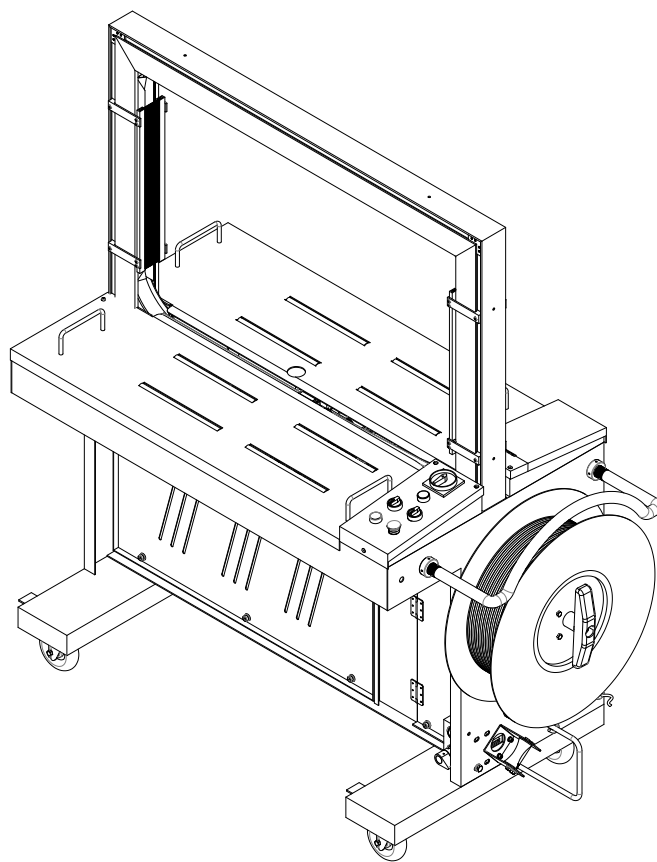


## SRWX-102 全自动封箱打包机

### 使用说明书及配件手册



## 内容目录

第一部分.....	4
1 一般安全说明.....	4
1.1 基本操作.....	4
1.2 基本安全注意事项.....	4
1.3 特定操作阶段安全说明.....	5
1.4 电气危险警告.....	5
1.5 接地说明.....	6
1.6 操作之前.....	6
1.7 操作期间.....	6
1.8 操作之后.....	7
1.9 服务与安全规定.....	7
1.10 警示标志.....	7
2 机器信息.....	9
2.1 应用.....	9
2.2 铭牌.....	9
2.3 环境信息.....	9
2.4 机器描述.....	10
2.5 安全装置.....	10
2.6 规格.....	11
3 机器操作前准备.....	12
3.1 运输和储存.....	12
3.2 移动.....	13
3.3 整机结构.....	13
3.4 安装与固定.....	14
3.5 随机供应标准附件.....	14
4 机器操作.....	15
4.1 操作前的注意事项.....	16

4.2	运行前检查.....	17
4.3	机器工作原理.....	17
4.4	工作流程.....	17
4.5	操作控制部件.....	19
4.6	PP 带卷的安装与穿引.....	20
4.7	操作步骤.....	22
5	调 整.....	22
5.1	PP 带的捆紧力.....	22
5.2	储带箱内 PP 带长度.....	23
5.3	冷却时间调整 (COOL TIME) .....	24
5.4	加热片温度调整 (TEMP.ADJ) .....	24
5.5	弹簧调节.....	24
6	维 护.....	24
6.1	日常清洁.....	25
6.2	加油润滑.....	25
6.3	定期检查.....	25
	第二部分.....	26
1	主要零部件及零件明细表.....	26
1.1	机芯和送退带单元.....	27
1.2	储带单元.....	48
1.3	框架单元.....	54
1.4	机架组合.....	56
	第三部分.....	61
1	电气接线与原理图.....	61

## 第一部分

### 1 一般安全说明

#### 1.1 基本操作

- 使用机器之前认真阅读本手册。
- 本手册应始终与机器放在一起。
- 机器根据先进标准和公认的安全规则制造，但是使用不当仍会造成人员伤害，或对机器和其他财产造成损害。
- 机器只能根据预定用途进行操作。
- 定期检查和维护，参照本手册的“维护”部分。
- 使用机器之前，先检查各装置情况。
- 不允许以任何方式拆除或桥接安全装置。
- 不允许改变电路和机器，除非经制造商许可。
- 只能用能力适当的升降设备和装载设备来搬运机器。
- 移动机器时，机器应始终与外接电源断开，即使位置只是发生轻微变化时亦如此。使用之前再正确地接通电源。
- 勿改变或旁通保护性互锁装置。

#### 1.2 基本安全注意事项

- 除了阅读操作说明之外，使用者还应接受安全或环境方面普遍适用的法律或强制性规定的教育。
- 宽松服装、长发、佩戴手表或戒指等首饰可能会造成潜在危险，因此操作机器之前，请把这些物品放好。
- 认真遵守贴在机器上的所有安全说明和警示信息。保持安全标签清洁、清晰可见。
- 任何有必要或法律有要求之处，应使用防护设备。

- 正在接受机器操作或维修培训的人员必须有经验丰富的人员进行监督。
- 任何电气工作必须由熟练的电工进行或者在熟练电工的监督下进行。所有工作都必须遵守电工作业规范和当地的接线标准。

### 1.3 特定操作阶段安全说明

- 避免对机器进行不安全操作。
- 只能在机器运行状况良好的情况下操作机器，并且以安全的方式操作。所有的防护和安全装置必须到位并且充分起作用，包括活动的安全装置、紧急停机设备等。
- 启动机器之前，确保机器所在区域干净、安全。
- 万一出现故障，必须立即停止机器，并且在故障排除之前必须锁定机器。
- 每个班组必须至少检查一次机器是否有损坏和缺陷。应立即报告任何变化情况，包括机器的运行情况。如有必要，必须立即停止并锁定机器。
- 不应把任何工具或零部件放在机器上。
- 操作人员开展任何特定的操作和维护工作之前，应经过良好培训，并且需要在适当的监督下进行。
- 维护和检修之后，在操作机器之前应检查并紧固连接件，并且检查所有安全装置的功能是否正常。
- 必须避免以可能影响机器稳定性的方式操作机器。
- 所有耗材和更换掉的零部件必须安全地处理，将环境影响减到最小。
- 启动机器之前，检查各附件是否已经收好。

### 1.4 电气危险警告

- 移动机器之前，应先断开电源。
- 定期检查机器的电气设备。紧固任何不牢固的连接件。检查电线是否有烧焦迹象，更换烧焦的电线，找出过热原因并纠正。
- 开展电气工作时应使用绝缘工具。在带电设备上作业时，要确保有第二个人在场，能够及时切断电源，以防万一。适当时，用警戒线围出作业区域并挂上警示标志。

- 万一电气系统出现故障，应立即断开电源。应格外注意电源与规定的电压和电流是否匹配。如若保险丝出现故障，可用型号和等级均相同的保险丝更换。
- 在机器上进行的任何电气工作都必须由熟练的电工进行或者在熟练电工的监督下进行。所有工作都必须遵守电工作业规范和当地的接线标准。
- 机器连接电源之前，必须仔细地重新安装和紧固因搬运而拆卸的所有零部件。

### 1.5 接地说明

- 机器应有可靠接地。万一发生电气短路，接地可以降低触电风险。本产品配有一根带有接地线和恰当接地插头的电源线。插头必须插入电源插座中，电源插座的安装和接地必须正确，符合当地规范和条例。
- 修理或更换电源线或插头时，应接地线连接到插头的接地端子上。
- 如果接地说明不够清楚，或者对机器接地是否正确有疑问，请咨询合格的电工或维修人员。切勿改变随机提供的插头，如果插头不适合电源插座，那么请合格电工来安装合适的电源插座。

#### 警告！

**接地不当可能造成触电！**

### 1.6 操作之前

- 阅读说明书做好准备。
- 检查机器上的所有部件，如有破损立刻更换新部件（推荐使用原装配件）。
- 请确保机器上无工具或其它物品，并保持清洁。
- 认真阅读操作说明，维护说明。
- 仔细阅读关于机器应用的说明性短语和重要标识。
- 检查电源电压是否正确。
- 机器必须正确接地，以避免触电危险。所有的接线必须符合当地的接线标准。
- 本捆扎机只能用聚丙烯（PP）带进行操作；切勿使用聚酯带和聚乙烯打包带。

### 1.7 操作期间

- 请勿穿着宽松的衣服，以防缠入机器。
- 请勿赤脚进行维修操作。
- 手和其它物品应保持理想的工作距离。

- 请不要捆扎超出范围的产品，因为机器只能在适用范围内进行捆扎。
- 检查机器运行时是否有异常响声或异常冒烟。
- 机器运行时应远离框架的内部；切勿把手或身体伸入框架内。

## 1.8 操作之后

- 除去机器上的灰尘和污垢，应格外注意框架的内部。
- 确认各路开关均已处于关闭状态。

## 1.9 服务与安全规定

- 请保留这本服务目录。
- 请勿在运行的机器上进行设置或者加润滑剂。
- 在打开保护盖时请先切断电源。
- 为使机器正常使用请不要安装未经本公司授权的附加部件。
- 请使用原装配件。
- 请使用符合机器要求的供电系统。
- 请勿撕掉或覆盖机器上的类型说明或安全警告指示标志。
- 如果有需要请使用说明书进行操作。

### 注意：

为了机器总是能够正常运行，请保持机器和零件的清洁，定期对需润滑部分加润滑油，以及对电气设备进行检修。

机器只允许相关技术人员进行操作。

## 1.10 警示标志

以下标识不能被随意移除或替代，它使用于对人体可能产生危险的位置，维修机器前必须先切断电源。

- ① 如图 1-1 的标志不能被随意移除或替代，指示高温加热处有烫伤危险，请勿触摸贴有该标签的部位。



图 1-1

- ② 如图 1-2 的标志指示门被移除后内部存在触电危险，不能随意更换和移除此标志，一般位于电器部位。

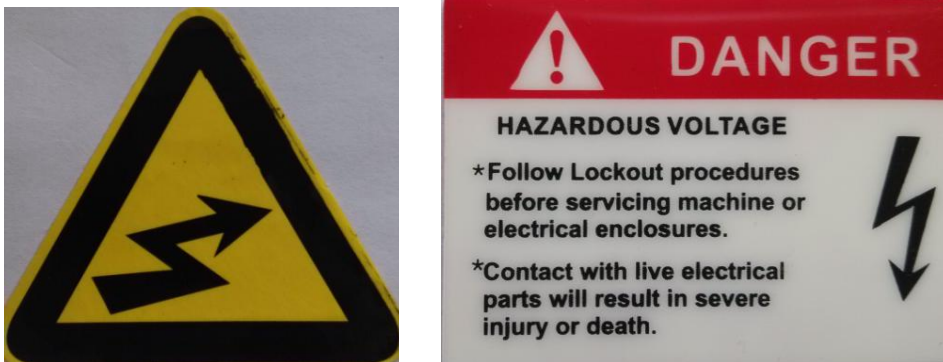


图 1-2

- ③ 内部传动装置容易夹伤手，切勿在机器工作时进行维修，勿将手伸入有图 1-3 警示标识处。



图 1-3

- ④ 如图 1-4 的标志指示有受伤危险，切勿在机器工作时将身体或手伸入贴有该标志的部位。





图 1-4

注意：在工作时应看清其余标识，确保安全正确的操作机器。避免发生危险！

## 2 机器信息

### 2.1 应用

该机用聚丙烯带(机用带)捆扎产品，捆扎的产品限于框架，内规格可根据客户要求定制(标准规格：宽 800mm×高 600mm)。该机不宜捆扎湿，多灰，粉末状或过于笨重(一般最大负载 80kg)的包装物。

机器是为了捆扎所研发的，同时只允许以捆扎为目的使用，需注意说明书上的承重能力，请明确各项后再使用机器。

### 2.2 铭牌

如反馈情况，请告知供应商产品订单号和型号，机器详细介绍见下图。

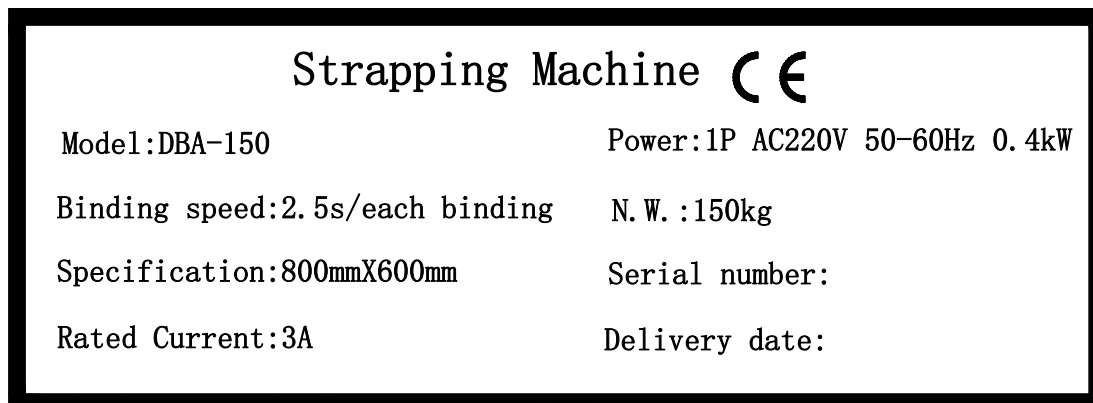


图 2-1

### 2.3 环境信息

安装地点应符合以下规定：

- 室 温：-20℃-40℃

- 湿度：≤98%
- 底板：最大负载 350kg/m<sup>2</sup>
- 空间：最小 2000mm×1500mm
- 其他：远离烟火、干燥通风、无腐蚀性物质
- 避免暴露在不正常的振动中。
- 切勿在危险环境中使用机器。
- 切勿在潮湿地点使用机器，并且避免机器淋雨。
- 在机器周围提供适当的照明，以便安全操作机器。
- 应有灭火器或其他满足当地安全规定的设备，并且应时刻小心谨慎。
- 需要经常检查和调整的内部零部件和维修区域，机器周围须提供适当照明。

如果加热过程中可能产生有害气体、烟气或粉尘，用户或系统整合者必须安装排气系统，排除有害物质。

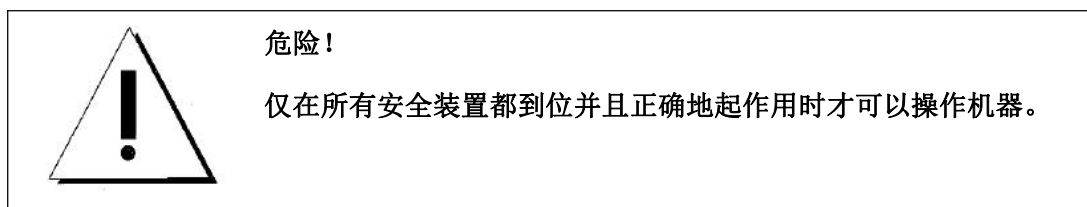
排气系统的位置应根据通风位置来设置。

用户应咨询专业专家或有关机构，根据当地/国家环境/健康法律法规，采取适当措施防止排放出危险物质/气体。

## 2.4 机器描述

- 聚丙烯捆扎材料自动捆扎机
- 带宽范围：9mm 至 15mm
- 电加热器温度控制
- 结构坚固，操作简单安全，维修调整方便
- 可移动，工作台面大，带卷容量大
- 捆紧力大小电子外调。

## 2.5 安全装置



本机器制造符合相关法律规定。

机器的操作可靠，但如果在不恰当的条件下进行操作，机器可能造成危险。

因设备设计而无法避免的危险点设有安全装置。机器配有下列安全装置：

1. 机器的各危险点处贴有警示标志；
2. 带电部分被盖住。

### 警告！

为熔融 PP 带，加热机构在温度非常高的条件下运行，切勿接触该区域，以防烫伤。

## 2.6 规格

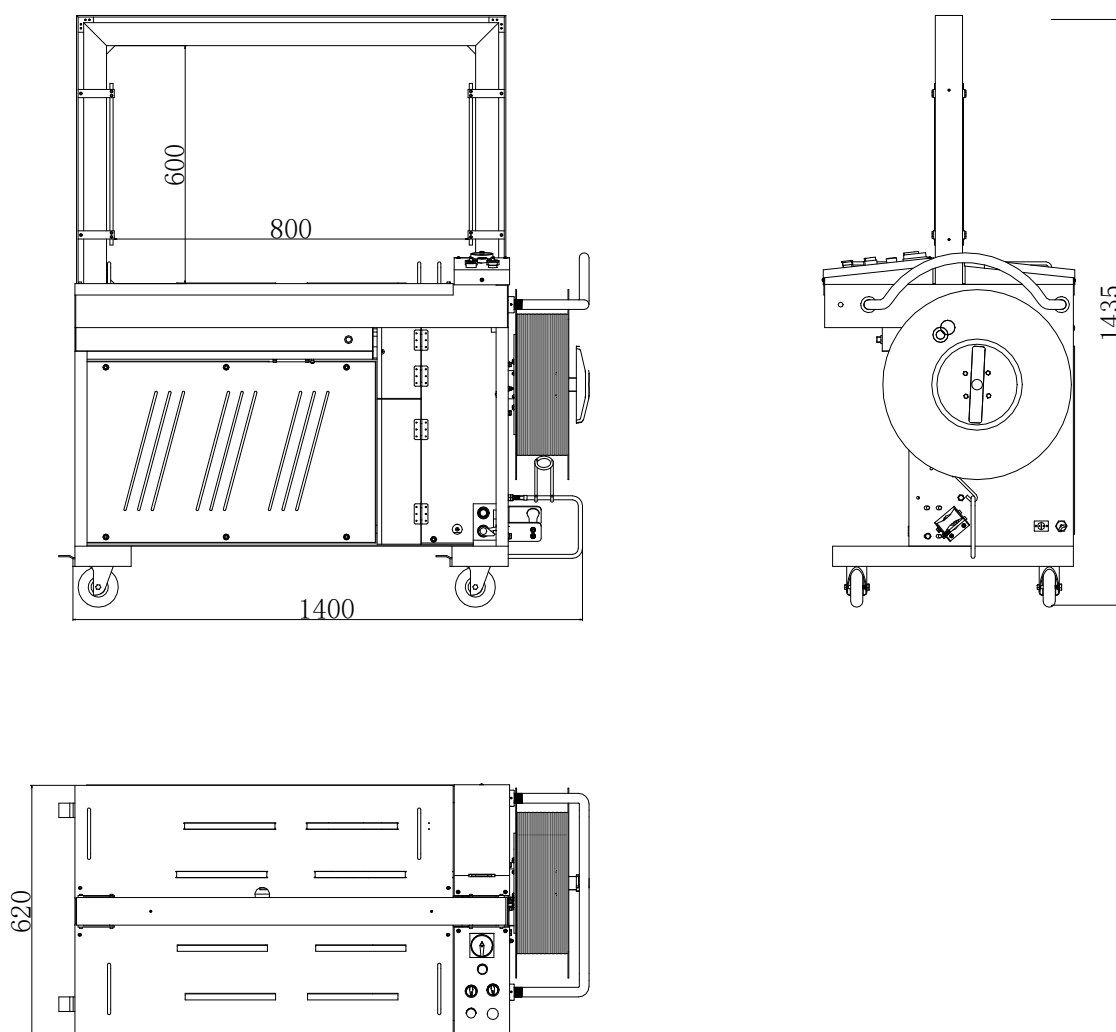


图 2

**表 1 参数性能**

尺 寸**:	L1400 mm×W620 mm×H1435 mm
装箱尺寸**:	L1500 mm×W700 mm×H1600 mm
工作台面高:	750 mm
承重能力:	80 kg
净 重**:	150 kg
带 宽:	9mm-15 mm
带 盘:	带圈纸芯内径 200 mm-210 mm 带圈外径 400 mm-450 mm 带圈宽度 170mm -190 mm
捆扎速度**:	≤2.5 秒/道
捆扎规格:	最小包装尺寸: W80 mm×H 60 mm, 最大为 框架内规格
粘合方法:	热熔法
粘结方式:	底部粘接, 粘接面≥90%, 粘接位置偏差≤2mm
捆扎紧度:	0-50 kg
功 率:	400W, 3A
电 源:	1P, 220V, 50-60Hz (标准参照机器铭牌)
工作噪音:	≤75dB(A)
可调选项:	框架规格, 带宽
说 明:	**标准框架 W 800 mm× H 600 mm * 随时变更不另行通知

