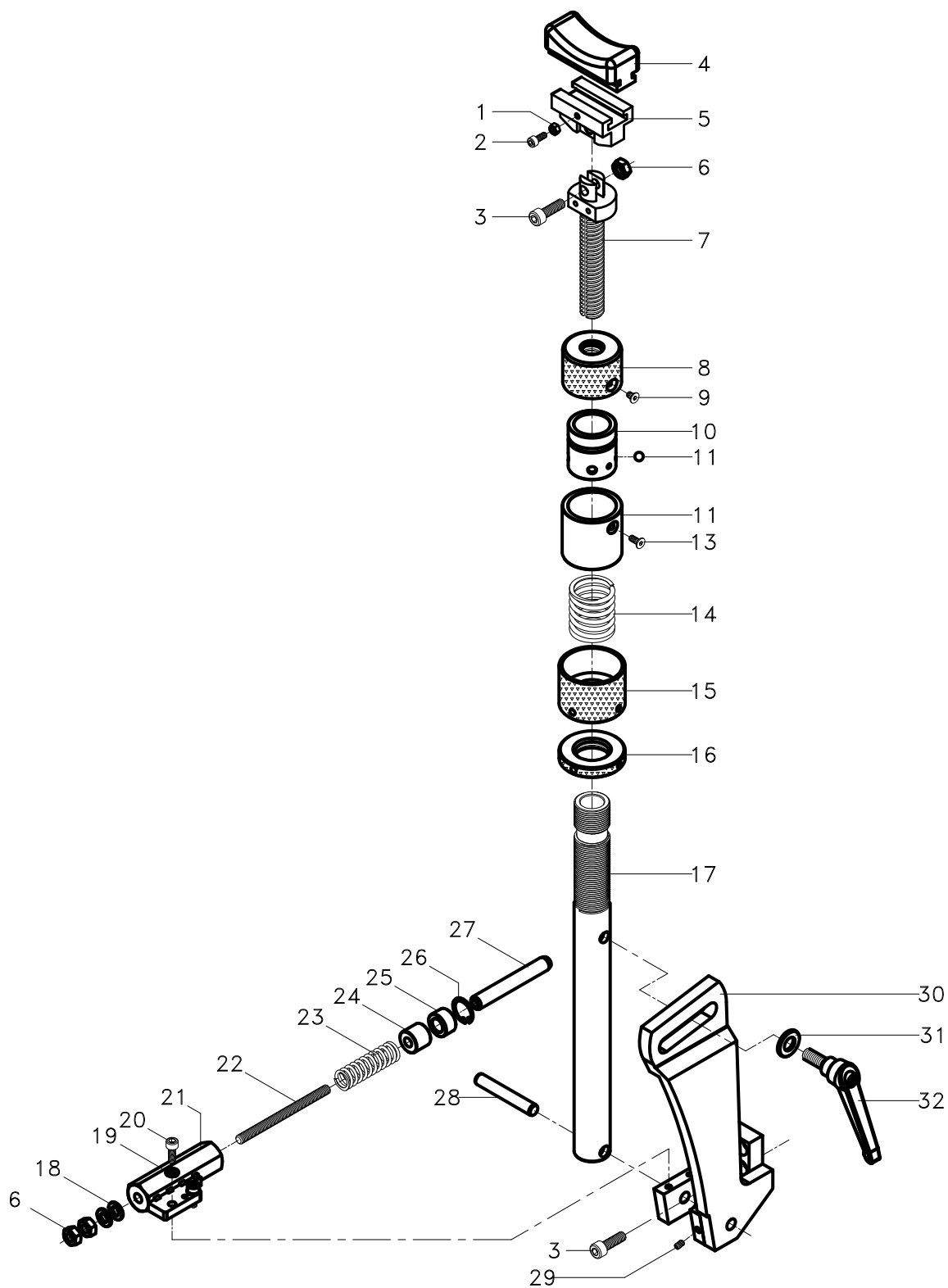
序号	编号	名称	规格	数量
44	889A.07.14	调整螺母卡块		1
45	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X12	1
46	889A.07.10	力臂转轴		1
47	889A.07.11	间隙调整螺母		1

