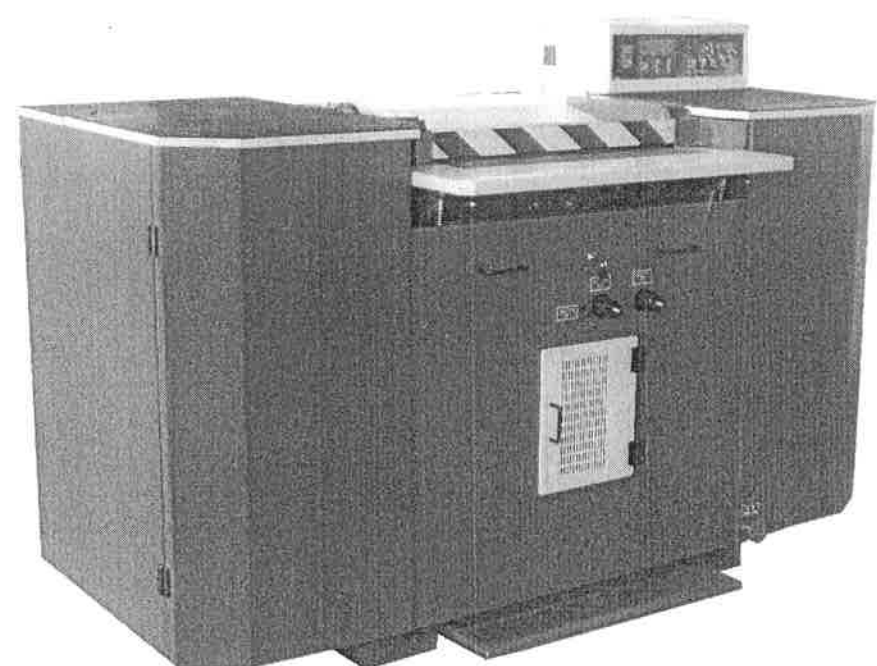


L420W 型带刀片皮机

说明书



目 录

一、概述	1
二、技术性能	1
三、安 装	2
四、操作面板认识（倒退功能操作简介）	3
五、启动说明	4
六、操作说明	5
七、带刀的刃磨	7
八、调整指导	8
九、带刀的更换	10
十、维护与保养	11
十一、运输注意事项	11
十二、电气原理图	12
十三、分解图	
（一）上送料辊及支架部件分解图	13
（二）上压刀板部件分解图	15
（三）下送料辊部件分解图	16
（四）变速箱部件分解图	18
（五）带刀部件分解力图	19
（六）导向轮及润滑部件分解图	21
（七）大风机部件分解图	23
（八）磨刀砂轮部件分解图	24
（九）机架部件分解图	27
（十）外护罩部件分解图	28

一、概述

本厂生产的L420W型带刀片皮机是引进德国Fortuna片皮机的结构及制造技术而设计制造的。是将厚为8mm以下、宽为420mm以下的软、硬皮料进行削薄，削匀至所要求厚度的一种设备。该机的材料和零配件性能优良耐用，使用寿命长。具有进料速度无级调速、自动磨刀、退循环送料等功能，剖削层光滑，噪音小。它在给顾客提供高产量的同时又有保证优质产品质量。是皮革制品待业首选理想的剖削设备。

二、技术特征

1. 主要性能

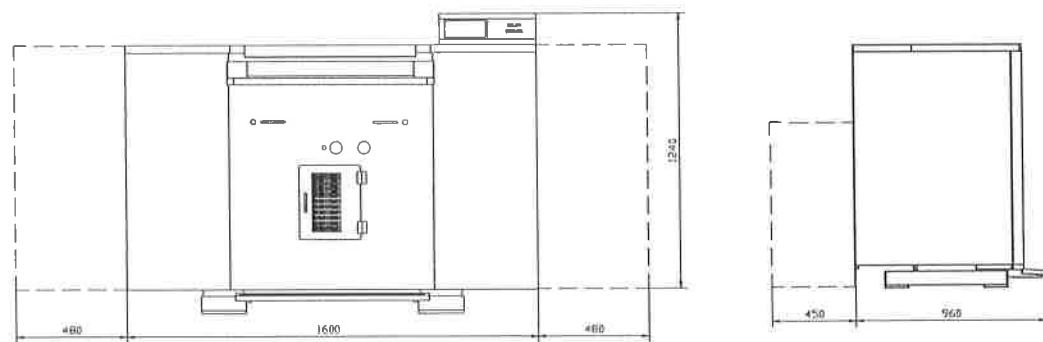
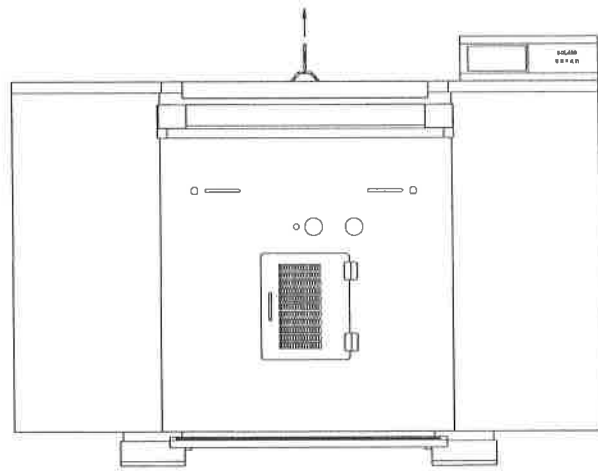
- A) 自动进刀定位系统。
- b) 自动调刀具导进板系统。
- c) 皮料卷入自动停机装置。
- d) 片开叉口自动倒退功能。
- e) 独立皮屑尘吸入装置。
- f) 独立的磨尘吸入装置。
- g) $\phi 500\text{mm}$ 特大带刀飞轮使带刀运动更加平稳、精确。
- h) 3570mm特长刀带经久耐用，降低经营成本。
- I) 精确的轨道使飞轮移动可靠，更换刀带更加容易、快速、方便。
- j) 不同的工作压力任意调节。
- k) 8mm厚的手指防护装置。
- l) 电子相位自动检测

2. 技术参数。

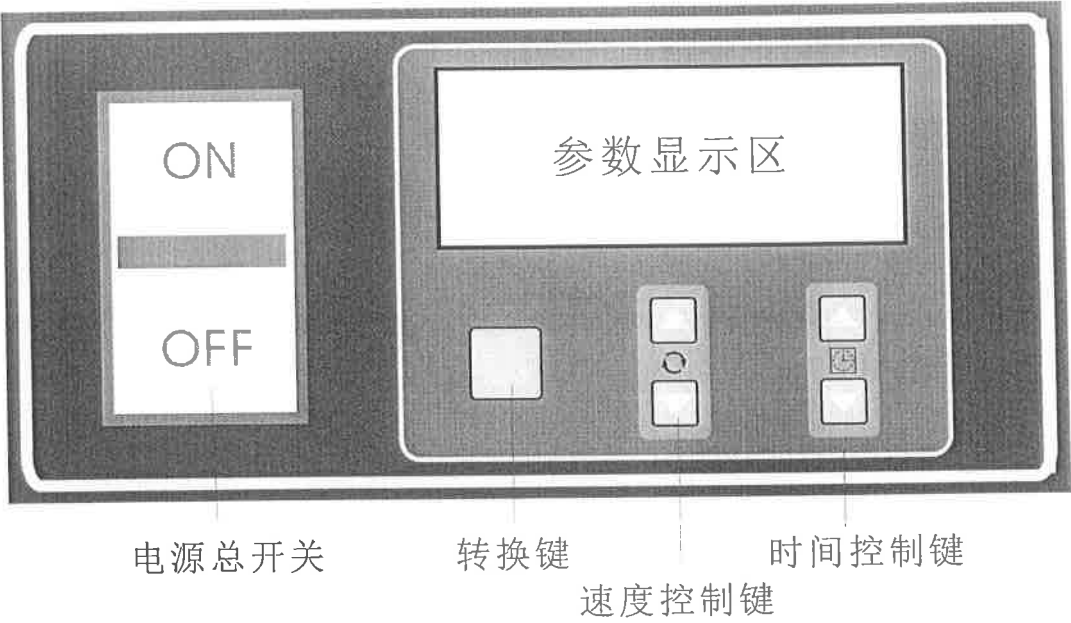
- | | |
|--------------|------------------|
| A) 最大剖削宽度 | 420mm |
| b) 剖削厚度 | |
| 采用双送料辊 | 0.6~8mm |
| 采用进料杆 | 0.2~8mm |
| c) 最小剖削厚度 | 0.2mm |
| d) 磨刀砂轮转速 | 4000rpm |
| e) 大吸尘风机叶轮转速 | 6560rpm |
| f) 小吸尘风机叶轮转速 | 2800rpm |
| g) 带刀线速度 | 183m/min |
| h) 进料速度 | 无级调速 |
| I) 带刀规格 | 3570×50×0.8mm |
| j) 电机功率 | 3.5KW |
| k) 机器外形尺寸 | 1600×960×1420mm |
| l) 包装尺寸 | 1800×1230×1540mm |
| m) 机器重量 | 720kg |
| n) 毛重 | 890kg |

三 安装

1. 把起吊钩连接在图四的螺孔F上, 起吊方法见图一。
2. 确保在机器周围有一定位置空间, 以便打开门和碎料回收箱。位置空间见(图二)。
3. 机器应安装在平整的地面上, 保持机器处于水平状态。
4. 确保工厂电源与机器要求相一致。(电压为380V, 电源功率在3.5KW以上。未进行安全检查前绝不允许开机。)
5. 清除机器表面的防锈油。(不要使用三氯乙烯或苯之类去锈)
6. 随机附件装在废料箱内(见分解图七中的件15), 拉起把手即落下废料箱, 拖出废料箱可见附件(注: 安装时推正废料箱位置, 按下把手, 以免吸风不良, 影响机器正常工作)



四、控制面板的认识



- 1. 电源总开关:按下ON, 机器开始运转, 按下OFF, 机器停止运转
- 2. 参数显示区: 显示切削各种参数
- 3. 转换键: 倒退功能开启(图三A切换到图三B所示)
- 4. 速度控制键: 进料的速度调节
- 5. 时间控制键: 进料时间的调节

参数显示区简介

- 1. 通电后, 显示区显示(图三A)



