

[2022-11]



MOD:D-587C



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	3
五、重要提示	4
六、机器功能说明	5
七、控制面板功能说明	6
八、电磁阀排列图	8
九、注意事项	9
十、各机构调整说明	10
十一、机械保养	15
十二、常见的故障现象及排除方法	19
十三、机构零件组装明细表	20
A-大座油缸机构	21
B-刀模油缸机构	23
C-刀模机构	26
D-压头机构	29
E-束紧器机构	32
F-撑台机构	36
G-后踵机构	40
H-后踵油缸机构	43
I-一二爪机构	45
J-第五爪子机构	50
K-夹子机构	54
L-爪盘轮廓缩放机构	58
M-爪盘角度调整机构	60
N-小扫刀机构	62
O-机架机构	64
P-十字灯机构	66
十四、液压系统图	68
十五、电气系统图	69
装箱单	72

一、前 言

恭贺您拥有温州德士隆机器有限公司为您制造的 **D-587C** 全自动九爪油压前帮机。在此，本公司谨致最诚挚的谢意。

前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。

温州德士隆机器有限公司

二、品质保证

一、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。

二、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。

三、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。

四、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。

五、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。

六、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。

七、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

一、在拆箱和验收之前，应先检查木箱是否破损，假使机器或木箱有损坏现象，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。

二、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。

三、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

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，若压力不上升则可能是电机在反转，应关闭电源，将电源接线中任二线对换即可。

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

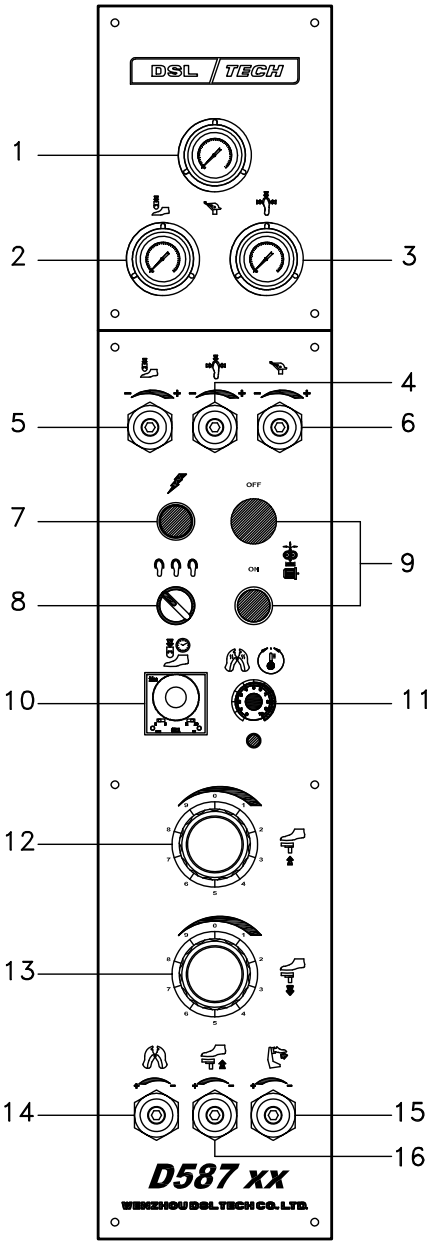
五、重要提示

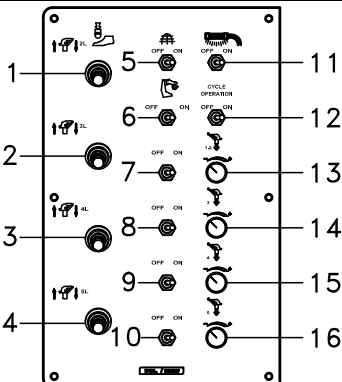
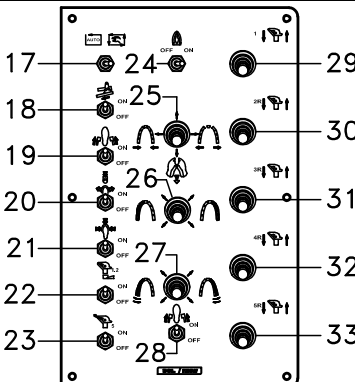
- 1、在操作本机前请详细阅读本操作说明书。
- 2、说明书上所列机械规格，制造商保有随时变更设计的权利，恕不另行通知。
- 3、工作启动时油温必须超过 10℃后才能进行操作，否则应让油泵运转一段时间，使油温达到 10℃后进行操作，这样泵才能发挥作用。
- 4、循环油第一次约使用 1000 小时后应重新更换新油，以后约使用 3000 小时后更换新油即可，更换前应将油箱底部擦拭干净。
- 5、油管、接头需锁紧，不可有漏油现象，钢管不可以两支相摩擦。若要拆油管时，应注意油压表是否为零，只有在无油压时才能拆管。
- 6、滤油网第一次约使用 500 小时后应清洗，以后约使用 1500 小时后清洗。
- 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、若机器不操作时，尽可能将电机停止(暖机时除外)。
- 10、禁止赤脚操作机器，以防触电。

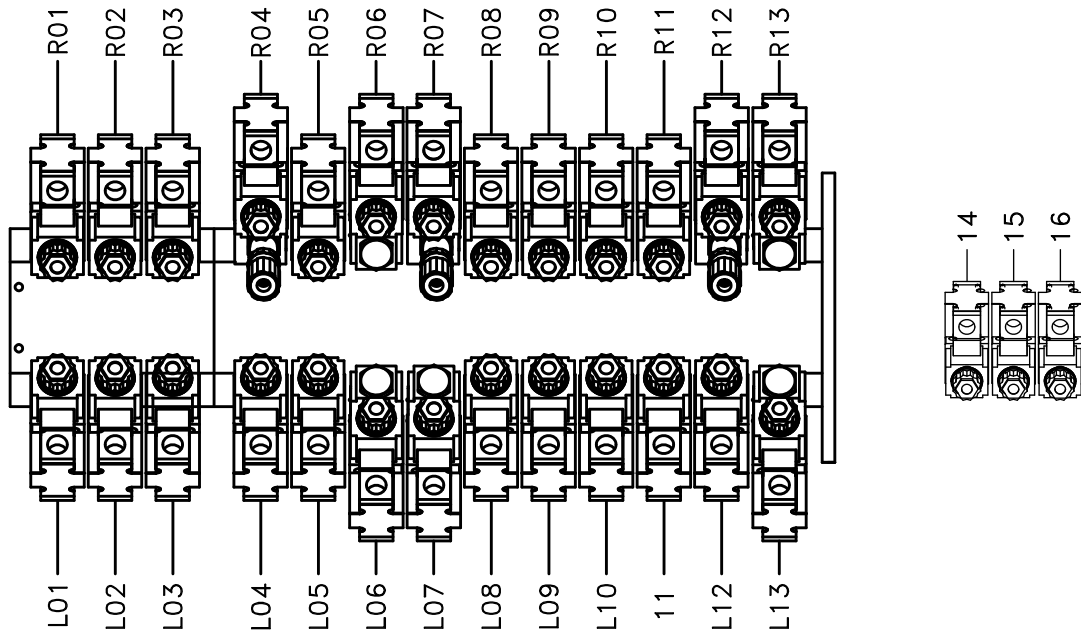
六、机器功能说明

D-587C 全自动九爪油压前帮机，是针对鞋头部位成型而设计、以九爪夹持鞋面、并设有第五爪子转角功能的成型机器，以本机器生产可使鞋面在结帮时受力均匀，以达贴楦要求，并且操作容易，效率高、品质稳定、维护简便，为鞋业制造商之首选。本机适用于童鞋、运动鞋、女鞋、马靴、绅士鞋等多项，另外对于较特殊的鞋型如登山鞋、工作鞋也亦适用，其功能特点如下：

- 1、鞋头压著行程免调设计，丝毫不受温、压差影响，确实提供极稳定之压著力；
- 2、七厘刀模之设计，再搭配五爪转角装置，大升弧度之鞋背结攀扎实，腰部弧度更贴楦，合帮容易上帮；
- 3、最新设计之中爪前后调整机构，可依各鞋型大小快速调整中爪和撑台之相对位置；
- 4、全能束紧器及特别轨迹的扫刀，保证结帮后鞋面均匀贴紧楦头，绝对不发角，增进美观，提高品质；
- 5、各机构之压力与速度的调整操作简便，压力表亦配置在机器外部，更易于机器的操作与调整；
- 6、爪盘轮廓缩放及角度调整设计，可根据不同鞋型宽度调整爪盘位置，也可左右分别调整张开角度，在楦头更换时节省调整爪子排列的时间，确保鞋面夹持与楦头外形吻合度；
- 7、油压系统采用高低压回路设计，可保持低油温，配合大容量蓄压器确保压力稳定。

七(一)	控制面板说明 (587)		
7(1)	CONTROL PANEL INTRODUCTION		
		序号No.	功能说明 FUNCTION DESCRIPTION
		1	爪子压力表 Pincer pressure gauge
		2	压头压力表 Pressing head pressure gauge
		3	束紧器压力表 Toe band pressure gauge
		4	束紧器调压阀 Toe band pressure regulating valve
		5	压头调压阀 Pressing head pressure regulating valve
		6	爪子调压阀 Pincer pressure regulating valve
		7	电源指示灯 Power indicator
		8	爪子选择开关 Pincer select switch
		9	马达关/开 Motor off/on
		10	压著计时器 Pressing timer
		11	扫刀加热控制器 Wiper heating controller
		12	内撑台高点调整 Inner support high-point adjustment
		13	内撑台低点调整 Inner support low-point adjustment
		14	扫刀调压阀 Wiper pressure regulating valve
		15	后踵调压阀 Heel pressure regulating valve
		16	外撑台上升调压阀 Outer support lifting pressure regulating valve
		17	内撑台下降时间调整 Inner support descend time adjustment
		18	外撑台下降时间调整 Outer support descend time adjustment
		19	束紧器放开时间调整 Toe band release time adjustment
		20	第五爪放开时间调整 5th pincer release time adjustment
		21	第四爪放开时间调整 4th pincer release time adjustment
		22	第三爪放开时间调整 3rd pincer release time adjustment
		23	第二爪放开时间调整 2nd pincer release time adjustment
		24	中 爪放开时间调整 Middle pincer release time adjustment

七(二)		手把操纵开关说明 (C/CD)		
7(2)		MANUAL OPERATION SWITCH DESCRIPTION		
  注：序28仅587C有，序26仅587CD有 NOTE: Only 587C has the function in point 28, Only 587CD has the function in point 26.				
序号	操作方法	实现功能	Operating way	Function
1	向上拨动	测一次压指示	Turn upward	The 1st pressure test indicator
	左/右拨动	左二爪上升/下降	Turn left/right	Left 2nd pincer up/down
2	左/右拨动	左三爪上升/下降	Turn left/right	Left 3rd pincer up/down
3	左/右拨动	左四爪上升/下降	Turn left/right	Left 4th pincer up/down
4	左/右拨动	左五爪上升/下降	Turn left/right	Left 5th pincer up/down
5	拨至 ON/OFF	十字灯开关	Turn to ON/OFF	Cross light switch
6	拨至 ON/OFF	后踵动作开关	Turn to ON/OFF	Heel operating switch
7	拨至 ON/OFF	一、二爪自动下拉开关	Turn to ON/OFF	1st, 2nd pincer auto pull-down switch
8	拨至 ON/OFF	三爪自动下拉开关	Turn to ON/OFF	3rd pincer auto pull-down switch
9	拨至 ON/OFF	四爪自动下拉开关	Turn to ON/OFF	4th pincer auto pull-down switch
10	拨至 ON/OFF	五爪自动下拉开关	Turn to ON/OFF	5th pincer auto pull-down switch
11	拨至 ON/OFF	照明灯开关	Turn to ON/OFF	Light switch
12	拨至 ON/OFF	循环操作开关	Turn to ON/OFF	Circulation operating switch
13	左旋/右旋	一、二爪下拉行程	Rotate	1st, 2nd pincer pull-down stroke
14	左旋/右旋	三爪下拉行程	Rotate	3rd pincer pull-down stroke
15	左旋/右旋	四爪下拉行程	Rotate	4th pincer pull-down stroke
16	左旋/右旋	五爪下拉行程	Rotate	5th pincer pull-down stroke
17	拨至 	半自动模式	Turn to	Semi-auto mode
	拨至 AUTO	全自动模式	Turn to AUTO	Full-auto mode
18	拨至 ON/OFF	大座下/上	Turn to ON/OFF	Big base down/up
19	拨至 ON/OFF	小扫刀开关	Turn to ON/OFF	
20	拨至 ON/OFF	束紧器放开开关	Turn to ON/OFF	Toe band release switch
21	拨至 ON/OFF	束紧器抱紧开关	Turn to ON/OFF	Toe band hold switch
22	拨至 ON/OFF	一、二爪自动下拉开关	Turn to ON/OFF	1st, 2nd pincer auto pull-down switch
23	拨至 ON/OFF	五爪选择开关	Turn to ON/OFF	5th pincer select switch
24	拨至 ON/OFF	外撑台开关	Turn to ON/OFF	Outer support switch
25	上/下拨动	扫刀寸动退回/扫出	Turn upward/downward	Wiper inching back/out
	左/右拨动	爪盘轮廓缩小/增大	Turn left/right	Pincer-plate profile zooms out/in
26	向右上拨动	左二爪角度外张	Turn up-left	The left 2nd pincer angle enlarging
	向左下拨动	左二爪角度内缩	Turn down-right	The left 2nd pincer angle reducing
	向左上拨动	右二爪角度外张	Turn up-right	The right 2nd pincer angle enlarging
	向右下拨动	右二爪角度内缩	Turn down-left	The right 2nd pincer angle reducing
27	向右上拨动	右爪盘角度调整(加大)	Turn to top right	Right pincer plate angle adjustment(increase)
	向左下拨动	右爪盘角度调整(缩小)	Turn to bottom left	Right pincer plate angle adjustment(decrease)
	向左上拨动	左爪盘角度调整(加大)	Turn to top left	Left pincer plate angle adjustment(increase)
	向右下拨动	左爪盘角度调整(缩小)	Turn to bottom right	Left pincer plate angle adjustment(decrease)
28	拨至 ON/OFF	小扫刀开关	Turn to ON/OFF	Small wiper switch
29	左/右拨动	中爪下降/上升	Turn left/right	Middle pincer goes down/up
30	左/右拨动	右二爪下降/上升	Turn left/right	Right 2nd pincer goes down/up
31	左/右拨动	右三爪下降/上升	Turn left/right	Right 3rd pincer goes down/up
32	左/右拨动	右四爪下降/上升	Turn left/right	Right 4th pincer goes down/up
33	左/右拨动	右五爪下降/上升	Turn left/right	Right 5th pincer goes down/up

八	电磁阀排列图 (587C)		
8	ELECTROMAGNETIC VALVE DIAGRAM		
			
2022-11-11			
No.	项目名称	ITEM	组合 Assembly
L01	二爪夹放电磁阀	2nd pincer clamp-release electromagnetic valve	B3S
L02	四爪夹放电磁阀	4th pincer clamp-release electromagnetic valve	B3S
L03	五爪转角电磁阀	5th pincer angle-rotation electromagnetic valve	B3S
L04	大座电磁阀	Big base electromagnetic valve	B2
L05	刀模电磁阀	Wiper mould electromagnetic valve	C2
L06	右爪盘角度调整电磁阀	Right pincer-plate angle adjustment electromagnetic valve	C4+W
L07	爪盘轮廓缩放电磁阀	Pincer-plate profile zoom electromagnetic valve	C4+W
L08	中爪升降电磁阀	1st pincer up-down electromagnetic valve	C2
L09	右二爪升降电磁阀	Right 2nd pincer up-down electromagnetic valve	C2
L10	右三爪升降电磁阀	Right 3rd pincer up-down electromagnetic valve	C2
L11	右四爪升降电磁阀	Right 4th pincer up-down electromagnetic valve	C2
L12	右五爪升降电磁阀	Right 5th pincer up-down electromagnetic valve	C2
L13	内撑台电磁阀	Inner support electromagnetic valve	B3S
R01	一爪夹放电磁阀	1st pincer clamp-release electromagnetic valve	B3
R02	三爪夹放电磁阀	3rd pincer clamp-release electromagnetic valve	B3
R03	五爪夹放电磁阀	5th pincer clamp-release electromagnetic valve	B3
R04	压头一次压电磁阀	Pressing head 1st pressure electromagnetic valve	B3S+P1
R05	压头一次辅助压电磁阀	Pressing head 1st pressure electromagnetic valve	B3S
R06	左爪盘角度调整电磁阀	Left pincer-plate angle adjustment electromagnetic valve	C4+W
R07	小扫刀电磁阀	Small wiper electromagnetic valve	B3S+P1
R08	左二爪升降电磁阀	Left 2nd pincer up-down electromagnetic valve	C2
R09	左三爪升降电磁阀	Left 3rd pincer up-down electromagnetic valve	C2
R10	左四爪升降电磁阀	Left 4th pincer up-down electromagnetic valve	C2
R11	左五爪升降电磁阀	Left 5th pincer up-down electromagnetic valve	C2
R12	外撑台电磁阀	Outer support electromagnetic valve	B3S+A1
R13	后踵电磁阀	Heel electromagnetic valve	C2
14	压头二次压力电磁阀	Head second pressure regulating valve	B3+P11
15	束紧器电磁阀	Forming band pressure regulating valve	B3+P11
16	爪子二次夹紧压力电磁阀	Pincer second clamping pressure regulating valve	B3+P11

九、注意事项

一、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，或按紧急按钮切断电源。

2、操作者手持鞋楦放上撑台攀鞋面时，应注意双手摆放位置，以避免手指被爪子夹到或被胶盘灼伤。

3、当撑台上升，鞋楦撑紧鞋面时开始作结帮动作前，双手应离开鞋楦及机器以免被扫刀或其他机构弄伤。

4、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。

二、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。

三、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，以避免损坏束紧器及辅助扫刀。

四、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头的外形相似，即尖型的扫刀只能生产尖头的鞋楦，不能生产圆头的鞋楦，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做扫刀。

2、束紧器的形状必须符合鞋头的外形，本机器所使用的束紧器型号为圆形、尖形、方形，需依楦头外形选用适合的束紧器。

3、中爪的形状大小必须吻合鞋尖的部分，本公司备有多种爪型可选，另左2爪、右2爪的形状亦需配合鞋头的弧度，前3爪的排列外形一定要与鞋头部分相配合，否则将影响结帮的效果。

4、生产童鞋时因楦头较小较短除了上述需注意的事项外，可关掉第5爪的使用开关而以五或七只爪子来生产，且必要时亦需磨小压头PU胶，以免压坏束紧器。

十、各机构调整说明

一、爪子机构调整说明：

1、在排列爪子前必须先确定中爪的位置，然后再以中爪为基准，依照所生产的鞋型排列爪子，中爪的位置则取决于扫刀，其说明如下：

1) 爪子和扫刀的关系：

当大座下降到底且扫刀退回原点时，中爪的内缘应距离扫刀衔接处前端约 3~5mm，调整的步骤是：旋转爪子前后调整螺杆，使其处于调整行程的中点上，然后以此位置为基准调整大座油缸活塞杆前端的螺母，使扫刀与中爪的距离符合要求，所有爪子的高度必须距扫刀底面约 3mm(其高低可由螺钉调整)，爪子的高度调整方法是：先放松活塞杆定位螺钉，位于爪子方向调整台座的下方，再向内拨动位于小控制面板上相应的爪子升降十字开关，使爪子下降约 5mm 后再将螺钉锁紧。

2) 爪子和内外撑台的关系：

外撑台上升时，前缘距离中爪内缘约 8~10mm，中爪之弧形中心线必须对准内撑台中心线(内撑台则对准扫刀衔接部分之中心点)。

2、爪子的排列：

1) 确定生产何种鞋型，并依鞋楦外形选用圆弧相似的爪子，在进行爪子排列前，拨动相应的爪盘角度调整开关，以调整爪盘轮廓大小及左右爪盘角度位置，使其均位于行程中点上，其目的是为了在爪子排列完后，能获得最大的双向调整范围，在生产线上爪盘与爪子能配合鞋楦型号调整大小及外形。

2) 在结帮时如果爪子放开鞋面太慢，扫刀可能会扫破鞋面甚至于将爪子扫弯，本机构 2~5 爪子允许小角度的前倾，因此当爪子受到很大的前倾压力时，爪子会往前倾以吸收过大的力量，以避免鞋面破损或爪子机构拉弯，在爪子排列前必须先调整前倾的角度，当顺时针旋转“爪子仰度调整螺杆”时，爪子会往前移使爪子往前倾的距离缩短，反之当逆时针旋转“爪子仰度调整螺杆”时，爪子会后退使爪子往前倾的距离加大，一般而言爪子前倾的距离愈大则容许的误差愈大，也就是说比较不会损伤鞋面及爪子机构，但前提是爪子前倾时不能碰触外撑台，建议使用

者将前倾的距离调整为 8mm，但左、右二爪则不能往前倾以免与中爪互撞。

3) 在爪盘位置及爪子前倾距离调整完毕后，即可开始进行爪子排列作业，在准备投产的同批鞋型中，取中间号码鞋楦作为爪子排列的靠模，将鞋楦放置于内撑台上摆正(鞋楦中心线与假想的撑台中心线平行)鞋尖中心占对准中爪中央，接着爪子就会依照鞋楦的轮廓依序排列，右侧爪子应依照右脚鞋楦的外腰轮廓排列，左侧爪则依左脚鞋楦的外腰轮廓排列，在调整爪子的排列时，应注意两爪之间距以不接触为原则，但间隙愈小结帮效果愈佳。

