

[2025-03]



MOD:D-882AM



温州德士隆机器有限公司
WENZHOU DSL MACHINE CO.,LTD.

机器编号: _____ 出厂日期: _____

一、注意

(首先阅读这部分)

四工位冷热后踵定型机的安装与保养说明书



型号：D-882AM

在安装机器或执行任何操作之前，请仔细阅读本操作手册，有任何疑问请与德士隆机器有限公司联系。

二、说明

(请搜集机器在工作中的状况填写如下说明并签上名字，然后返回到销售代理商或制造商处)

机器型号:

序 列 号:

电 压:

频 率:

签 名:

在公司中的职务:

说 明

- ◆ _____序列号操作手册已收到;
- ◆ 操作手册的内容已十分丰富;
- ◆ 已清楚地学习了与机器有关的所有安全标准，已经具有正确操作机器的能力，并且可以保护偶然靠近机器相关人员的安全。

盖章和签名

用户不返回此说明，也不会以任何方式免除以上提到的责任。

三、目 录

一、注意	1
二、说明	2
三、目录	3
四、注意事项	5
五、保修条件	6
六、概要描述和安全措施	6
七、技术参数	8
八、正确和不正确的使用方法	8
九、机器安装	10
十、机器调试	12
1、机器结构组成	13
2、控制面板说明	14
3. 人机界面介绍	15
4、初步操作	19
5、定型操作过程	21
6、关机	21
十一、机器保养	22
十二、机器拆除说明	23
十三、噪声标准	24
十四、机器零件组装明细表	25
682AM. A-机架机构	26
682AM. B-冷铝模夹持下拉机构	28

682AM. C-冷上模扫刀机构	31
682AM. D-热上模机构	34
682AM. E-热铝模夹持下拉机构	36
十五、气动电磁阀说明	39
十六、电气排列图	40
十七、气动系统简图	41
附：装箱单	42

四、注意事项

D-882AM 四工位冷热后踵定型机的安装与维护保养说明书只在购买机器后随机提供一本，如果还需要更多资料，则必须向制造商定购和购买，但这些资料中不包含噪音和使用压缩空气储气罐的测试证书。

本手册主要用于机器操作人员和维护技术人员学习机器功能，安装调试人员也可以参考本手册进行安装调试机器。

在机器的安装过程中除要按照本手册中的指导说明操作外，还要遵照本国的当前标准和法规进行操作。

对操作人员要求进行必要的专业训练，还要具有操作过相似机器的经验，特别提醒，操作人员在运行机器之前请仔细地阅读本手册，严格遵照手册上所有的操作说明和机器上各种铭牌的指示进行操作。

由于本操作手册内容丰富，详细介绍了机器的功能、操作方法、重要提示、常见故障的排除办法，所以它是制造商赠送的重要技术资料。因此相关人员必须妥善保管并放在机器附近，方便操作和维修人员随时查阅。

本手册中还阐述了 **D-882AM** 在目前的工艺性能以及近段时期不考虑对操作手册补充资料 and 进行修改的说明。所以德士隆机器有限公司保留对机器进行改进及操作手册修改的权利，这些都不会另行通知。同时我们也希望尊敬的客户及时反馈宝贵意见，我们不胜感激！

当您需要德士隆机器有限公司原产的零件时必须填写下列内容：

机器型号：

序列号：

零件编号： 机构序号： 零件代号：

需要的数量：

机器电压：

电压频率：

版本：

本机器的包装箱内还附带一个用于日常维护的工具箱。

机器的安全面板是用螺丝钉封死的，只能由被授权和有资格的维护人员在断开电源和释放压缩空气以后才能开启。

请遵守以上注意事项，以免造成人员和机器的损坏！

五、保修条件

德士隆机器有限公司(以下简称德士隆)除同意提供符合条款的机器,同时还提供那些机器正常工作的所必备的零件。

德士隆对机器电路和电子元件的差缺或者有外形缺陷以及由于不正确的使用的而引起的损坏(例如垫圈、保险丝、微动开关等)不承担责任。还要提醒,买方在未经德士隆的许可而对机器在使用方面进行修改而造成的损失德士隆不负任何责任,全部责任由买方自己承担。

对销售代理商而言,用户使用机器超出了本手册所阐明的使用范围而造成的任何故障,以及由于粗心大意或不正确地操作机器而造成的故障不负任何责任。

机器保修期为壹年,时间从销售账单上日期算起。在保修期间所更换零件是有保证的,直到保修期结束。

特别声明:买主不会因为机器损坏而进一步获得降低价格或者取消合同的权利。

六、概要描述和安全措施

“D-882AM”型机器是从拥有国际先进制鞋技术的意大利引进技术制造的,本机采用冷、热定型,适用于男、女高级牛皮鞋、马靴、帆布鞋、运动鞋等结帮前的后踵。

其特性有以下六点:

- (1) 适用任何港宝材质,热熔胶材质更佳;
- (2) 外模采用耐热硅胶,热模温度达 200℃,冷模温度可降至-10℃以下,冷热温度依不同材质可自行调整;
- (3) 内外模可根据客户鞋楦尺寸定制,确保获得最准确的定型效果;
- (4) 调整式夹具使鞋面与楦头贴合;
- (5) 标准灯能确保获得准确的定型位置;
- (6) 冷模可选配扫刀结构,冷却定型时将鞋面外缘内折,以便于结帮。

1、为了保护操作者的双手不受伤害，在第一阶段，踩下脚踏开关，并同时操作两个启动按钮，鞋模机构才能进一步执行下压、拉紧鞋楦的操作。

我们的安全措施既包括在机械加工、机器装配以及操作期间，为保证操作者或靠近机器的其他人员的生命和健康而采取的所有措施，还包括为了防止原材料损坏所采取的措施。因此，我们在这本手册中明确了本机使用的范围并作了图解说明。



220 VOLT

告 诫

进行任何维修之前必须断
开电源并释放压缩空气

警 告

有 电 击 危 险

警 告

有 伤 害 危 险

警 告

有 电 击 危 险

告 诫

通知维修人员

2、聘用熟练操作人员：

熟练操作人员要对机器的安装、调试、维修、服务等知识非常了解。这些人员除受过全面的培训和专业指导以外，还受到过对紧急情况处理的培训。

3、由于本机器有些危险点不能被隐避也不能安装保护装置，但为了不使这些危险点伤害到操作者，我们就在这些危险点贴着警示标签和标识图(画面符合目前的 EEC 标准)，如防止触电及触及高温零件等。机器上还贴有其余的铭牌，这些名牌及警示标签不仅包含了以上安全方面的信息及本机器的生产出厂日期，甚至还包含了使机器在多年以后还能正确使用信息，所以，请保留机器上的各种铭牌及标签。

4、不能穿有摆或垂吊物的衣服，如领带、丝结等以及袖口很大的衣服来操作机器。

5、长头发必须系在头后面。

6、小孩和未经许可的人员不可靠近机器。

7、说明书随时放在操作人员身边。

8、机器上的贴纸应当保持整洁醒目。

七、技术参数

产量适用范围:	大约 2000 双/8 小时
空气消耗量:	在 0.6MPa 压力时 42 L/min (2.5 m³/h)
电压:	220 V
频率:	50 Hz
功率:	2.3 kW
烤漆	
整体尺寸:	1680(长)×800mm(宽)×1800mm(高)
净重:	580kg
毛重:	680kg

润滑油					
ESSO SPINNESSO 22	IP HIDRUS 22	SHELL TELLUS OIL 22	MOBIL DAE 22	CASTROL HISPIN AWS 22	FIAT HFT 22

八、正确和不正确的使用方法

“D-882AM”系列机器是专门用于后踵定型的机器。按照生产商的说明及本说明书中描述的方法，将鞋包套在正在加热或者制冷的鞋楦上，利用橡胶鞋模对下压、夹紧对鞋后跟面进行加热或者制冷，在规定的时间内实现鞋后跟面快速定型。

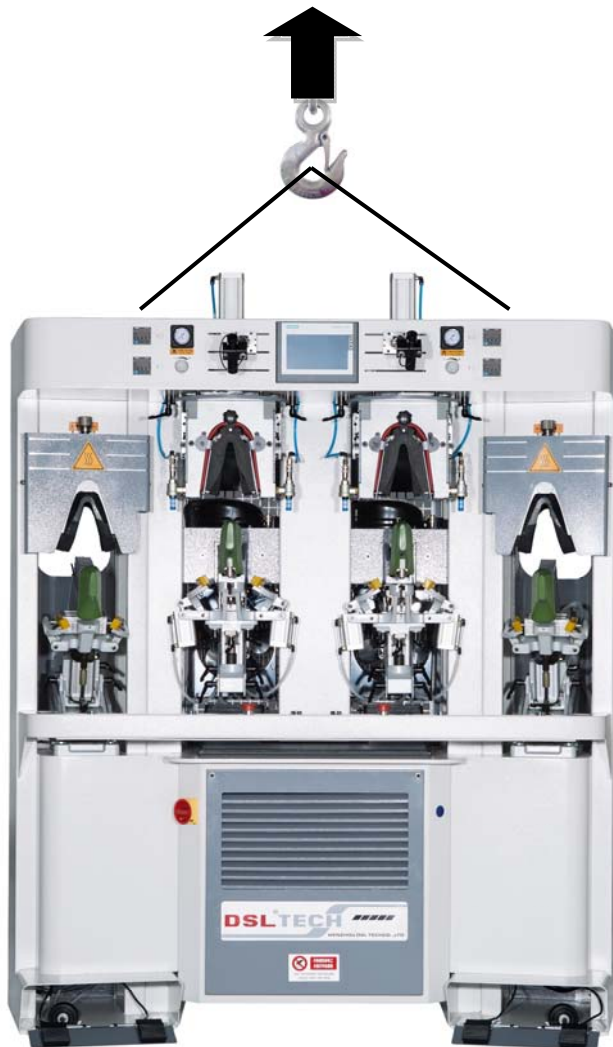
我们声明，使用者对机器的使用进行任何的修改以及对零部件的任意更换都认为是在不正确使用机器。