- 1. 切削厚度: 皮料切削后的尺寸(即成品尺寸), 调节切削厚度可滚动调节手轮(分解图一中的件23), 下方1.0为切削后皮料的厚度1mm
- 2. 进料速度: 按控制键 “□” “□” 调节进料速度, 按 “□” 键速度变快, “□” 键速度变慢。
- 3. 削片计数: 片皮数量
- 4. 进料时间: 按下转换键, 进入图三(B)时, 此时已开通了进料切削+退料功能, 下方数字1.0为进料时间0.1秒, 0.1秒后启动倒退功能, 调节削皮倒退的长短, 按 “□” “□” 键, 时间与进料速度同步调整。

五、启动说明

1. 安全检查

在搬运过程中的震动对机器会有不良影响，检查各要点是否处于被保护状态。

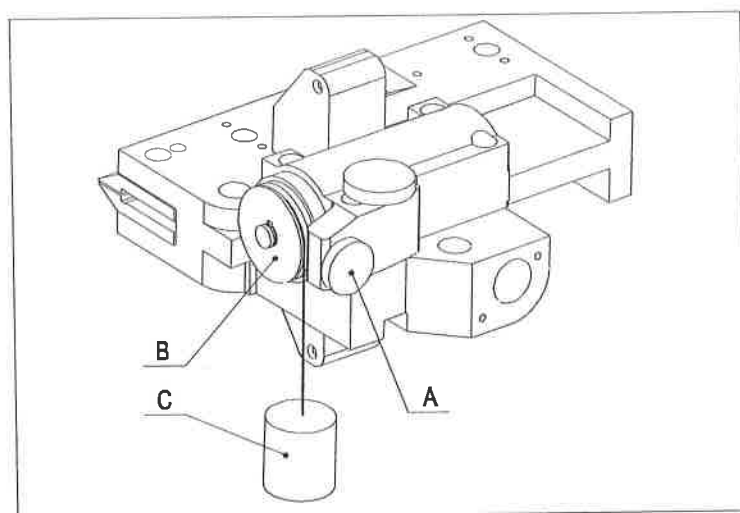
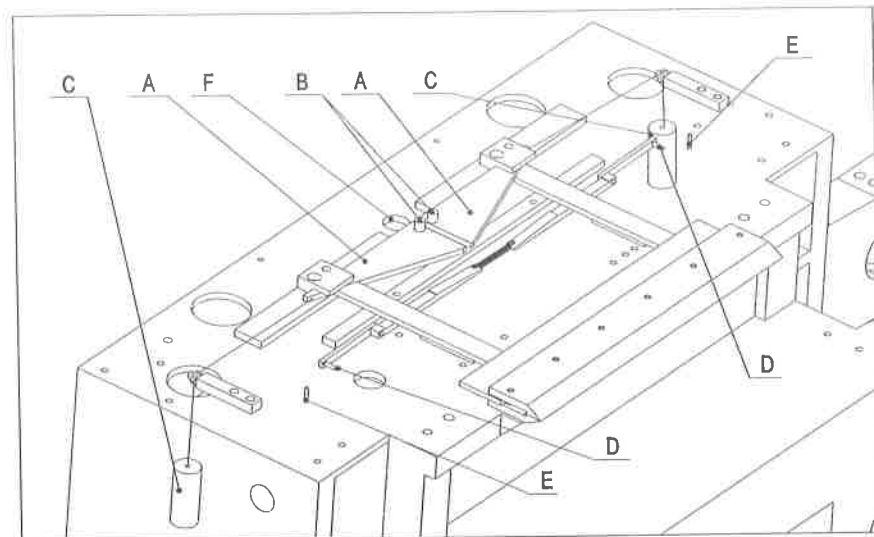
- a) 图四中两只推刀斜块A被两只定位销B销住，两边配重块C是否如图状态。
- b) 图五中手轮B是否被螺钉A锁住，否则旋转手轮B升起配重块C锁住。（拉起把手，落下料箱，拖出废料箱，砂轮防尘罩后盖即可看见配重块。）
- c) 开起左右上盖，打开两侧前门，观察上、下导向轮是否靠住带刀，否则顺时针旋转手柄B（图十三、图十四）。使两导向轮与刀贴合。
- d) 刀带上3对润滑油毡弹簧有否锁住，处于正常位置。（见分解图六）
- e) 检查下进料辊与带刀刃口之间有否间隙（间隙最小为0.1mm），否则，按图示方向旋转调节手轮B（见图七），使两者间隙增大（以免开机调试时进料辊与带刀相互碰伤。）

上述各要点，都处于被保护状态时，方可开机进入调试工作。

2. 启动

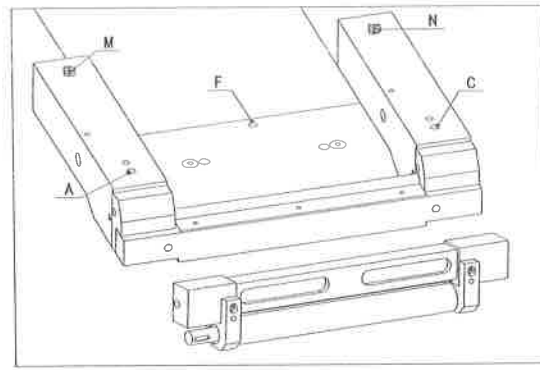
- a) 在开机前要对操作面板进行详细的了解。按下控制面板上开关ON/OFF控制按钮，机器开始转。根据实际需要可进行各参数的设置（详见控制面板的使用）。
- b) 当机器空运转2~3分种后，可松开上述安全检查中的a), b)两项。

注：（1）开机运作时严禁同时打开上下导向轮及随意调节螺钉（见图十三、图十四），以免带刀向前移位，造成不正确位置及发生意外事故。
（2）该机设有电子相位自动检测系统，当接通电源与设定转向不一致时无法启动。调换三根线中的任意两根即可（电子系统只限顺转）



六、操作说明

1. 放大镜：两侧放大镜是用来检查刃口锋利情况、磨刀刃口宽度及刀带运行状态。
2. 切削出好的质量, 要保持刀刃的锋利状态。新机工作前, 带刀必须进行刃磨 (详见带刀的刃磨)
3. 切削厚度调整:
 - a) 切削厚度调整: 见控制面板的使用 (图三)。
 - b) 当两端切削厚度不同时, 可通过调节螺钉M或N至两端相同。见图六
 - c) 上进料杆与上进料辊的更换操作: 将工作面板上手指防护罩 (分解图三中的件15) 卸下, 松开上进料杆组件压紧A、C, 拆下上送料辊组件, 换上进料辊组件, 重新旋紧螺钉即可, 见图六
 - d) 当上进料杆与上进料辊更换后切削厚度与显示厚度不符时, 松开锁紧螺母M, 旋转螺杆N使显示厚度与相同即可。见图六
 - e) 在切削较复杂、大面积、最小切削0.5mm以上的材料时, 选用上进料辊比用进料杆较容易进料。



图六

4. 进料速度:

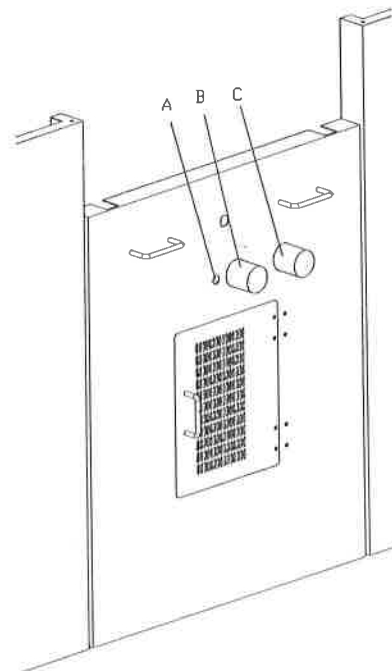
- 根据皮料的软硬、皱折及复杂程度来选择不同的进料速度。
- 进料速度无级调速。
- 对软的、小块的材料可以快速剖削。
- 对重的、硬的或复杂材料应减速剖削。
- 对材料不是太宽，它允许材料倾斜进入，亦可剖削。
- 如有表面不光滑皮革，进料时会有一定磨擦力，在进料前应用一些滑石粉或类似的材料使之表面光滑，以使进料无阻。
- 根据剖削经验判定对软、硬、皱折及复杂程度不同的材质来选择不同的进料速度。

5. 下送料辊压力及高度:皮料的厚薄、软硬、大小不同所需的压力及下送料辊与带刀刃口之间的高度也不同。

- 进料辊压力大小是通过弹簧压力作用调整的。
 - 当剖削软较软皮料时，需较小的压力。
 - 剖削较硬皮料时，需中等的压力。
 - 剖削矩阵硬皮料时，需大的压力。

调整方法：按图示方向旋转图七中弹簧压力调节轴A，即可调节下送料轴压力的大小，见图七。

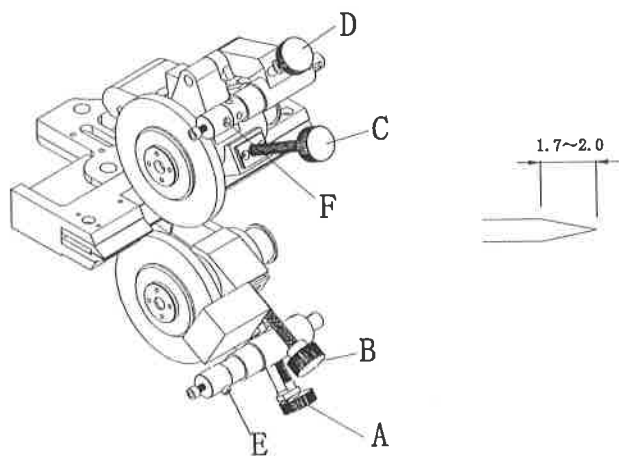
- 下送料辊高低位置直接影响到进料的难易程度。当上送料辊或进料杆与带刀之间间隙为设定厚度而不易进料时，应加大下送料辊与带刀之间间隙。调整方法是：按图示方向旋转图七中调节轴B即可使两者间隙增大。
- 根据剖削经验判定对软、硬、皱折及复杂程度不同的材质来选择不同的下送料辊压力及高度。



