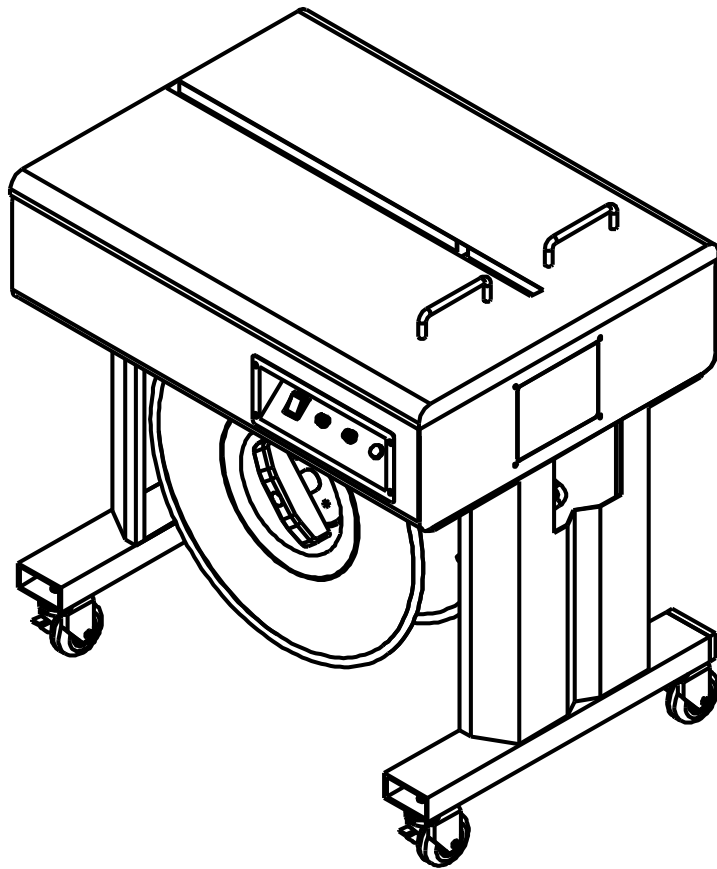


CE

YS-A1 型半自动捆扎机  
使用说明书及配件手册



青岛艾讯包装设备有限公司



机器只允许相关人员进行操作

### 日常安全需知:

如需对机器进行操作或服务请参照以下几点:

#### 之前

- 阅读说明书做好准备
- 检查所有机器上的盖板，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，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

#### 在这期间

- 不要穿着那些宽松的衣服，以防缠入机器
- 请勿赤脚进行维修操作
- 请让手和其它物品保持理想的工作距离
- 请不要超出捆扎范围的产品，因为机器只能在适用范围内进行捆扎

#### 在这之后

- 确认各路开关都已经在关闭状态。



机器只允许相关人员进行操作

### 服务与安全规定

- 请保留这本服务目录
- 请不要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
- 为了使机器正常使用请不要安装未经 YOUNGSUN 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
- 不要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



机器只允许相关人员进行操作

**注意:**

为了让机器总是能够正常运行，请保持机器和零件的清洁，定期对润滑部分加润滑油及电气设备进行检修。

机器只允许相关技术人员进行操作

## 内容目录

第一部分 机器性质与安全信息		
1-1	公司名称和地址	第 6 页
1-2	性能参数	第 6 页
1-3	机器名牌	第 6 页
1-4	概述及应用领域	第 7 页
1-5	使用机器的安全注意事项	第 7 页
1-6	机器的规格与调试	第 7 页

第二部分 机器的规格与调试		
2-1	规格	第 7 页
2-2	搬运与储存条件	第 8 页
2-3	调试	第 9 页

第三部分 机器操作		
3-1	控制面板功能	第 9 页
3-2	穿带方法	第 10 页
3-3	操作步骤	第 10 页
3-4	日常维护	第 10 页
3-5	需要调整部位	第 12 页

第四部分 维修与故障排除		
4-1	维修时的安全警告	第 13 页
4-2	定期的维修与清洁	第 13 页
4-3	常见故障及排除方法	第 14 页
4-4	维修服务中心	第 16 页

第五部分 主要零部件及明细表		
5-A	机芯单元	第 17 页
5-A-1	主电机组合	第 18 页
5-A-2	机芯架	第 20 页
5-A-3	顶体组合	第 22 页
5-A-3-1	左顶刀组合	第 23 页
5-A-3-2	中顶刀组合	第 24 页
5-A-3-3	右顶刀组合	第 25 页
5-A-4	滑板摆杆组合	第 26 页
5-A-5	滑板组合	第 28 页
5-A-6	加热摆杆组合	第 29 页
5-A-7	送退电机组合	第 30 页
5-A-8	滚轮架组合	第 32 页
5-A-9	电磁铁组合	第 34 页
5-B	带盘单元	第 36 页
5-C	YS-A1 机壳单元-1	第 38 页
5-D	YS-A1 机壳单元-2	第 40 页

第六部分	主要电气接线图与原理图.....	第 41 页
------	------------------	--------

## 第一部分 机器性质与安全信息

### 1-1 公司名称和地址

公司名称：青岛艾讯包装设备有限公司

生产单位地址：青岛经济技术开发区海尔大道 263 号

### 1-2 性能参数

项目	参数
	YS-A1
电源及驱动马达	220V/50/60Hz,0.25kw,直流马达
打包速度	1.5 秒/道
捆紧力	0-45kg
打包带要求	宽为 5~15mm, 厚为 0.5~0.8mm
外形尺寸	L750×W550×H750mm
工作台面高	750mm
机器重量	74kg
工作噪音	≤75DB
环境条件	湿度≤98%, 温度 0-40℃
底部粘接	粘接面≥90%, 粘接宽度≥20%, 粘接位置偏差≤2mm

### 1-3 机器铭牌

如有疑问及意见需与生产商联系，请提供机器的序列号和型号。机器具体详细信息请参看机器铭牌。

## 1-4 概述及应用领域

该机采用新型单片机线路：单片机控制整个打包动作；超低音设计：整机组合完善成熟，低噪音，减低工作压力；新一代电热钢片设计：没有变形短路的缺点。完成一个工作循环，自动停机，节省用电。

## 1-5 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。本机采用两相制，花线为接地零线，作漏电保护。
- ②. 请勿用手直接触摸加热片。
- ③. 勿用水冲洗机器，工作场所若是潮湿的情况，操作人员请勿赤脚工作。
- ④. 勿随意更换或增减机器上的零件。
- ⑤. 输带轮表面请勿粘油。
- ⑥. 机器不使用时请拔掉电源插头。
- ⑦. 说明书中列中主要零部件要经常用油润滑(详见第 11 页)。

## 1-6 机器辐射安全

1-6-1 噪音：≤75DB

## 第二部分 机器的规格与调试

### 2-1 规格

2-1-1 机器型号：YS-A1 型

2-1-2 净量：74kg

2-1-3 毛重：82kg

2-1-4 体积：0.30m<sup>3</sup>

2-1-5 制造日期：见合格证

2-1-6 制造地：中国青岛



## 2-2 搬运及储存条件

### 2-2-1 机器结构图(见图 2-1)

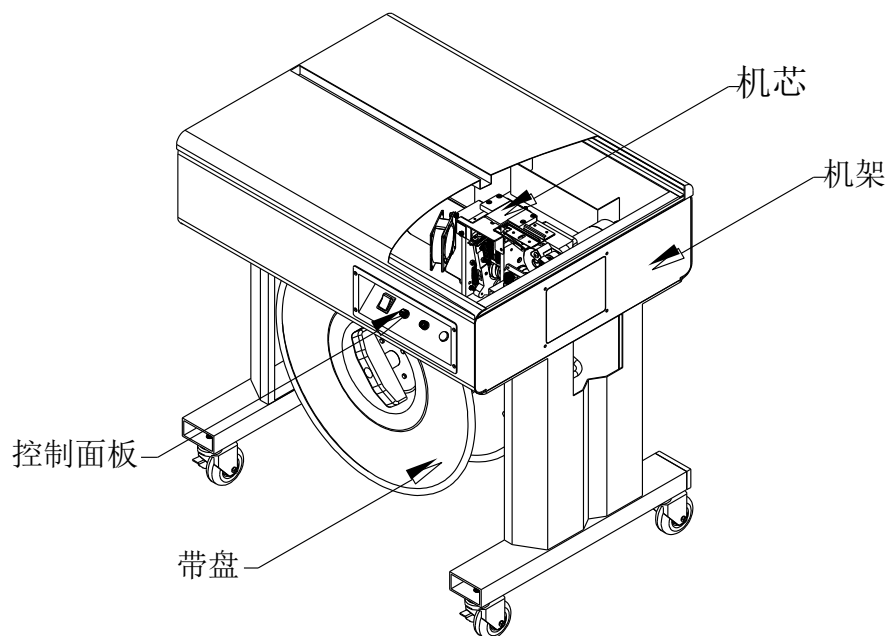


图 2-1

### 2-2-2 搬运

用铲车搬运（见图示 2-2）。

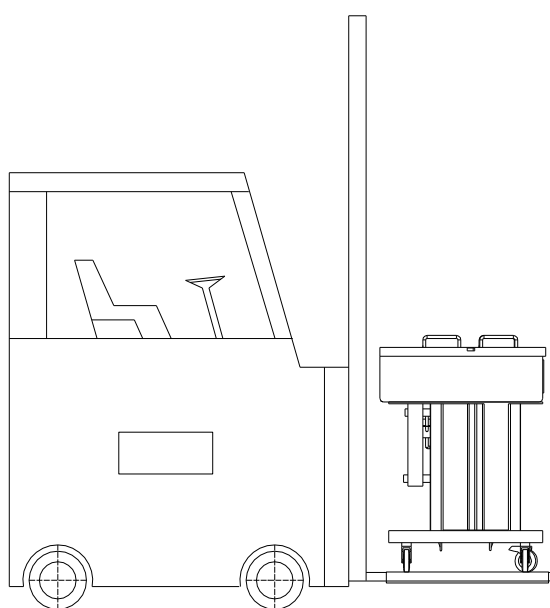


图 2-2

### 2-2-3 工作环境条件

工作环境应远离烟火、干燥通风和无腐蚀性物质侵蚀，湿度 $\leq 98\%$ ，正常的环境温度为 $0-40^{\circ}\text{C}$ 范围内，对电磁辐射无特殊的要求。