我们只对使用德士隆原产零件的机器的安全性及可靠性负责，而对由于使用非原产零件造成的伤害或损失，我们概不负责。

德士隆机器有限公司对由于不正确的使用机器而造成的后果不承担任何责任

运输：

- 1、 起吊：必须用吊环螺钉起吊；
- 2、 搬运：请使用叉车，并始终保持机器直立状态，严禁横放或倒置。



九、机器安装

总体尺寸： 长×宽×高：1680×800×1800 mm³

一台“D-882AM”系列机器占地大约为 1.36 m²，体积约为 2.5 m³。

开封

小心轻放使其不受损坏，打开机器包装箱，去掉木制和塑料包装物。

初步检查

检查运输过程中是否有损坏，并检查机器工具箱。机器工具箱中包括：

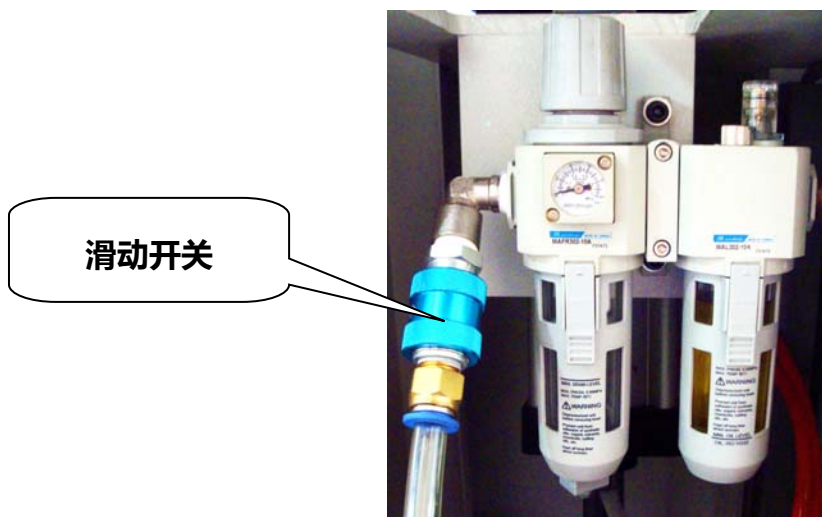
- a) 内六角扳手 1 套；活动扳手 1 把；
- b) 2 把螺丝刀；
- c) 1 本操作说明书；

检查电源开关是否在“OFF”位置；

如右图所示：



检查空气过滤器组的滑动开关是否在靠近下端的位置，即关闭状态，它与外部气路连接的连接器调节在下部。如下图所示：



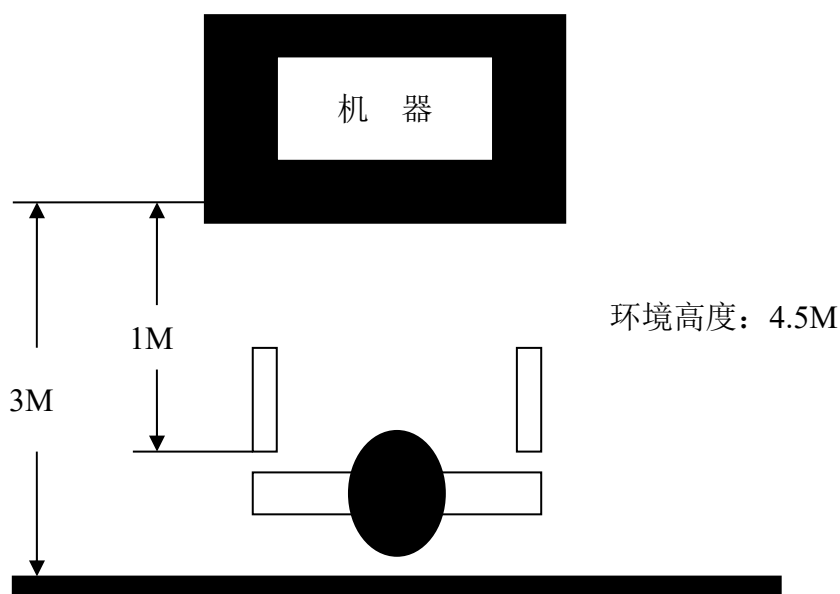
清洁机器

用布蘸取无腐蚀性的溶剂(汽油等)，擦洗用黄油保护的零件。

机器四周所需的空间：

应将机器安放在光照正常，通风良好并远离危险物品的室内环境中，且机器四周要有一定的空间。

倘若机器安装在靠墙的地方，则必须保证人员容易靠近分布在机器四周的所有零部件，我们这样提醒您，既有利于今后机器的维修，而且也是遵照目前的安全规范的要求，以避免造成人身和机器的损害。因此，在安装之前应计算出它与墙、柱和门之间的距离及运输车通道的距离还有它与其它机器之间的距离。



机器安放好后，必须检查它的垂直度(使用气泡指示计)，以保证机器与地面垂直，然后根据实际看是否需要将机器固定在地面上。

最后，机器安装好后，在操作机器之前，必须拿掉机器上放的所有东西(如钥匙、钳子等)，原因是它们可能会掉下来或者甩出，伤到操作者或其余人员。

十、机器调试

连接气源：

将压缩空气连接到空气过滤器组上，检查工作压力应为 0.5 ~0.6MPa。机器的最大工作压力为 0.6MPa，要求所使用气管能承受不低于 20 bar 的压力。如果条件允许，请使用干燥的空气，这对机器的使用有好处。由于工作压力大于 0.6MPa 或者在普通的压力调节器下操作造成机器的损坏，生产商将概不负责。

