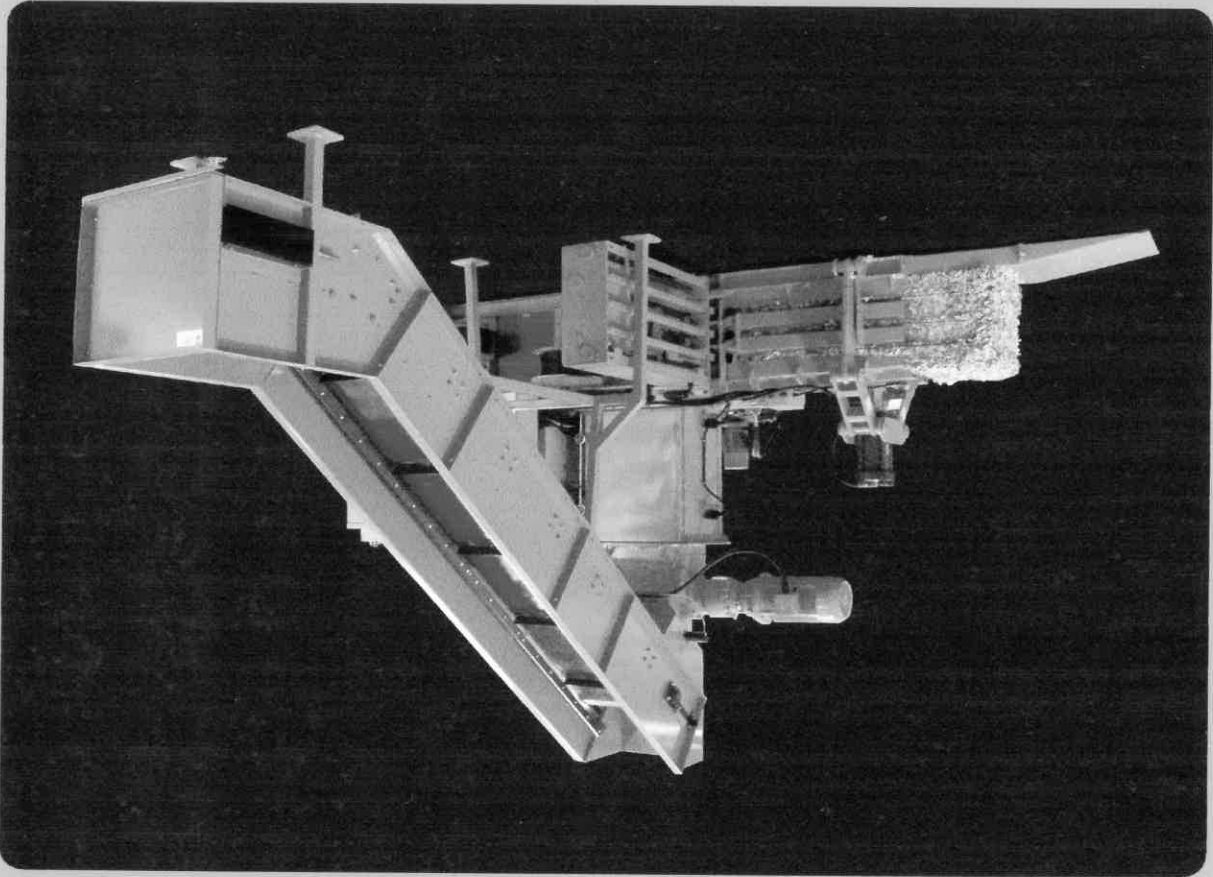


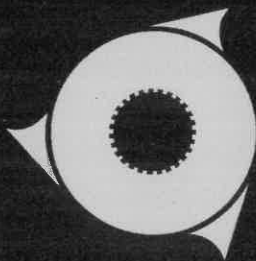
E-mail: info@axo.cc Website: www.axo.cc

PARTS AND MAINTENANCE MANUAL



0505 AUTO TIE BALER

AXO
SHREDDERS



CONTENTS

CHAPTER 1	据付の説明	INSTALLING	1-1
1-1	機械仕様書	SPECIFICATION	1-1
1-2	機械配置	MACHINE LAYOUT DRAWING	1-2
1-4	機械の据え置き	MACHINE MOVING	1-4
1-5	ワイヤインサーターの据付	INSTALLATION WIRE INSERTER	1-5
1-6	電源線の連結	CONNECTING POWER SOURCE	1-6
1-7	ワイヤコイルの嵌め込み	INSTALL WIRE COIL	1-7
1-9	梱包用ワイヤ最初の連結	WIRE CONNECTION (FIRST)	1-9
1-10	梱包用ワイヤの連結 (ワイヤの取替え、又は、ワイヤが切れた場合)	WIRE CONNECTION (BREAK OR USE NEW ONE)	1-10
1-11	サイクロンの連結	CONNECT CYCLONE	1-11
CHAPTER 2	操作の説明	OPERATION	2-1
2-1	一般安全規則	GENERAL SAFETY RULES	2-1
2-2	梱包機安全規則	AUTOMATIC BALING PRESS SAFETY RULES	2-2
2-3	機械各部門の説明	LEGEND OF THE MACHINE	2-3
2-5	操作パネル	OPERATION PANEL	2-5
2-6	オペレーショパラメータの設定	SETTING OPERATION PARAMETER	2-6
2-7	オペレーショソレ	OPERATION	2-7
2-13	特殊程式選択用スイッチ	THE OTHER FUNTION CHOOSING SWITCH	2-13
2-15	パラメータの記憶とその使用方法	MEMORY OF PARAMETER AND HOW TO USE	2-15
CHAPTER 3	維修與保養	MAINTENANCE	3-1
3-1	梱包のセッティング密度及び、トラフの排除	HOW TO SETTING DENSITY OF BALING AND TROUBLESHOOTING	3-1
3-4	システム状態の説明	SYSTEM STATUS INSTRUCTION	3-4
3-17	メンテナンス	MAINTENANCE	3-17

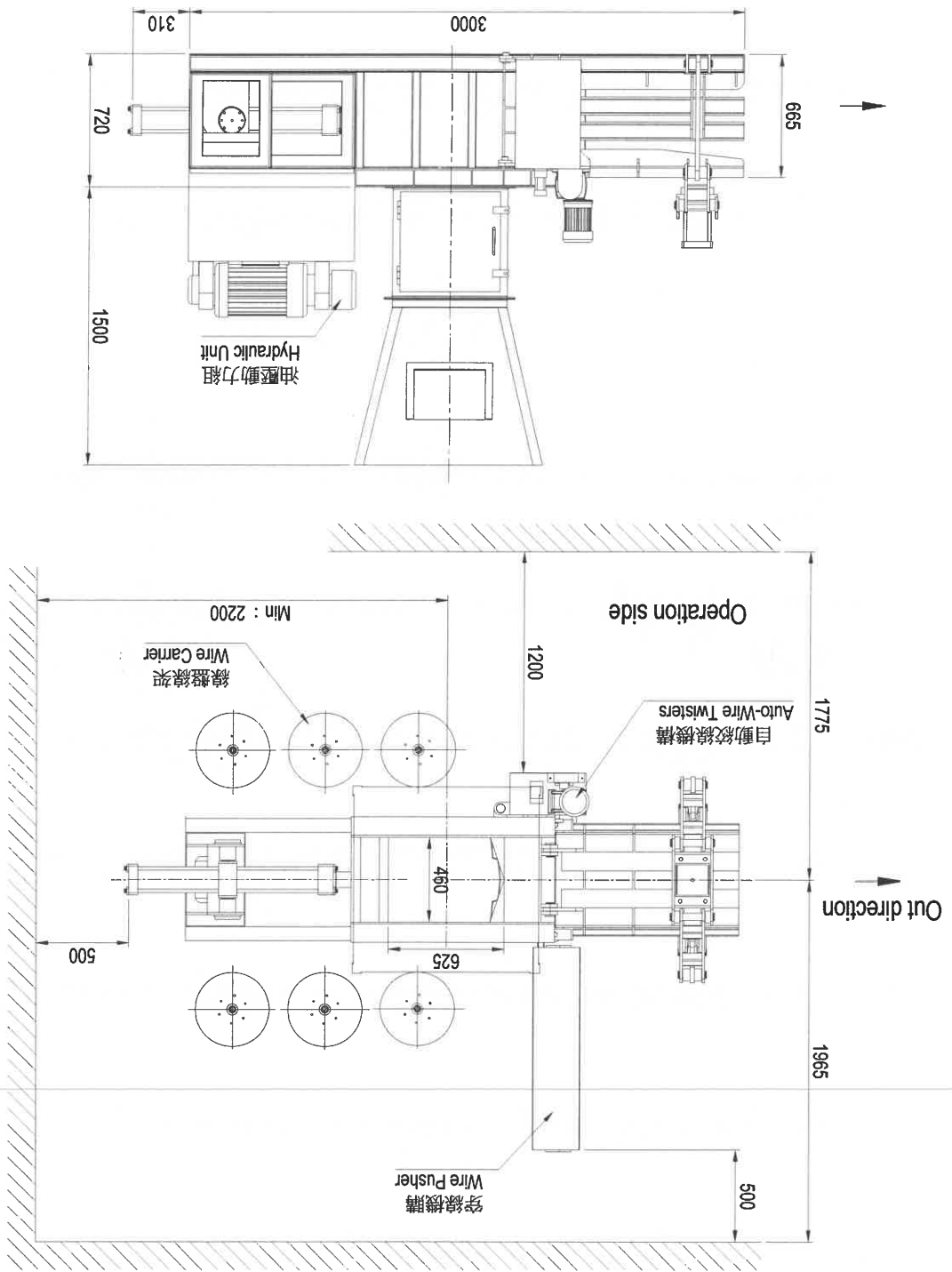
APPENDIX 付録

Appendix A	回路構成図	Electric Control Diagram
Appendix B	油圧ユニット回路図	Hydraulic Circuit Diagram
Appendix C	パーツリスト	Parts List Diagram

CHAPTER 1 据付の説明 INSTALLING 機械仕様書 SPECIFICATION

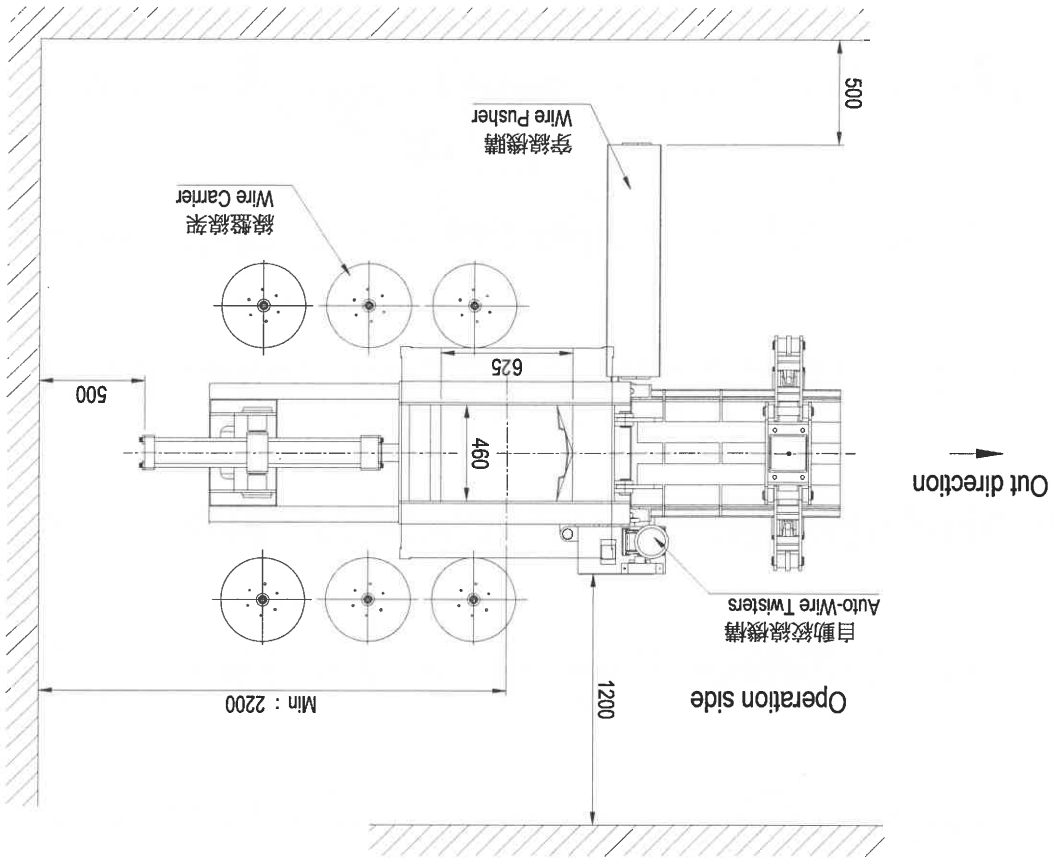
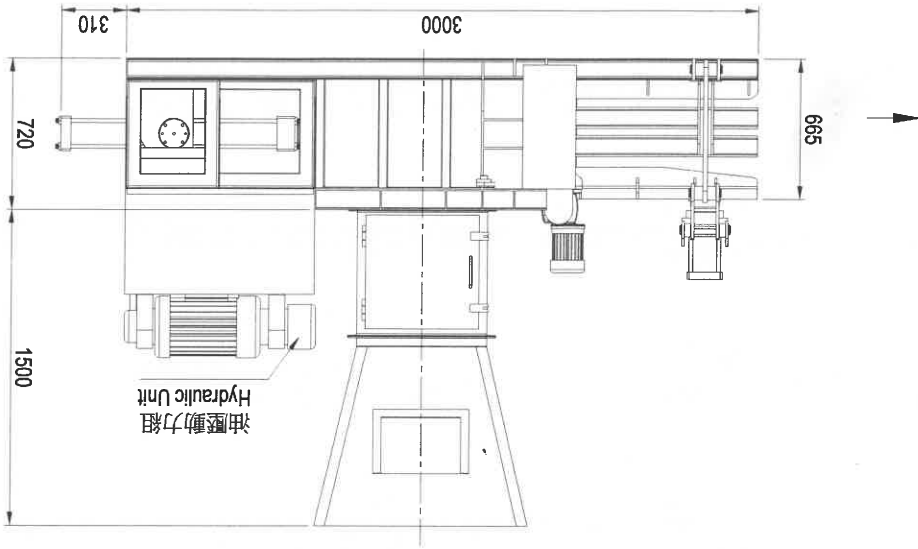


主モーター MAIN POWER	: 10hp × 4P × 1
ワイヤ捻りモーター TWISTING MOTOR	: 1/2hp × 4P (フレーキ付 ATTACT BLACK) × 1
作業プレッシャー WORKING PRESSURE	: 175 kg/cm ²
メーソシリンダーの力 MAX. FORCE	: 21,000 KGF
メーソシリンダー MAIN CYLINDER	: D125 × 900ST × 1
ネックシリンダー NECK CYLINDER	: D125 × 150ST × 1
ワイヤカッターシリンダー WIRE CUTTING CYLINDER	: D40 × 25ST × 1
ワイヤインサーターシリンダー WIRE INSERTER CYLINDER	: D50 × 250ST × 1
増圧油 HYDRAULIC OIL	台湾にある中国石油会社Bの産品 AW68 : SHELL TELLUS R68 MOBIL D. T. E. 26
オイルタンクの容量 OILTANK VOLUME	300L 正常時の油量は液面が覗き窓 から見て中間の位置のある fill to the oil level between limits of level gauge for operation
許容最高油温 ALLOWABLE OIL TEMP	: under 65°C
梱包寸法 BALE DIMENSION	500W × 500H (長さは調整出来る adjustable length)
梱法密度 DENSITY	: 450 ~ 550 kg/m ³
梱包処理量 CAPACITY	: MAX. 1 ton/hr (10HP)
ワイヤ規格及び品質 WIRE SPEC. & Q' TY	#10 (D 2.5 ~ 2.8 mm) : 2回焼き入れをしたワイヤ × 3 TWICE ANNEALD WIRE × 3
ワイヤコイルのサイズ WIRE COIL SIZE	: 0.D 320 mm × I.D 170 mm × THINK 150 mm × 6
機械の重量 MACHINE WEIGHT	: 3 ton



左側に梱包された紙が出る場合 LEFT DIRECTION

機械配置 MACHINE LAYOUT DRAWING



右側に梱包された紙が出る場合 RIGHT DIRECTION

機械の据え置き MACHINE MOVING

1. 機械は入り口の4つの耳部から吊り上げる。その時必ずホッパーを先に外し、その損傷を防ぐ。(図1-1参照)。
The machine be hanging from four ear hole be side the hopper. But must remove the hopper to prevent injured it. (Figure 1-1)
2. 機械の移動は4トン以上のフオークリフト2台を使い、10トンのまきあげ機1台を使う。
Using two up to 4 ton forks or one hoisting up to 10 ton to move the machine.

注意：
機械の重量は3トンあるから、移動や据え置きの際、身の安全の為、絶対に近づくかないこと。又、成るべく機械を地面から低い高さで移動すること。
Danger :
When hanging or moving the machine should be as lowest as possible and don't close operation range.

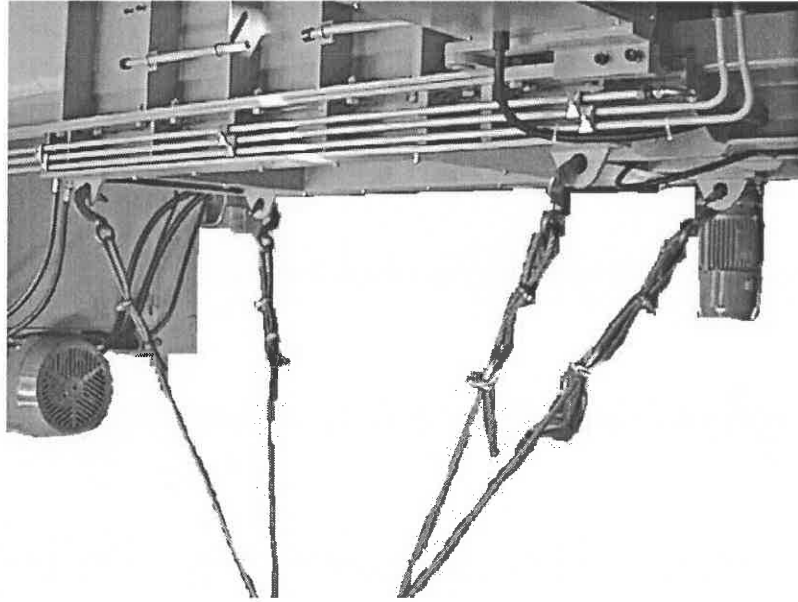


Figure 1-1

ワイヤインサーターの据付 INSTALLATION WIRE INSERTER

機械の移動する為に、ワイヤインサーターは機械の側面に納める。(1-2参照)。機械が適当な位置に、据え付けられたら、ワイヤインサーターを操作位置に固定し、固定ネジで、(図1-3-1)きつく締め付けた後、補助フラケット(図1-3-2)を地盤ネジ(図1-3-3)で地面に固定する。調整ネジ(図1-3-4)で適当な位置に調整する。2本のオイルパイプを連絡部の記号に注意しながら、間違いないよう、連絡する。

The wire inserter will be fix beside (Figure 1-2) the machine in transporting. After the machine put in right position open the wire inserter and screw bolt (Figure 1-3-1) to fix it. Remove the support frame (Figure 1-3-2) and fixing on the foundation (Figure 1-3-3) than adjusting the support bolt (Figure 1-3-4) to suitable position and screw bolts. Connecting two oil pipes as the same letter.