## 2-3 调试

### 2-3-1 运转前检查

- 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

## 第三部分 机器操作

### 3-1 控制面板功能（见图 3-1）

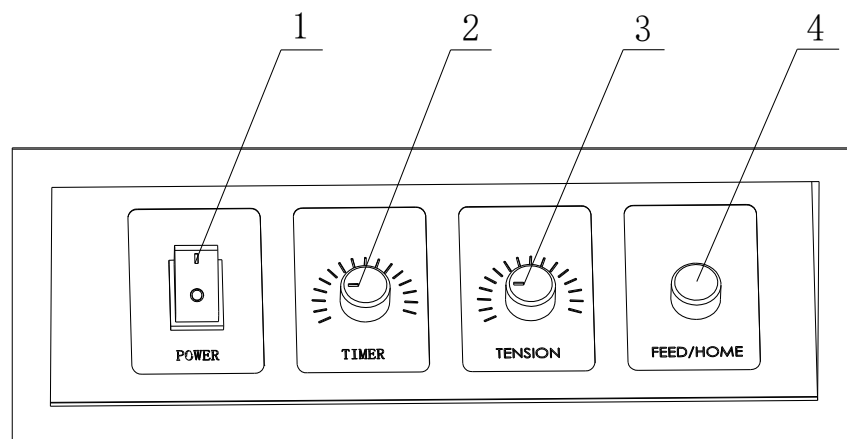


图 3-1

- ①. 电源开关（POWER）
- ②. 出带长度调整（TIMER）：每一个刻度大约 500mm，顺时针方向调整则出带之长度愈长，反之则短。
- ③. 捆紧力调整（TENSION）：根据被打包物件大小，选择打包带松紧程度。
- ④. 手动送带/复位按钮：按 FEED 按钮，辅助出带用，按愈久则送出愈长的带子。若机器不在原位，按 HOME 按钮，可使机器复位原位。

### 3-2 穿带方法

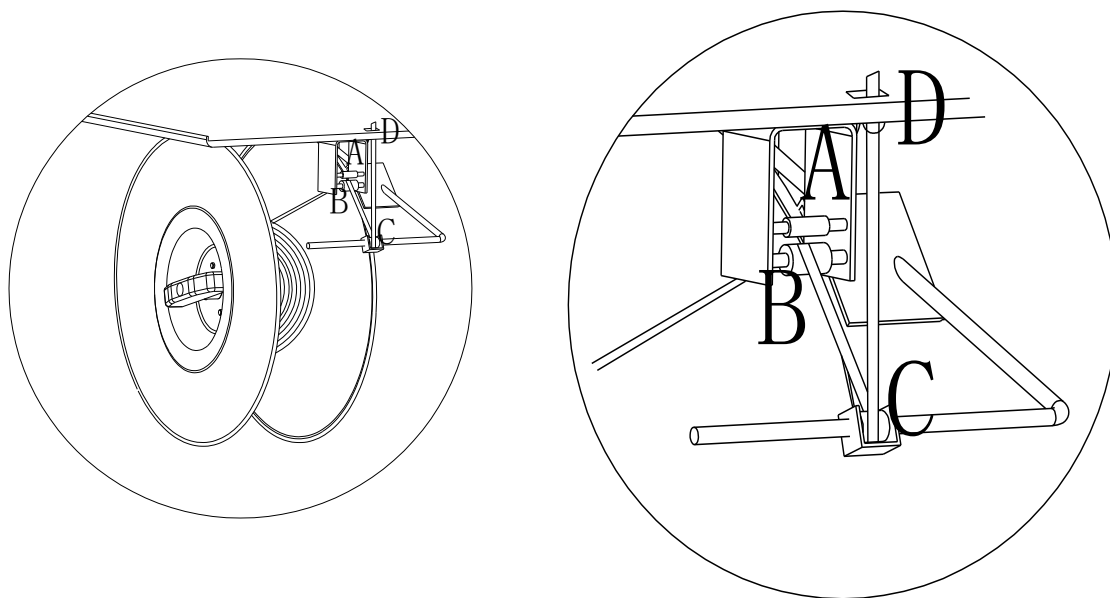


图 3-2

- ①. 从盘中牵出带子，看带头是否由上而下（如否，则须将带盘换边），把带子由 A 滑轮之下，B 滑轮之上方，穿出。
- ②. 再穿过 C 轮往上先穿入底板上之带槽片 D，再往上，顺着导轨穿入滚轮之间。
- ③. 按 FEED 按钮，带子会自动送出，完毕。

### 3-3 操作步骤

- ①. 按如图 3-2 方法将打包带穿好。
- ②. 接通图 3-1 所示电源开关 1。
- ③. 将捆包物放于机器上，靠紧阻挡器。
- ④. 将带子绕过捆包物，顺着插带槽插入，机器即自动捆包。

### 3-4 日常维护

经常对打包机进行正确的维护与保养，不仅可以延长打包机的使用寿命，还可使打包机少出故障，从而提高生产效率。

### 3-4-1 加油润滑

- ①. 滑板(如图 3-3 所示)、左刀、中刀及右刀(如图 3-4 所示)一个月加油润滑一次。

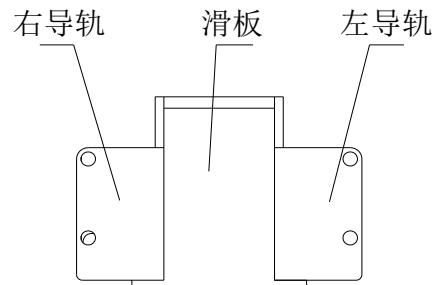


图 3-3

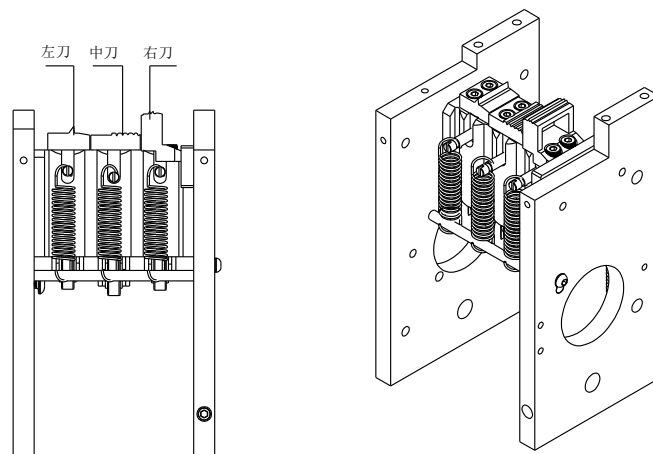


图 3-4

- ②. 将有（轴、心）及轴承处三个月加油润滑一次。
- ③. 减速机齿轮箱内的黄油每一年补充一次。
- ④. 须注意以下零件不可加油：
- a. 送退带滚轮
  - b. 电磁铁
  - c. 电磁制动器

### 3-5 需要调整部位

- ①. 温度的调整：在机器的控制板罩子的上方，打开盖板，即可明显看到一电位器，顺时针方向转温度较高，温度太高或太低，粘合效果都不好，所以不要一次调太多，除非电压差距太大，否则调在 4 至 5 之间即可（如图 3-5）。

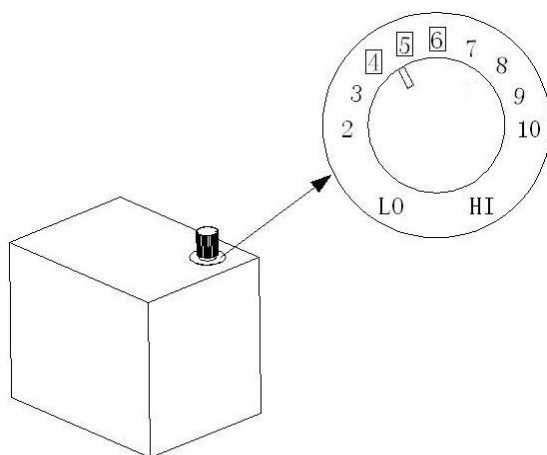


图 3-5

- ②. 紧度的调整：在开关盒上，有一电位器旋钮，标识“TENSION”，顺时针方向转则较紧。若按钮刻度调到很大还不能捆紧，则须把摆块向上抬，加大力量如图 3-6。

注意：一次不要调太多。

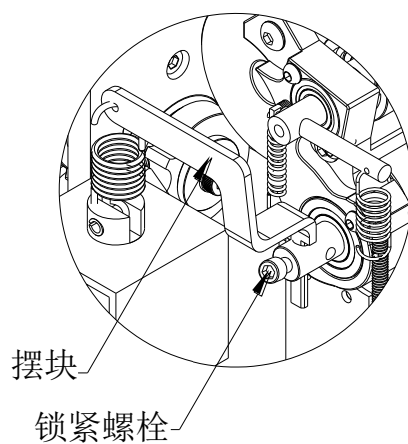


图 3-6

- ③. 宽度调整：本机器经特殊设计，5--15mm 打包带，不需要更换任何配件都能通用，只需调整插带口，出带口限位块如图 3-7 和输带底板限位块宽度，如图 3-8，出厂按 12mm 标准调。

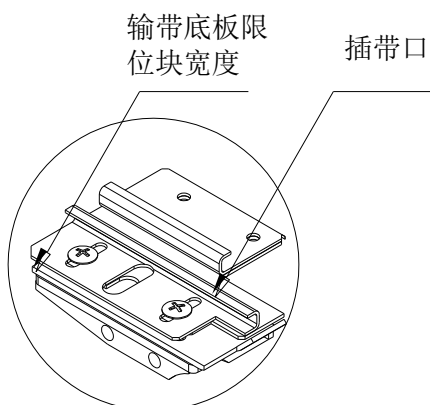


图 3-7

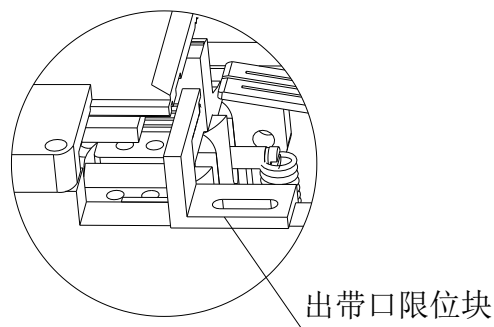


图 3-8

- ④. 送出带长度调整：在开关盒上，有一电位器旋钮，标识“TIMER”；往顺时针方向转，则送出带长。
- ⑤. 电磁制动器间隙调整：刹车片与制动器间隙，控制在 0.3—0.5mm 之间，太大，太小，都会造成制动器刹车不好。

## 第四部分 维修与故障排除

### 4-1 维修时的安全警告

- ①. 确保已切断总电源
- ②. 维修人员请勿赤脚进行维修

### 4-2 定期的维修与清洁

需清洁部位：滑板、左刀、右刀及中刀

- ①. 滑板：（如图 3-3 所示）滑板与左、右导轨之间，必须精密配合，又必须保持滑板前移动之顺畅自如，所以此部位最需清洁与保养，将其清洁过程概述如下：
  - a. 将滑板下方拉力弹簧拿掉。
  - b. 将滑板往后移动取出。
  - c. 把滑板与左、右导轨之槽部擦拭干净。
  - d. 把滑板装入左、右导轨之间，拉上弹簧。