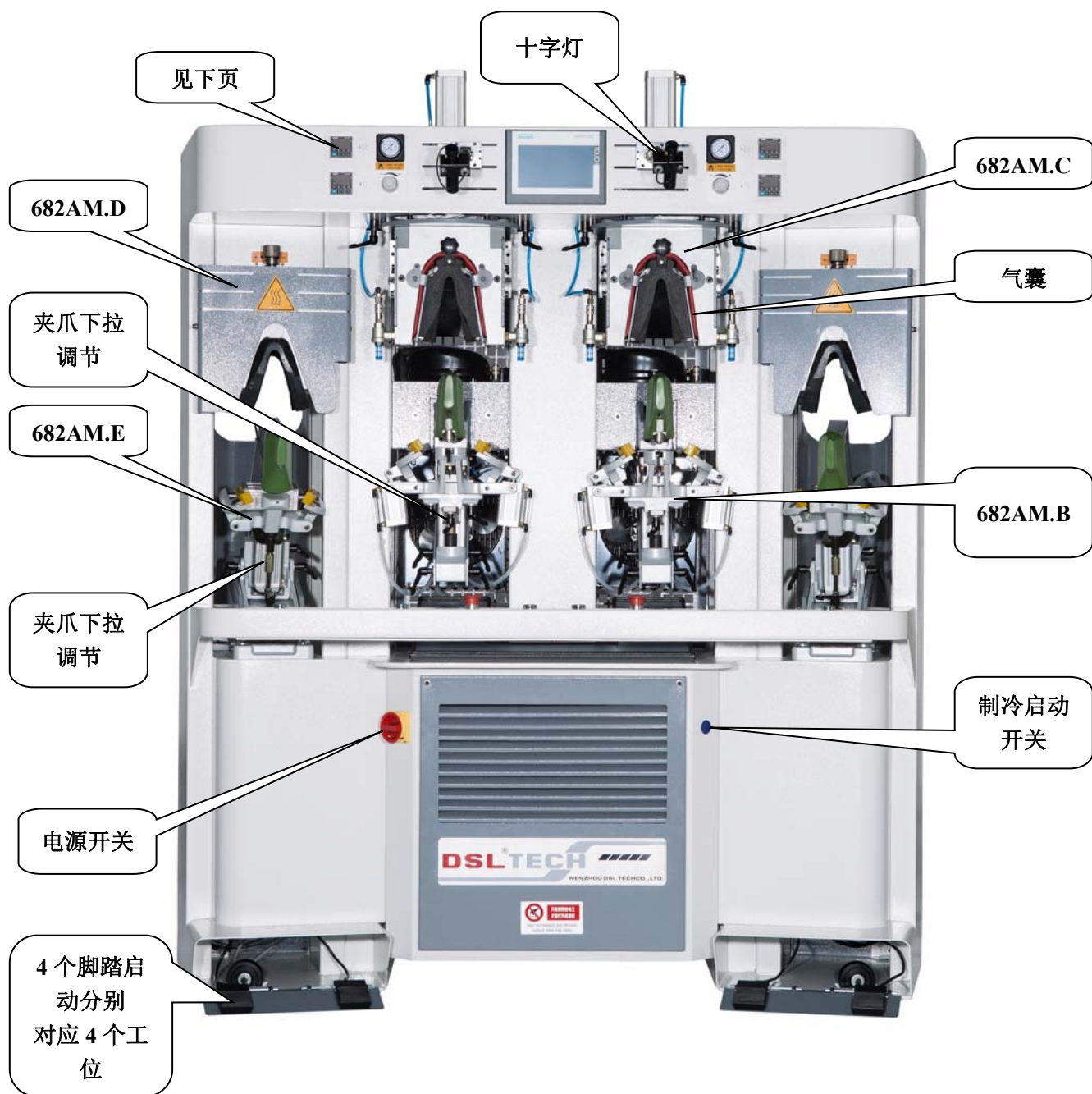
连接电源：

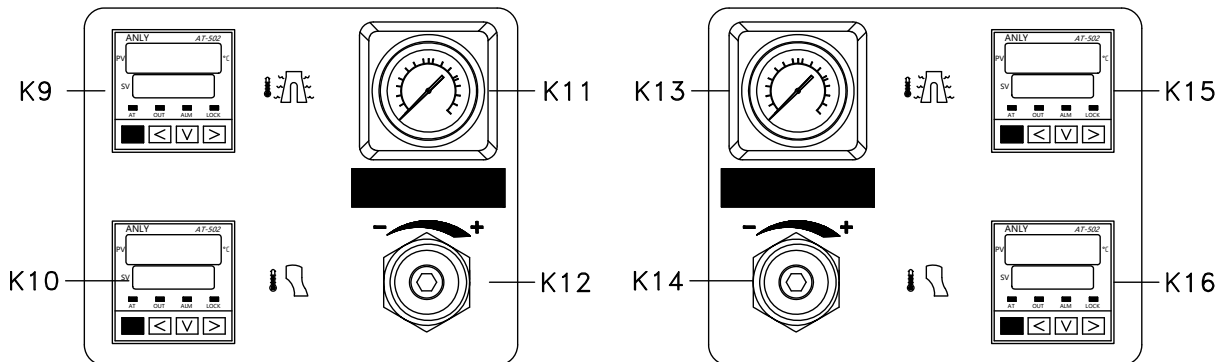
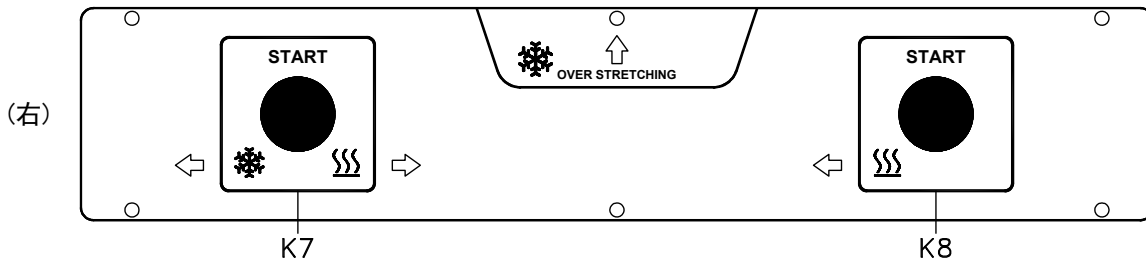
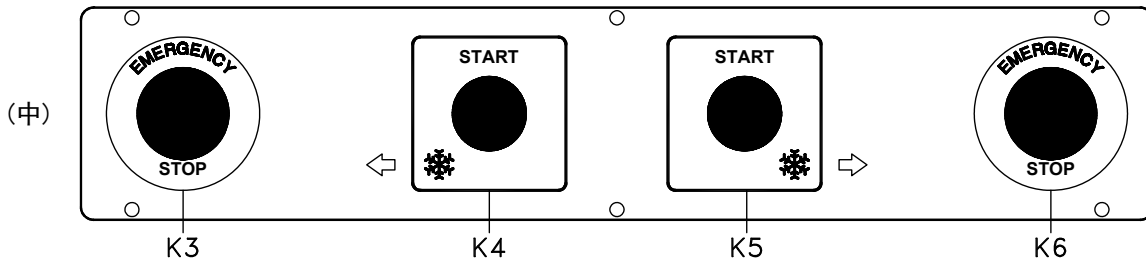
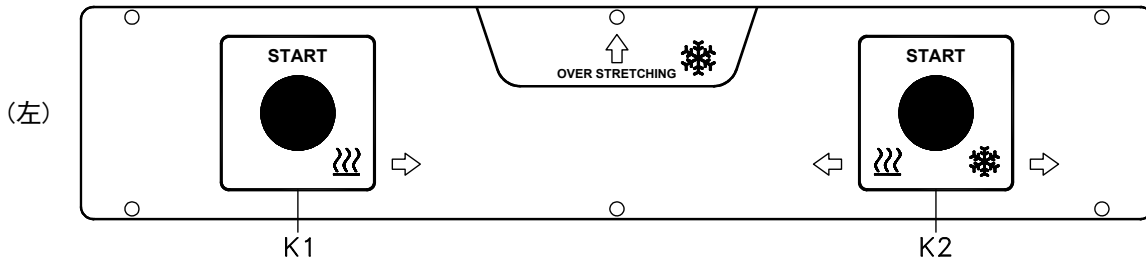
机器所需要的电压在面板和电源线标签上有显示，要求用插头插在具有磁性开关保护的电路插座上。注意，所使用的插头必须符合 EEC 标准。

注 意

该机在出厂前已经调试到位，安装后可立即用于生产
调整工作必须由熟练人员在断开电源及泄掉气路压力的情况下进行

1、机器结构组成：





按下按键	功能说明	序号	功能说明	序号	功能说明	序号	功能说明
K1+K2	左热定型启动	K9	左热定型鞋模温度设置	K15	右热定型鞋模温度设置		
K2+K4	左冷定型启动	K10	左热定型鞋楦温度设定	K16	右热定型鞋楦温度设定		
K5+K7	右冷定型启动	K11	左气囊充气压力显示				
K7+K8	右热定型启动	K12	左气囊充气压力调节				
K3	左热定型和左冷定型停止	K13	右气囊充气压力显示				
K6	右热定型和左冷定型停止	K14	右气囊充气压力调节				

3. 人机界面介绍

(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

(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、系统时间等模块，能最大程度地提高工作效率。



- A、按此键转至图 2.1 B、按此键转至图 2.2
C、按此键转至图 2.3 D、按此键转至图 2.4

图 2 功能选择

2.1、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模型的特点,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 开关选择

2) 具体各开关功能与操作方法：（仅以左边为例）

序号	功能说明	示意图
1	左热模爪子夹关/开	
2	左冷模爪子夹关/开	
3	左热模按摩关/开	
4	左冷模扫刀关/开	
5	左热模加热关/开	
6	制冷关/开	
7	十字灯关/开	
8	返回至功能选择界面（图 2）	

2.2 鞋型设置

2.2.1 在功能选择界面中轻触“鞋型设置”键，将进入以下界面，如图 2.2.1 所示：



图 2.2.1 时间设置

2.2.2、时间设置

在图 2.2.1 中轻触“时间设置”键，将进入以下界面，如图 2.2.2 所示：



图 2.2.2 时间设置

2.3、系统时间

在功能选择界面中轻触“系统时间”键，将进入以下界面，如图 2.3 所示：



The image shows a 'System Time Setting' interface with a teal background. At the top, the title '系统时间设置' is displayed. Below it, the current time '2016/10/15 9:57:48' is shown in a grey box. Underneath, there are two rows of time components: '年' (Year), '月' (Month), '日' (Day) and '时' (Hour), '分' (Minute), '秒' (Second). Each component is followed by a '00' value in a grey box. At the bottom, there are two buttons: '退出' (Exit) on the left and '保存' (Save) on the right. A small note between them reads: '*系统时间设置完成后, 请先保存后再退出.' (After completing the system time setting, please save before exiting.)

图 2.3 时间设置

2.4 密码修改

2.4.1 在功能选择界面中轻触“密码修改”键，将进入以下界面，如图 2.4.1 所示：



The image shows a 'Password Input' interface with a teal background. At the top, the text '请输入4位数字密码' (Please enter a 4-digit numeric password) is displayed in a yellow box. Below this, there is a white input field containing the text '0000'. At the bottom, there are two buttons: '确定' (Confirm) on the left and '返回' (Return) on the right.

图 2.4.1 输入密码

2.4.2 在图 2.4.1 中输入匹配的原密码后，轻触“确定”键，将进入以下界面，如图 2.4.2 所示：



注意：输入两次相同的密码后，须点“确定”键后才能完成修改！

4、初步操作：

- 1) 调节空气过滤器组的滑动开关给机器加压:将滑动开关连接器设定在顶部，工作压力为 0.5~0.6MPa;
- 2) 将机器电源开关指向“ON”处，所有温控器有显示，表示电源已接通；电压正确后，即可试运行机器；
- 3) 为了将机器调整到所需的工作状态，将一鞋包样品置于机器鞋楦上，从左到右，检查控制面板上以下的设置情况：（见前页控制面板说明）
 - a) 调整左定型气囊充气压力（K11），压力大小由压力表（K12）显示；
 - b) 调整左热定型鞋模加热温度（K9）；
 - c) 调整左热定型鞋楦温度（K10）；
 - d) 调整右定型气囊充气压力（K13），压力大小由压力表（K14）显示；
 - e) 调整右热定型鞋模加热温度（K15）；
 - f) 调整右热定型鞋楦温度（K16）；

4) 冷模调整 (以左冷定型工位为例): 踩下左起第 2 个脚踏开关, 夹爪夹紧鞋包, 并且下拉, 检查夹爪夹紧鞋包是否合适, 夹爪下拉深度由夹爪下拉深度调节螺杆调节, 顺时针旋转螺杆减小夹爪下拉深度, 逆时针旋转螺杆增大夹爪下拉深度; 然后, 双手同时按下绿色起动按钮 (K2 与 K4); 夹爪机构迅速上举, 此时可以松开脚踏开关; 鞋模夹紧, 气囊开始充气加压, 扫刀动作, 大约 10 秒钟后, 鞋模松开, 鞋植机构下降复位, 夹爪松开; 鞋模夹紧的时间可以由屏幕调整, 客户必须根据现场材质的厚度, 鞋植、鞋模的加热温度等实际参数, 进行具体调整;

5) 热模调整 (以左热定型工位为例): 踩下左起第 1 个脚踏开关, 夹爪夹紧鞋包, 并且下拉, 检查夹爪夹紧鞋包是否合适, 夹爪下拉深度由夹爪下拉深度调节螺杆调节, 顺时针旋转螺杆减小夹爪下拉深度, 逆时针旋转螺杆增大夹爪下拉深度; 然后, 双手同时按下绿色起动按钮 (K1 与 K2); 夹爪机构拉进呈直立状态, 并迅速上举, 此时可以松开脚踏开关; 鞋模机构开始动作, 迅速加压, 夹紧套有鞋包的鞋植; 检查鞋模夹紧鞋包是否合适; 鞋模机构上举的高度, 可以根据实际需要适当调整。鞋模夹紧, 大约 10 秒钟后, 鞋模松开, 鞋植机构下降复位, 拉进机构拉出, 夹爪松开; 鞋模夹紧的时间可以由屏幕调整, 客户必须根据现场材质的厚度, 鞋植、鞋模的加热温度等实际参数, 进行具体调整;

