[2018-12]

MOD:D-882AM

DSL TECH

温州德士隆科技有限公司

WENZHOU DSL TECH 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

DSL TECH

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科技有限公司联系。

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 7

七、技术参数 9

八、正确和不正确的使用方法 9

九、机器安装 11

十、机器调试 13

1、机器结构组成 14

2、控制面板说明 15

3.人机界面介绍 16

4、初步操作 21

5、后踵定型操作过程 22

6、关机 23

十一、机器保养 24

十二、机器拆除说明 25

十三、噪声标准 26

十四、机器零件组装明细表 27

682AM.A-机架机构 ····· 28

682AM.B-冷铝模夹持下拉机构 ····· 30

682AM.C-冷上模扫刀机构 ····· 33

682AM.D-热上模机构 ····· 36

682AM.E-热铝模夹持下拉机构 ····· 38

十五、气动电磁阀说明 ····· 41

十六、电气排列图 ····· 42

十七、气动系统简图 ····· 43

附：装箱单 ····· 44

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和进行修改的说明。所以德士隆科技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!

当您需要德士隆科技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

德士隆科技有限公司(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。

警　　告
有 电 击 危 险

警　　告
有 伤 害 危 险

警　　告
有 电 击 危 险

告　　诫
进行任何维修之前必须断开电源并释放压缩空气

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的信息，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 m^3/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 SPINESSO 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。

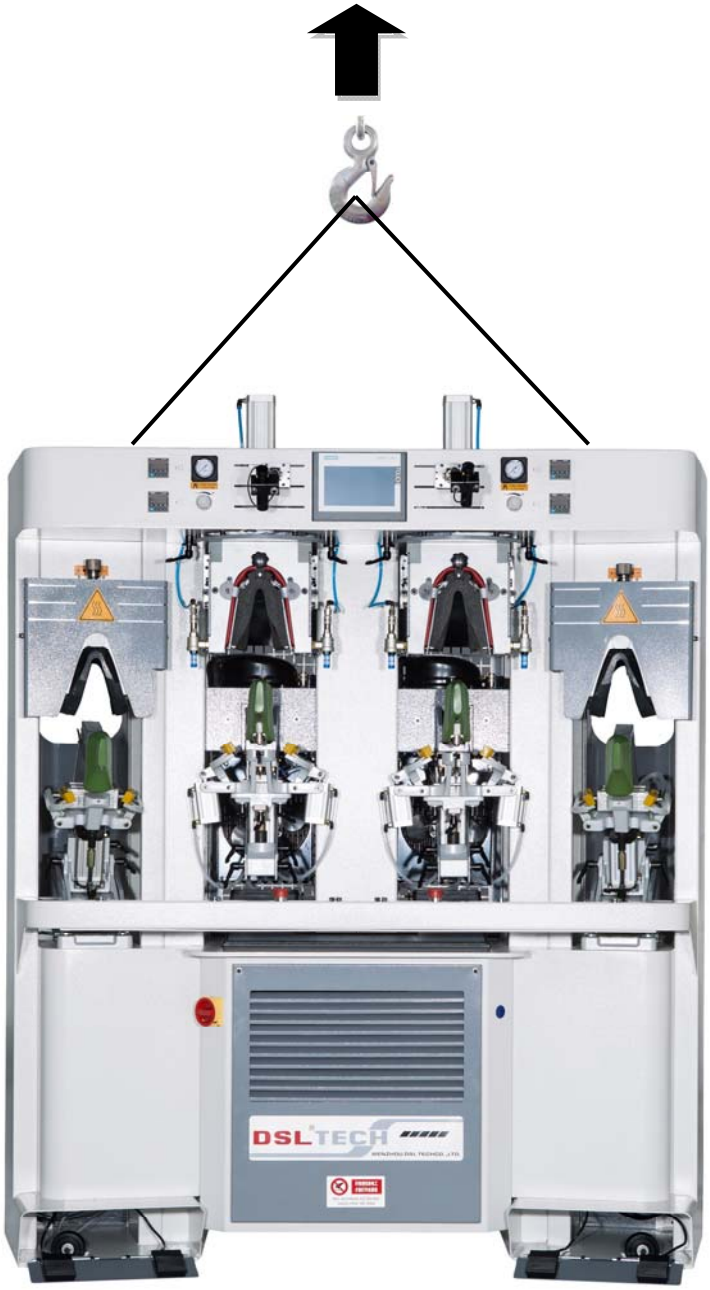
我们声明，使用者对机器的使用进行任何的修改以及对零部件的任意更换都认为是在不正确使用机器。

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。
德士隆科技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 mm^3