二、内撑台机构调整：

1、撑台的作用在于支持鞋楦、撑起鞋面使鞋面紧贴楦头，然后让扫刀完成结帮动作，为了满足上述功能要求内撑台之高点与低点必须仔细调整，具体说明如下：

1) 高点：首先必须注意的是内撑台最高点，理想的高度是当内撑台升至高点时，将空鞋楦置于撑台上，此时鞋楦底部必须高于扫刀上方约 2~3mm(由中底与鞋面厚度之和而定)，如果高点稍低，在结帮时，扫刀会扫破鞋面或中底，反之如果高点太高，那么结帮效果就不佳，结帮边脚会呈圆弧状甚至隆起。调整时，首先将内撑台降低，然后依控制面板指示方向旋转“内撑台高点调整手轮”即可(位于右控制面板上)，顺时针旋转为升高，反之为降低。

2) 低点：当高点调整好后接着调整低点。正常待机时内撑台是下降至最低点，低点是攀鞋的起始高度，必须让前帮手很容易地将入楦的鞋面伸入张开的爪子中，而且爪子夹住鞋面长度刚刚好，(因鞋面的材质及设计的外形而定)，如此当内撑台上升将鞋楦撑起时鞋面的张力适当，不至于被撑破也不会太松。简而言之低点调整方法为：首先将内撑台升高然后旋转“内撑台低点调整手轮”顺时针放置为升高，反之降低，调整完毕后看内撑台检视高度是否适当，重复上述动作直到满意为止。

注 意	注意：当低点调低后撑台上升行程会加长，如不重新调整爪子自动放开功能可能会撑破鞋面。
--------	---

2、内撑台角度：合理的内撑台角度是将鞋楦平行置于内撑台上，此时鞋楦底部平面必须与扫刀面平行，改变内撑台角度的方法是调整内撑台上、下两颗无头螺钉。

三、外撑台机构调整：

外撑台作用： 在扫刀扫出前压迫中底，使之平贴于鞋楦底部顺利完成结帮。这对于较软或翘曲中底特别有用，可避免扫刀扫到中底。

1、 为满足上述要求，外撑台上部弧形必须与鞋楦底部吻合，且在上升后对中底施加适当压力，此压力必须足够压平中底并贴住鞋楦，但不能超出鞋面张力使鞋楦再度上升，此压力是来自于油压缸上升力量。在空机操作内外撑台都上升的状态下，外撑台应稍高于内撑台，而在攀鞋作业中外撑台的高度会受限于楦头而与内撑台等高。

2、 首先调整外撑台的上升压力，理想状况下外撑台接触鞋底后应停止上升(才不会将楦头撑起)但上升的力量应足以压平中底，一般而言，材质较硬的中底或使用胶盘时，外撑台的上升压力必须稍微调高，接着是外撑台高点的调整，高点太低时中底可能不能平贴于鞋底，高点太高时如上升压力太大则会将楦头撑起影响结帮效果。

注 意	调整外撑台高点的高度后必须重新调整下降位置微动开关的极限位置，以确保微动开关能检出外撑台的最低点。
--------	---

四、后踵顶板机构调整说明：

1、 后踵高度必须配合楦头本身后跟的高度及弧度，高度可由后踵高度调整把手来调整，角度可由后踵角度调整螺丝来调整，后踵之高度应调至能碰到鞋楦后跟中央的位置，角度应配合鞋楦后跟弧度而调整，马靴及 2.5 吋以上的高跟鞋，因高度过高所以要视情况而配合调整，一般而言应比一般鞋型稍高。

2、 后踵前进之速度必须与压力相配合，速度不可过快，否则对楦头产生冲击而影响结帮效果，后踵后退速度可适当的加快，前进、后退的速度均可由节流阀来调整，顺时针方向调整愈慢，调整的要领是以后踵前进接触鞋楦时，鞋楦不至于往前冲为原则。

五、压头压着位置及一次压力调整：

1、 鞋楦在结帮成型时压头压著的部位，应在鞋楦脚掌的上方位置，若欲加强鞋尖结帮的效果使结帮明显，则需将压头的位置适当地往鞋尖方向调整，可由压头长短调整螺丝来调整，但不可压到束紧器。

2、 当压头下压接触鞋楦的瞬间，压头不可在鞋面上滑动，压头的压力可由压头一次压力调压阀来调整，鞋面材质硬且厚不易成型时可适当地增加压力。但不可过当造成扫刀拖拉鞋面而挤歪中底。

六、束紧器压力的调整：

当压头下压接触鞋楦的瞬间，束紧器也同时束紧鞋楦，但不得和鞋面产生摩擦，只需要将鞋面紧压在楦头上，束紧器调压阀的压力调整不可过大以免鞋面造成损伤。

七、扫刀机构的调整及更换：

1、 扫刀调整：

1) 扫刀机构有两项调整重点，一个是扫刀的前进起点另一个是扫刀行程终点，如下说明：

①、扫刀前进起点指的是大座(扫刀座)下降到底，而扫刀活塞杆退回原点时的扫刀位置，理想的位置是当大座下降到底时，扫刀的前缘应与夹紧后的中爪切齐，其调整方法见爪子机构调整说明。

②、扫刀行程终点的调整：利用扫刀油压缸行程调整螺帽来做机械定位。扫刀行程终点可依结帮的需求而变更，但基本原则是当扫刀到达各种终点时，两片扫刀衔接处的后缘不能超出鞋尖，否则结帮后鞋尖底部会隆起。

2、 扫刀更换：

扫刀内缘轮廓应随鞋头之形状变化而改变，结帮的效果才会好，换装扫刀的动作如下：

- 1、 取下束紧器；
- 2、 将扫刀固定螺钉拆除；
- 3、 双手取下左、右二片扫刀；
- 4、 依相反顺序装回扫刀及束紧器。

八、结帮参数的设定：

在将所有机构调整设定妥当后，生产前的最后准备工作就是设定结帮参数，结帮参数包含爪子放开位置、内外撑台下降位置、辅助扫刀扫入位置、压头二次压产生位置、扫刀行程终止点等，而以上参数的“位置”指的是结帮过程中扫刀的行程，参数的设定步骤如下说明：

1、 启动机器，将束紧器与辅助扫刀设定为“关闭”，操作模式切换为“半自动”模式。

2、 启动油压马达以空机方法操作，脚踏启动开关，待所有爪子夹紧且内撑台上升后，将后踵顶板往后扳动，触动微动开关让大座下降。

3、 在“半自动”模式下扫刀不会自动扫出，必须拨动十字开关使扫刀寸动前进。

4、当扫刀衔接处内缘遮盖中爪前缘并超出 1~2mm 时，停止扫刀前进，调整中爪放开位置，直到原本夹紧的中爪会放开并下降，如此便完成中爪的参数设定。

5、继续拨动十字开关让扫刀寸动前进，当扫刀内缘接近至外撑台约 3mm 停止扫刀前进，调整外撑台下降位置，使外撑台下降以完成外撑台参数设定，在实际的结帮作业过程中，当外撑台下降时，扫刀内缘必须已经接触鞋楦轮廓并托住中底了。

6、接着继续拨动十字开关使扫刀寸动前进，然后按步骤 4 的原则依序完成 2、3、4、5 爪的“放开位置”设定。

7、当扫刀内缘接近内撑台约 3mm 时，调整内撑台下降位置使内撑台下降，内撑台如果太早下降会增加扫刀与鞋面的摩擦力，鞋面随着扫刀的移动被拉至鞋底中央而造成鞋面变形或拉破，如果内撑台太晚下降则可能被闭合的扫刀碰坏。

8、当扫刀前进至接近行程终点时，压头二次压产生，使压头加压完成鞋头的结帮作业，而“扫刀各种终止点”则依据不同鞋型而调整，较小号头的鞋型其行程终点位置必须延后，而大号头的鞋型其扫刀各种终点可适度提前，这取决于扫刀行程终点时，扫刀闭合所形成的内缘轮廓是否能符合该鞋型的结帮需要。

十一、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、胶条也必须清除，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培训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，但扫刀滑动座必须加耐高温黄油(300℃)，第五爪旋转轴及后踵左右滑动片加上机油润滑。
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 2MΩ，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。

十二、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、用电表测试有无短路，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	爪子不放开	1、爪子放开弹簧断裂 2、电磁阀心轴卡死	1、更换弹簧 2、查修心轴或更换新品
5	后踵顶板前进不停止	1、后踵滑座有异物 2、微动开关断线 3、微动开关检出间隙太大	1、清理干净 2、查修或接回导线 3、调整至适当位置
6	结帮后中底跑向前(超出楦头)	1、束紧器压力太大 2、后踵顶板前进压力及速度太弱、太慢，以至有回退现象 3、鞋后包太大，内撑台撑起时楦头后退 4、束紧器中心调太出来	1、将压力调小 2、调整压力 3、修改鞋面、鞋版 4、调回与扫刀圆点边缘齐
7	结帮后，中底后退	1、后踵顶板压力太大 2、微动开关位置不当，或压簧调太强	1、将压力调小 2、调整微动开关位置或调整压簧力量
8	撑台上升，鞋面即破	1、内撑台工作高度太高 2、内撑台上升速度太快 3、鞋面夹过多 4、鞋面太小，材质不良	1、调低工作高度 2、节流阀流量调小些 3、内撑台低点高度调高一点 4、修改鞋面或换材质
9	结帮后鞋面破损	1、爪子放开太慢 2、撑台高度太低 3、压头二次压太强、太早动作	1、爪子放开时间提前 2、调整内撑台工作高度到正确位置 3、调整二次压力及二次压动作时间
10	结帮后发角	1、爪子放开太早 2、内撑台工作高度过高 3、外撑台压力过大	1、调整适当的放开时间 2、调低些 3、调整外撑台压力至适当压力
11	结帮后只鞋头处粘紧，鞋腰处不粘	1、压头压太靠近鞋尖处 2、内撑台仰度太倾下 3、后踵无法上下滑动	1、调整压头压着点在适当位置 2、调整其仰度约与扫刀平 3、放松两旁螺钉，或查修使能自由上下滑动

十三、机构零件组装明细表

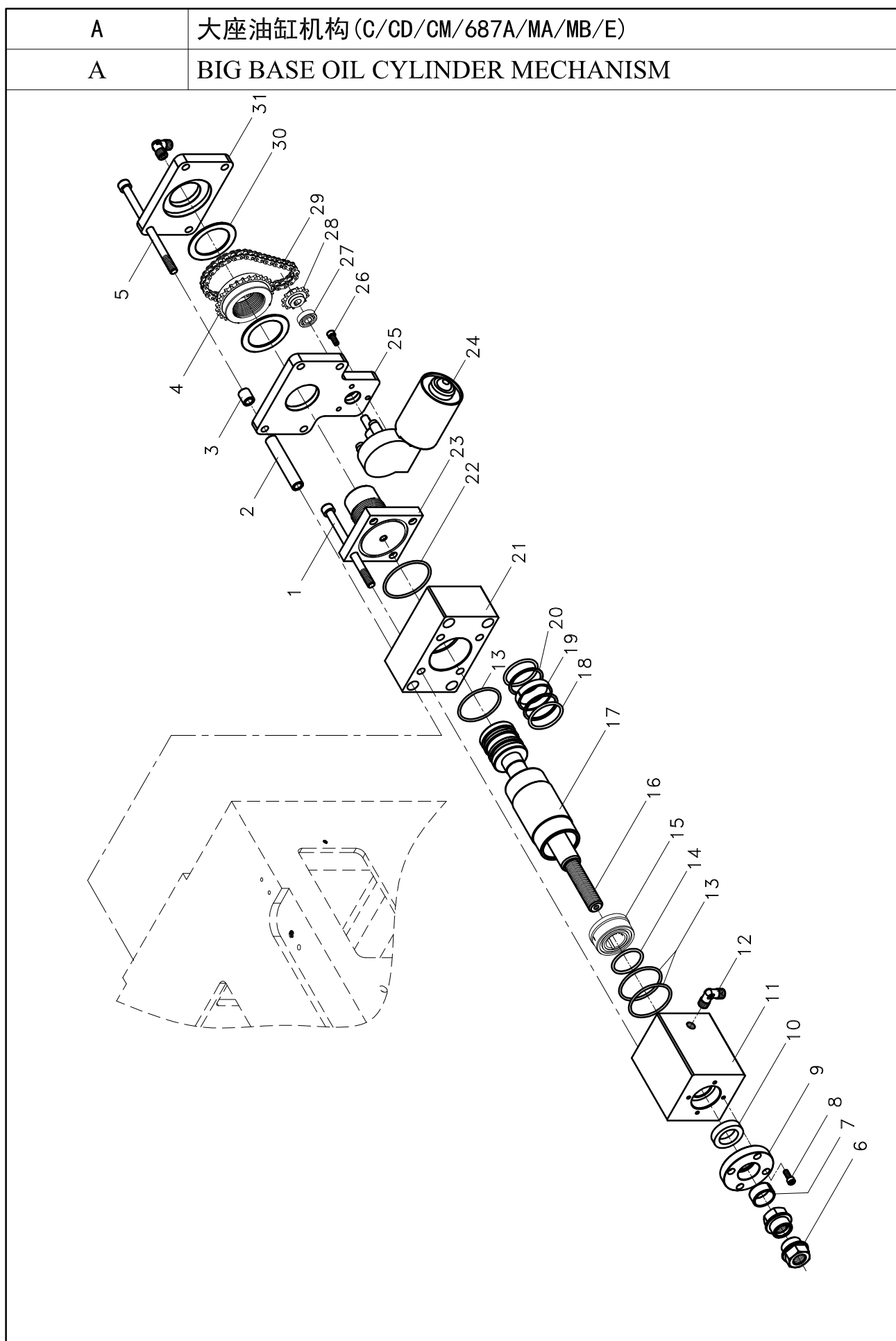
更换您的机器上的旧零件请使用原产的德士隆备件。

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

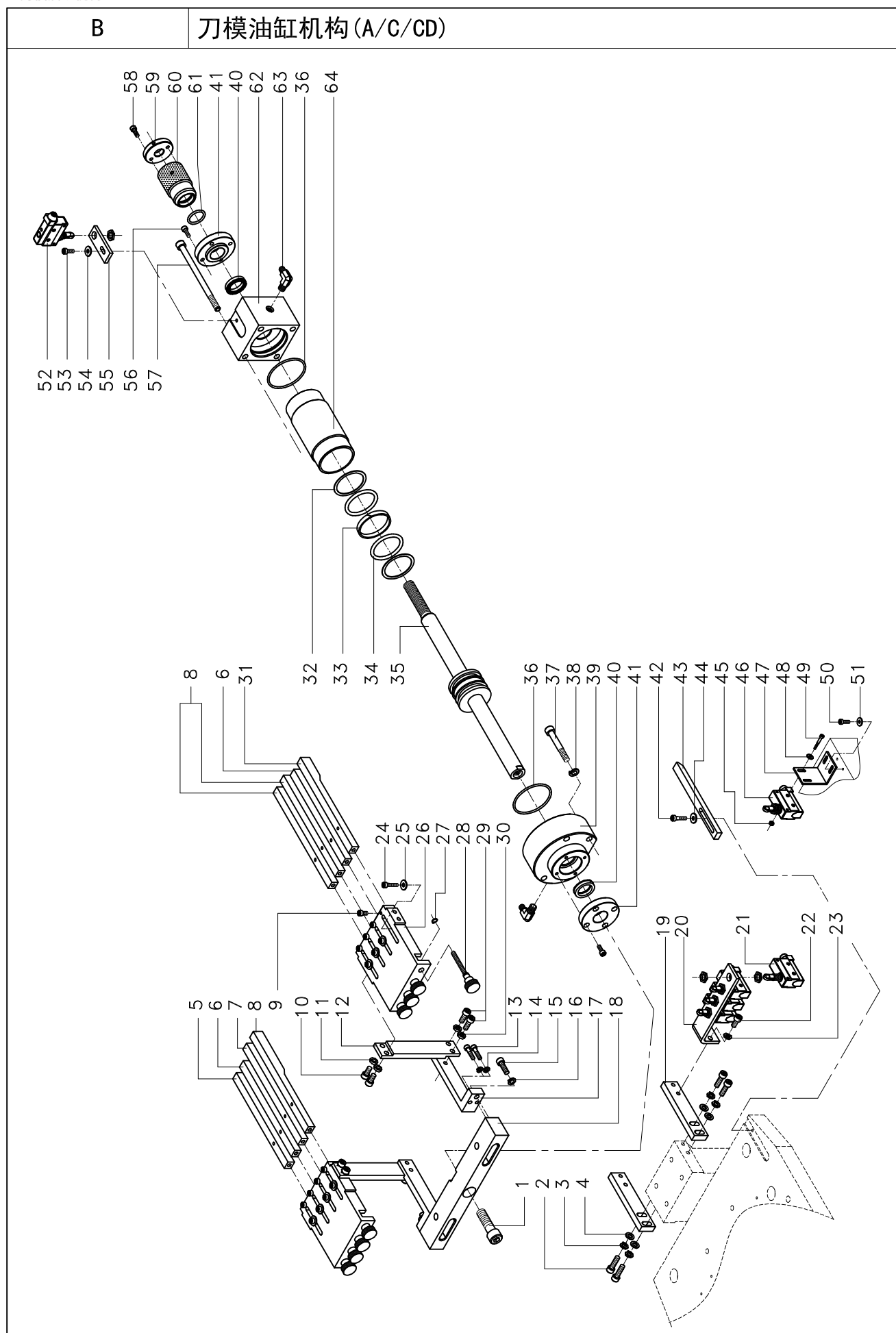
在提供任何服务之前，建议顾客先与我们的技术人员联系

我们将乐意提供尽可能最好的服务



A-大座油缸机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ.LS	内六角螺钉	M10×140	4
2	587A.EA.09A	垫套(长)		4
3	587A.EA.09B	垫套(短)		4
4	587A.EA.14	从动链轮		1
5	BZJ.LS	内六角螺钉	M10×160	4
6	587A.EA.08	大座油缸轴螺母		2
7	BZJ.ZT	卷制轴套	∅28×∅32×15	1
8	BZJ.LS	内六角螺钉	M6×16	4
9	587A.EA.01	大座刀模油封盖		1
10	BZJ.YF	密封圈	UNS28	1
11	587A.EA.02	大座油缸前盖		1
12	BZJ.JT	管接头	1/4P×∅10	2
13	BZJ.YF	密封圈	G58	3
14	BZJ.YF	密封圈	P40	1
15	587A.EA.03	缓冲块		1
16	587A.EA.07	大座油缸轴		1
17	587A.EA.04	大座油压缸		1
18	BZJ.YF	密封圈	P44	2
19	BZJ.YF	贝托环	TP45	1
20	BZJ.YF	贝托环	TP44	2
21	587A.EA.05	大座油缸后盖		1
22	BZJ.YF	密封圈	G65	1
23	587A.EA.06	前后调整座		1
24	BZJ.DJ	直流电机		1
25	587A.EA.10	电机固定块		1
26	BZJ.LS	内六角螺钉	M6×16	3
27	BZJ.ZC	深沟球轴承	6000	1
28	587A.EA.12	主动链轮		1
29	BZJ.LT	滚子链条	06B	1
30	587A.EA.13	四氟垫片		2
31	587A.EA.11	防护板		1