6) 后踵定型过程结束后, 拉进机构拉出, 鞋植呈向前倾斜状态;

7) 取下鞋包, 检查定型后的鞋面, 然后根据不同的要求在控制面板上按第 3 条至第 5 条顺序调整设置;

8) 为了获得满意的效果, 请遵照以上步骤调整设置;

9) 红色的按钮是紧急按钮: 无论什么异常情况下按下它, 机器将立即回到“开始状态”。

4、定型操作过程：

冷模操作：（以左冷定型工位为例）

- 1、 首先，要将鞋包套在制冷的金属鞋楦上；
- 2、 踩下中间的一个脚踏开关，夹爪夹紧鞋包并且下拉；注意：不要马上松掉脚踏开关，双手同时按下绿色起动按钮（K2 与 K4）；鞋楦机构开始动作，迅速上举，夹紧套有鞋包的鞋楦，气囊开始充气加压，扫刀动作，将冷却定型的鞋面外缘内折，以便于结帮；计时器 K13 开始计时；计时时间到，扫刀复位；鞋模松开鞋楦，鞋楦机构复位，夹爪松开鞋包后复位；至此，操作者即可取下鞋包，完成后踵定型工序。

热模操作：（以左热定型工位为例）

- 1、 首先，要将鞋包套在加热的金属鞋楦上；
- 2、 踩下最左边的脚踏开关，夹爪夹紧鞋包并且下拉；注意：不要马上松脚踏开关。双手同时按下绿色起动按钮（K1 与 K2）；拉进机构拉进（呈直立状态）；鞋楦机构开始动作，迅速上举，夹紧套有鞋包的鞋楦，计时器（K10）开始计时；计时时间到，鞋模松开鞋楦，鞋楦机构复位；夹爪松开鞋包后复位；至此，操作者即可取下鞋包，完成后踵热定型工序。

在定型过程中，不能将手伸进机器的运动部件中。无论由于什么原因，手伸进机器之前必须先按下急停按钮，使机器回到起始状态

5、关机

工作循环结束后，只需将电源开关置于“OFF”并移动滑动开关释放掉机器空气。

十一、机器保养

只须定期地对机器除尘，并润滑所有运动零件，其余再无特殊的要求。

倘若需要更换使用过的零件，则在断开机器电源的情况下，允许由合格和熟练人员用原产零件来更换。

1、检查润滑油

- ◆ 释放掉机器的压缩空气；
- ◆ 拧开固定它的红色连接器，然后取下润滑油容器；
- ◆ 加油至最高油位；
- ◆ 用正确方法装上润滑油容器；
- ◆ 给机器接上压缩空气；

润滑器每 15~20 个定型过程滴下一滴润滑油。流量的调节可用螺丝刀调整润滑器上的螺丝来实现；

润滑油列表在第 9 页。

2、检查压缩机

- ◆ 每天打扫压缩机，保持散热风机干净；
- ◆ 定时检查制冷剂储液罐，是否还有氟里昂(制冷剂)，具体方法：将压力表安装在制冷剂加液口上，压力表上的指针，可以显示制冷剂的数量，如果指针没有显示，说明制冷剂储液罐内的制冷剂的数量太少，压缩机的制冷效果就会很差；请及时通知技术人员添加制冷剂；以保证良好的制冷效果；
- ◆ 制冷的温度由位于压缩机右下角的温度调节旋钮进行控制，顺时针调节旋钮，降低温度；逆时针调节旋钮，升高温度；出厂设定温度为-20℃。

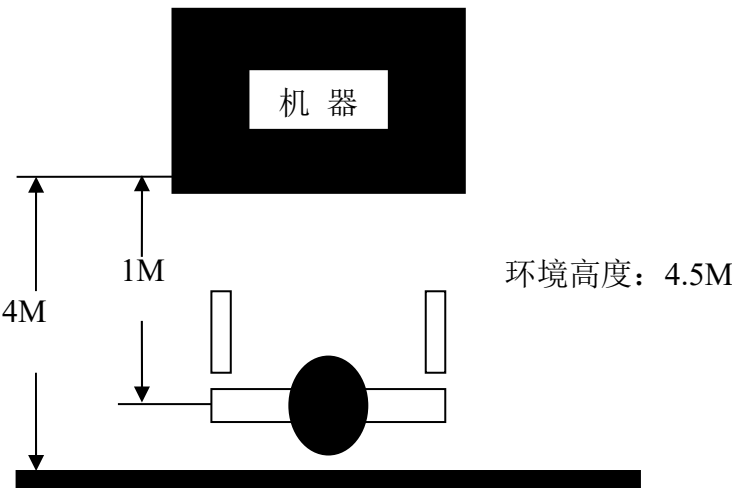


十二、机器拆除说明

万一机器不能修复了而只能拆除时，请按目前关于反对特殊废料污染的标准和法规处理各种零件。

十三、噪音标准

因为机器使用时间过长以后会引起噪音增加，所以推荐机器每两年检查一次，参看下图：



在操作者位置能承受的噪音值	Leq	70 dB(A)
在操作者位置最高能承受的噪音值	Lwa	100 dB(C)