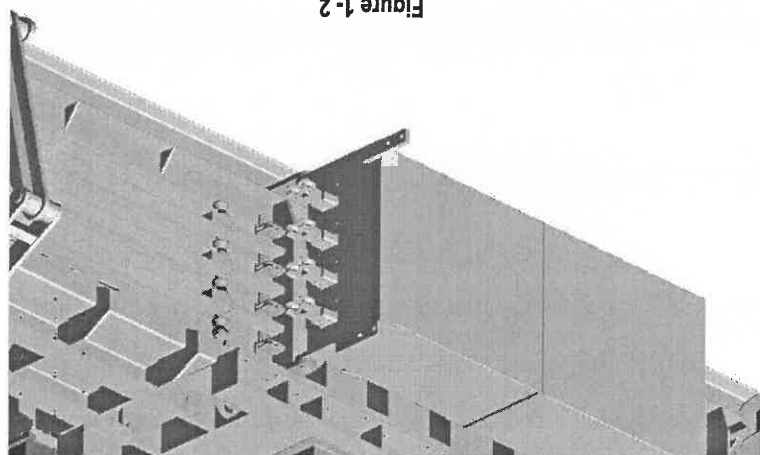


Figure 1-2

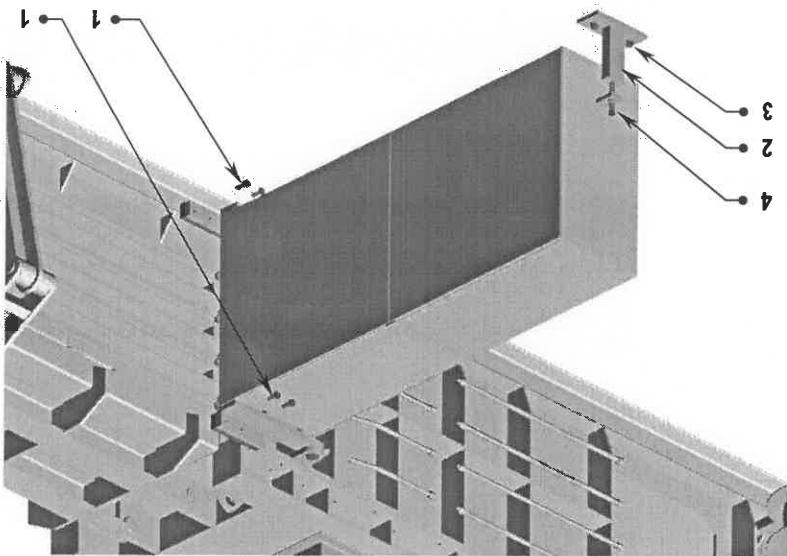
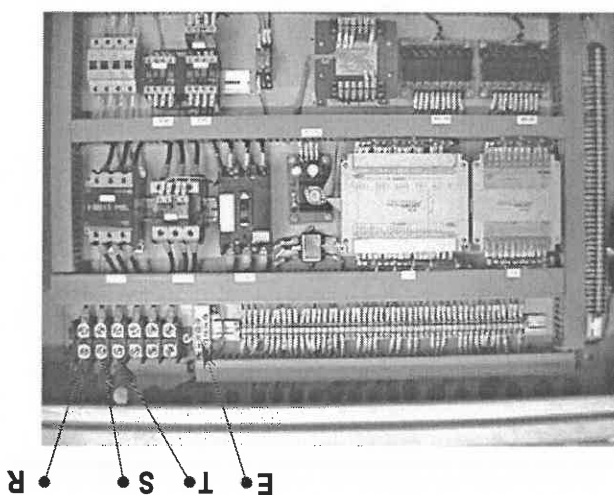


Figure 1-3

Figure 1-4



There is a screw (Figure 1-4-E) in the electric box. Using 5.5 mm grounding wire for safety.

Note :

電気制御箱内の地面にアースするネジ(図1-4-E)は5.5mm²のアース線で地面にアースし、安全を確保する。

注意：

電源線を連結した後、異相になっていない事を確かめ、電源を始動して手動の位置にする。油圧ユニットを始動した後、直ちに油圧ユニットを停止させ、矢印の方向に従い、モーターの回転方向が正確なのを確かめ、若し、方向が逆になっていたら、任意の2本の電線の連結を変え、それにより、正しい回転方向に、モーターを回転させる。Connecting three wires from power source to machine's control box. Ensure the voltage is normal that test from any two wires. Then turn power ON and choosing MENU status. Pushing HYDRAULIC STAR and pushing it again to STOP for ensure the turning direction of main motor first. If direction is wrong, change any two of three wires to change turning direction.

電源線の連結 CONNECTING POWER SOURCE

ワイヤコイルの嵌め込み INSTALL WIRE COIL

1. ワイヤコイルの規格は (図 1-5) の如し。ワイヤの直径は $< \phi 4$ mm、一般のは $\phi 3$ mm。The size of wire coil is showing as (Figure 1-5). Wire must less than 4 mm, general is 3mm.
 2. 嵌め込む時は、先ず受け板の上方のある蝶ネジ (図 1-5-1) を緩め、上蓋 (図 1-5-2) を外してからワイヤコイルを嵌め込む。(図 1-5-3)。この時、ワイヤコイルの現れる方向に注意する。(図 1-6) 及び (図 1-7)。
- Installing wire coil loose the nuts upon circle cover first. Removing cover and putting wire coil into fame. Attention the direction of wire rotation (Figure 1-5, Figure 1-6, Figure 1-7).

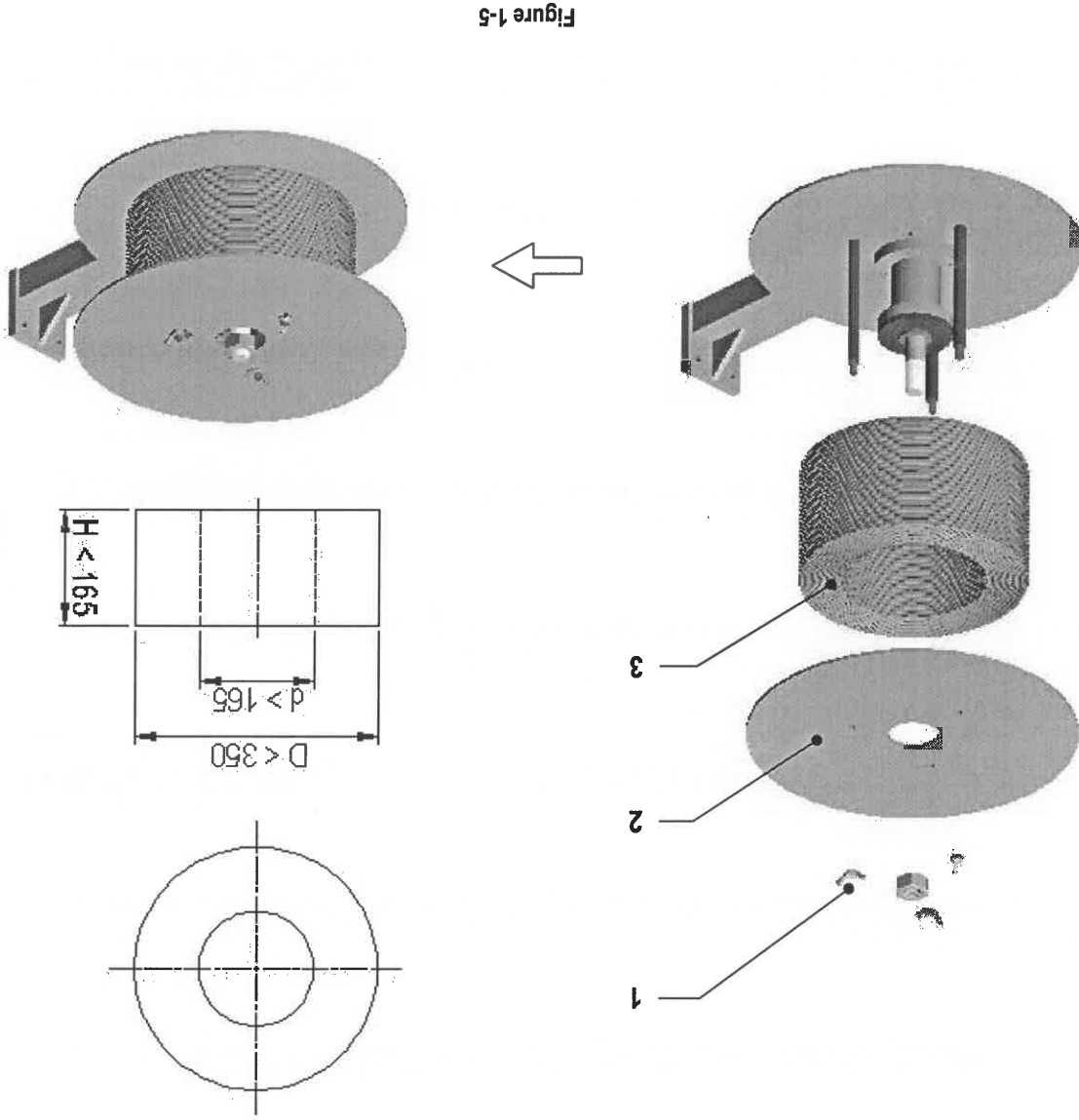


Figure 1-5

Figure 1-7

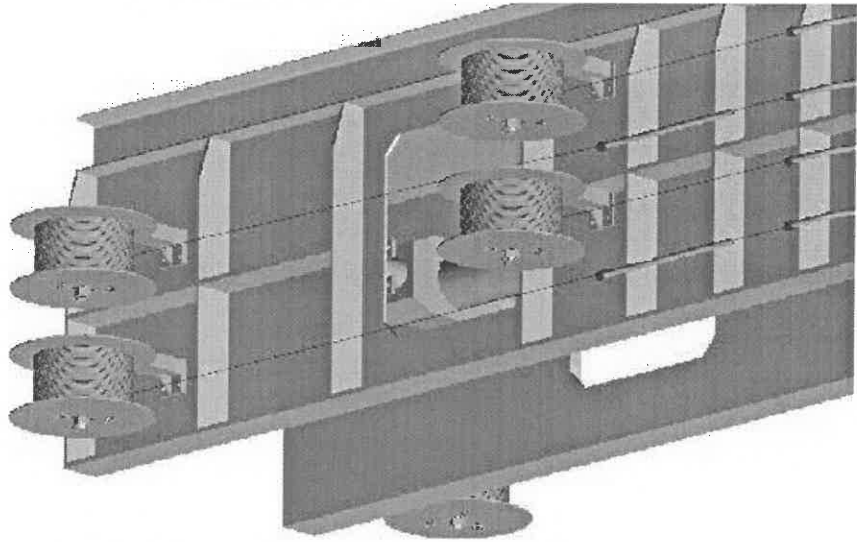


Figure 1-6

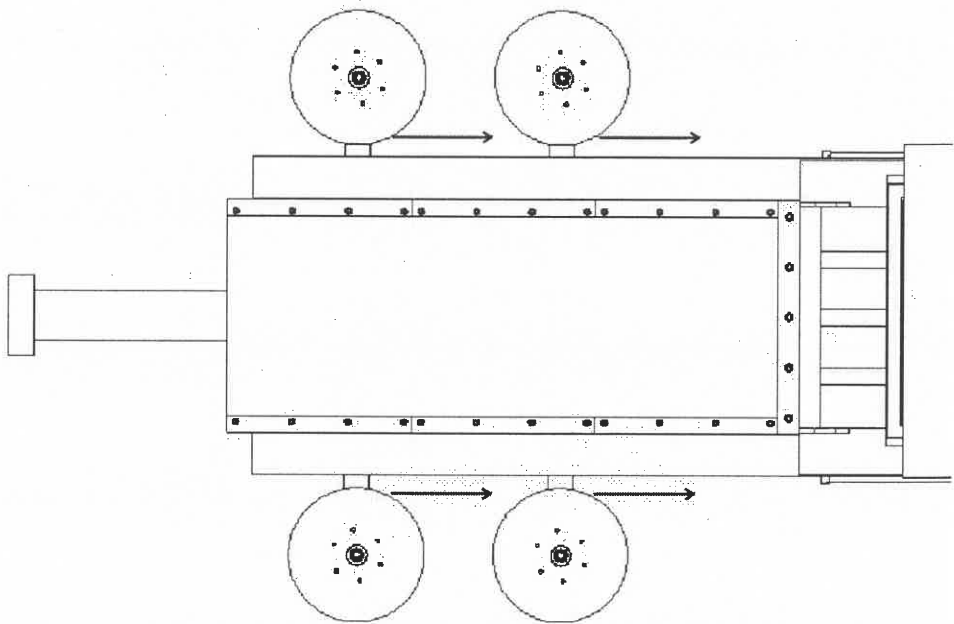


Figure 1-9

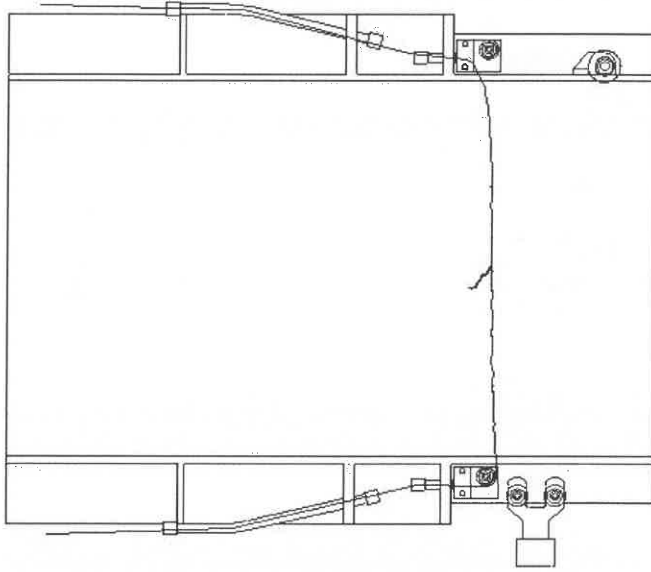
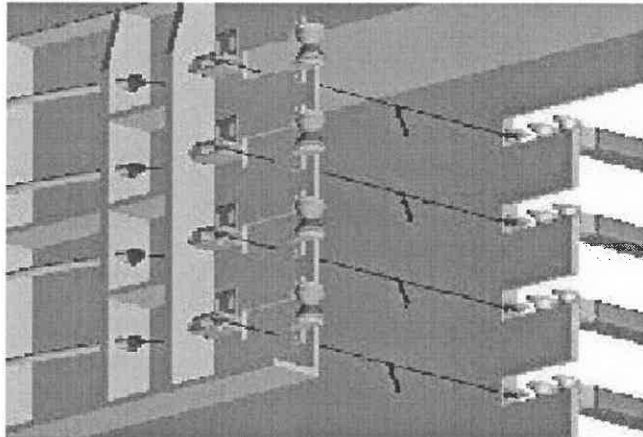


Figure 1-8



First using the baling machine twists wires from two sides into inside (Figure 1-8). Attention the guide-rolls position for wires (Figure 1-9).

空車に最初にワイヤを取り付ける時、両側から (図 1-8) の如く連絡する。ワイヤが通るガイドホルルの位置 (図 1-9) に注意し、機械の中間を通り過ぎた所で、2本の線を絡ませて締め括る。

梱包用ワイヤ最初の連結 WIRE CONNECTION (FIRST)

梱包用ワイヤの連結（ワイヤの取替え、又は、ワイヤが切れた場合） WIRE CONNECTION (BREAK OR USE NEW ONE)

ワイヤが使用されてなくなったり、切れたりした場合は、両側のワイヤを直接、ローラーに通し、両側のワイヤの切れた所で連結する。ワイヤを通す側は、(図 1-10) 及び、(図 1-12) に準じ、トオイス卜側は (図 1-11) (図 1-12) に準じる。
Through guide-roll and twisting connect broken wire when wire break or using new one. Inserting side as show (Figure 1-10、Figure 1-12) . Twisting side as show (Figure 1-11、Figure 1-12) .