一台“D-882AM”系列机器占地大约为 1.36 m^2，体积约为 2.5 m^3。

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；

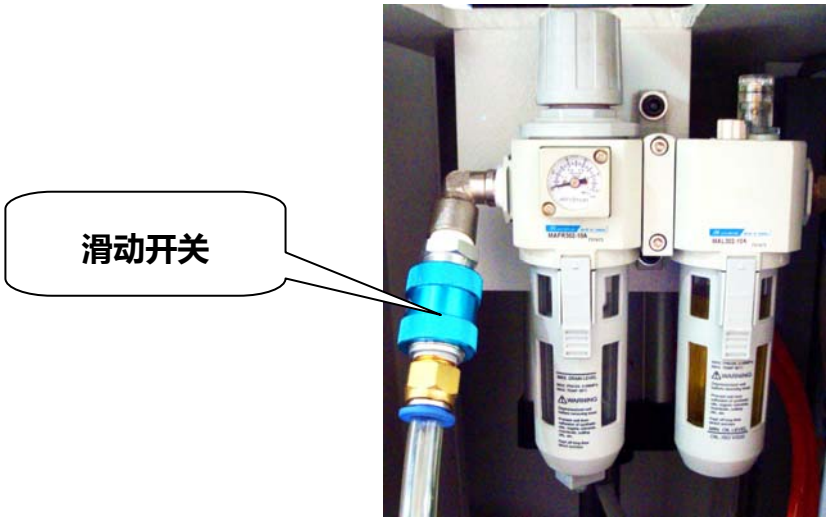
b）2 把螺丝刀；

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：



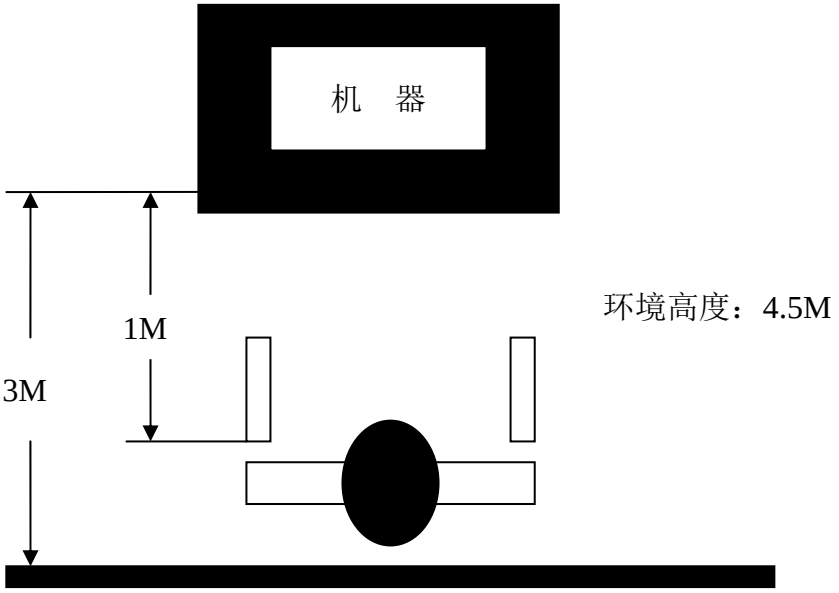
清洁机器

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：

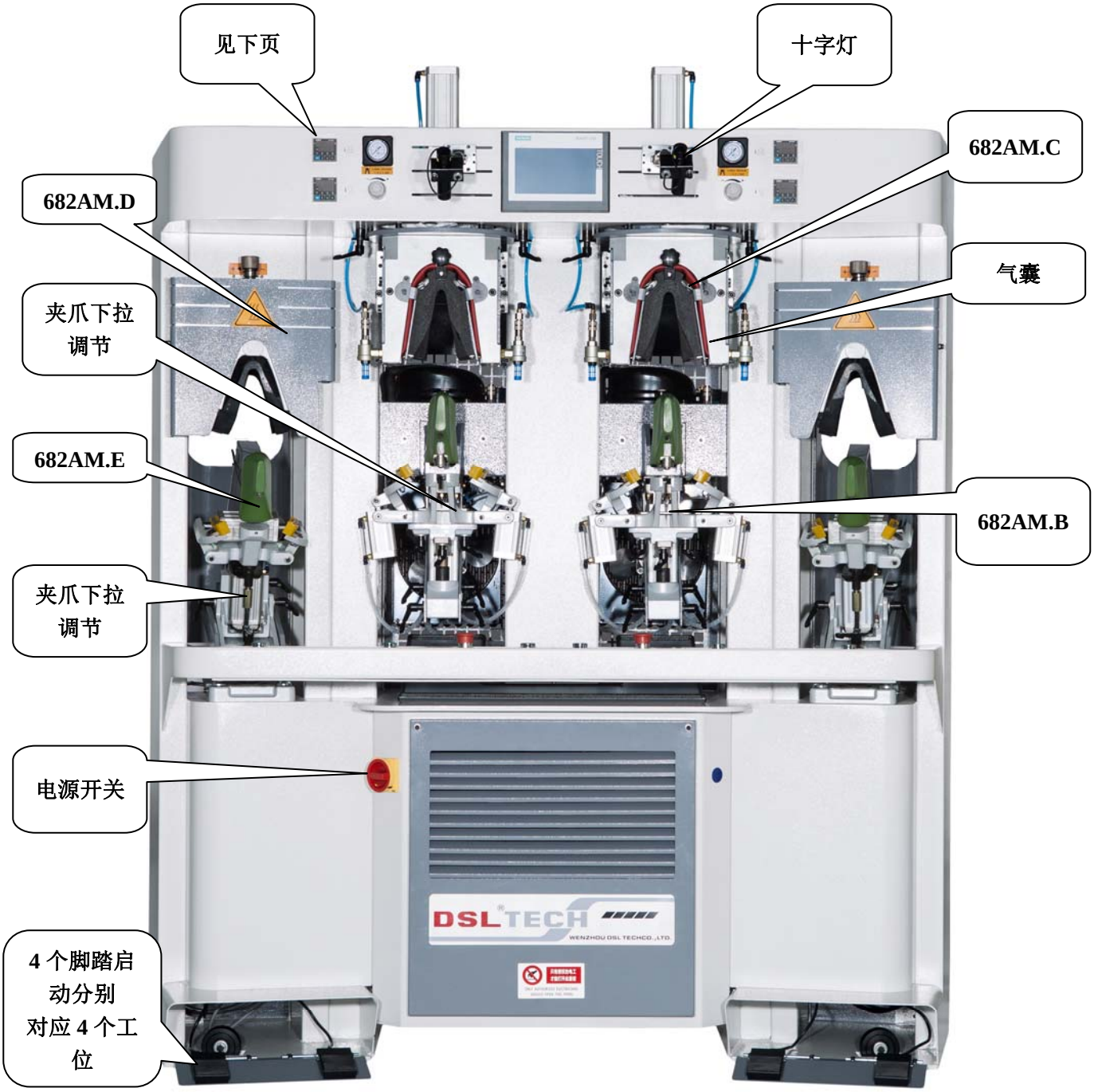
机器所需要的电压在面板和电源线标签上有显示，要求用插头插在具有磁性开关保护的电路插座上。注意，所使用的插头必须符合 EEC 标准。

注　　意

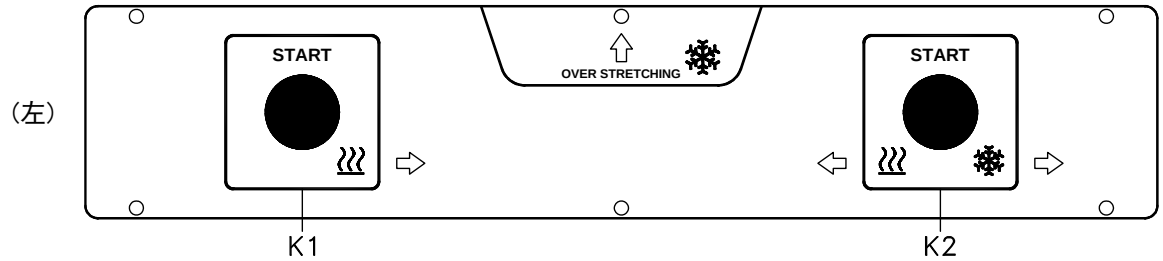
该机在出厂前已经调试到位，安装后可立即用于生产

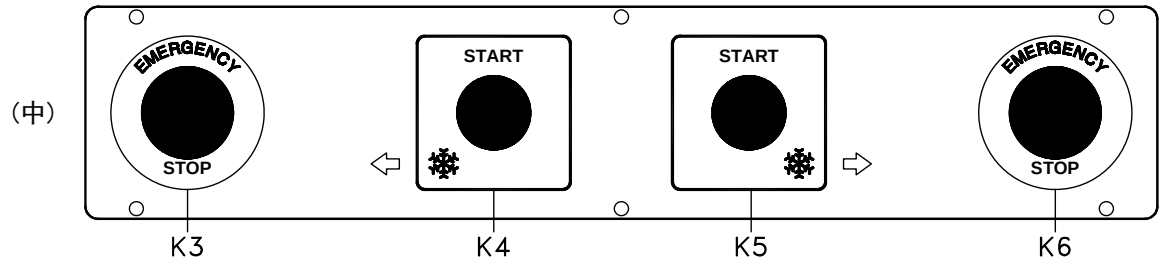
调整工作必须由熟练人员在断开电源及泄掉气路压力的情况下进行

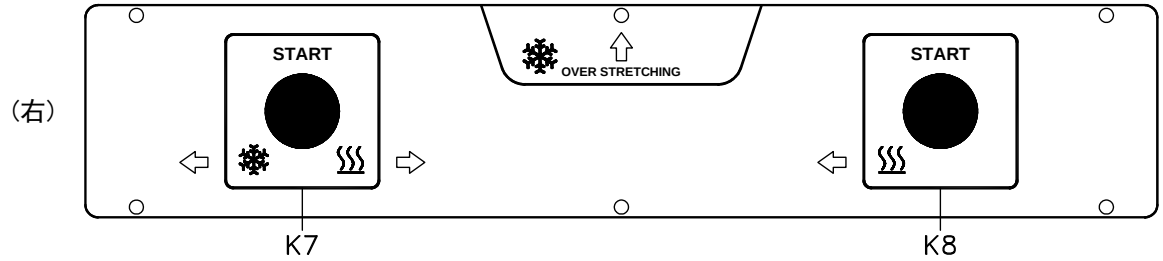
1、机器结构组成：

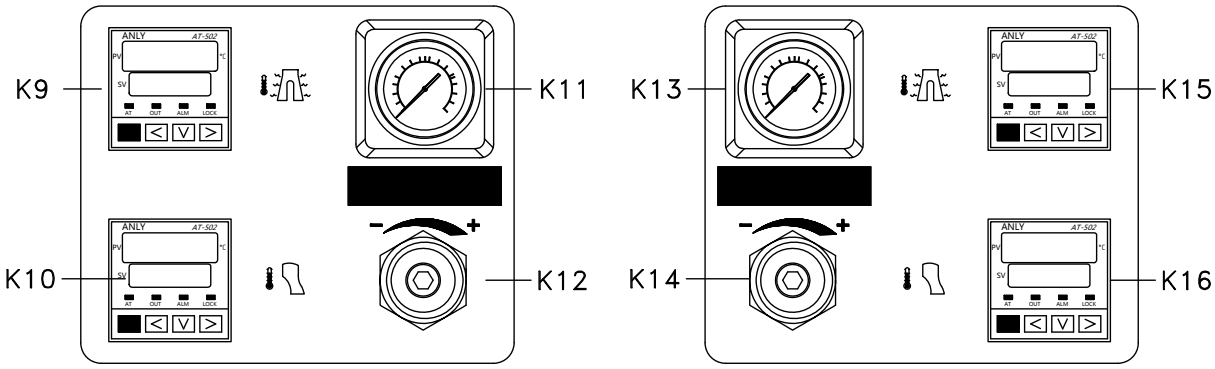

见下页
十字灯
682AM.C
682AM.D
气囊
夹爪下拉
调节
682AM.E
682AM.B
夹爪下拉
调节
电源开关
4 个脚踏启
动分别
对应 4 个工
位
DSL TECH
WENZHOU DSL TECHCO.,LTD.