- e. 滑板前后移动，看是否顺畅，如需调整时右导轨不可动，调整左导轨即可。
  - f. 在滑板与左、右导轨之间隙间，加上少许针车油，或较清淡的润滑油。
  - g. 如滑板能移动自如，而仍无法归位时：检查是否拉力弹簧疲乏，如果是，则换之或剪短一些。
- ②. 左刀、中刀及右刀：三把刀在腔体座里必须上下运动自如，不然无法正常打包，所以其清洁保养很重要，其方法如下：（如图 3-4 所示）
- a. 取下中刀及右刀上之拉力弹簧。
  - b. 将上滑板略往后移，先取出中刀再取出右刀。
  - c. 将中刀、右刀及腔体座内部擦试干净。
  - d. 先装上右刀，再装上中刀，并将弹簧装上。
  - e. 中刀、右刀、左刀的四周加上少许较清淡的润滑油。
  - f. 如果机器用久，中刀及右刀无法切断带子时，可将中刀往右刀方向靠紧点，但要保证中刀能上，下移动自如，或更换中刀刀头。

#### 4-3 常见故障及排除方法

- ①. 不自动出带：遇此情形时，首先检查“出带长度调整”是否在“0”处，然后再看穿带是否正确，另外送带滚轮附近卡住异物，亦会造成此一情形。
- ②. 粘合效果欠佳：
- a. 温度太高或太低，有时较特殊的带子，粘性较差，温度必须很准确才行。
  - b. 中腔体内压簧变短或压簧断裂导致压力不够，更换压簧。
  - c. 中刀下方之 635 轴承破损，如此则只有加温而完全无法粘合，更换 635 轴承。
  - d. 摆杆上之长拉弹簧疲乏，如些则无法将摆杆拉至到位，导致粘合一半，甚至更少，更换拉簧。
  - e. 电热钢片太高或太低，或偏左偏右，因碰到上、下方之 PP 带，或是左、右之刀具，而无法进入加

温，须视情况调整之。

- ③. 插带时不动作：
  - a. 滑板下方的微动开关 LS1 故障或弹片被异物挡住，而无法碰触接点。
  - b. 机器不在原位状态，插带无动作；需按复位按钮，回原位。
  - c. 电压不足或电磁制动器一直吸合。
- ④. 连续动作：
  - a. LS1 微动开关故障。
  - b. LS1 微动开关虽未故障，但接点及弹片间有脏物卡住，或弹片本身卡住，使其接点无法如常在插带后随之放开。
  - c. LS2 微动开关故障，无法感应到原位信号。
- ⑤. 未捆紧即切断：
  - a. 捆紧力调节旋钮调的太小，调大些即可。
  - b. 退到位接近开关离送退带滚轮太远，无法感应，插带后退一点直接切带，调整感应器距离，滚轮转动时，要看到开关指示灯亮，灭循环即可。
  - c. 电磁铁吸入时不顺畅，无法吸到底，导致滚轮无法压紧带子。
  - d. 送退电机尾部电磁制动器故障，捆紧后制动器未吸牢，带子弹回。



#### 4-4 维修服务中心

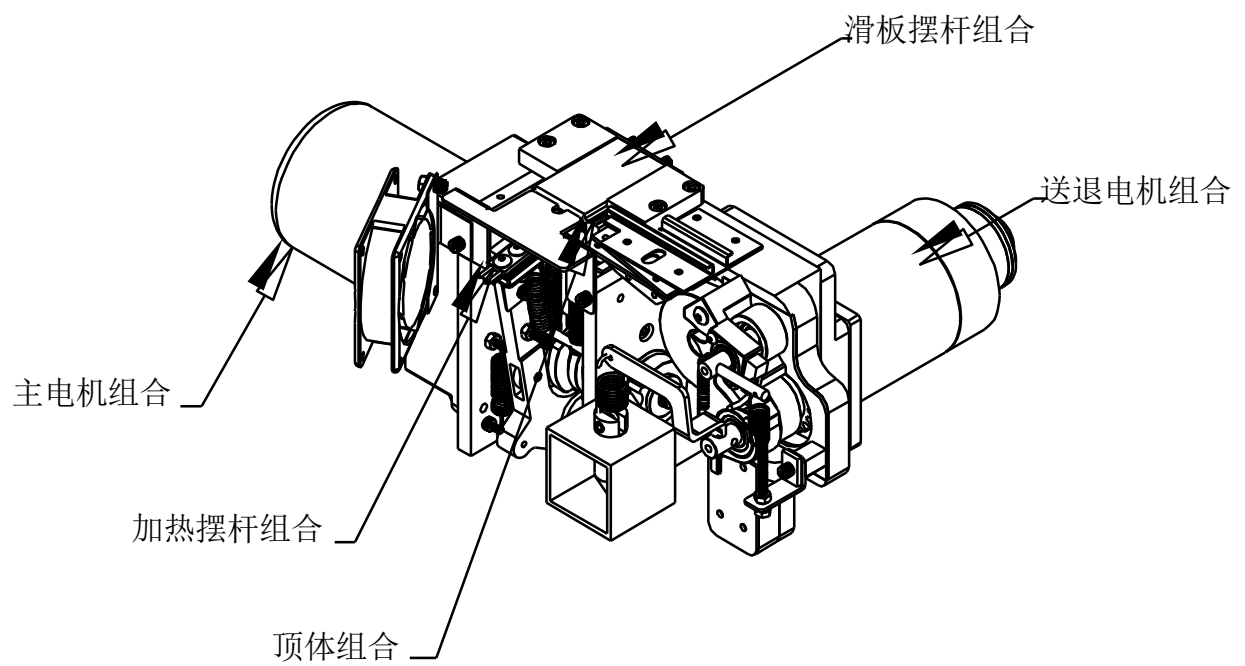
本公司在全国各大中城市均设有售后服务点，用户购买的产品如果出现故障，可就近到各分公司修理或更换，也可直接与本公司杭州销售总部售后服务部联系。

以下为各分公司地址及联系电话：

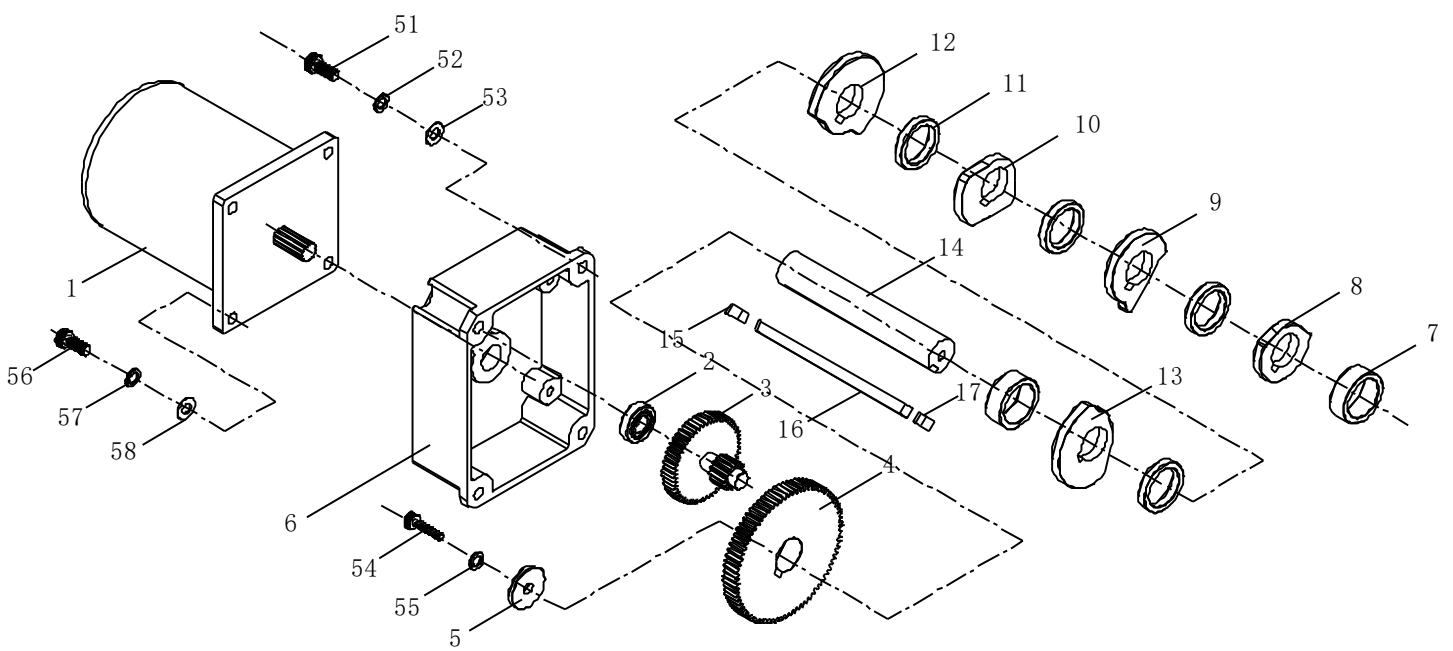
省及直辖市	名称	地址	联系电话
浙江	杭州销售总部	杭州市西湖科技园区西园九路1号	0571-85120100
广东	广州分公司	广州市荔湾区芳村花雷路10号红棉商务大厦14楼1406室	020-81580212
北京	北京分公司	丰台区新华街五里东区2号楼607室	010-63728237
福建	厦门分公司	思明区红莲西里59号502室	0592-5067583
湖北	武汉分公司	武汉市汉阳区郭茨口玫瑰苑64-2-601	027-84617921
		武汉市汉阳区金色世家9栋2单元701室	027-84878996
安徽	合肥分公司	合肥市望江西路60号叉车厂宿舍一村3102室	0551-3652665
江苏	苏州分公司	苏州市新区青石路55号	0512-68322710
上海	上海分公司	上海市闵行区沪闵路6259号银霄大厦A楼1106	021-64138355
云南	昆明分公司	昆明市永康路8号2单元202室	0871-3570377
重庆	重庆分公司	重庆市九龙坡区石桥铺路杨路17号24单元8-4	023-68420765
四川	成都分公司	成都市金牛区沙湾路260号金洲家园8-8	028-87644699
山东	青岛分公司	青岛市李沧区浮山路61号瑞康花园4号楼102室	0532-87632250