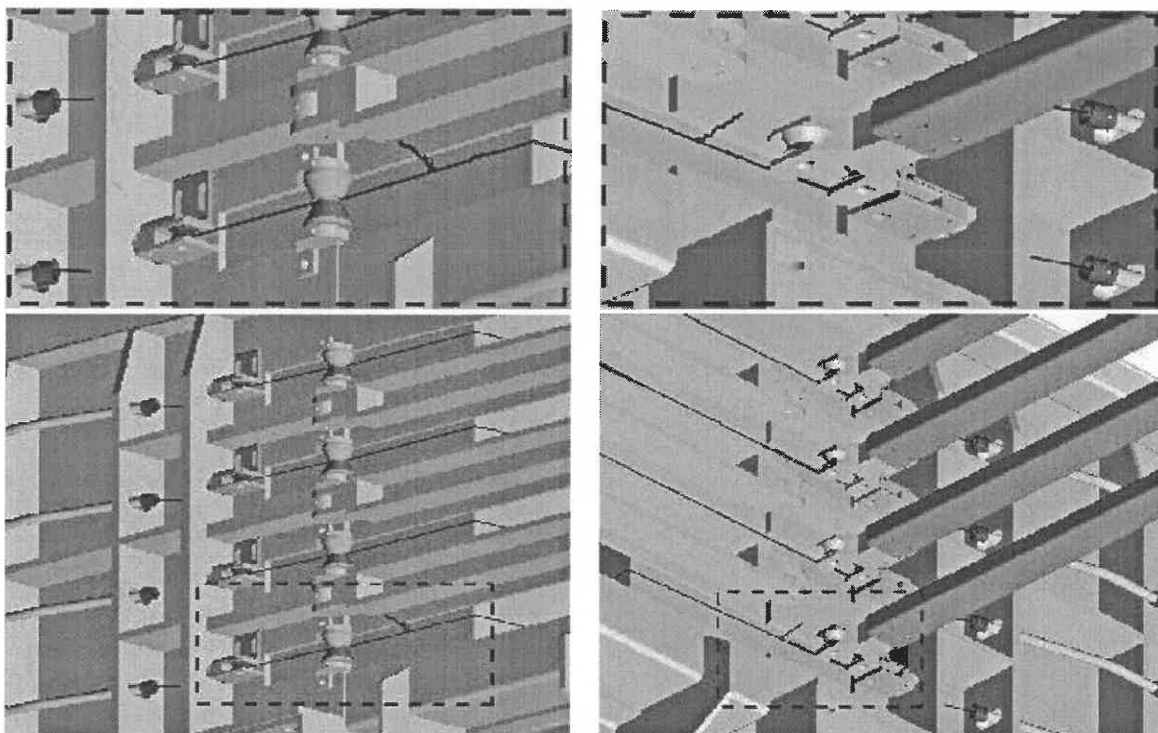


Figure 1-10

Figure 1-11

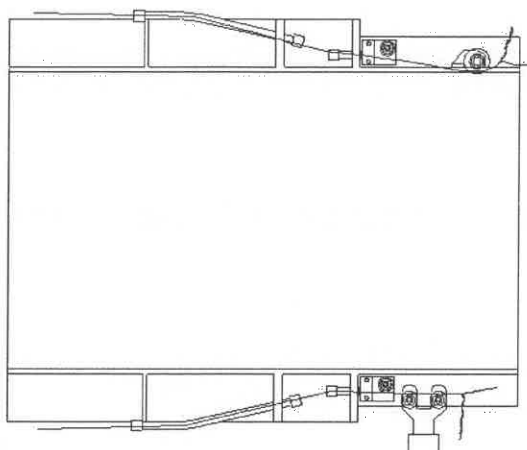
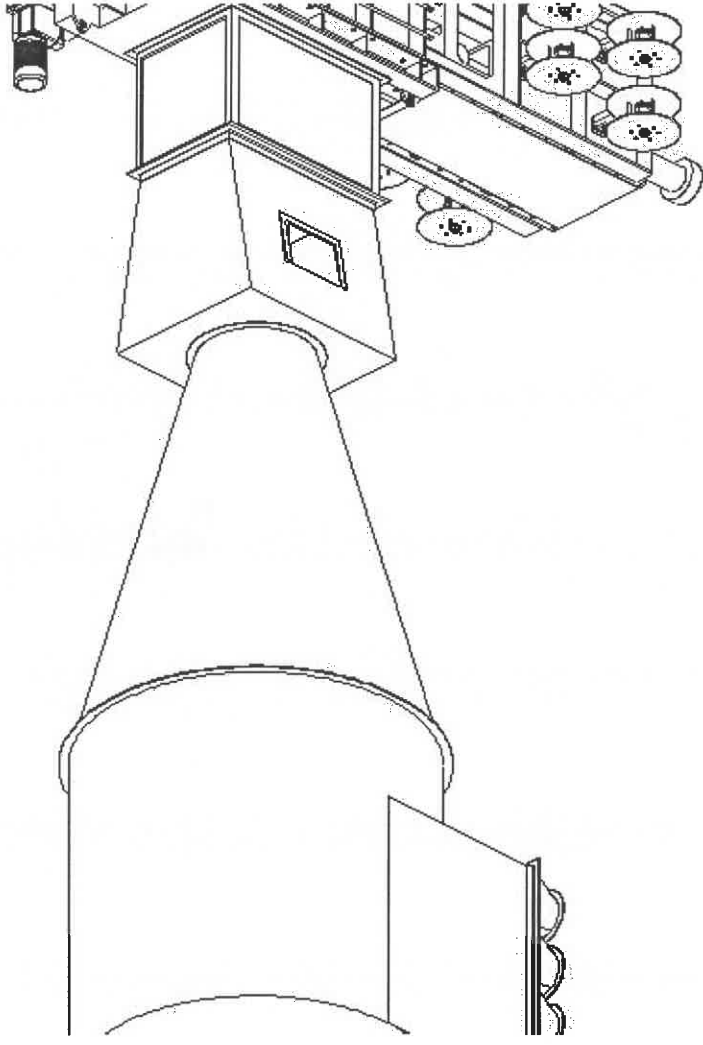


Figure 1-12



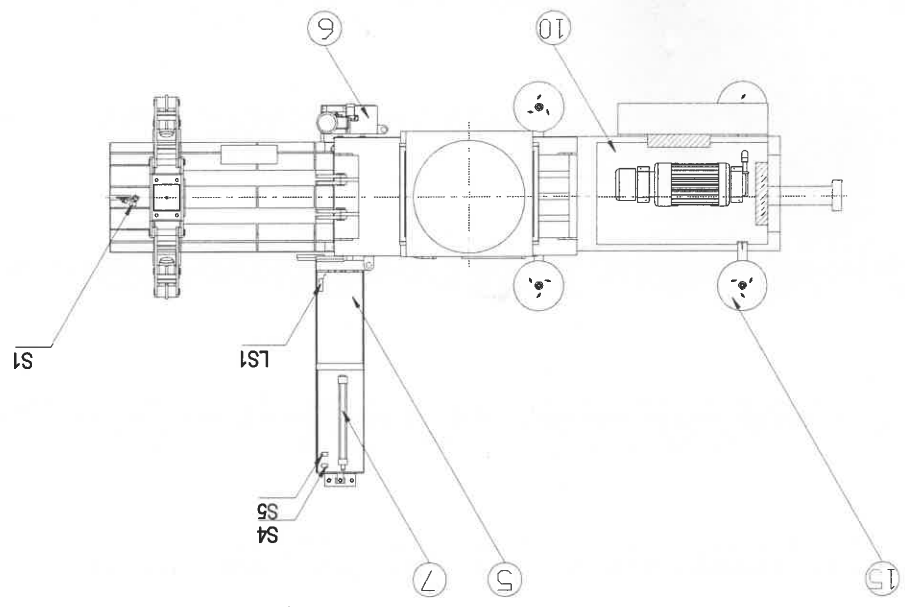
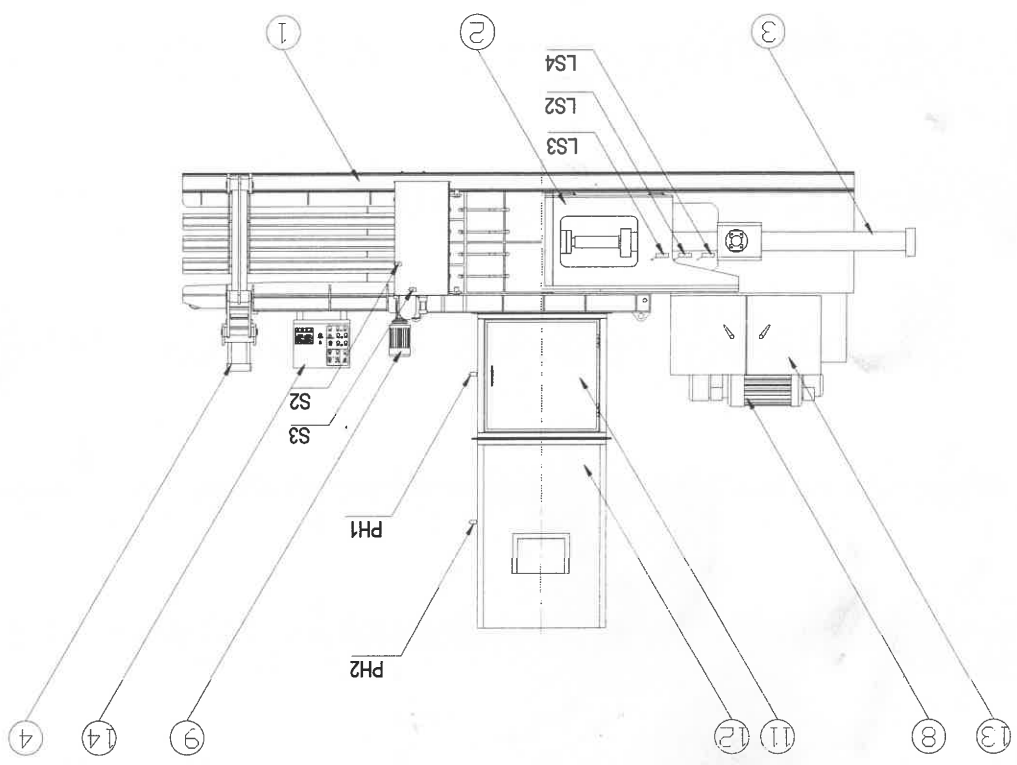
サイクロンの連結 CONNECT CYCLONE

CHAPTER 2 操作の説明 OPERATION 一般安全規則 GENERAL SAFETY RULES

1. 機械を操作する前に、よく説明書を読んでおくこと。
Read this operation manual carefully. Learn the machine application and limitation as well as the specific potential hazards peculiar to it.
2. 機械は適当にアースを設置し、電撃などから守ること。
The machine must be properly grounded to prevent electric shock.
3. 操作する作業員は、適当な仕事着を着用すること。
The working people should dress the appropriate clothes.
4. 機械を守る為に、備え付けてあるカバーは、常に被せてあり、勝手に取り除かないこと。
The safety installation should use appropriately. Don't take apart it by yourself.
5. 機械操作中は、決して工具雑物などを機械の上に置かないこと。
Don't put any tools or other things on the machine while it running.
6. 機械の手入れや修理などをする時、必ず予め電源を切ること。
Turn off the power source while you are doing any maintenance or repair.
7. 機械操作中は、操作と関係のない第三者は、その仕事場から離れること。
When the machine is being manipulated. The unimportant people should leave the working range.
8. 仕事場は、常に清潔に保ち、汚れのないようにし、事故を防ぐこと。
Keeps work area clean. Cluttered areas invite accidents.
9. 危険な環境の下に、機械を操作しないで、特に雨漏りに注意し、仕事場を常に光線が射すようにしておくこと。
Don't use in dangerous environment and expose to rain. Keeps work area well lighted.
10. 常に姿勢を正しい起立状態に保ち、体のバランスに気をつけること。
Don't overreach. Keep proper footing and balance at all times.

梱包機安全規則 AUTOMATIC BALING PRESS SAFETY RULES

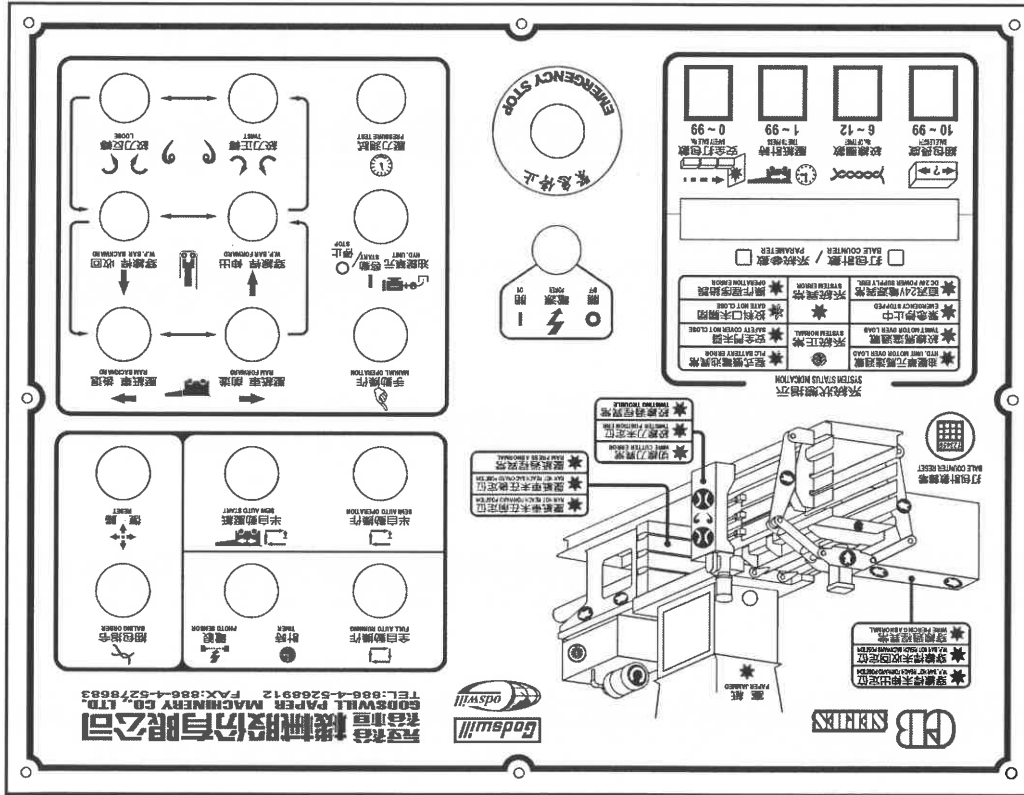
1. 機械のそれぞれの作業部門には、保護用の蓋や箱が設置してあるが、それらを濫りに外してはいけない。操作人員の安全の為である。
Don't take off any protect cover to ensure safety.
2. 原料を投入する投入口、圧縮車口、ワイヤ挿入口、捲りワイヤ口、などには、安全スイッチが取り付けであり、口が開くと機械は直ぐ回転がとまる。
Manual feeding door have safety sensor. When the door open machine will be stopped.
3. 機械の手入れや調整をする時には、予め電源を切り、手入れや調整が終わると直ぐ戸を閉め、再び電源を入れること。
Take off electrical power first when the machine maintenance.
4. メンテナンスが終わった後は、必ず工具が適当な位置に戻されたか、確認し、後に機械を始動して、正常であるかを確かめる。
After repairing machine recheck tools or something putting inside before start operation.
5. 原料が吐き出される前方の場所には、広く空間をとり、若し壁や柱などの障害物があある場合には、必ず許容梱包数を明示し、吐き出された原料が障害物に衝突しないようにする。
Keeping empty front machine exit and setting safety number of baling when obstacle before exit.
6. ワイヤが切れた時の接続は、必ず電源を切ってから行い、絶対に機械の運転中に行わないこと。
Take off electrical power when connecting wires.
7. 人工によって、塵紙を投入する時は、安全眼鏡を掛けて行うこと。風車に吹かれた塵塵が眼に入らないようにする為である。
Wear safety glasses to prevent dust when process manual feeding.
8. 機械が回転している時は、給油管のジョイントなどを濫りに外さないこと。高圧油が噴出するのを防ぐ為である。
Don't take off oil pipes connecter when hydraulic motor running.
9. 油圧システムに、漏洩現象が起こった場合には、直ぐ検査をし、漏れでた油を拭き取り、地面が滑らないようにする。
Keep foundation cleaning and without seeped oil to prevent danger. Immediately repairing when hydraulic system to seep.
10. 電気回路システムや油圧システムに、故障があった場合、必ずその筋の専門家によって修理し、作業員が濫りに修理をしないこと。
About maintenance of electric and hydraulic have to do by professional engineer. Don't repair by general operator.



機械各部門の説明 LEGEND OF THE MACHINE



- 1 ボディ MACHINE BODY
 2 RAM
 3 メイン シリンダー MAIN CYLINDER
 4 ネック シリンダー NECK CYLINDER
 5 インサーター INSERTER
 6 トウイスター TWISTER
 7 インサート INSERT CYLINDER
 8 メイン モーター MAIN MOTOR
 9 トウイスター モーター TWIST MOTOR
 10 オイル タンク OIL TANK
 11 ダウン ホッパー DOWN HOPPER
 12 アップ ホッパー UP HOPPER
 13 コントロール ボックス CONTROL BOX
 14 オペレーション パネル OPERATION
 15 ワイヤコイル キヤリア WIRE COIL FRAME
 S1 梱包の長さ BALE LENGTH DETECTION
 S2 捻り回数検出 TWIST NO. DETECTION
 S3 カッター フォワード ホジシヨシ CUTTER FORWARD POSITION
 S4 W.P.バー バックワード ホジシヨシ W.P. BAR BACKWARD POSITION
 S5 W.P.バー バックワード 減速 W.P. BAR BACKWARD DECELERATION
 S6 ゲート クローズ検出 GATE CLOSE DETECTION
 S7 トウイスター カバー クローズ検出 TWISTER COVER CLOSE DETECTION
 S8 RAM フロント カバー クローズ RAM FRONT COVER CLOSE DETECTION
 S9 RAM バック カバー クローズ検出 RAM BACK COVER CLOSE DETECTION
 PH1 ペーパー検出 PAPER DECELERATION
 PH2 ペーパーが詰まっているか、検出 PAPER JUMMER DECELERATION
 LS1 ペーパー検出 W.P. BAR FORWARD POSITION
 LS2 RAM インサート ホジシヨシ RAM INSERT POSITION
 LS3 RAM バックワード ホジシヨシ RAM BACKWARD POSITION
 LS4 RAM ホジシヨシ RAM POSITION



操作パネル OPERATION PANEL

オペレーショナルパラメータの設定 SETTING OPERATION PARAMETER

梱包長さの設定 SETTING BALING LENGTH :
 梱包長さの設定は、最低値を 10 にし、最長を 99 とする。フィッススイッチによって、その数値を変えられる。
 The number of length is reference. Creating or decreasing the quantity by actual length that between 10 and 99.

ワイヤ捻り回数設定 SETTING TIMES OF TWISTING :
 ワイヤ捻り回数は、最低 6 回とする。最高は 12 回を越えないこと。フィッススイッチによって、その数値を変えられる。
 Setting times of twisting are between 6 and 12.

梱包時間の設定 SETTING TIME OF AUTO :
 一般には、平時は電眼作業を採り、電眼によって、廃紙の堆積高度が分かる。電眼が故障した場合、暫くは作業を続行出来るが、時間が長すぎると、紙のジヤム現象を引き起こすので、長すぎないようにする。時間単位は分とし、00 を設定しないようにし、最長は 99 分間とする。フィッススイッチによって、その数値を変えられる。
 The machine can choose TIME or SENSOR operation at auto status. Usually uses TIME when photo sensor is break down. The timer setting is between 0 and 99 and switch 7 behind panel can chose unit using minute or second.