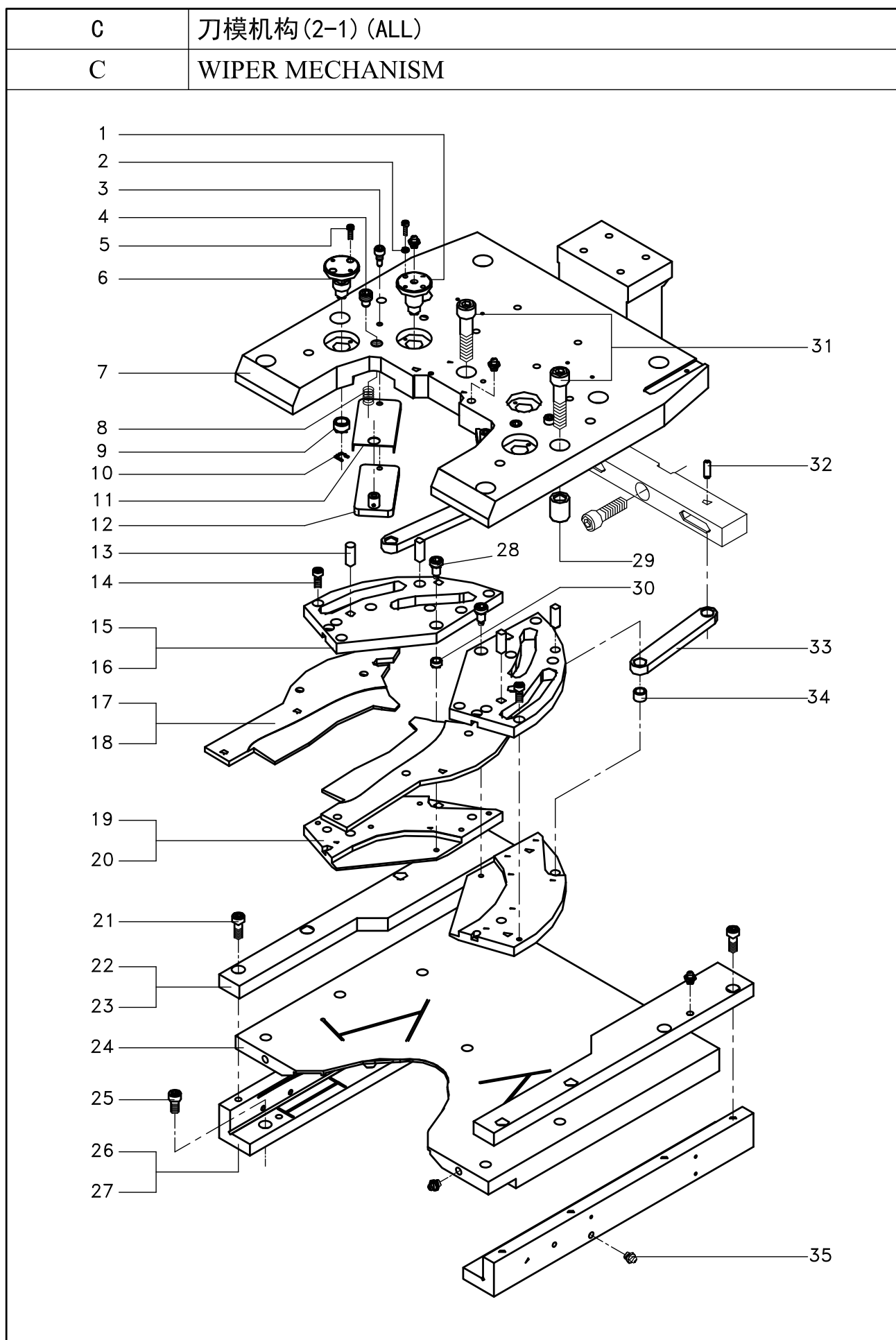


B-刀模油缸机构零件表

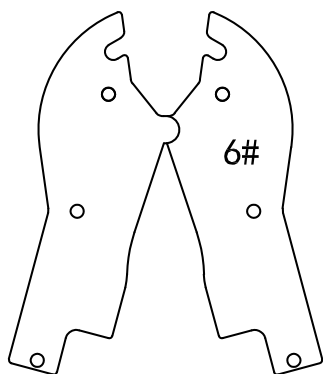
序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角螺钉	M16×50	1
2	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×25	4
3	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	4
4	BZJ. DQ	平垫圈	ø8	4
5	587A. EB. 11	行程控制铝条	170	1
6	587A. EB. 11	行程控制铝条	135	2
7	587A. EB. 11	行程控制铝条	190	1
8	587A. EB. 11	行程控制铝条	145	3
9	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×12	8
10	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×16	4
11	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	4
12	587A. EB. 14	调整板支架杆		2
13	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×30	4
14	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø6	4
15	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×30	2
16	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	2
17	587A. EB. 13	调整板支架座		2
18	587A. EB. 17	刀模油压缸连杆		1
19	587A. EB. 16	微动开关架托杆		2
20	587A. EB. 15	微动开关固定架		2
21	BZJ. KG	微动开关	TZ7311	8
22	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×16	4
23	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	4
24	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×25	8
25	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø6	8
26	587A. EB. 10	行程控制铝板		2
27	BZJ. KH	C 型扣环	ø10	8
28	587A. EB. 12	行程调节螺钉		8
29	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×20	4
30	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	4
31	587A. EB. 11	行程控制铝条	125	1
32	BZJ. YF	贝托环	TP53	2
33	BZJ. YF	贝托环	TP53	1
34	BZJ. YF	密封圈	P53	2
35	587A. EB. 02	刀模油压缸轴		1
36	BZJ. YF	密封圈	G70	2
37	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×70	4
38	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø10	4
39	587A. EB. 08	刀模油压缸前座		1
40	BZJ. YF	密封圈	UN28	2
41	587A. EA. 01	大座刀模油封盖		2
42	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×25	1
43	587A. EB. 05	行程块		1

B-刀模油缸机构零件表

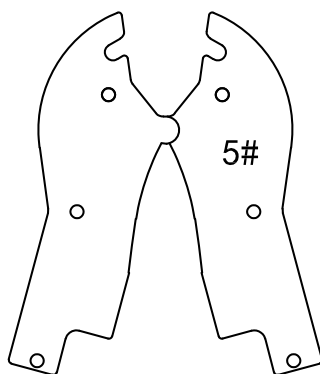
序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅6	1
45	BZJ. LM	螺母	M4	2
46	BZJ. KG	限位开关	TM7311	1
47	587A. EB. 09	大座微动开关架		1
48	BZJ. DQ	平垫圈	∅4	2
49	BZJ. LS	内六角螺钉	M4×40	2
50	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×16	2
51	BZJ. DQ	平垫圈	∅5	2
52	BZJ. KG	微动开关	TZ7312	1
53	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×16	1
54	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅6	1
55	687MA. LB. 03	二次压微动开关固定板		1
56	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×16	8
57	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×180	4
58	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×16	2
59	587A. EB. 03	行程调整螺母		1
60	687MA. LB. 04	行程调整长螺母		1
61	BZJ. YF	密封圈	P28	1
62	687MA. LB. 05	刀模油缸后盖		1
63	BZJ. JT	管接头	1/4P×M14×1.5×90°	2
64	587A. EB. 07	刀模油压缸		1



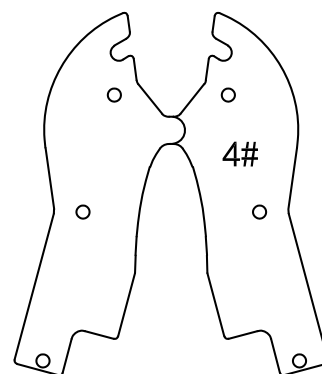
扫刀型号对照表



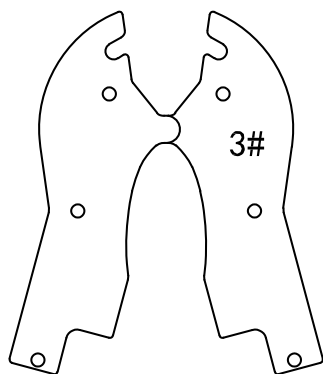
A型



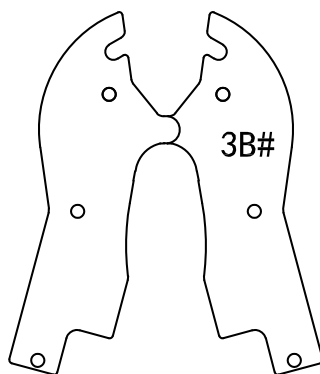
B型



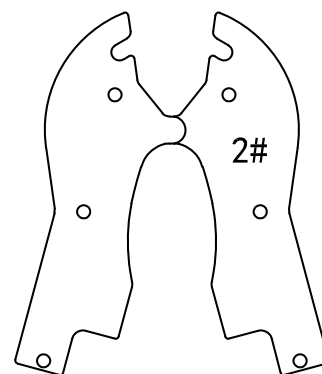
C型



D型



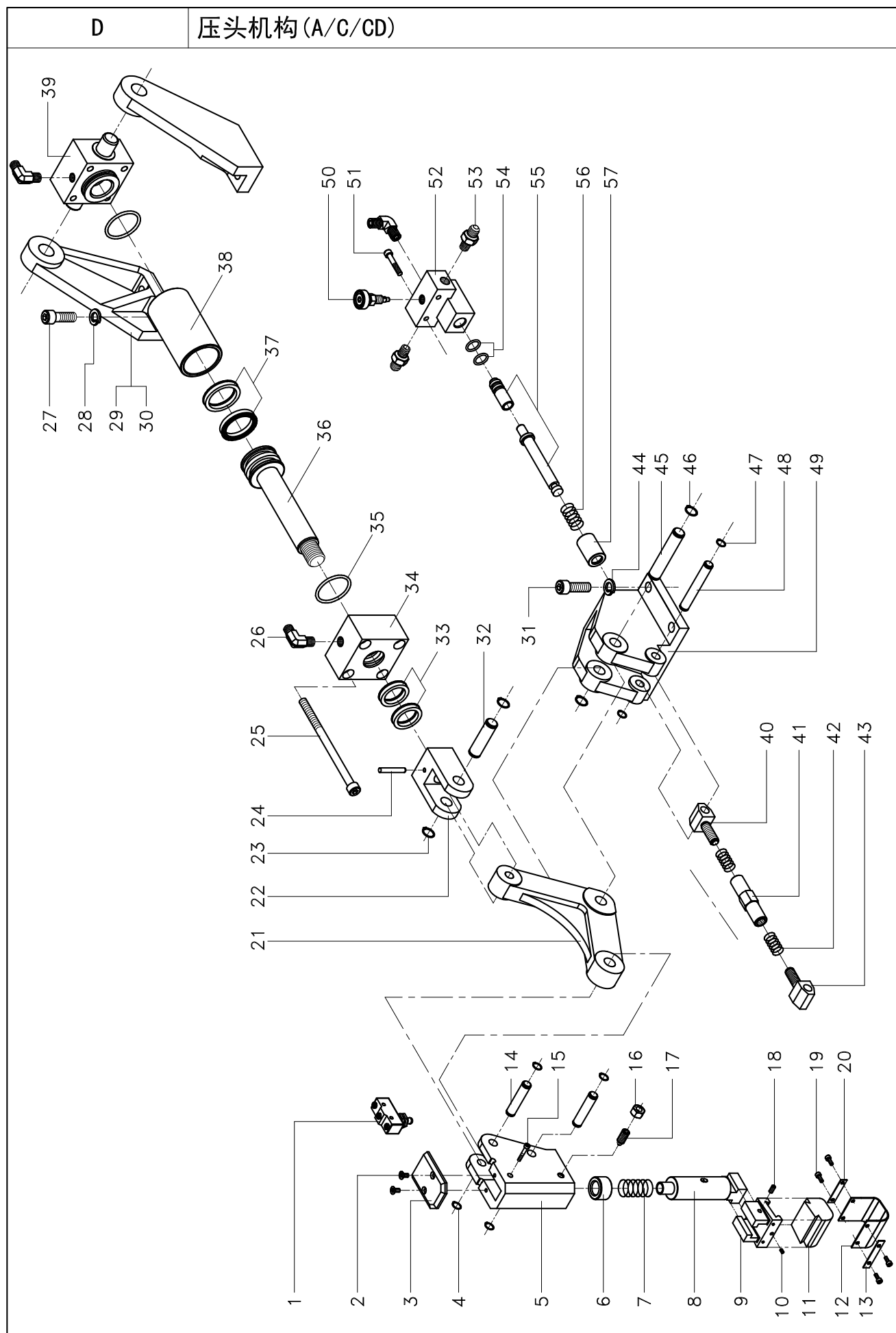
E型



F型

C-刀模机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	587A. EC. 12	刀模定位轴 A		2
2	BZJ. DQ	弹簧垫圈	∅5	8
3	587C. EC. 22	加热板固定螺钉	小	2
4	587C. EC. 22	加热板固定螺钉	大	2
5	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×10	8
6	587A. EC. 13	刀模定位轴 B		2
7	587A. EC. 01	扫刀盖板		1
8	BZJ. TH	加热板压紧弹簧	∅14×∅1×25-6	2
9	587A. EC. 11	刀模滚轮套	∅15×∅20×12	4
10	BZJ. KH	开口挡圈	∅12	4
11	587C. EC. 23	加热板隔片		2
12	687MA. LC. 02	刀模加热板		2
13	BZJ. X	固定销	∅12×28	6
14	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×20	14
15	587A. EC. 14	上刀模(左)		1
16	587A. EC. 15	上刀模(右)		1
17	587A. EC. 20	扫刀(左)		1
18	587A. EC. 21	扫刀(右)		1
19	587A. EC. 16	下刀模(左)		1
20	587A. EC. 17	下刀模(右)		1
21	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×25	8
22	587A. EC. 06A	大座滑板盖(左)		1
23	587A. EC. 06B	大座滑板盖(右)		1
24	587A. EC. 09	大座滑板		1
25	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×20	6
26	687MA. LC. 04A	大座滑板三角衬(左)		1
27	687MA. LC. 04B	大座滑板三角衬(右)		1
28	BZJ. LS	扫刀定位螺钉	M8×20	2
29	587A. EC. 02	垫套		9
30	587A. EC. 10	扫刀定位垫套		2
31	BZJ. LS	内六角螺钉	M16×70	9
32		(同序 13)		
33	587A. EC. 04	刀模套连杆		2
34	BZJ. ZT	铜套	∅12×∅16×12	4
35	BZJ. HYZ	黄油嘴	M10×1 直	14



D-压头机构零件表

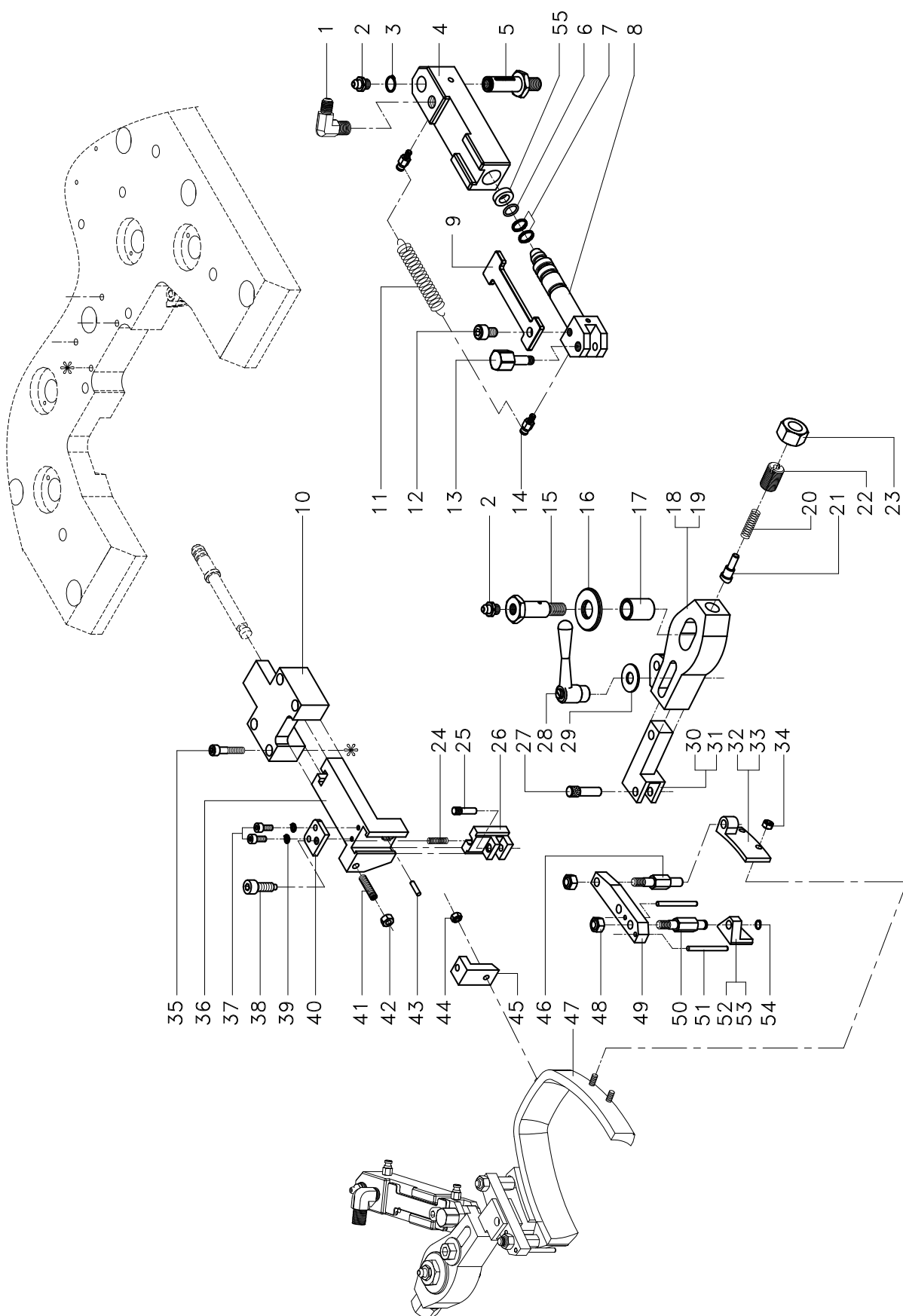
序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. KG	微动开关	TM1307	1
2	BZJ. LS	沉头螺钉	M5×8	2
3	587A. ED. 08	压头微动开关护盖		1
4	BZJ. KH	C 型扣环	∅10	4
5	587A. ED. 04	压头滑杆衬座		1
6	587A. ED. 09	压头滑杆弹簧护套		1
7	BZJ. TH	压头滑杆弹簧	∅17×∅1.2×37×5	1
8	687MA. LD. 01	压头滑杆		1
9	687MA. LD. 02	压头橡胶座		1
10	BZJ. LS	无头螺钉	M5×8	1
11		压头橡胶		1
12	687MA. LD. 03	压头保护垫		1
13	687MA. LD. 05	压条(长)		1
14	587A. ED. 16. 2	压头插销	∅12×60	2
15	BZJ. LS	内六角螺钉	M4×16	1
16	BZJ. LM	螺母	M10	1
17	587A. ED. 10	压头调整螺丝	M10×20(标准件改制)	1
18	BZJ. LS	无头螺钉	M8×10	1
19	BZJ. LS	内六角螺钉	M4×8	4
20	687MA. LD. 04	压条(短)		1
21	587A. ED. 03	压头连杆		1
22	587A. ED. 05	压头连杆器		1
23	BZJ. KH	C 型扣环	∅16	2
24	BZJ. X	弹簧销	∅6×40	1
25	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×160	4
26	BZJ. JT	管接头	1/4P×M14×1.5×90°	3
27	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×35	4
28	BZJ. DQ	弹簧垫圈	∅12	4
29	587A. ED. 01. 1	压头托架(左)		1
30	587A. ED. 01. 2	压头托架(右)		1
31	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×35	4
32	587A. ED. 16. 5	压头插销	∅16×60	1
33	BZJ. YF	密封圈	UHS30	2
34	587A. ED. 12	压头油压缸前盖		1
35	BZJ. YF	密封圈	P44	2
36	587A. ED. 15	压头油压缸活塞轴		1
37	BZJ. YF	密封圈	UHS40	2
38	587A. ED. 14	压头油压缸筒		1
39	587A. ED. 13	压头油压缸后盖		1
40	587A. ED. 17. 1	前后调整连接器(左牙)		1
41	587A. ED. 11	压头前后调整螺杆		1
42	BZJ. TH	弹簧	∅15×∅1×35	2
43	587A. ED. 17. 2	前后调整连接器(右牙)		1

D-压头机构零件表

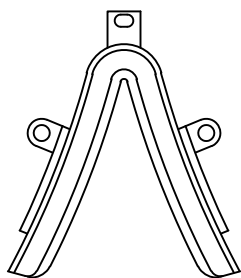
序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ. DQ	弹簧垫圈	∅12	4
45	587A. ED. 16. 4	压头插销	∅16×85	1
46	BZJ. KH	C 型扣环	∅16	2
47	BZJ. KH	C 型扣环	∅12	2
48	587A. ED. 16. 3	压头插销	∅12×85	1
49	587CM. ED. 02	压头连杆座		1
50	BZJ. SB	调节手柄		1
51	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×35	2
52	587CM. ED. 18	束紧器油路板		1
53	BZJ. JT	管接头	1/4P×M12×1. 25×90°	2
54	BZJ. YF	密封圈	BP12	2
55	587CM. ED. 19	压头座油缸轴		1
56	BZJ. TH	弹簧	∅18×∅1. 5×55×10	1
57	587CM. ED. 20	弹簧套筒		1

E

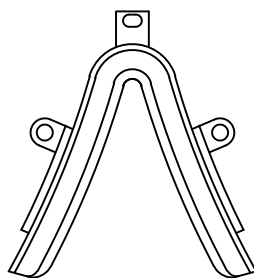
束紧器机构(2-1) (A/C/CD/E)