十四、机器零件组装明细表

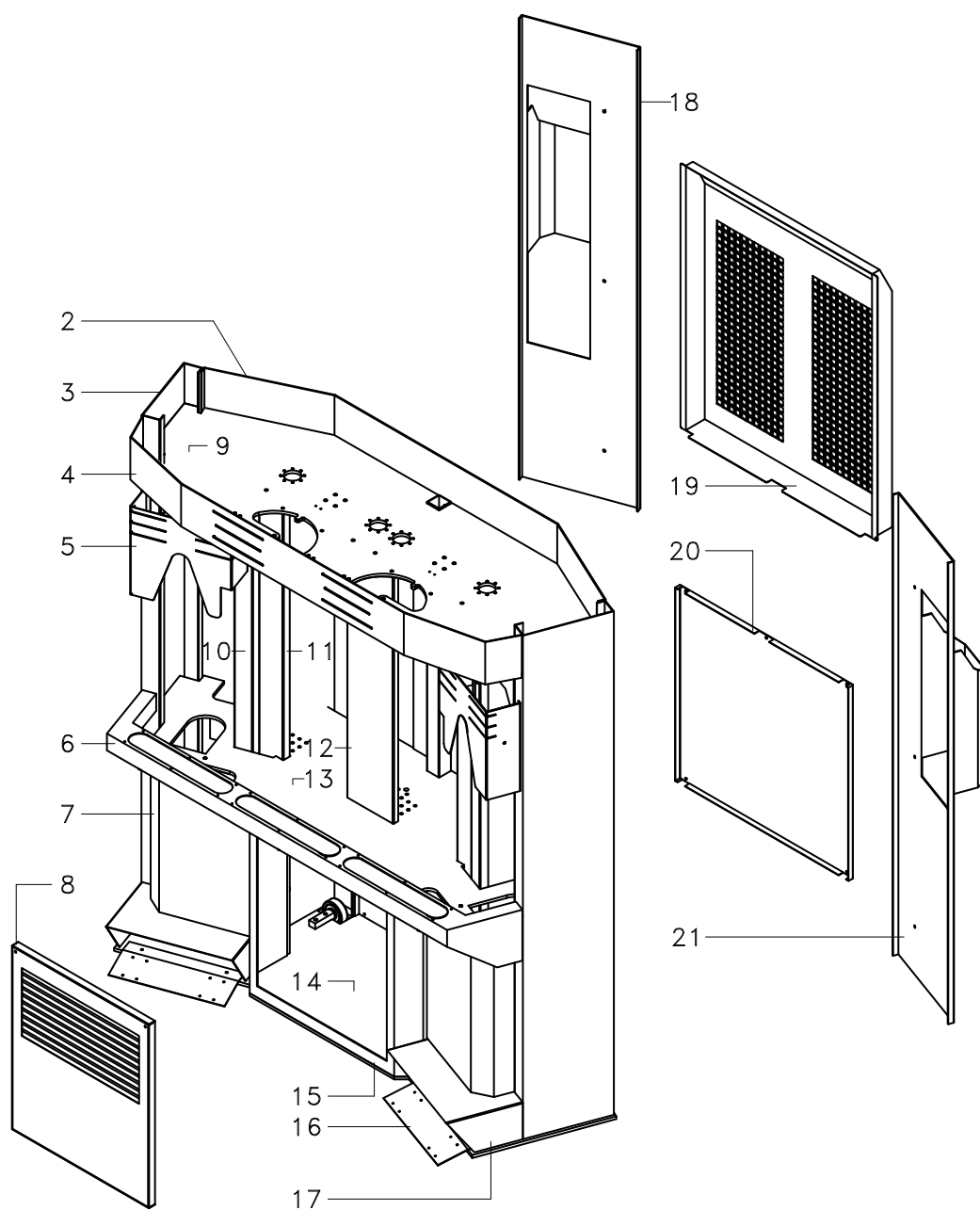
更换您的“ D-882AM ”机器上的旧零件请使用原产的德士隆备件。

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

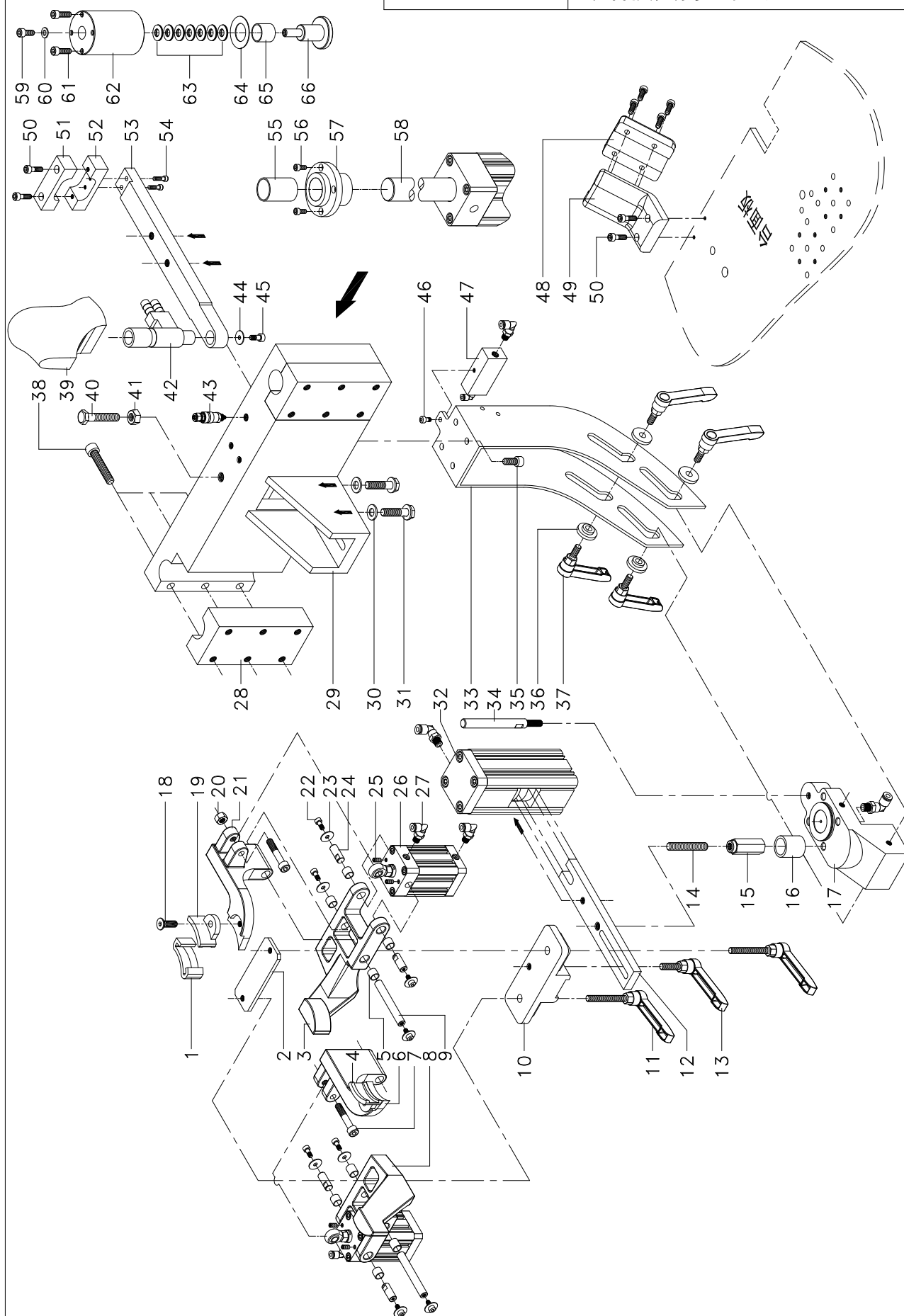


682AM-A-机架机构

序号	编 号	名 称	规 格	数量
1				
2	682AM. A. 001. 11	后围板		1
3	682AM. A. 001. 13	立板（外）	(左右对称各 1 件)	2
4	682AM. A. 001. 01	前围板		1
5	682AM. A. 008	罩子	(左右对称各 1 件)	2
6	682AM. A. 001. 05	控制台		1
7	682AM. A. 001. 08	侧箱前板		2
8	682AM. A. 002	前门板		1
9	682AM. A. 001. 02	顶板		1
10	682AM. A. 001. 14	立板（中）	(左右对称各 1 件)	2
11	682AM. A. 001. 15	立板（内）	(左右对称各 1 件)	2
12	682AM. A. 001. 03	支撑板		1
13	682AM. A. 001. 04	台面板		1
14	682AM. A. 001. 10	底板		1
15	682AM. A. 001. 06	底箱前板		1
16	682AM. A. 009	脚踏开关板		2
17	682AM. A. 001. 09	脚踏开关盒		2
18	682AM. A. 006	侧箱后盖板（左）		1
19	682AM. A. 005	后盖板		1
20	682AM. A. 003	底箱后门板		1
21	682AM. A. 007	侧箱后盖板(右)		1

682AM-B

冷铝模夹持下拉机构

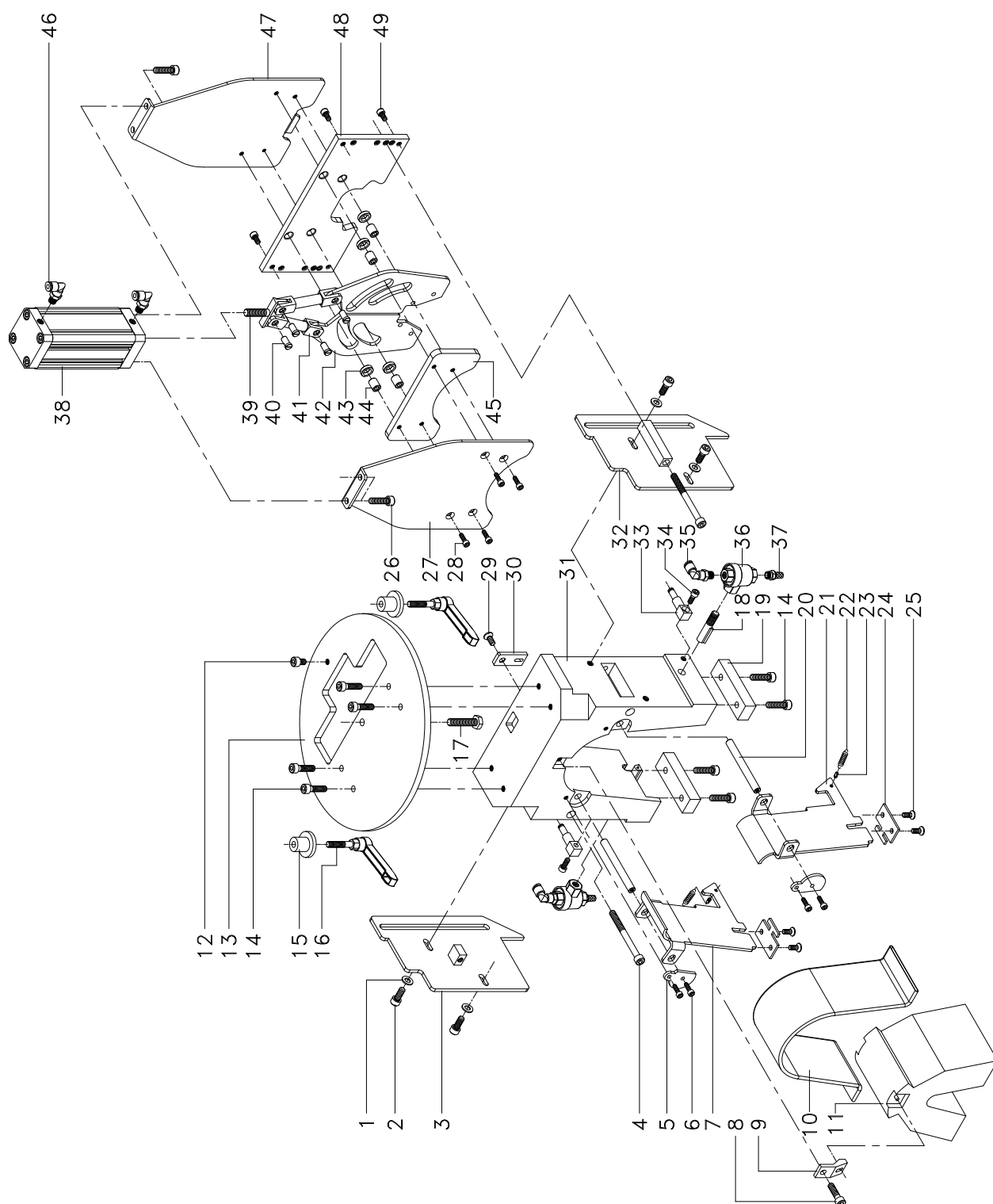


682AM-B 冷铝模夹持下拉机构

序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	BZJ.PU	夹爪 PU		4
2	682AM.B.015	冷模夹爪连接板		2
3	682AM.B.009B	冷模夹爪(固定)(右)		2
4	682AM.B.012A	夹爪圆弧片(左)		2
5	BZJ.ZT	轴套	$\Phi 12 \times \Phi 10 \times 10$	8
6	682AM.B.011A	冷模夹爪(活动)(左)		2
7	BZJ.LS	内六角螺丝	M8 $\times$ 50	4
8	682AM.B.009A	冷模夹爪(固定)(左)		2
9	682AM.B.014	夹爪活动轴	$\Phi 10 \times 76$	4
10	682AM.B.008	冷模夹爪固定座		2
11	BZJ.SB	扳手	M8 $\times$ 40	4
12	682AM.B.005	冷模夹持固定板		2
13	BZJ.SB	扳手	M8 $\times$ 20	2
14	BZJ.LS	内六角无头螺丝	M10 $\times$ 50	2
15	682AM.B.006	外六角长螺母		2
16		塑料套		2
17	682AM.B.003	冷模夹持下拉气缸盖		2
18	BZJ.LS	沉头螺丝	M8 $\times$ 14	4
19	682AM.B.012B	夹爪圆弧片(右)		2
20	BZJ.LM	螺母	M8	4
21	682AM.B.011B	冷模夹爪(活动)(右)		2
22	BZJ.LS	内六角螺丝	M5 $\times$ 8	16
23	BZJ.DQ	垫圈	$\Phi 5$	16
24	682AM.B.010	夹爪气缸固定轴		8
25	BZJ.LS	内六角无头螺丝	M5 $\times$ 10	8
26	BZJ.QG	气缸	DNF40-30	4
27	BZJ.JT	接头	ZG1/4 $\times$ $\Phi 4$	12
28	682AM.B.001	冷模夹持下拉机构固定座(补块)		4
29	682AM.B.001	冷模夹持下拉机构固定座		2
30	BZJ.DQ	垫圈	$\Phi 10$	4
31	BZJ.LS	外六角螺丝	M10 $\times$ 40	4
32	BZJ.QG	气缸	DNF50-90	2
33	682AM.B.002	冷模夹持下拉气缸固定架		2
34	682AM.B.013	冷模夹持下拉导向轴		2
35	BZJ.LS	内六角螺丝	M8 $\times$ 16	8
36	682AM.B.004	活动套		8
37	BZJ.SB	扳手		8
38	BZJ.LS	内六角螺丝	M10 $\times$ 55	24
39		冷模鞋榫		2
40	BZJ.LS	外六角螺丝	M12 $\times$ 70	2
41	BZJ.LM	螺母	M12	2
42	682AM.B.007	蒸发管		2
43	BZJ.LS	快速接头		2