08

榫头支撑机构

08

HAT BLOCK SUPPORT MECHANISM



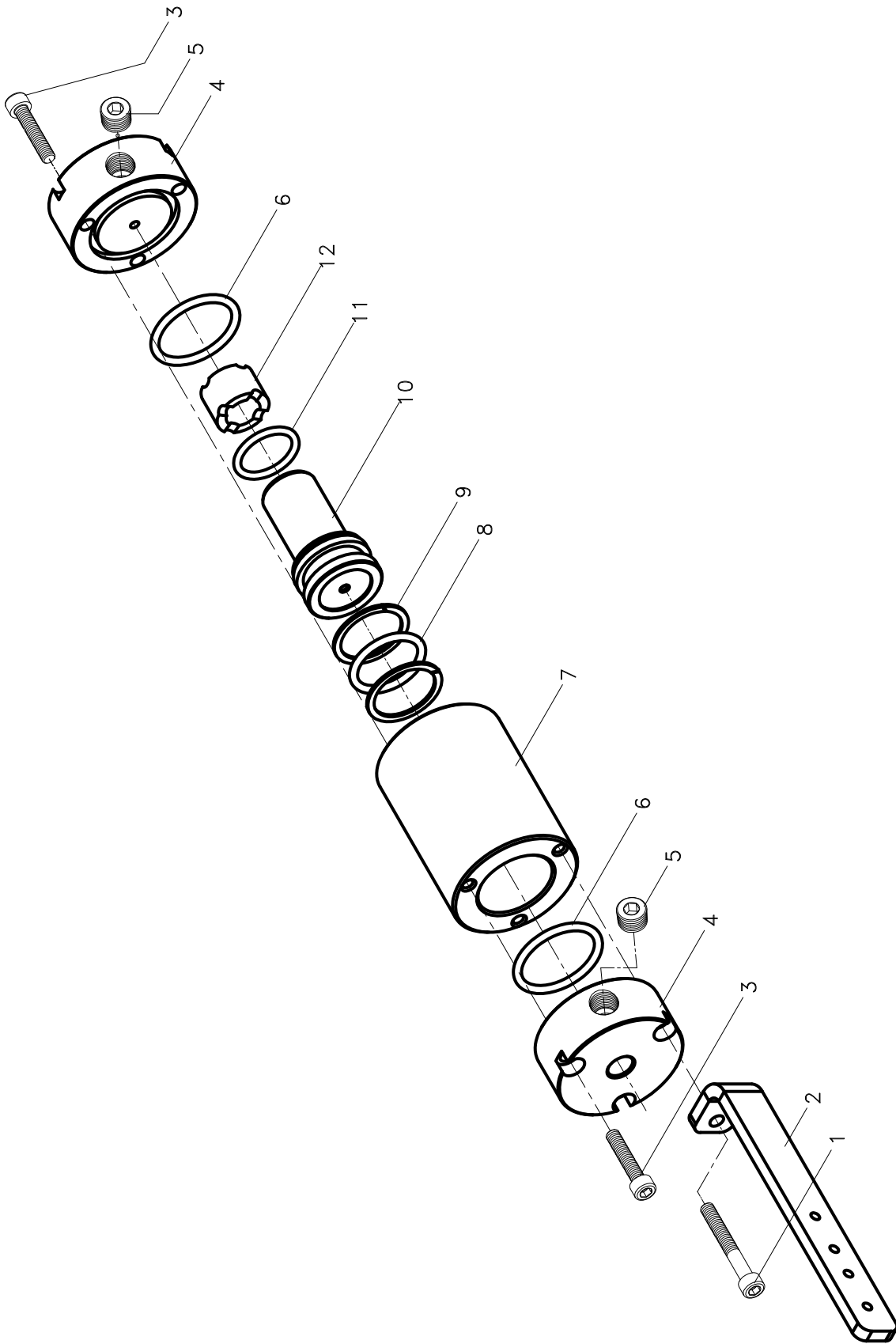
08-揅头支撑机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LM	螺母	M5	1
2	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M5X12	1
3	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M8X25	5
4		889A 优力胶		1
5	889A.08.13	优力胶座		1
6	BZJ.LM	螺母	M8	3
7	889A.08.08	丝杆		1
8	889A.08.07	小旋套		1
9	BZJ.LS	内六角沉头螺钉	M5X8	1
10	889A.08.06	压套		1
11	BZJ.GZ	钢珠	Φ 7	4
12	889A.08.05	衬套		1
13	BZJ.LS	内六角沉头螺钉	M5X12	1
14	BZJ.TH	压缩弹簧	ø3.8×ø38×42-6	1
15	889A.08.04	上旋套		1
16	889A.08.03	下旋套		1
17	889A.08.02	衬管		1
18	BZJ.DQ	平垫圈	Φ 8	2
19	BZJ.DQ	弹垫	Φ 6	2
20	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	2
21	889A.08.09	顶杆套		1
22	889A.08.14	顶点用螺杆		1
23	BZJ.TH	压缩弹簧	ø2.5×ø18×60-11	1
24	889A.08.11A	铜垫套(长)		1
25	889A.08.11B	铜垫套(短)		1
26	BZJ.KH	孔用弹性挡圈	Φ 22 x 1	1
27	889A.08.10	顶杆		1
28	889A.08.12	插销		1
29	BZJ.LS	内六角紧定螺钉	M5X8	1
30	889A.08.01	支撑力臂		1
31	BZJ.DQ	平垫圈	Φ 10	1
32		把手		1