十(2)	控制面板说明(AM)









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

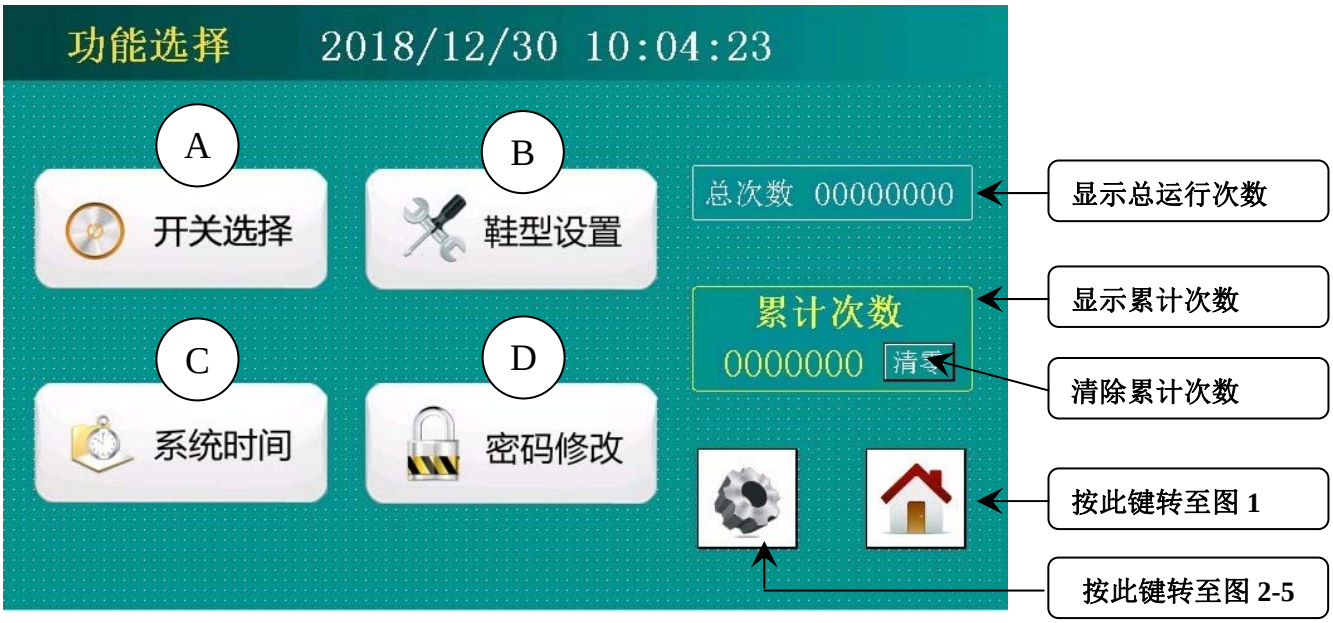
(一)、开机

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

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：(按钮灰色时为关，橙色时为开)

示意图	功能说明	示意图	功能说明
	左热模爪子夹开关		左冷模爪子夹开关
	右冷模爪子夹开关		右热模爪子夹开关
	左热模按摩开关		左冷模扫刀开关
	右冷模扫刀开关		右热模按摩开关
	左热模加热开关		制冷左开关
	制冷右开关		右热模加热开关
	十字灯开关		返回到功能选择界面

2、鞋型设置

1)在此界面，可以调用、删除、修改和储存鞋存。如图 2-2 所示：

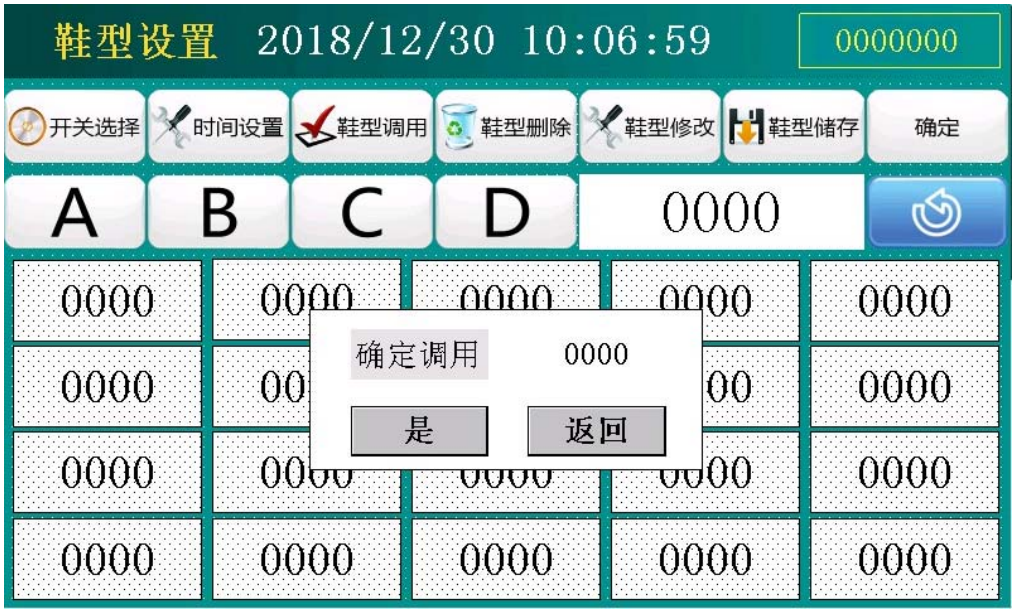
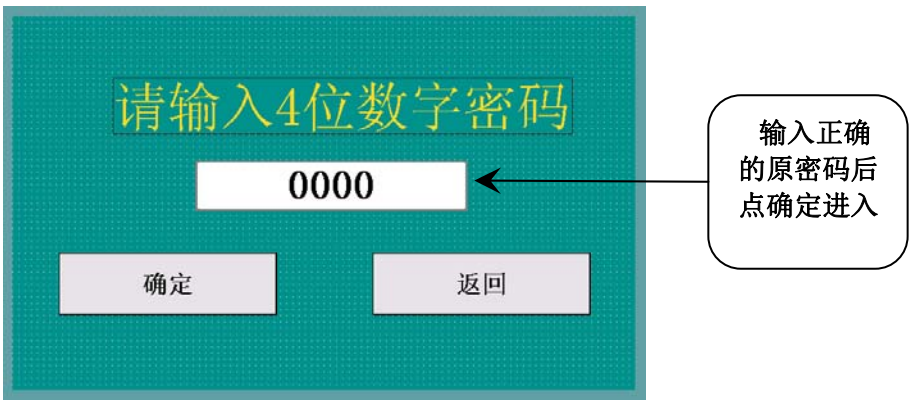
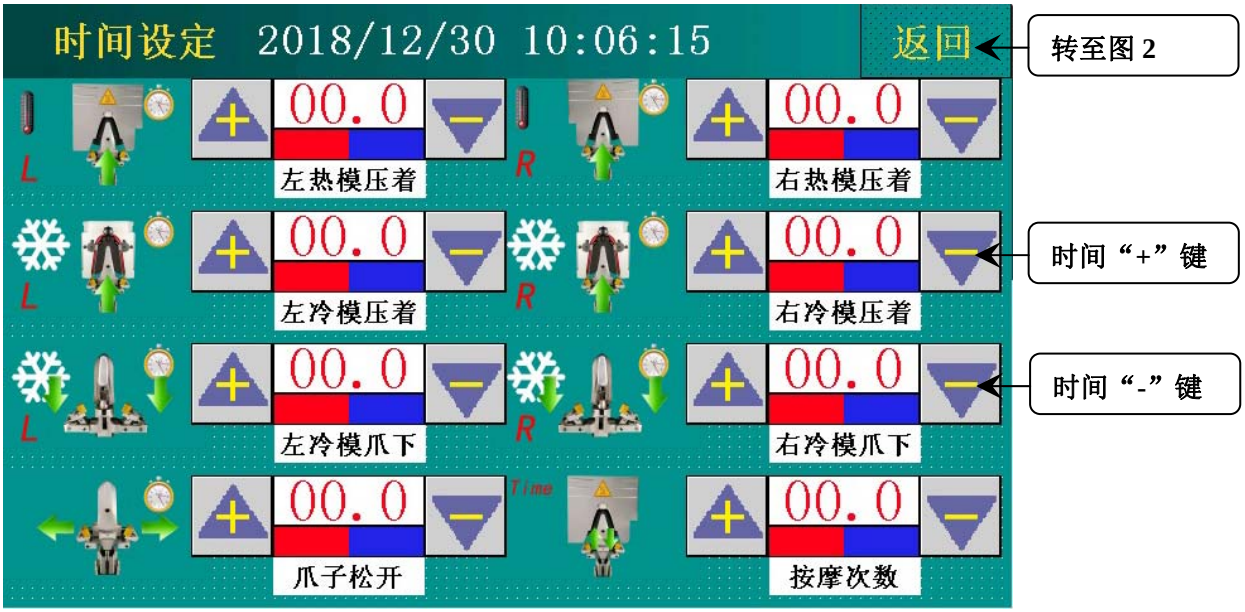