682AM-B 冷铝模夹持下拉机构

序号	编 号	名 称	规 格	数量
44	BZJ.DQ	垫圈	Φ 8	2
45	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×10	2
46	BZJ.LS	内六角螺丝	M5×8	2
47	682AM.B.017	冷模气路分配器		2
48	682AM.B.021	冷凝管固定架下块		2
49	682AM.B.020	冷凝管固定架上块		2
50	BZJ.LS	内六角螺丝	M6×20	16
51	682AM.B.019	冷凝管固定上块		2
52	682AM.B.018	冷凝管固定下块		2
53	682AM.B.016	蒸发管固定板		2
54	BZJ.LS	内六角螺丝	M5×16	4
55	BZJ.ZT	轴套	Φ 32× Φ 36× 50	4
56	BZJ.LS	内六角螺丝	M6×16	16
57	682AM.B.023	导杆法兰		4
58	BZJ.QG	气缸	DNF63-260	4
59	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×15	2
60	BZJ.DQ	垫圈	Φ 8	2
61	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×25	8
62	682AM.B.024	行程限位筒		2
63	BZJ.DQ	蝶型垫圈	Φ 12× Φ 24.5× 1	28
64	BZJ.DQ	蝶型垫圈	Φ 28× Φ 50× 1	2
65	BZJ.ZT	轴套	Φ 28× Φ 25× 25	2
66	682AM.B.025	行程限位塞		2

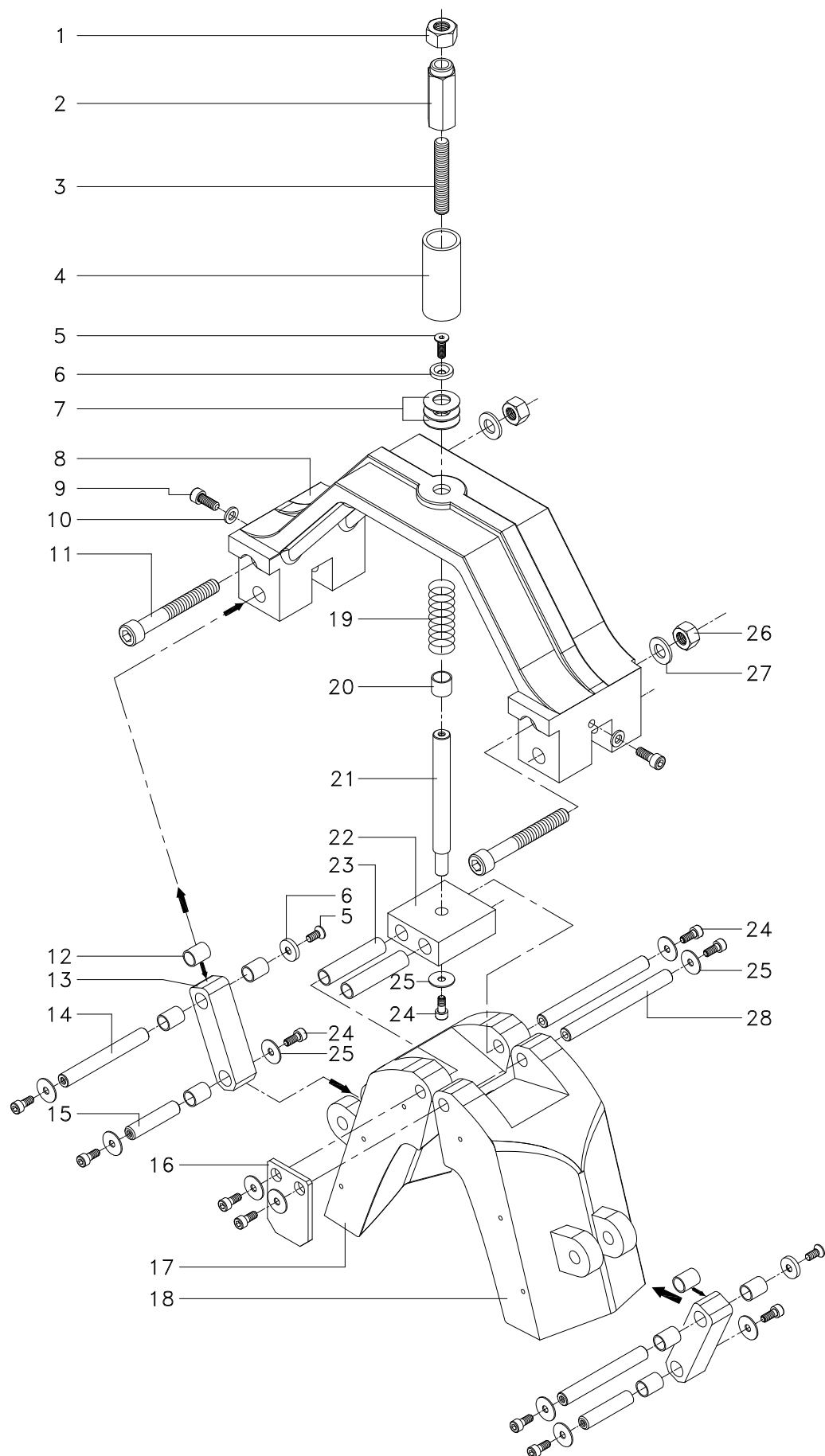


682AM-C 冷上模扫刀机构

序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	BZJ.DQ	垫圈	Φ8	8
2	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×20	8
3	682AM.C.013A	冷模定型头侧夹板(左)		2
4	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×90	4
5	682AM.C.008	冷模定型头压片		4
6	BZJ.LS	半圆头螺丝	M5×12	8
7	682AM.C.018A	冷模定型头围板(左)		2
8	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×16	2
9	688.C.005	冷模定型头前压块		2
10		气囊		2
11		冷模橡胶		2
12	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×12	2
13	682AM.C.010	冷模定型头转盘		2
14	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×20	16
15	682AM.C.011	冷模定型头转盘锁紧板		4
16	BZJ.SB	扳手	M8×40	4
17	BZJ.LS	外六角螺丝	M10×45	2
18	682AM.C.004	冷模气嘴		4
19	682AM.C.001	气嘴压块		4
20	682AM.C.007	侧夹板活动轴	Φ10×96	4
21	682AM.C.018B	冷模定型头围板(右)		2
22	BZJ.TH	拉簧		4
23	682AM.C.006	拉簧固定销		4
24	682AM.C.024	围板限位块		4
25	BZJ.LS	自攻螺丝	M4×8	8
26	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×25	8
27	682AM.C.015	气缸安装板(2)		2
28	BZJ.LS	内六角沉头螺丝	M8×30	8
29	BZJ.LS	内六角沉头螺丝	M8×10	2
30	682AM.C.009	冷模定型头后压块		2
31	682AM.C.002	冷模定型头座体		2
32	682AM.C.013B	冷模定型头侧夹板(右)		2
33	682AM.C.003	拉簧固定块		4
34	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×16	4
35	BZJ.JT	接头	ZG1/8×Φ6	4
36	BZJ.F	快速排气阀	ZG1/4	4
37	BZJ.XSQ	消声器	ZG1/4	4
38	BZJ.QG	气缸	DNF50-25	2
39	682AM.C.019	气缸连接块		2
40	682AM.C.021	轴		8
41	682AM.C.020	冷模推板连杆		4
42		扫刀		2 对
43	682AM.C.022	中间活动轴		8

682AM-C 冷上模扫刀机构

序号	编 号	名 称	规 格	数量
44	682AM.C.023	中间固定轴		8
45	682AM.C.016	隔板		2
46	BZJ.JT	接头	ZG1/8×Φ4	4
47	682AM.C.014	气缸安装板(1)		2
48	682AM.C.012	冷模定型头安装板		2
49	BZJ.LS	内六角螺丝	M6×12	8