6. 碎片的整理（剖削下皮整理）;在加工过程中碎皮（下皮）全部落入碎皮回收箱（分解图七中的件15）,拉起手柄即可落下废料箱,拖出废料箱整理出碎皮（注:安装时推正废料箱位置,按下把手,以免吸风不良,影响机器正常工作）。
7. 碎皮的卷入：本机设有碎皮卷入自动停机功能。当碎皮卡在上下进料辊中间时,整机自动停机，排除方法如下：
- a) 踏下踏板，清理出上下进料辊间的碎皮。
 - b) 用毛刷将废料箱上体的吸尘箱（见分解图七中的件8）中的过滤网小孔清理干净,以确保吸尘风力。

七、带刀的刃磨

1. 带刀的刃磨 图七、图八
- a) 两个放大镜是用检查刀口锋利情况及刀带运行状态。
 - b) 新机工作前，带刀刃口必须进行刃磨。
 - c) 当工作一段时间后，剖削皮层表面不光滑或皮料随刀一起移动时，这时带刀要进行刃磨。
- 操作方法：按图示方向缓慢旋转图七中磨刀手柄C，当出现均匀火花时即可。
- d) 带刀刃口的斜角度宽大约为1.9mm左右为佳，最大2.0mm,最小为1.7mm（可通过两边放大镜来观察刀刃与标尺对齐）。
 - e) 当两侧火花不均匀时或通过图八中手柄C磨不出火花时，应分别逆时针旋转调节手柄B、C使两砂轮逐渐靠近带刀，直至两边磨削的火花相同时为止（见图八）。
- 注：（1）磨刀时，砂轮应轻微调整在刀两面适当位置，如果刀口已经锋利，可不必再磨，否则会造成带刀的浪费。
- （2）带刀的两面刃口斜度保持均匀一致，有利于提高剖削质量。
2. 砂轮的维护
- a) 砂轮的修整：当磨出的带刀表面不光滑时，砂轮要进行修整。分别逆时针旋转调节手柄A、D使两金钢笔逐渐靠近砂轮,分别用手反复推动两金钢笔E、F到位后松开即可修整砂轮。见图八
 - b) 砂轮的更换：当砂轮的外径小于 $\phi 80\text{mm}$ 时要更换砂轮。
- 切记：换砂轮时应将两大小相同的砂轮同时换上，砂轮最大直径 $\phi 110\text{mm}$ ，最小直径80mm。
3. 磨刀所产生的灰尘必须每天清理干净。拉起把手即落下废料箱，拖出废料箱，打开底座左下后盖板（见分解图九中的件20）清理砂尘。清理时必须切断电源



八、调整指导

注：该部分内容绝不允许随意调整，否则将会导致意外情况的发生。

1. 带刀、上进料辊（进料棒）、下进料辊之间的关系
 - a) 机器在正常工作时，上进料辊（进料棒）、下进料辊在两个方向上必须平行一致，才能保证剖削厚度均匀。
 - b) 带刀运行路径必须与上进料辊（进料杆）、下进料辊在两个方向平行一致。
 - c) 带刀、上进料棒、下进料辊之间尺寸的关系 见图十一 图中的各数据出厂时已经过精密调整，严禁随意调整。（如确实需调整，具体方法如下）
 - 1) 下送料辊前后位置的调整 见图九
松开调节螺钉B上的锁紧螺母，旋转调节螺钉B使到此为止送料辊向前或向后移动，直至两端下辊轴承座至刀尖的距离即图中尺寸D为20.7mm。
 - 2) 下送料辊上极限位置的调整 见图九
刀口与下进料辊之间最小间隙必须保证大于或等于0.10mm。松开两端调节螺栓A的锁紧螺母，逆时针旋转调节螺栓A，则使极限间隙增大。

切记：锁紧螺母必须锁紧。

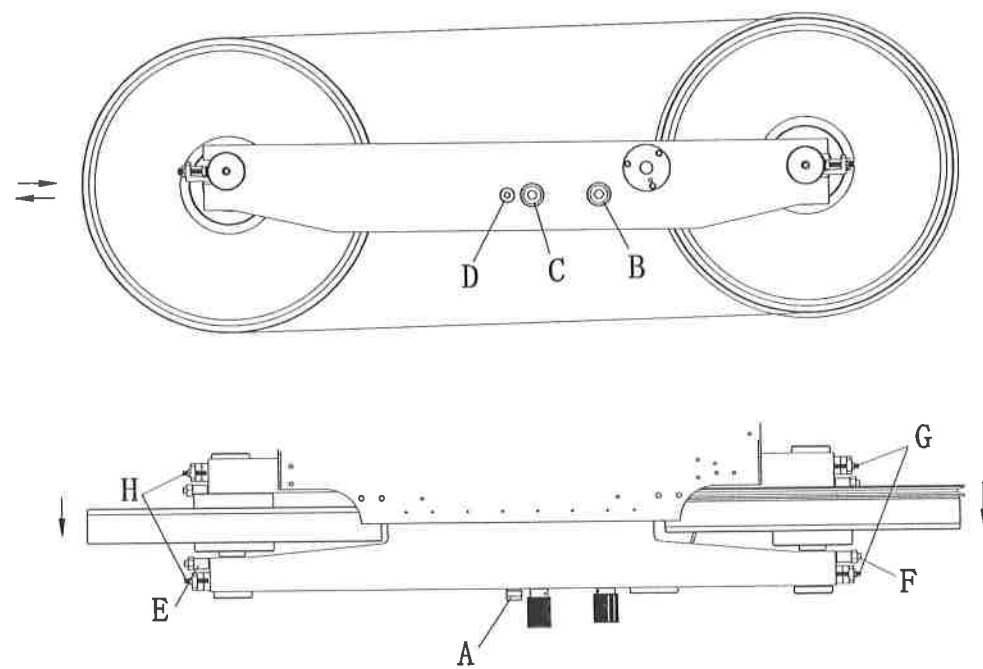
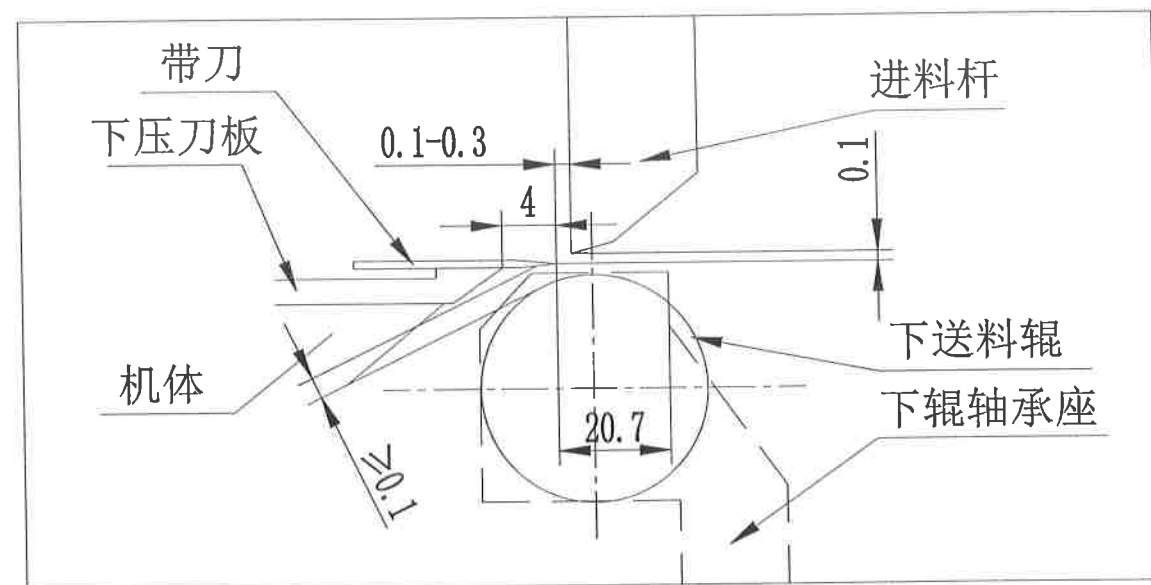
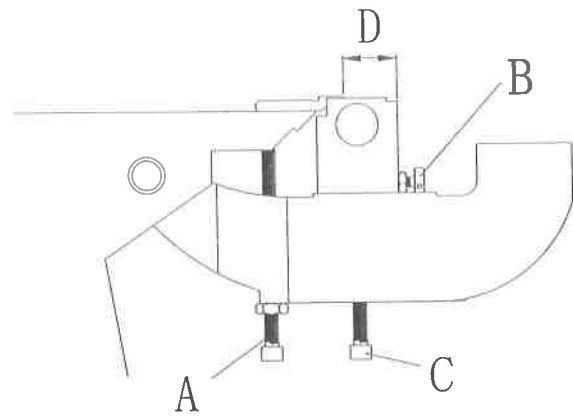
2. 上压刀板压力无需调整 见图六
锁紧H螺钉绝不允许松动。
3. 带刀调整 见图十
新安装带刀，不被任何定位控制时，带刀在飞轮上运作正常路径，微有向前移动（当机器不被改变时，不须调整）。
如确实需要调整其操作方法如下：
 - a) 带刀张力的调整
逆时针旋转图十一中带刀张力调节轴B，则带刀张力增大。反之则张力减小。注意：带刀张力位置显示的数字，只要保持跟原数字相同即可，否则容易损坏带刀。
 - b) 带刀前后位置的调整
按图示方向旋转两端调节螺套E、F可使带刀前后移动。
注意：两带轮的高低位置不可随意调动，否则将影响机器的正常工作。（即图十一G、H）