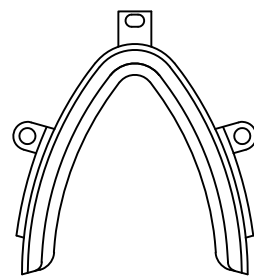
束紧器型号对照表



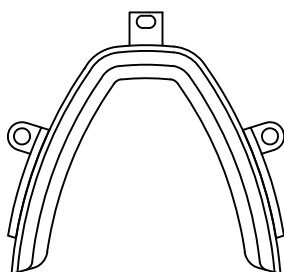
A型:B-5



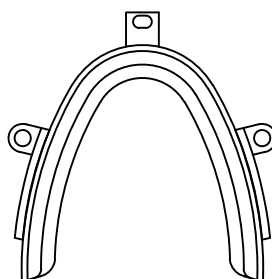
A型:B-4



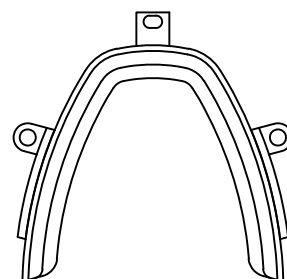
B型:B-3



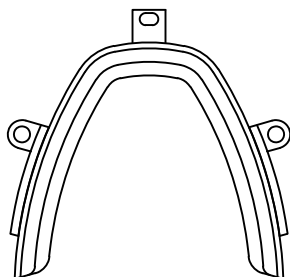
C型:B-6C



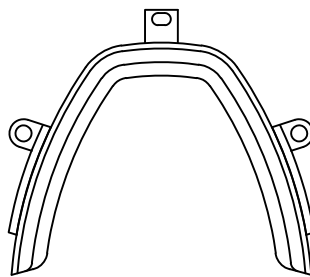
D型:B-2



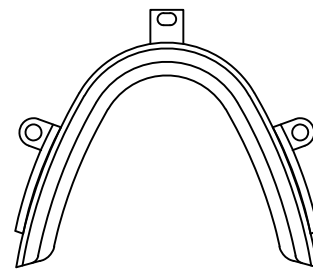
D型:B-5C



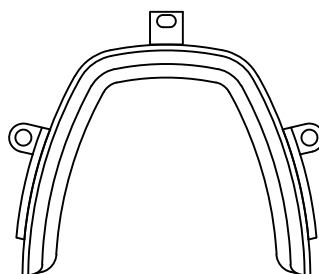
E型:B-4C



E型:B-1C



F型:B-1



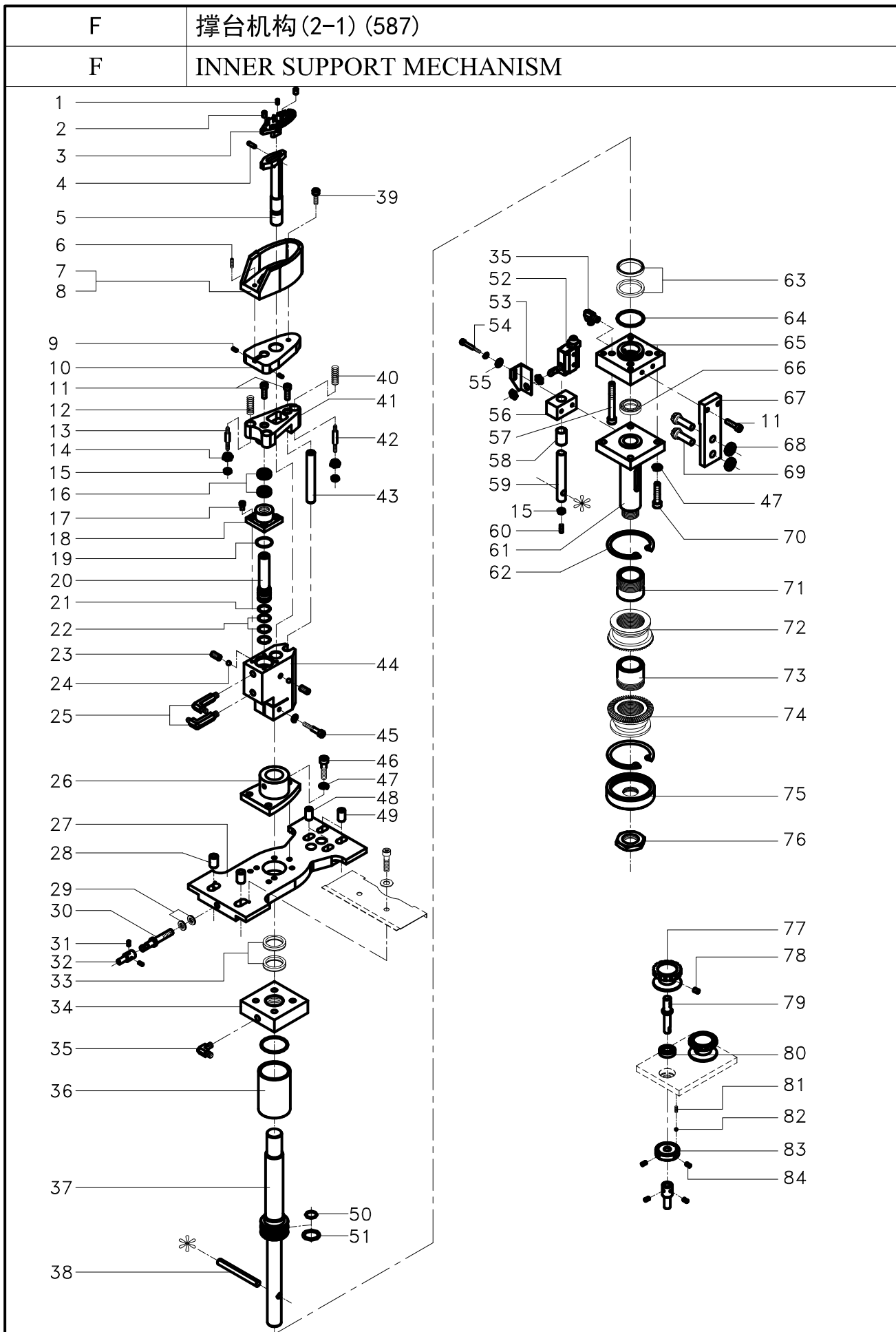
F型:B-1B

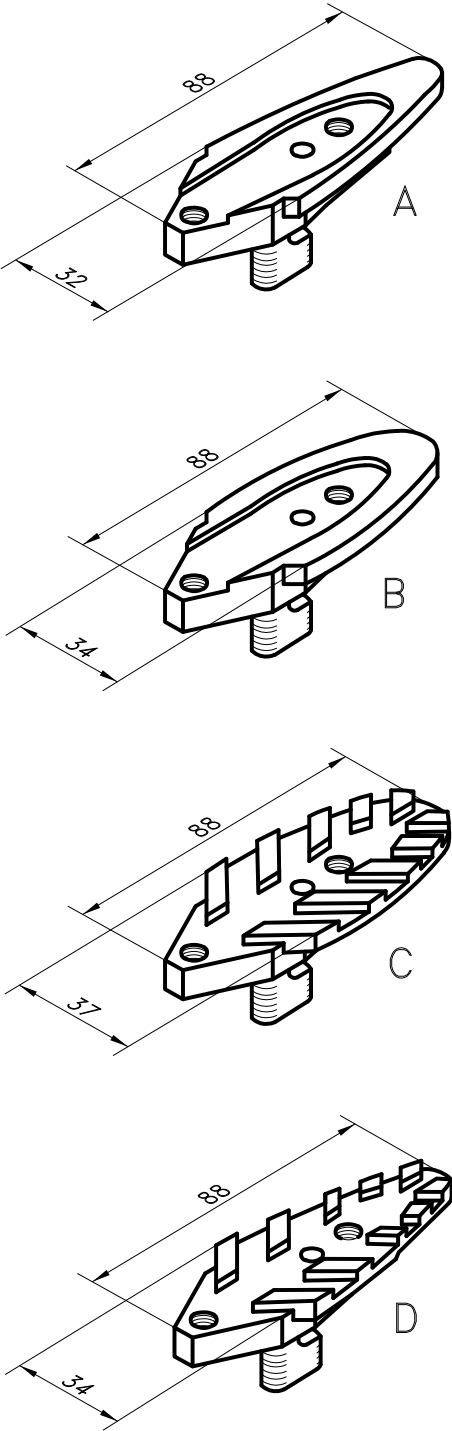
E-束紧器机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. JT	管接头	1/4P×M12×1.25×90°	2
2	BZJ. HYZ	黄油嘴	M10×1 直	4
3	BZJ. KH	C 型扣环	ø14	2
4	587C. EE. 07	束紧油缸		2
5	587A. EE. 08	定位轴		2
6	BZJ. YF	密封圈	BP14	2
7	BZJ. YF	贝托环	TP14	4
8	587C. EE. 06	束紧油缸轴		2
9	587A. EE. 13	导向板		2
10	587CM. EE. 01	束紧中支滑道		1
11	BZJ. TH	拉簧	ø12×ø2×110	2
12	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×10	2
13	587A. EE. 05	连接螺钉		2
14	587A. EE. 25	拉簧固定螺钉		4
15	587A. EE. 12	束紧定位销轴		2
16	587A. EE. 10	束紧左右滑道铜垫片		2
17	587A. EC. 11	刀模滚轮套	ø15×ø20×12	4
18	587A. EE. 14A	束紧座(左)		1
19	587A. EE. 14B	束紧座(右)		1
20	BZJ. TH	弹簧	ø11×ø1×33-8	2
21	587A. EE. 11	束紧撑钉		2
22	587A. EE. 09	调整螺钉		2
23	BZJ. LM	螺母	M16	2
24	BZJ. TH	弹簧	ø0.7×ø7×35-14	1
25	587A. EL. 12	小扫刀连接杆		1
26	587A. EE. 03	束紧中支滑块		1
27	587A. EE. 18	束紧器固定销		2
28		手柄	(外购)	2
29	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø10	2
30	587A. EE. 15A	束紧器连接杆(左)		1
31	587A. EE. 15B	束紧器连接杆(右)		1
32	587A. EE. 16A	束紧器固定片(左)		1
33	587A. EE. 16B	束紧器固定片(右)		1
34	BZJ. LM	自锁螺母	M5	4
35	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×30	4
36	587CM. EE. 02	束紧中支滑道板		1
37	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	2
38	587A. EE. 24	弹簧固定螺钉		1
39	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø5	2
40	587A. EE. 23	弹簧压板		1
41	BZJ. LS	无头螺钉	M8×20	1
42	BZJ. LM	螺母	M8	1
43	BZJ. X	弹簧销	ø4×16	1

E-束紧器机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ. LM	螺母	M5	1
45	587A. EE. 17	束紧中支固定块		1
46	587A. EE. 21	束紧器插销轴		2
47		束紧器		1
48	BZJ. LM	自锁螺母	M8	4
49	587A. EE. 19	束紧器连接座		2
50	587A. EE. 20	束紧器挡块轴		2
51	BZJ. X	弹簧销	$\varnothing 4 \times 45$	4
52	587A. EE. 22A	束紧器挡块(左)		1
53	587A. EE. 22B	束紧器挡块(右)		1
54	BZJ. KH	开口挡圈	$\varnothing 8$	2
55	BZJ. YF	密封圈	UHS10 $\times$ 18 $\times$ 5	2



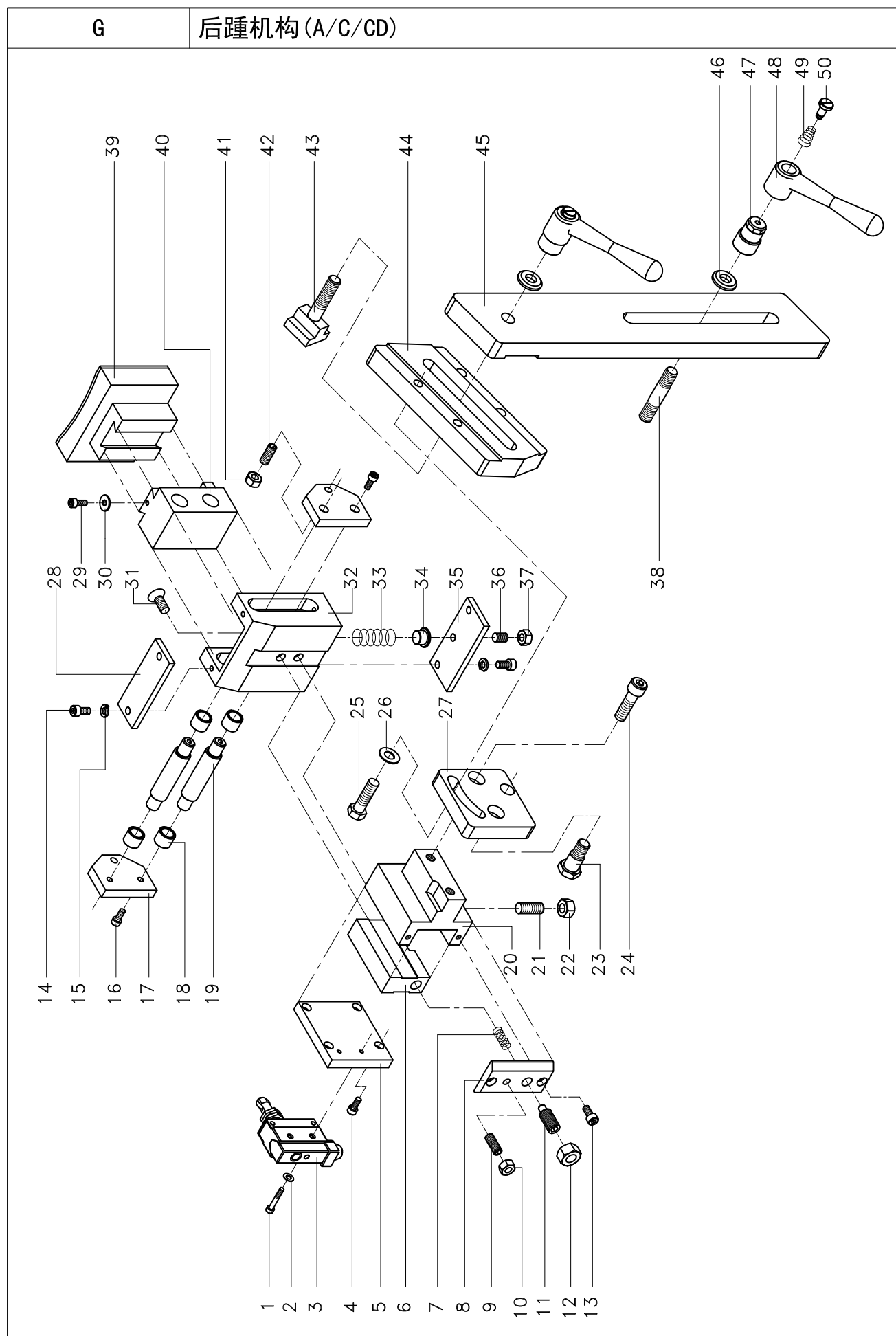
F	撑台机构(2-2) (ALL)
F	INNER SUPPORT MECHANISM
 Technical drawing of the inner support mechanism showing four views: A, B, C, and D. View A shows a side profile with dimensions 88 (length) and 32 (width). View B shows a side profile with dimensions 88 (length) and 34 (width). View C shows a top-down perspective with dimensions 88 (length) and 37 (width). View D shows a bottom-up perspective with dimensions 88 (length) and 34 (width). The mechanism consists of a base plate with a central slot, a vertical support, and a horizontal arm with a spring.	

F-撑台机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角紧定螺钉	M5×16	1
2	687MA. LG. 47	内撑台上座调整螺钉		2
3	687MA. LG. 01	内撑台上座		1
4	BZJ. X	圆柱销	Φ6X18	1
5	587C. EF. 09A	内撑台下座		1
6	BZJ. LS	内六角紧定螺钉	M6X20	1
7	687MA. LH. 20A	外撑台铝座(男)		1
8	687MA. LH. 20B	外撑台铝座(女)		1
9	BZJ. LS	内六角紧定螺钉	M5X10	2
10	587C. EF. 01A	外撑台铝座固定板		1
11	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M8X25	4
12	BZJ. TH	压缩弹簧	ø2.5×ø16×30-6	2
13	687MA. LH. 03B	螺杆(短)		2
14	687MA. LH. 11	圆头螺母		3
15	BZJ. LM	螺母	M8	4
16	BZJ. YF	密封圈	UHS20	2
17	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M6X12	4
18	587C. EF. 06A	外撑台油压缸上盖		1
19	BZJ. YF	密封圈	G30	1
20	587C. EF. 05	外撑台油压缸轴		1
21	BZJ. YF	密封圈	P21	2
22	BZJ. NMD	贝托环(窄)	TP21×25×1.25	2
23	587C. EF. 43	钢球顶丝	M8×24	2
24	BZJ. GZ	钢球	ø8	2
25	BZJ. JT	管接头(加长)	1/4P×M12×1.25×90°	2
26	587C. EF. 10	外撑台轴衬		1
27	587C. EF. 13A	撑台固定板		1
28	587C. EF. 12	垫套(Φ16)		2
29	BZJ. ZC	平面轴承		2
30	587C. EF. 42	撑台前后调整杆		1
31	BZJ. LS	无头螺钉	M6×6	6
32	687MA. LG. 16	传动绳接头		3
33	BZJ. YF	密封圈	UHS35	2
34	587A. EF. 15A	内撑台油压缸上盖		1
35	BZJ. JT	油压直管接头	1/4P×M14×1.5×90°	2
36	587A. EF. 16A	内撑台油压缸筒		1
37	587C. EF. 18B	内撑台油压缸轴		1
38	587A. EF. 37	高低限位杆		1
39	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M8X30	1
40	BZJ. TH	压缩弹簧	ø3.0×ø16×38-8	1
41	687MA. LH. 09	外撑台支座		1
42	687MA. LH. 03A	螺杆(长)		1
43	587A. EF. 45	导向杆(短)		1

F-撑台机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	587C. EF. 14A	外撑台油压缸		1
45	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M8X50	1
46	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M10X35	3
47	BZJ. DQ	弹簧垫圈	Φ 10	7
48	587C. EF. 11B	垫套(Φ13.5)		2
49	587C. EF. 11A	垫套(Φ14)		2
50	BZJ. YF	密封圈	P20	1
51	BZJ. YF	密封圈	P28	1
52	BZJ. KG	行程开关	TZ7311	1
53	587A. EF. 27	撑台微动开关固定架		1
54	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M6X40	2
55	BZJ. DQ	平垫圈	Φ 6	2
56	587A. EF. 28	内撑台导杆衬		1
57	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M10X160	4
58	BZJ. ZT	卷制轴套	P18X20X30	1
59	587A. EF. 26	内撑台平衡导杆		1
60	BZJ. LS	内六角紧定螺钉	M8X20	1
61	687MA. LG. 23A	伞齿副上座		1
62	BZJ. DQ	孔用弹性挡圈	Φ 82 x 2.5	2
63	BZJ. YF	密封圈	UHS45A	2
64	BZJ. YF	密封圈	G50	2
65	687MA. LG. 20A	内撑台油压缸下盖		1
66	BZJ. YF	密封圈	UN28 - Φ 28× Φ 43×10	1
67	687MA. LG. 21A	小齿轮固定板		1
68	587C. EM. 17B	内撑台伞齿活动垫		2
69	687MA. LG. 25A	小齿轮		2
70	BZJ. LS	内六角圆柱头螺钉	M10X45	4
71	687MA. LG. 24	调整螺管(高点)		1
72	687MA. LG. 25B	大齿轮(高点)		1
73	687MA. LG. 26	调整螺管(低点)		1
74	687MA. LG. 27	大齿轮(低点)		1
75	687MA. LG. 28	伞齿副下座		1
76	BZJ. LM	六角薄螺母	M36 x 1.5	1
77	687MA. LG. 30	调整手轮		2
78	BZJ. LS	内六角紧定螺钉	M8X10	2
79	687MA. LG. 31	手柄轴		2
80	BZJ. ZC	深沟球轴承	6201	2
81	BZJ. TH	压缩弹簧	ø0.5×ø4×10-5	2
82	BZJ. GZ	钢珠	Φ 5	2
83	687MA. LG. 32	高低点微调止轮		2
84	BZJ. LS	内六角紧定螺钉	M6X10	4