梱包安全性の設定 SETTING SAFETY QUANTITY :
 この機能は、廃紙処理の場所が狭すぎる場合、操作人員の粗忽により、廃紙を過剰に梱包してしまつて、それが処理場の囲いを押し倒したり、外の物品を損傷したりするのを、防ぐ為に提供するものである。操作者は警示灯を適当な位置に設置し、廃紙が過剰になれば、アラームが鳴るようになる。この機能が不要ないと認める時は、00 に設定すれば、計数は行われなない。梱包機出口から壁や障害物までの距離は 00 から 99 に設定する。フィッススイッチによって数値は、変更出来る。
 Depending space of machine's exit set the safety quantity. When baling arrives setting quantity, machine will stop running and show Err40 on window. Moving off the baling and press RESET to running.

オペレーショナル OPERATION

1. 電源のスイッチを右方向に向けて (ON) の位置にする。操作パネルの覗き窓の指しは、「点いている」にする。
Using key turn on the power switch and the indicate window light on.

2. 機械をターンオンした場合、本システムの覗き窓は、「工場出荷期日」の指しをする。3秒後に生産順序の番号が指しされる。その又3秒後に「総生産量」が指しされる。同時に「系統正常」の指しランプが点く。
The indicate window would be one by one showing made date, machine number, functions status. Waiting system normal indicate light on to show the program-scan completely. After the machine can be operate.

注意：

1. 覗き窓が「Err+数値」を示すと同時に「系統異常」の指しランプが点くと説明書の指しに従って処理する。

If the window shows Err with a number, system error indicate lights on at same time. Using system statuses indicate number to shoot problem first.


2. 機械をターンオンした場合、直ぐにパネルに付いている総てのキーやボタンを擦さないで、暫く系統が功能のスキヤン及び、指しするのを待つこと。

Don't press any button on operation panel before system have scanned program completely.


3. 作業方式の選択 CHOOSE OPERATION MODE :



手作業及び半自動、全自動などの3つの作業方式があるので、それぞれの功能キーを擦させば、上方の指しランプが点き、故せばランプは、其の根、点いていて、作業続行状態を示す。

Press button to choose operation mode- auto, semi-auto or manual. That button will light on to indicate mode status

手動マニユアル MANUAL 緊急停止 : 



手動作業キーを擦すと指示ランプが点く。これはラスト及び、故障を修理する時に果たす機能である。本機械の動作過程に於いては、安全の為に連鎖仕掛けがしてあるので、必ず所要の動作が安定した後、このキーを擦す。不安定や過失の動作が為された場合には、本シスラムの動作ランプが点く。正確な方法で定位置させてから作業が続けられる。手動の動作前には必ず油圧ユニットを始動させること。油圧ユニットの始動/停止ボタンを擦すと油圧ユニットは、始動する。再びこの始動/停止ボタンを擦すと油圧ユニットは、停止する。

Press  Manual Work Button, buton indicator will light on. This function be used to test and troubleshoot. For safety, this machine has a "MUTUAL-LOCK" design. All relative parts must in suitable position otherwise the following function cannot work. If the parts are not in position or operate in wrong process, the ABNORMAL indicator in the operation panel will light ON. In this condition, operate according to correct process to continue operation. Before manual operation, start the Hydraulic Unit first. Press "Hydraulic Unit Start/stop" buton, the Hydraulic Unit would be started. Press again to stop.

ラムの前進後退  緊急停止 後退 : 

ワイヤ貫通バーが後退の位置に戻されている時にだけ、為される。

The Ram can forward/backward only when Wire Insert Bar in its backward position.



ラム前進/ラム後退  緊急停止 後退 : 

この動作は、圧紙者が前進の位置に止まっていて、トウイスターが「9」の指示位置に止まっている時に為される。

The Wire Piercing Bar can forward/backward only when Ram stop in its forward position and twister stop in 「9」 position.

ワイヤ捻り動作は、ワイヤ貫通バーが前進の位置か、後退の位置にあるかによって、異なった動作をする。ワイヤ貫通バーが中央にある時は、捻り動作は為されない。

Twist action has different operating method according to the W.I.BAR in forward or backward position. But if the W.I.BAR is not in its backward or forward position, the twist will not work.


ワイヤカッターの正回転 TWISTER TURN OVERSE  緊急停止 : 

ワイヤ貫通バーがバックワードの位置にある時は、ワイヤカッターは作動しない。


W.I.BAR in backward position, the wire cutter will not work.

ワイヤ貫通バーがフォワードの位置にある時は、カッターが作動し、ボタンを擦すと続けると設定時間まで作動を続ける。


W.I.BAR in forward position, the wire cutter will work first and running until setting times when keeping pressing buton.


捻り刀の逆転 TWISTER TURN REVERSE :  :
 正回転によって、捻り刀にワイヤが絡みついた場合、捻り刀を逆転させて、絡みついたのを解除する。トウイスターを壊さないようにする為には、ワイヤをカットした後、捻り刀を逆転させなければならぬ。

This is used to release the baling wire that wound in the twister during obverse turn, this avoid the twister being damaged by twisted wire when the ram press forward. So after twisting the wire, press "Twister Turn Reverse" is necessary.

ワイヤ貫通バーがバックワートの位置にある時
 定位便利の為、トウイスターリバースボタン  を擦して、直ぐ放せば、捻り刀は、自動的に定位に止まる。

W1.BAR at backward position, just press  Twister Turn Reverse Button once, and release the button, the twister will stop in position automatically.

ワイヤ貫通バーがフオワードの位置にある時
 トウイスターリバースボタン  を擦せば、捻り刀は逆転する。この時、上方にある指示ランプが点く。放せば、逆転は止まる。擦し続けていると、2回転した後、自動的に止まる。すると、捻り刀に絡みついていたワイヤが解除される。

W1.BAR at forward position Press  Twister Turn Reverse Button, the twister will begin turn reverse, and the indicator will flashing. Release will stop at once. Keep pressing this button, the twister will turn reverse 2 circles automatically, and stop. At this time, the twisted wire that wound in the twister will unwind.

圧力検査 :  :
 油圧系統の圧力調整は、作動していない時に、 圧力検査ボタンを擦すと、上方の指示ランプが点く。この時、油圧系統を示す圧力計は上昇する。説明書に基いて所要の圧力に調整する。擦すのを放すと元の状態に戻る。

"Pressure Test Button" in still status, the indicator will light ON, and the pressure of hydraulic system will raise.

適用系列：梱包機 GB-0505F

半自動 SEMI-AUTO 梱包機操作：
 半自動作業キーを擦すと、指示ランプが点く。人工投料方式によって作業する場合
 である。人工によって投料口を開け、廃紙を適当な高さまで投入し、作業する。
 その要領は：

- A. トウイスター（捻り刀）が「」正常位置に停止していること。
- B. ワイヤ貫通バーがバックの位置にあること。
- C. ラムもバックの位置にあること。

Press "Semi-Auto Button", the indicator will light ON, this is suitable for paper feed work. Open the feed door by manual, after feed the waste paper till the wanted height, then press Semi-Auto Start button to start the work. Before operation, the twister must stop in 「」 position. W.I.BAR and Ram must in their back position.

操作方法：投料口を開け、廃紙を投入し、半自動始動ボタンを擦すと、作業の進行は下記の如く行われる。

OPERATION METHOD : Open the feed door, throw in the waste paper, press "Semi-Auto Start Button" to start auto press cycle, the working process are as follow:

ラム前進→長さを計算する。→ラム所定の位置に到着後、→
 } →A長さ設定値に達する。梱包指示のキーを擦す。
 } →B設定の長さに達しない。

A: ワイヤ貫通バーを出す。→所定位置に来た後→カッターが降りて来た、ワイヤを切断する。→位置に着いた後→ワイヤカッター上昇。同時に正回転して、ワイヤに所要回数捻りを与える。→完了→ワイヤ貫通バーはバックし、→
 } →定位した後→捻り刀は2回転し、捻り刀に付いているワイヤ外す。
 } →B動作

B : 圧力の降下→ラム後退→定位→過程終了

Ram forward → Start to count length → Ram forward positioned
 Arrive the length of setting No. Or press "Bale Order Button".

B Not yet arrive the set length.

Ram backward → Positioned → First process over

W.P.BAR forward → After positioned → Wire cutter down to cut wire → After positioned → Wire


Cutter up, meanwhile starting turn obverse to twist the baling wire according to the set turn No. →


Finished → W.P.BAR backward → After positioned → Following with (B) process, meanwhile the

Twister turn reverse 2 circles to loose the baling wire of twister knife.

全自動 FULL-AUTO 全自動操作：
 全自動操作
 全自動ボタンを擦すと指示ランプが点く。選択スイッチによって、電眼か、タイム
 ーを選択する。自動コンベヤーか、サイクロンを使って廃紙を投入する方法であ
 る。一般には電眼を選択する。電眼によって廃紙の高さを測定し、自動的に、それ
 を圧縮する。電眼に故障が起こった場合には、タイムー梱包機に切り替える。所定
 の時間に基いて紙が自動的に圧縮される。
 その作業条件は、トウイスターが 9 の位置に停止している時である。ワイヤ貫
 通バーとラムは、必ずバックの位置に戻らなければならない。電眼によって作業す
 る時は、紙が電眼作業時の高さを超えるか、時間がタイムーの規定に達した後は、
 機械は自動的に作業を始める。作業の過程は半自動と同じである。
 Press " Full-Auto Button", the indicator will light ON. Choosing Photo Sensor or Timer by
 switch. This is available for paper collected and fall down by Cyclone and general detected by Photo
 Sensor for auto operation. If the Photo Sensor happen breakdown, we can choose to "TIMER" for
 periodic press function. It's important that the twister must in 9 position, W.I.BAR and RAM must
 in back position. In "Photo Sensor" mode, when the paper is higher than the Photo Sensor position in
 Photo mode or time count over in "Timer" mode the machine will start by itself. The working process
 are same Semi-Auto.

注意：
 電眼作業の場合、紙が電眼の前方で、ひっかかった場合にも
 、ラムは圧紙作業を続ける。その時、操作パネルはErr33の
 指示を現し、操作箱の上にある警告ランプが点く。この場合
 は機械を手動に変更し、投料口を開け、詰まっている紙を出
 し、電気の浪費を防ぐ。
 NOTE：
 In "Photo Sensor" mode, if there are paper blocked in front
 of Photo Sensor, the Ram will press paper to and fro
 without stop. At this time, the "STATUS" of operation panel
 will show "33", the warning flashing upon the operation box
 will flashing. Please change to manual mode, open the feed
 door, clean off blocked waste paper to make the machine
 work normally.

緊急時の停止 Emergency Stop  :


作業中にこのボタン  を擦せば、機械の総での動作は停止する。Err96 を示し、警告ランプが点く。
安全の為の注意：
メンテナンスや修理や詰まった廃紙を取り出すなどの作業は、必ず、その前に電眼スイッチで電源を切って、同時に制御箱の総スイッチを切り、鍵を引き出してから作業を開始する。このボタンを右に回せば、緊急停止は解除される。
Press "Emergency Stop" button then any action would be stop. The window shows Err 96 and alarm light on. Turn right the button to reset function. When maintenance process or repairing must press this button and turn off power to ensure safety.

This function is not available in manual mode

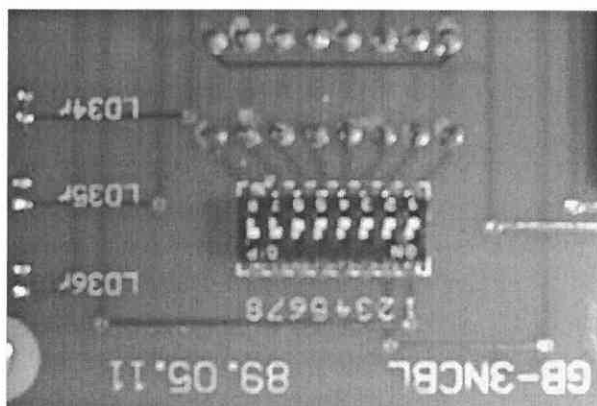
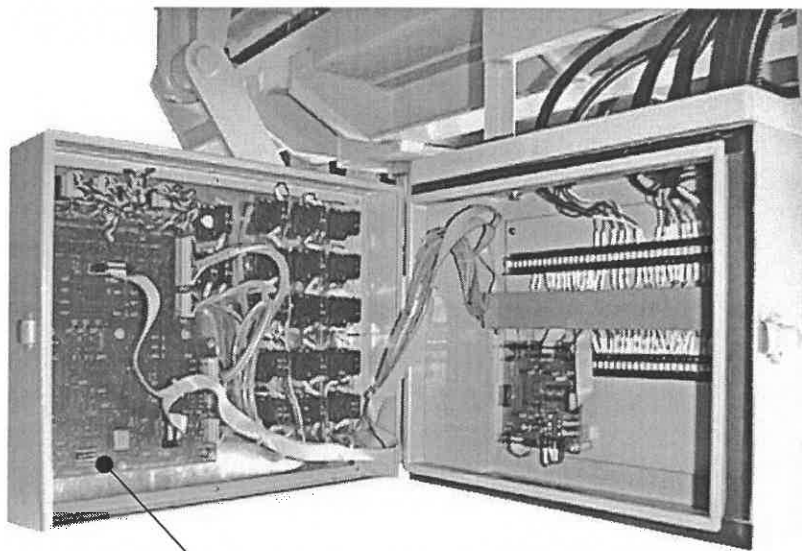
Note :

本系統は、手動では作動しない。

注意：

復帰の機能 RESET FUNCTION  :

故障の修復完了後、手動の動作で各部分を正常の位置に戻す。方便の為、本系統復帰の機能を有す。半自動か、全自動を選んでこのボタンを擦せば、総での動作は停止する。(油圧モーターを除いて)。ボタンの擦しを放せば、機械は自動的に元の位置に復帰する。
After trouble shooting, for the sake of avoid miss-operation in resetting all moving parts, the system have designed "RESET" button. Select Semi-Auto or Full-Auto mode, press this button, all action will stop -- except hydraulic driving motor. After release, machine will accord correct process moving to their original position.
梱包が所定の安全梱包数量に達した時、機械は自動的に回転を停止し、覗き窓に Err40 の数字を示す。梱包された廃紙を外し、リセットボタンを擦し、改めて安全梱包数をセットしてから運転を再開する。
When baling arrives setting quantity, machine will stop running and show Err40 on window. Moving off the baling and press RESET to running.



本機械は、特殊の需要に応じて、程式設計してある。パネルの背面にあるスイッチを入
れて、選択できる。
The machine has some inter-programs designing for specifically requirement. Those programs are
available from switches which behind operation panel.

特殊程式選択用スイッチ THE OTHER FUNTION CHOOSING SWITCH

スイッチ	ON/OFF		ON 梱包作業中、ラムの圧力を保つ機能 PRESSURE KEEPING FUNCTION	OFF F 正常 NORMAL	NO	----
	再度の始動 RESTART	顯示 SHOWING				
SW1	ON	梱包時にワイヤを貫通させない BALING FUNCTION WITHOUT INSERTING	OFF F	正常 NORMAL	YES	Fu 3
	OFF F	正常 NORMAL	ON	ワイヤに捻りをせず、梱包する場合 BALING FUNCTION WITHOUT TWISTING	YES	Fu 2
SW2	ON	梱包完成後ラムは紙のジャム信号を待つ後退 AFTER BALING WAITTING JAM SINGTH THEN RAM BACKWARD	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	正常 NORMAL	OFF F	正常 NORMAL	NO	Fu 4
SW3	ON	梱包数ゼロに復帰するキーは梱包長ゼロにす る BALING COUNT RESET” FOR BALING LENGTH	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	梱包数ゼロキーは安全梱法数をゼロに BALING COUNT RESET” FOR SAFETY NUMBER	OFF F	正常 NORMAL	NO	----
SW4	ON	梱包完成後ラムは紙のジャム信号を待つ後退 AFTER BALING WAITTING JAM SINGTH THEN RAM BACKWARD	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	正常 NORMAL	OFF F	正常 NORMAL	NO	----
SW5	ON	梱包数ゼロに復帰するキーは梱包長ゼロにす る BALING COUNT RESET” FOR BALING LENGTH	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	梱包数ゼロキーは安全梱法数をゼロに BALING COUNT RESET” FOR SAFETY NUMBER	OFF F	正常 NORMAL	NO	----
SW6	ON	梱包完成後ラムは紙のジャム信号を待つ後退 AFTER BALING WAITTING JAM SINGTH THEN RAM BACKWARD	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	正常 NORMAL	OFF F	正常 NORMAL	NO	----
SW7	ON	梱包数ゼロに復帰するキーは梱包長ゼロにす る BALING COUNT RESET” FOR BALING LENGTH	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	梱包数ゼロキーは安全梱法数をゼロに BALING COUNT RESET” FOR SAFETY NUMBER	OFF F	正常 NORMAL	NO	----
SW8	ON	梱包数ゼロに復帰するキーは梱包長ゼロにす る BALING COUNT RESET” FOR BALING LENGTH	ON	正常 NORMAL	NO	----
	OFF F	梱包数ゼロキーは安全梱法数をゼロに BALING COUNT RESET” FOR SAFETY NUMBER	OFF F	正常 NORMAL	NO	----

パラメータの記憶とその使用方法 MEMORY OF PARAMETER AND HOW TO USE

機械によって記憶されるパラメータには、梱包長さ、ワイヤの捻り回数、梱包時間、安全梱包数などがあって PLC によって記憶される。電子パネル、又は、セツタインクスイッチが損傷した場合は、PLC によって呼び出される。

The parameters of operation can be remember in PLC. That call out is applied when the electronic panel or setting switch is broken.

記憶パネルによるパラメータの設定：

全自動において「トウイスト」「ルーズ」及び、「ロイヤ貫通バックワード」の3つのボタンを、同時に捺すと、覗き窓は Err18 を顯示し、セツタインクスイッチに設定されたパラメータは、記憶される。

Memo the data of parameter :

In full auto status, press "TWIST", "LOOSE" and "W.P.BACKWARD" three buttons at same time. Then window shows Err 18 to indicate the data be record in PLC.

注意：

パラメータの記憶は、パネルパラメータ設定の状態に限
り、行なわれる。

Note :

this operating of memo process at using panel setting
parameter status.