### 3 机器操作前准备

#### 3.1 运输和储存

长途运输或长期储存该机器，必须用木箱或硬质板箱包装，固定在结实垫板上，并在包装箱内放吸潮剂，在机器内部喷涂防锈剂。切勿在包装箱顶部堆放任何重物。运输和储存时请勿将机器倒置。

储存时应把机器放在平坦的地面上，防止变形。环境应干燥，切勿把机器暴露在极热或极冷的环境中。

长途运输或长期储存机器后，建议接通电源前先手动检查所有活动部件，以避免电器设备过负荷。

### 3.2 移 动

用叉车搬运（见图示 3-1）。搬运时注意重心要稳，请勿发生剧烈碰撞，以防止机器破损或零部件松动而无法工作。

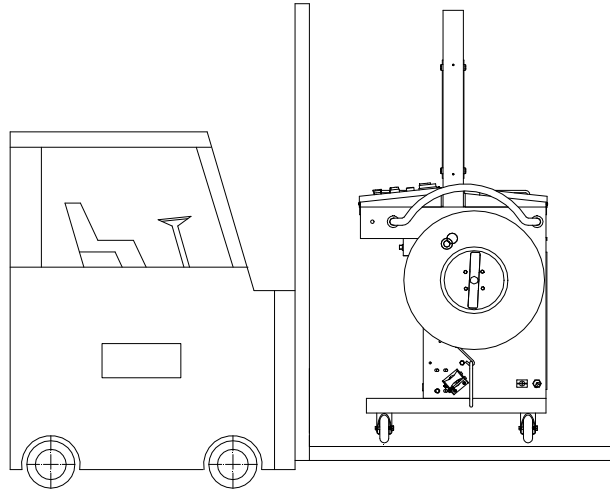
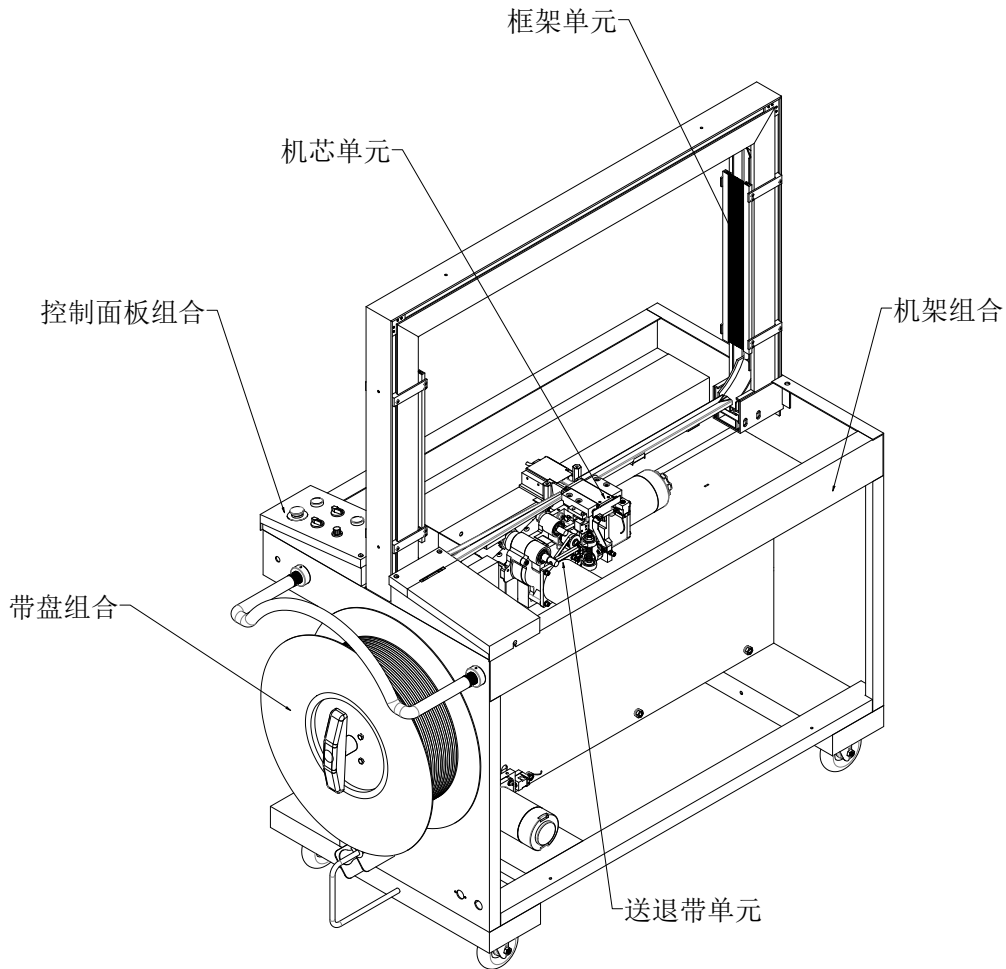


图 3-1

#### 警告！

搬运时只能将叉车叉子放在整个机器下方，切勿将叉子穿到机器框架下方。

### 3.3 整机结构



### 3.4 安装与固定

1. 拆除包装材料，检查机器是否完整，有无因运输造成的损坏。
2. 机器必须安装在干燥平坦的硬质地板上，牢固不移动。机器附近应有电源，且电源必须与铭牌说明相一致。
3. 调节机架下方的螺丝调整工作台面的高度，完成后务必拧紧所有的固定螺丝。
4. 移动机器时，务必开启两个可锁的前脚轮。放置好之后，请务必锁定这两个脚轮，以免机器移动。
5. 除非必要，否则不要移动机器。移动机器之前，务必关掉电源，拔下电源插头，把电源线放在机器上，并开启两个可锁的前脚轮。

### 3.5 随机供应标准附件

序号	品名	图号	数量
1	刀内弹簧	A1010	1 个
2	送带弹簧	A1095	1 个
3	退带弹簧	A1096	1 个
4	中刀复位弹簧	A1088	1 个
5	长拉弹簧	HL101122	1 个
6	滑板臂弹簧	A1093	1 个
7	摆杆拉簧	A0132	2 个
8	内六角扳手		1 套
9	十字螺丝刀		1 把
10	开口扳手	8-10	2 把
11	说明书		1 本
12	合格证		1 张

#### 4 机器操作

## 4.1 操作前的注意事项



检查连接电源与机器侧面铭牌说明是否相一致。检查使用的 PP 带宽度是否符合工作台之间带道的内部宽度。



PP 带装入带盘，必须按照外带盘箭头指示方向安置，穿带不正确会造成机器运行故障。

### 1) 以下情况时机器不允许被使用，如：

- ①.保护盖不在位置上
- ②.机器底部不稳定

### 2) 机器不允许在危险物爆炸范围内使用。

### 3) 注意：

工作时请不要佩戴手镯、手表、戒指、手链、领带、带子等。工作人员需限制自由行动，以避免给自身带来危害。操作工人对机器进行维护和操作时，所穿衣服必须符合安全规定。

### 4) 预处理

机器从包装里取出后，请检查：

- ①.机器内部有无失损的部件
- ②.取下包装箱内的捆扎物
- ③.查看型号是否正确
- ④.和机器一起我们提供了一些工具和一本说明书
- ⑤.报告由于运输造成的损坏。

### 5) 使用机器的安全注意事项

- ①.请确认机器所使用的电源，勿插错电源。本机采用单相三线制，花线为接地零线，作漏电保护。
- ②.操作时请勿将头和手穿过带子的跑道。
- ③.请勿用手直接触摸加热片。
- ④.勿用水冲洗机器，工作场所如若潮湿，操作人员请勿赤脚工作。



- ⑤.勿随意更换机器上的零件。
- ⑥.机器不使用时请将储带仓内的带子卷回带盘，以免下次使用时变形。
- ⑦.输带滚轮表面请勿粘油。
- ⑧.机器不使用时请拔掉电源插头。
- ⑨.主要零部件需经常用油润滑。

## 4.2 运行前检查

- 1) 检查紧固体有无松动。
- 2) 检查电机及电器设备是否干燥，绝缘是否良好。
- 3) 检查外电源是否符合机器的电源要求。
- 4) 有无其它物品在工作台上。
- 5) 检查结束后方可接通电源启动机器。

接通电源后按启动按钮，运转 2-5 分钟检查机器是否运转正常。

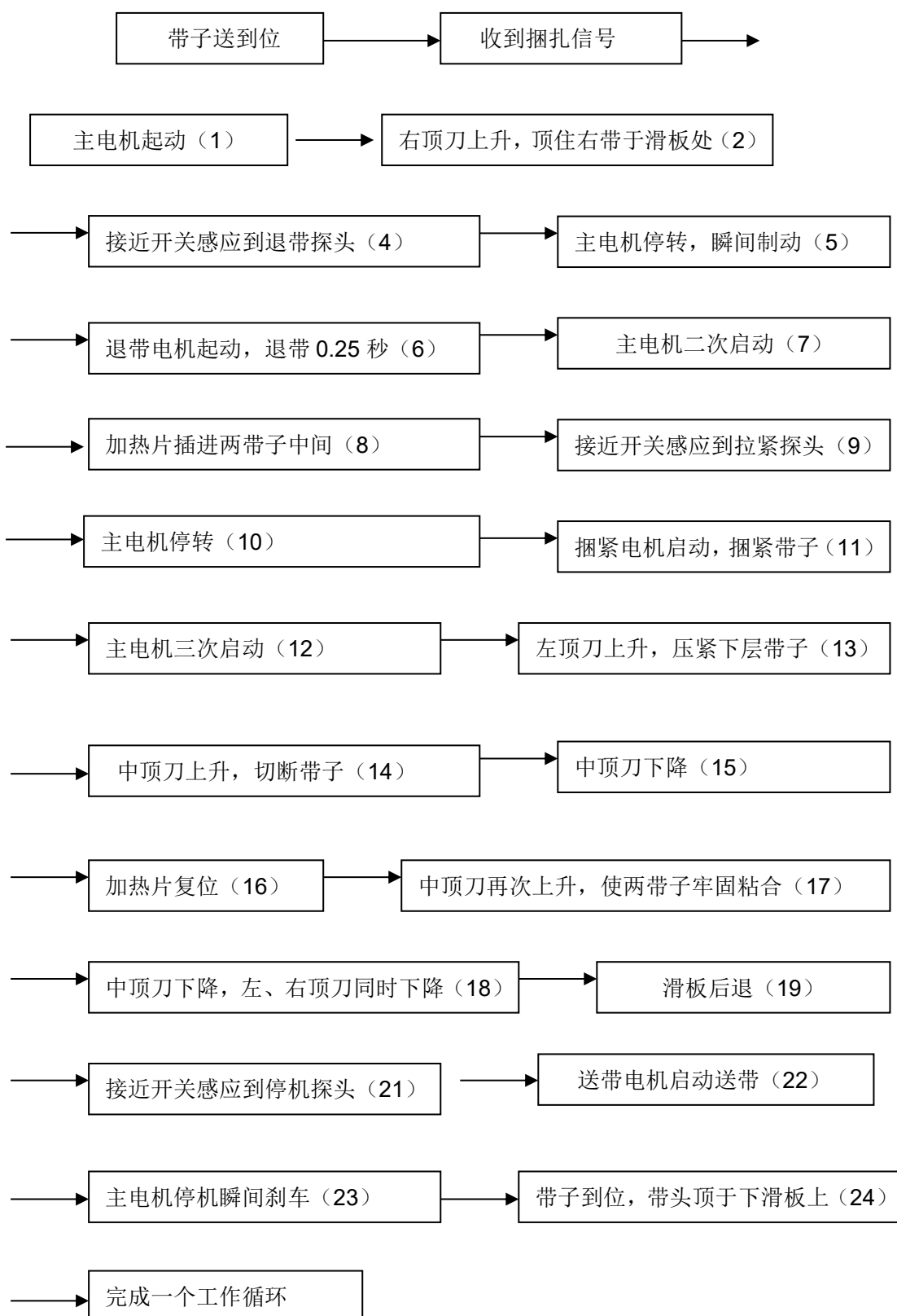
### 注意：

机器只能使用随机携带的插头，请不要拆除电线上的插头。

## 4.3 机器工作原理

捆扎物体基本处于机器中间，首先右顶刀上升，压紧带的前端，把带子收紧捆在物体上，随后左顶刀上升，压紧下层带子的适当位置，加热片伸进两带子中间，中顶刀上升，切断带子，最后把下一捆扎带子送到位，完成一个工作循环。

## 4.4 工作流程



## 4.5 操作控制部件

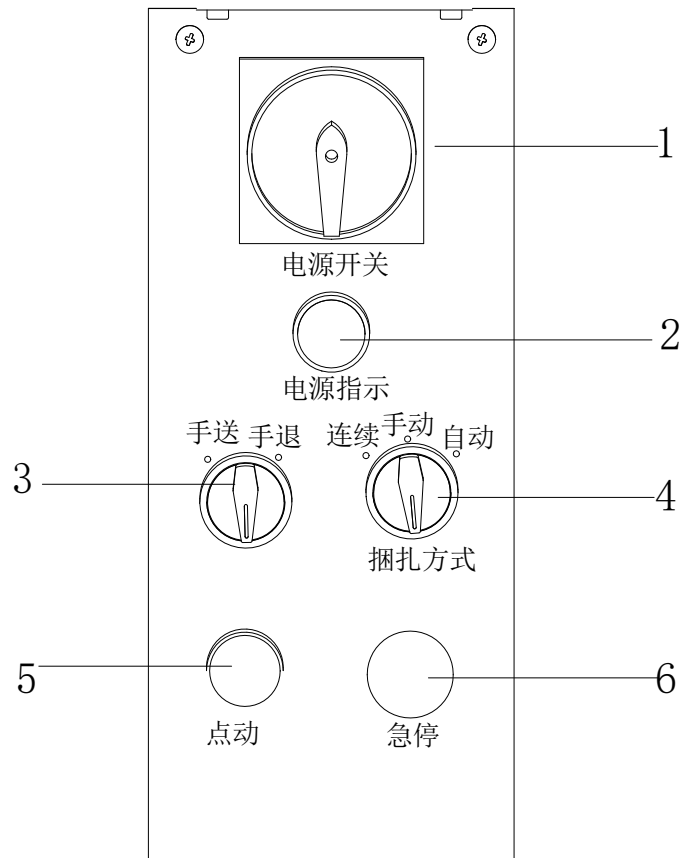


图 4-1

- 1) 主电源开关  
旋至“ON”为开，旋至“OFF”为关。
- 2) 电源指示灯  
打开电源开关，电源指示灯亮，可以操作机器；关闭电源开关，电源指示灯灭，机器停止运行。
- 3) 手送/手退按钮  
旋转按钮选择手动送入 PP 带或者退带。
- 4) 捆扎方式  
根据产品的需要，选择不同的捆扎方式。
- 5) 点动按钮  
按点动按钮，捆扎机实现手动捆扎。
- 6) 急停

紧急情况时按急停按钮，机器停止运行。

#### 4.6 PP 带卷的安装与穿引



安装 PP 带卷时必须切断主电源开关。当 PP 带穿入储带仓导带滚轮时，必须按照带盘箭头指示方向穿带。

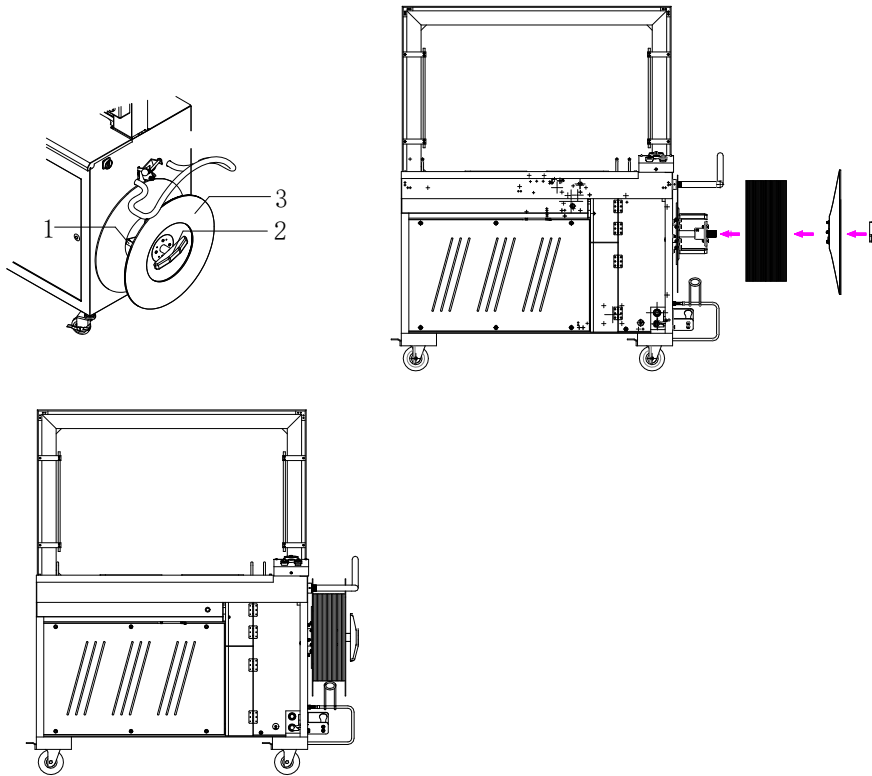
##### 4.6.1 PP 带规格

建议使用以下规格的 PP 带：

原材料：	聚丙烯
规格：	带宽 9mm-15mm，带厚 0.55-1.0mm
带圈宽度：	170mm~190mm
带圈纸芯内径：	200mm-210mm
带圈纸芯外径：	400mm-450mm
最大捆紧力：	50 kg