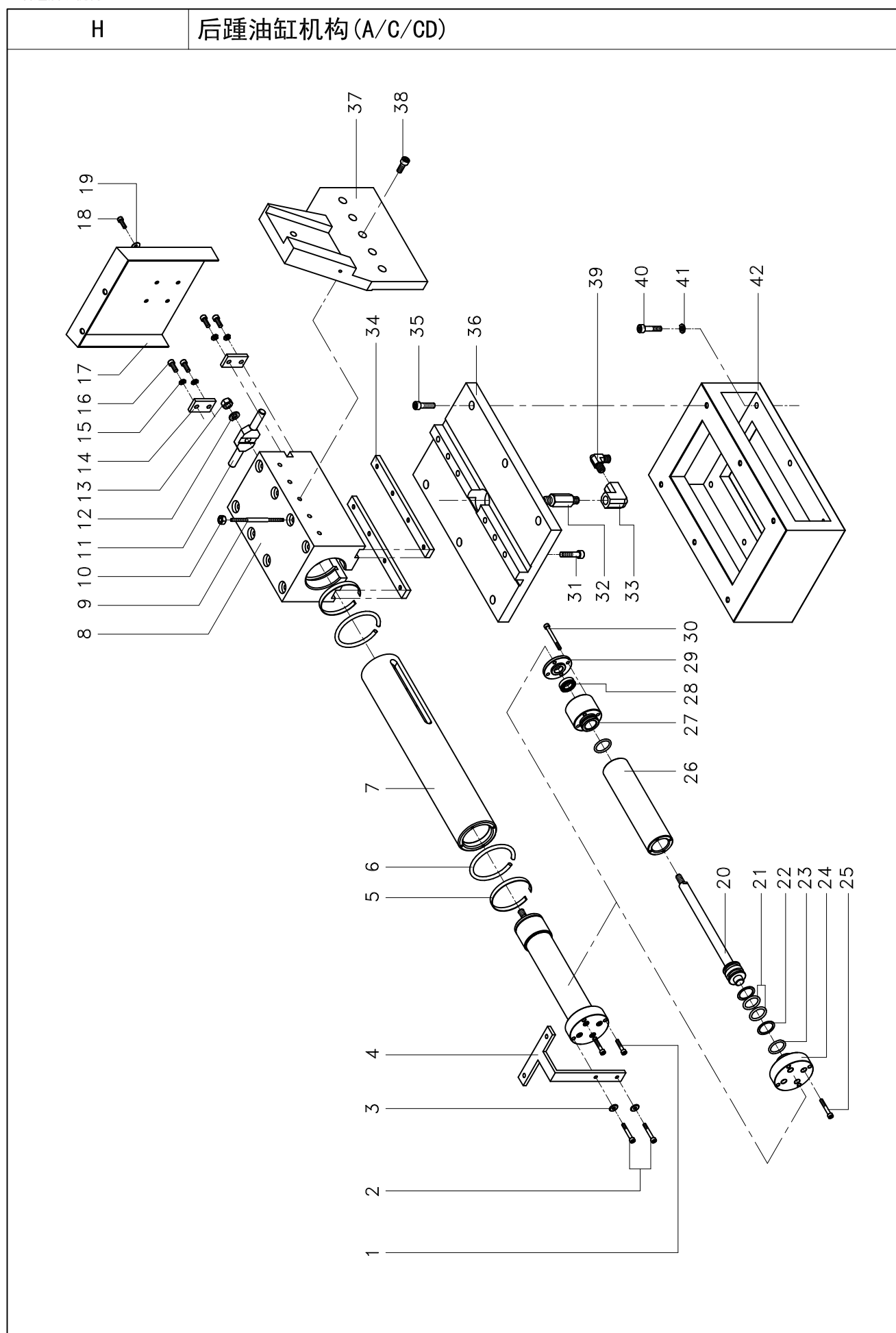


G-后踵机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	十字头螺钉	M4×25	2
2	BZJ. DQ	平垫圈	ø4	2
3	BZJ. KG	微动开关	TZ7311	1
4	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	4
5	587A. EG. 16	后踵前后滑道侧盖		1
6	587A. EG. 14	后踵前后滑块		1
7	BZJ. TH	弹簧	ø10×ø1×46×12	1
8	587A. EG. 15	后踵前后滑道前盖		1
9	BZJ. LS	无头螺钉	M8×20	1
10	BZJ. LM	螺母	M8	1
11	587A. EG. 02	后踵后退调整螺钉		1
12	BZJ. LM	螺母	M12	1
13	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×12	2
14	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×12	4
15	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø6	4
16	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	4
17	587A. EG. 17	滑道侧盖		2
18	587A. EG. 19	滚轴套	ø12×ø16×13	4
19	587A. EG. 12	铝板架轴		2
20	587A. EG. 13	后踵前后滑道		1
21	587A. EG. 25	滑块限位螺钉	M10×25 无头改制	1
22	BZJ. LM	螺母	M10	1
23	587A. EG. 23	后踵仰度调整螺钉		1
24	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×35	2
25	BZJ. LS	外六角螺钉	M10×35	1
26	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø10	1
27	587A. EG. 01	后踵仰度调整板		1
28	587A. EG. 18	滑道上盖		1
29	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	1
30	BZJ. DQ	平垫圈	ø5	1
31	BZJ. LS	沉头螺钉	M8×20	2
32	587A. EG. 09	后踵上下滑道		1
33	BZJ. TH	弹簧	ø18×ø1.5×55×10	1
34	587A. EG. 07	后踵上下滑道弹簧固定盖		1
35	587A. EG. 08	后踵上下滑道底盖		1
36	BZJ. LS	无头螺钉	M8×12	1
37	BZJ. LM	螺母	M8	1
38	587A. EG. 22	锁紧螺丝		1
39	587A. EG. 11	后踵铝板		1
40	587A. EG. 10	后踵铝板架		1
41	BZJ. LM	螺母	M8	2
42	BZJ. LS	无头螺钉	M8×20	2
43	587A. EG. 20	后踵前后调整螺钉		1

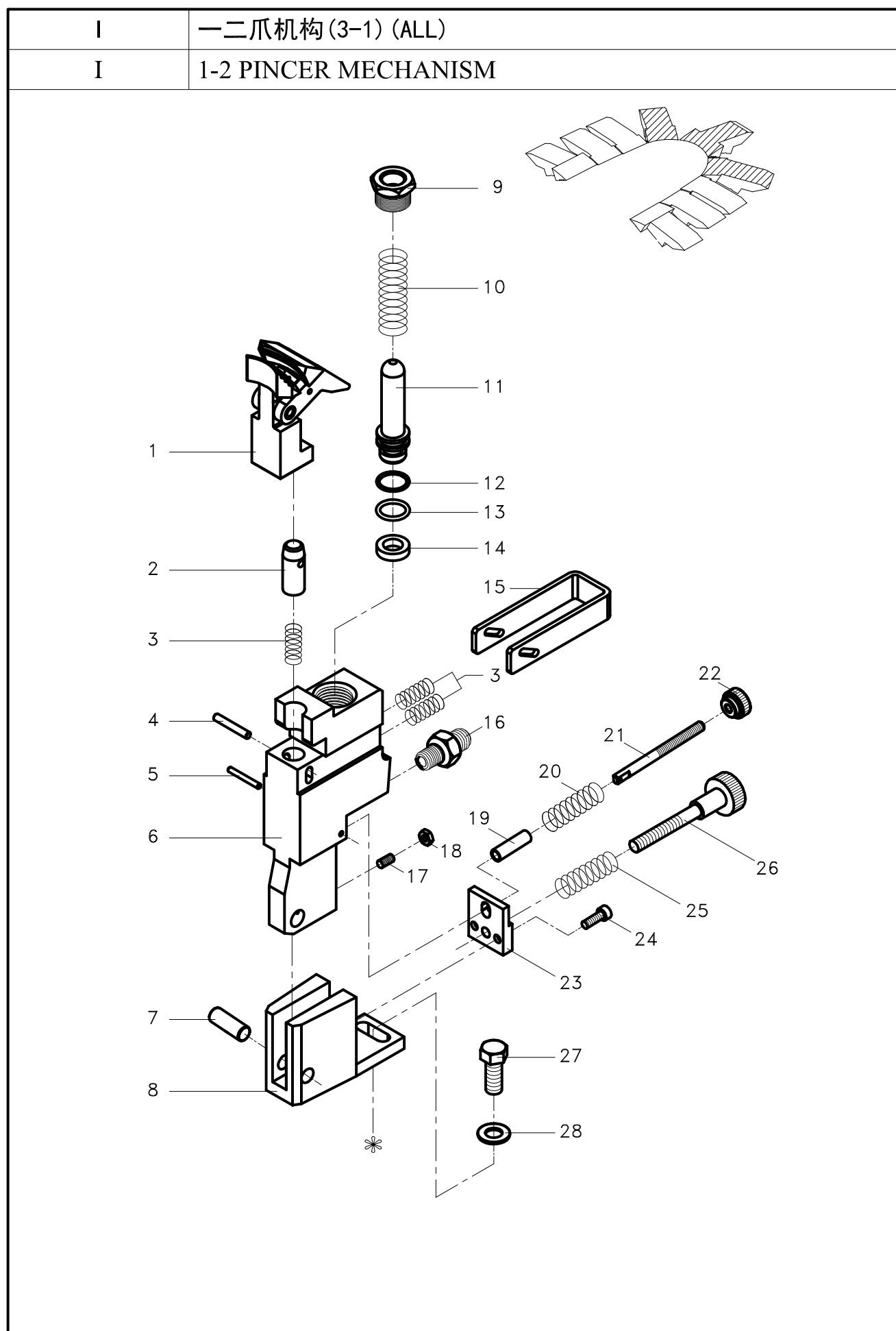
G-后踵机构零件表

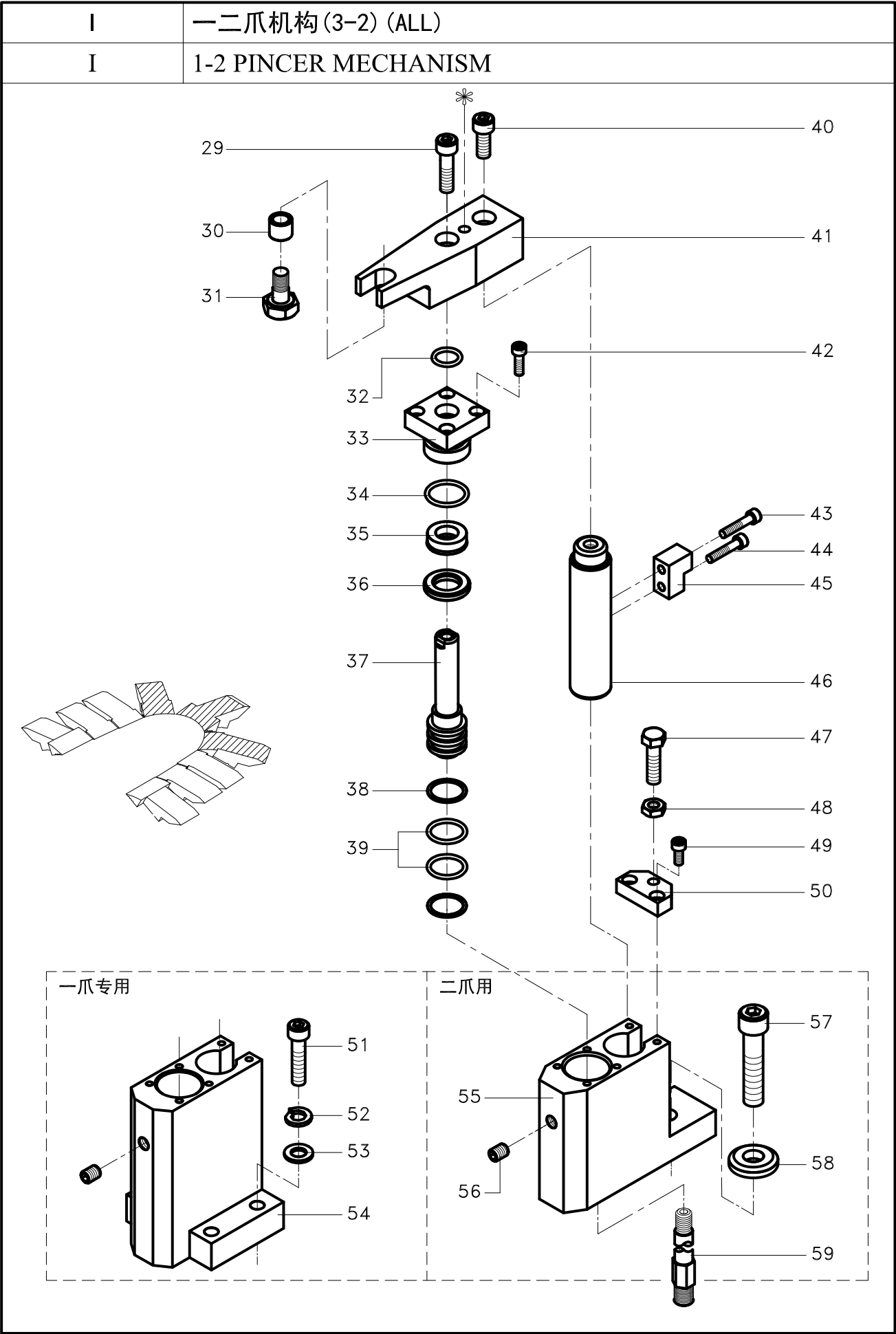
序号	编号	名称	规格	数量
44	587A. EG. 06	前后调整板		1
45	587A. EG. 05	高低调整板		1
46	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅10	2
47	587A. EG. 03	后踵把手锁紧螺母		2
48	587A. EG. 21	后踵扳手体		2
49	BZJ. TH	弹簧	∅14×∅9×∅1×11×4	2
50	587A. EG. 04	后踵把手内套螺丝		2

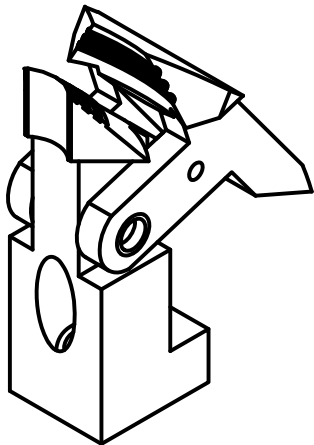
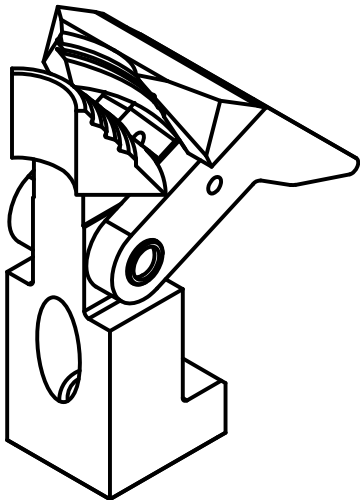
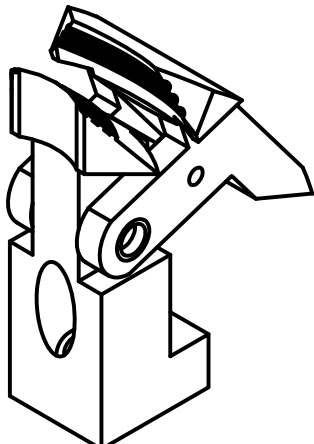
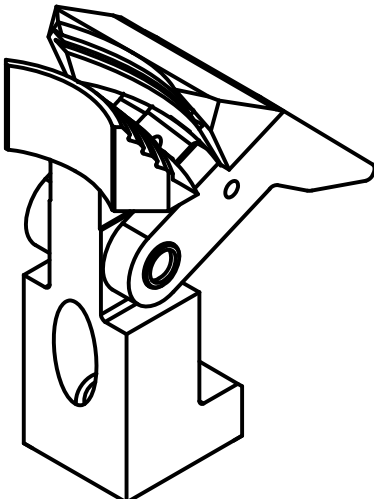
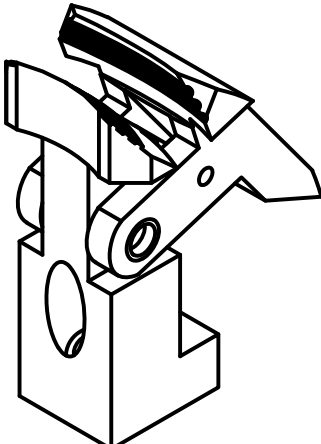
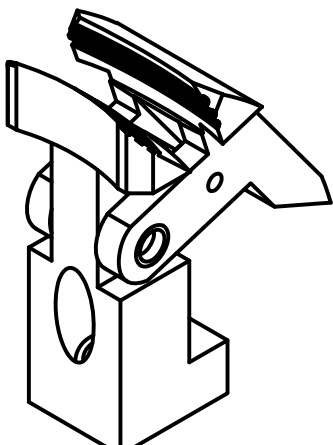
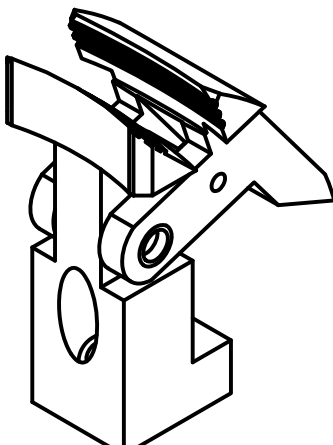
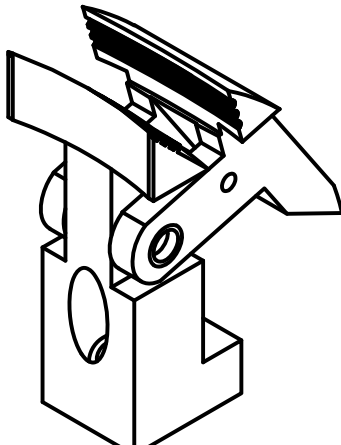


H-后踵油缸机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×25	2
2	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×35	2
3	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø5	2
4	587A. EH. 01	后踵接鞋斗固定架		1
5	BZJ. TH	贝托环	TP68	2
6	BZJ. YF	密封圈	P70	2
7	687MA. LJ. 01	后踵滑筒		1
8	587A. EH. 04	后踵滑筒座		1
9	587A. EH. 03	后踵调整螺丝		8
10	BZJ. LM	螺母	M6	8
11	587A. EH. 06	平衡杆		1
12	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø10	1
13	BZJ. LM	螺母	M10	1
14	587A. EH. 05	平衡杆盖		2
15	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø6	4
16	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×16	4
17	587A. EH. 07	后踵滑筒盖		1
18	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×8	4
19	BZJ. DQ	平垫圈	ø5	4
20	687MA. LJ. 03	后踵油缸轴		1
21	BZJ. YF	密封圈	P24	2
22	BZJ. YF	贝托环	TP24	2
23	BZJ. YF	密封圈	G25	1
24	587A. EH. 13	后踵油压缸后端盖		1
25	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×25	4
26	687MA. LJ. 05	后踵油缸筒		1
27	587A. EH. 16	后踵油压缸前盖		1
28	BZJ. YF	密封圈	UN15	1
29	587A. EH. 14	后踵油封盖		1
30	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×45	4
31	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×35	6
32	BZJ. JT	管接头	1/4P×1/4P	1
33	BZJ. JT	管接头	内 1/4Z×内 1/4Z×90°	1
34	587A. EH. 08	后踵滑筒座铜衬垫		2
35	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×30	6
36	587A. EH. 10	后踵底板		1
37	587A. EH. 09	后踵高低调整板滑道		1
38	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×20	5
39	BZJ. JT	管接头	1/4P×M12×1.25×90°	1
40	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×35	6
41	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	6
42	587A. EH. 11	后踵底座		1





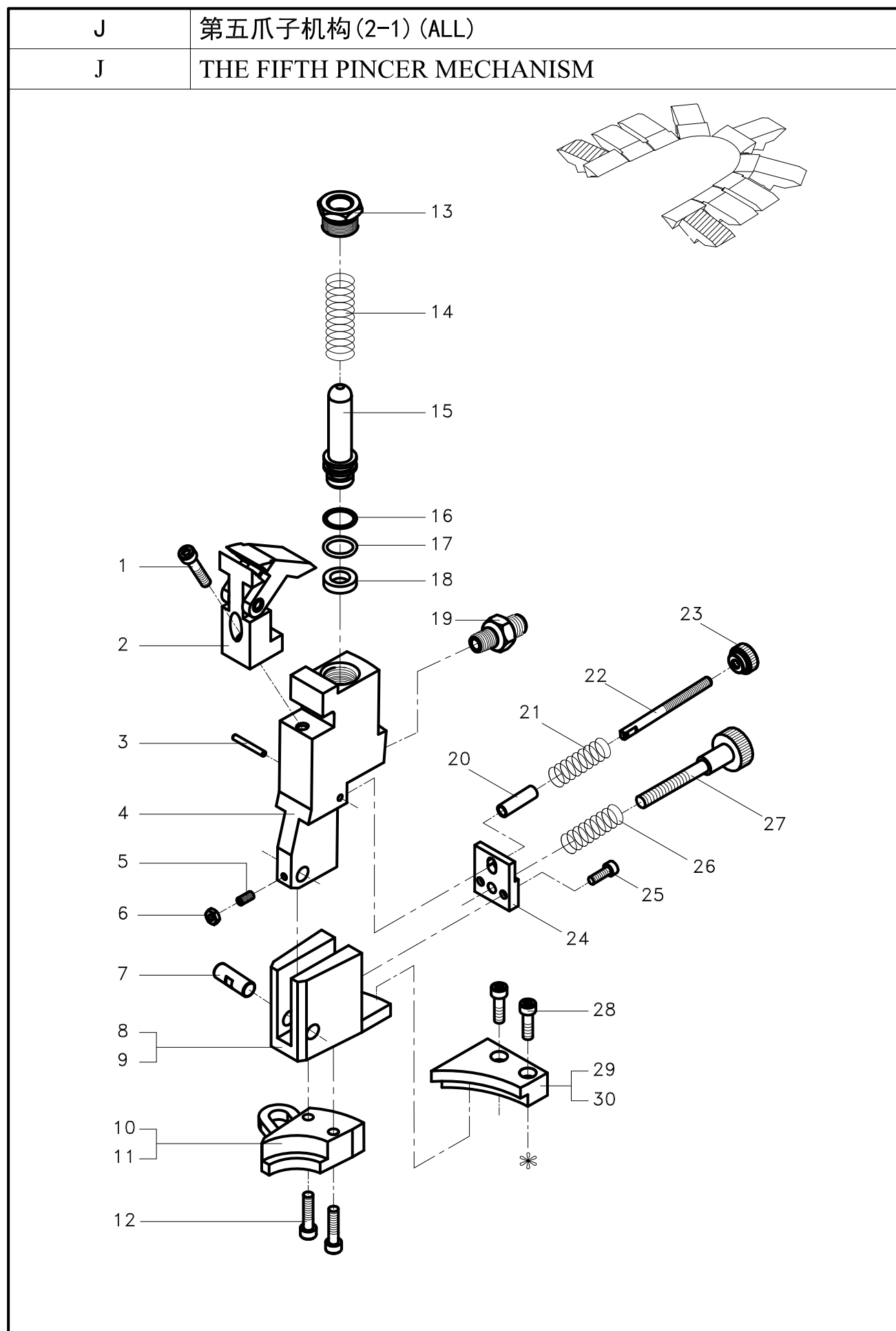
I	一二爪机构(3-3) (ALL)
I	1-2 PINCER MECHANISM
 A型: 8°  A型: 10°  B型: 15°  B型: 23°  C型: 30°  D型: 45°  E型: 60°  F型: 80°	