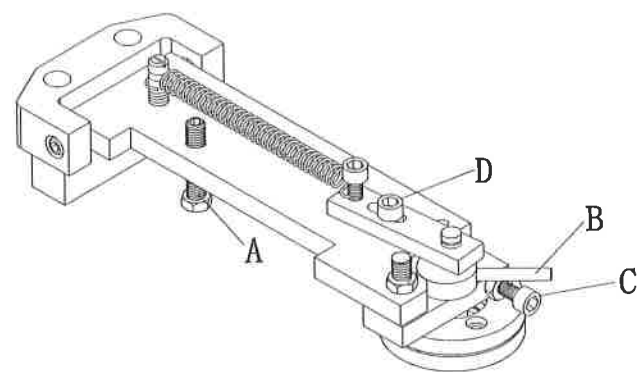
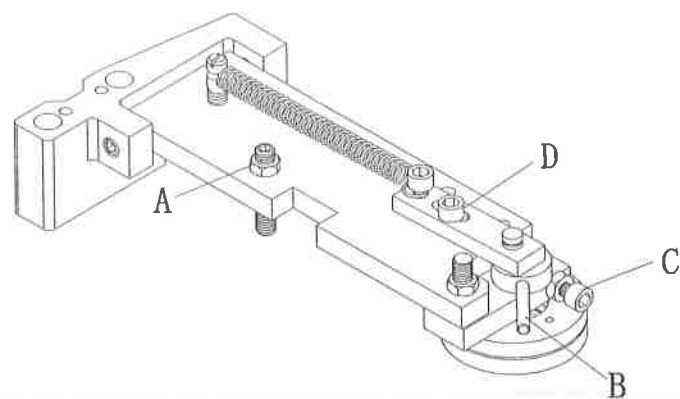
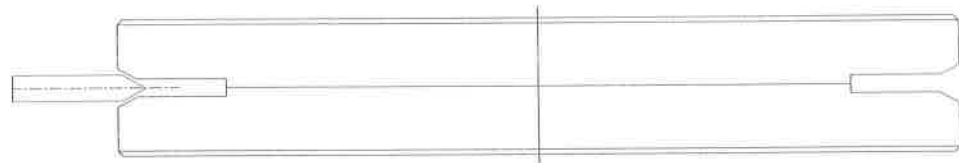
4. 带刀定位与导向轮关系 图十二～图十四

- a) 带刀刃口运作路径一定要处于导向轮中心位置(见图十二所示)。否则分别调整上下导向轮调节螺柱A、B（见图十三、图十四），即可调节导向轮的高低。
- b) 带刀运作定位：带刀的后面有两个自动机械装置（机体上面及磨刀架后面），靠三个配重块的重力产生向前推力工作，始终保持带刀与导向轮接触。
- c) 带刀刃口与下压刀板间的水平距离最大为4mm, 最小为3.5mm。当带刀与进料杆间的距离大于或小于0.1～0.3mm时, 可使导向轮向前移动, 当使导向轮向后移动时，应将带刀后面的两个自动机械装置脱离，反向旋 转调节螺钉C、D即可。

注意：一定要保证上、下导向轮的受力一致（手指按住可观测）

严禁：上、下导向轮同时打开，否则，带刀向外移位发生意想不到的危险！





九、带刀的更换

当带刀磨损到宽度小于20mm时，要更换新刀。否则将会发生意想不到的危险。

注意：拆下旧刀时，先切断电源，再用手提砂轮将刀刃锋口磨钝，避免意外的伤害。

第一步：卸下前工作面板，打开两侧上盖及两侧安全门，移去中间门。

第二步：踏下踏板，使下进料辊下降，脱离刀口，锁紧调节手柄B（见图七）

第三步：取下机体上木盖板，将图四中两边D销拉至E销上卡住，松开图六上螺钉F，将图

四中两推刀板斜块A拉回，用两定位销B销住，按下压刀安装板后部，压刀安装板前部即抬起。

第四步：拉回废料箱，用手逆时针旋转图五中手轮B使齿条退回，锁紧调节螺钉A。

第五步：卸下带刀上各滑润件

第六步：分别松开图十三、图十四螺钉E，打开偏心手柄B使上下两导向轮分别离开带刀，然后按图示方向转动两组件（注：请勿随意调整各部件调整螺钉）。

第七步：取下磨刀砂轮皮带，将两只砂轮分开。取下进料电机皮带。

第八步：松开踏板中两拉杆（安装时要将两拉杆的拉力调整一致）。

第九步：逆时针旋转图十一中张力调节轴B，使被动皮带轮退，带刀松开，取下带刀（注意：记录调节轴B上的位置显示器的原数字）。

第十步：换上新刀，顺时针旋图十一中带刀张力调节轴B使刀带张开（注：此时一边用手

顺转飞轮，一边张开调节，使带刀在两飞轮中按正常路径运作）

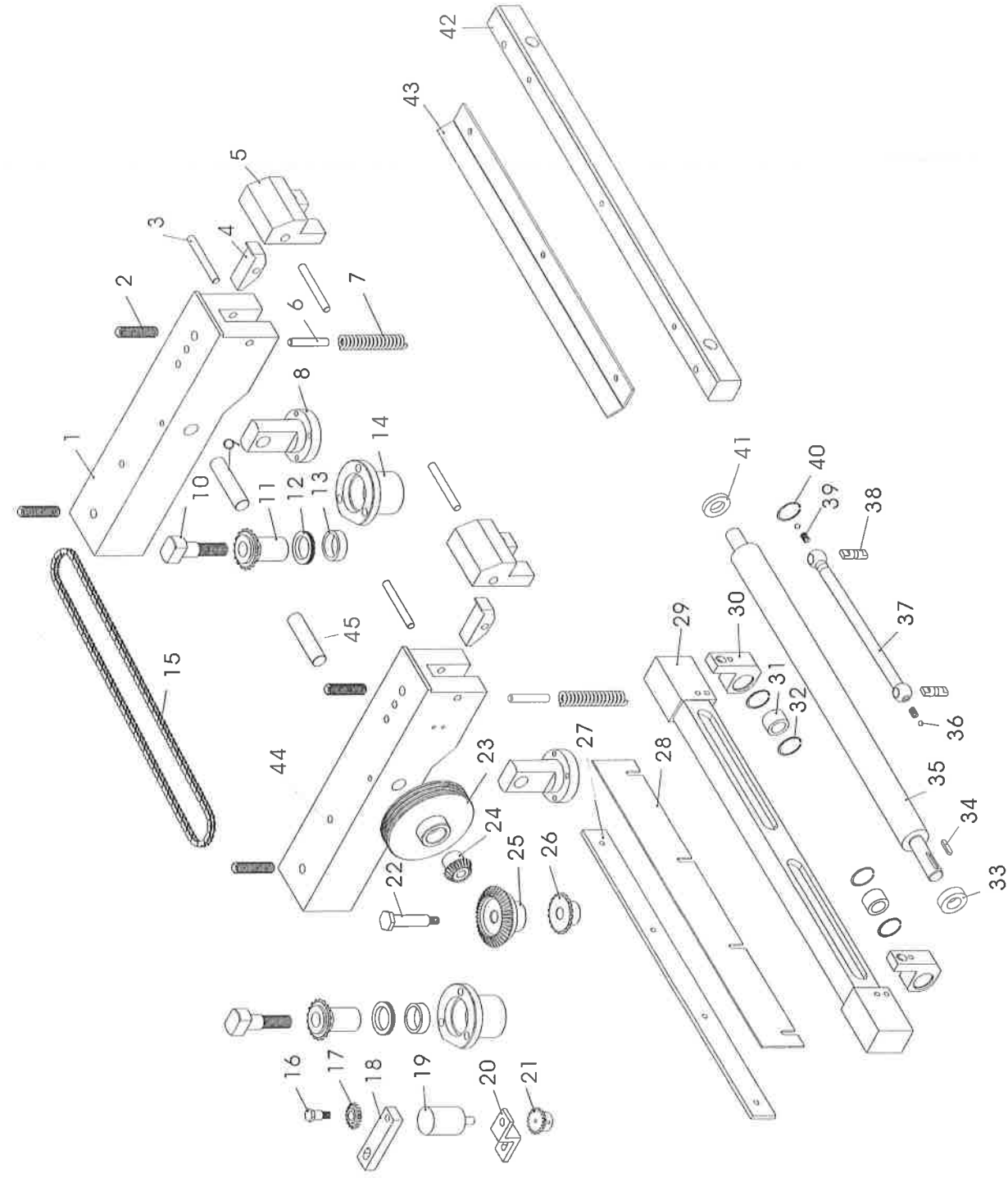
十、维护与保养

1. 每天认真清扫机器表面灰尘，特别是磨刀部件的灰尘。
2. 碎片及废料被吸在机器后面的废料箱内，做到日常及时清理，废料箱上体的吸尘箱（分解图七中的件8）中过滤网要用毛刷将小孔清理干净，以防堵塞，造成吸风不良影响切削工作。
3. 磨刀砂轮灰尘及储尘箱中砂轮灰尘（拉出废料箱，打开下底座后门，即可清除）要及时清除。
4. 切削灰尘被吸入集尘布袋里，做到日常及时清空。
5. 定期检查刀上润滑油，查看油毡中的油是否足够，否则用油枪加注入（加油不宜过多）
6. 工作100小时，清扫两飞轮上塑料刮板，加1~2点油到连接装置上。
7. 工作500小时，清理油毡上的油和灰尘，若有必要，更换各润滑油毡。