##### 4.6.2 PP 带卷的安装

- 1) 先将手轮拧开，将外带盘取下。
- 2) 接着将 PP 带卷装入，带圈应按照带盘上标识的旋转方向装入，撑爪撑住带圈。
- 3) 装上外带盘。装外带盘时请注意带盘上的卡槽应对准轴上的销子。
- 4) 将手轮拧紧。



1-撑爪 2-手轮 3-外带盘

#### 4.6.3 PP 带的穿引（自动送带）

穿带步骤：如图 4-2 所示，将 PP 带按带盘箭头方向穿过“1”钢圈，然后穿过“2”导带轮，穿到预选滚轮处，将“3”手柄往下按，穿过预选滚轮，带子穿过“4”拉紧滚轮，穿到“5”送带滚轮处，将“6”螺杆往里推。带子穿过送带滚轮，旋转手动送带按钮，带子送到位。

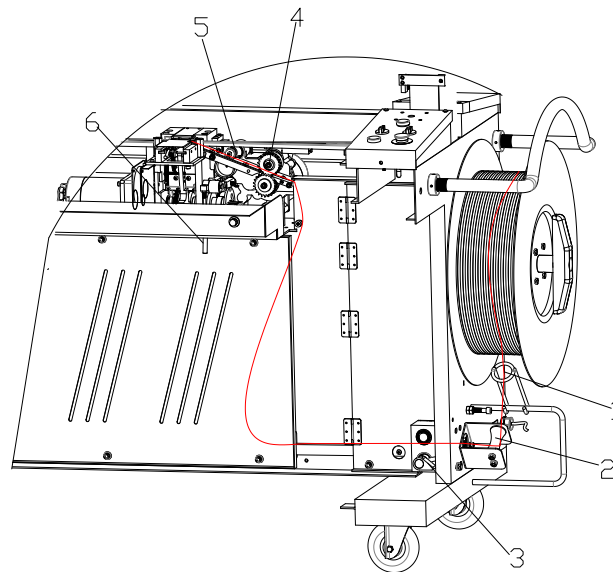


图 4-2

#### 4.7 操作步骤

- 1) 操作控制面板见图 4-1 所示，此时电源指示灯亮。
- 2) 按 4.6.3 穿带方法穿好 PP 带后，按下点动按钮。
- 3) 待加热片达到捆扎温度时，即可进行捆扎操作。
- 4) 选择捆扎方式：

- ①. 手动捆扎方式：

每按一次点动按钮，物体就被捆扎一次，适用于生产速度相对较慢的或零散捆扎的场合。

- ②. 自动方式：

感应开关位于设置面板之下或左右两侧。感应开关每检测到物体一次机器就捆扎一次，且按调定的时间间隔不停地捆扎，适用于大量生产的流水作业。

- 6) 捆扎时物体应基本处于机器中间。

#### 注意！

手必须远离捆扎区域！万一手被 PP 带缠住，务必先关闭主电源开关，然后剪断 PP 带。

## 5 调整

### 5.1 PP 带的捆紧力

捆紧力调节按钮见图 5-1。一般出厂设置在“4”，调整捆紧力只需旋转电位器，数字越大，捆紧力则大，但是一次不能调太多。

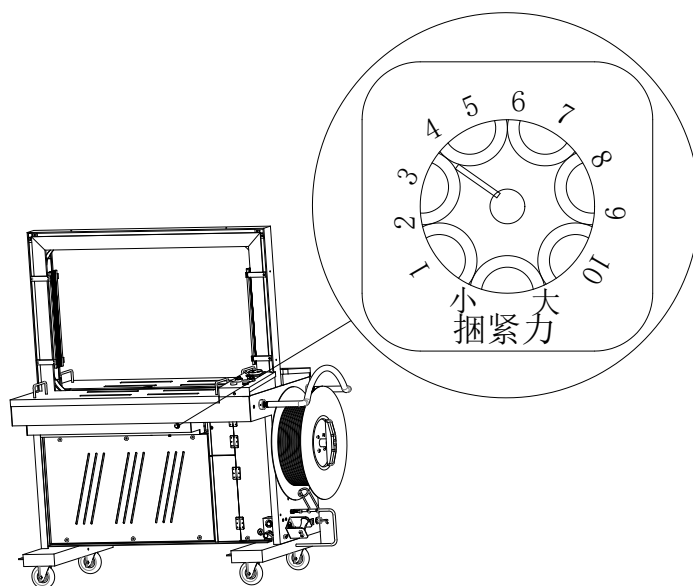


图 5-1

## 5.2 储带箱内 PP 带长度

储带仓内 PP 带的长度由捆扎物体的捆扎周长决定。当捆扎物体周长小时，相对储带仓内的 PP 带长度较短；当捆扎物体周长较大时，相对储带仓内的 PP 带长度也较短。储带仓内的 PP 带长度为弓架和带道总长度的 1.5 倍。

进带长度调整：储带仓内的 PP 带长度不够时，需将螺杆往左调，储带仓内的 PP 带长度过长时，需将螺杆往右调。

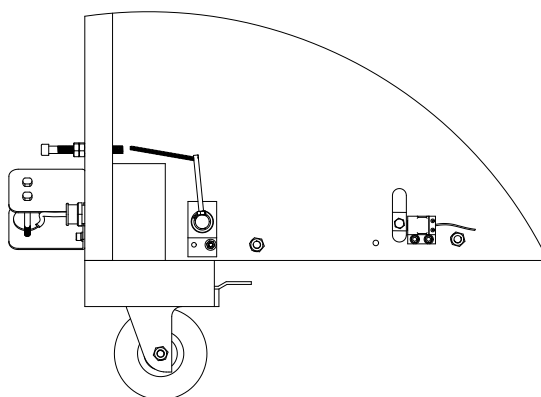


图 5-2

### 注意！

储带仓内 PP 带长度过长，可能导致 PP 带堵塞（太弯曲），导致送带出问题。

储带仓内 PP 带长度不足，可能导致出带不足问题，或降低捆扎速度。

### 5.3 冷却时间调整 (COOL TIME)

根据不同 PP 带和不同的捆紧力调整冷却时间，使粘结效果好。

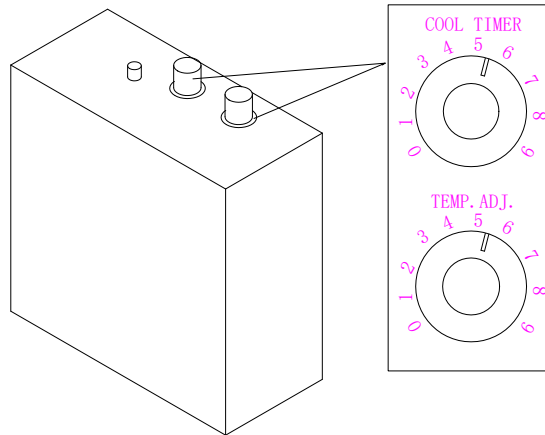


图 5-3

### 5.4 加热片温度调整 (TEMP.ADJ)

工作场地的温度有较大变化时，应通过温控装置调整加热片的温度：0 档温度最低，9 档最高（见图 5-3）。出厂时一般调在“4-6”之间。

### 5.5 弹簧调节

图 5-4，调整退带力量，弹簧拉板往下挂一格，退带力量变大。

图 5-5，调整送带力量，弹簧拉板往下挂一格，送带力量变大。

图 5-6，调整厚薄带间隙，出厂标准带厚 0.55mm-0.9mm 的带子不需要调整，超过 0.9mm 厚时需调整螺杆。螺杆顺时针旋转，两滚轮间隙变大；螺杆逆时针旋转，两滚轮间隙变小。调整时幅度不宜太大，应以送带顺畅、捆紧效果好为准。

退带弹簧

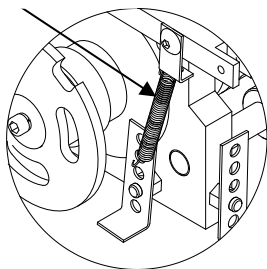


图 5-4

送带弹簧

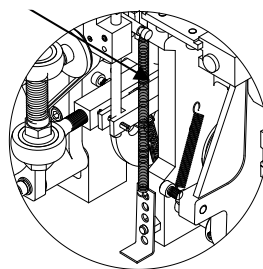


图 5-5

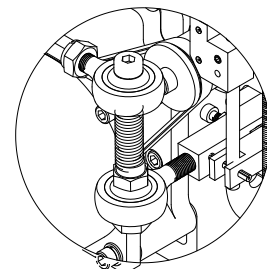


图 5-6

## 6 维 护



## 6.1 日常清洁

经常对捆扎机进行正确的维护与保养，不仅可以延长捆扎机的使用寿命，还可使捆扎机少出故障，从而提高生产效率。

## 6.2 加油润滑

捆扎机捆扎速度快，工作量较大时每台机器每天需工作 16 小时，因而其机件应经常处于良好润滑状态。下列部位应一周加油一次，油牌号是 N68，本说明书中未列出部件亦应不定期酌情加油。

加油部位：

- 1) 各凸轮的工作表面及其滚子；
- 2) 各摆杆间的摩擦面。

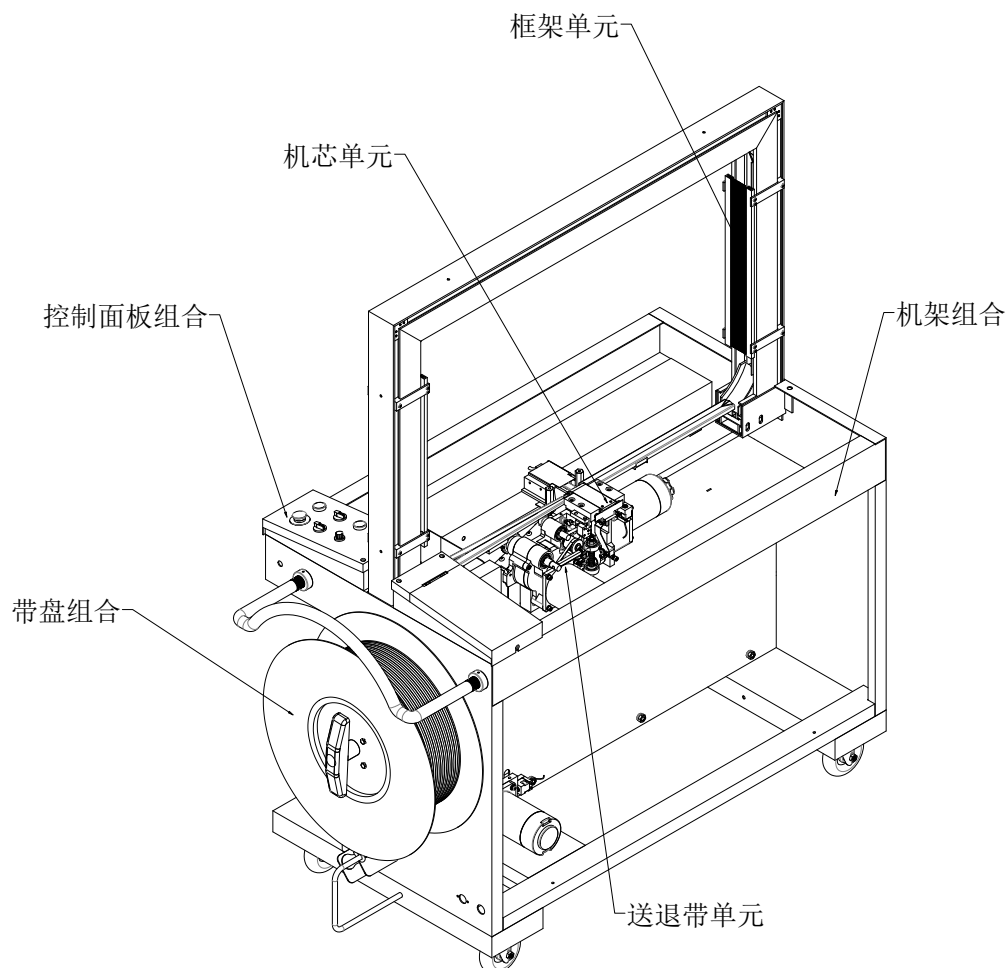
## 6.3 定期检查

定期检查接近开关及其探头固定的牢固性。

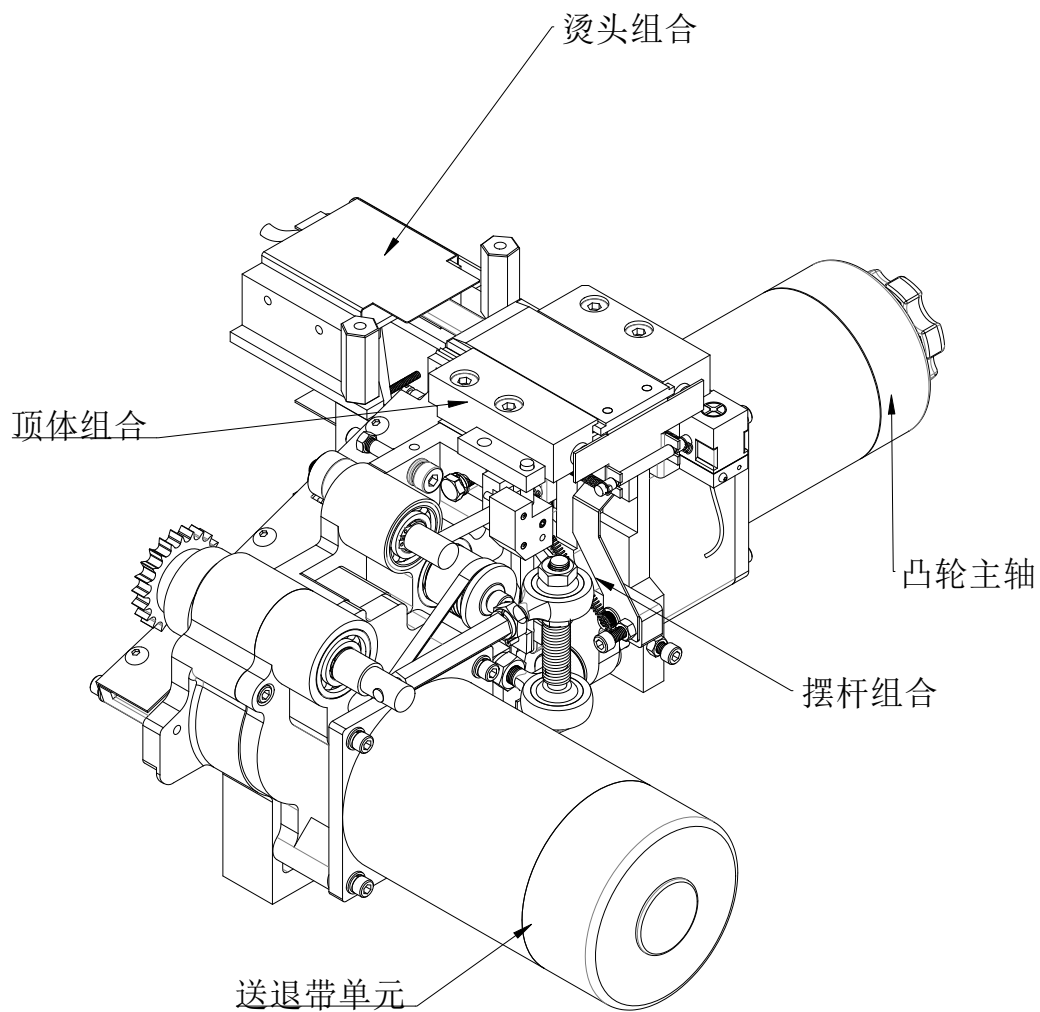
接近开关及其探头固定不紧而发生相对位置改变，将引起捆扎机停机位置、送、退带时间的改变，机器将因不协调而不能正常工作，影响捆扎质量。