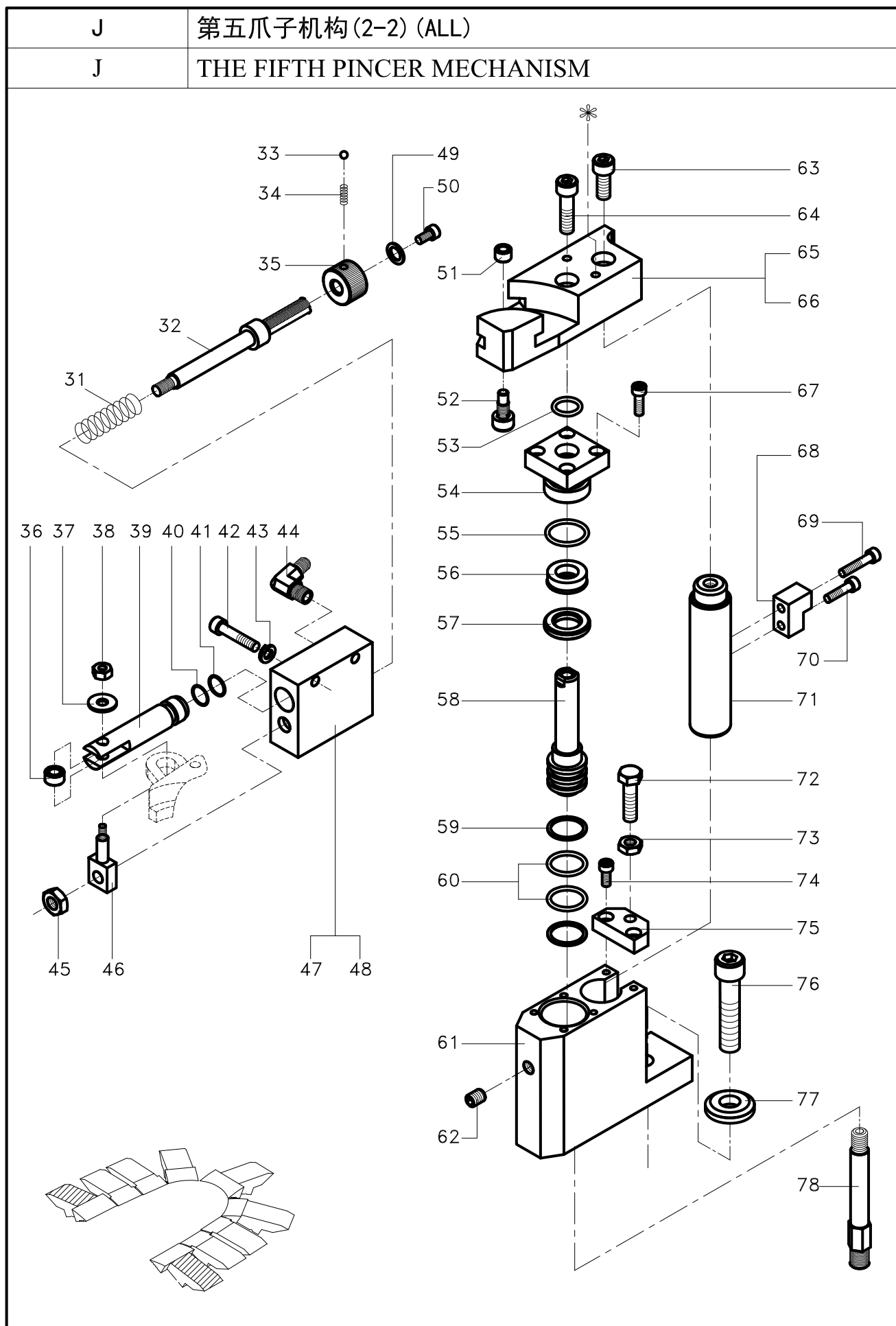
I—二爪机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1		第一二夹子	A~F	选 3
2	587C. EI. 21	爪子固定销		3
3	BZJ. TH	弹簧	$\phi 6.3 \times \phi 0.6 \times 25$	9
4	BZJ. $\times$	圆柱销		3
5	BZJ. $\times$	弹簧销	$\phi 3 \times 21$	3
6	687MA. LK. 01	中爪夹放油缸		3
7	587A. EI. 18	爪子方向调整插销		3
8	587A. EJ. 01A	爪子方向调整台		3
9	587A. EI. 03	夹放油缸盖帽		3
10	BZJ. TH	弹簧	$\phi 18 \times \phi 1.6 \times 66 \times 10$	3
11	587A. EI. 02	爪子夹放油压缸轴		3
12	BZJ. YF	贝托环	TP16	3
13	BZJ. YF	密封圈	BP16	3
14	BZJ. YF	密封圈	MA21-62376	3
15	587C. EI. 22	推板		3
16	BZJ. JT	管接头	1/4P $\times$ M12 $\times$ 1.25	3
17	BZJ. LS	无头螺钉	M5 $\times$ 10	3
18	BZJ. LM	螺母	M5	3
19	587A. EI. 16	爪子前后调整套筒		3
20	BZJ. TH	爪子前后松紧调整弹簧	$\phi 12 \times \phi 1.5 \times 56 \times 14$	3
21	587A. EI. 12	爪子前后调整螺杆		3
22	587A. EI. 14	爪子调整螺母		3
23	587A. EI. 11	爪子前后调整板		3
24	BZJ. LS	内六角螺钉	M5 $\times$ 10	6
25	BZJ. TH	爪子前后调整螺杆弹簧	$\phi 12 \times \phi 1.5 \times 47 \times 11$	3
26	587A. EI. 13	爪子前后调整螺杆(胶)		3
27	BZJ. LS	外六角螺钉	M8 $\times$ 25	3
28	BZJ. DQ	加厚平垫圈	$\phi 8$	3
29	BZJ. LS	内六角螺钉	M8 $\times$ 30	3
30	587A. EI. 20	固定套		3
31	587A. EI. 17	方向调整台螺栓		3
32	BZJ. YF	密封圈	P14	3
33	587A. EI. 09	爪子升降油压缸盖		3
34	BZJ. YF	密封圈	P22A	3
35	BZJ. YF	密封圈	UHS14	3
36	587A. EI. 04	轴衬		3
37	587A. EJ. 03	爪子升降油压缸轴		3
38	BZJ. YF	贝托环	TP20	6
39	BZJ. YF	密封圈	P20	6
40	BZJ. LS	内六角螺钉	M8 $\times$ 25	3
41	587A. EJ. 02A	方向调整台座		3
42	BZJ. LS	内六角螺钉	M5 $\times$ 12	12
43	BZJ. LS	内六角螺钉	M5 $\times$ 25	3

I-一二爪机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×16	3
45	587A. EJ. 05	升降平衡块		3
46	587A. EJ. 06	升降平衡轴		3
48	BZJ. LS	外六角螺钉	M8×30	3
47	BZJ. LM	螺母	M8	3
49	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	6
50	587A. EJ. 07	升降高低调整块		3
51	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×60	4
52	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	4
53	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø8	4
54	587A. EI. 07	中爪升降油压缸		1
55	587A. EJ. 04	爪子升降油压缸		2
56	BZJ. LS	内六角塞头	1/8P	3
57	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×55	3
58	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø12	3
59	BZJ. JT	加长油管接头	1/8P×M12×1.25	6



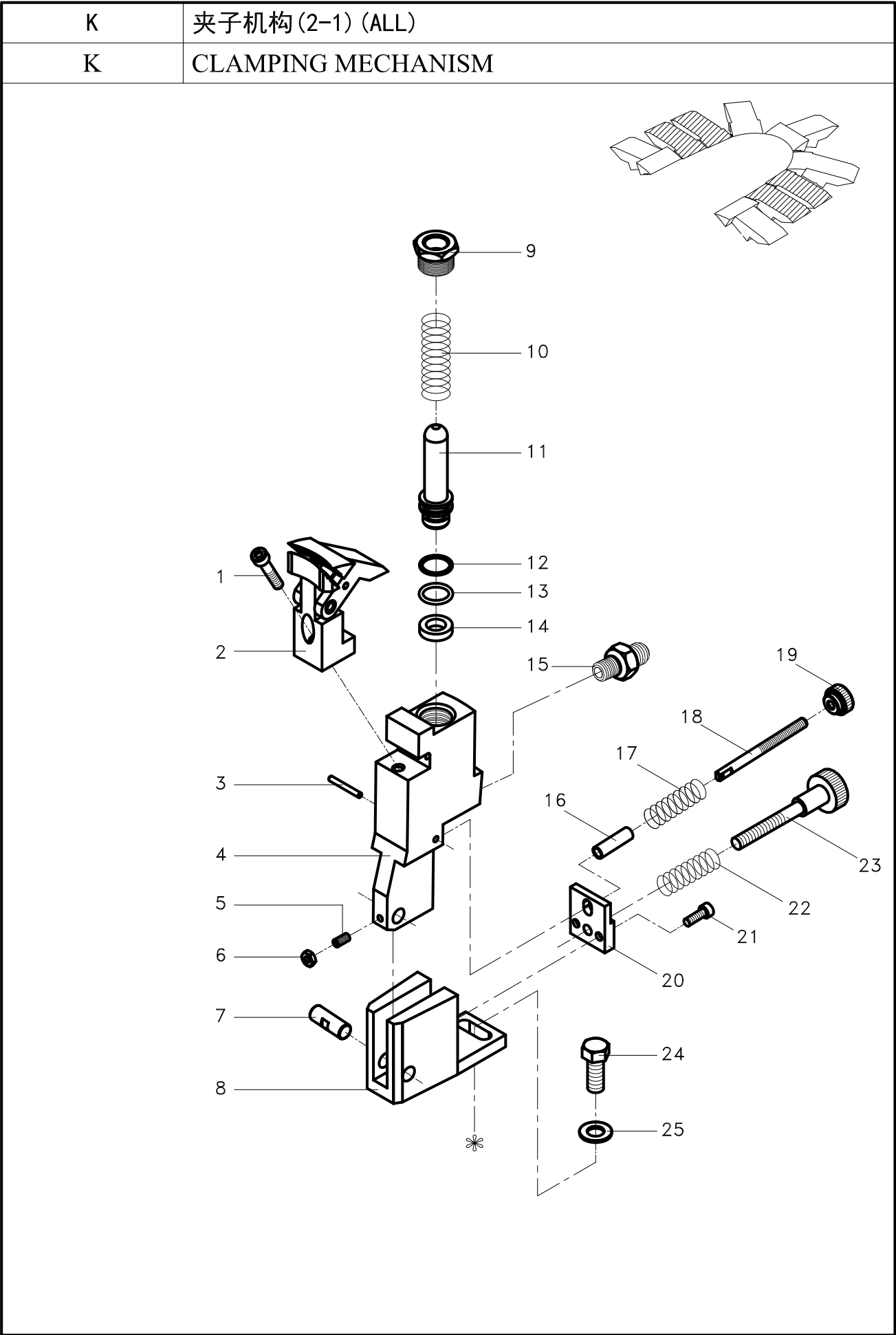


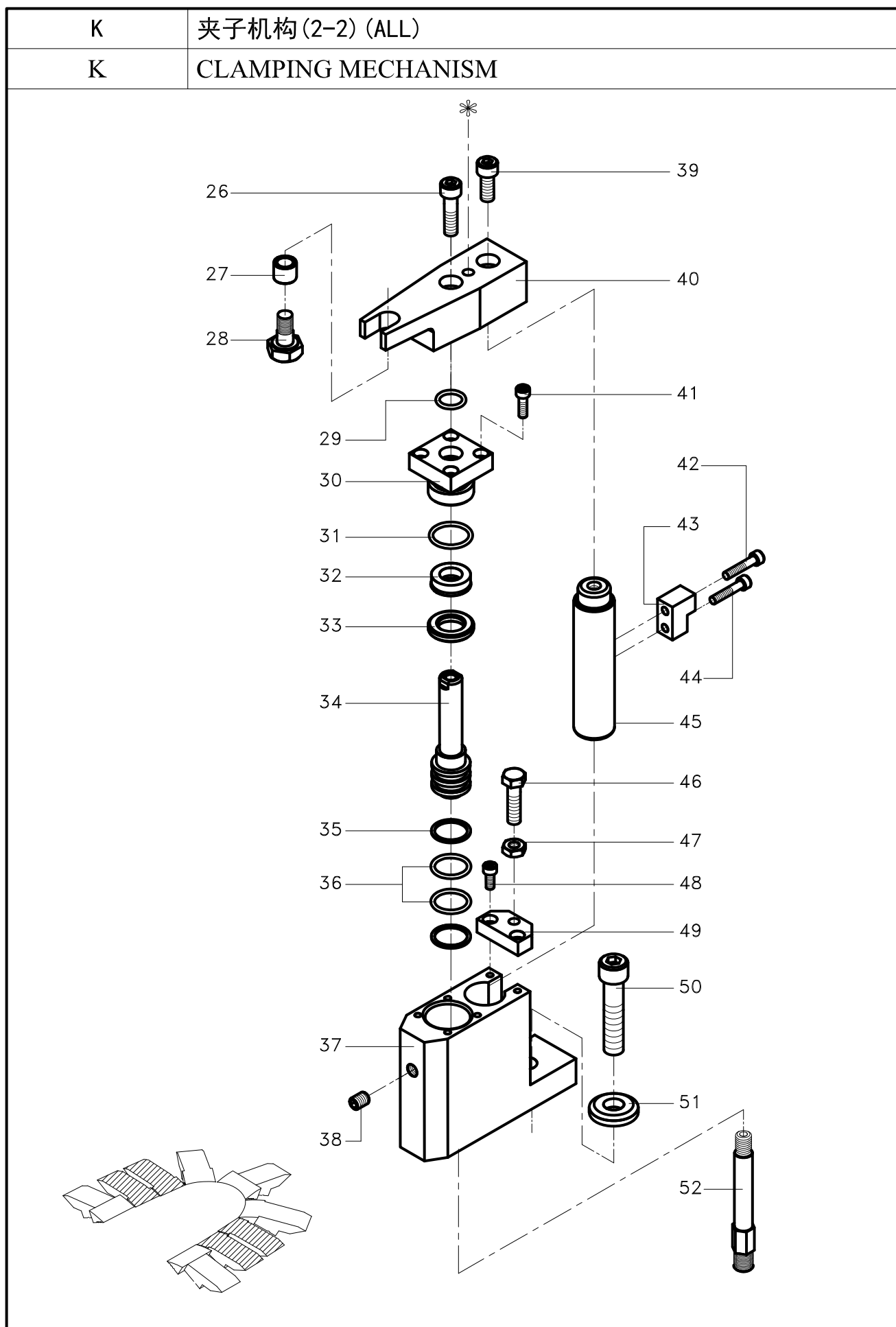
J-第五爪子机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×30	2
2		第五爪夹子		2
3	BZJ. X	弹簧销	ø3×21	2
4	687MA. LM. 01	爪子夹放油缸		2
5	BZJ. LS	无头螺钉	M5×10	2
6	BZJ. LM	螺母	M5	2
7	587A. EI. 18	爪子方向调整插销		2
8	687MA. LL. 01A	爪子方向调整台(左)		1
9	687MA. LL. 01B	爪子方向调整台(右)		1
10	687MA. LL. 02A	传动块(左)		1
11	687MA. LL. 02B	传动块(右)		1
12	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×25	4
13	587A. EI. 03	夹放油缸盖帽		2
14	BZJ. TH	弹簧	ø18×ø1.6×66×10	2
15	587A. EI. 02	爪子夹放油压缸轴		2
16	BZJ. YF	贝托环	TP16	2
17	BZJ. YF	密封圈	BP16	2
18	BZJ. YF	密封圈	MA21-62376	2
19	BZJ. JT	管接头	1/4P×M12×1.25	2
20	587A. EI. 16	爪子前后调整套筒		2
21	BZJ. TH	爪子前后松紧调整弹簧	ø12×ø1.5×56×14	2
22	587A. EI. 12	爪子前后调整螺杆		2
23	587A. EI. 14	爪子调整螺母		2
24	587A. EI. 11	爪子前后调整板		2
25	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×10	4
26	BZJ. TH	爪子前后调整螺杆弹簧	ø12×ø1.5×47×11	2
27	587A. EI. 13	爪子前后调整螺杆(胶)		2
28	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×20	4
29	687MA. LL. 03A	压块(左)		1
30	687MA. LL. 03B	压块(右)		1
31	BZJ. TH	复位弹簧	ø15×ø2×60×10	2
32	687MA. LL. 04	弹簧定位杆		2
33	BZJ. GZ	钢球	ø4	2
34	BZJ. TH	钢球弹簧	ø4×ø0.4×6×2	2
35	687MA. LL. 05	调节手轮		2
36	687MA. LL. 06	连接块活动套		2
37	BZJ. DQ	平垫圈	ø5	2
38	BZJ. LM	自锁螺母	M5	2
39	687MA. LL. 07	转角活塞杆		2
40	BZJ. YF	密封圈	BP12	2
41	BZJ. YF	贝托环	TP12	2
42	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×35	4
43	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø6	4

J-第五爪子机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ. JT	管接头	1/8P×M12×1.25×90°	2
45	BZJ. LM	自锁螺母	M8	2
46	687MA. LL. 08	连接块		2
47	687MA. LL. 09A	转角油缸(左)		1
48	687MA. LL. 09B	转角油缸(右)		1
49	BZJ. DQ	平垫圈	∅5	2
50	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×10	2
51	687MA. LL. 10	限位活动套		2
52	687MA. LL. 11	限位螺钉		2
53	BZJ. YF	密封圈	P14	2
54	587A. EI. 09	爪子升降油压缸盖		2
55	BZJ. YF	密封圈	P22A	2
56	BZJ. YF	密封圈	UHS14	2
57	587A. EI. 04	轴衬		2
58	587A. EJ. 03	爪子升降油压缸轴		2
59	BZJ. YF	贝托环	TP20	4
60	BZJ. YF	密封圈	P20	4
61	587A. EJ. 04	爪子升降油压缸		2
62	BZJ. LS	内六角塞头	1/8P	2
63	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×20	2
64	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×30	2
65	687MA. LL. 12A	爪子方向调整台座(左)		1
66	687MA. LL. 12B	爪子方向调整台座(右)		1
67	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	8
68	587A. EJ. 05	升降平衡块		2
69	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×25	2
70	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×16	2
71	587A. EJ. 06	升降平衡轴		2
72	BZJ. LS	外六角螺钉	M8×30	2
73	BZJ. LM	螺母	M8	2
74	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	4
75	587A. EJ. 07	升降高低调整块		2
76	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×55	2
77	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅12	2
78	BZJ. JQ	加长油管接头	1/8P×M12×1.25	4