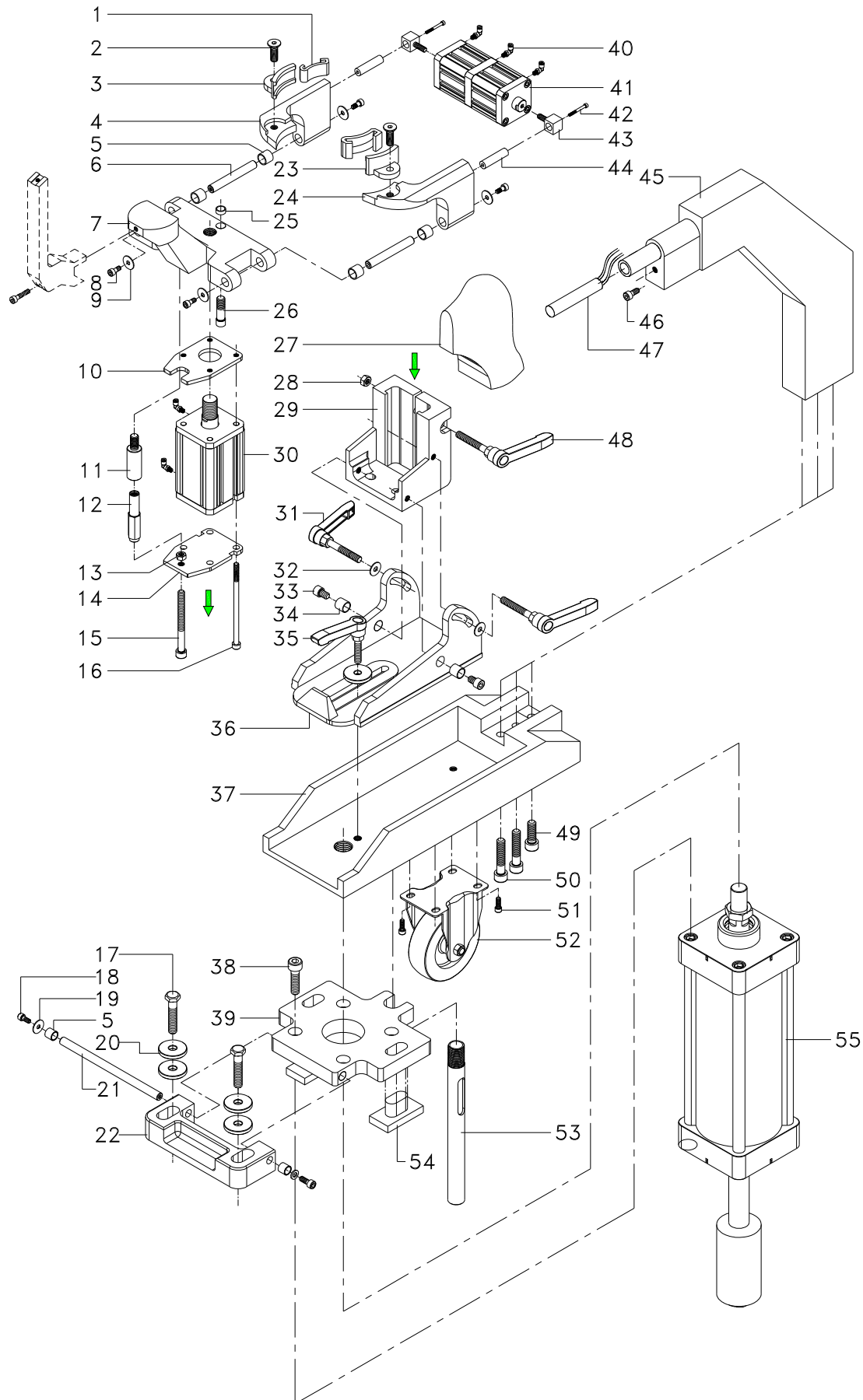


682AM-D 热上模机构

序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	BZJ. LM	螺母	M10	2
2	682AM. B. 006	外六角长螺母		2
3	BZJ. LS	无头螺丝	M10×60	2
4	682AM. D. 010	限位顶套		2
5	BZJ. LS	沉头螺丝	M5×12	6
6	682AM. D. 008	沉头垫片		6
7	BZJ. DQ	蝶型弹簧垫片	Φ 12.5×Φ 25	6
8	682AM. D. 001	热上模支持架		2
9	BZJ. LS	内六角螺丝	M6×12	4
10	BZJ. DQ	垫片	Φ 6	4
11	BZJ. LS	内六角螺丝	M10×70	4
12	BZJ. ZT	轴套	Φ 12×Φ 10×20	16
13	682AM. D. 002	热上模加热板连杆		4
14	682AM. D. 005	加热板轴 (3)	Φ 10×80	4
15	682AM. D. 004	加热板轴 (2)	Φ 10×46	4
16	682AM. D. 009	热模加热板连接板		2
17	682AM. D. 011A	热上模加热板 (左)		2
18	682AM. D. 011B	热上模加热板 (右)		2
19	BZJ. TH	弹簧		2
20	BZJ. ZT	轴套	Φ 12×Φ 10×12	2
21	682AM. D. 007	热上模缓冲轴		2
22	682AM. D. 006	加热板连接块		2
23	BZJ. ZT	轴套	Φ 12×Φ 10×55	4
24	BZJ. LS	内六角螺丝	M5×8	22
25	BZJ. DQ	垫圈	Φ 5	22
26	BZJ. LM	螺母	M10	4
27	BZJ. DQ	垫圈	Φ 10	4
28	682AM. D. 003	加热板轴 (1)	Φ 10×101	4

E

热铝模夹持下拉机构 (AM/BM)

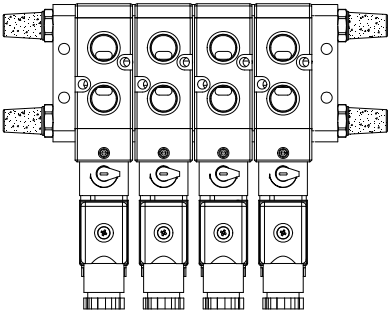


682AM-E 热铝模夹持下拉机构

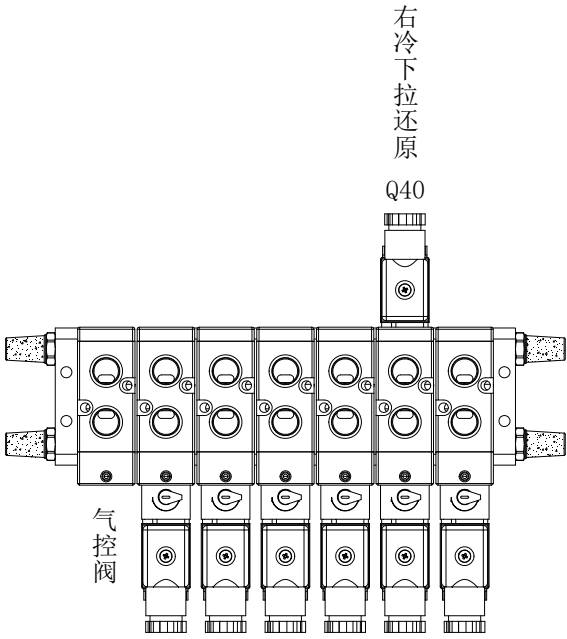
序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	BZJ.PU	夹爪 PU		4
2	BZJ.LS	沉头螺丝	M8×14	4
3	682AM.B.012A	夹爪圆弧片(左)		2
4	682AM.E.013A	热模夹爪(活动) (左)		2
5	BZJ.ZT	轴套	Φ10×Φ12×15	12
6	682AM.B.014	夹爪活动轴	Φ10×76	4
7	682AM.E.012	热模夹爪(固定)		2
8	BZJ.LS	内六角螺丝	M5×8	12
9	BZJ.DQ	垫圈	Φ5	12
10	682AM.E.011	夹爪下拉气缸固定板(上)		2
11	682AM.E.014	夹爪上升行程调整螺管		2
12	682AM.E.015	夹爪上升行程调整螺母		2
13	BZJ.LM	螺母	M8	2
14	682AM.E.010	夹爪下拉气缸固定板(下)		2
15	BZJ.LS	内六角螺丝	M8X90	2
16	BZJ.LS	内六角螺丝	M6×120	8
17	BZJ.LS	外六角螺丝	M10×50	4
18	BZJ.LS	内六角螺丝	M5×8	12
19	BZJ.DQ	垫圈	Φ5	12
20	682AM.E.004	垫片	Φ10.25	10
21	682AM.E.003	热模夹爪斜拉活动轴	Φ10×170	2
22	682AM.E.001	热模夹爪斜拉固定块		2
23	682AM.B.012B	夹爪圆弧片(右)		2
24	682AM.E.013B	热模夹爪(活动)(右)		2
25	BZJ.ZT	轴套	Φ12×Φ10×10	2
26	682AM.E.016	夹持气缸定位螺钉		2
27		榫头		2
28	BZJ.LM	螺母	M8	4
29	682AM.E.009	夹爪下拉气缸安装座		2
30	BZJ.QG	气缸	DNF50-30	2
31	BZJ.SB	扳手	M8×25	4
32	BZJ.DQ	垫圈	Φ8	4
33	BZJ.LS	内六角螺丝改制	M8×12	4
34	BZJ.ZT	轴套	Φ14×Φ12×10	4
35	BZJ.SB	扳手	M10×25	2
36	682AM.E.008	夹爪调整底座		2
37	682AM.E.007	气缸座		2
38	BZJ.LS	内六角螺丝		8
39	682AM.E.002	热模夹爪斜拉活动块		2
40	BZJ.JT	接头	ZG1/16×Φ4	6
41	BZJ.QG	气缸	DNF40-25-25	2
42	BZJ.LS	内六角螺丝	M4×40	4
43	682AM.E.017	夹持气缸连接块		4

682AM-E 热铝模夹持下拉机构

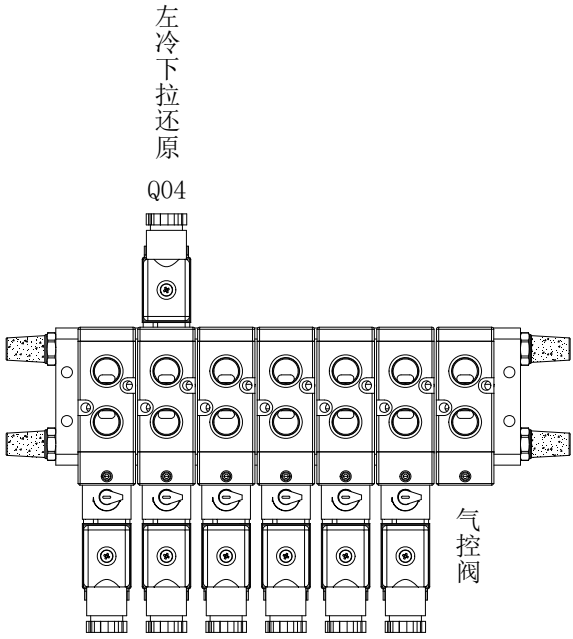
序号	编 号	名 称	规 格	数量
44	682AM.E.018	夹持气缸连接销		4
45	682AM.E.019	热模支撑架		2
46	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×16	2
47	BZJ.DRG	热模电热管	Φ15×120×300W/220V	2
48	BZJ.SB	扳手	M8×90	2
49	BZJ.LS	内六角螺丝	M10×30	2
50	BZJ.LS	内六角螺丝	M10×50	4
51	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×10	8
52	BZJ.LZ	轮子		2
53	682AM.E.006	热铝模穿线管		2
54	682AM.E.005	橡胶垫块		4
55	BZJ.QG	气缸	DNF63-260	2