## 第二部分

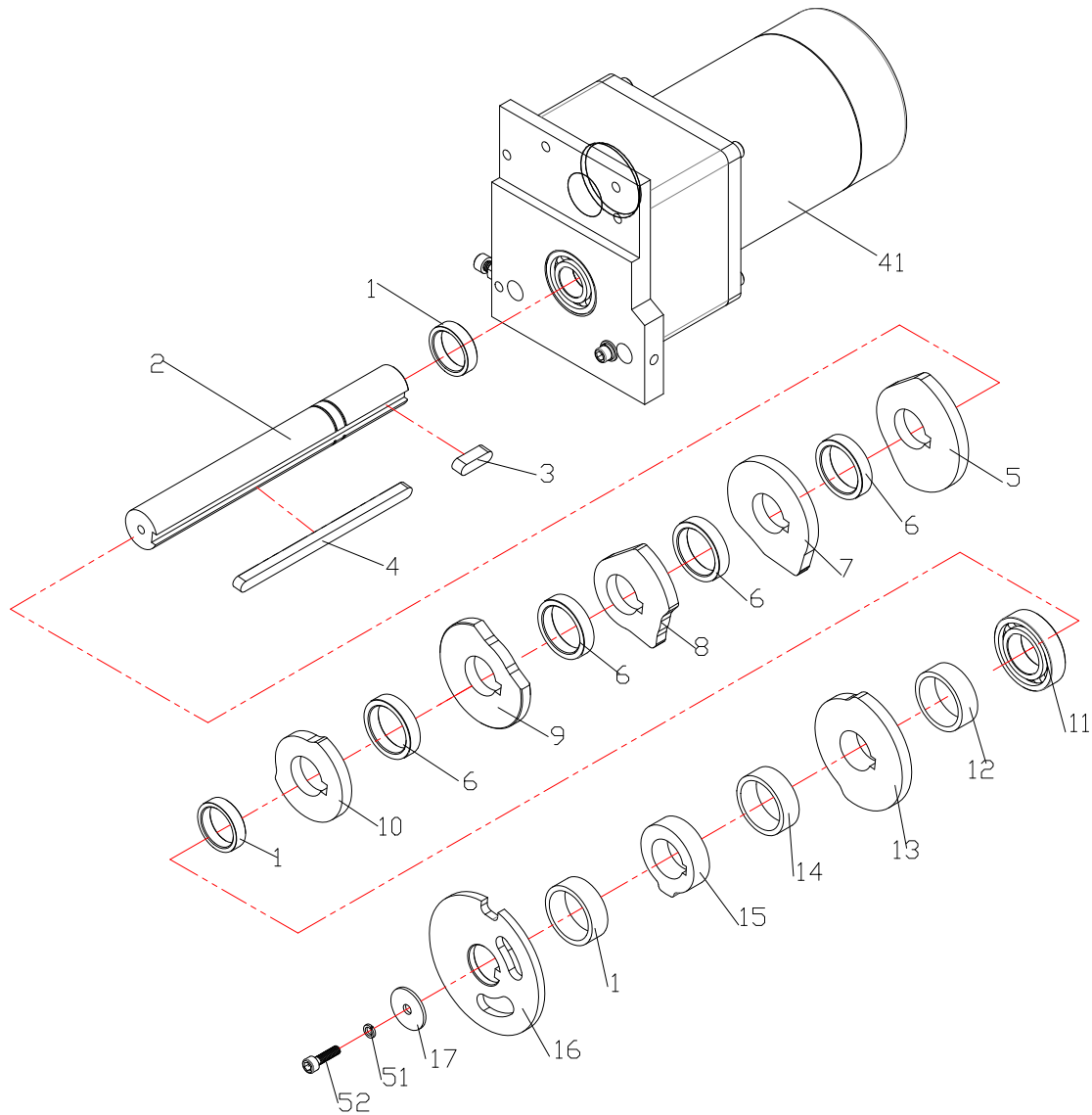
### 1 主要零部件及零件明细表



## 1.1 机芯和送退带单元



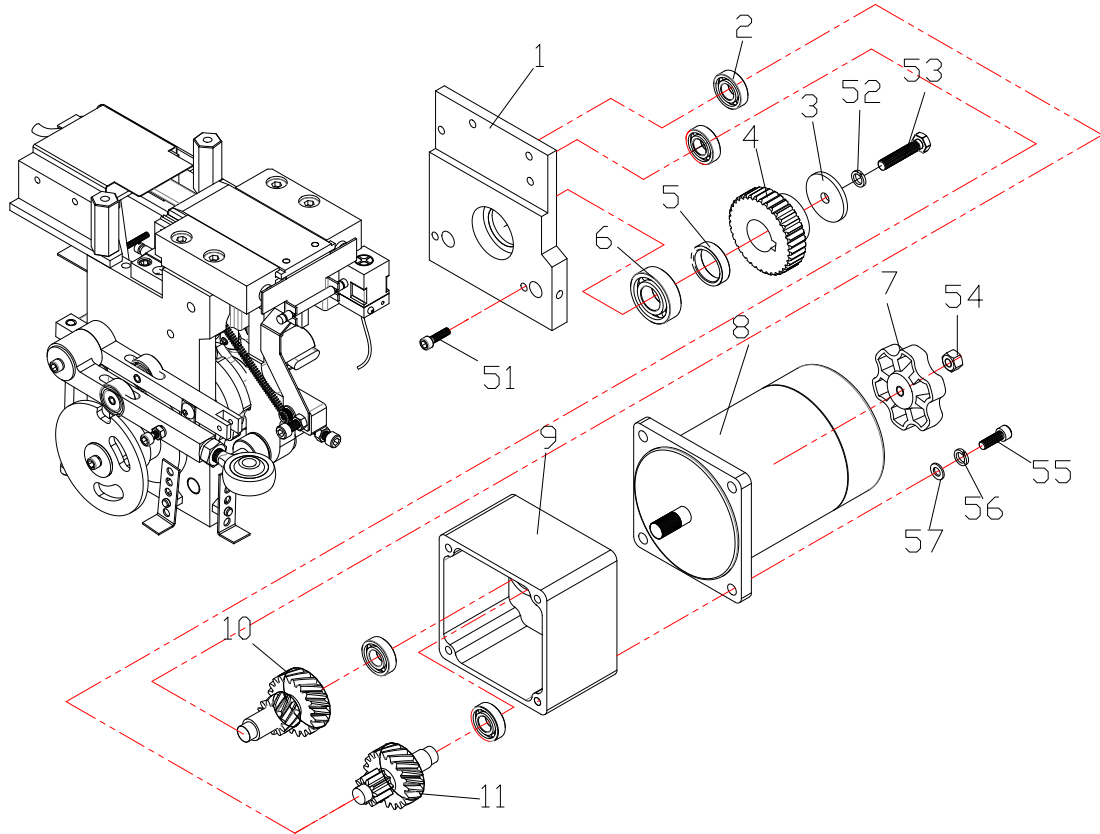
1.1.1 凸轮主轴



序号	图号	品名	数量	备注
----	----	----	----	----

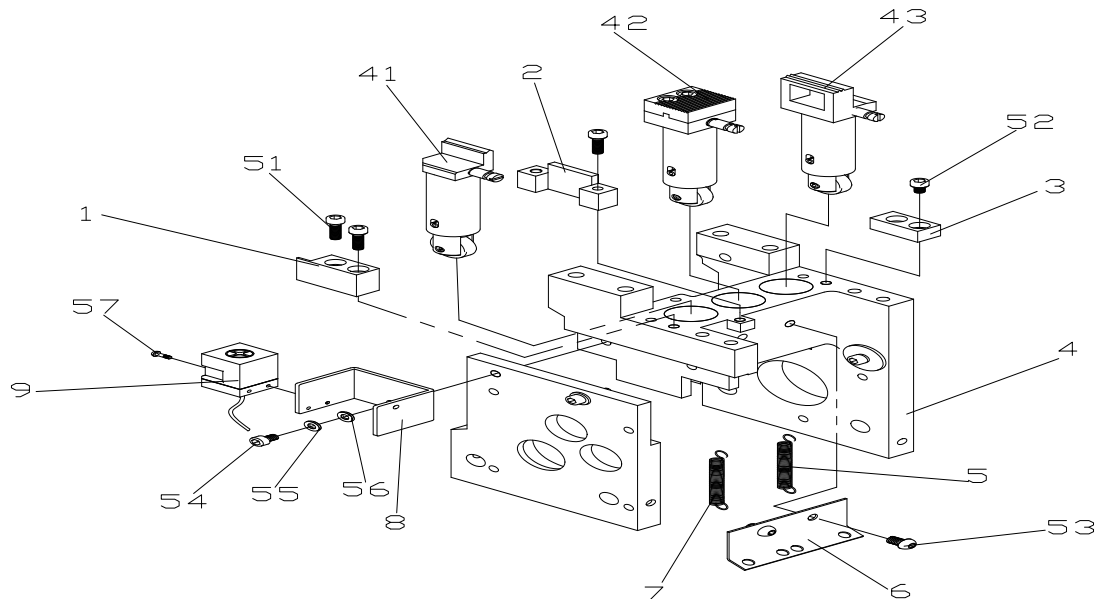
1	A1033	隔套 6.0mm	3
2	A1044	凸轮轴	1
3	6×6×28	平键	1
4	6×6×56	平键	1
5	A0503	左刀凸轮	1
6	A1063	隔套 6.5mm	4
7	A1073	滑板凸轮	1
8	A0504	中刀凸轮	1
9	A1072	电热凸轮	1
10	A1069	右刀凸轮	1
11	6004	轴承	1
12	A1045	隔套 3.5mm	1
13	A0507	进退凸轮	1
14	A1032	隔套 12mm	1
15	A1074	捆紧凸轮	1
16	A1605	检测凸轮	1
17	YS-2A-65	垫圈	1
41	见示意图	减速电机组合	1
51	Φ6	弹垫	1
52	M6×20	内六角螺钉	1

### 1.1.1.1 减速电机组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	A1603	机芯侧板	1	
2	6900	轴承	4	
3	YS-2A-65	垫圈	1	
4	YS-04-136	大齿轮	1	
5	A1045	隔套 3.5mm	1	
6	6004	轴承	1	
7	YS-4A-180	手轮	1	
8	Z5D90-24GN-14S	M1 电机	1	
9	YS-04-103	齿轮箱	1	
10	YS-04-134	齿轮轴	1	
11	YS-04-135	齿轮轴	1	
51	M6×20	内六角螺钉	4	
52	Φ6	弹垫	1	
53	M6×20	外六角螺钉	1	
54	M6 (反牙)	六角螺母	1	
55	M6×20	内六角螺钉	4	
56	Φ6	弹垫	4	
57	Φ6	平垫	4	

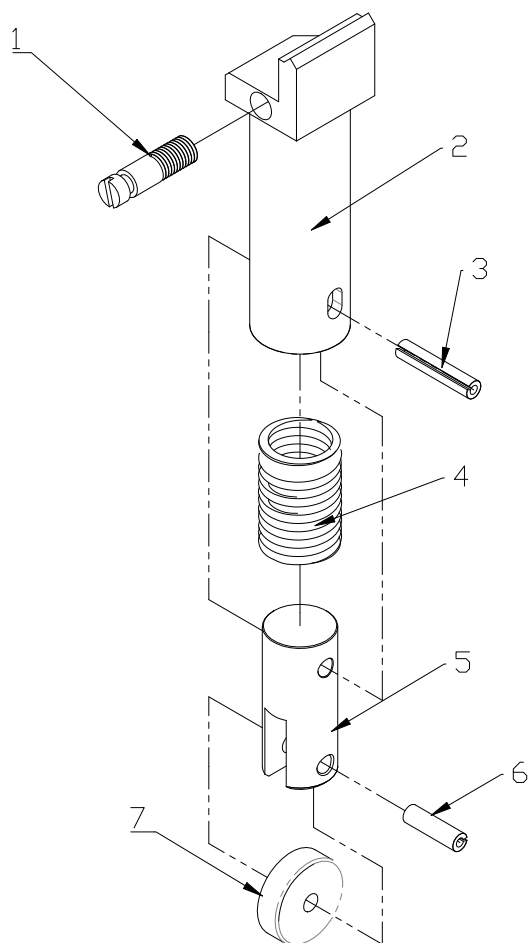
### 1.1.2 顶体和左右墙板



序号	图号	品名	数量	备注
1	A1057	左刀挡块	1	
2	A1061	中刀挡块	1	
3	A1060	右刀挡块	1	
4	A1601	机芯座	1	
5	A1088	中刀复位弹簧	1	
6	A1086	刀弹簧拉板	1	
7	A1087	刀复位弹簧	2	
8	YS-201A-05	左带道支架	1	
9	QS-05N	接近开关	1	
41	见示意图	左顶刀组合	1	
42	见示意图	中顶刀组合	1	
43	见示意图	右顶刀组合	1	
51	M4×25	内六角螺钉	4	
52	M4×12	内六角螺钉	2	
53	M5×10	半圆头内六角螺钉	2	
54	M5×20	内六角螺钉	2	
55	Φ5	弹垫	2	
56	Φ5	平垫	2	
57	M3×25	十字盘头螺钉	2	

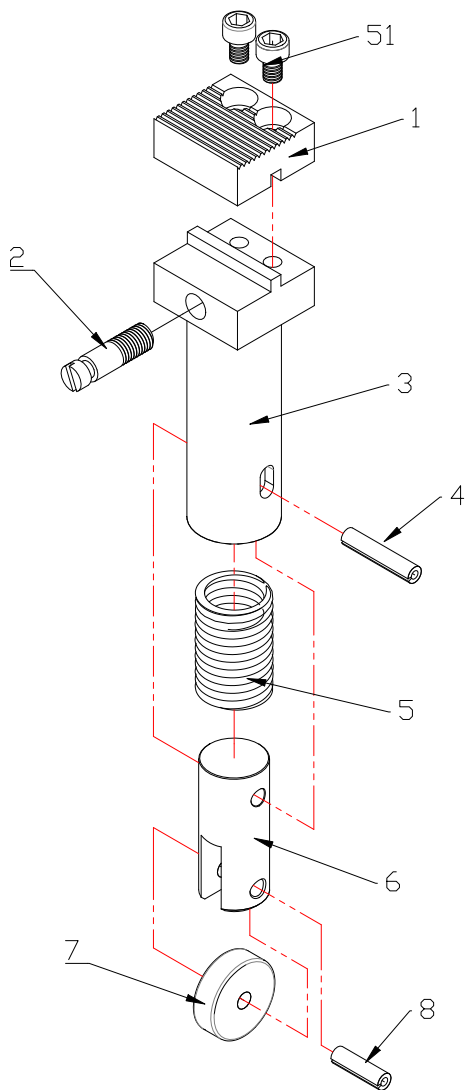
### 1.1.2.1 左顶刀





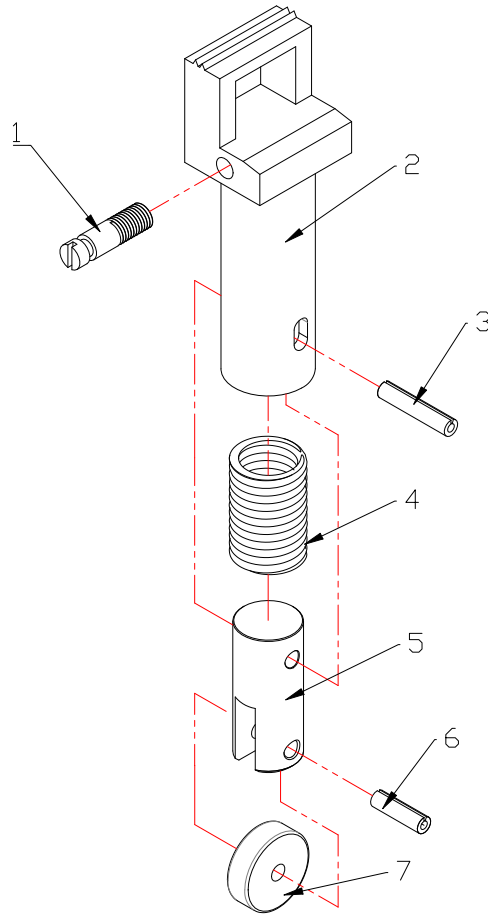
序号	图号	品名	数量	备注
1	A1008	刀螺丝	1	
2	A1006	三号刀	1	
3	A1510	刀颈销	1	
4	A1010	刀内弹簧	1	
5	A1007	刀颈	1	
6	Φ5×14	弹性销	1	
7	635 (加厚)	轴承	1	

### 1.1.2.2 中顶刀

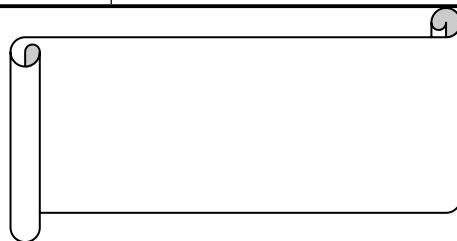


序号	图号	品名	数量	备注
1	A1004A	切刀	1	
2	A1008	刀螺丝	1	
3	A1003	中刀杆	1	
4	A1510	刀颈销	1	
5	A1010	刀内弹簧	1	
6	A1007	刀颈	1	
7	635 (加厚)	轴承	1	
8	Φ5×14	弹性销	1	
51	M4×10	内六角螺钉	2	

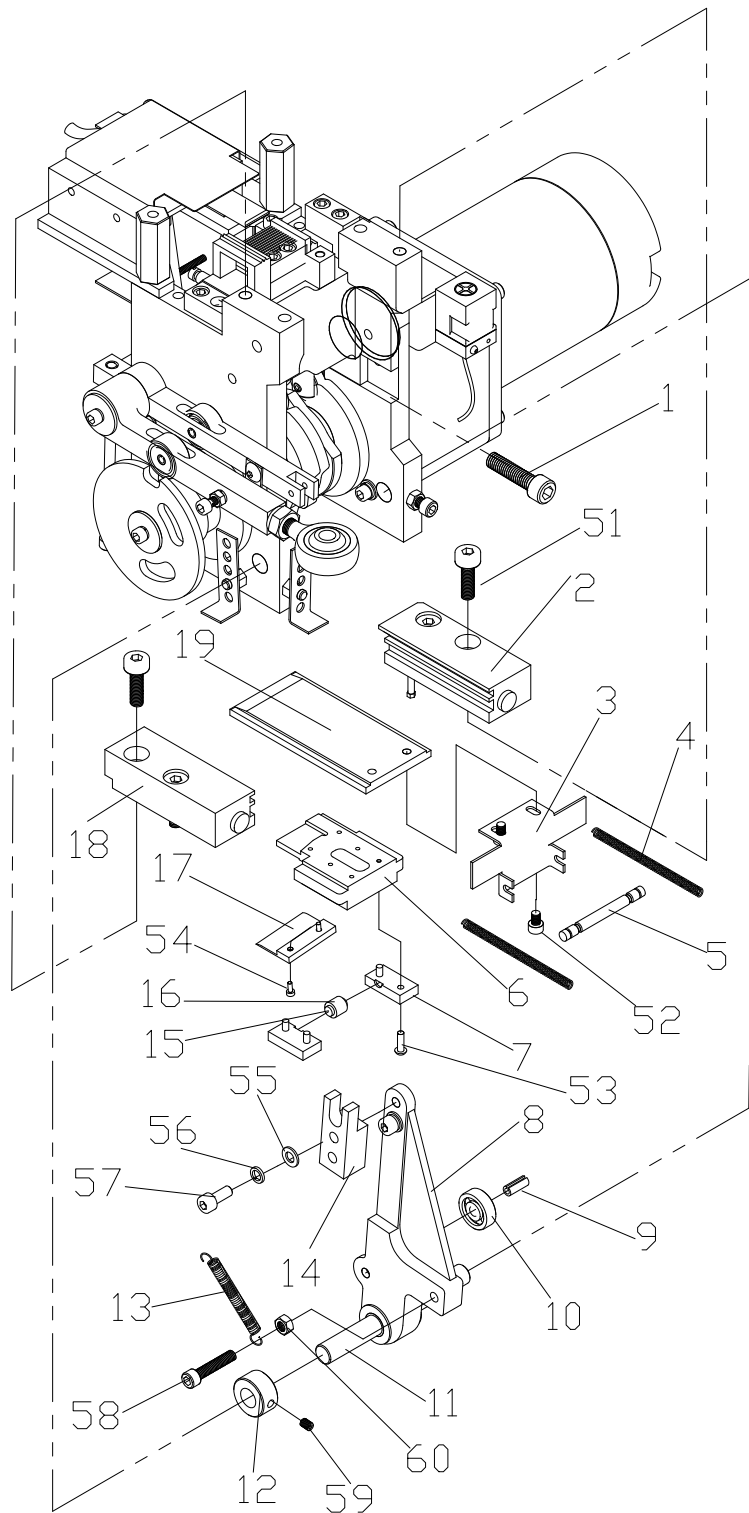
1.1.2.3 右顶刀



序号	图号	品名	数量	备注
1	A1008	刀螺丝	1	
2	A1005	一号刀	1	
3	A1510	刀颈销	1	
4	A1010	刀内弹簧	1	
5	A1007	刀颈	1	
6	Φ5×14	弹性销	1	
7	635 (加厚)	轴承	1	