图 2-2　鞋型设置

2)在鞋型设置界面中轻触“时间设置”键，将进入以下界面，如图所示:



输入密码



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：

图 2-3　时间设置

4、密码修改

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：

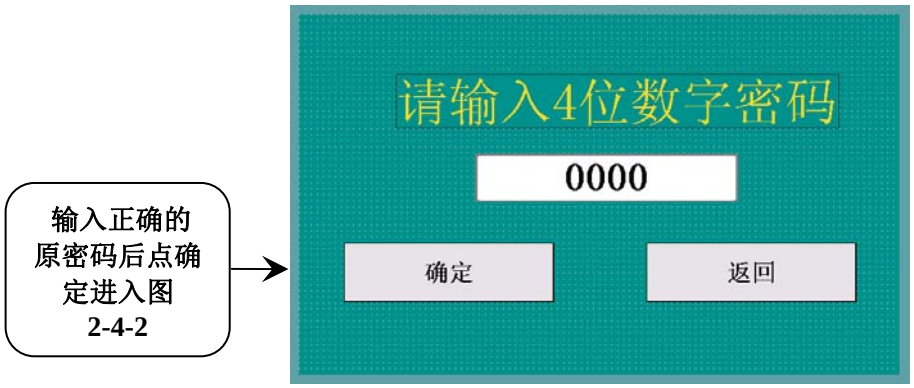


图 2-4-1　密码输入

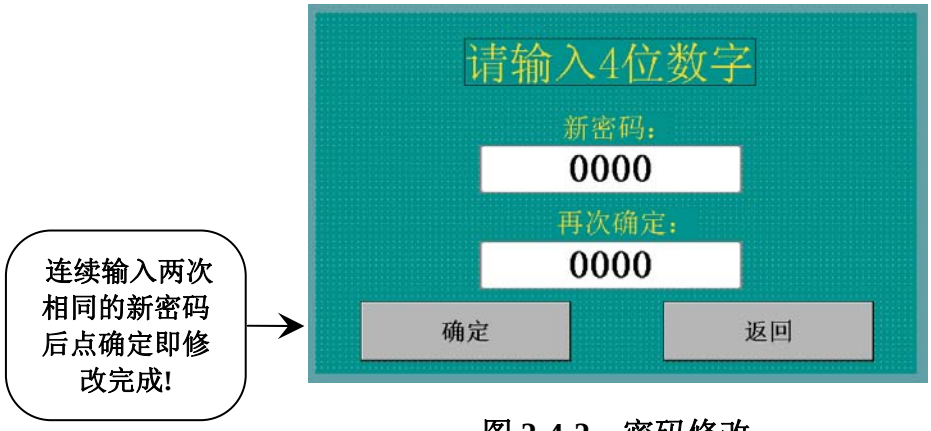


图 2-4-2　密码修改

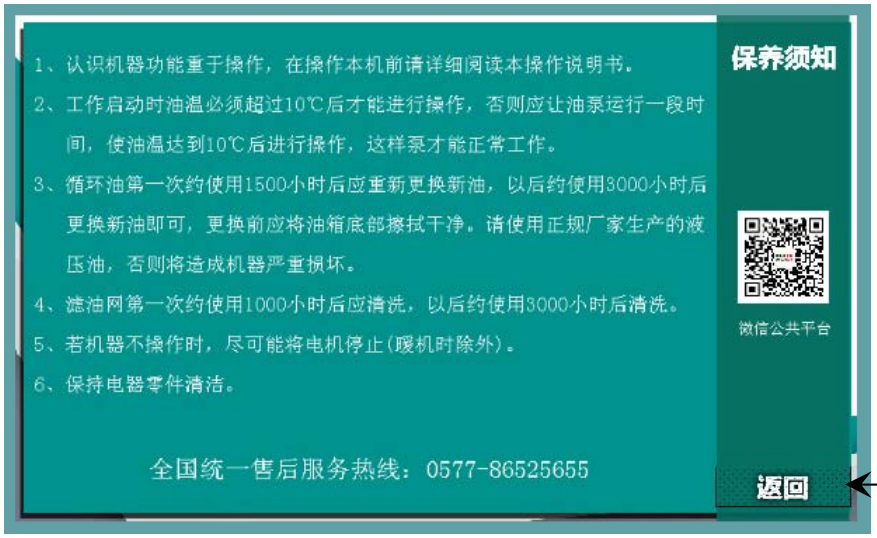
5、功能检测

在功能设置界面中轻触“ ”键，将进入以下界面，如图 2-5 所示：（各输出点说明见下面表格）

图 2-5　输出检测

示意图	功能说明	示意图	功能说明
	左热模爪子夹		左冷模爪子夹
	右冷模爪子夹		右热模爪子夹
	左热模爪子下拉		左冷模爪子下拉
	右冷模爪子下拉		右热模爪子下拉
	左热模上升		左冷模爪子上升
	右冷模爪子上升		右热模上升
	左冷模扫刀出		左冷模上升
	右冷模上升		右冷模扫刀出
	进入检测状态		左冷模充气
	右冷模充气		返回到功能选择界面

6、保养须知



返回至图 2

图 3　保养须知

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，鞋楦机构下降复位，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，鞋楦、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，夹紧套有鞋包的鞋楦；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，鞋楦机构下降复位，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，鞋楦、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，鞋楦呈向前倾斜状态；

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”。

5、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

6、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

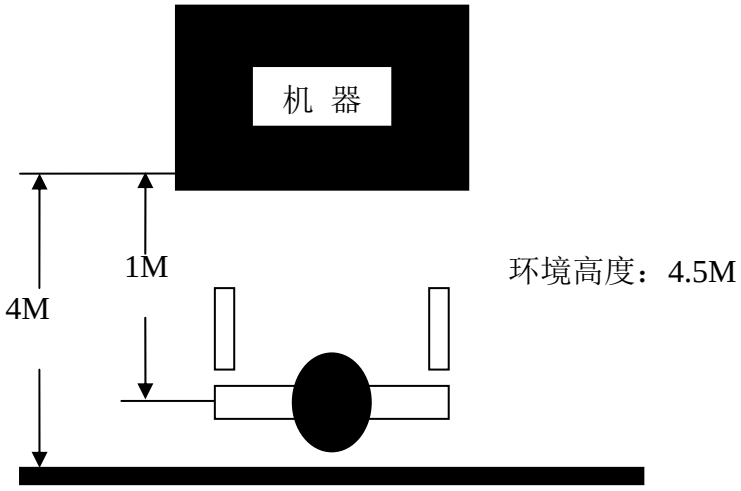
- 每天打扫压缩机，保持散热风机干净；
- 定时检查制冷剂储液罐，是否还有氟里昂(制冷剂)，具体方法：将压力表安装在制冷剂加液口上，压力表上的指针，可以显示制冷剂的数量，如果指针没有显示，说明制冷剂储液罐内的制冷剂的数量太少，压缩机的制冷效果就会很差；请及时通知技术人员添加制冷剂；以保证良好的制冷效果；
- 制冷的温度由位于压缩机右下角的温度调节旋钮进行控制，顺时针调节旋钮，降低温度；逆时针调节旋钮，升高温度；出厂设定温度为-20℃。