K-夹子机构零件表

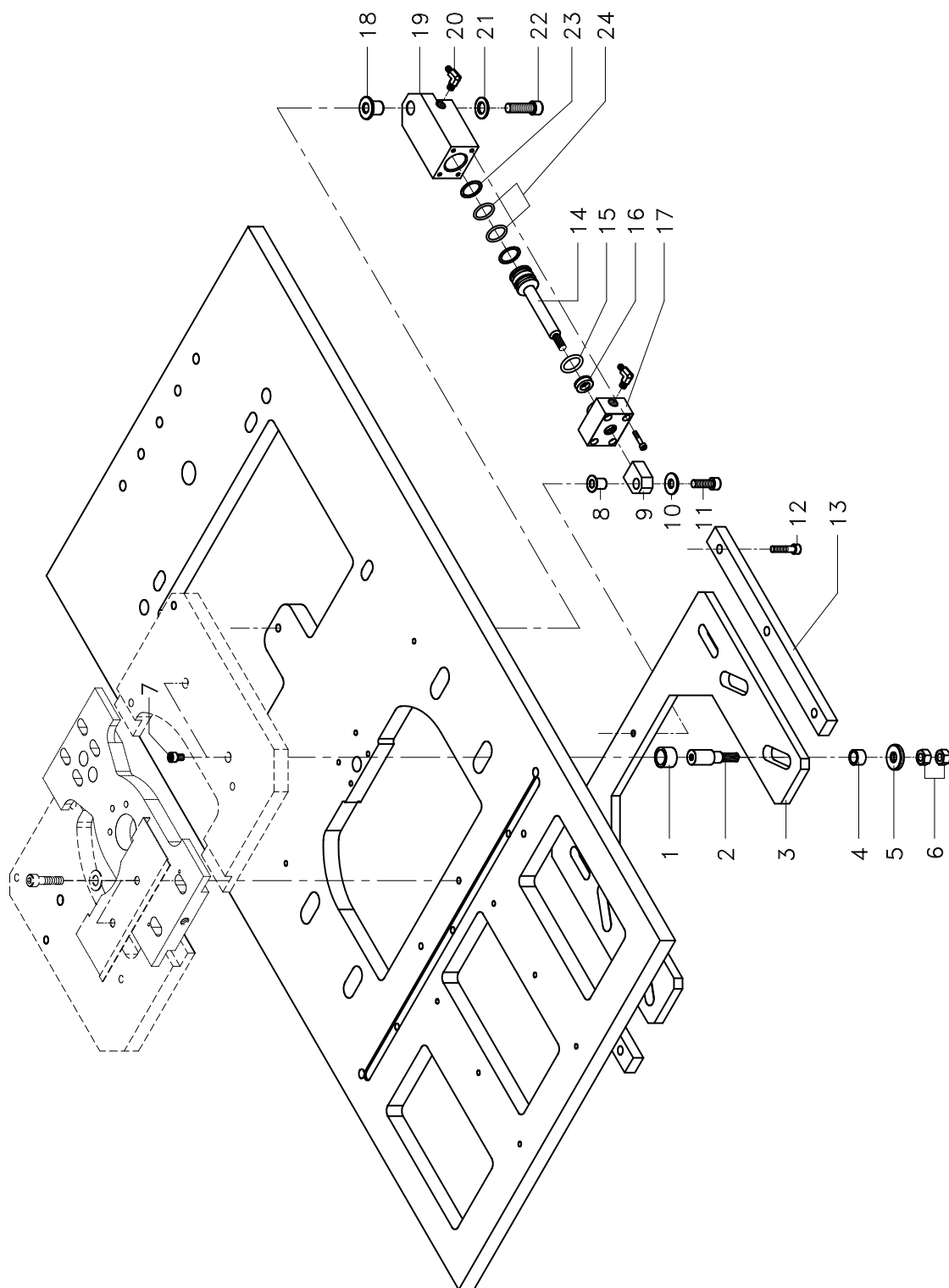
序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×30	4
2		第三四五爪夹子		4
3	BZJ. ×	弹簧销	∅3×21	4
4	687MA. LM. 01	爪子夹放油缸		4
5	BZJ. LS	无头螺钉	M5×10	4
6	BZJ. LM	螺母	M5	4
7	587A. EI. 18	爪子方向调整插销		4
8	587A. EJ. 01B	爪子方向调整台		4
9	587A. EI. 03	夹放油缸盖帽		4
10	BZJ. TH	弹簧	∅18×∅1.6×66×10	4
11	587A. EI. 02	爪子夹放油压缸轴		4
12	BZJ. YF	贝托环	TP16	4
13	BZJ. YF	密封圈	BP16	4
14	BZJ. YF	密封圈	MA21-62376	4
15	BZJ. JT	管接头	1/4P×M12×1.25	4
16	587A. EI. 16	爪子前后调整套筒		4
17	BZJ. TH	爪子前后松紧调整弹簧	∅12×∅1.5×56×14	4
18	587A. EI. 12	爪子前后调整螺杆		4
19	587A. EI. 14	爪子调整螺母		4
20	587A. EI. 11	爪子前后调整板		4
21	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×10	8
22	BZJ. TH	爪子前后调整螺杆弹簧	∅12×∅1.5×47×11	4
23	587A. EI. 13	爪子前后调整螺杆(胶)		4
24	BZJ. LS	外六角螺钉	M8×25	4
25	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅8	4
26	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×30	4
27	587A. EI. 20	固定套		4
28	587A. EI. 17	方向调整台螺栓		4
29	BZJ. YF	密封圈	P14	4
30	587A. EI. 09	爪子升降油压缸盖		4
31	BZJ. YF	密封圈	P22A	4
32	BZJ. YF	密封圈	UHS14	4
33	587A. EI. 04	轴衬		4
34	587A. EJ. 03	爪子升降油压缸轴		4
35	BZJ. YF	贝托环	TP20	8
36	BZJ. YF	密封圈	P20	8
37	587A. EJ. 04	爪子升降油压缸		4
38	BZJ. LS	内六角塞头	1/8P	4
39	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×25	4
40	587A. EJ. 02B	方向调整台座		4
41	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	16
42	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×25	4
43	587A. EJ. 05	升降平衡块		4

K-夹子机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
44	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×16	4
45	587A. EJ. 06	升降平衡轴		4
46	BZJ. LS	外六角螺钉	M8×30	4
47	BZJ. LM	螺母	M8	4
48	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×12	8
49	587A. EJ. 07	升降高低调整块		4
50	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×55	4
51	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø12	4
52	BZJ. JT	加长油管接头	1/8P×M12×1.25	8

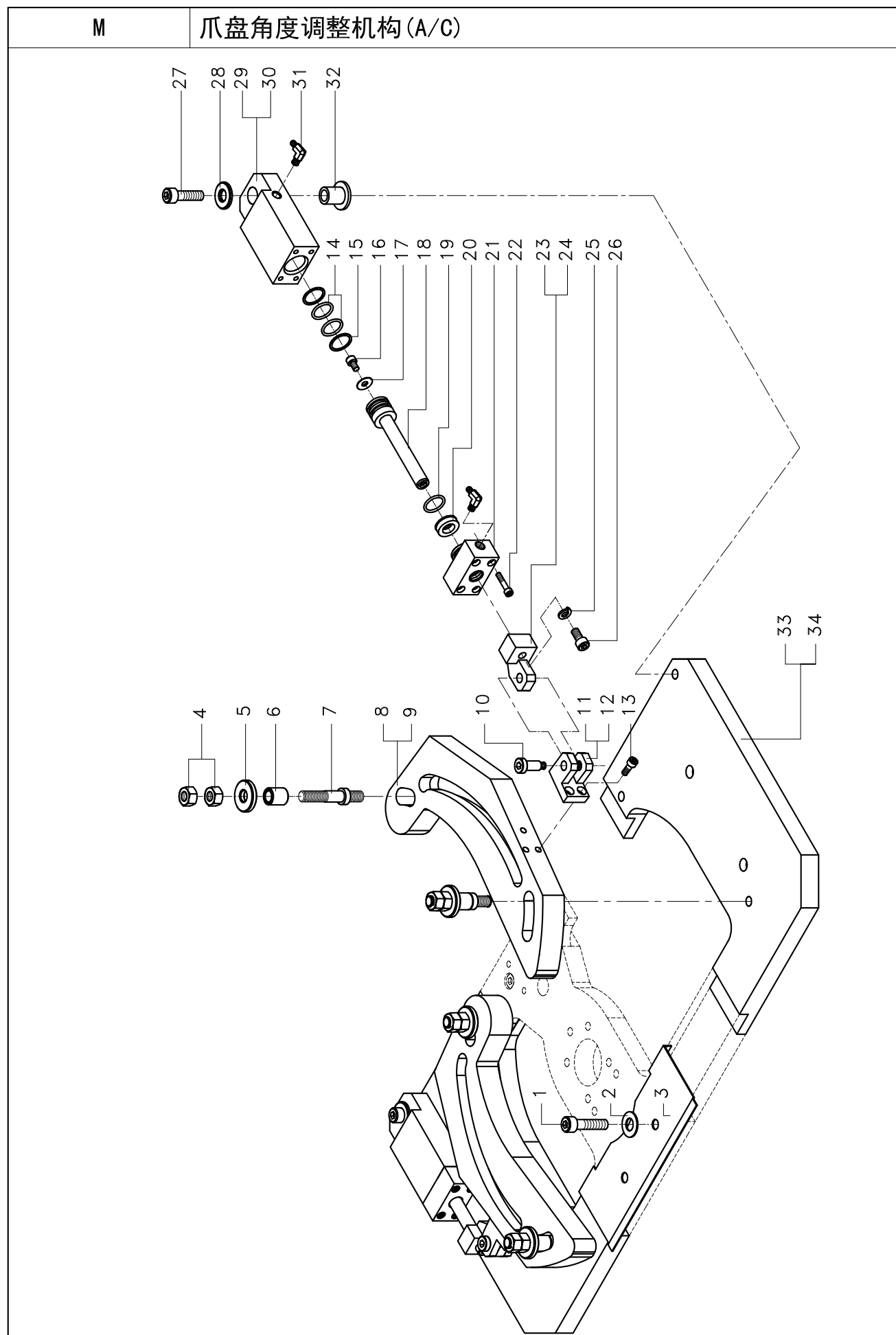
L

爪盘轮廓缩放机构 (C/CD/M/E)



L-爪盘轮廓缩放机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. ZT	滑动轴套	∅20×∅25×17	4
2	687MA. LN. 08	传动轴		4
3	687MA. LN. 12	下滑板		1
4	587A. EC. 11	刀模滚轮套	∅15×∅20×12	4
5	687MA. LN. 09	大垫		4
6	BZJ. LM	螺母	M12	8
7	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×25	4
8	687MA. LN. 03	油缸接头活动套		1
9	687MA. LN. 04	油缸接头		1
10	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅10	1
11	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×30	1
12	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×25	6
13	687MA. LN. 16	限位块		2
14	687MA. LN. 07	活塞杆		1
15	BZJ. YF	密封圈	G25	1
16	BZJ. YF	密封圈	UN15	1
17	687MA. LN. 06	油缸盖		1
18	687MA. LO. 08	油缸活动套		1
19	687MA. LN. 02	缩放油缸		1
20	BZJ. JT	管接头	1/4P×M12×1.25×90°	2
21	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅12	1
22	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×40	1
23	BZJ. YF	贝托环	TP24	2
24	BZJ. YF	密封圈	P24	2

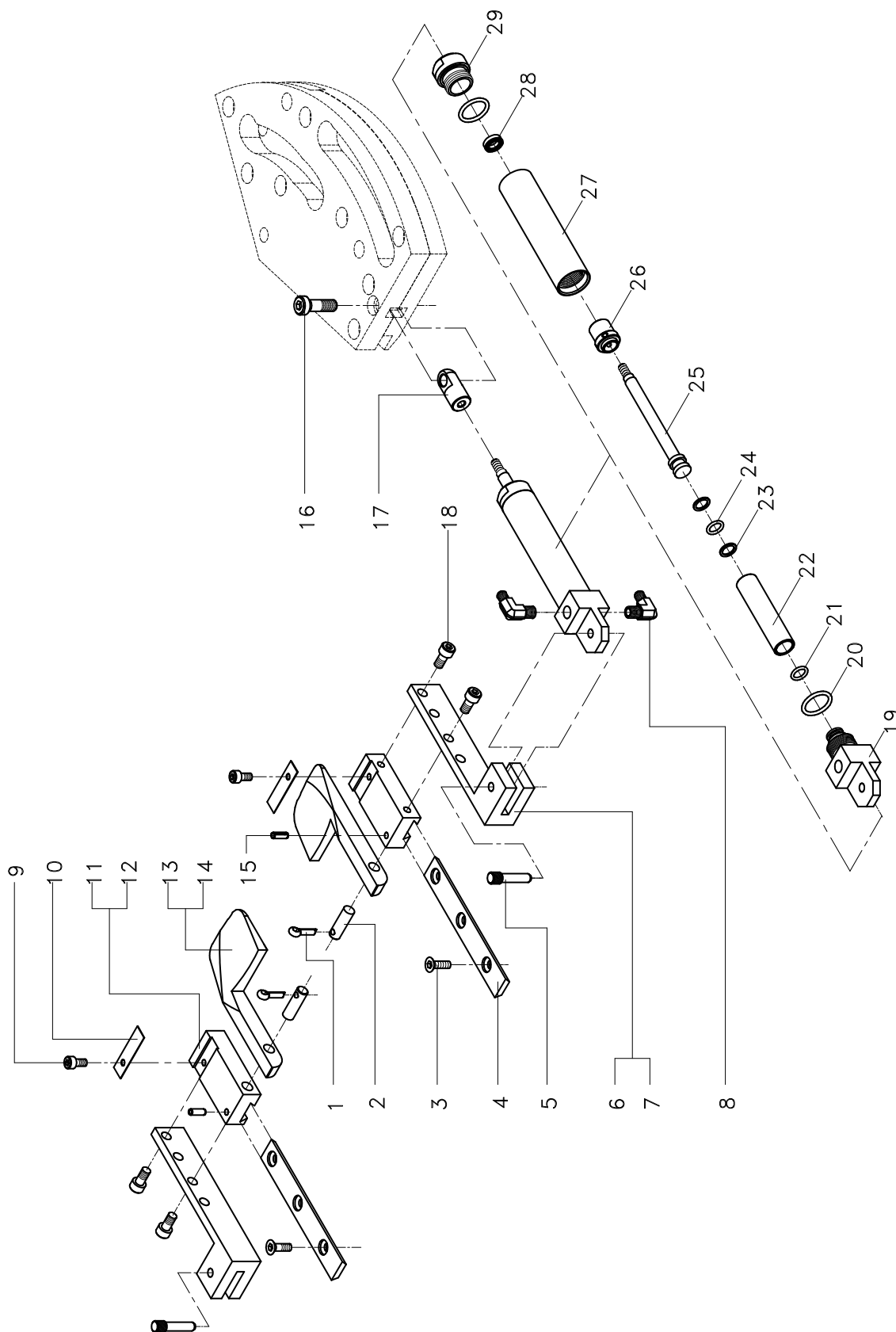


M-爪盘角度调整机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×35	2
2	BZJ. DQ	平垫圈	∅10	2
3	687MA. LN. 14	防护盖		1
4	BZJ. LM	螺母	M12	8
5	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅12	4
6	587A. EF. 32	爪盘活动套		4
7	587A. EF. 33	爪盘 B 轴		4
8	687MA. LO. 01A	夹爪缩放滑板(左)		1
9	687MA. LO. 01B	夹爪缩放滑板(右)		1
10	BZJ. LS	塞打螺丝	100020	2
11	687MA. LO. 06A	铰链座(左)		1
12	687MA. LO. 06B	铰链座(右)		1
13	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×12	6
14	BZJ. YF	密封圈	P20	4
15	BZJ. YF	贝托环	TP20	4
16	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×10	2
17	BZJ. DQ	平垫圈	∅6	2
18	687MA. LO. 03	活塞杆		2
19	BZJ. YF	密封圈	P20	2
20	BZJ. YF	密封圈	UHS14	2
21	687MA. LO. 04	油缸盖		2
22	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×30	8
23	687MA. LO. 05C	铰链(左)-手动		1
24	687MA. LO. 05D	铰链(右)-手动		1
25	BZJ. DQ	弹簧垫圈	∅8	2
26	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×20	2
27	BZJ. LS	内六角螺钉	M12×35	2
28	BZJ. DQ	加厚平垫圈	∅12	2
29	687MA. LO. 07A	角调油缸(左)		1
30	687MA. LO. 07B	角调油缸(右)		1
31	BZJ. JT	管接头	1/8P×M12×1.25×90°	4
32	687MA. LO. 08	油缸活动套		2
33	687MA. LN. 10A	上滑板(左)		1
34	687MA. LN. 10B	上滑板(右)		1

N

小扫刀机构 (C/CD/M)

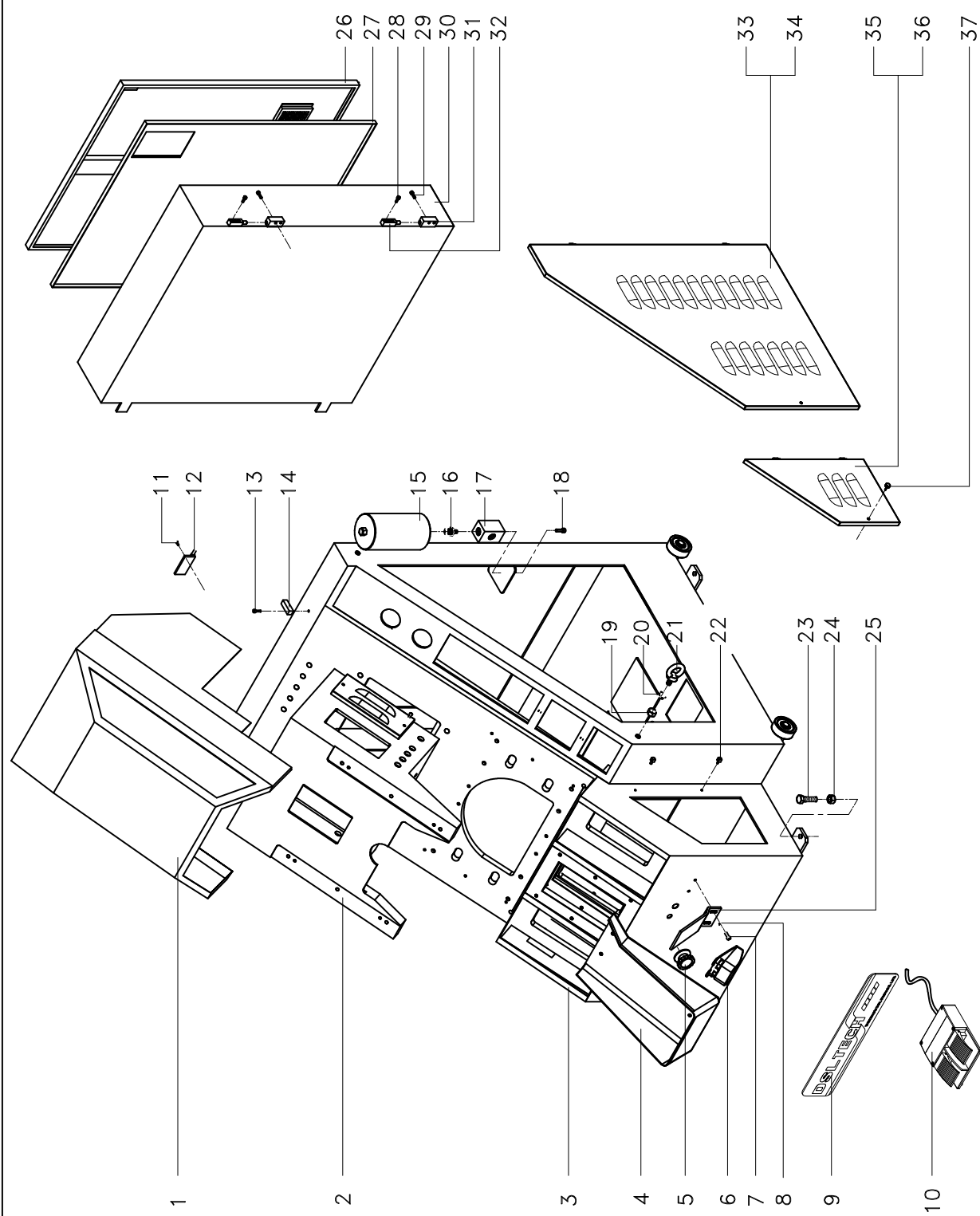


N-小扫刀机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. X	开口销		2
2	587A. EL. 19	小刀轴		2
3	BZJ. LS	沉头螺钉	M5×12	6
4	587A. EL. 10	小扫刀滑轨		2
5	587A. EL. 12	小扫刀连接杆		2
6	587A. EL. 04A	小扫刀油缸连接板(左)		1
7	587A. EL. 04B	小扫刀油缸连接板(右)		1
8	BZJ. JT	管接头	1/8P×M12×1.25×90°	2
9	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×8	2
10	587A. EL. 14	滑道固定片		2
11	587A. EL. 08	小扫刀滑道(左)		1
12	587A. EL. 09	小扫刀滑道(右)		1
13	587A. EL. 16	小扫刀(左)		1
14	587A. EL. 17	小扫刀(右)		1
15	BZJ. X	弹簧销	∅5×12	2
16	587A. EL. 13	小扫刀油压缸固定螺钉	M8×25 改制	2
17	587A. EL. 11	小扫刀螺母		2
18	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×12	4
19	587A. EL. 02	小扫刀油压缸前盖		2
20	BZJ. YF	密封圈	P18	4
21	BZJ. YF	密封圈	P9	2
22	587A. EL. 05	小扫刀油压缸		2
23	BZJ. YF	贝托环	TP9	4
24	BZJ. YF	密封圈	P9	2
25	587A. EL. 06	小扫刀油压缸活塞轴		2
26	587A. EL. 01	小扫刀铜垫脚		2
27	587A. EL. 07	小扫刀油压缸筒		2
28	BZJ. YF	密封圈	N8(8-15-b)	2
29	587A. EL. 03	小扫刀油压缸后盖		2

0

机架机构 (A/C/CD)