09A-辅助机构-增压缸(大)零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X16	2
2	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X40	2
3	889A.09.17	调压阀固定架		1
4	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X25	10
5	889A.09.02	大增压油缸前盖		1
6	BZJ.JT	油压管接头	1-4P 双外	1
7	BZJ.YF	密封圈	P35	2
8	889A.09.05	大增压油缸连接		1
9	BZJ.YF	密封圈	P16	1
10	BZJ.YF	密封圈	P29	2
11	889A.09.04	大增压油缸轴		1
12	BZJ.YF	挡圈	TP29×35×1.25	2
13	889A.09.01	大增压油缸		1
14	889A.09.03	大增压油缸后盖		1
15	BZJ.JT	油压直管接头	1-4PX10	2
16	BZJ.JT	气动快插接头	PT0602	1
17	BZJ.JT	油压弯管接头	1-4PX8	1
18	BZJ.JT	油压直管接头	1-4PX10	1
19	BZJ.JT	油压直管接头	1-4PX8	1
20	887.10.30	调压阀分配器(左)II		1
21		油压调节手柄		1

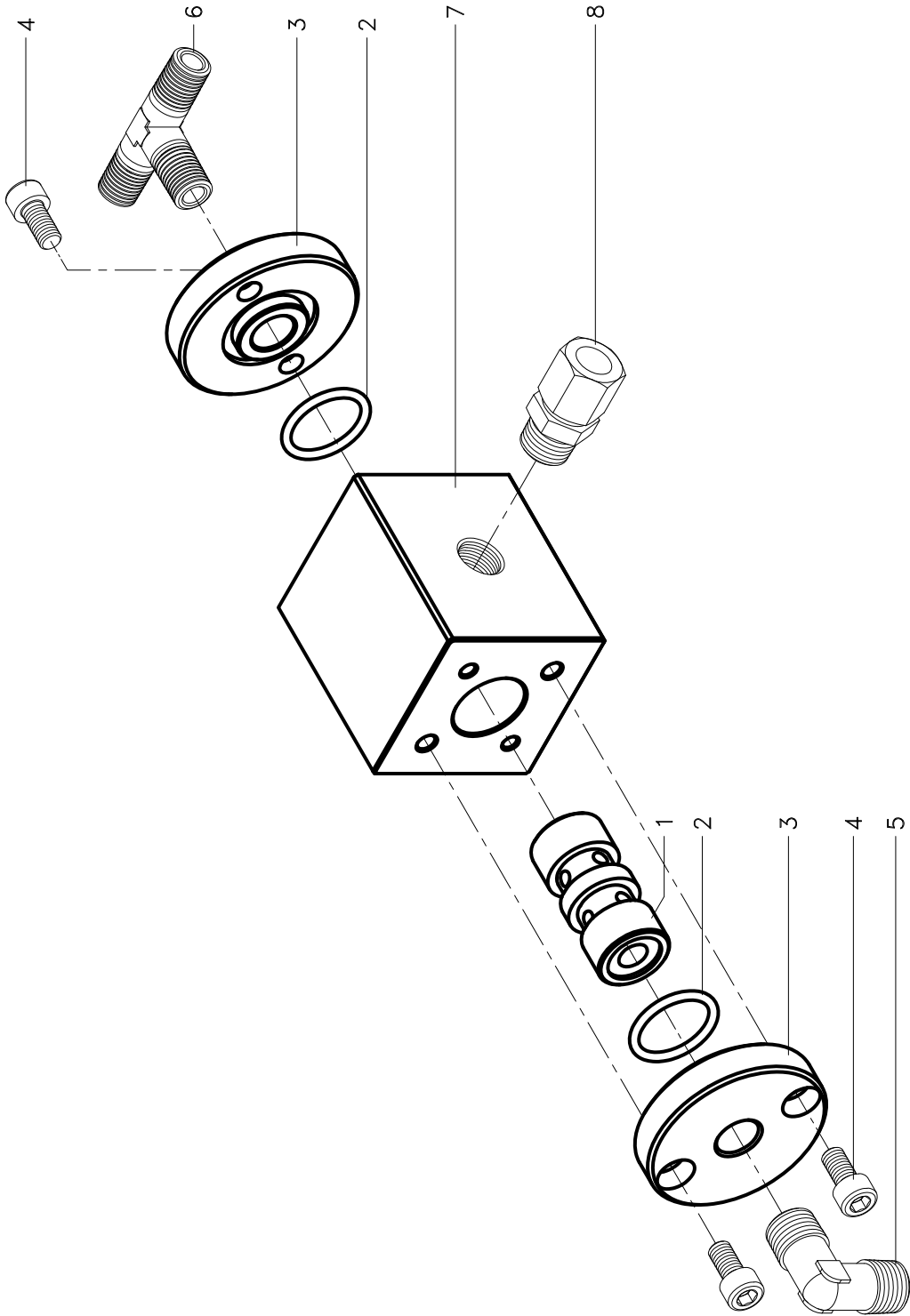
09B	辅助机构-中增压缸
09B	AUXILIARY MECHANISM-PRESSURIZED CYLINDER(MEDIUM)