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。

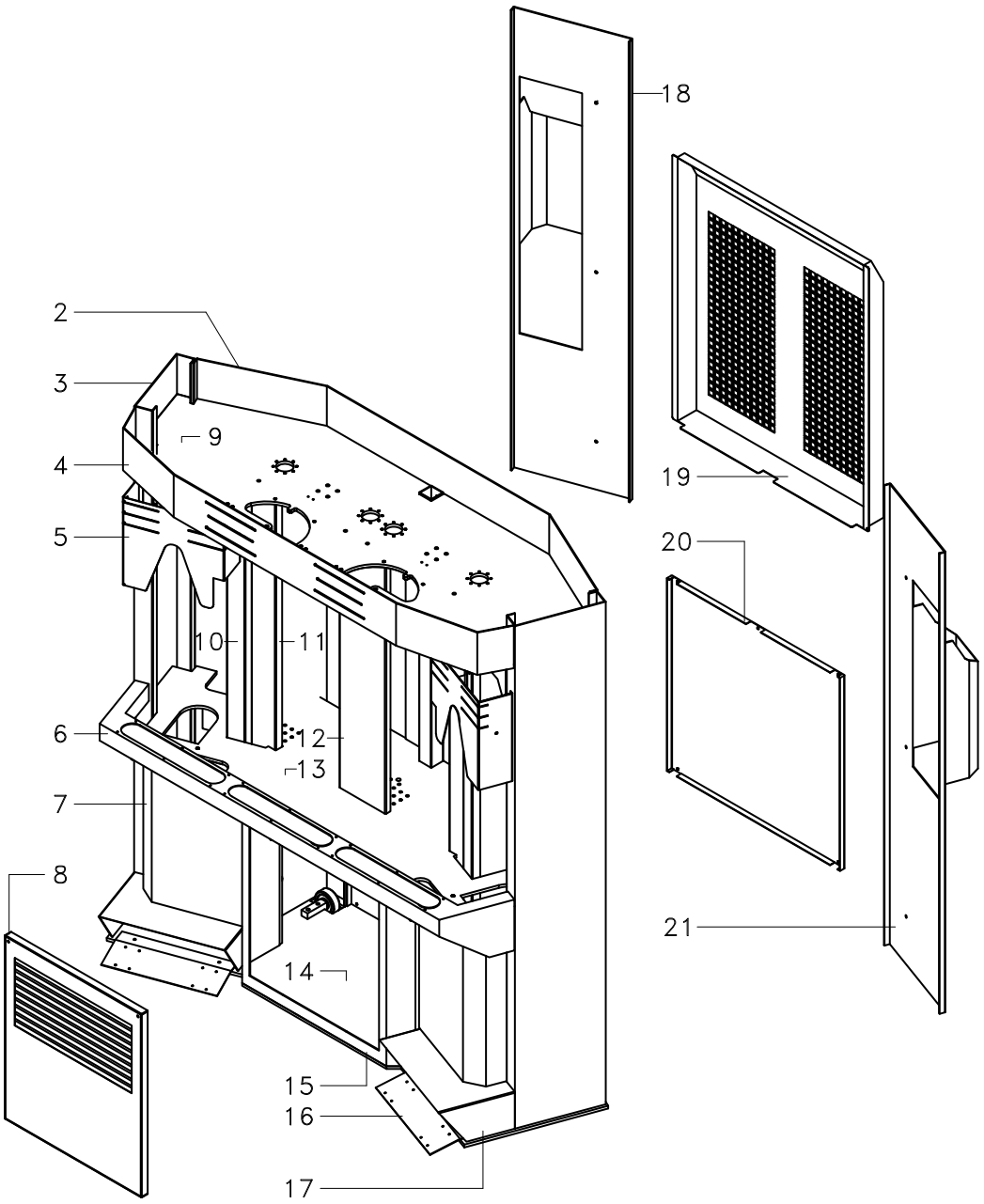
当您需要这些备件时，请与我们的技术人员及仓库管理人员联系并请告之您所使用机器的：

- ◆ 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

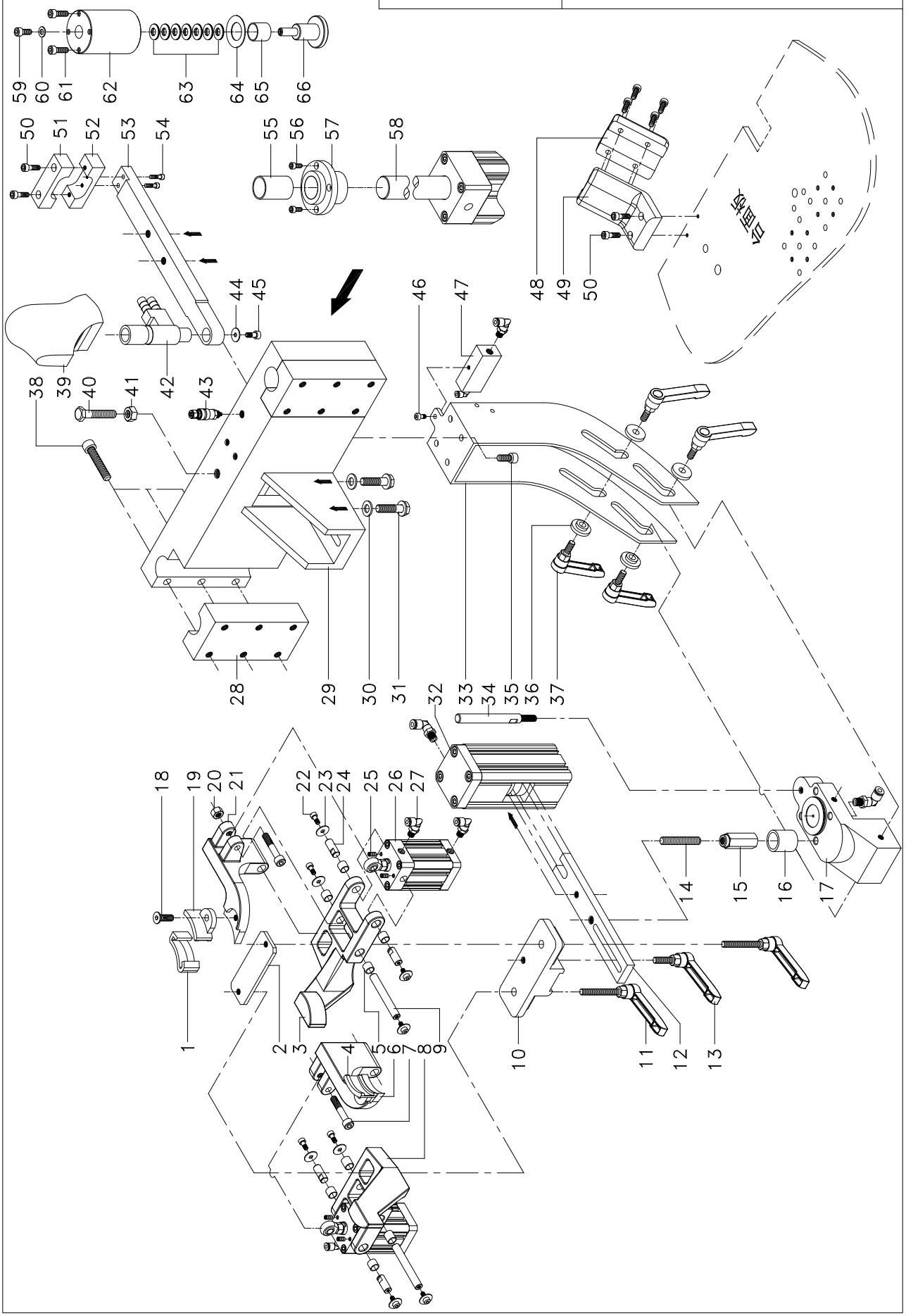
A	机架机构(AM/BM)