十一、运输注意事项

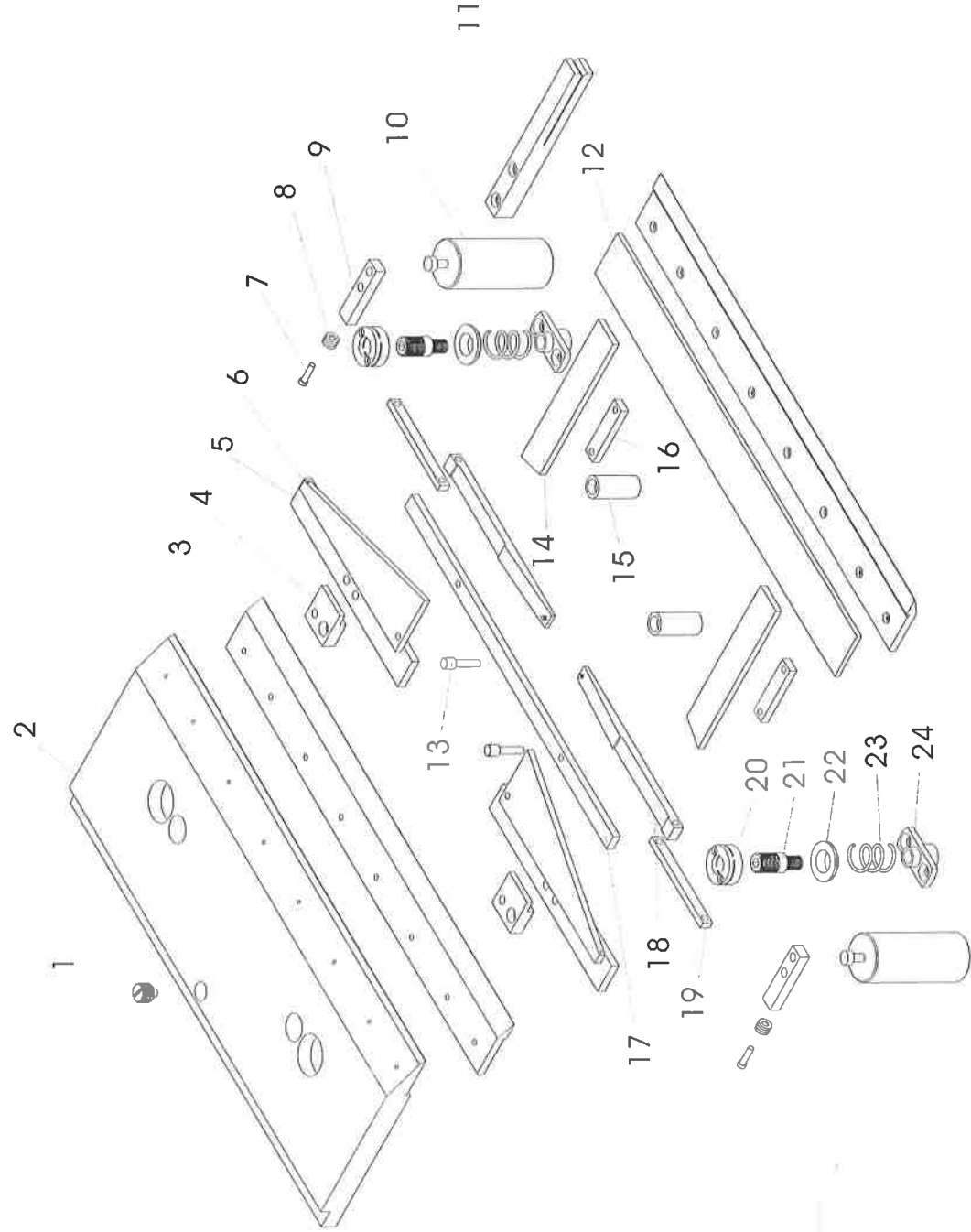
1. 把图四中两斜块A用定位销B销住，两压力调整斜块D挂在两端定位销E上。
2. 把图五中锁紧螺钉A锁紧。
3. 把起吊钩连接在图四中螺孔F上起吊。

(一) 上送料辊及支架部件分解图



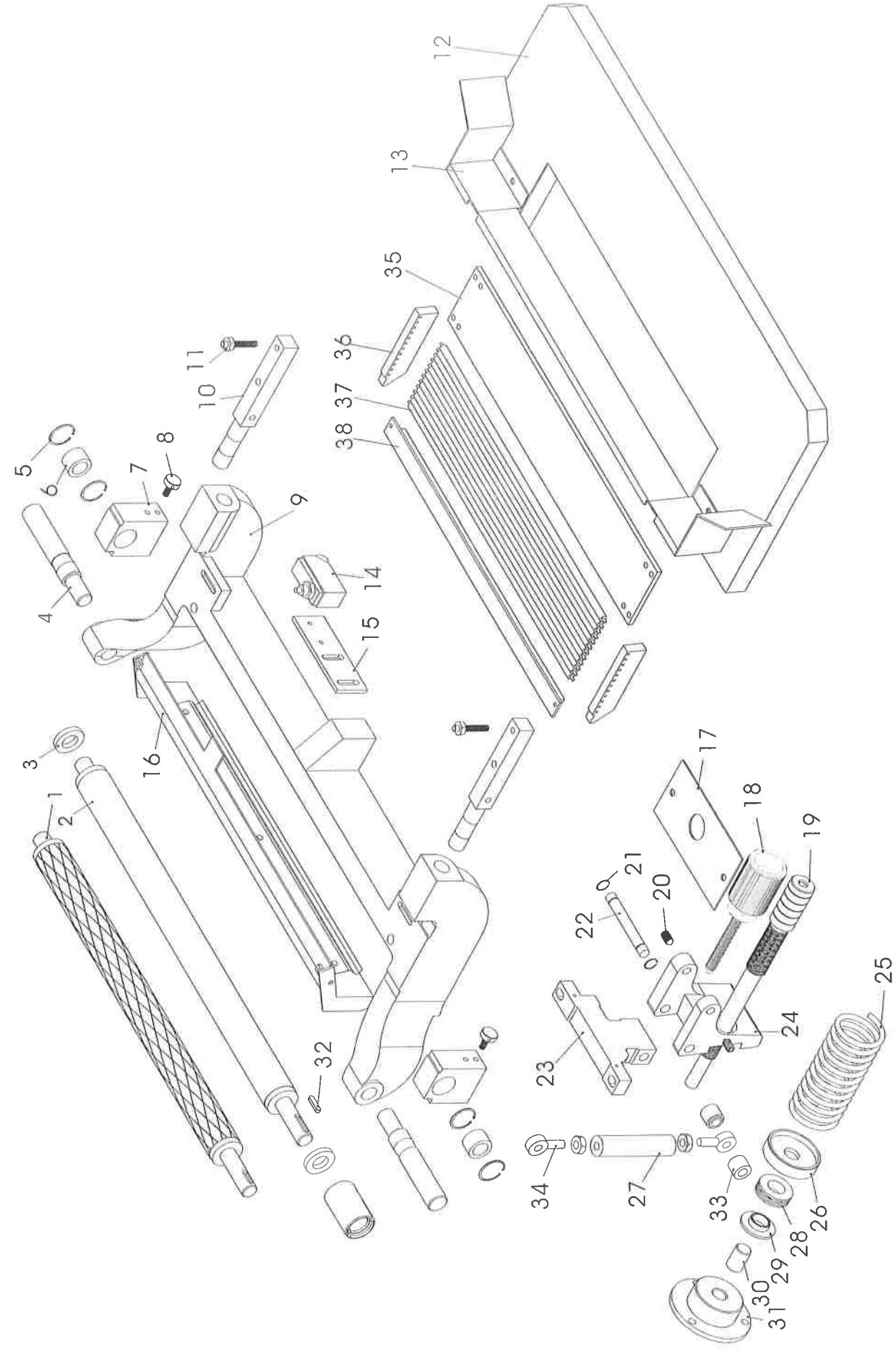
序号	图号	名称	数量	序号	图号	名称	数量
1	L420-0101	右支架	1	24	L420-0111	主动锥齿轮	1
2		螺钉	4	25	L420-0108	被动锥齿轮	1
3	L420-0163	圆销	2	26	L420-0109	链轮	1
4	L420-0113	压块	2	27	L420-0123	压条	1
5	L420-0104	上送料杆连接块	2	28	L420-0144	刮板	1
6		圆柱销	2	29	L420-0156	连接杆	1
7	L420-0165	压簧	2	30	L420-0139	上辊轴承座	2
8	L420-0105	支座	2	31		滚针轴承	2
9	L420-0102	右销轴	1	32		孔用挡圈	4
10	L420-0106	调节螺杆	2	33	420-0142.3	垫片	1
11	L420-0107	调节链轮	2	34		平键	1
12		平面轴承	2	35	L420-0138	上送料辊	1
13		滚针轴承	2	36		钢球	2
14	L420-0107.1	连接法兰	2	37	420-0213	万向节轴	1
15		链条	1	38	420-0214	万向节销	2
16	L420-0116	张紧轮连接销	1	39	L420-0169	弹簧	2
17	L420-0115	张紧链轮	1	40		孔用挡圈	1
18	L420-0117	张紧轮连接块	1	41	420-0142.1	垫片	1
19		定位器	1	42	L420-0155	上进料杆	1
20	L420-0166	连接块	1	43	L420-0164	防卷板	1
21	L420-0167	链轮	1	44	L420-0101.1	左支架	1
22	L420-0110	连接销	1	45	L420-0102.1	左销轴	1
23	L420-0112	调节手轮	1				

(二) 上压刀板部件分解图



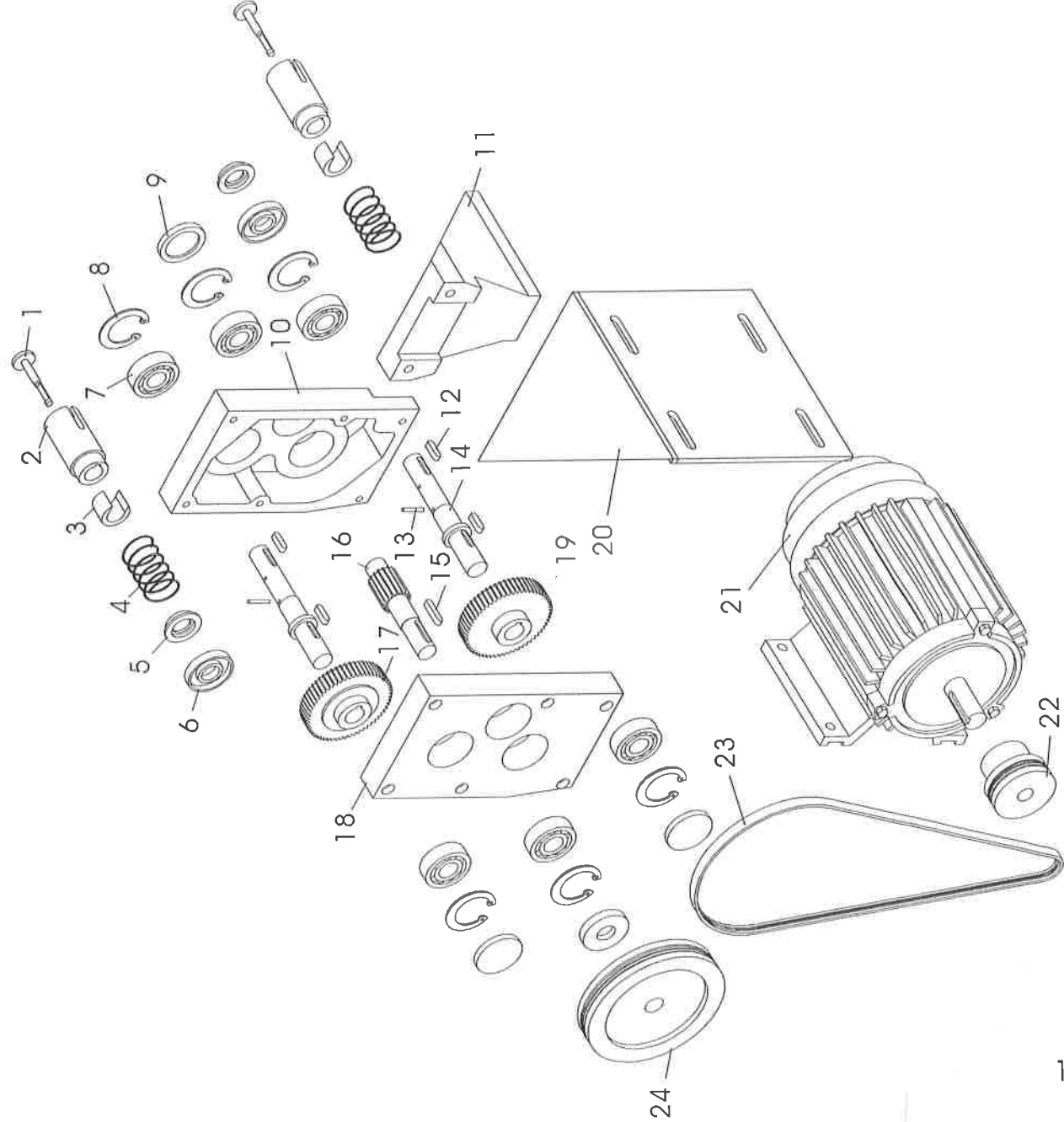
序号	图号	名称	数量
1	420-0808	螺钉	1
2	420-0125A	压刀安装板	1
3	420-0124	压刀板	2
4	420-0113	压块	2
5	420-0114	垫块	2
6	420-0119	斜块	2
7	420-0118	销子	2
8	420-0117	滚轮	2
9	420-0116	配重支撑块	2
10	420-0153	配重块	2
11	420-0152	刮尘块	1
12	420-0129	推刀板	1
13	420-0158	圆销	2
14	420-0122	推刀板斜块	2
15	420-0801	定位销	2
16	420-0111	小垫块	2
17	420-0112	限位条	1
18	420-0802	调整斜块	2
19	420-0807	定位条	2
20	420-0805	锁紧螺母	2
21	420-0804	调节螺钉	2
22	420-0803	球形垫圈	2
23	420-0809	弹簧	2
24	420-0806	螺钉座	2