## 第五部分 主要零部件及明细表

### 5-A 机芯单元



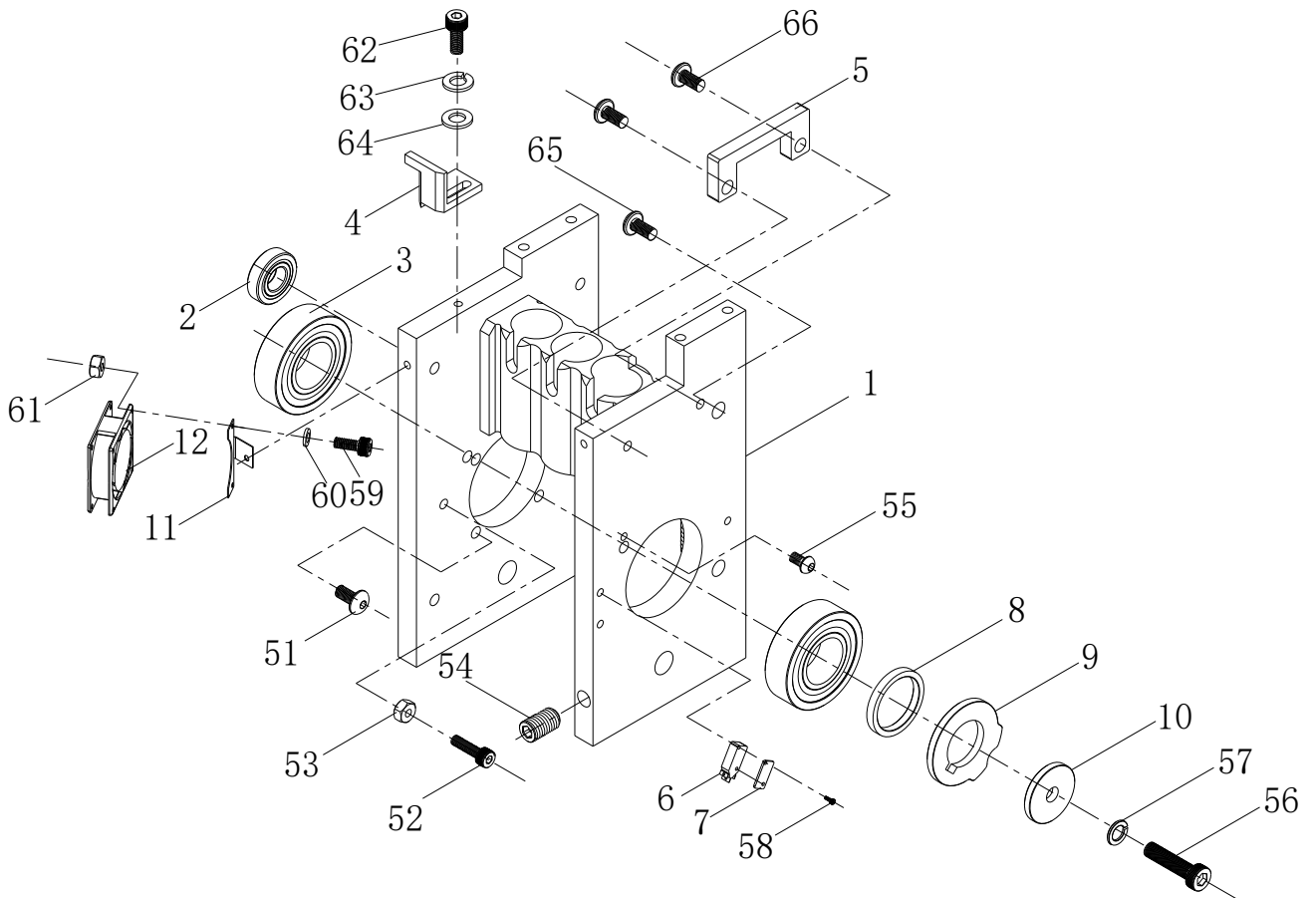
# 5-A-1 主电机组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	M1 电机	51K90GU-CP	1	
2	轴承	6900	1	
3	齿轮轴	YS-2A-27	1	
4	大齿轮	YS-2A-28	1	
5	垫圈	YS-2A-65	1	
6	齿轮箱壳	YS-2A-36	1	
7	隔套	YS-2A-84	2	$\phi 28 \times \phi 22.8 \times 11$
8	凸轮	YS-2A-35	1	
9	凸轮	YS-2A-33A	1	
10	凸轮	YS-2A-31	1	
11	隔套	YS-2A-84	4	$\phi 28 \times \phi 22.8 \times 5$
12	凸轮	YS-2A-32	1	
13	凸轮	YS-2A-34A	1	
14	主轴	YS-2A-25	1	
15	平键	6×6×10	1	
16	平键	6×6×70	1	
17	平键	6×6×6	1	
51	内六角螺钉	M6×20	4	
52	弹垫	$\phi 6$	4	
53	平垫	$\phi 6$	4	
54	内六角螺钉	M6×16	1	
55	弹垫	$\phi 6$	1	
56	内六角螺钉	M6×20	4	
57	弹垫	$\phi 6$	4	
58	平垫	$\phi 6$	4	

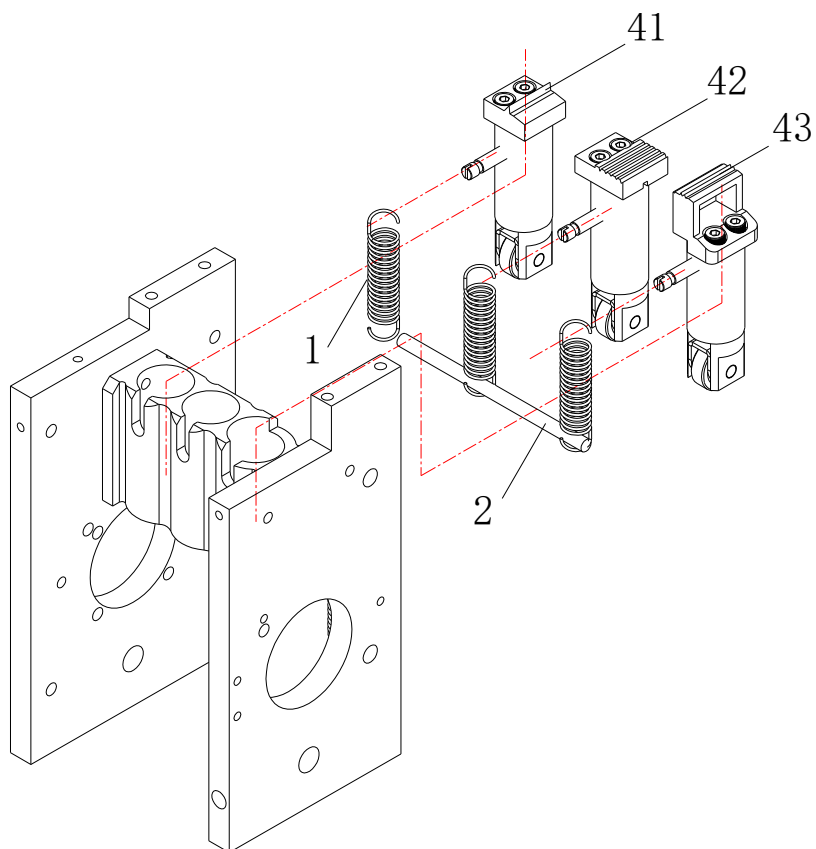
# 5-A-2 机芯架



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	机芯架	YS-2A-01	1	
2	轴承	6900	1	
3	轴承	6004	2	
4	限位块	YS-2A-30	1	
5	垫块	YS-2A-51	1	
6	微动开关	V-155-1C25	1	
7	小板	YS-2A-45	1	
8	垫圈	YS-2A-100A	1	
9	感应片	YS-2A-102A	1	
10	垫圈	YS-2A-65	1	
11	风扇架	YS-2A-107A	1	
12	风扇	XD8025	1	DC24V
51	半圆头内六角螺钉	M6×10	4	
52	内六角螺钉	M5×16	2	
53	螺母	M5	2	
54	紧钉螺钉	M6×10	1	
55	大扁头十字螺钉	M4×8	1	
56	内六角螺钉	M6×16	1	
57	弹垫	Φ6	1	
58	内六角螺钉	M3×16	2	
59	内六角螺钉	M4×10	2	
60	平垫	Φ4	2	
61	螺母	M4	2	
62	内六角螺钉	M4×12	1	
63	弹垫	Φ4	1	
64	平垫	Φ4	1	
65	半圆头内六角螺钉	M6×20	2	
66	半圆头内六角螺钉	M5×12	2	

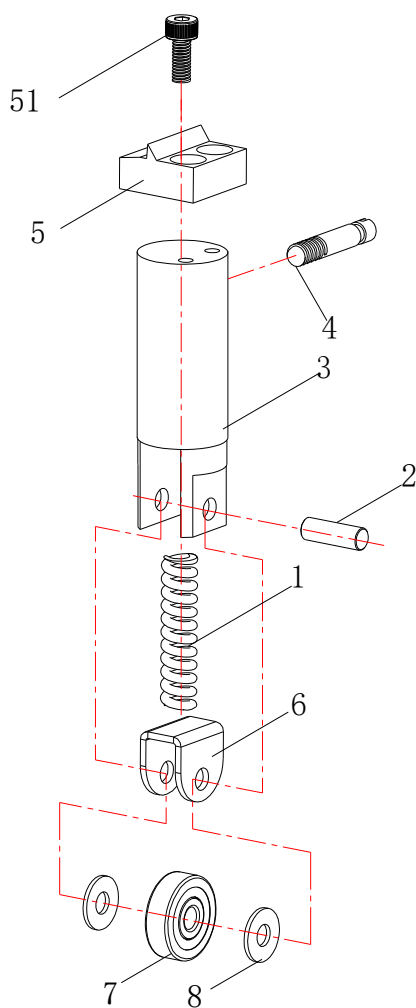
### 5-A-3 顶体组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	拉簧	YS-2A-69	3	
2	拉杆	YS-2A-43	1	
41	左顶刀组合		1	
42	中顶刀组合		1	
43	右顶刀组合		1	

5-A-3-1 左顶刀组合

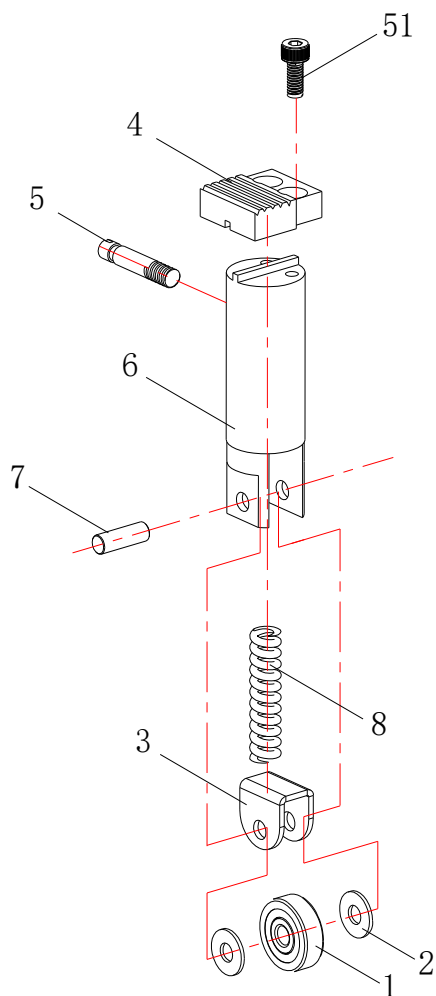


零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	压簧	01-104	1	
2	小轴	YS-2A-44	1	
3	左腔体	YS-2A-18	1	
4	小螺柱	YS-2A-53	1	
5	左卡爪	YS-2A-19	1	
6	压板	YS-2A-50	1	
7	轴承	635	1	
8	垫片	YS-2A-68	2	
51	内六角螺钉	M4×12	2	