記憶されたパラメータの使用：

全自動に於いて「トウイスト」「ルーズ」及び、「ラムフオワード」の3つのボタ
ンを捺すと記憶されたパラメータは、呼び出され、これらの数値は、安全梱包数、
紙圧縮の時間、トウイスト回数、梱包長さなどである。この状態で再始動すると、
覗き窓に F U 5 が顯示され、操作記憶パラメータが表示される。

Use memory data:

In full auto status, press "TWIST", "LOOSE" and "RAM FORWARD" three buttons at same time. Then window shows Err 18 to indicate the data be applied in PLC memory.

パネルセツタインクの使用：

全自動に於いて「トウイスト」「ルーズ」「ラムフオワード」の3つのボタンを同
時に捺すと、セツタインクスイッチにパラメータが呼び出される。

Use panel setting data:

In full auto status, press "TWIST", "LOOSE" and "RAM BACKWARD" three buttons at same time. Then window shows Err 18 to indicate the data be applied on panel setting.

CHAPTER 3 維修與保養 MAINTENANCE

梱包のセッティング密度及び、トラシルの排除 HOW TO SETTING DENSITY OF BALING AND TROUBLESHOOTING

1. 梱包密度は、圧カスイッチ(図3-1)によって調整する。赤い針はネットシリンドラの最大圧力を示す。この圧力を超えると、ネットシリンドラは緩む。黒い針は実際の圧力を示す。一般の圧力は90~130 kg/cm²に定める。其の方法は、圧力計(図3-1)の中央の回るボタンを擦しながら、赤い針を撥ねて所要の圧力が調整された後、擦すのを放す。
The press-switch (Figure 3-1) controls the density of baling. Red-needle is setting pressure that is neck-cylinder relax timing. Black-needle indicate actual pressure of pushing-ram. General the pressure setting is between 90~130 kg/cm².

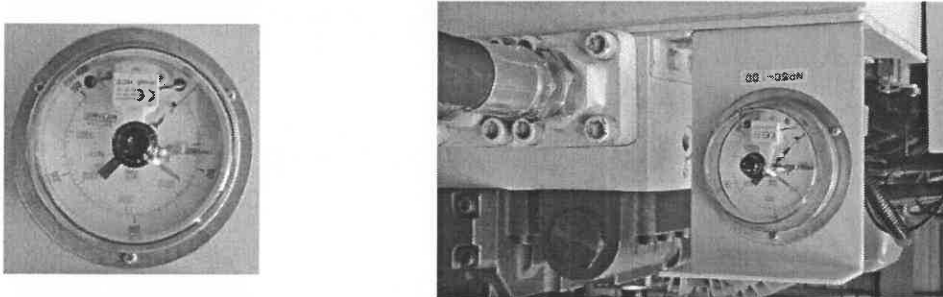
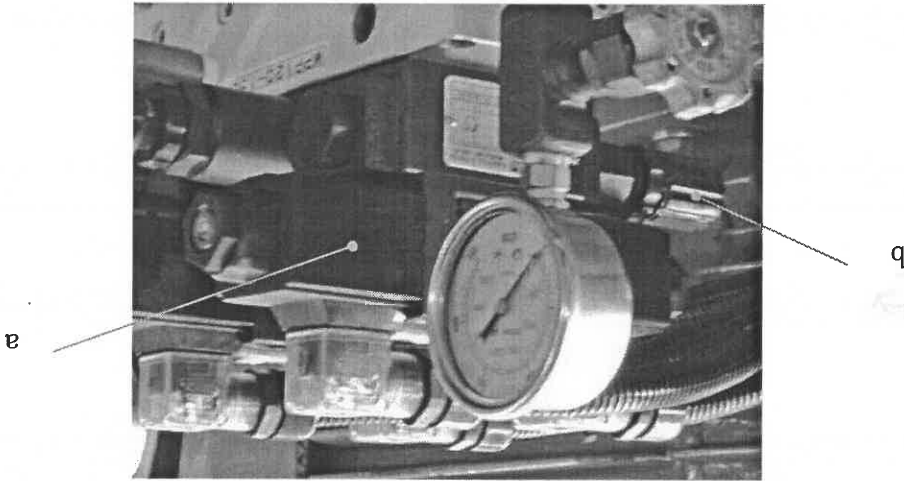


Figure 3-1

注意：
油圧システムの最大圧力は210kg/cm²である。それで、プレススイッチは180kg²以下に定める。それより高いラムが押し出さない。
Note：
The hydraulic system max. press is 210 kg/cm², so that, the setting of press-switch must lower than 180 kg/cm².
If too high, the pressure-ram can't push-out.

2. ラムが前進すると圧力(黒い針が指示する。)は徐々に上がる。黒い針が赤い針に触れるとセツクシリンダシヤを得て、ソレノイドは方向を変える。(図 3-2-a)すると、セツクシリンダシヤは、緩め始める。適当な緩み速度は、ツッシュユアクトレスが $\pm 20 \text{ kg/cm}^2$ の数値の保つのがいい。緩み速度が速すぎると圧力は急降下し、梱包密度は期待より低くなる。流量コントロールバルブ(図 3-2-b)を右に半回転して観察する。緩み速度が遅すぎると、圧力が上がり、梱包密度は期待より高くなる。流量コントロールバルブ(図 3-2-b)を左に半回転し、観察しながら調整する。
- The ram forward and the press (black-needle indicate) rises gradually. When the black-needle touch red-needle (get the setting pressure and press-switch on) and solenoid (Figure 3-2-a) changes direction, then the neck-cylinder starts relax. The speed of relax is appropriate that keeping push-out press between $\pm 20 \text{ kg/cm}^2$ of setting value. If relax too fast, the press will down, so the density of baling is lower than expecting. Turn right half of flow control valve (Figure 3-2-b) and to observe. If relax too slowly, the press will rise, so the density of baling is higher than expecting. Turn left half of flow control valve (Figure 3-2-b) and to observe.
3. 圧カスイツチが入れてあって、セツクシリンダシヤのソレノイド方向を変えられない場合はセツクシリンダシヤが緩んでいないことを示す。この時は下記の如く検査する。When the press-switch on and the solenoid can't change direction. Mean is the neck-cylinder non-relax. Please checking follow steps :
- 3-1. 圧カスイツチが入れてある場合は、PLC 上方にあるソレノイド指示ソレノイドが点いている等で、点いていない場合は、圧カスイツチが損傷しているか、せつ触不良であるか、圧カスイツチと繋がる 39 号、40 号線が脱落しているか、切れているか、PLC のソレノイド X15 が故障しているのか、が原因である。
- When the press-switch on, checks in-put X15 on the PLC is light on or not. If X15 is light off, the press-switch is broken down or connect-line No. 39 40 is off.
- 3-2. X15 のソレノイドが点いていると PLC のソレノイド Y13 のソレノイドが消える。そして、Y6 が点く。Y6 が点いていない場合は、PLC のソレノイド Y6 が故障。
- When X15 is light on and neck-press out-put Y13 is light off at same time, then neck-relax out-put Y6 is light on. If not, must check PLC.

Figure 3-2



- 3-3. Y6が点いていて、ネックシリンダーが緩んでいないなら、ソレノイド (図 3-2-a) の指示ランプが点いているか、検査する。点いているのに、ソレノイドが作動しないなら、コイルか、ソレノイドを取り替える。
- When Y6 is light on and neck-cylinder is not relaxing, then check indicate light on the solenoid (Figure 3-2-a), light on is the coil or solenoid broken down.
- 3-4. ソレノイド (図 3-2-a) の指示ランプが点いていなかったら、10号、11号線が脱落していないか、PLCのアウトプットY6からR7に繋がる110号線が脱落している、継電器R7が故障していて、検査する。
- When indicate light on the solenoid is light off, must checking connect-line No.10, 11 or R7, No.110 from PLC.

シスファミ状態の説明 SYSTEM STATUS INSTRUCTION

- Err 01 捺すボタンが異常である。Pressing button abnormal
Err 02 PLCが故障している。冠裕会社に修理を依頼する。Programmable Controller (PLC) breakdown
Err 03 紙が詰まっている事の警告。Paper jam warning
状況 condition :

1. 廃紙がサイクロンの中で詰まっている。The waste paper is going to jam in the Cyclone

2. 電眼PH2が故障している。Photo Sensor PH2 breakdown

3. 電眼PH2の照準が合っていない。Photo Sensor PH2 did not aim at the other

4. 2号線と24号線との接続が不当である。Some electric wires were not in good connection

Err 04 トウイスターモーターが過負荷の為、機械が作動しない。Twister motor over load (Machine cannot operate)

状況 condition : ヲグネツトスィツチのサーバルリレーが飛び離れている。ヲグネツトスィツチMS2Fの下にある青いリセットバーを擦し下記のように検査

する。Overload thermal relay jump off, press the lower red reset bar of magnetic switch to reset

1. トウイスターにワイヤが絡み付いていないか、

2. U2号線、V2号線が脱落していないか、

3. ヲグネツトスィツチMS2FとMS2Rとの接点が無効なのか、その為、

モーターの電源が乱相したのか、

4. トウイスターモーターのブレーキが故障の為、モーターが動かないのか、

5. トウイスターが焼けているのか、

Err 05 油圧ユニットモーターが異常の為、機械が作動しない。Hydraulic Unit Driving Motor abnormal. (Machine cannot operate)

状況 condition :

油圧ユニットモーターを制御するヲグネツトスィツチのサーバルリレーが飛び離れている。MS1の下にあるリセットバーを擦して検査する。

1. 圧力が高すぎないか、U2、V2、W1、の各線が脱落していないか、

2. ヲグネツトスィツチMS1の接点が無効なのか、

3. 油圧ユニットモーターが焼けているのか、ボンプが故障なのか、

- Err 06 安全梱包数の設定が99を越えているのか、(正確な数値をインレットする)
Safety number set false - over 99
- Err 07 安全梱包数の設定が0より小さいのか、(正確な数値をインレットする) Safety
number set false - less 0
- Err 08 カウンターセットが99を越えている。(正確な時間をインレットする) Counter
set false - over 99
- Err 09 カウンターセットが1より小さい。(正確な時間をインレットする) Counter set
false - less 1
- Err 10 トウイストナンバーの数が12を越える。(正確な数値をインレットする) Twist
number set false - over 12
- Err 11 トウイストナンバーの数が6より小さい。(正確な数値をインレットする)
Twist number set false - less 6
- Err 12 梱包長さの設定値が99より大きい。(正確な数値をインレットする) Bale length
set false - over 99
- Err 13 梱包長さの数が10より小さい。(正確な数値を新たにインレットする) Bale
length set false - less 10
- Err 14 操作間違いの為、ラムの位置が正確なバックポジションにならない。Ram isn't
operation position in AUTO/SEMI-AUTO status (use "RESET" or manual
operate)
- Err 15 操作間違いの為、ラムの位置が正確なフォワードポジションにならない。Ram isn't
operation position in AUTO/SEMI-AUTO status (use "RESET" or manual
operate)
- Err 16 操作間違いの為、トウイストナイフが操作ポジションにならない。Twisting knife
isn't operation position in AUTO/SEMI-AUTO status (use "RESET" or manual
operate)

1. シリンダ内に、漏洩がないか、検査する。
2. 油圧シリンダ内、漏洩防止が破損していないか、検査する。
3. LS1のリミットスイッチが緩んでいないか、検査する。
4. LS1のリミットスイッチに接続している32号、34号、各線が脱落していないか、検査する。

状況 condition :

backward position fail after touch
Err 20 貫通バーが所定の位置に着いた後、尚も徐々に後退する場合。 Inserter

1. シリンダ内に漏洩がないか、検査する。
2. 油圧シリンダ内の漏洩防止が破損しているか、検査する。
3. PRS4号の近接スイッチが緩んでいるか、又は、これと近接している近接面が離れているのか、又は、検測距離が4mmの限界点に来ているのか、その為、系統の判断錯誤を来たしているのか、検査する。
4. PRS4号の近接スイッチと接続している30号、31号、32号、各線が脱落しているのか、その為、接続不良を来たしているのか、検査する。

状況 condition :

- position fail after touch
Err 19 貫通バーが復帰した後、又、自動的に徐々に前進する。 Inserter forward
での矯正は、リセットか、手動による。 use "RESET" or manual operate)
- Err 18 操作間違いの為、貫通バーが始業前の正確な位置にない。 Inserter isn't operation position in AUTO/SEMI-AUTO status (上記、Err14. から Err18まで operate)
- Err 17 操作間違いの為、貫通バーが復帰後、正確な位置にない。 Inserter isn't operation position in AUTO/SEMI-AUTO status (use "RESET" or manual operate)

Err 21 ラムがフオワーポジションに定位した後、徐々に後退する。Ram forward position fail after touch

状況 condition :

1. ノズルが漏洩していることにより油圧シリンダーが徐々に後退したのか調べる。
2. 油圧シリンダー内の漏洩防止が破損していないか調べる。
3. 紙圧縮車が廃紙によって押されて退いたのか調べる。(持圧方式によって作業せよ。2-14を参照せよ。)
4. リミットスイッチLS2が緩んで接触面が不良により系統判断ミスを招いたのか調べる。
5. リミットスイッチLS2に接続する35号、36号線が緩んでいるのか調べる。

Err 32 安全門がしまっていない。

状況 condition :

1. 確実に安全門を閉めること。
2. 安全門の閉閉を検査する器具が故障していないか、又は線が緩んでいたり切れていないか調べる。

Err 33 電眼PHS1が異常な場合(持続的に往復しながら紙を圧縮する。

状況 condition :

1. 廃紙がサイクロンに詰まって電眼PHS1を塞いでいる。The waste paper is going to jam in the Cyclone
2. 電眼が正確に照射していない。Photo Sensor did not aim to the other one
3. 電眼が故障している。Photo Sensor PHI breakdown
4. 電眼に接続する19号線と21号線が短絡している。Control wires connection was not in good

- 状況 condition :
1. 紙を圧縮するソレノイド SOL2a の指示ランプが点いているか、確かめる。ランプが点いていて、ソレノイドが作動しない場合は、コイル又は、ソレノイドを取り替える。点いていない場合は、ソレノイド SOL2a に接続している 2 号、3 号、各線を検査し、緩くなっていたり、取れたりしていないか、調べる。
 2. 2 号線、3 号線が正常なら、105 号線 (PLC のアクト Y1 から R2 ni 繋がる線) の脱落か、切断が考えられる。
 3. 105 号線が正常なら、継電器 R2 の故障が考えられ、それがソレノイドの作動を不可能にするのである。
 4. 継電器 R2 が正常なら、PLC のアクト Y1 の故障が可能なので、冠裕会社に修理を依頼する。
 5. 上記の状態が総て正常なら、総圧力ソレノイド SOL1 の指示ランプが点いているか、調べる。点いていて、ソレノイドが作動しない場合は、コイルか、ソレノイドを取り替える。点いていなかったら、1 号、2 号、各線が脱落していないか、調べる。
 6. 1 号、2 号、各線が正常なら、104 号線 (PLC のアクト Y0 から継電器 R1 ni 繋がる線) が脱落か、切れている等である。
 7. 104 号線が正常なら、継電器 R1 の故障が考えられ、その為、ソレノイドが作動しないのである。
 8. 継電器 R1 が正常なら、PLC のアクト Y0 が故障している等で、冠裕会社に修理を依頼する。
 9. 油圧ユニット圧力の調整が不当である。
 10. 油圧ユニット液圧油が不足している。
 11. リミットスイッチ LS2 が故障している為、検出不能。
 12. リミットスイッチ LS2 に接続する 35 号、36 号、各線が脱落か、切れている為、検出不能。
 13. 35 号、36 号、各線が正常なら、PLC のインプット X12 の故障が考えられ、冠裕会社に修理を依頼する。
 14. 油圧ユニットポンプが故障している。

Err 34 紙を押し進めている時に、異常が起こる場合。(機械が作動しなくなるので、バックボタンを捺して危機を解除する。) Ram forward abnormal

Err 35 ラムの状態が異常の場合 (この時作業が出来なくなる為、復帰ボタンを擦して

解除する。 Ram backward abnormal

状況 condition :

1. 紙の詰め込みに使うソレノイドPSOR2bの指示ランプが点いているか検査する。点いていてソレノイドが作動しない場合はコイルカソレノイドを取り替える。点いていない場合は2号線及び4号線が脱落しているか、切れているか検査する。

2. 2号線及び4号線が正常なら106号線 (PLCのアウトレットY2から継電器R3に繋がる) が脱落か切れていることになる。

3. 106号線が正常なら継電器R3の故障によりソレノイドが作動しないのである。

4. 継電器R3が正常ならPLCのアウトレットY2が故障していることになり、冠裕会社に修理を依頼する。

5. 上記の各状態が正常なら圧カソレノイドPSOL1の指示ランプが点いているか検査する。点いていてソレノイドが作動しない場合はコイルカソレノイドを取り替える。点いていない時は1号線及び2号線が脱落しているか、きれているか検査する。

6. 1号線及び2号線が正常ならPLCのアウトレットY0から継電器R1に繋がる104号線が脱落か切れていることになる。

7. 104号線が正常なら継電器R1の故障が考えられ、それによりソレノイドが作動しなくなるのである。

8. 継電器R1が正常ならPLCのY0が故障しているためであり、冠裕会社に修理を依頼する。

9. 油圧ユニットの圧力の調整が不当の場合。

10. 油圧ユニットの液圧油が不足している。

11. リミットスイッチLS3が故障している為検出出来ない。

12. リミットスイッチと接続するLS3の36、37号線が脱落又は切れている為、検出出来ない。

13. 36、37号線が正常ならPLCのインレットX13が故障していることになり、冠裕会社に修理を依頼する。

14. 油圧ユニットのポンプが故障している。

1. 廢紙が圧紙車のワイヤを通す穴に詰まっていて前進後退ができない。
2. ワイヤはコイルが詰まっていて前進後退が出来ない。
3. ワイヤセンサートバーを制御するソレノイド SOL3a の指示ランプが点いているか調べる。点いていてソレノイドが作動しない場合はコイルカソレノイドを取り替える。ランプが点いていない場合は5号、7号線が脱落しているか調べる。
4. 5号、7号線が正常なら PLC のアクトソレノイド Y3 から継電器 R4 に繋がると107号線が脱落していることになる。
5. 107号線が正常なら継電器 R4 の故障が考えられる。
6. 継電器 R4 が正常なら PLC のアクトソレノイド Y3 が故障している為冠裕会社に修理を依頼する。
7. 上記の状態が総て正常なら総圧力のソレノイド SOL1 の指示ランプが点いているか調べる。点いていてソレノイドが作動しない場合はコイルカソレノイドを取り替える。点いていないければ1号、2号線が脱落しているか調べる。
8. 1号、2号線が正常なら PLC のアクトソレノイド Y0 から継電器 R1 に繋がると104号線が脱落していないか調べる。
9. 104号線が正常なら継電器 R1 の故障が考えられる。
10. 継電器 R1 が正常なら PLC のアクトソレノイド Y0 が故障しているから冠裕会社に修理を依頼する。
11. 油圧ユニットのワイヤセンサーの圧力か速度の調節が不当である。
12. リミットスイッチ S1 の故障により、検出出来ない。
13. リミットスイッチ S1 に連結 32, 34号線が脱落又は切れていることにより検出不可。
14. 32号、34号線が正常なら PLC のソレノイド X11 が故障しているから冠裕会社に修理を依頼する。
15. ワイヤセンサーの構造が異常によりワイヤセンサートバーが伸びない。