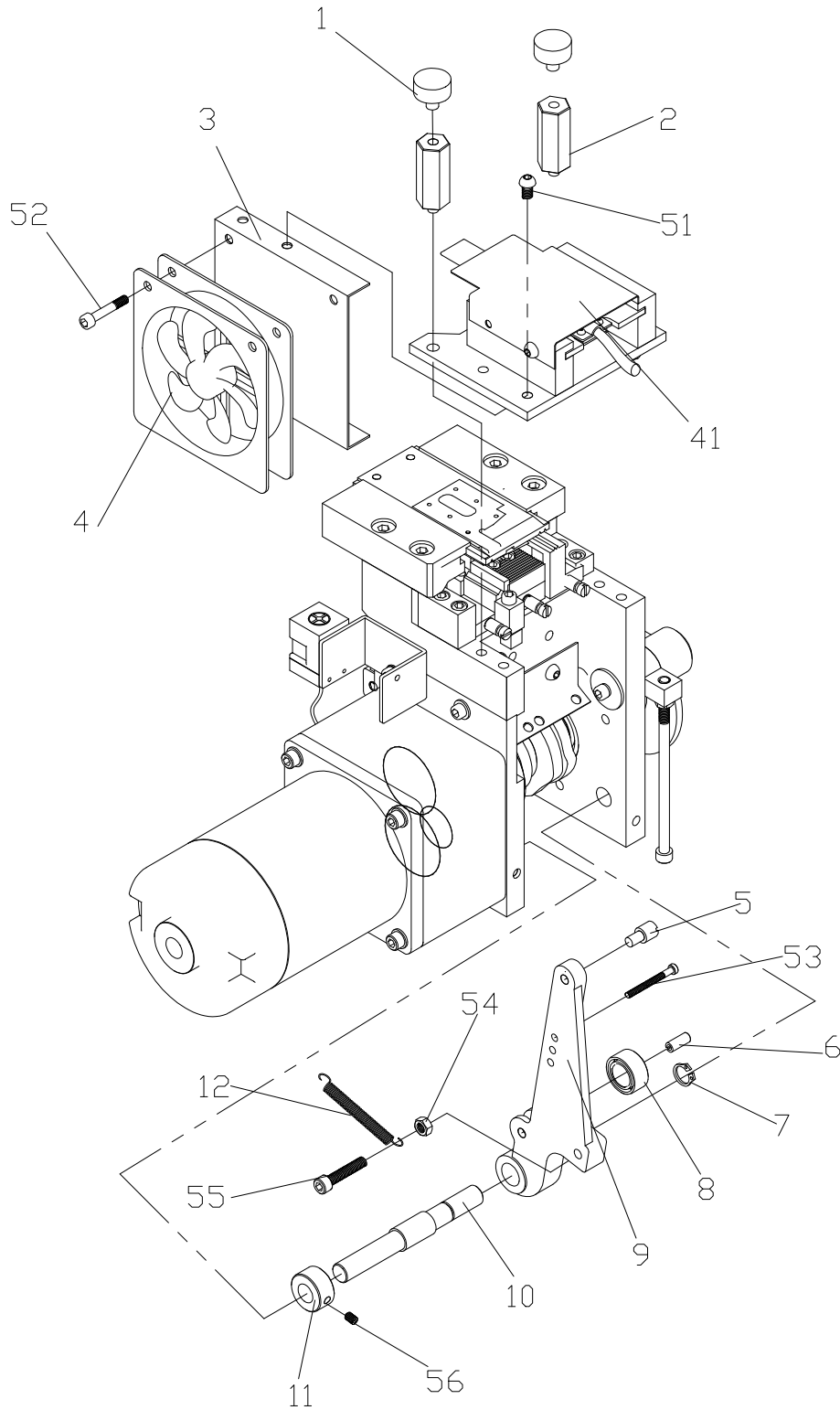


1.1.3 摆杆



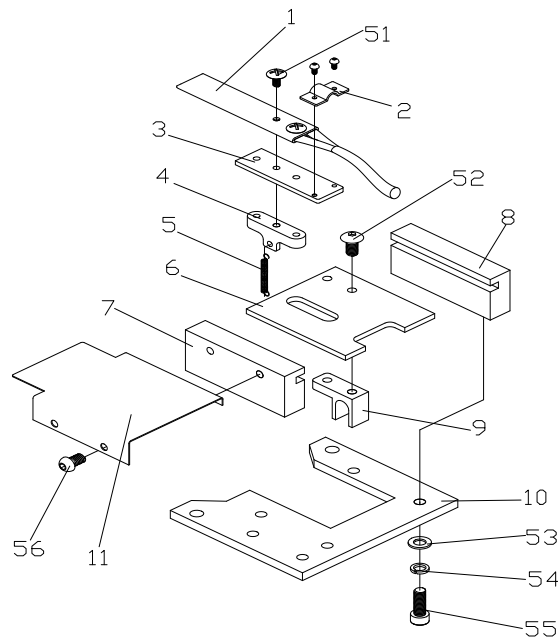
序号	图号	品名	数量	备注
1	AS1-108	有孔螺丝	1	
2	A0509	左支撑块	1	
3	A1534	上滑板挡片	1	
4	A0132	拉簧	2	
5	A0192	滑板拉杆	1	
6	A0501	下滑板	1	
7	A1541	压板	2	
8	A1030	滑板臂	1	
9	Φ5×14	弹性销	1	
10	635 (加厚)	轴承	1	
11	A1084	摇臂轴	1	
12	A1085	摇臂轴套	2	
13	A1093	滑板臂弹簧	1	
14	A1540	连接板	1	
15	01-227	轴	1	
16	01-228	轴套	1	
17	A0502	下滑板挡片	1	
18	A0508	右支撑块	1	
19	A1028	上滑板	1	
51	M6×25	内六角螺钉	4	
52	M5×10	半圆头内六角螺钉	2	
53	M4×12	半圆头内六角螺钉	4	
54	M3×6	内六角螺钉	4	
55	Φ5	平垫	2	
56	Φ5	弹垫	2	
57	M5×25	内六角螺钉	2	
58	M5×30	内六角螺钉	1	
59	M5×6	紧钉螺钉	2	
60	M5	六角螺母	1	

#### 1.1.4 电热臂组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	A1611	聚氨酯垫	2	
2	A1098	中支撑轴	2	
3	A1606	风扇支架	1	
4	8025 DC24V	风扇	1	
5	A1532	电热臂小轴	1	
6	Φ5×14	弹性销	1	
7	S-10	卡簧	1	
8	635 (加厚)	轴承	1	
9	A1031	电热臂	1	
10	A1084	摇臂轴	1	
11	A1085	摇臂轴套	1	
12	HL101122	长拉弹簧	1	
41	见示意图	电热头组合	1	
51	M4×10	十字大扁头螺钉	2	
52	M4×30	内六角螺钉	2	
53	M4×30	内六角螺钉	1	
54	M5	六角螺母	1	
55	M5×30	内六角螺钉	1	
56	M5×6	紧钉螺钉	1	

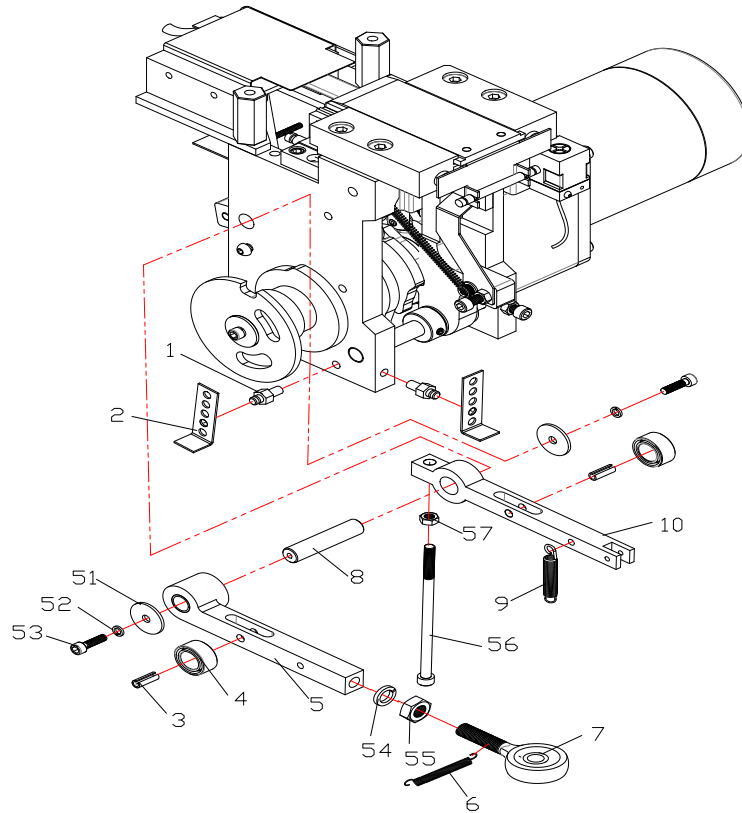
#### 1.1.4.1 电热头组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	A1528	电热头	1	
2	A1081	电热压片	1	
3	A1080	电热胶木片	1	
4	A1530	电热头固定块	1	
5	YS-2A-71	拉簧	1	
6	A1529	电热滑板	1	
7	A1535	电热左压条	1	
8	A1536	电热右压条	1	
9	A1531	电热滑板座	1	
10	A1527	电热座	1	
11	A1533	电热盖	1	
51	M4×12	十字大扁头螺钉	3	
52	M5×10	半圆头内六角螺钉	2	
53	Φ6	平垫	4	
54	Φ6	弹垫	4	
55	M5×20	内六角螺钉	4	
56	M4×10	十字大扁头螺钉	2	

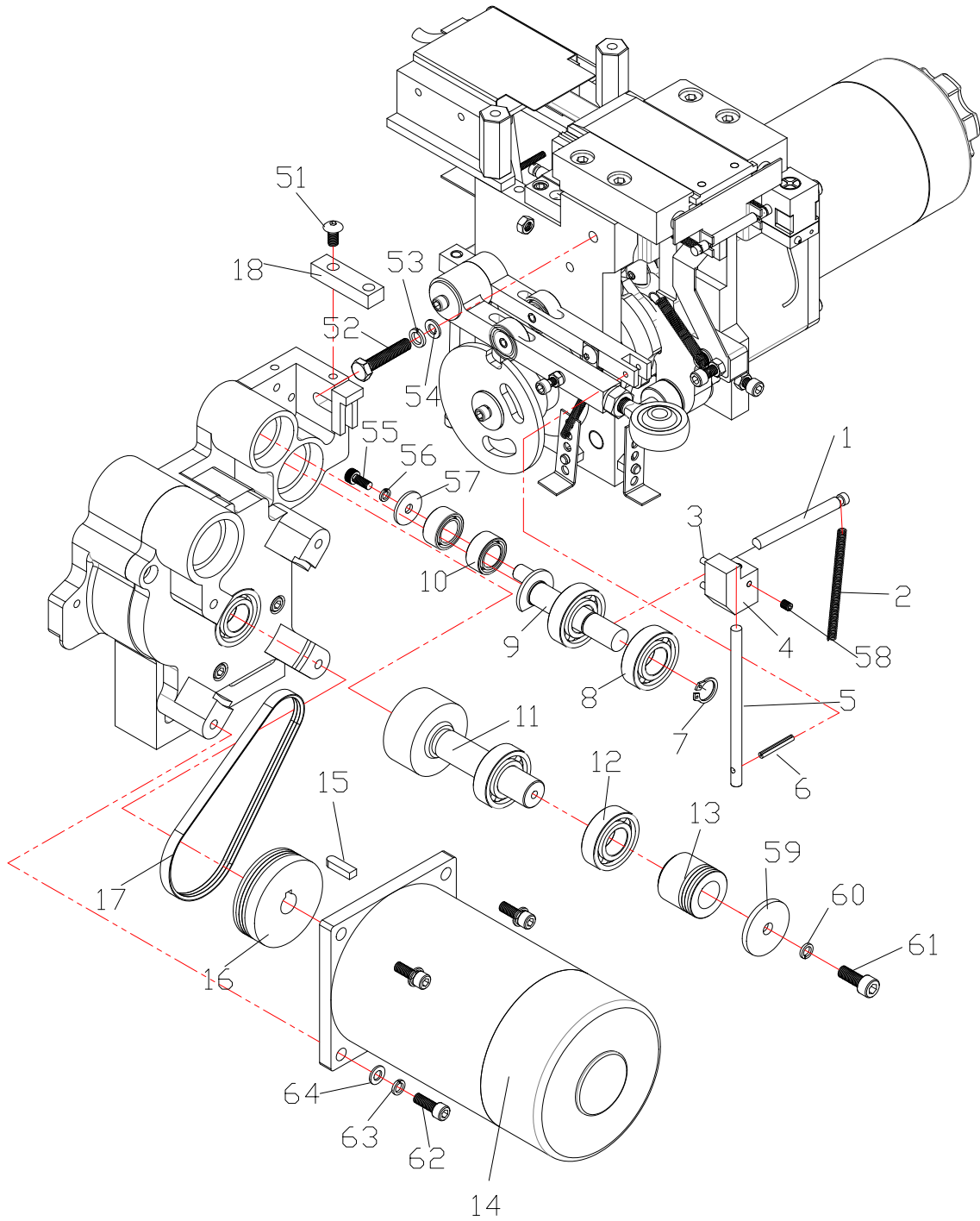
### 1.1.5 摆臂





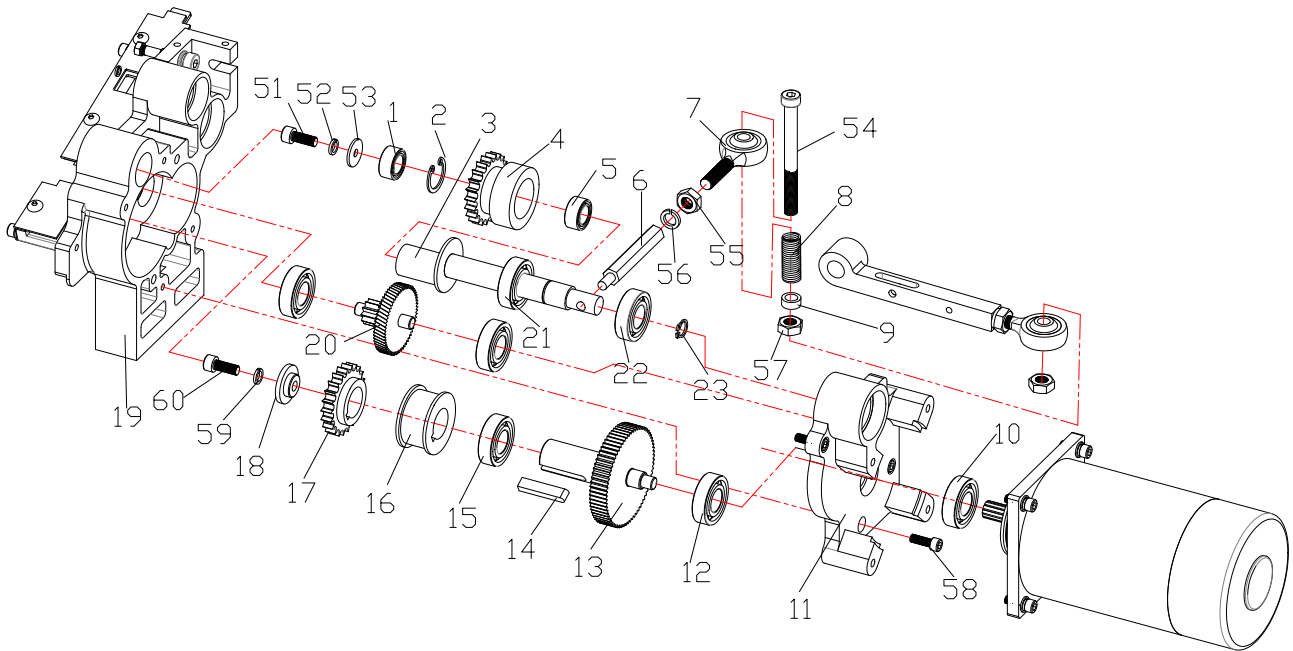
序号	图号	品名	数量	备注
1	A1218	钩板螺母	2	
2	A1217	弹簧钩板	2	
3	Φ5×14	弹性销	2	
4	635 (加厚)	轴承	2	
5	A1039	捆紧臂	1	
6	A0211	送带弹簧	1	
7	Φ8	关节轴承	1	
8	A1041	捆紧臂轴	1	
9	A1096	退带弹簧	1	
10	A1110	进退带臂	1	
51	Φ4×16	平垫	2	
52	Φ4	弹垫	2	
53	M4×12	内六角螺钉	2	
54	Φ8	弹垫	1	
55	M8	六角螺母	1	
56	M6×115	内六角螺钉	1	
57	M6	六角螺母	1	

### 1.1.6 送带电机组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	A1525	送退带杆	1	
2	A1095	送带弹簧	1	
3	Φ5×25	弹性销	2	
4	A1108	限位挡块	1	
5	A1109	滑动杆	1	
6	Φ3×14	弹性销	1	
7	S-12	卡簧	1	
8	6001	轴承	2	
9	A1507	偏心轴	1	
10	628	轴承	2	
11	A1036	进退带轮	1	
12	6002	轴承	2	
13	A0506	皮带轮	1	
14	Z5D120-24GN-20S	M2 电机	1	
15	4×4×16	平键	1	
16	A0505	电机带轮	1	
17	116J 3PU	多沟带	1	
18	A1526	滑动杆挡片	1	
51	M5×12	半圆头内六角螺钉	2	
52	M6×25	外六角螺钉	1	
53	Φ6	弹垫	1	
54	Φ6	平垫	1	
55	M4×12	内六角螺钉	1	
56	Φ4	弹垫	1	
57	Φ4×16	平垫	1	
58	M5×6	紧钉螺钉	5	
59	Φ6×18	平垫	1	
60	Φ6	弹垫	1	
61	M6×12	内六角螺钉	1	
62	M6×20	内六角螺钉	4	
63	Φ6	弹垫	4	
64	Φ6	平垫	4	

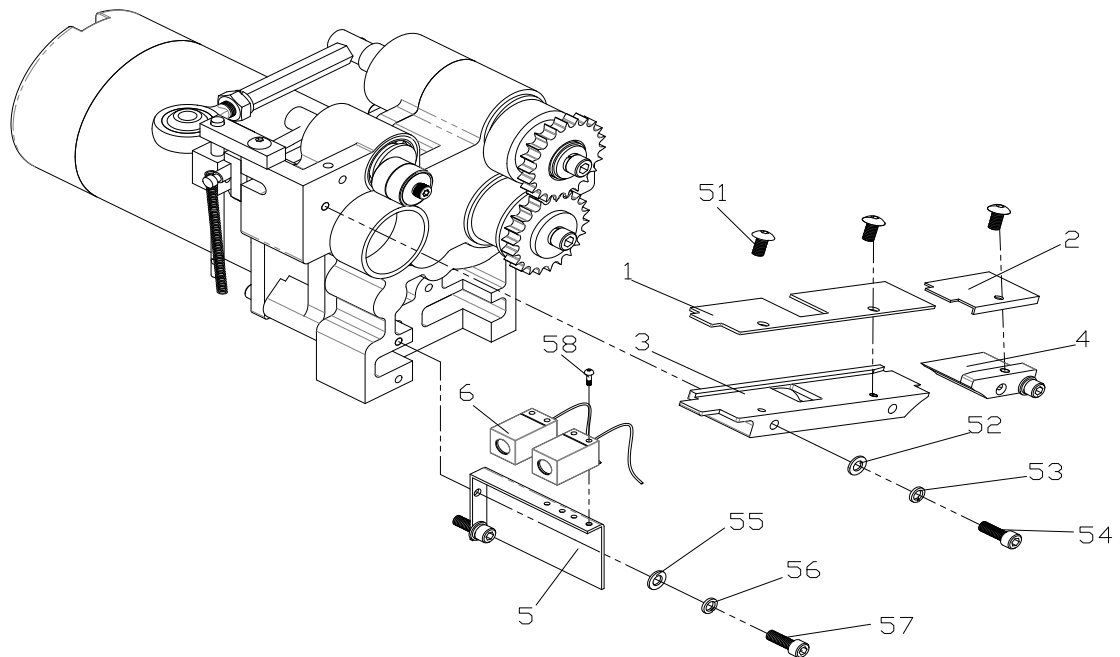
### 1.1.7 拉紧电机组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	6900	轴承	1	
2	R-22	卡簧	1	
3	A1508	捆紧偏心轴	1	
4	A0221	从动轮	1	
5	6000	轴承	1	
6	A1509	捆紧杆	1	
7	Φ8	关节轴承	1	
8	A0212	捆紧压簧	1	
9	A1537	捆紧套	1	
10	6901	轴承	1	
11	A1501	减速箱盖	1	
12	608	轴承	3	
13	A1014	输出齿轮	1	
14	5×5×32	平键	1	
15	6904	轴承	1	
16	A0183	送带轮	1	
17	J50-47	齿轮	1	
18	YS-2A-65	垫圈	1	
19	A1500	送带机座	1	