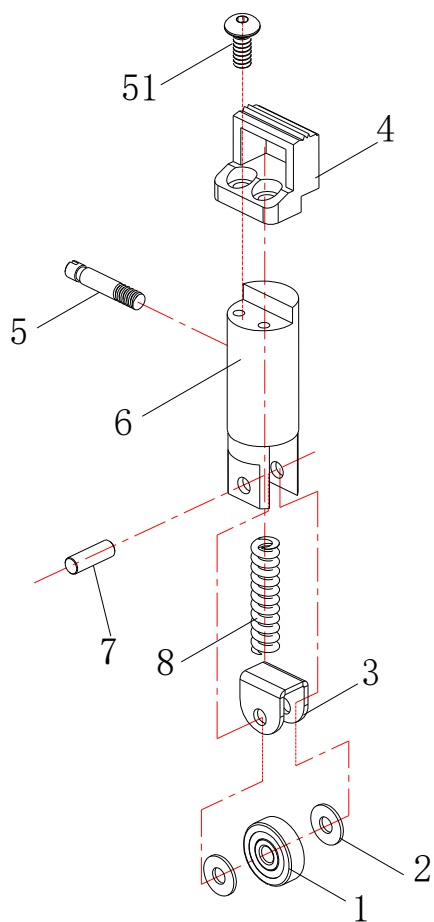
### 5-A-3-2 中顶刀组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	轴承	635	1	
2	垫片	YS-2A-68	2	
3	压板	YS-2A-50	1	
4	中顶刀	YS-2A-17	1	
5	小螺柱	YS-2A-53	1	
6	中腔体	YS-2A-16	1	
7	小轴	YS-2A-44	1	
8	压簧	YS-2A-110	1	
51	内六角螺钉	M4×12	2	

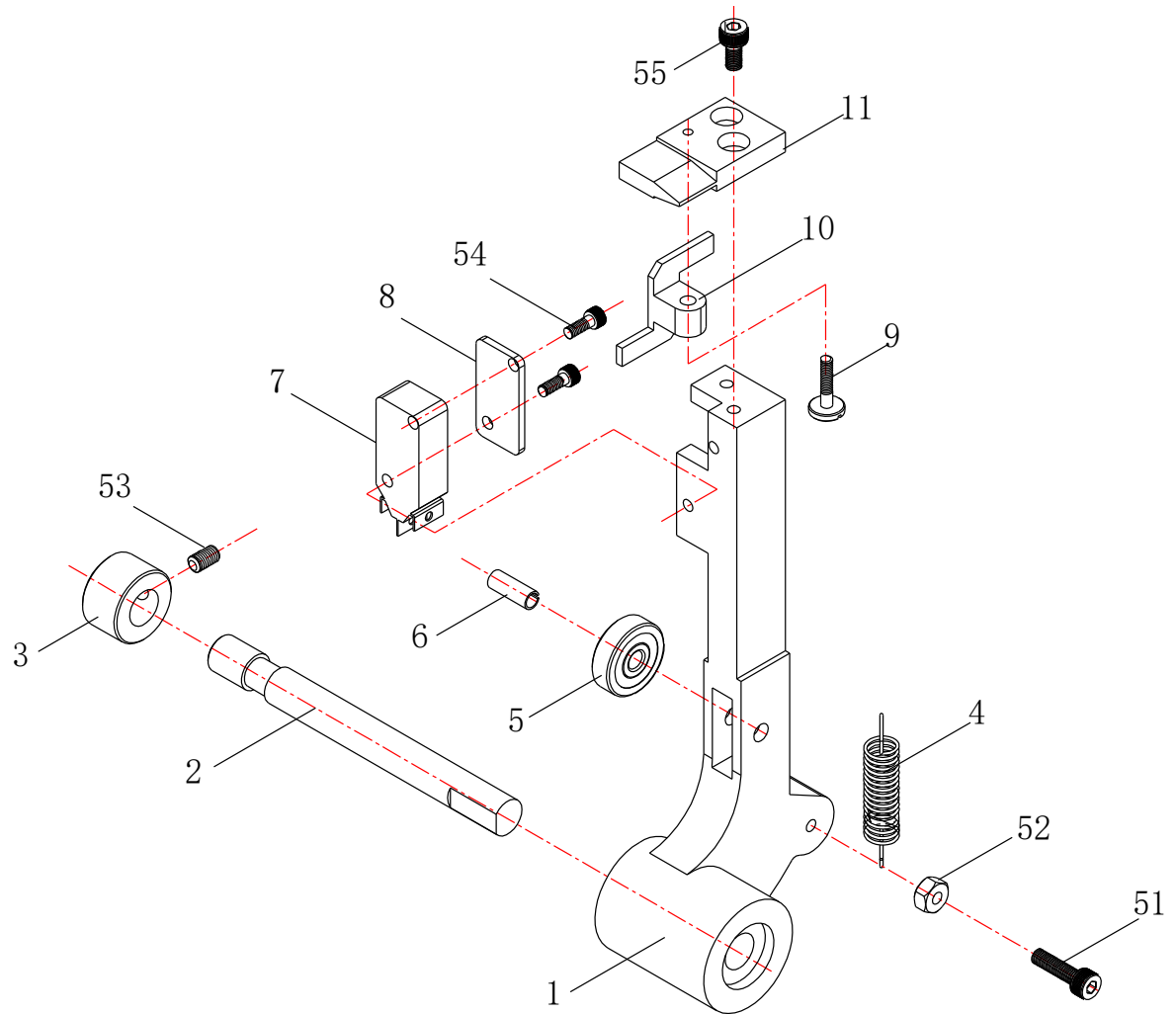
5-A-3-3 右顶刀组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	轴承	635	1	
2	垫片	YS-2A-68	2	
3	压板	YS-2A-50	1	
4	右卡爪	YS-2A-15	1	
5	小螺柱	YS-2A-53	1	
6	右腔体	YS-2A-14	1	
7	小轴	YS-2A-44	1	
8	压簧	01-104	1	
51	半圆头内六角螺钉	M4×12	2	

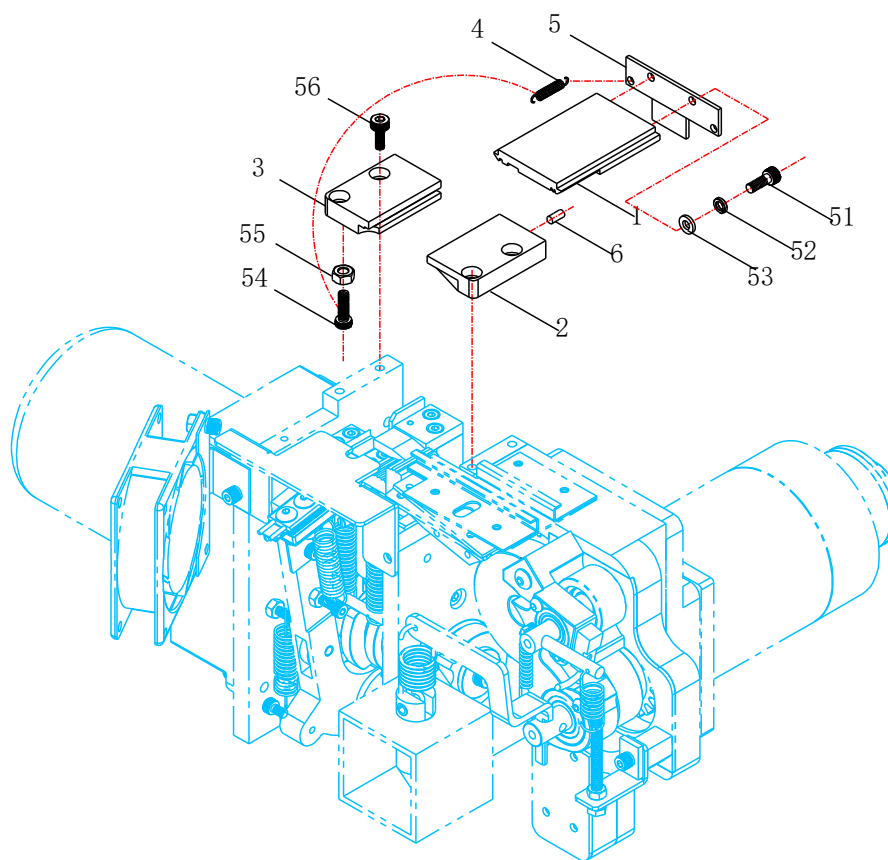
5-A-4 滑板摆杆组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	滑板摆杆	YS-2A-08	1	
2	摆杆轴	YS-2A-21	1	
3	挡圈	YS-2A-52	1	
4	拉簧	YS-2A-69	1	
5	轴承	635	1	
6	弹性销	$\phi 5 \times 12$	1	
7	微动开关	K3	1	
8	小板	YS-2A-45	1	
9	特制螺钉	YS-2A-66	1	
10	开关撞块	YS-2A-29	1	
11	摆杆舌头	YS-2A-20	1	
51	内六角螺钉	M4×16	1	
52	螺母	M4	1	
53	紧定螺钉	M6×10	1	
54	内六角螺钉	M3×16	2	
55	内六角螺钉	M4×8	2	