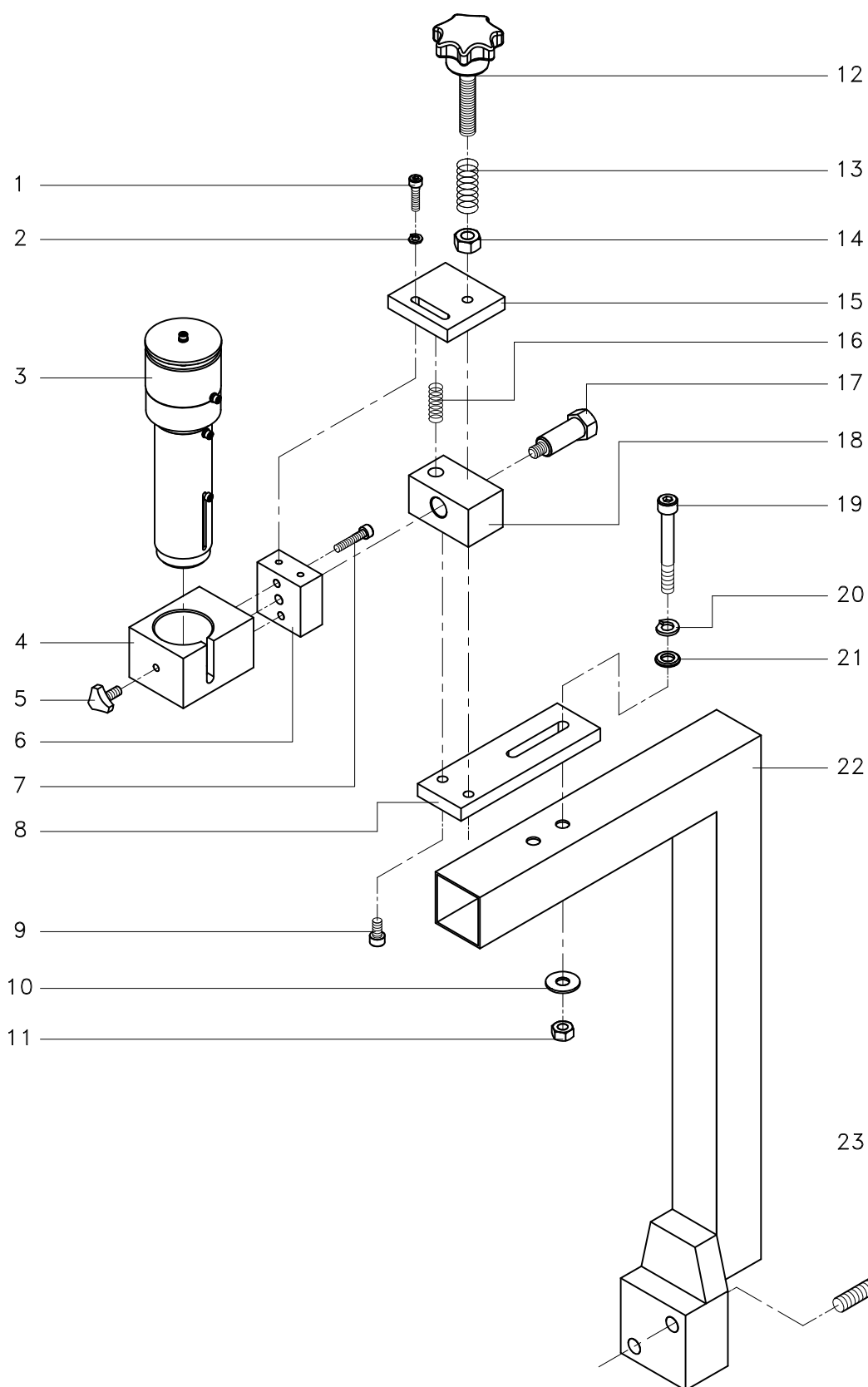


0-机架机构零件表

序号	编号	名称	规格	数量
1	587A. EM. 44	帽盖		1
2	587A. EM. 13	大座		1
3	587A. EM. 25	机架		1
4	587A. EM. 25. 30	鞋斗		1
5	687MA. LG. 30	调整手轮		1
6	BZJ. KG	半退开关		1
7	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×16	2
8	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	2
9		厂牌		1
10	BZJ. KG	脚踏开关		1
11	BZJ. LS	十字头螺钉	M4×14	6
12	587A. EM. 17. A/B	防尘盖铰链板(左/右)		各 1
13	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×20	4
14	587A. EM. 16	防尘盖铰链座		2
15		氮气筒	2L	1
16	BZJ. JT	管接头	3/4P×1/2P	1
17	587A. EM. 01	氮气筒连接块		1
18	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×16	2
19	BZJ. LM	螺母	M16	4
20	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø16	4
21	BZJ. LS	吊环螺钉	M16	4
22	587A. EM. 11	小铰链座体		8
23	BZJ. LS	外六角螺钉	M16×55	4
24	BZJ. LM	螺母	M16	4
25	587A. EM. 05	半退开关挡板		1
26	587A. EM. 43	电器箱盖		1
27		电气安装板		1
28	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×16	6
29	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×20	4
30	587A. EM. 42	电器箱		1
31	587A. EM. 10	铰链座		2
32	587A. EM. 09	铰链轴		2
33	587A. EM. 29	大侧门(左)		1
34	587A. EM. 30	大侧门(右)		1
35	587A. EM. 27	小侧门(左)		1
36	587A. EM. 28	小侧门(右)		1
37	587A. EM. 37	门板螺钉		4

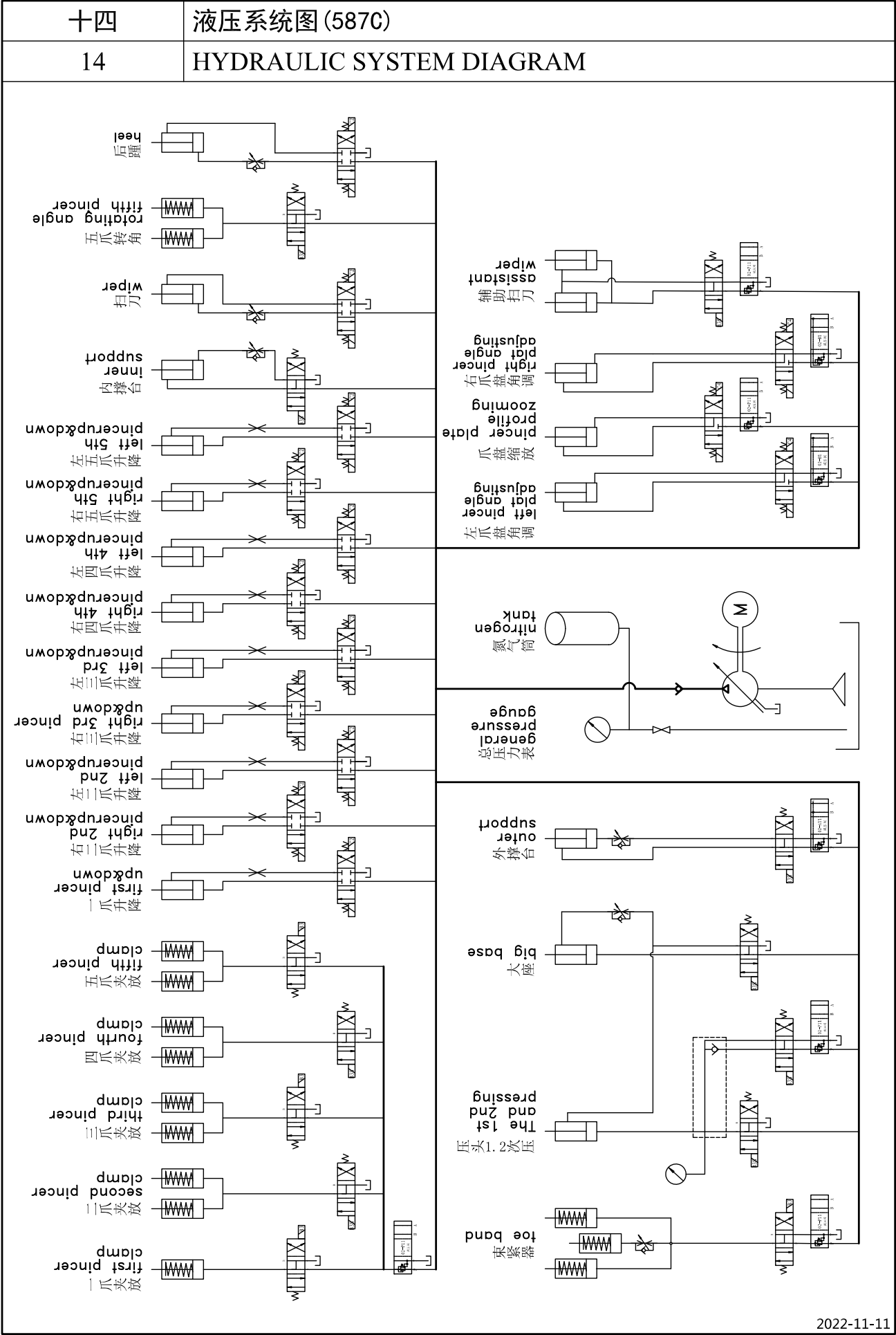
P

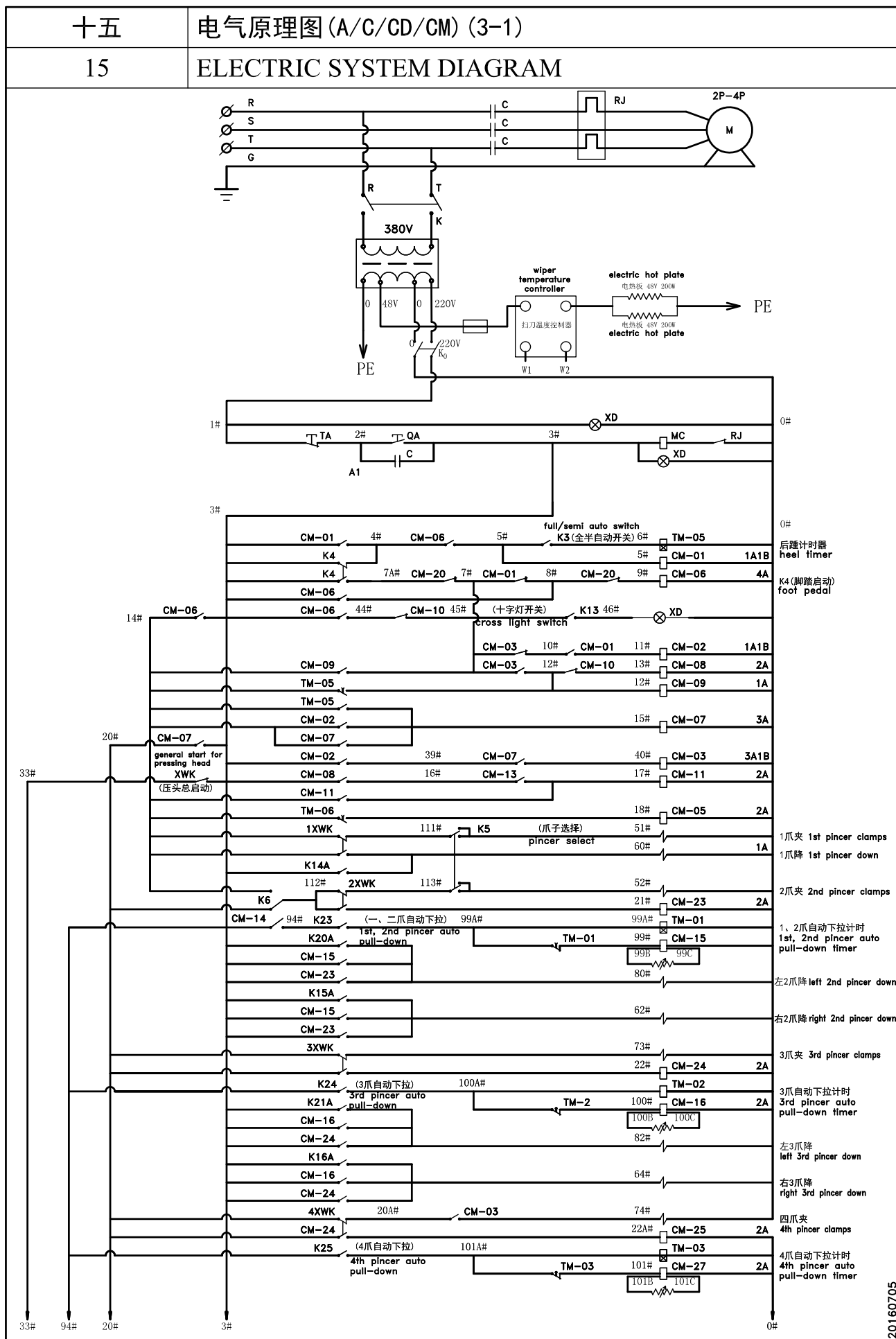
十字灯机构 (A/C/CD)



P-十字灯机构零件表

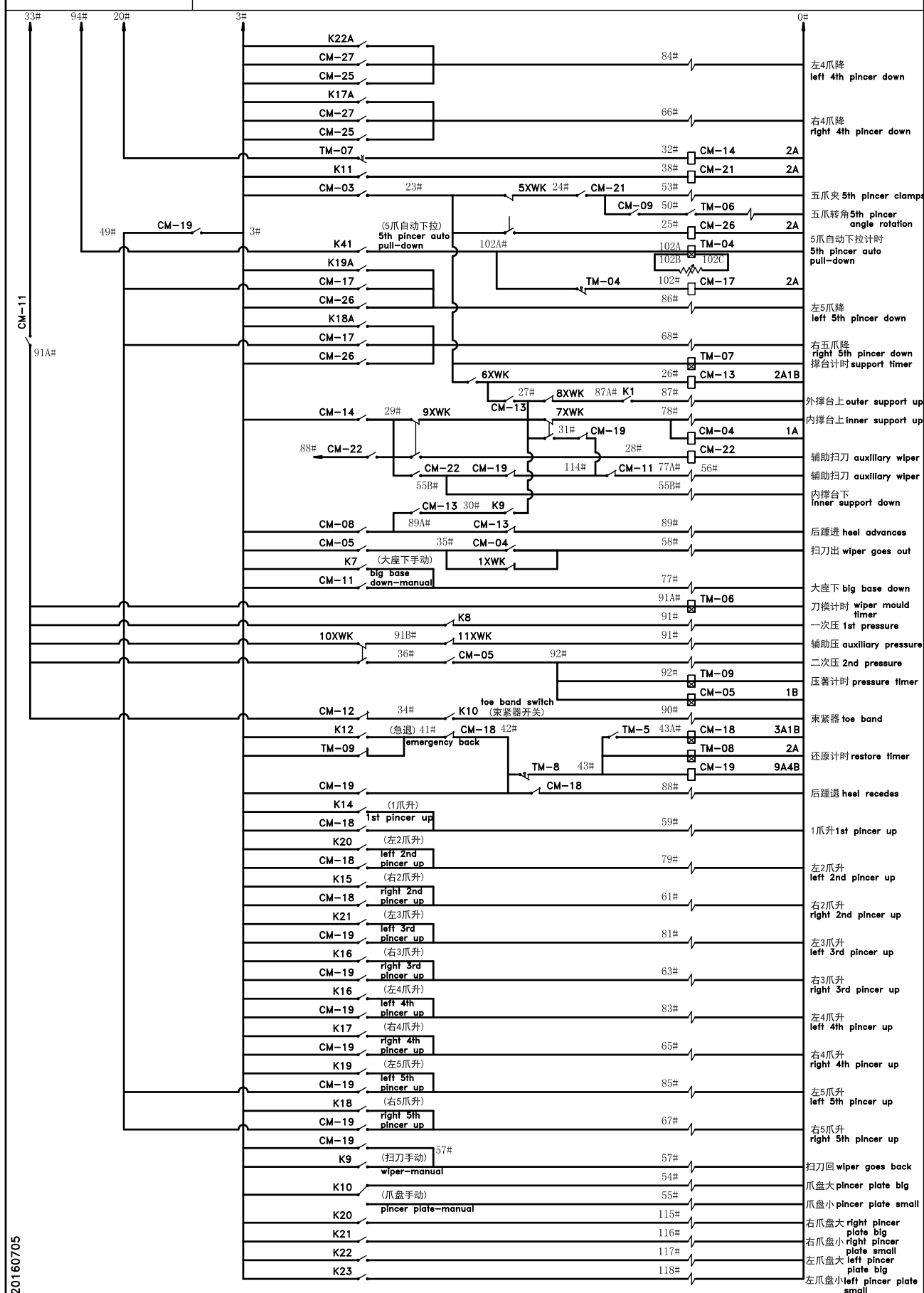
序号	编号	名称	规格	数量
1	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×20	2
2	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø5	2
3		十字灯组件		1
4	587A. EN. 02	十字灯固定块		1
5	BZJ. LS	三角螺钉		1
6	587A. EN. 01	十字灯连接块		1
7	BZJ. LS	内六角螺钉	M5×25	2
8	587A. EN. 06	十字灯固定调整板		1
9	BZJ. LS	内六角螺钉	M6×12	2
10	BZJ. DQ	平垫圈	ø8	2
11	BZJ. LM	螺母	M8	2
12		手轮	M8	1
13	BZJ. TH	弹簧	ø11×ø1×33×8	1
14	BZJ. LM	螺母	M8	1
15	587A. EN. 04	十字灯调整板		1
16	BZJ. TH	弹簧	ø10×ø1×31×10	1
17	687MA. LT. 03	十字灯固定螺栓		1
18	587A. EN. 03	十字灯调整块		1
19	BZJ. LS	内六角螺钉	M8×65	2
20	BZJ. DQ	弹簧垫圈	ø8	2
21	BZJ. DQ	加厚平垫圈	ø8	2
22	587A. EN. 07	十字灯架座		1
23	BZJ. LS	内六角螺钉	M10×40	2

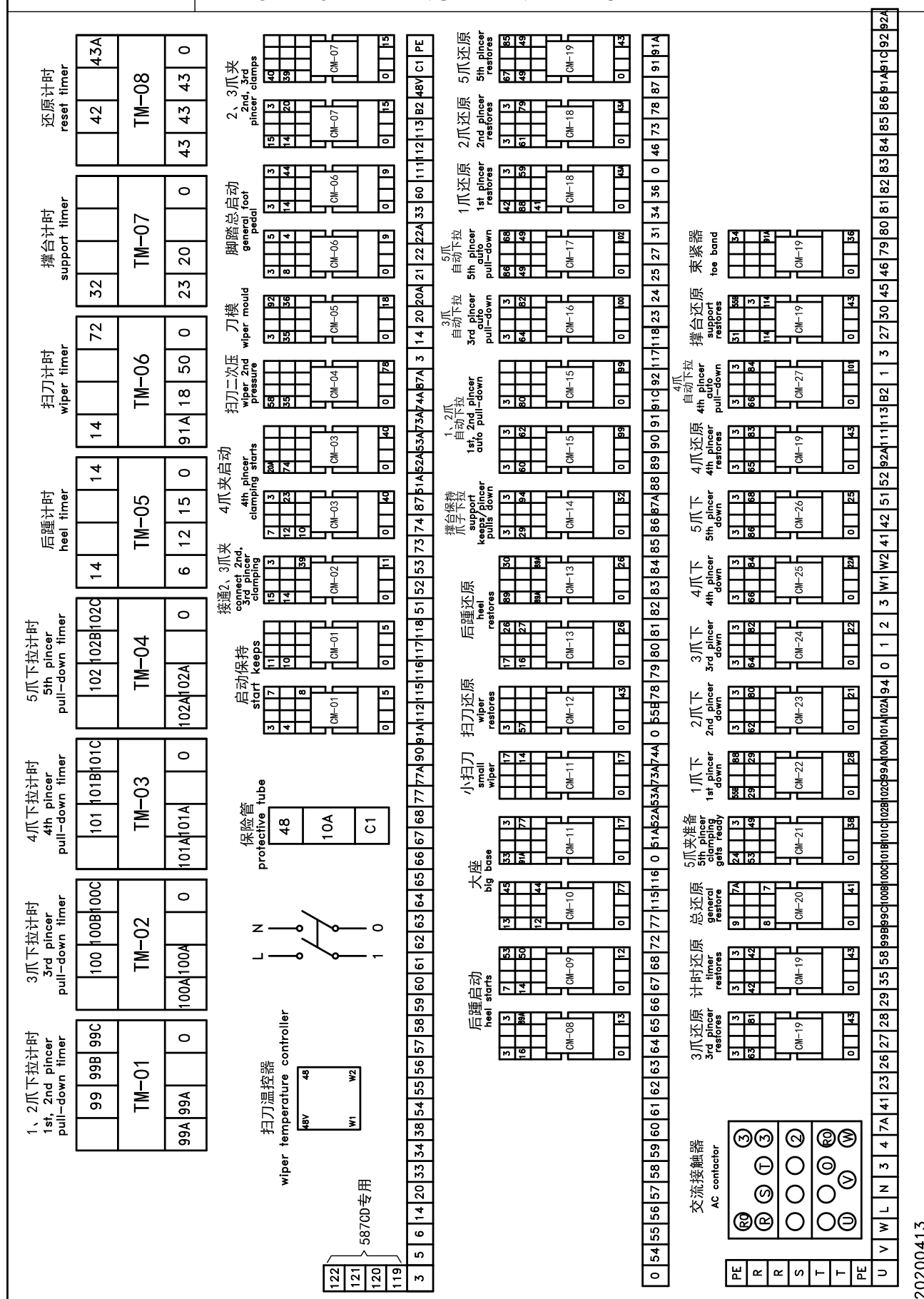




电气原理图 (A/C/CD/CM) (3-2)

ELECTRIC SYSTEM DIAGRAM







温州德士隆机器有限公司

装箱单

D-587C 全自动九爪油压前帮机

序号	名 称	规格型号	数量	备注
1	前帮机	D-587C	1 台	
2	工具箱		1 只	
3	说明书		1 份	
4	束紧器	共10种	1 只	
5	爪子	1 ~ 8	1 只	
6	PU 胶压头		1 只	
7	扫刀	1 ~ 6 号	1 副	
8	内撑台上座	A ~ D	1 只	
9	外撑台	A ~ D	1 只	
10	螺丝刀	“+” 字	1 把	
11	螺丝刀	“-” 字	1 把	
12	活动扳手	8 寸	1 把	
13	固定扳手	12 ~ 24	1 套	
14	内六角扳手	3 ~ 12	1 套	
15	外六角螺钉	M16×60	4 只	底脚螺丝