状況 condition :

Err 36 ワイヤセンサートバーの前進が異常の場合。 Wire Insert Bar Forward abnormal

Err 37 ワイヤインサートバーの復帰が異常な場合 Wire Insert Bar Forward abnormal
 状況 condition : 機械が作動しない。リセットボタンを捺して解除する。

1. 近接スイッチPRS4の位置が不正確。(検査距離が4mmを越えるか、正しく向いていない。) その為、検出不能。
2. 近接スイッチPRS4に連結する30,31,32号線が脱落している為、又は、切れている為、検出不能。
3. 近接スイッチPRS4が故障の為、検出不能。
4. ソレノイドSOL3bの指示ランプが点いているか検査する。点いていない場合は、コイルか、ソレノイドを取り替える。点いていない場合は、6号、7号各線が脱落していないか、検査する。
5. 6号、7号線が正常なら、PLCのアウトレットY4から継電器R5に繋がる108号線が脱落しているか、切れている筈である。
6. 108号線が正常なら、継電器R5の故障が考えられ、ソレノイドが作動しないのである。
7. 継電器R5が正常なら、PLCのアウトレットY4が故障している筈で、冠裕会社に修理を依頼する。
8. 上記の状態が正常なら、総圧カソレノイドSOL1の指示ランプが点いているか、検査する。点いていてソレノイドが作動しないなら、コイルか、ソレノイドを取り替える。点いていない場合は1号線、又は、2号線が脱落していないか、切れていないか調べる。
9. 1号、2号線が正常なら、PLCのアウトレットY0から継電器R1に繋がる104号線が脱落、又は、切れている筈である。
10. 104号線が正常なら、継電器R1が故障の為ソレノイドが作動しない。
11. 継電器R1が正常ならPLCのアウトレットY0の故障で、冠裕会社に修理を依頼する。
12. 上記の現象が総て正常なら、PLCのアウトレットX3が故障しているから、冠裕会社に修理を依頼する。油圧ユニットのインサートの圧力か、速度の調整が不当である。
13. 圧紙車が廃紙に圧迫されてインサートバーの復帰が不能の場合。(持圧方式の作業を採用する。(図2-14)を参照。)
14. 廃紙が圧紙車のインサート孔に、詰まっいて、復帰不能。
15. ワイヤインサートバーが異常の為、復帰不能。

Err 38 ワイヤインサートバーの前進が異常の場合 Wire Insert Bar forward abnormal

状況 condition：「復帰」ボタンを擦して異常を解除

1. トウイスターにワイヤが絡み付いている。
2. イウイスターモーターの伝動機構が故障の為モーターの回転が不能。
3. イウイスターモーターのブレーキが故障の為モーターの回転が不能。
4. U2号、V2号、W2号の各線が脱落又は切れている。その為回転不能。
5. マグネットスイッチMS2F及びMS2Rの接点が故障か、コイルの焼却の為モーターの回転不能。
6. 101号、102号、113号、114号の各線が脱落しているか、切れているか、正しい向かい合っていない。
7. 継電器R10, 又はR11が故障している。
8. PLCのフットY9、又はY10が故障している。
9. 近接スイッチPRS2の固定位置が不正確な場合(検測距離が4mmを越えているか、正しい向かい合っていない)。
10. 近接スイッチPRS2に連結する25号、26号、27号の各線が脱落、又は切れている為検出不能。
11. 近接スイッチPRS2が故障の為、検出不能。
12. 上記の現象が総て正常ならPLCのインプットX1が故障している為、冠裕会社に修理を依頼する。

Err 39 ワイヤカッターが異常な場合。(復帰ボタンを擦して解除する。) Wire Insert
Bar forward abnormal
状況 condition :

1. 油圧ユニット切線部の圧力の調整が不当の為、ワイヤの切断が出来ない。
2. わいやがワイヤカッターに絡みついていないか、カッターが破裂している為、ワイヤを切断出来ない。

3. ワイヤカッターのソレノイドソル6の指示ランプが点いているか、調べる。
若し、点ついていてソレノイドが作動しないなら、コイルがソレノイドを
取り替える。

4. 7号、8号各線が正常なら PLC のアクト Y7 から継電器 R8 に繋
がる 111 号線が故障しているか、切れている。

5. 111 号線が正常なら継電器 R8 の故障の為ソレノイドが作動しないので
ある。

6. 継電器 R8 が正常なら、PLC のアクト Y7 の故障だから冠裕会社
に修理を依頼する。

1. 緊急停止ボタンを擦す。 Press "Emergency Stop"
2. 全自動、半自動、手動、の各ボタンを同時に擦し、3秒後3つの指示ランプが、閃き始める。 Keeping Press "AUTO"、"SEMI-AUTO"、"MANU" three buttons at same time for 3 second, and three light start to flash
3. 再び手動ボタンを擦す。 Press "MANU" again
4. 解放緊急停止 Turn loose "Emergency Stop"

状況 condition :

as flow step

Err 97 二級メンテナンスの指示。(メンテナンスした後、下記の順序で回復させる。)
Second class maintenance information, please doing maintenance and reset

1. 人工的に緊急ボタンを擦し、停止した後、ボタンを右方向に回転させ、引き出せば、解除出来る。
2. 緊急ボタンに連結する43、45号、各線が脱落していないか、検査する。
3. 緊急ボタンが故障している。

状況 condition :

Err 96 緊急停止 (機械は作動しない。) Emergency Stop

Err 43 温度到達設定値

press "RESET"

Err 42 特殊プログラムの動作がない梱包作業を選んで、人工処理によってインサート及び、捻りを完成した後、「復帰ボタン」を擦して、下記の動作に移る。 Baling function without inserting, after manual insert and twist

Err 41 特殊プログラムの捻り動作がない梱包作業を選んで、人工処理によって捻りを完成した後「復帰」ボタンを、擦して下記の動作に移る。 Baling function without twisting, after manual twist press "RESET"

Err 40 安全梱包数に達したら、「復帰ボタン」を擦して、解除する。 Reach "safety bale number", Press "RESET" to reset

Err 98 三級メンテナンスの指示。(メンテナンス終了後「Err97」の方式でリセット。
) Third class maintenance information, please doing maintenance and reset
as "Err97"

Err 99 直流電源が異常な場合。(機械は作動しない。) DC power abnormal (Machine
cannot operate)
状況 condition :

1. 回路保護器CP3が脱落しているので、回路保護器CP3をONの位置に
上げる。
2. 直流器、例えば、電源や近接スイッチや継電器などの故障の為、短絡が起
こる。
3. 操作パネルのPC基板が短絡している。
4. 直流電気供給器故障している。

付録 ATTACH	ボタンのアソビ	チンバー	BUTOM ABNORMAL NUMBER
TS 02=PB2y	圧紙車前進ボタンの	RAM FORWARD	
TS 03=PB3b	圧紙車後退ボタンの	RAM BACK WARD	
TS 04=PB4y	ワイヤインサーター前進ボタンの	W.P.B FORWARD	
TS 05=PB5b	ワイヤインサーター後退ボタンの	W.P.B BACKWARD	
TS 06=PB6y	トウイスター正回転ボタンの	(トウイスト) TWIST	
TS 07=PB7b	トウイスター逆回転ボタンの	(ルース) LOOSE	
TS 08=PB8GL	全自動ボタンの	FULL AUTO	
TS 09=PB9yL	半自動ボタンの	SEMI AUTO	
TS 10=PB10L	手動ボタンの	MANUAL	
TS 11=PB11g	油圧ユニット始動/停止ボタンの	HYDRAULIC START/STOP	
TS 12=PB12y	圧力テストボタンの	PRESS TEST	
TS 13=PB13y	半自動圧紙ボタンの	SEMI AUTO START	
TS 14=PB14yL	梱包指示ボタンの	BALING ORDER	
TS 15=PB15g	復帰ボタンの	RESET	
TS 16=TSW1	梱包計数器ゼロ復帰ボタンの	BALING NUMBER RESET	

メンテナンス MAINTENANCE

▶ 毎日のメンテナンス事項 Daily Maintenance

- 各部のボルトがゆるんでいるか、検査し、即時きつく締める。

Tighten any bolt or screw that has come loose

- 機械停止後、外部を清潔に清め、機台やその周囲の湿気を除く。

Cleaning exterior paper strips and ash (especially for the PHOTO-SENSOR)

▶ 毎月のメンテナンス事項 Monthly Maintenance

- インサーター及び、トウイスターのチェインを検査し、その緊張度を適当にし、清めてグリースを塗る。

Cleaning chains of inserter and twister, then lubricate by grease

- ラムローラーにグリースを塗る。梱包機両側の戸を開け、ラムを定位置にパツクさせ、ラム側板四方形の口の下方に、中央系統式給油口があるから、グリースを打ち込む。

Apply grease to the roller bearing of the ram

- トウイスターのギヤドモーターの湯量が充足しているか、検査する。不足の場合には#90のマシンオイルを入れる。

Add #90 machine oil to the reducer if necessary.

- オイルタンクの中のオイルがサイドゲージの最低限より低い場合は油を補充する。油の規格は「機械規範の液圧油」参照。

Check the oil lowest line in the oil tank and adding enough oil.

▶ 毎年のメンテナンス事項 Yearly Maintenance

- オイルタンク内の油を全部出して、タンク内やワルターを拭き清め、完成後、新しいオイルを入れる。

Change the oil in the oil tank over all, before refill the fresh oil, clean the tank and filter.

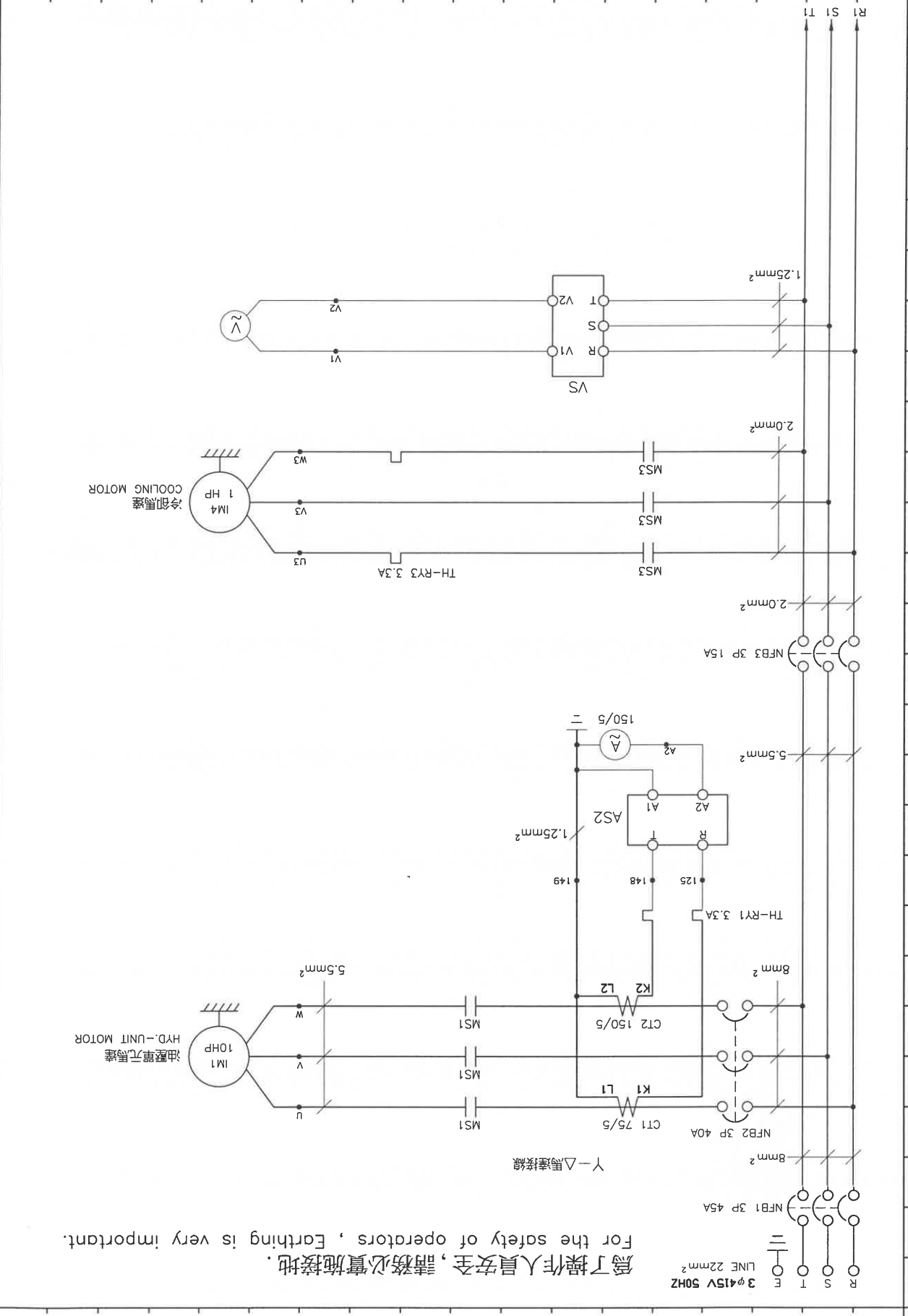
- 各部のパーツに損傷、脱落などがないか、検査する。必要に応じて新品に取り替える。

Check if any part of the machine is damaged, worn, or loosen. Change them if necessary.

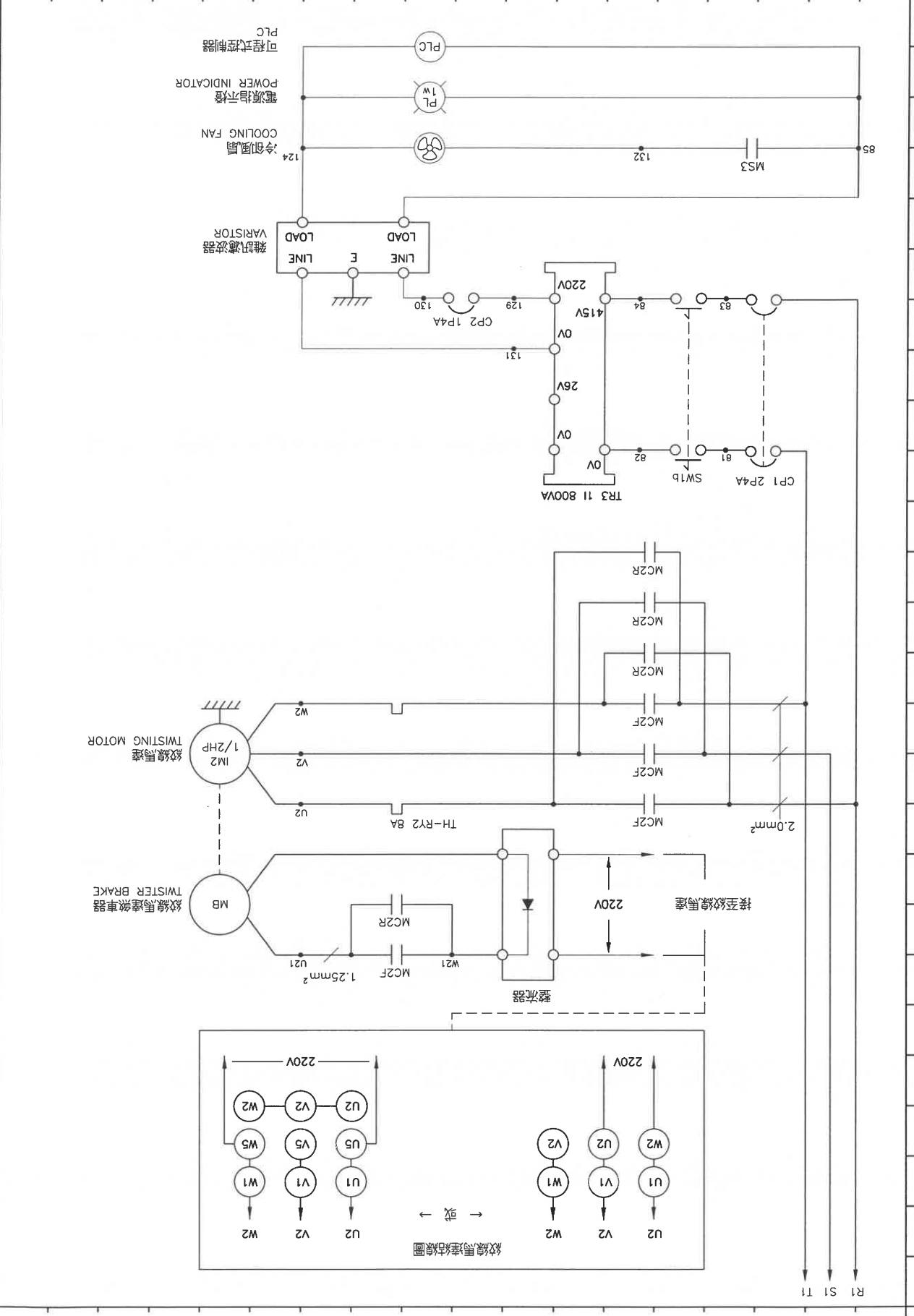
控制迴路圖 Electric Control Diagram

Appendix A

設計	日期	圖號	審核	覆核
圖名	2005.03.14	E68-003	01	
GB-0505F(10HP) 電控系統				
裕恒機械股份有限公司				
GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD.				
鈺傑自動控制有限公司				
YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.				



設計	日期	圖號	審核	覆核
圖名	2005.03.14	E68-003		
GB-0505F(10HP) 電控系統	02			
裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司 YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.				