09B-辅助机构-增压缸(中)零件表

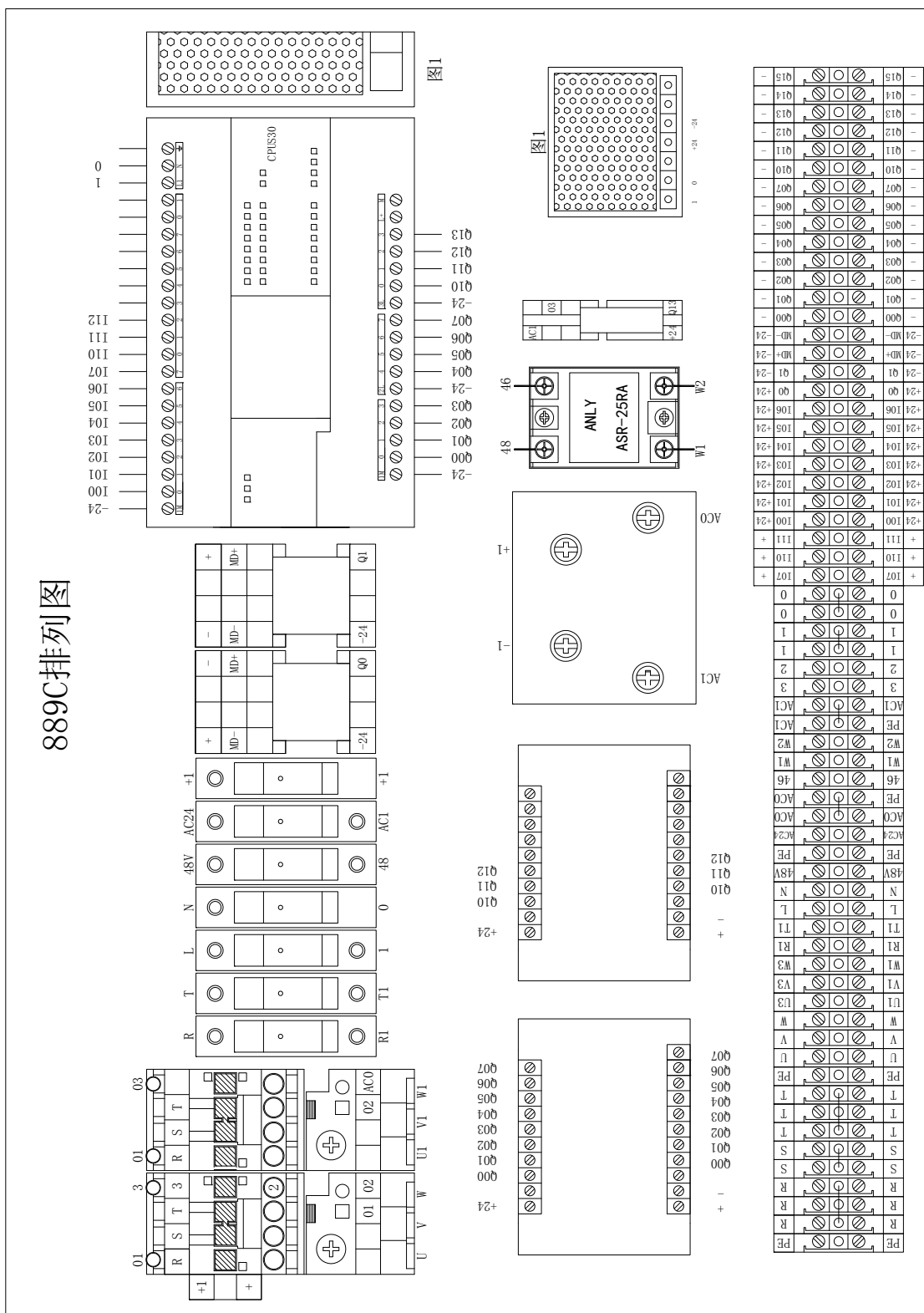
序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X45	1
2	889A.09.10	中增压连接架		1
3	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X30	5
4	889A.09.07	中增压油缸盖		2
5	BZJ.JT	塞头(英制)	1/4P	3
6	BZJ.YF	密封圈	P035	2
7	889A.09.06	中增压油缸		1
8	BZJ.YF	密封圈	P29	1
9	BZJ.YF	挡圈	TP29×35×1.25	2
10	889A.09.08	中增压油缸轴		1
11	BZJ.YF	密封圈	G25	1
12	889A.09.09	中增压铜套		1

09C	辅助机构-小增压缸
09C	AUXILIARY MECHANISM-PRESSURIZED CYLINDER(SMALL)



09C-辅助机构-增压缸(小) 零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	889A.09.13	小增压油缸轴		1
2	BZJ.YF	密封圈	P20	2
3	889A.09.12	小增压油缸盖		2
4	BZJ.LS	内六角圆柱头螺钉	M6X12	4
5	BZJ.JT	油压弯管接头	1-4P	1
6		直角三通 外 1	4×外 1-4×外 1-4	1
7	889A.09.11	小增压油缸		1
8	BZJ.JT	油压直管接头	1-4PX10	1





德士隆机器有限公司装箱单

D-889C 电脑控制自动后帮(打钉)机

序号	名 称	规格型号	数量	备注
1	工具箱		1 只	
2	说明书		1 份	
3	束紧器		1 只	
4	扫刀		1 副	
5	置楦座导柱		1 根	
6	螺丝刀	“+” 字	1 把	
7	螺丝刀	“-” 字	1 把	
8	活动扳手	8 寸	1 把	
9	固定扳手	12 ~ 24	1 套	
10	内六角扳手	3 ~ 12	1 套	
11	外六角螺钉	M16×60	4 只	带螺母