(三) 下送料辊部件分解图



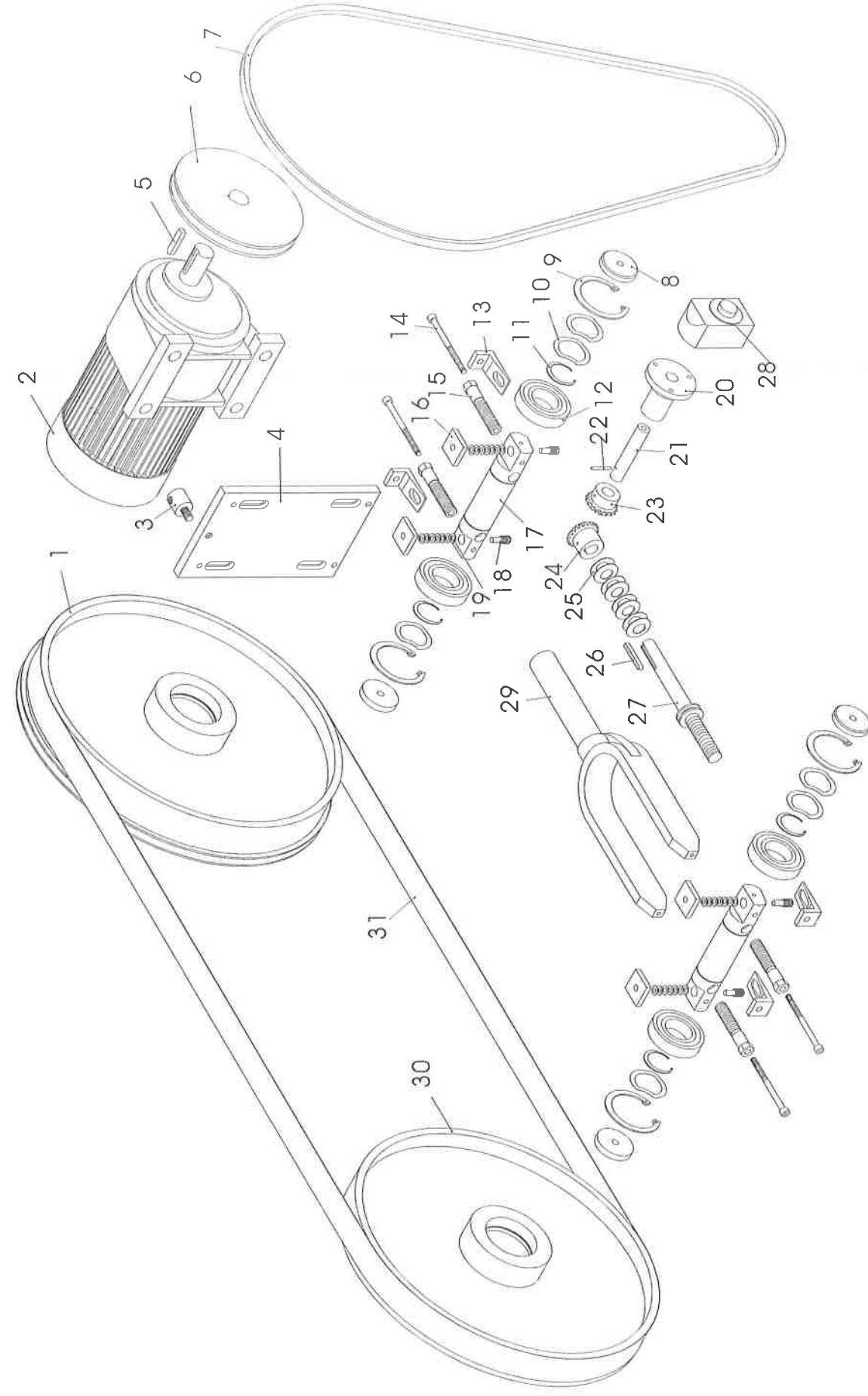
序号	图号	名称	数量	序号	图号	名称	数量
1	420-0215	下送料辊（硬）	1	24	420-0202	弹簧座	1
2	420-0215A	下送料辊（软）	1	25	420-0261	弹簧	1
3	420-0142.1	垫片	2	26	420-0224	弹簧端盖	1
4	420-0207	销轴	2	27	420-0221A	连接杆	1
5		孔用弹性挡圈	4	28		平面轴承	1
6		滚针轴承	2	29	420-0223	垫片	1
7	420-0208	下辊轴承座	2	30		自动润滑轴	1
8	420-0210	调节螺钉	2	31	420-0222	压盖	1
9	420-0203	支架	1	32		平键	1
10	420-0216	连接杆	2	33	420-0202.1	隔套	2
11	420-0217	螺钉	2	34		关节轴承	2
12	L430-6160	工作台板	1	35	L430-6158	基板	1
13	L420-0150	防护板	1	36	L430-6156	支撑板	2
14		行程开关	1	37	L430-6157	滚动杆	12
15	420-0254	开关连接块	1	38	L430-6155	支撑板	1
16	420-0151	安全板组件	1				
17	420-0606	中间小盖板	1				
18	420-0253	限位调节杆	1				
19	420-0228	弹簧调节轴	1				
20	420-0258	锁紧螺母	4				
21		轴用弹性挡圈	4				
22	420-0246	销轴	2				
23	420-0201	固定块	1				

(四) 变速箱部件分解图



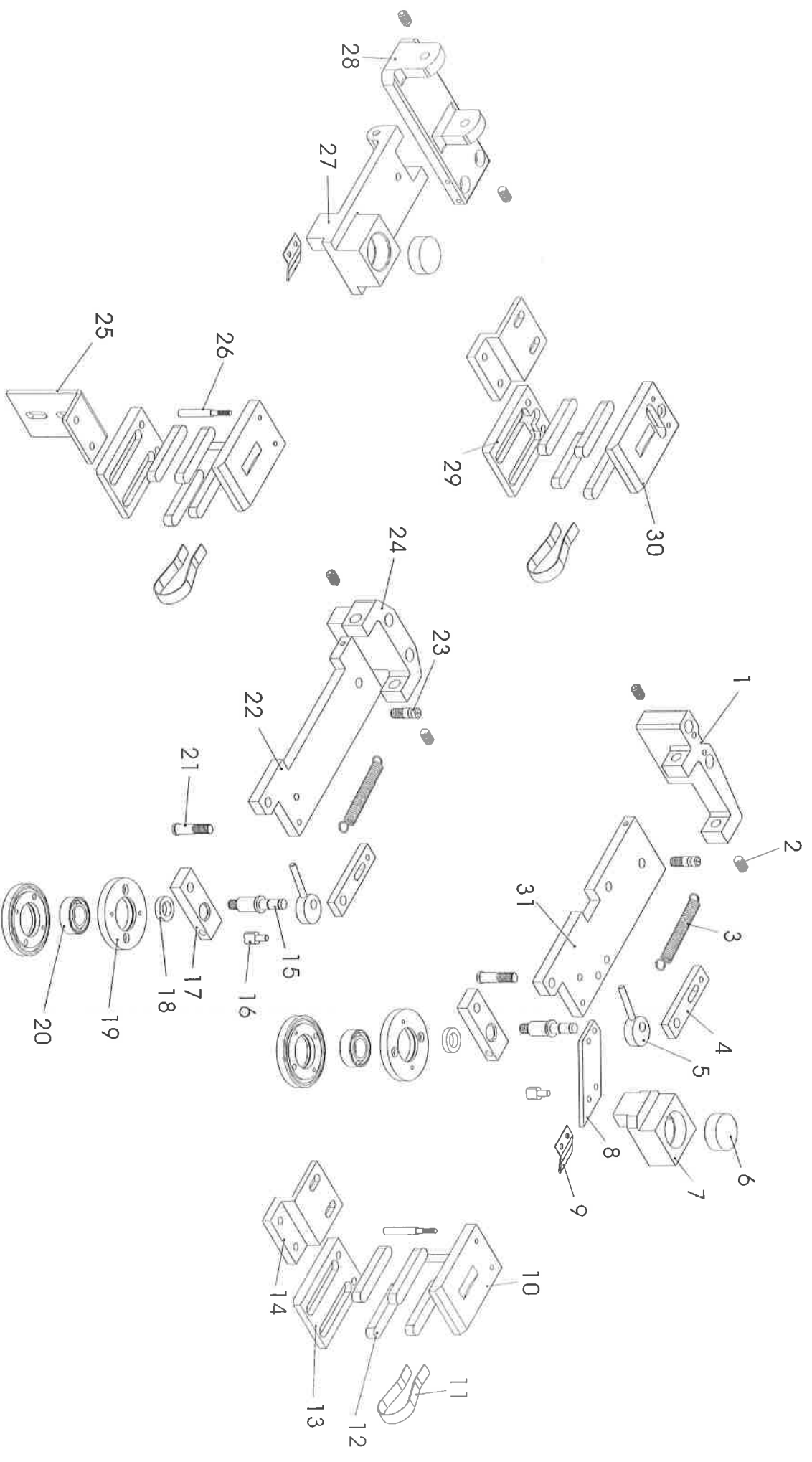
序号	图号	名称	数量
1	420-0232	销轴	2
2	420-0244	万向节连接套	2
3	420-0230	隔套	2
4	420-0250	弹簧	2
5	420-0231	垫圈	2
6		油封	2
7		轴承	6
8		孔用弹性挡圈	6
9	420-0243	变速箱堵头	3
10	420-0206	变速箱体	1
11	420-0204	变速箱支架	1
12		平键	2
13		弹性圆柱销	2
14	420-0229	动力输出轴	2
15		平键	2
16	420-0235	轴齿轮	1
17	420-0233	齿轮 (1)	1
18	420-0205	变速箱盖	1
19	420-0234	齿轮 (2)	1
20	420-0237	电机安装架	1
21		电机	1
22	400A-0236	电机皮带轮	1
23		皮带	1
24	400A-0226	变速箱皮带轮	1