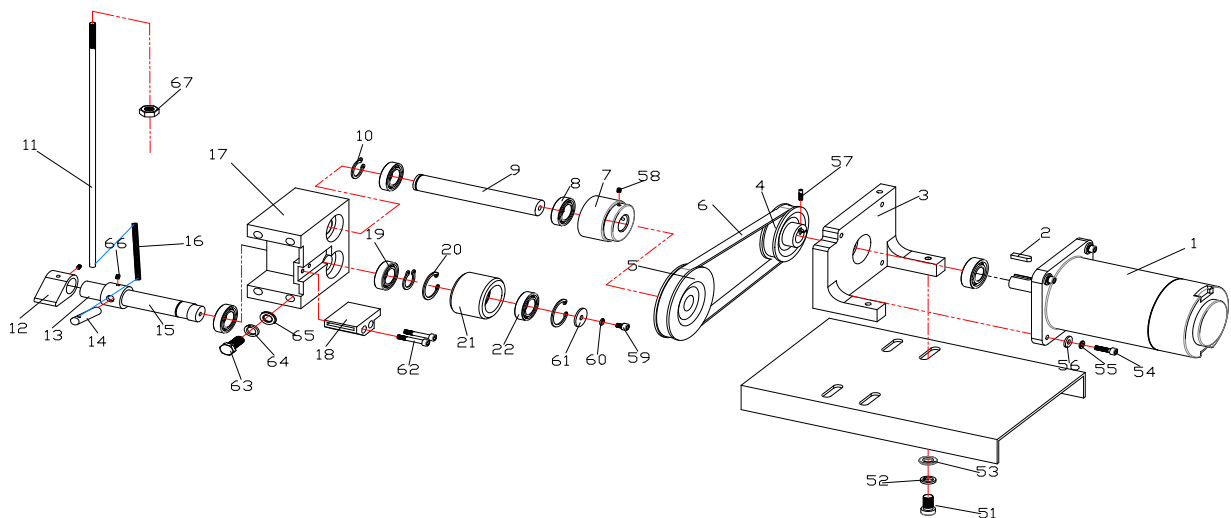
20	A1013	过渡齿轮	1
21	6002	轴承	1
22	6902	轴承	1
23	S-15	卡簧	1
51	M4×12	内六角螺钉	1
52	Φ4	弹垫	1
53	Φ4×16	平垫	1
54	M8×100	内六角螺钉	1
55	M8	六角螺母	2
56	Φ8	弹垫	1
57	M8	止退螺母	1
58	M6×20	内六角螺钉	4
59	Φ6	弹垫	1
60	M6×16	内六角螺钉	1

### 1.1.8 输带导轨组合



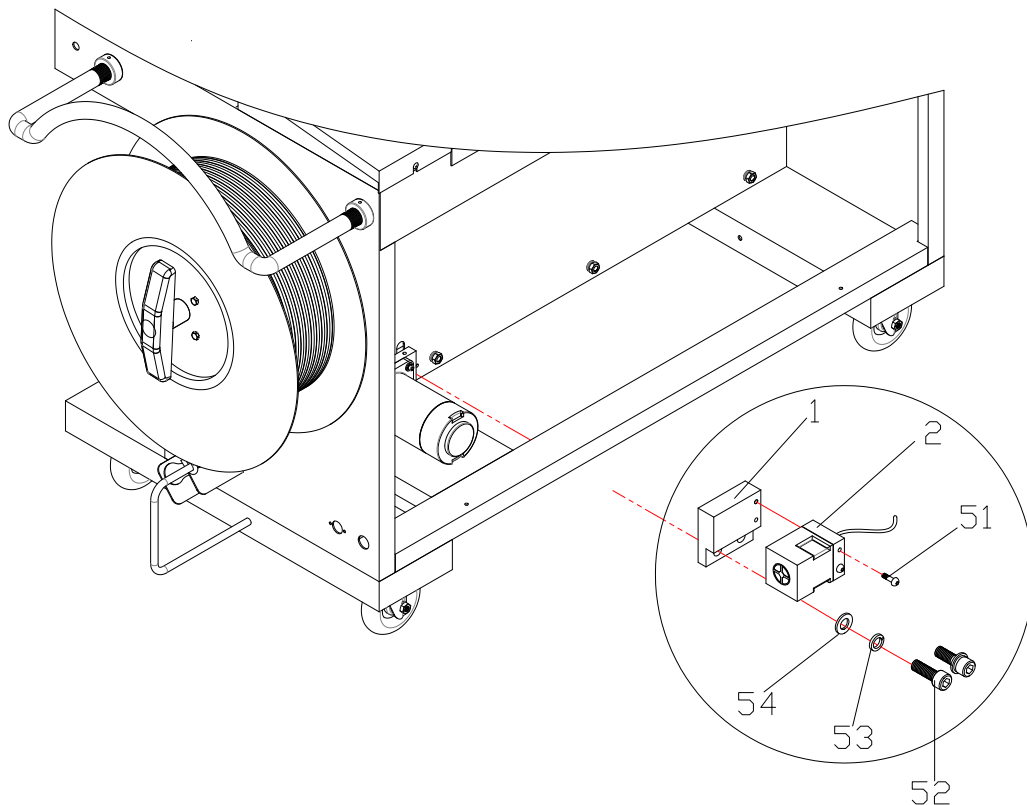
序号	图号	品名	数量	备注
1	A1505	带道盖板	1	
2	A1506	下带道盖板	1	
3	A1503a	带道	1	
4	A1504	下带道	1	
5	A1604	接近开关座	1	
6	QS-05N	接近开关	2	
51	M4×8	内六角螺钉	4	
52	Φ5	平垫	4	
53	Φ5	弹垫	4	
54	M5×40	内六角螺钉	4	
55	Φ5	平垫	2	
56	Φ5	弹垫	2	
57	M5×16	内六角螺钉	2	
58	M3×25	十字盘头螺钉	4	

### 1.1.9 预送带电机组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	Z5D90-24A2-12S	M3 电机	1	
2	5×5×20	平键	1	
3	A0513	储带铝座	1	
4	01-25B	电机皮带轮	1	
5	00-92	皮带轮	1	
6	M-23	皮带	1	
7	00-95	上输带轮	1	
8	6002	轴承	4	
9	00-93	上轴	1	
10	S-15	卡簧	2	
11	00-34	拉杆	1	
12	00-27	手柄	1	
13	MH-201A-36	预选机构小轴	1	
14	00-97	摆杆	1	
15	MH-201A-30	偏心轴	1	
16	00-26-1	拉簧	1	
17	00-83	底座	1	
18	00-108	插带口	1	
19	00-84	隔套	2	
20	R-28	卡簧	2	
21	00-98	下输带轮	1	
22	6001	轴承	1	
51	M6×16	内六角螺钉	4	
52	Φ6	弹垫	4	
53	Φ6	平垫	4	
54	M6×20	内六角螺钉	4	
55	Φ6	弹垫	4	
56	Φ6	平垫	4	
57	M5×20	内六角螺钉	2	
58	M6×10	紧钉螺钉	2	
59	M5×12	内六角螺钉	1	
60	Φ5	弹垫	1	
61	Φ5×18	平垫	1	
62	M5×35	内六角螺钉	2	
63	M8×20	外六角螺钉	4	
64	Φ8	弹垫	4	
65	Φ8	平垫	4	
66	M5×6	紧钉螺钉	3	
67	M6	六角螺母	2	

### 1.1.9.1 预送带接近开关

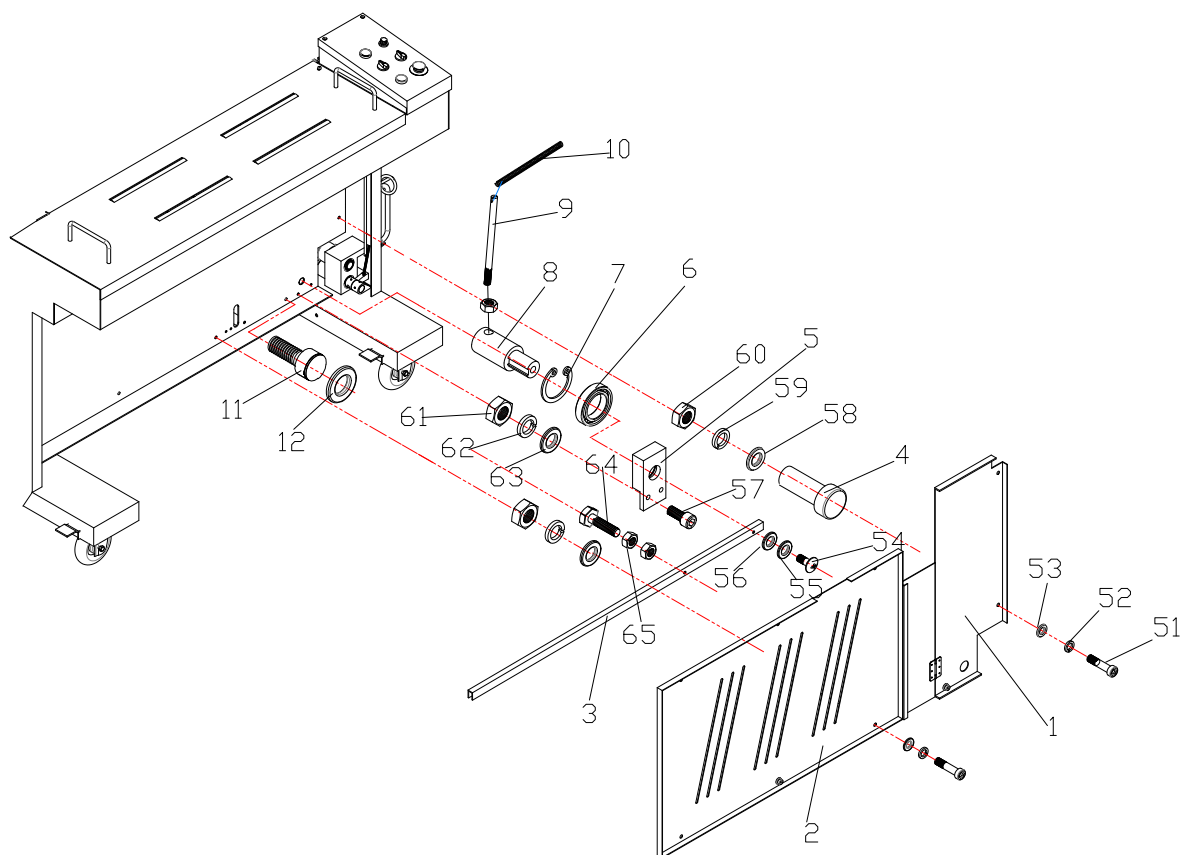


序号	图号	品名	数量	备注
1	YS-201A-08	开关板	1	
2	QS-05N	接近开关	1	
51	M3×25	十字盘头螺钉	2	
52	M5×10	内六角螺钉	2	
53	Φ5	弹垫	2	
54	Φ5	平垫	2	

## 1.2 储带单元

### 1.2.1 带仓体

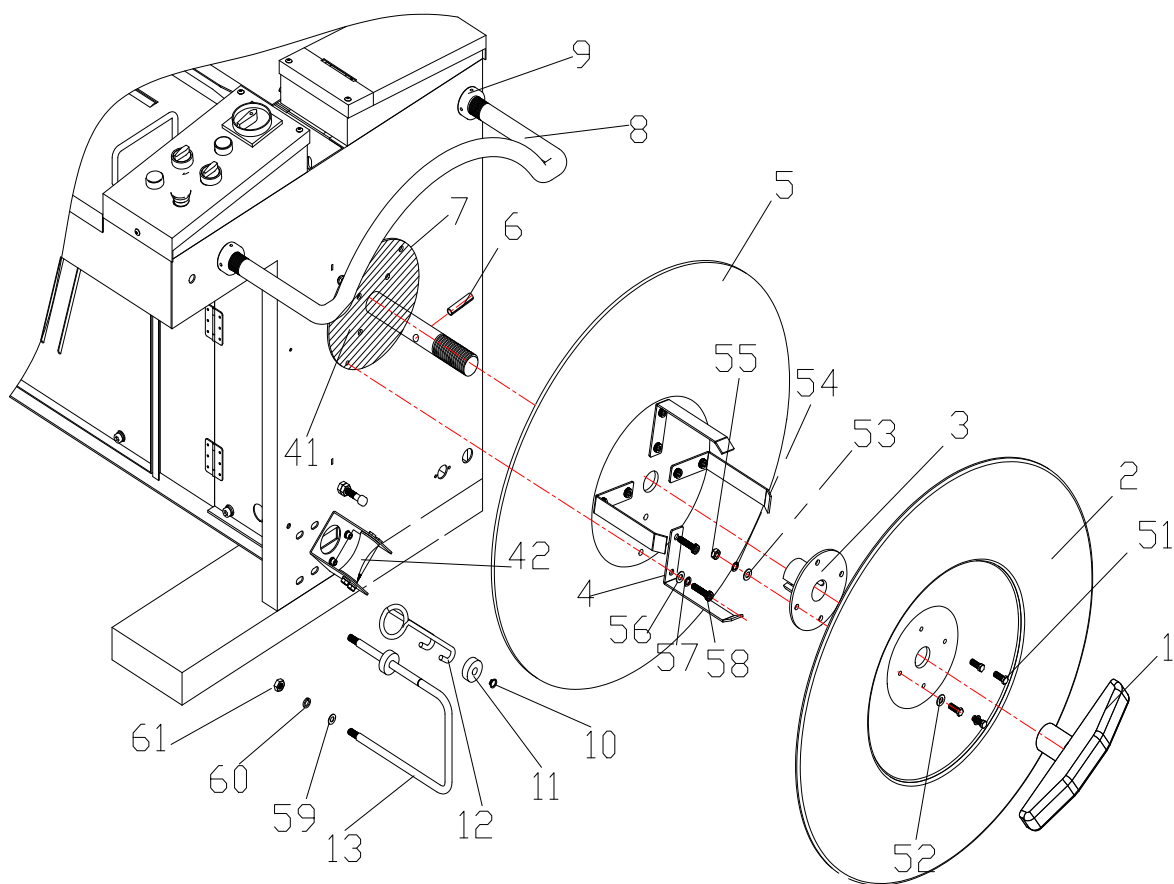




序号	图号	品名	数量	备注
1	YS-201-03	带仓右板	1	
2	YS-201-02	带仓板	1	
3	201A-29	带撑杆	1	
4	00-19	支柱	10	
5	MH-201A-37	轴承座	1	
6	6900	轴承	2	
7	S-22	卡簧	1	
8	MH-201A-26A	带撑杆轴	1	
9	MH-201A-28	预送拉簧轴	1	
10	00-26 (2)	拉簧	1	
11	YS-201A-10	锁紧螺丝	2	
12	Φ12×5×3.5	磁钢	2	
51	M6×12	内六角螺钉	10	
52	Φ6	弹垫	10	

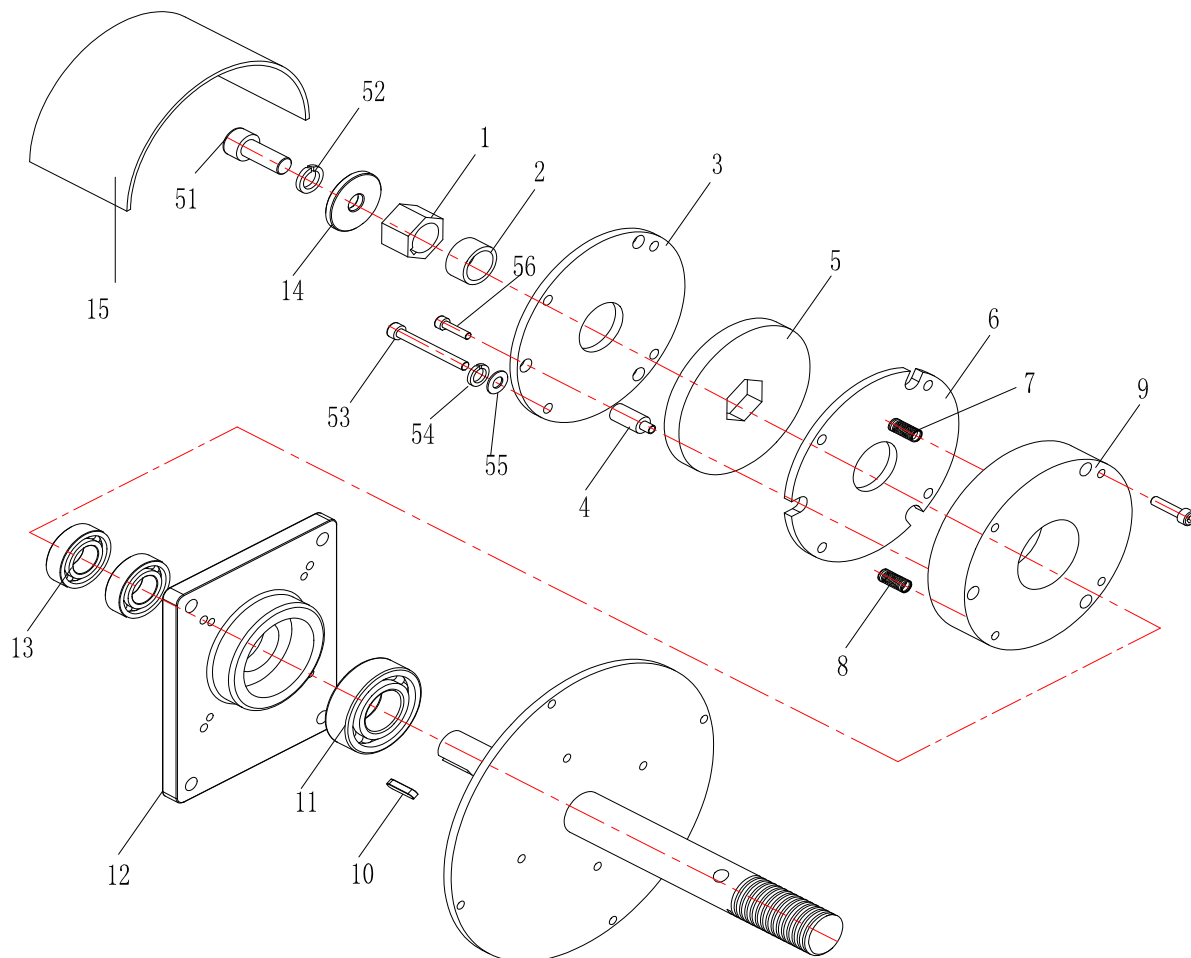
53	Φ6	平垫	10
54	M5×12	内六角螺钉	1
55	Φ5	弹垫	1
56	Φ5	平垫	1
57	M5×20	内六角螺钉	2
58	Φ6	平垫	10
59	Φ6	弹垫	10
60	M6	六角螺母	10
61	M5	六角螺母	3
62	Φ5	弹垫	2
63	Φ5	平垫	2
64	M6×30	外六角螺钉	1
65	M6	六角螺母	2