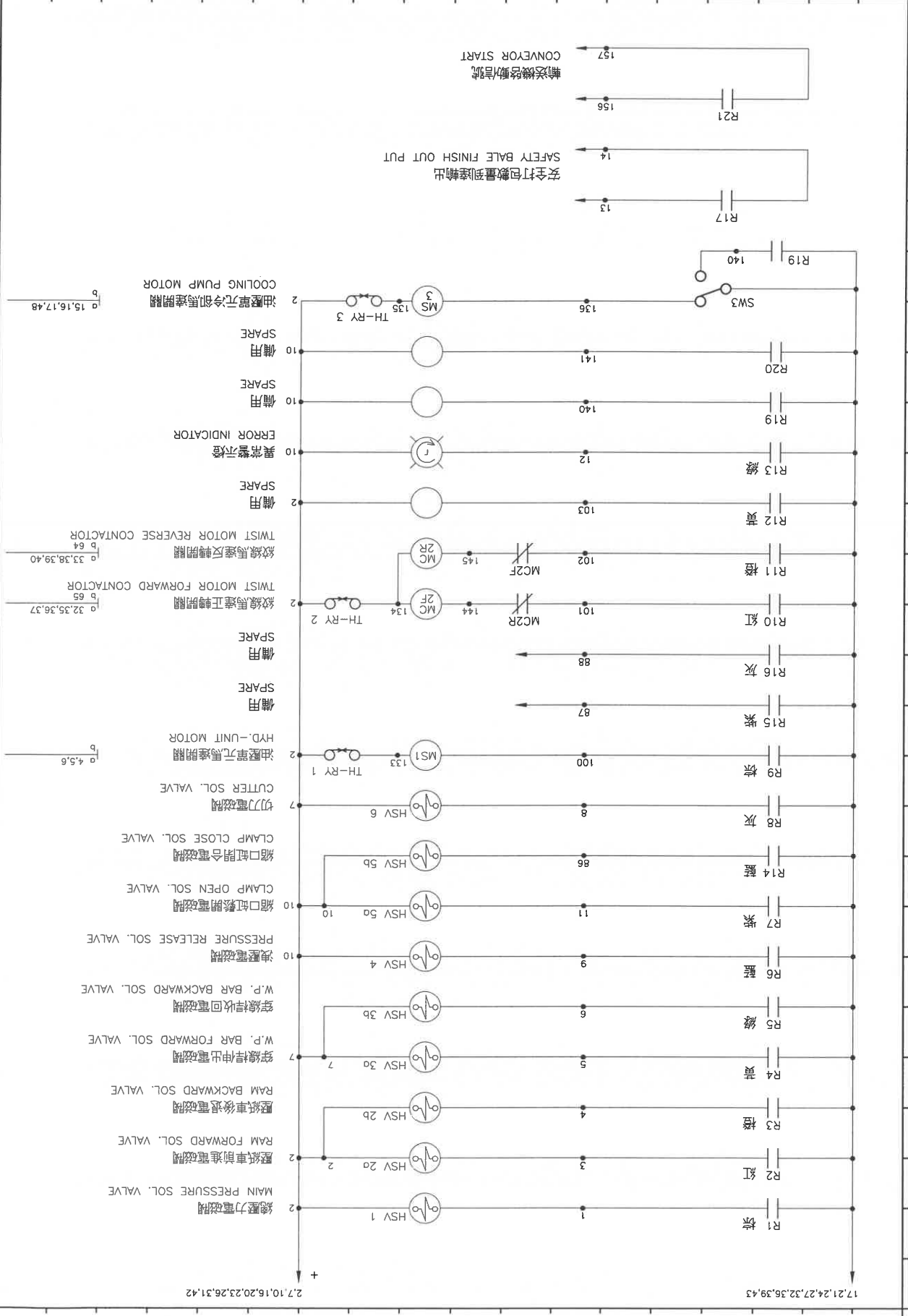


50
49
48
47
46
45
44
43
42
41
40
39
38
37
36
35
34
33
32
31
30
29
28
27
26

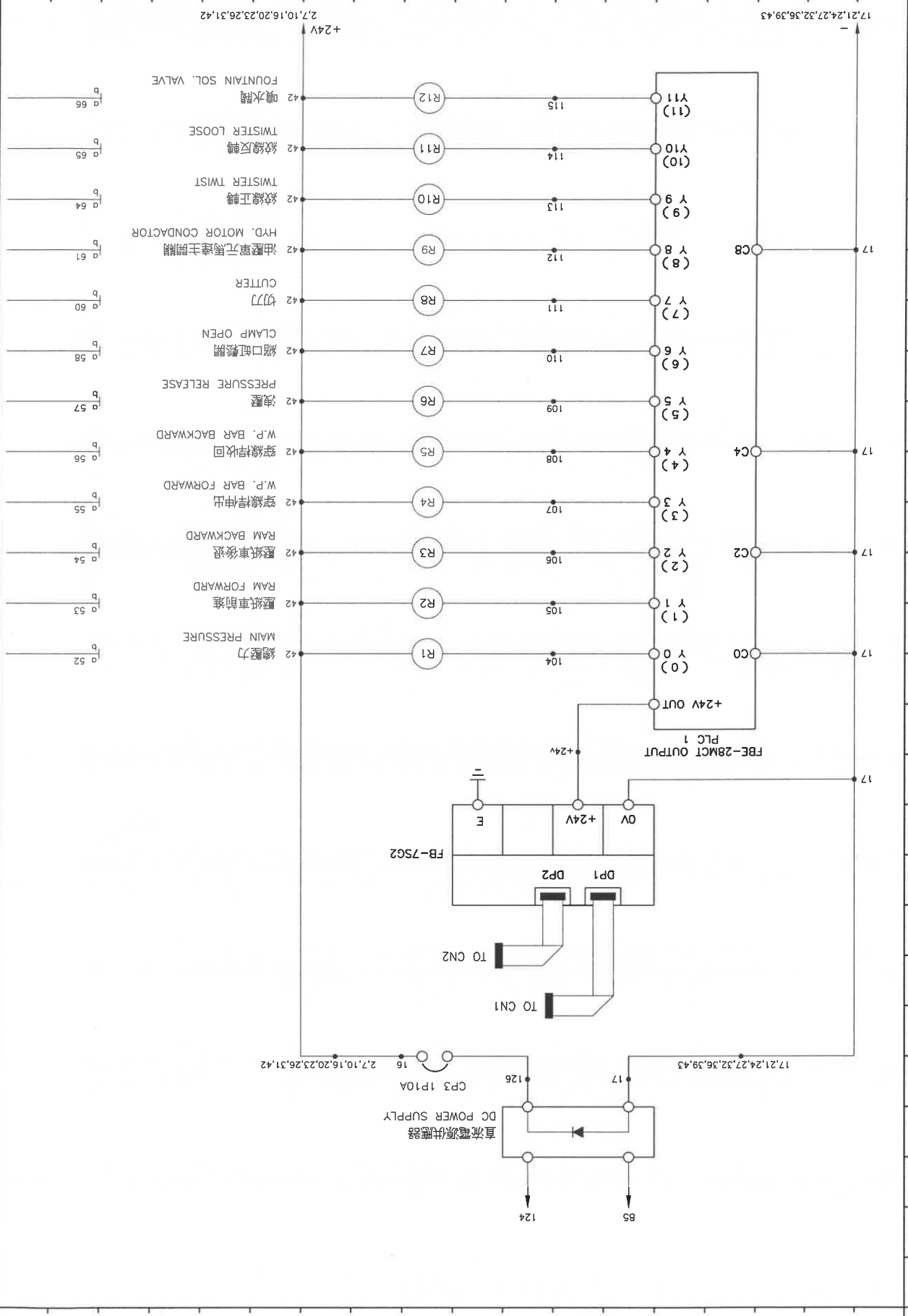
絞線馬達接線圖

← 或 →

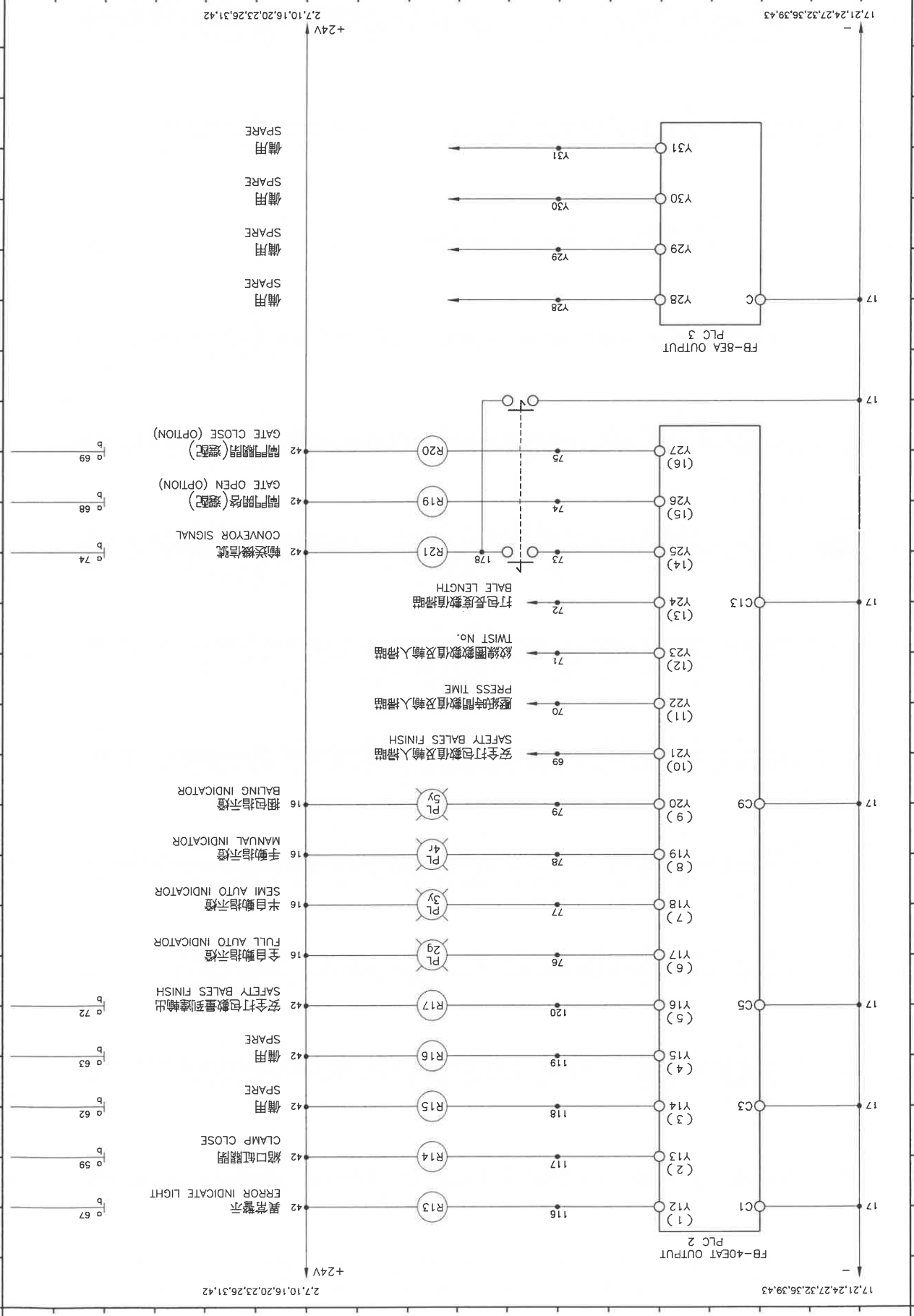
設計	日期	圖號	審核	覆核
圖名	2005.03.14	E68-003		
GB-0505F(10HP) 電控系統		03		
裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司 YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.				



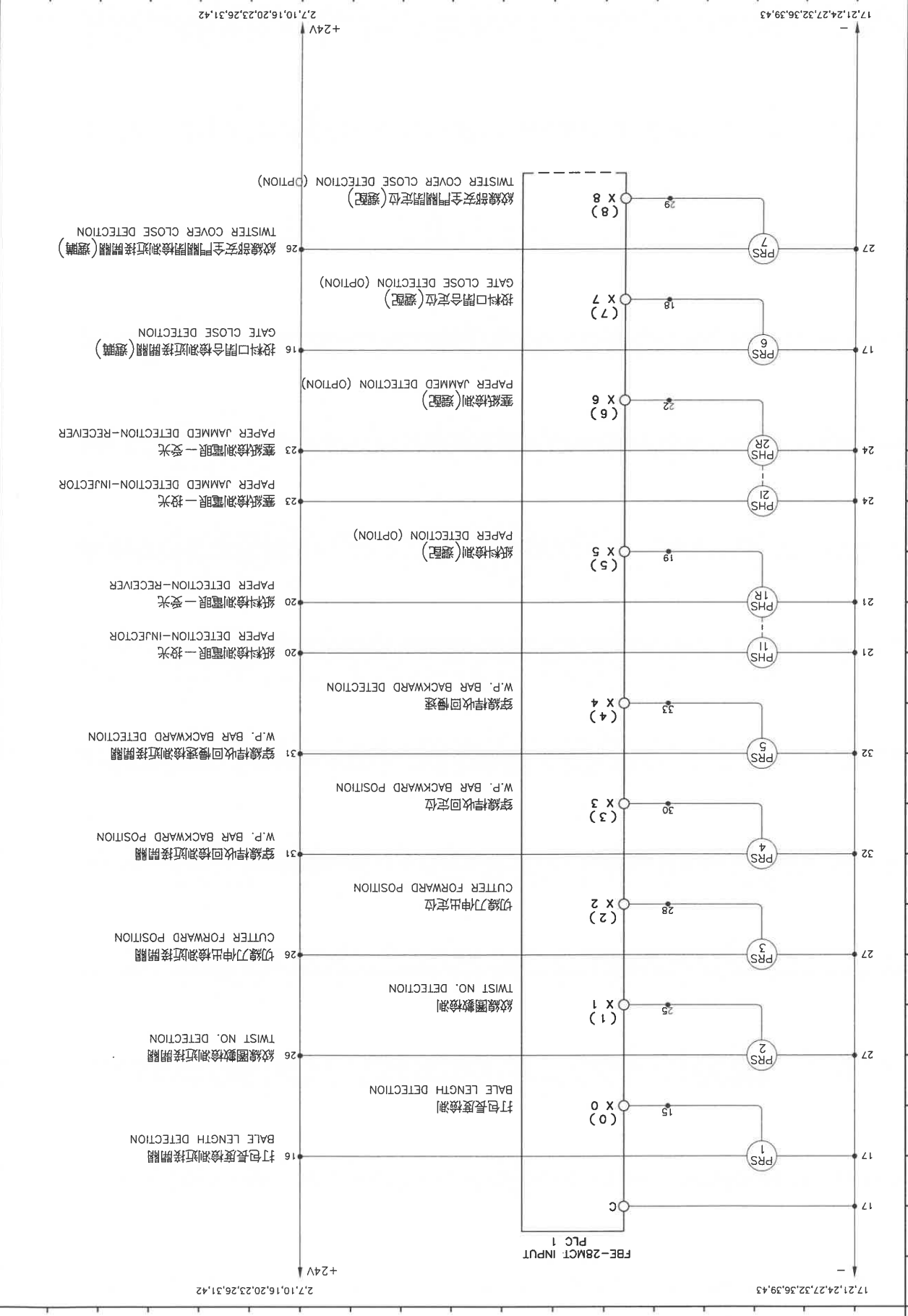
設計	日期	圖號	圖名
審核	2005.03.14	E68-003	GB-0505F(10HP) 電控系統
覆核	04	歐規	裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司 YU CHEIH AUTOMATION CO.,LTD.



設計	日期	圖號	圖名
審核	2005.03.14	E68-003	GB-0505F(10HP) 電控系統
覆核	05	歐規	裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司 YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.

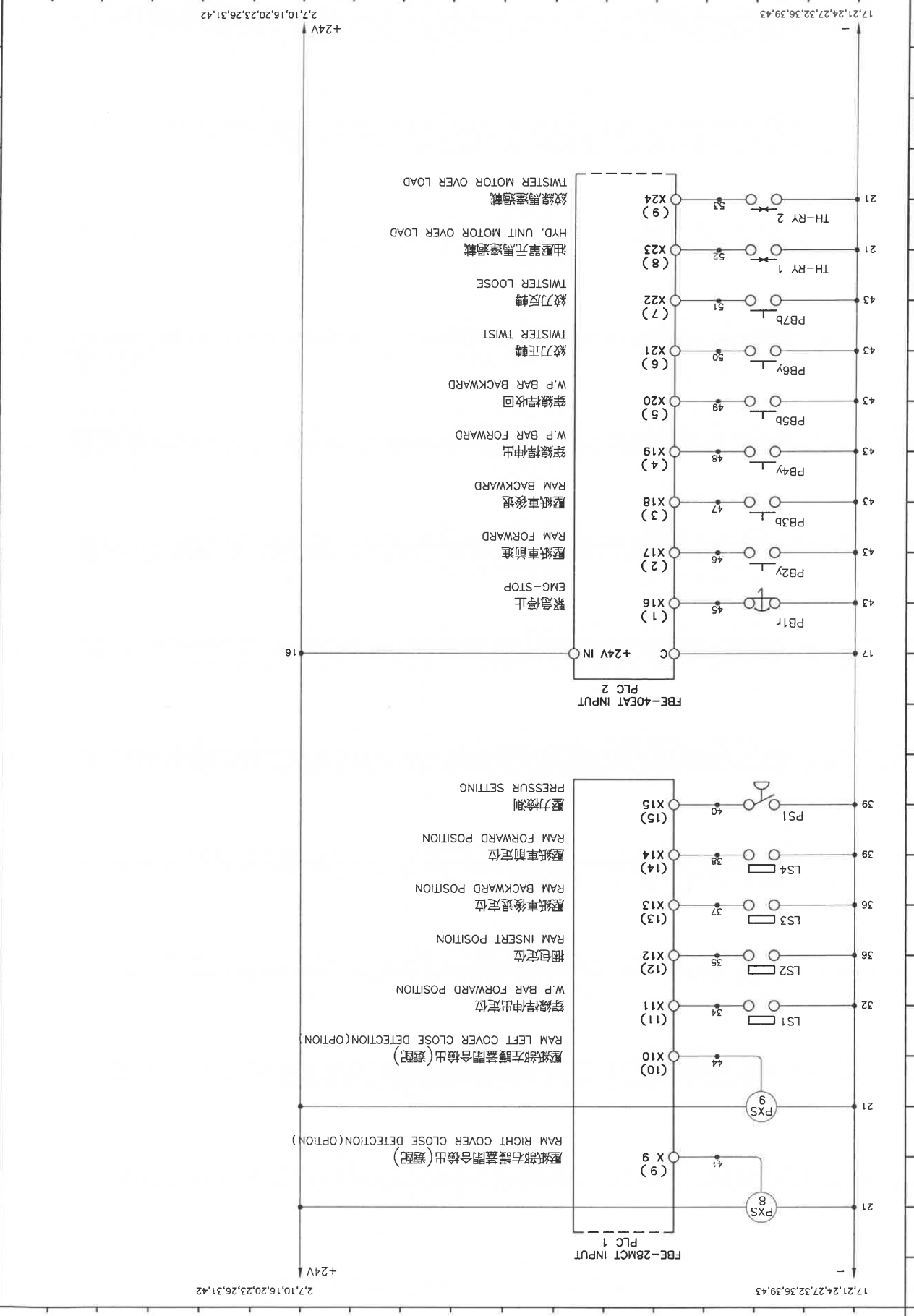


設計	日期	圖名	審核	覆核
	2005.03.14	GB-0505F(10HP) 電控系統	圖號	
	E68-003	歐規		
	06	裕恒機械股份有限公司		
		GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD.		
		鈺傑自動控制有限公司		
		YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.		