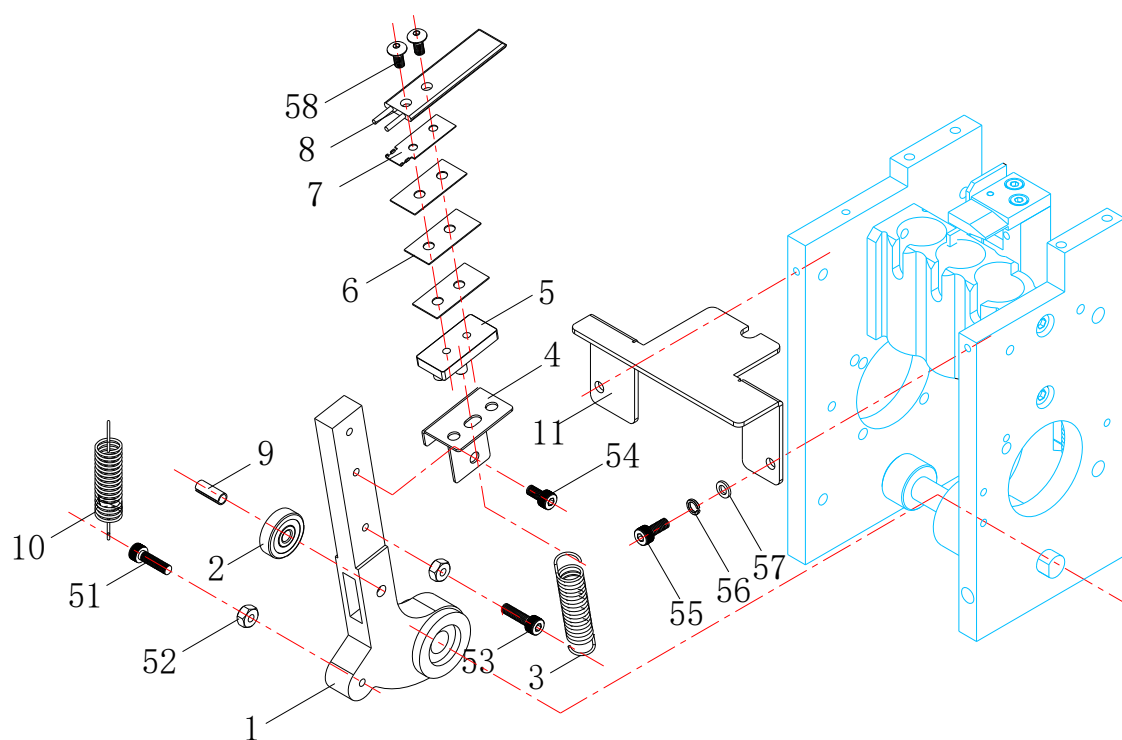
## 5-A-5 滑板组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	滑板	YS-2A-09	1	
2	右导轨	YS-2A-11	1	
3	左导轨	YS-2A-12	1	
4	拉簧	YS-2A-70	1	
5	滑板撞块	YS-2A-10	1	
6	减震圈	YS-2A-12A	2	
51	内六角螺钉	M3×10	2	
52	弹垫	Φ3	2	
53	平垫	Φ3	2	
54	内六角螺钉	M4×16	2	
55	螺母	M4	2	
56	内六角螺钉	M5×16	4	

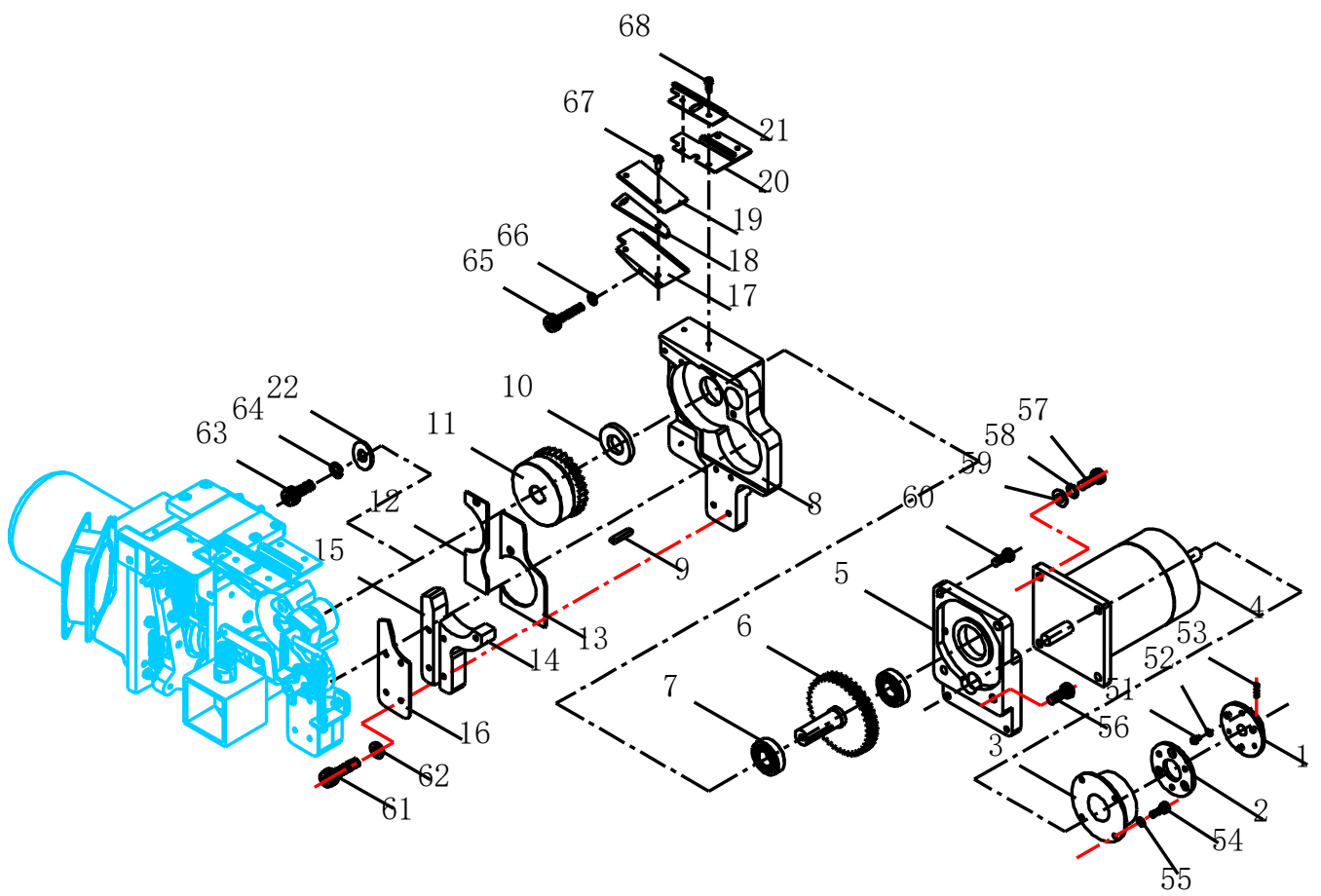
### 5-A-6 加热摆杆组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	加热摆杆	YS-2A-07	1	
2	轴承	635	1	
3	拉簧	YS-2A-71	1	
4	加热片支架	YS-2A-61A	1	
5	烫头底板	YS-2A-62A	1	
6	隔热片	YS-2A-108	3	
7	电热安装板	YS-2A-63A	1	
8	电热头	YS-2A-60	1	
9	弹性销	$\phi 5 \times 12$	1	
10	拉簧	YS-2A-69	1	
11	护板	YS-2A-103	1	
51	内六角螺钉	M4×16	1	
52	螺母	M4	2	
53	内六角螺钉	M4×20	1	
54	内六角螺钉	M4×10	2	
55	内六角螺钉	M4×10	2	
56	弹垫	$\Phi 4$	2	
57	平垫	$\Phi 4$	2	
58	半圆头内六角螺钉	M4×10	2	

# 5-A-7 送退电机组合

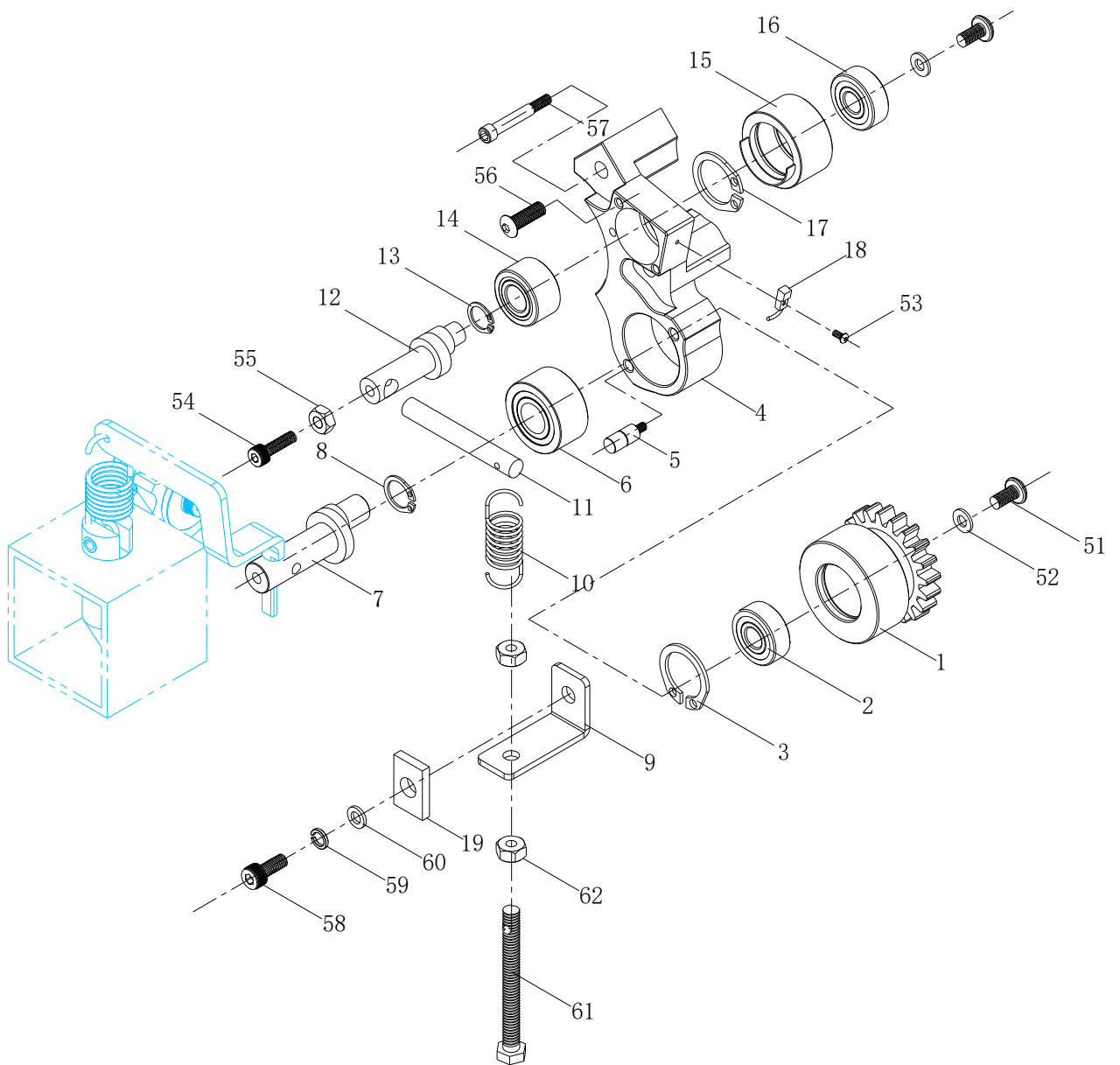


零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	铝盘	YS-2A-82	1	
2	刹车片	YS-2A-78	1	
3	刹车线圈	YS-2A-77	1	
4	M2 电机	Z5D90-24GN-30S	1	
5	电机固定板	YS-2A-37	1	
6	斜齿轮轴	YS-2A-26	1	
7	轴承	16002	2	
8	滚轮墙板	YS-2A-03	1	
9	平键	5×5×30	1	
10	隔套	YS-2A-59	1	
11	主动滚轮	YS-2A-05	1	
12	封板（1）	YS-2A-49	1	
13	封板（2）	YS-2A-49A	1	
14	导带板	YS-2A-47	1	
15	导带板	YS-2A-46	1	
16	盖板	YS-2A-48	1	
17	输带底板	YS-2A-22	1	
18	限位块	YS-2A-24	1	
19	输带压板	YS-2A-23	1	
20	插带槽底板	YS-2A-40	1	
21	插带槽限位板	YS-2A-41	1	
22	垫圈	YS-2A-65	1	
51	半圆头内六角螺钉	M3×6	3	
52	弹垫	Φ3	3	
53	紧钉螺钉	M5×10	2	
54	内六角螺钉	M4×8	4	
55	弹垫	Φ4	4	
56	内六角螺钉	M6×20	2	
57	内六角螺钉	M6×20	4	
58	弹垫	Φ6	4	
59	平垫	Φ6	4	
60	内六角螺钉	M6×16	2	
61	内六角螺钉	M5×30	4	
62	平垫	Φ5	4	
63	内六角螺钉	M6×16	1	
64	弹垫	Φ6	1	
65	内六角螺钉	M4×40	2	
66	弹垫	Φ4	2	
67	大扁头十字螺钉	M4×10	2	
68	大扁头十字螺钉	M4×8	4	