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



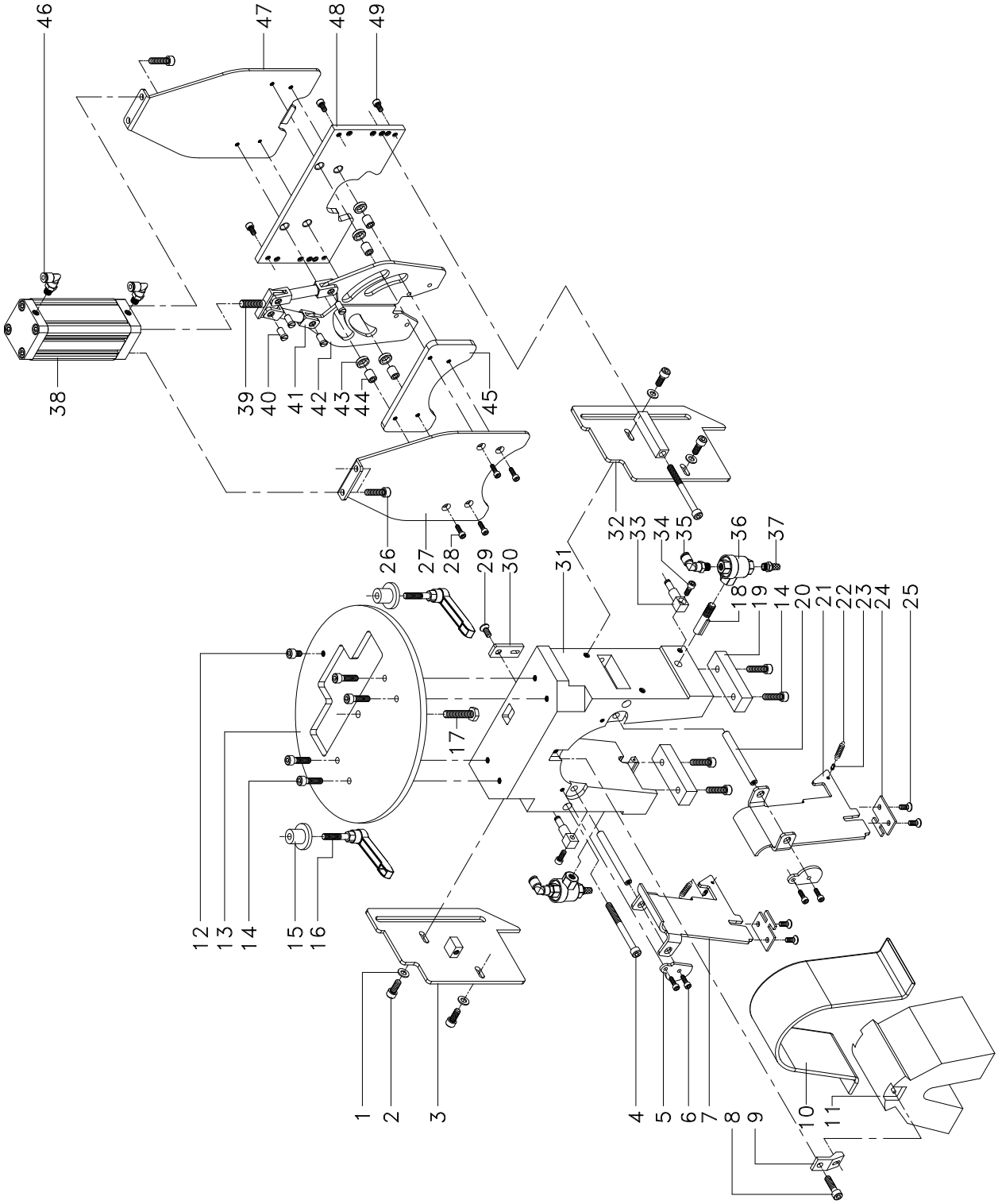
682AM-B 冷铝模夹持下拉机构

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	Φ12×Φ10×10	8
6	682AM.B.011A	冷模夹爪(活动)(左)		2
7	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×50	4
8	682AM.B.009A	冷模夹爪(固定)(左)		2
9	682AM.B.014	夹爪活动轴	Φ10×76	4
10	682AM.B.008	冷模夹爪固定座		2
11	BZJ.SB	扳手	M8×40	4
12	682AM.B.005	冷模夹持固定板		2
13	BZJ.SB	扳手	M8×20	2
14	BZJ.LS	内六角无头螺丝	M10×50	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	M8×14	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	M5×8	16
23	BZJ.DQ	垫圈	Φ5	16
24	682AM.B.010	夹爪气缸固定轴		8
25	BZJ.LS	内六角无头螺丝	M5×10	8
26	BZJ.QG	气缸	DNF40-30	4
27	BZJ.JT	接头	ZG1/4×Φ4	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	Φ10	4
31	BZJ.LS	外六角螺丝	M10×40	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	M8×16	8
36	682AM.B.004	活动套		8
37	BZJ.SB	扳手		8
38	BZJ.LS	内六角螺丝	M10×55	24
39		冷模鞋楦		2
40	BZJ.LS	外六角螺丝	M12×70	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	Φ8	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	Φ32×Φ36×50	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	Φ8	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	Φ12×Φ24.5×1	28
64	BZJ.DQ	蝶型垫圈	Φ28×Φ50×1	2
65	BZJ.ZT	轴套	Φ28×Φ25×25	2
66	682AM.B.025	行程限位塞		2