(五) 带刀轮部件分解图



序号	图号	名称	数量	序号	图号	名称	数量
1	420-0302	主动带刀轮	1	24	420-0340	被动锥齿轮	1
2		电机	1	25		碟形垫片	18
3	420-0336	调节固定杆	1	26		平键	1
4	420-0333	电机安装板	1	27	420-0325	张紧轴	1
5		平键	1	28		位置显示器	1
6	420-0334	主电机皮带轮	1	29	420-0303	调节支架	1
7		三角带	1	30	420-0301	被动带刀轮	1
8	420-0332	轴端盖	4	31		带刀	1
9		孔用弹性挡圈	4				
10		波形垫片	4				
11		轴用弹性挡圈	4				
12		轴承	4				
13	420-0330	调整斜块	4				
14	420-0342	调节螺栓	4				
15	420-0327	调节螺钉	4				
16	420-0329	垫块	4				
17	420-0326	带刀轮轴	2				
18	420-0328	锁紧螺钉	4				
19		碟形垫片	40				
20	420-0323.1	固定套	1				
21	420-0323	张紧调节轴	1				
22		弹性圆柱销	1				
23	420-0324	主动锥齿轮	1				

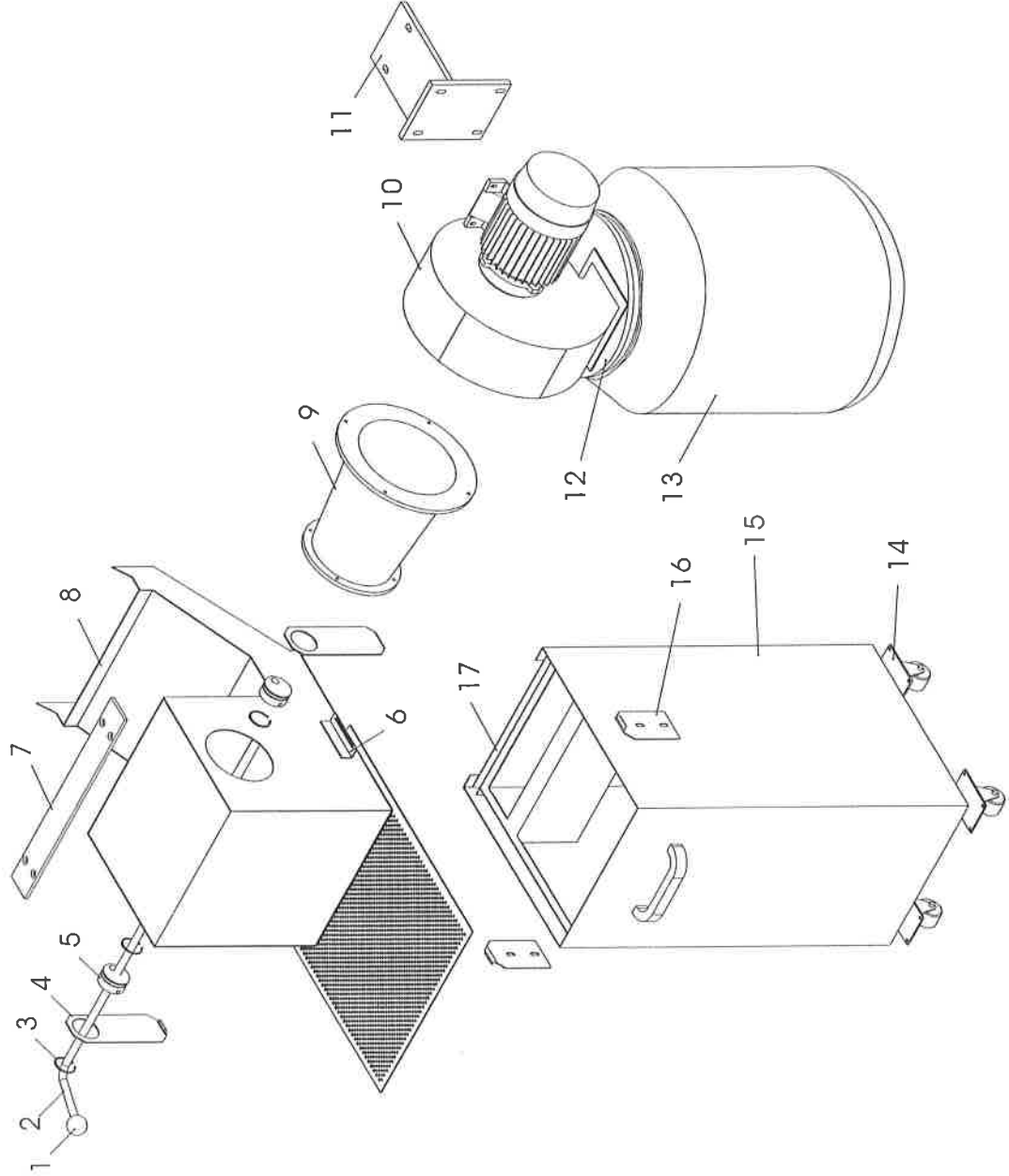
(六) 导向轮及润滑部件分解图



序号	图号	名称	数量
1	420-0305	右上导向轮连接块	1
2	420-0258	锁紧螺钉	6
3	420-0343	拉簧	2
4	420-0312.2	连接块	2
5	420-0308	偏心轮	2
6	420-0344	放大镜	2
7	420-0307	放大镜外壳	
8	420-0313	放大镜连接块	1
9	420-0314	刻度板	2
10	420-0315A	上润滑板	2
11	420-0316A	卡簧	3
12	420-0319.1	羊毛毡	12
13	420-0315.1	下润滑板	2
14	420-0318.3A	连接板	2
15	420-0309	偏心轮销	2
16	420-0312.1	顶销	2

序号	图号	名称	数量
17	420-0311	偏心轮连接块	2
18	420-0308.1	导向轮垫片	2
19	420-0306	导向轮	4
20		轴承	2
21	420-0310	连接销	2
22	420-0338	左下导向轮连接板	1
23	420-0516	弹簧挂销	2
24	420-0304	左下导向轮连接块	1
25	420-0322A	下连接扁钢	1
26	420-0317A	连接销	6
27	420-0108	放大镜支架	1
28	420-0106	连接块	1
29	420-0319A	左上上润滑板II	
30	420-0320A	左上上润滑板I	
31	420-0312	上导向轮连接板	1

(七) 大风机部件风解图



序号	图号	名称	数量
1		手柄球	1
2	420-0420.4	锁紧手柄	1
3		轴用弹性挡圈	4
4	420-0420.1	锁紧板	2
5	420-0420.3	偏心锁紧轮	2
6	420-0420.5	定位角钢	2
7	420-0413	连接扁钢	1
8	420-0420	吸尘箱焊合	1
9	420-0424	大风机进风口	2
10	DF-7	风机	1
11	420-0418	风机安装架	1
12	420-0416	废料出口	1
13	420-0427	集成袋	1
14		牛眼万向轮	4
15	420-0421	废料箱	1
16	420-0421.1	挂板	2
17	420-0421.2	密封圈	1