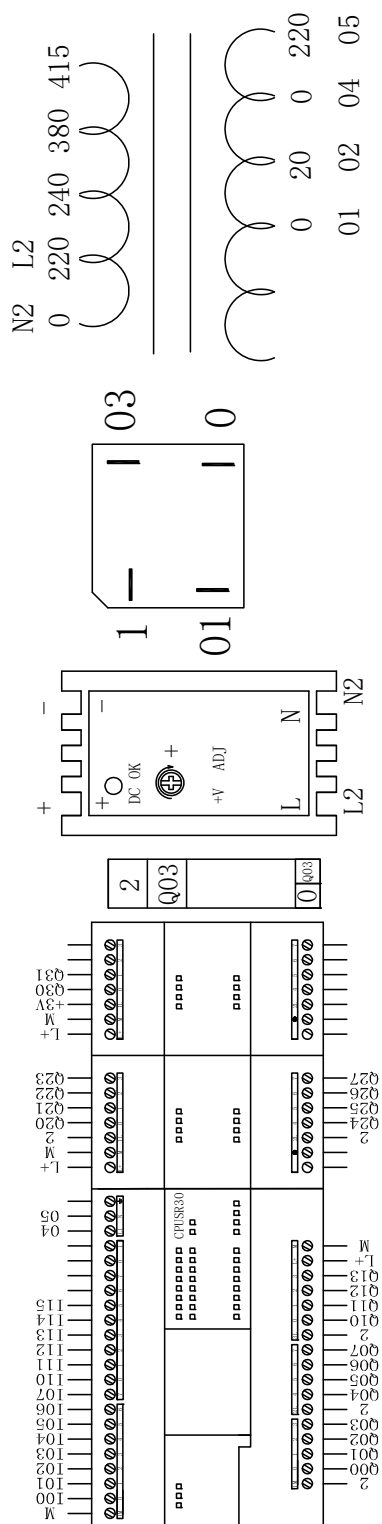
Q36 右扫刀
Q01 右气囊
Q00 左气囊
Q06 左扫刀



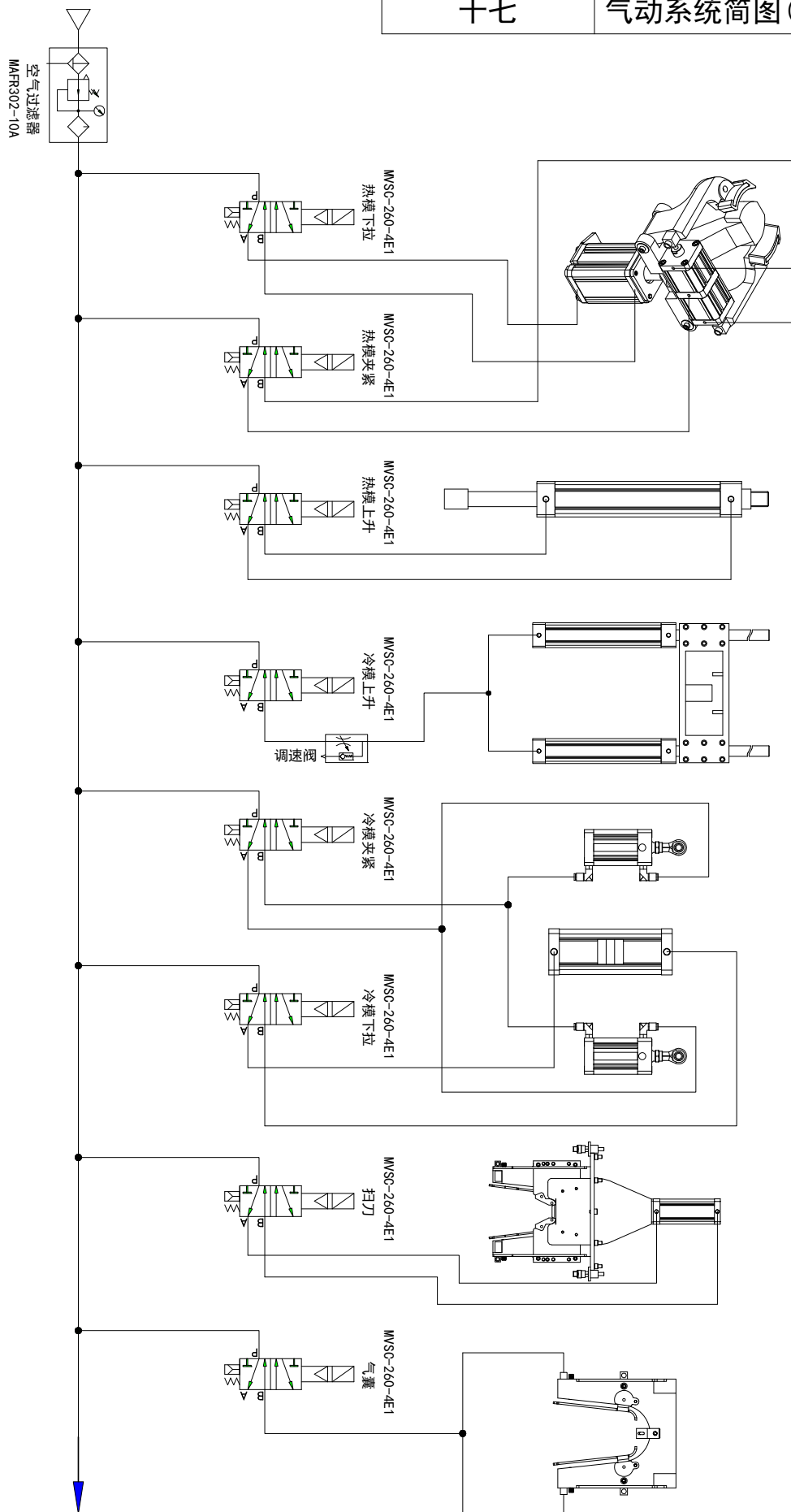
Q30 右热夹紧
Q34 右热下拉
Q31 右热上升
Q37 右冷夹紧
Q51 右冷下拉
Q35 右冷上升



Q05 左冷上升
Q50 左冷下拉
Q37 左冷夹紧
Q32 左热上升
Q02 左热下拉
Q07 左热夹紧



03	02	01	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000	1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1008	1009	1010	1011	1012	1013	1014	1015	1016	1017	1018	1019	1020	1021	1022	1023	1024	1025	1026	1027	1028	1029	1030	1031	1032	1033	1034	1035	1036	1037	1038	1039	1040	1041	1042	1043	1044	1045	1046	1047	1048	1049	1050	1051	1052	1053	1054	1055	1056	1057	1058	1059	1060	1061	1062	1063	1064	1065	1066	1067	1068	1069	1070	1071	1072	1073	1074	1075	1076	1077	1078	1079	1080	1081	1082	1083	1084	1085	1086	1087	1088	1089	1090	1091	1092	1093	1094	1095	1096	1097	1098	1099	1100	1101	1102	1103	1104	1105	1106	1107	1108	1109	1110	1111	1112	1113	1114	1115	1116	1117	1118	1119	1120	1121	1122	1123	1124	1125	1126	1127	1128	1129	1130	1131	1132	1133	1134	1135	1136	1137	1138	1139	1140	1141	1142	1143	1144	1145	1146	1147	1148	1149	1150	1151	1152	1153	1154	1155	1156	1157	1158	1159	1160	1161	1162	1163	1164	1165	1166	1167	1168	1169	1170	1171	1172	1173	1174	1175	1176	1177	1178	1179	1180	1181	1182	1183	1184	1185	1186	1187	1188	1189	1190	1191	1192	1193	1194	1195	1196	1197	1198	1199	1200	1201	1202	1203	1204	1205	1206	1207	1208	1209	1210	1211	1212	1213	1214	1215	1216	1217	1218	1219	1220	1221	1222	1223	1224	1225	1226	1227	1228	1229	1230	1231	1232	1233	1234	1235	1236	1237	1238	1239	1240	1241	1242	1243	1244	1245	1246	1247	1248	1249	1250	1251	1252	1253	1254	1255	1256	1257	1258	1259	1260	1261	1262	1263	1264	1265	1266	1267	1268	1269	1270	1271	1272	1273	1274	1275	1276	1277	1278	1279	1280	1281	1282	1283	1284	1285	1286	1287	1288	1289	1290	1291	1292	1293	1294	1295	1296	1297	1298	1299	1300	1301	1302	1303	1304	1305	1306	1307	1308	1309	1310	1311	1312	1313	1314	1315	1316	1317	1318	1319	1320	1321	1322	1323	1324	1325	1326	1327	1328	1329	1330	1331	1332	1333	1334	1335	1336	1337	1338	1339	1340	1341	1342	1343	1344	1345	1346	1347	1348	1349	1350	1351	1352	1353	1354	1355	1356	1357	1358	1359	1360	1361	1362	1363	1364	1365	1366	1367	1368	1369	1370	1371	1372	1373	1374	1375	1376	1377	1378	1379	1380	1381	1382	1383	1384	1385	1386	1387	1388	1389	1390	1391	1392	1393	1394	1395	1396	1397	1398	1399	1400	1401	1402	1403	1404	1405	1406	1407	1408	1409	1410	1411	1412	1413	1414	1415	1416	1417	1418	1419	1420	1421	1422	1423	1424	1425	1426	1427	1428	1429	1430	1431	1432	1433	1434	1435	1436	1437	1438	1439	1440	1441	1442	1443	1444	1445	1446	1447	1448	1449	1450	1451	1452	1453	1454	1455	1456	1457	1458	1459	1460	1461	1462	1463	1
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	---





温州德士隆机器有限公司
装箱单

D-882AM 四工位冷热后踵定型机

序号	名 称	规格型号	数量	备注
1	四工位后踵定型机	D-882AM	1 台	
2	工具箱		1 只	
3	说明书		1 份	
4	螺丝刀	“+” 字	1 把	
5	螺丝刀	“-” 字	1 把	
6	活动扳手	8 寸	1 把	
7	内六角板手	3 ~ 12	1 套	