682AM-C	冷上模扫刀机构



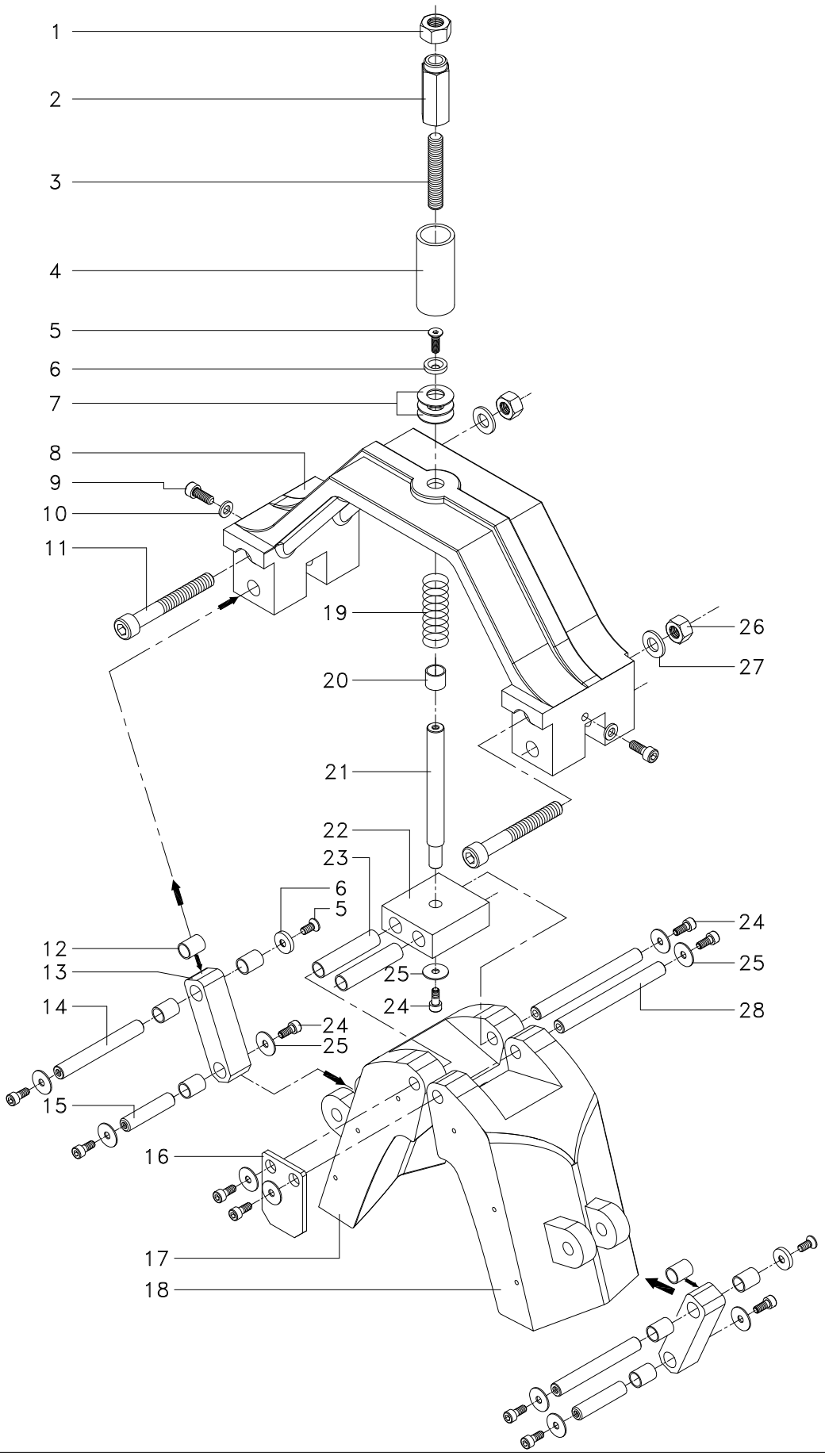
682AM-C 冷上模扫刀机构

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

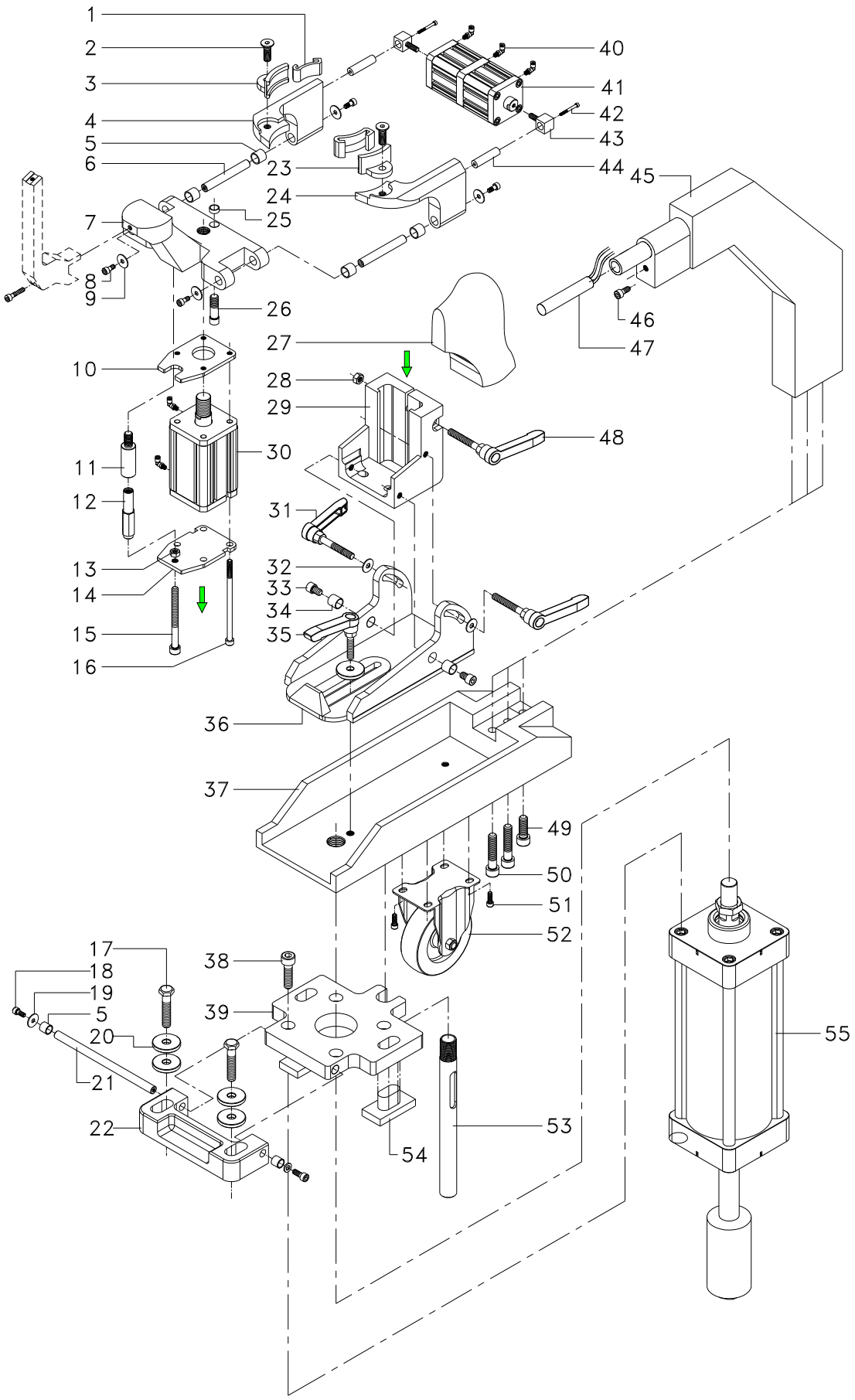
682AM-D	热上模机构



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	Φ12.5×Φ25	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	Φ6	4
11	BZJ.LS	内六角螺丝	M10×70	4
12	BZJ.ZT	轴套	Φ12×Φ10×20	16
13	682AM.D.002	热上模加热板连杆		4
14	682AM.D.005	加热板轴(3)	Φ10×80	4
15	682AM.D.004	加热板轴(2)	Φ10×46	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	Φ12×Φ10×12	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	Φ12×Φ10×55	4
24	BZJ.LS	内六角螺丝	M5×8	22
25	BZJ.DQ	垫圈	Φ5	22
26	BZJ.LM	螺母	M10	4
27	BZJ.DQ	垫圈	Φ10	4
28	682AM.D.003	加热板轴(1)	Φ10×101	4

E	热铝模夹持下拉机构(AM/BM)

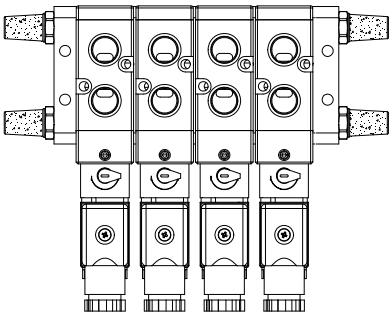


682AM-E 热铝模夹持下拉机构

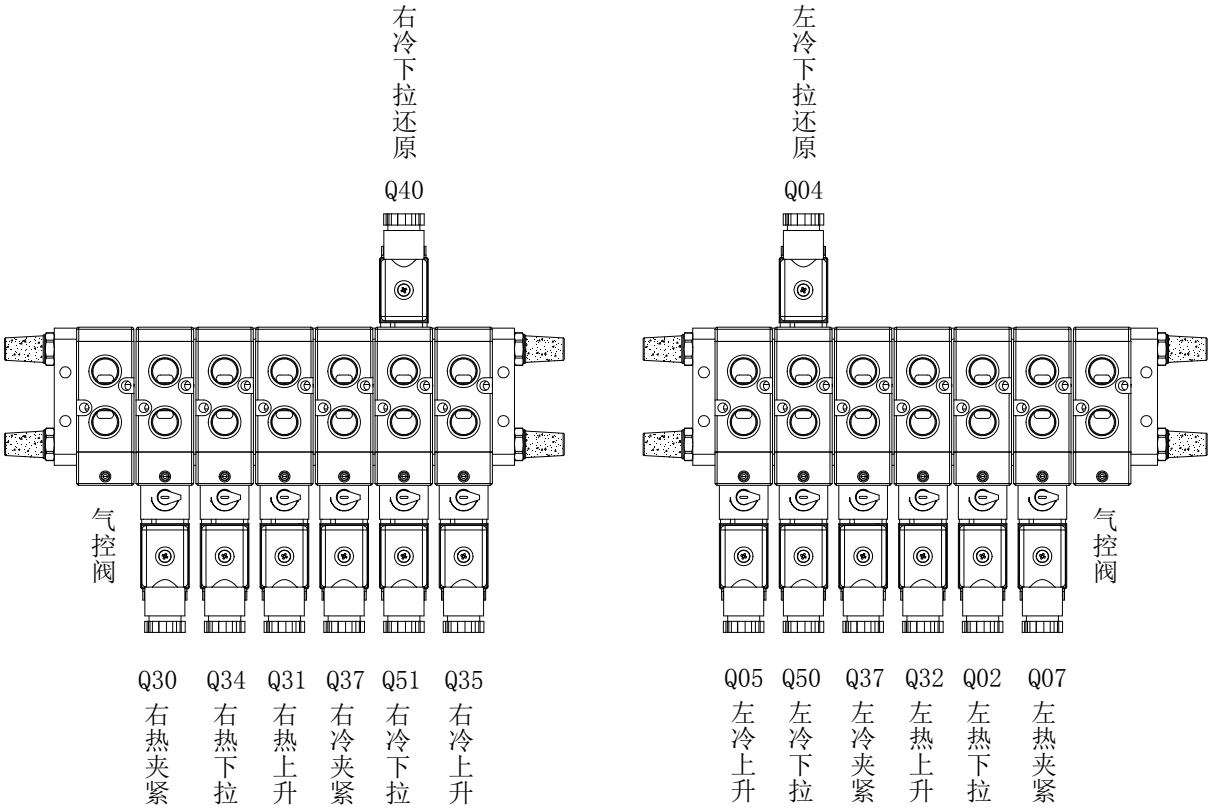
序号	编 号	名 称	规 格	数量
1	BZJ.PU	夹爪 PU		4
2	BZJ.LS	沉头螺丝	M8×14	4
3	682AM.B.012A	夹爪圆弧片(左)		2
4	682AM.E.013A	热模夹爪(活动) (左)		2
5	BZJ.ZT	轴套	Φ10×Φ12×15	12
6	682AM.B.014	夹爪活动轴	Φ10×76	4
7	682AM.E.012	热模夹爪(固定)		2
8	BZJ.LS	内六角螺丝	M5×8	12
9	BZJ.DQ	垫圈	Φ5	12
10	682AM.E.011	夹爪下拉气缸固定板(上)		2
11	682AM.E.014	夹爪上升行程调整螺管		2
12	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		楦头		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