### 1.2.2 带盘组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	00-192	手轮	1	
2	00-189	外带盘	1	
3	YS-2A-87	轴套盘	1	
4	00-143	撑爪	4	
5	00-142	内带盘	1	
6	Φ8×40	弹性销	1	
7	YS-04-405	固定轴盘	1	
8	00-29	护架	1	
9	00-30	圆螺母	4	
10	S-10	卡簧	2	
11	MH-101B-52	防震垫圈	2	
12	2D-2009	导带调整器	1	
13	YS-201A-09	刹车杆	1	
41	YS-04-41	带盘刹车组合	1	
42	YS-04-42	导带滚轮组合	1	
51	M6×12	内六角螺钉	4	
52	Φ6	平垫	4	
53	Φ6	平垫	4	
54	Φ6	弹垫	4	
55	M6	止退螺母	4	
56	Φ6	平垫	8	
57	Φ6	弹垫	8	
58	M6×12	内六角螺钉	8	
59	Φ6	平垫	2	
60	Φ6	弹垫	2	
61	M6	六角螺母	2	

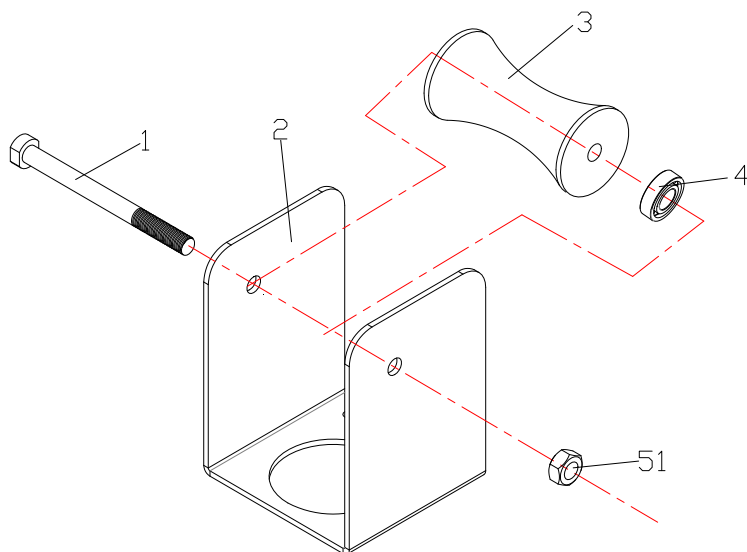
### 1.2.2.1 带盘刹车组合



序号	图号	品名	数量	备注
----	----	----	----	----

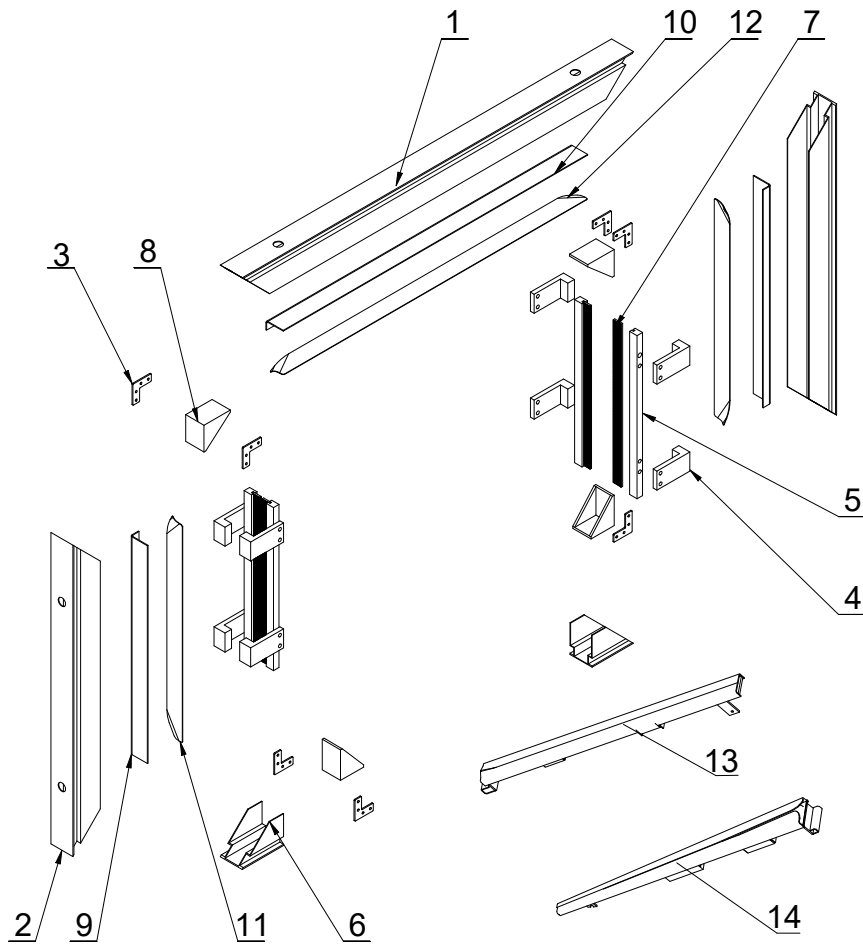
1	YS-04-407A	限位套	1
2	YS-04-408	隔套	1
3	YS-04-402	固定板	1
4	YS-04-406	柱子	3
5	YS-04-404A	摩擦片	1
6	YS-04-401	刹车片	1
7	YS-04-410A	压簧	3
8	YS-04-410	压簧	3
9	YS-04-400	刹车线圈	1
10	5×5×20	平键	1
11	6303	轴承	1
12	YS-04-403	刹车固定板	1
13	6003	轴承	2
14	YS-04-409	垫圈	1
15	YS-04-411	挡片	1
51	M8×20	半圆头内六角螺钉	1
52	Φ8	弹垫	1
53	M6×65	内六角螺钉	4
54	Φ6	弹垫	4
55	Φ6	平垫	4
56	M5×45	内六角螺钉	3

### 1.2.2.2 导带滚轮组合



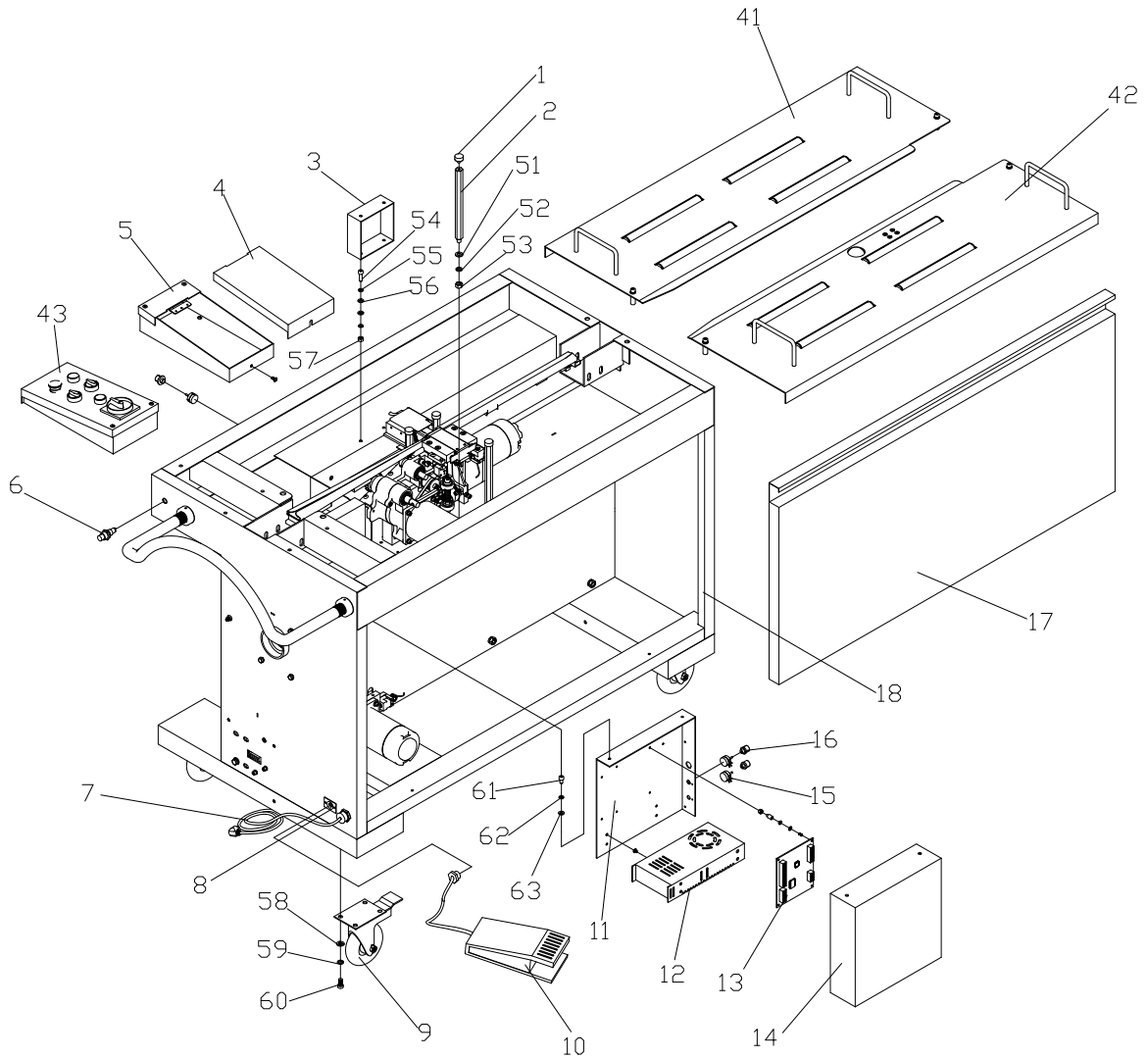
序号	图号	品名	数量	备注
1	YS-04-433	导带轮轴	2	
2	YS-201A-07	滑轮座	1	
3	YS-04-431	导带轮	1	
4	608	轴承	2	
51	M6	止退螺母	2	

### 1.3 框架单元



序号	图号	品名	数量	备注
1	MH-A-1	框架横梁	1	
2	MH-A-2	立柱	2	
3	KG-02	连接块	8	
4		塑料毛刷架	8	
5	MH-D-1	毛刷架	4	
6	MH-A-3	脚块	2	
7	MH-D-2	毛刷	4	
8		塑料转角	4	
9	MH-B-1	立底板	2	
10	MH-B-2	横底板	1	
11	KF-00	翻板	2	
12	KF-00	翻板	3	
13	YS-201A-12	左带道	1	
14	YS-201A-13	右带道	1	

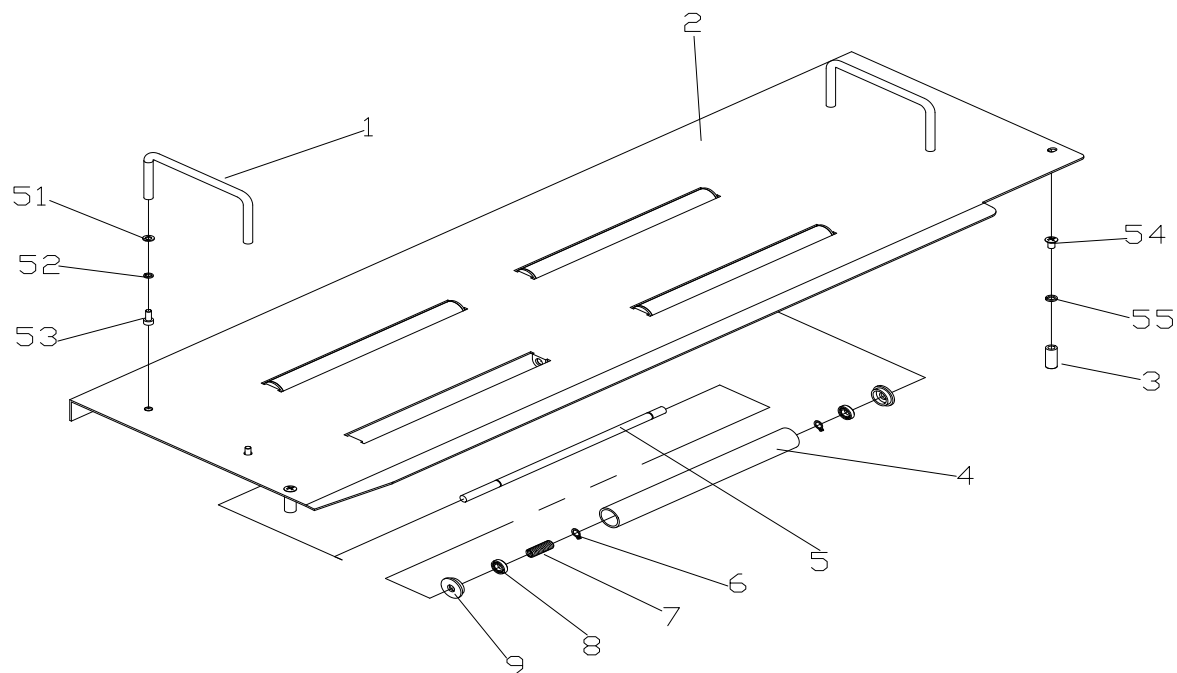
### 1.4 机架组合





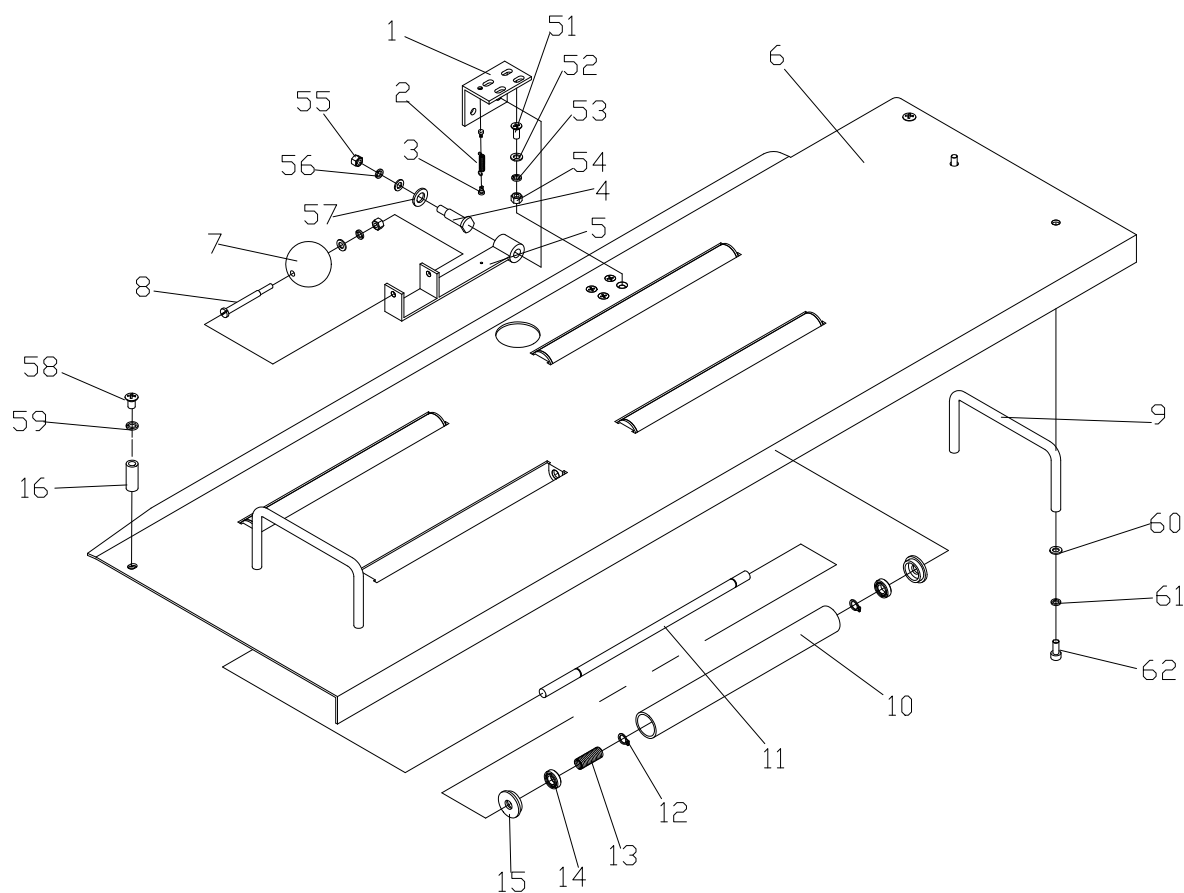
序号	图号	品名	数量	备注
1	A1611	聚氨酯垫	2	
2	A1612	支撑轴	2	
3	A1610	支撑板	1	
4	101A-15	工具盒盖	1	
5	101A-14	工具盒	1	
6	PBS-11B	按钮	1	
7	RVV2-3P	电源线 3×1.0-5m	1	
8	H3CT	卡依头	1	
9	3 寸	平顶铁脚轮	4	
10	TFS-201	脚踏开关	1	
11	YS-201A-06	电器盒盖	1	
12	S-350-24V	开关电源	1	
13	APC-20D	PC 板	1	
14	YS-201A-11	电器盖板	1	
15	BK250	电位器	3	
16	黑色 17×13	电位器旋钮	3	
17	YS-201A-04	后封板	1	
18	YS-201A-00	机架	1	
41	见示意图	前盖板组合	1	
42	见示意图	后盖板组合	1	
43	见示意图	开关盒组合	1	
51	Φ8	平垫	2	
52	Φ8	弹垫	2	
53	M8	六角螺母	2	
54	M5×12	内六角螺钉	2	
55	Φ5	弹垫	4	
56	Φ5	平垫	4	
57	M5	六角螺母	2	
58	Φ8	平垫	16	
59	Φ8	弹垫	16	
60	M8	外六角螺钉	16	
61	M5×12	内六角螺钉	4	
62	Φ5	弹垫	4	
63	Φ5	平垫	4	

### 1.4.1 前盖板组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	00-210	提手	2	
2	G101A-001A	前盖板	1	
3	00-212	固定销	1	
4	00-207 (2)	滚筒 L=217	4	
5	00-206 (2)	滚筒轴 L=240	4	
6	S-8	卡簧	8	
7	00-G-1	压簧	4	
8	208088	轴承	8	
9	00-208	端盖	8	
51	Φ6	平垫		
52	Φ6	弹垫	4	
53	M6×12	内六角螺钉	4	
54	M6×10	十字大扁头螺钉	4	
55	Φ6	弹垫	2	
			2	