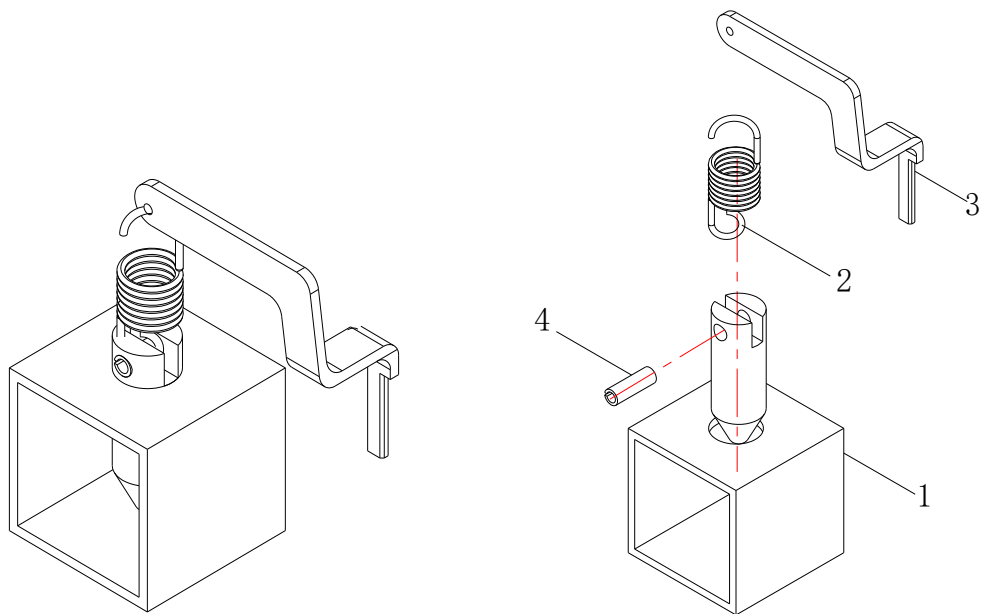
# 5-A-8 滚轮架组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	从动齿轮	YS-2A-04	1	
2	轴承	6900	2	
3	孔内卡簧	R-22	1	
4	滚轮架	YS-2A-42	1	
5	小轴	YS-2A-54	1	
6	轴承	16001	2	
7	偏心轴	YS-2A-39	1	
8	卡簧	S-12	1	
9	拉簧挂板	YS-2A-58	1	
10	拉簧	01-34	1	
11	小柱	YS-2A-55	1	
12	偏心轴	YS-2A-38	1	
13	卡簧	S-10	1	
14	轴承	6900	2	
15	滚轮	YS-2A-06	1	
16	轴承	608	1	
17	卡簧	R-22	2	
18	接近开关	IF08N-02-NO	1	
19	调节板	YS-2A-106	1	
51	半圆头内六角螺钉	M5×10	2	
52	平垫	φ5	2	
53	内六角螺钉	M3×8	1	
54	内六角螺钉	M5×12	2	
55	螺母	M5	2	
56	半圆头内六角螺钉	M5×12	3	
57	螺柱	YS-2A-42A	2	
58	内六角螺钉	M5×16	1	
59	弹垫	φ5	1	
60	平垫	φ5	1	
61	外六角螺钉	M5×35	1	
62	螺母	M5	2	

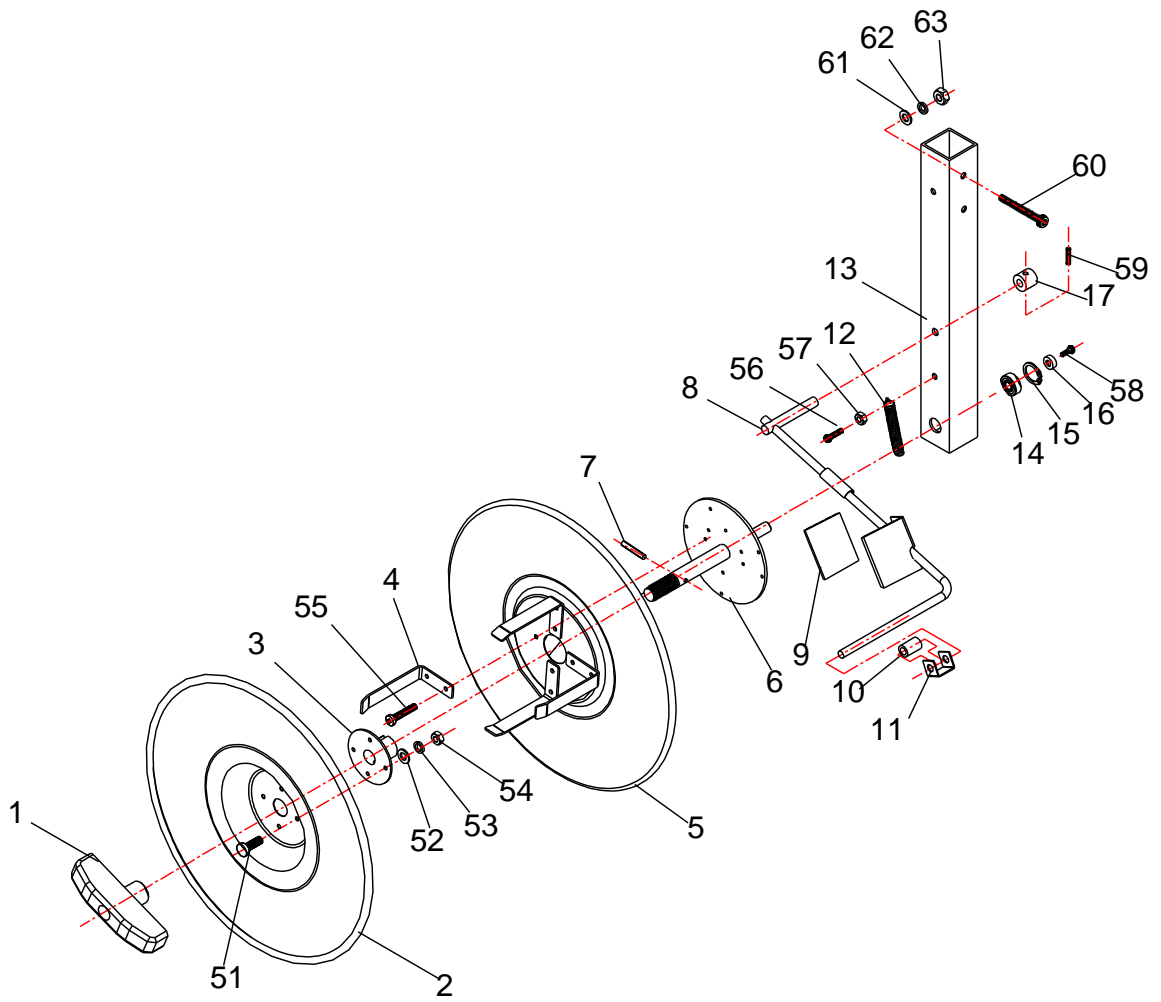
5-A-9 电磁铁组合



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	电磁铁	DC24	1	
2	拉簧	YS-2A-72	1	
3	摆块	YS-2A-56	1	
4	弹性销	$\phi 5 \times 14$	1	