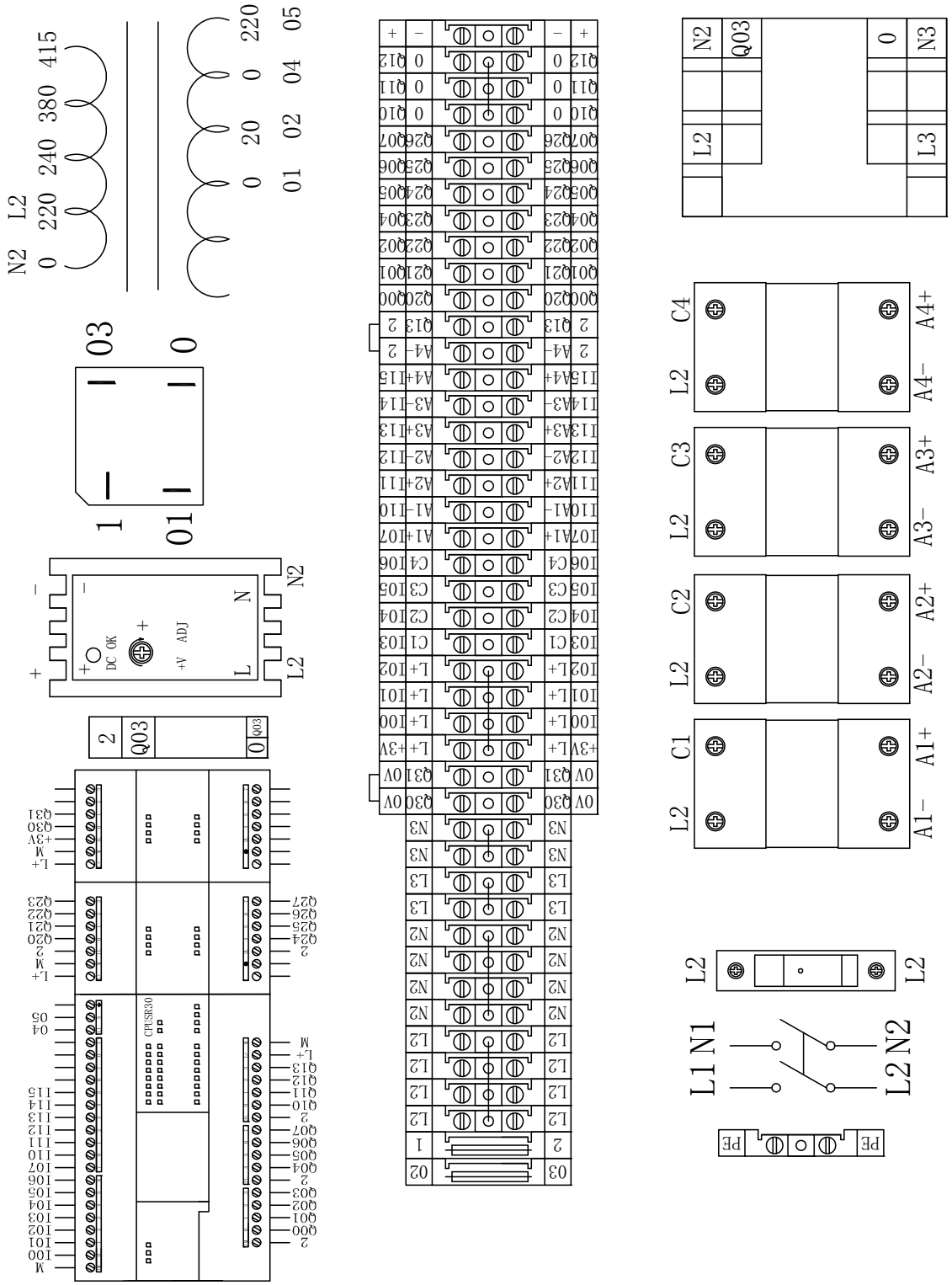
序号	编 号	名 称	规 格	数量
44	682AM.E.018	夹持气缸连接销		4
45	682AM.E.019	热模支撑架		2
46	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×16	2
47	BZJ.DRG	热模电热管	Φ15×120×300W/220V	2
48	BZJ.SB	扳手	M8×90	2
49	BZJ.LS	内六角螺丝	M10×30	2
50	BZJ.LS	内六角螺丝	M10×50	4
51	BZJ.LS	内六角螺丝	M8×10	8
52	BZJ.LZ	轮子		2
53	682AM.E.006	热铝模穿线管		2
54	682AM.E.005	橡胶垫块		4
55	BZJ.QG	气缸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



Q36 右扫刀
Q01 右气囊
Q00 左气囊
Q06 左扫刀

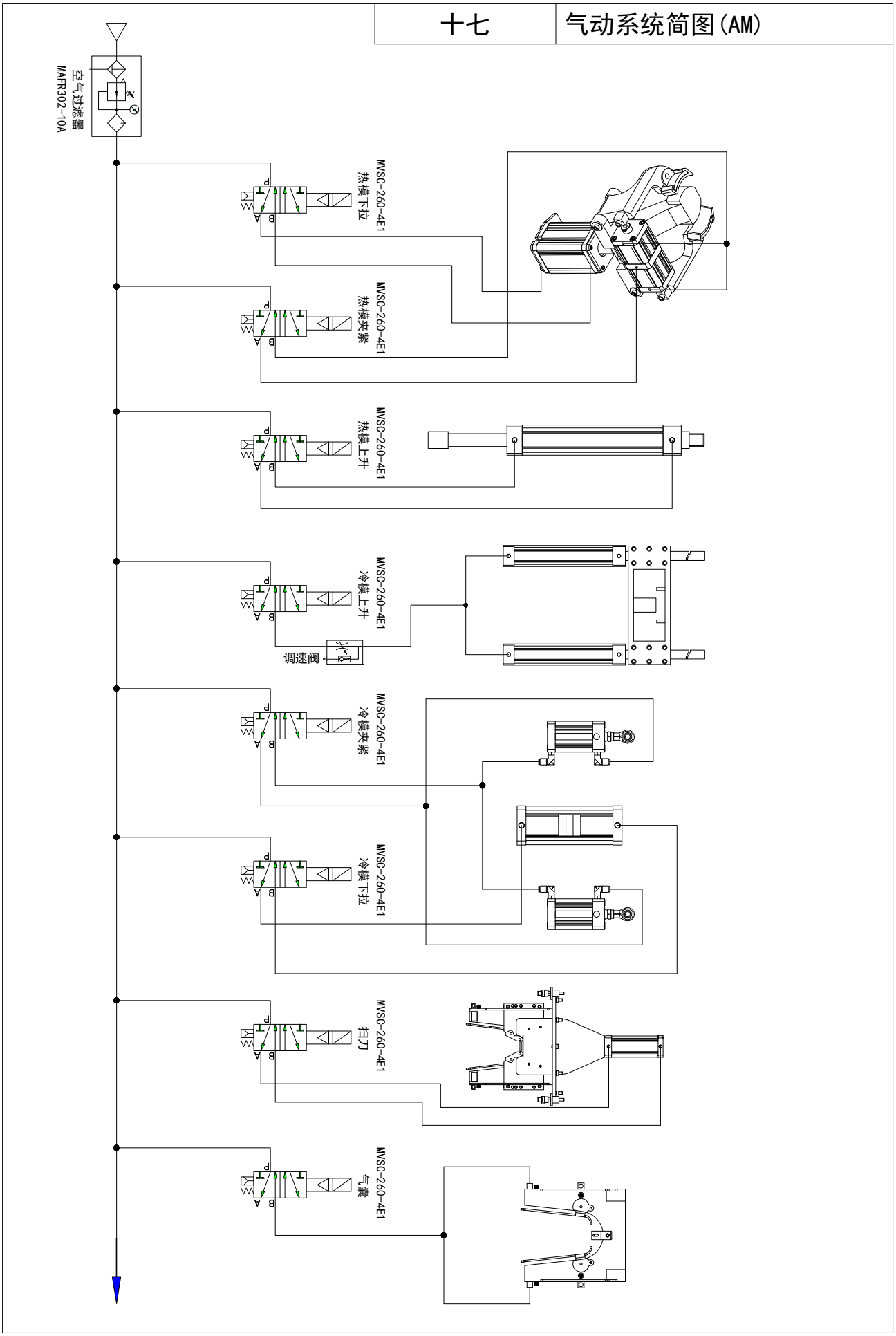


十六	电气排列图(AM)



N2 L2
0 220 240 380 415
0 20 0 220
01 02 04 05
03
0
1
01
N2
L2
N
L
DC OK
+V ADJ
Q03
CPUSR30
N2
Q03
0
N3
L2
L3
C4
A4+
A4-
C3
A3+
A3-
C2
A2+
A2-
C1
A1+
A1-
L1 N1
L2 N2
PE

十七　气动系统简图(AM)


空气过滤器
MAFR302-10A
MVSC-260-4E1
热模下拉
MVSC-260-4E1
热模夹紧
MVSC-260-4E1
热模上升
MVSC-260-4E1
冷模上升
调速阀
MVSC-260-4E1
冷模夹紧
MVSC-260-4E1
冷模下拉
MVSC-260-4E1
扫刀
MVSC-260-4E1
气囊

温州德士隆科技有限公司

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	