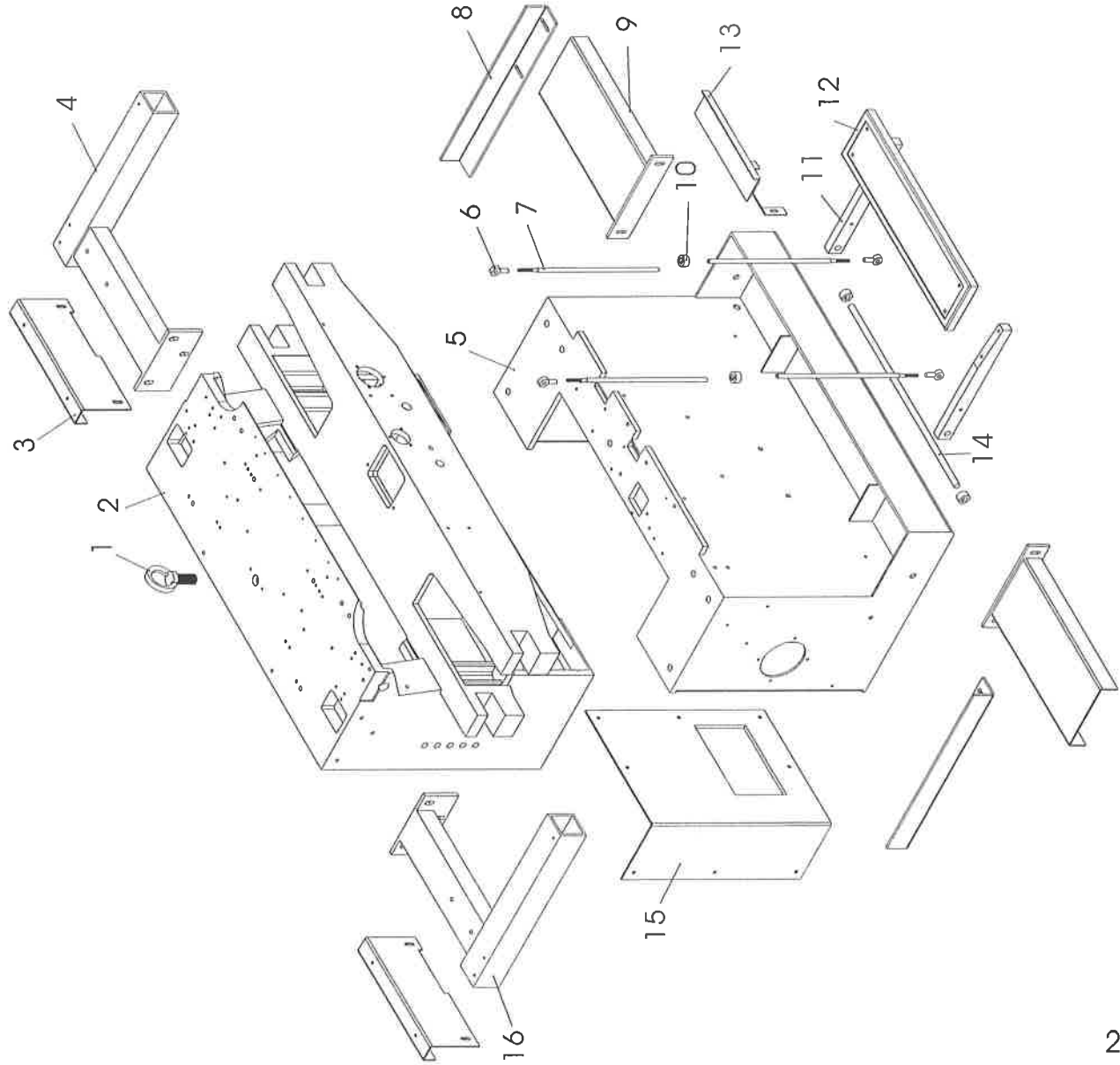
序号	图号	名称	数量
1	420-0523	割刀连接销轴	2
2		金刚笔	2
3	420-0520	割刀轴	2
4	420-0521	防尘套	2
5	420-0554	弹簧	2
6	420-0516	弹簧挂销	6
7	420-0503	上割刀支架	1
8	420-0519	连接销	2
9	420-0503.1	防转键	2
10	420-0526	调节螺杆II	2
11	420-0527	防退销组件	2
12	420-0553	上拉簧	2
13	420-0258	锁紧螺钉	4
14	420-0511	上砂轮轴	1
15		轴承	4
16		波形垫片	2
17		孔用弹性挡圈	4
18	420-0512	隔套	1
19	420-0502	上砂轮支架	1
20	420-0517.1	止退垫片	2
21	420-0517	防尘压盖	1
22	420-0518	调节螺杆I	2
23	420-0513	砂轮内端盖	2

序号	图号	名称	数量
24	420-0514	内锁紧螺母	2
25		砂轮	2
26	420-0515	砂轮外端盖	2
27	420-0568	吸尘口	1
28	420-0546	定位键压紧块	1
29	420-0545	磨刀支架定位键	1
30	420-0501	磨刀支架	1
31	420-0560	连接销	2
32	420-0555	上控制杆	1
33	420-0555.1	下控制杆	1
34	420-0556	连接块	1
35	420-0560.1	连接销	1
36	420-0557	连接杆	1
37	420-0558	链轮	2
38		链条	1
39	420-0 558.1	链轮	1
40	420-0566	开关控制块	1
41		钢球	1
42	420-0570	弹簧	1
43		轴用弹性挡圈	4
44	420-0565	张紧链轮销轴	1
45	420-0567	张紧杆	1
46		开关控制块	1

序号	图号	名称	数量
47	420-0559	调节轴	1
48		弹性圆柱销	1
49	400A-0223	调节手柄	1
50	420-0561A	支座	1
51	420-0563A	调节螺母	1
52	420-0562A	调节螺杆	1
53	420-0564A	连接块	1
54	420-0553.1	下拉簧	2
55	420-0508	磨刀上压力板	1
56	420-0509	磨刀下压力板	1
57	420-0535	调节轮	1
58	420-0530	离合器挡圈	2
59	420-0534A	刹车外圈	1
60	420-0530A	刹车内圈	1
61	420-0536	销轴	1
62		圆柱销	3
63	420-0504	盖	1
64	420-0528.1	压力调节螺钉	1
65	420-0528.2	锁紧螺钉	1
66	420-0529	齿轮	1
67	420-0510	齿条	1
68	420-0514.1	内锁紧螺母	2
69	420-0506	下砂轮支架	1

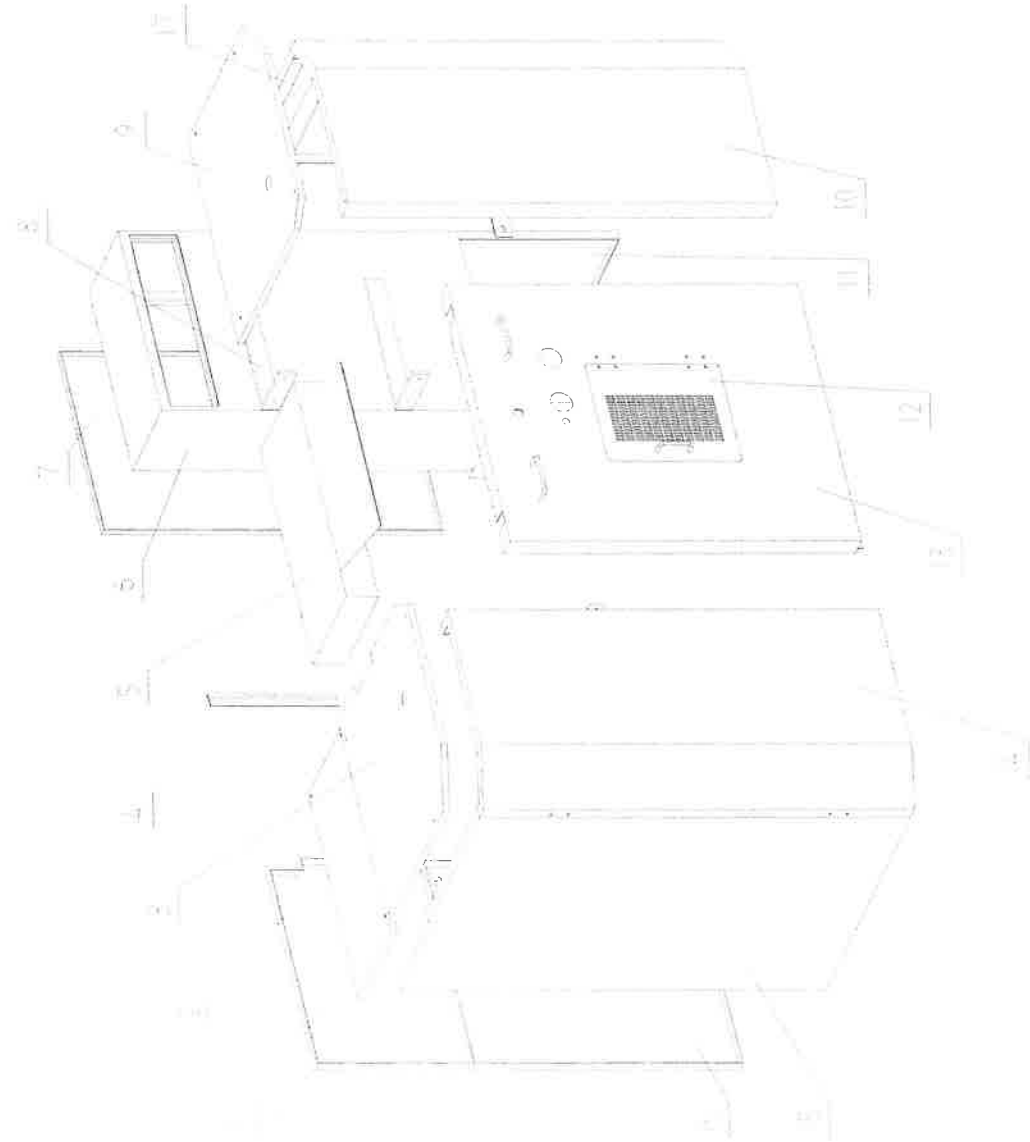
序号	图号	名称	数量
70	420-0551	砂轮防护罩	1
71	420-0512.1	隔套	1
72	420-0511.1	下砂轮轴	1
73	420-0548	中间轮销轴	1
74		轴承	2
75		孔用弹性挡圈	2
76	420-0547	中间皮带轮	1
77	420-0549	隔套	1
78		垫片	1
79	420-0538	磨刀上罩壳	1
80	420-0540	磨刀防护罩	1
81	420-0537	砂轮灰尘罩	1
82		皮带	1
83	420-0542	磨刀电机皮带轮	1
84		平键	1
85	420-0543	电机连接块	2
86	420-0544	磨刀电机安装板	1
87		平面轴承	2
88		端盖	1
89		电机	1
90	DF-3	小风机	1
91	420-0629	小风机进风罩	1
92	420-0629.2	进风口	1

(九) 机架部件分解图



序号	图号	名称	数量
1		起吊钩	1
2	420-0601	机体	1
3	420-0610	支撑板	2
4	420-0611	右侧板连接架	1
5	420-0602	机身下座	1
6		关节轴承	4
7	11-1055	拉杆	4
8	420-0613	下连接角钢	2
9	420-0612	下连接架	2
10	420-0240	紧圈	4
11	420-0238	踏板连接杆	2
12	420-0242	踏板	1
13	420-0640	带刀右防护板	1
14	420-0239	踏杆轴	1
15	420-0618	机身左右盖板	1
16	420-0633	左侧连接架	1

(十) 外护罩部件解图



(八) 磨刀砂轮部件分解图