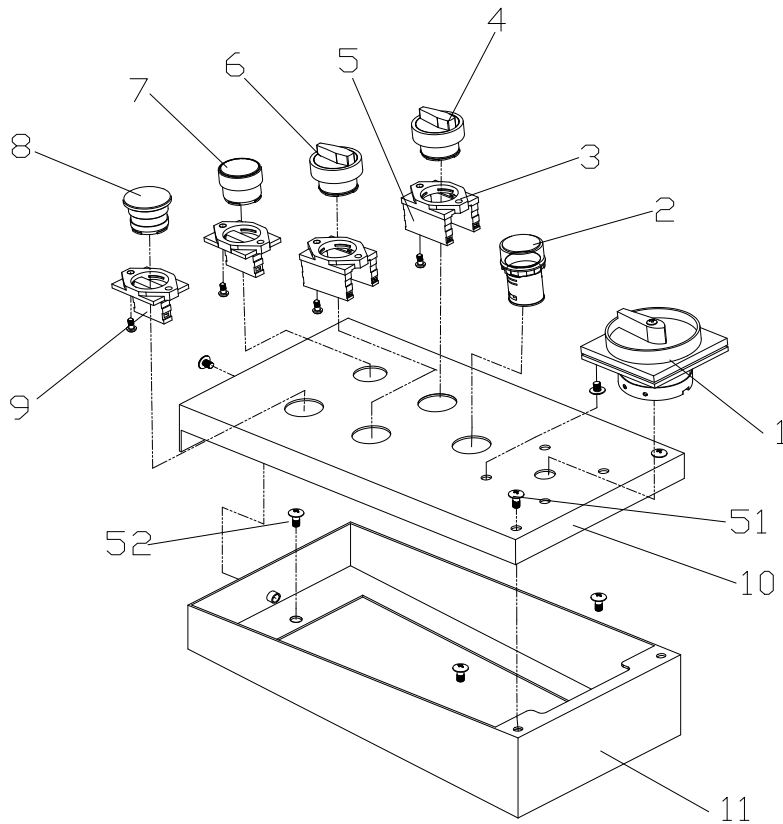
### 1.4.2 后盖板组合



序号	图号	品名	数量	备注
1	00-217	角铁	1	
2	00-215	弹簧	1	
3	00-216	弹簧钩柱	2	
4	00-218	轴	1	
5	00-050	球开关座	1	
6	G101A-002A	后盖板	1	
7	Φ40 圆球	球开关	1	
8	00-214	球轴	1	
9	00-210	提手	2	
10	00-207 (2)	滚筒 L=217	4	
11	00-206 (2)	滚筒轴 L=240	4	
12	S-8	卡簧	8	
13	00-G-1	压簧	4	

14	208088	轴承	8
15	00-208	端盖	8
16	00-212	固定销	1
51	M5×16	十字沉头螺钉	4
52	Φ5	弹垫	5
53	Φ5	平垫	5
54	M5	六角螺母	5
55	M8	六角螺母	2
56	Φ8	弹垫	2
57	Φ8	平垫	2
58	M6×10	十字大扁头螺钉	2
59	Φ6	弹垫	2
60	Φ6	平垫	4
61	Φ6	弹垫	4
62	M6×12	内六角螺钉	4

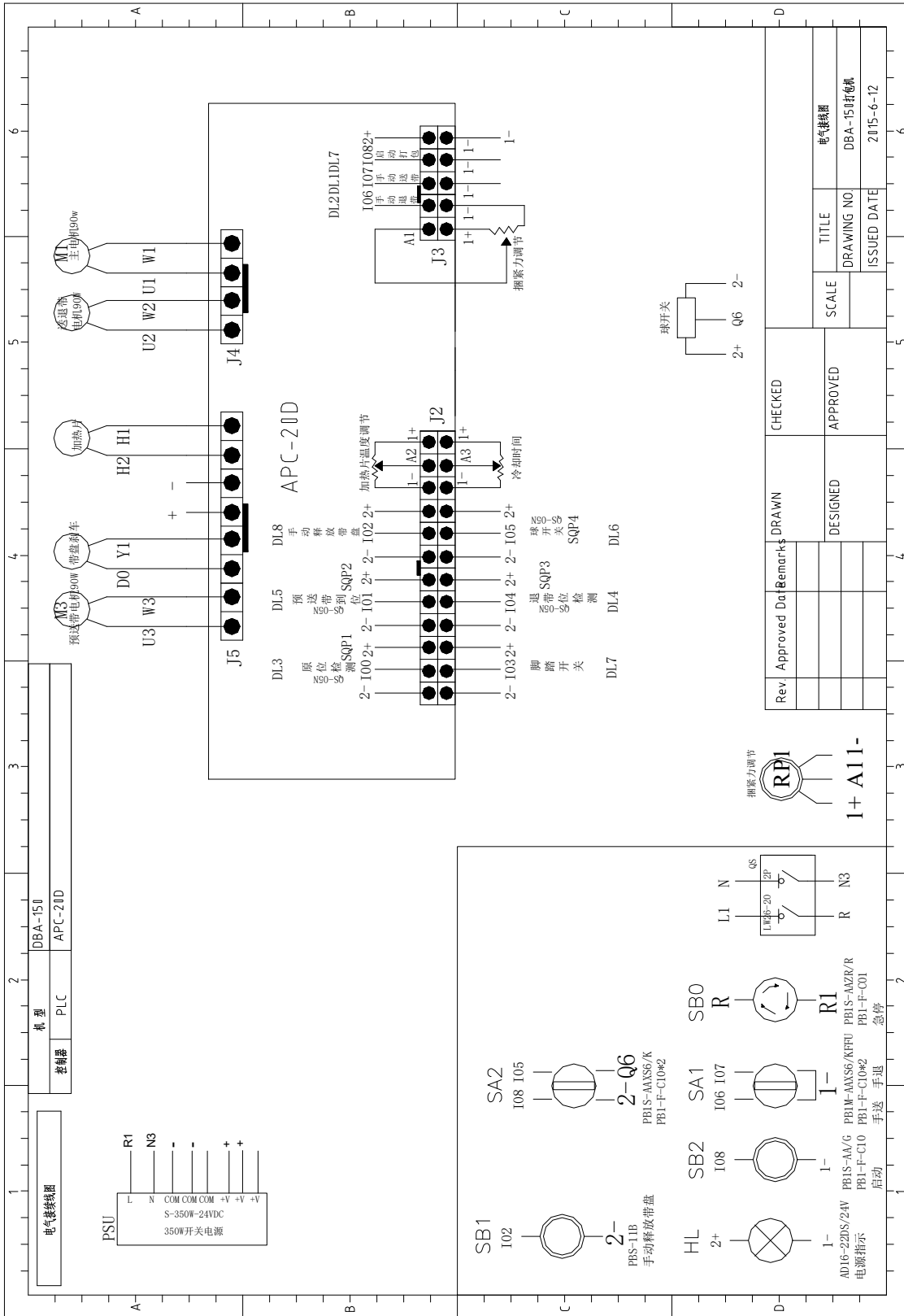
### 1.4.3 开关盒组合

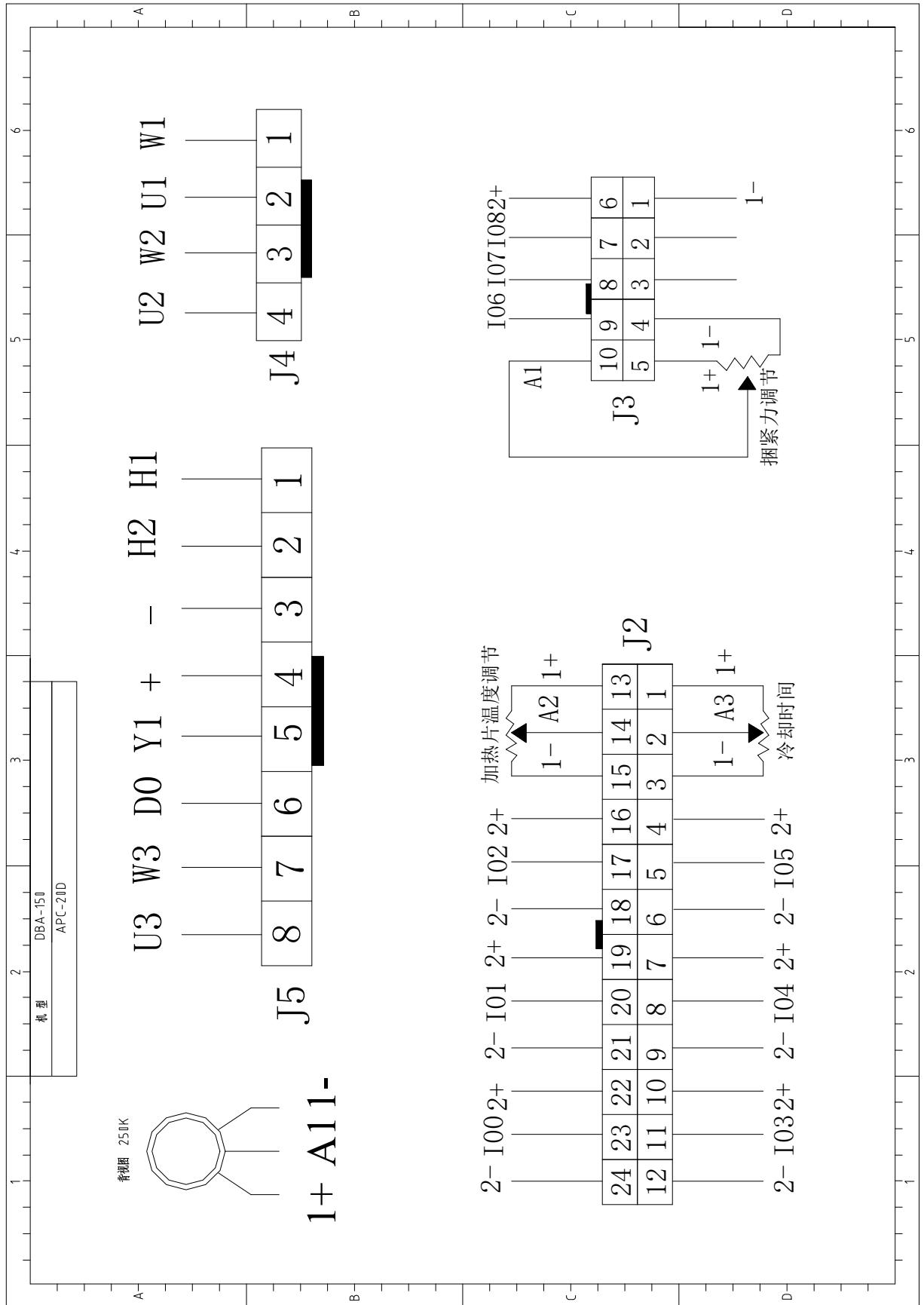


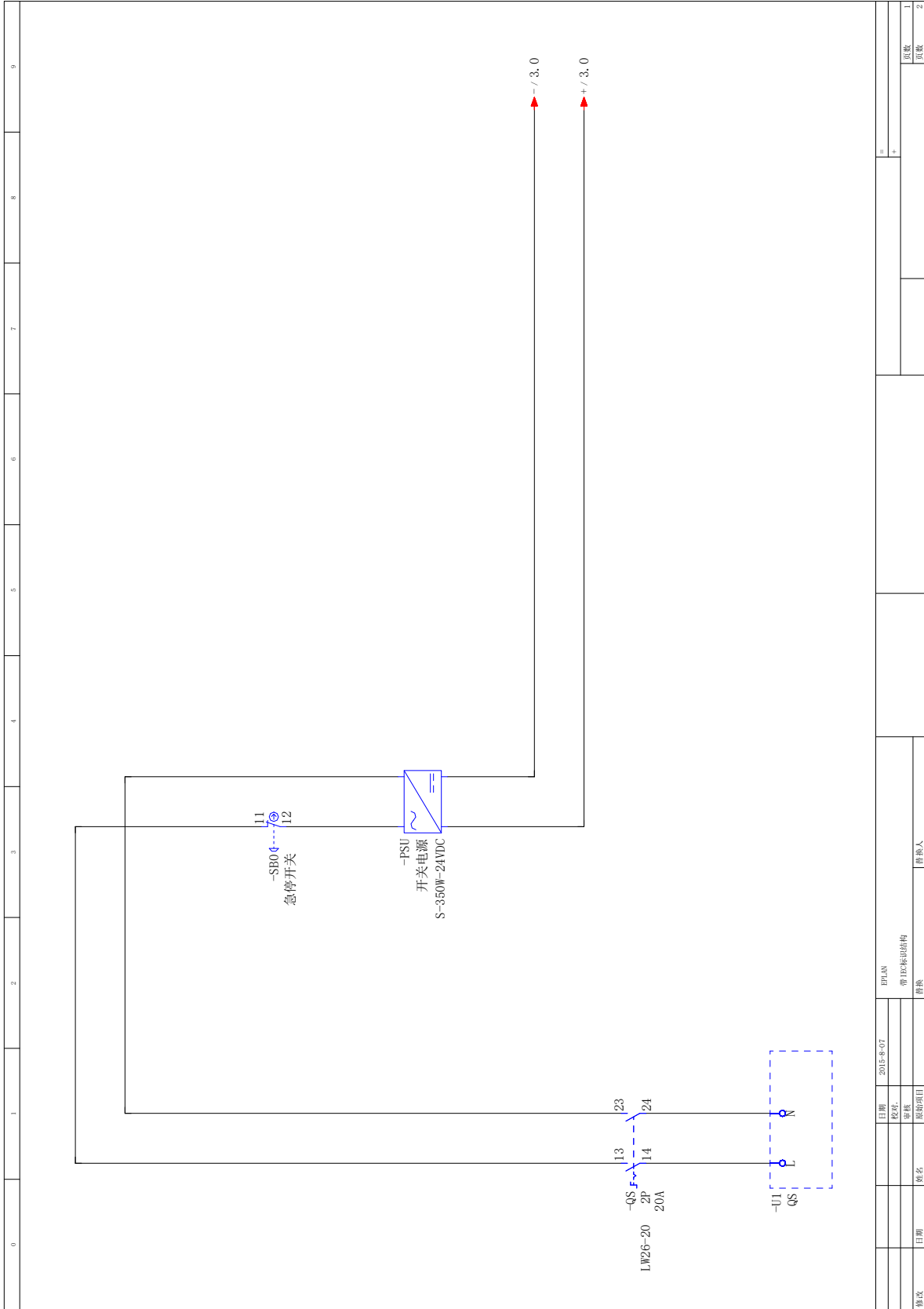
序号	图号	品名	数量	备注
1	LW26-20 2P	二极隔离开关	1	
2	AD16-22DS/24V	指示灯	1	
3	PB1-F-ZS	中座	4	
4	PB1S-AAXS6/KFFU	自复位旋钮	1	
5	PB1-F-C10	常开	5	
6	PB1S-AAXS6/K	短柄三位置旋钮	1	
7	PB1S-AA/G	点动	1	
8	PB1S-AAZR/R	急停	1	
9	PB1-F-C01	常闭	1	
10	101A-13A	开关面板	1	
11	101A-12	开关盒	1	
51	M5×10	十字大扁头螺钉	3	
52	M5×8	十字盘头螺钉	3	

### 第三部分

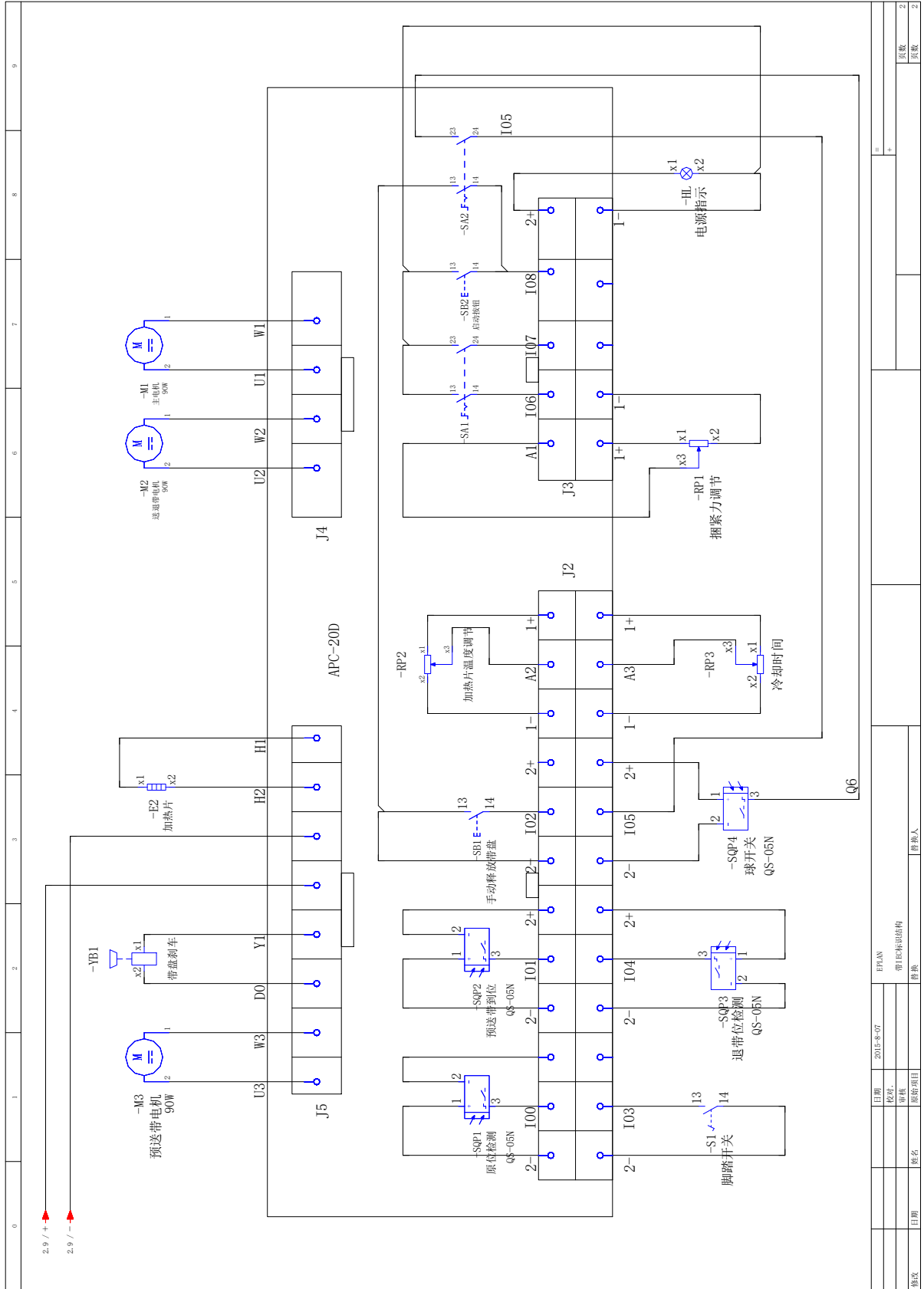
#### 1 电气接线与原理图











修改	日期	2015-8-07	EPLAN
	校对		带工区标准结构
	审核		曹燕
	原始项目		曹燕
	设计人		曹燕
	日期		
	审核		
	校对		
	日期		
	审核		
	校对		