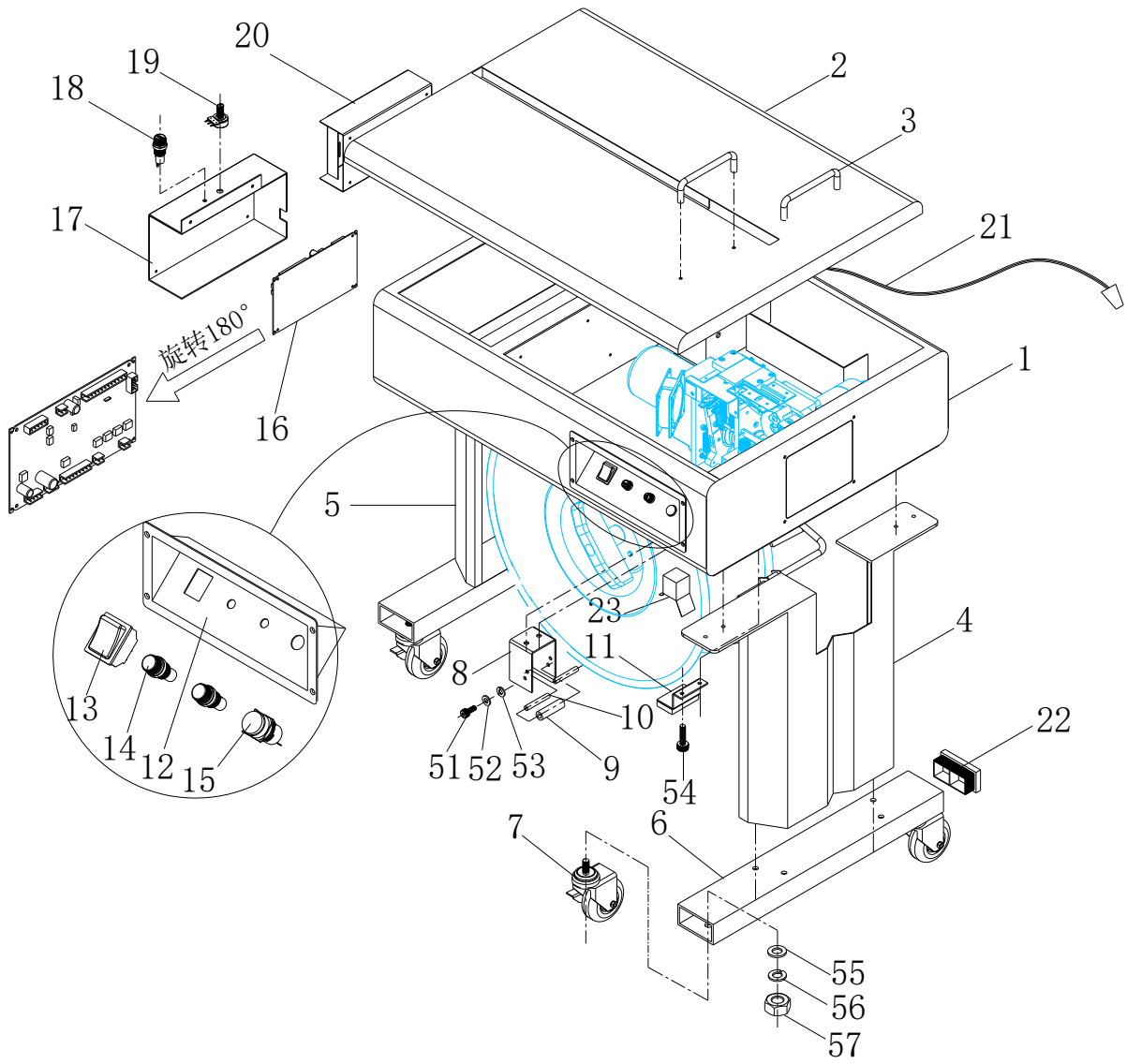
5-B 带盘单元



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	手轮	00-192	1	
2	外带盘	00-189	1	
3	轴套盘	YS-2A-87	1	
4	撑爪	00-143	4	
5	内带盘	00-142	1	
6	固定轴盘	YS-2A-88	1	
7	弹性销	$\phi 8 \times 40$	1	
8	刹车杆	YS-2A-86	1	
9	刹车皮	YS-2A-101	1	
10	小导带轮	YS-2A-75	1	
11	小导带轮架	YS-2A-96	1	
12	拉簧	YS-2A-73	1	
13	方管	YS-2A-85	1	
14	轴承	6203	2	
15	卡簧	R-40	2	
16	垫圈	YS-2A-65	1	
17	小固定套	YS-2A-67	1	
51				
52	外六角螺钉	M6×16	4	
53	平垫	$\phi 6$	4	
54	弹垫	$\phi 6$	4	
55	螺母	M6	4	
56	外六角螺钉	M6×16	8	
57	内六角螺钉	M4×20	1	
58	螺母	M4	1	
59	内六角螺钉	M6×20	1	
60	紧钉螺钉	M6×10	1	
61	内六角螺钉	M8×65	3	
62	垫片	$\phi 8$	3	
63	弹垫	$\phi 8$	3	
	螺母	M8	3	

5-C YS-A1 机壳单元-1

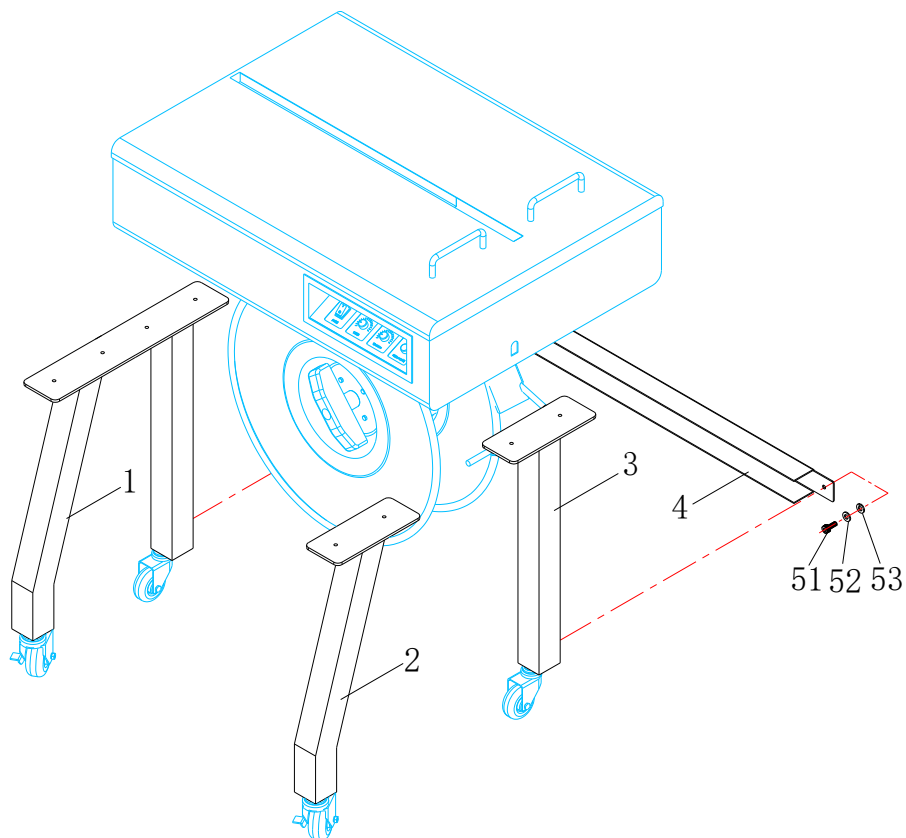


零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	机架	YS-2A-93	1	
2	面板	YS-2A-92	1	
3	提手	00-210	2	
4	支脚右	YS-2A-89	1	
5	支脚左	YS-2A-90	1	
6	矩管	YS-2A-95	2	
7	脚轮	三寸红色 PU 丝杆	4	2 个带刹车, 2 个不带刹车
8	大导带轮架	YS-2A-83	1	
9	大导带轮	YS-2A-74	1	
10	大导带轮轴	YS-2A-76	2	
11	刹车杆挡板	YS-2A-97	1	
12	开关盒	YS-2A-94	1	
13	开关按钮	R13-87	1	
14	电位器	BK100	2	
15	点动按钮	HK16-211W	1	
16	PC 板	YS-501	1	
17	电路板罩	YS-2A-104	1	
18	保险丝座	圆型 5×20	1	
19	电位器	BK250	1	
20	开关电源	250W-24V	1	
21	电源线	RVV2-3P 3×1.0	5 米	
22	塑料脚套	DB05	4	
23	插带槽	YS-2A-105	1	
51	内六角螺钉	M6×12	8	
52	平垫	Φ6	8	
53	弹垫	Φ6	8	
54	内六角螺钉	M4×8	2	
55	平垫	Φ12	4	
56	弹垫	Φ12	4	
57	螺母	M12	4	



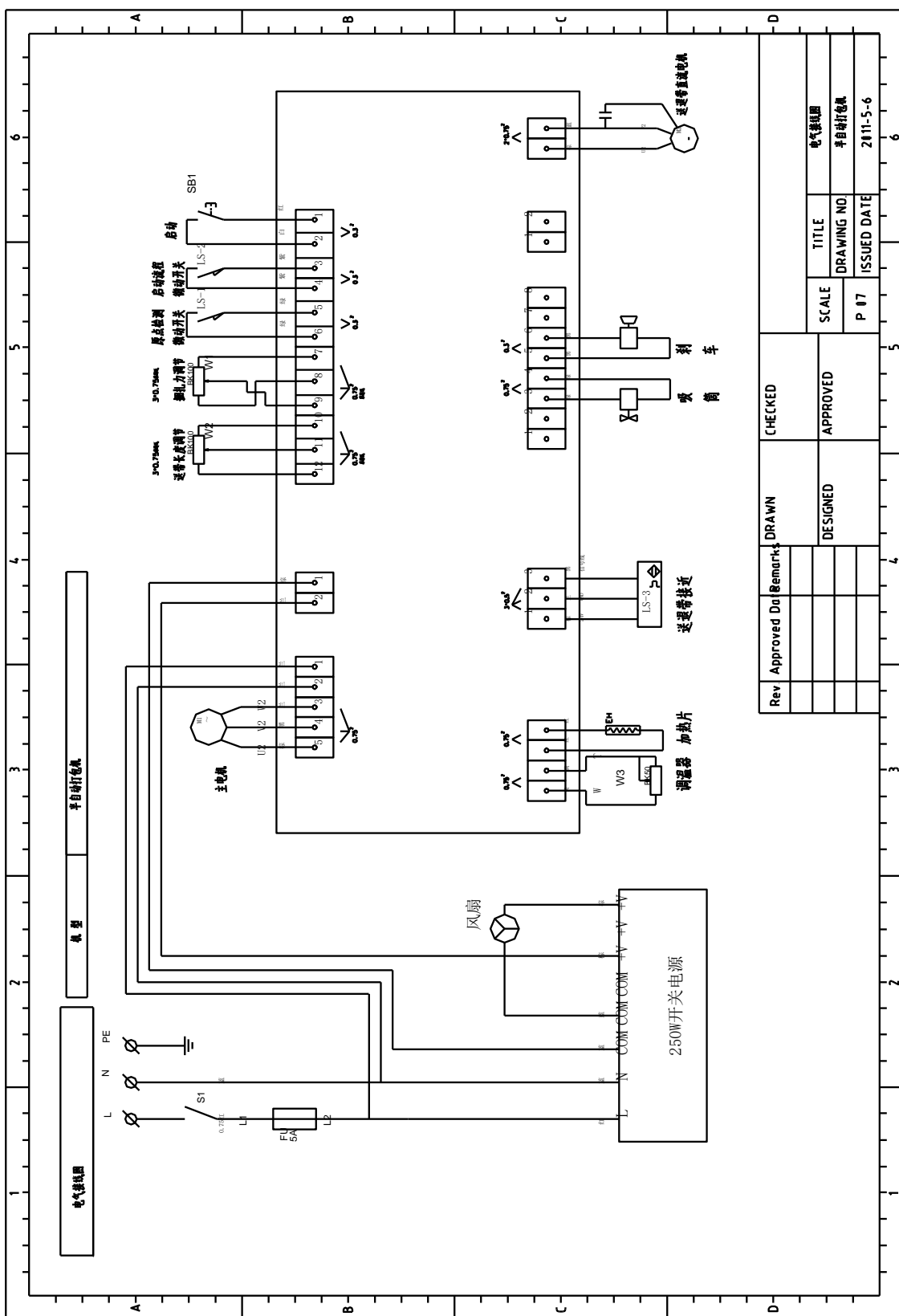
5-D YS-A1 机壳单元-2



零件明细表

序号	名称	图号	数量	备注
1	左支脚	YS-2AG-90	1	
2	右前支脚	YS-2AG-89	1	
3	右后支脚	YS-2AG-88	1	
4	撑档	YS-2AG-97	1	
51	内六角螺钉	M6×12	2	
52	弹垫	Φ6	2	
53	平垫	Φ6	2	

# 第六部分 主要电气接线图与原理图



Rev	Approved Da	Remarks	DRAWN	CHECKED	SCALE	TITLE
			DESIGNED	APPROVED	P 07	电气接线图
						手自一体卷机
						ISSUED DATE
						2111-5-6