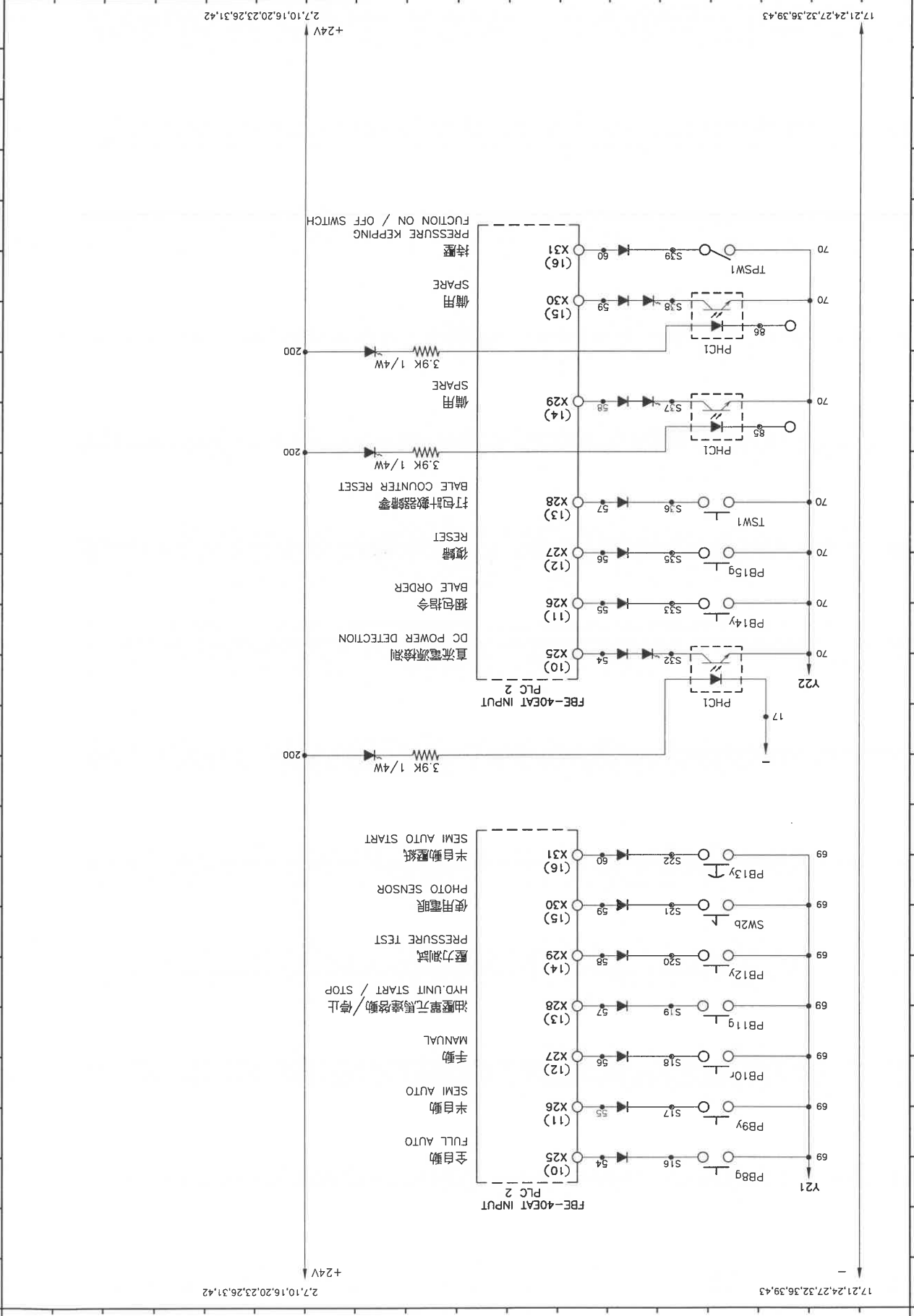


150
149
148
147
146
145
144
143
142
141
140
139
138
137
136
135
134
133
132
131
130
129
128
127
126

設計	日期	圖名	審核	審核	覆核
	2005.03.14	GB-0505F(10HP) 電控系統	圖號	E68-003	07
		裕恒機機股份有限公司	GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD.		
			YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.		

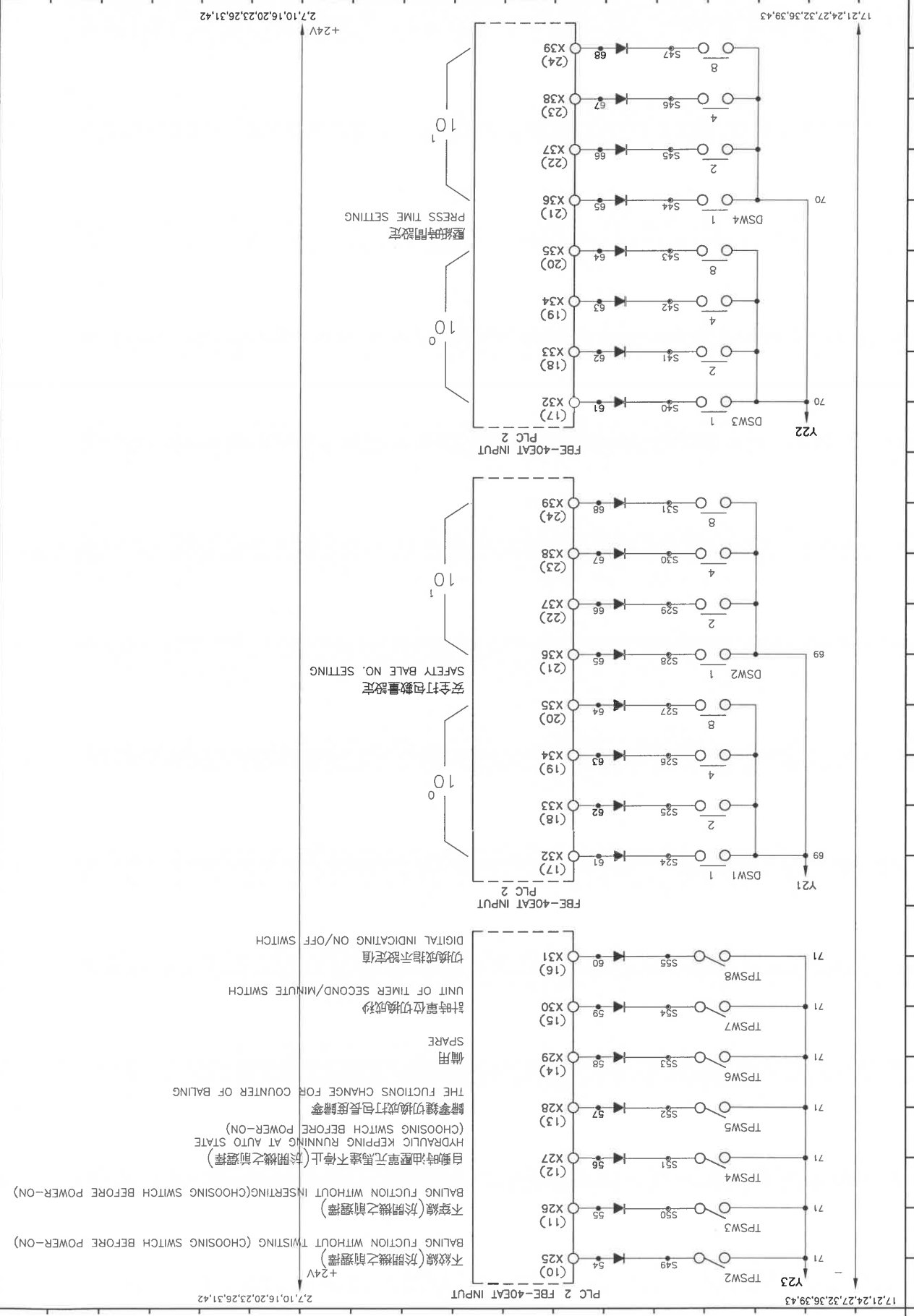


設計	日期	圖號	審核	覆核
圖名	2005.03.14	E68-003	08	
GB-0505F(10HP) 電控系統 歐規				
裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司 YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.				



200
199
198
197
196
195
194
193
192
191
190
189
188
187
186
185
184
183
182
181
180
179
178
177
176

設計	日期	圖名	審核	覆核
	2005.03.14	GB-0505F(10HP) 電控系統	圖號	
	E68-003	歐規		
	09	裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD.		鈺傑自動控制有限公司 YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.



- 225
- 224
- 223
- 222
- 221
- 220
- 219
- 218
- 217
- 216
- 215
- 214
- 213
- 212
- 211
- 210
- 209
- 208
- 207
- 206
- 205
- 204
- 203
- 202
- 201

不穿線 (於開機之前選擇)
BALING FUCION WITHOUT TWISTING (CHOOSING SWITCH BEFORE POWER-ON)

不穿線 (於開機之前選擇)
BALING FUCION WITHOUT INSERTING (CHOOSING SWITCH BEFORE POWER-ON)

自動時油壓單元馬達不停止 (於開機之前選擇)
HYDRAULIC KEEPING RUNNING AT AUTO STATE

請參閱切換成打包長度歸零
THE FUCIONS CHANGE FOR COUNTER OF BALING

備用
SPARE

計時單位切換成秒
UNIT OF TIMER SECOND/MINUTE SWITCH

切換成指示設定值
DIGITAL INDICATING ON/OFF SWITCH

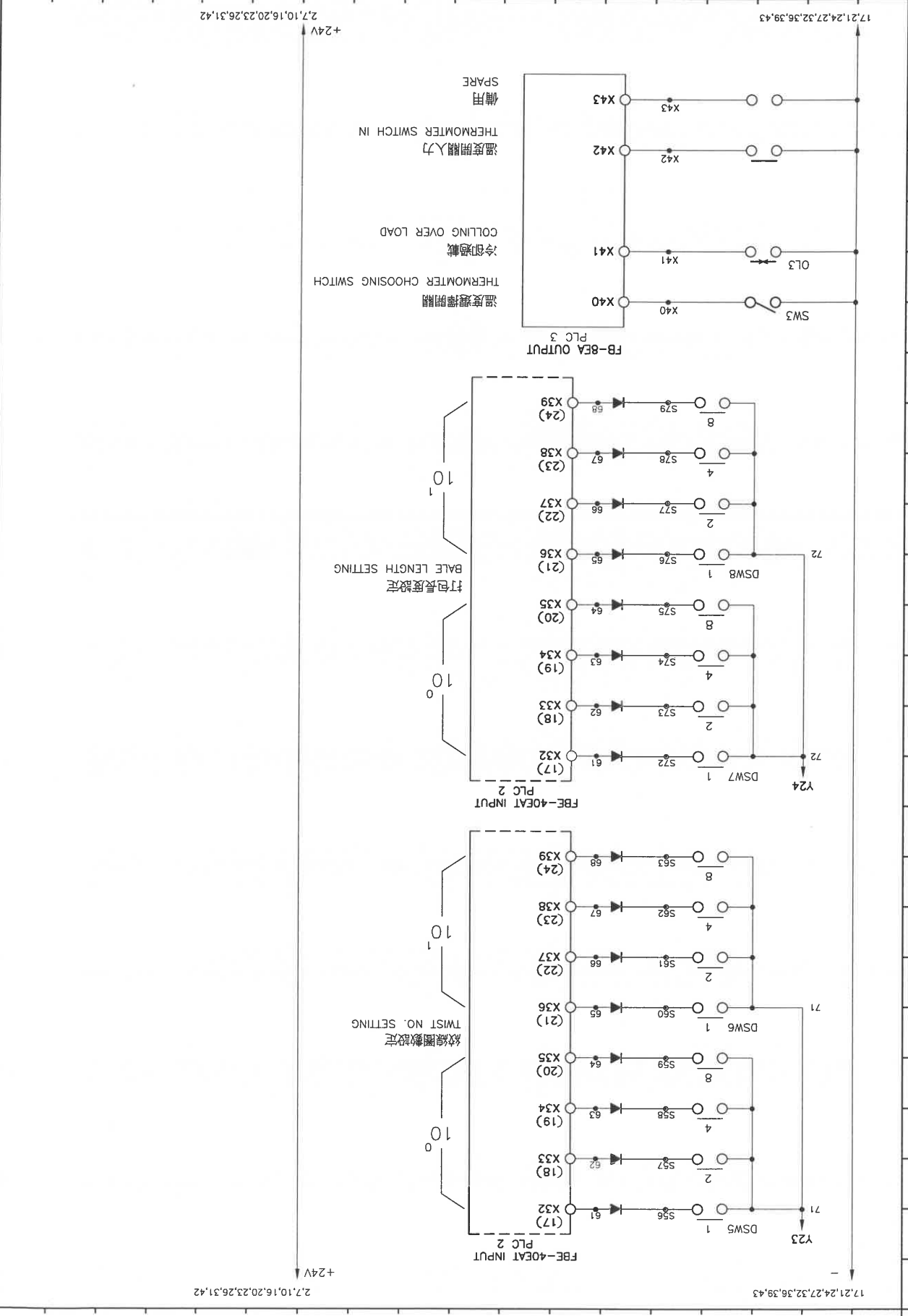
2.7,10,16,20,23,26,31,42

17,21,24,27,32,36,39,43

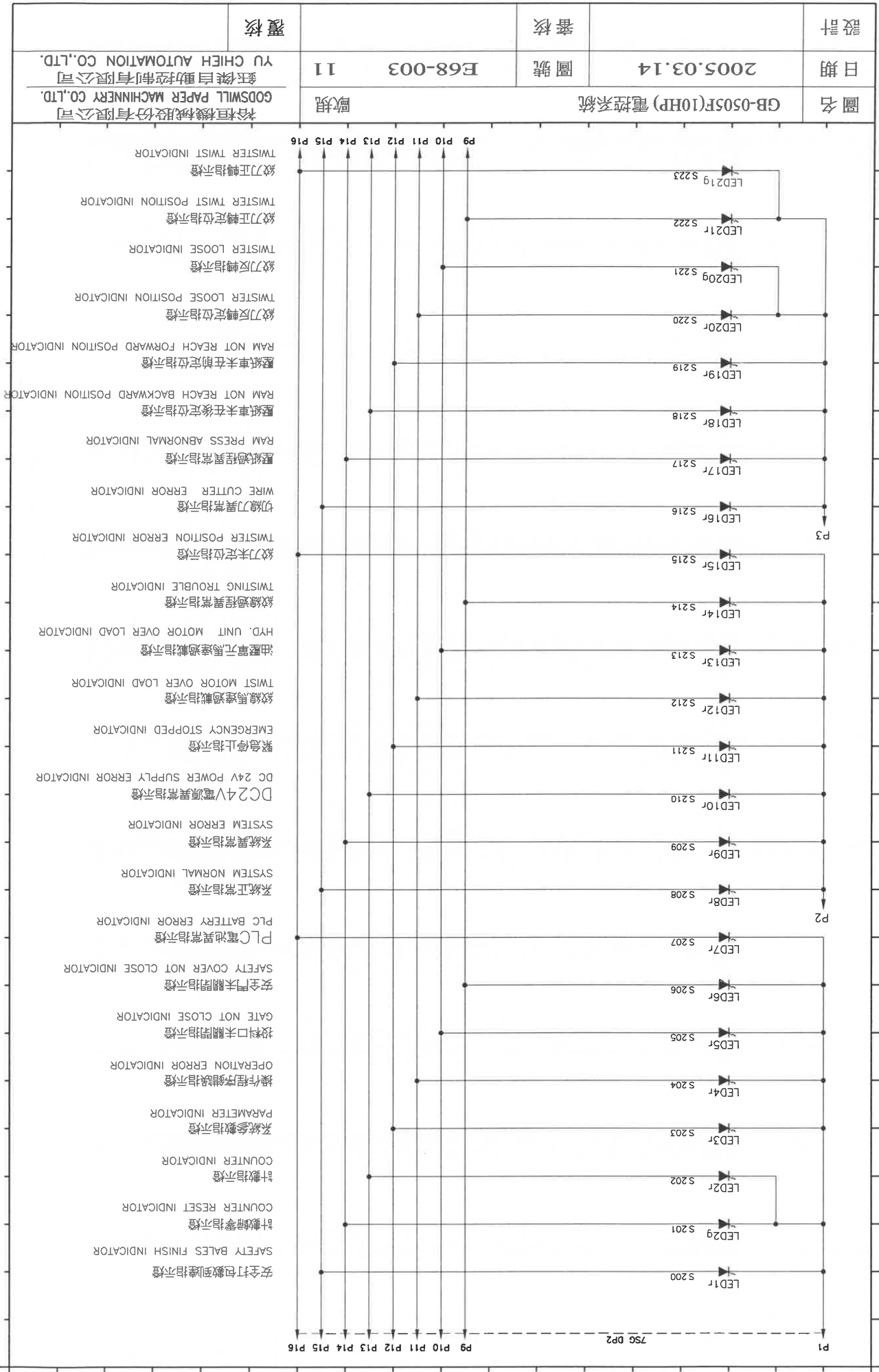
2.7,10,16,20,23,26,31,42

17,21,24,27,32,36,39,43

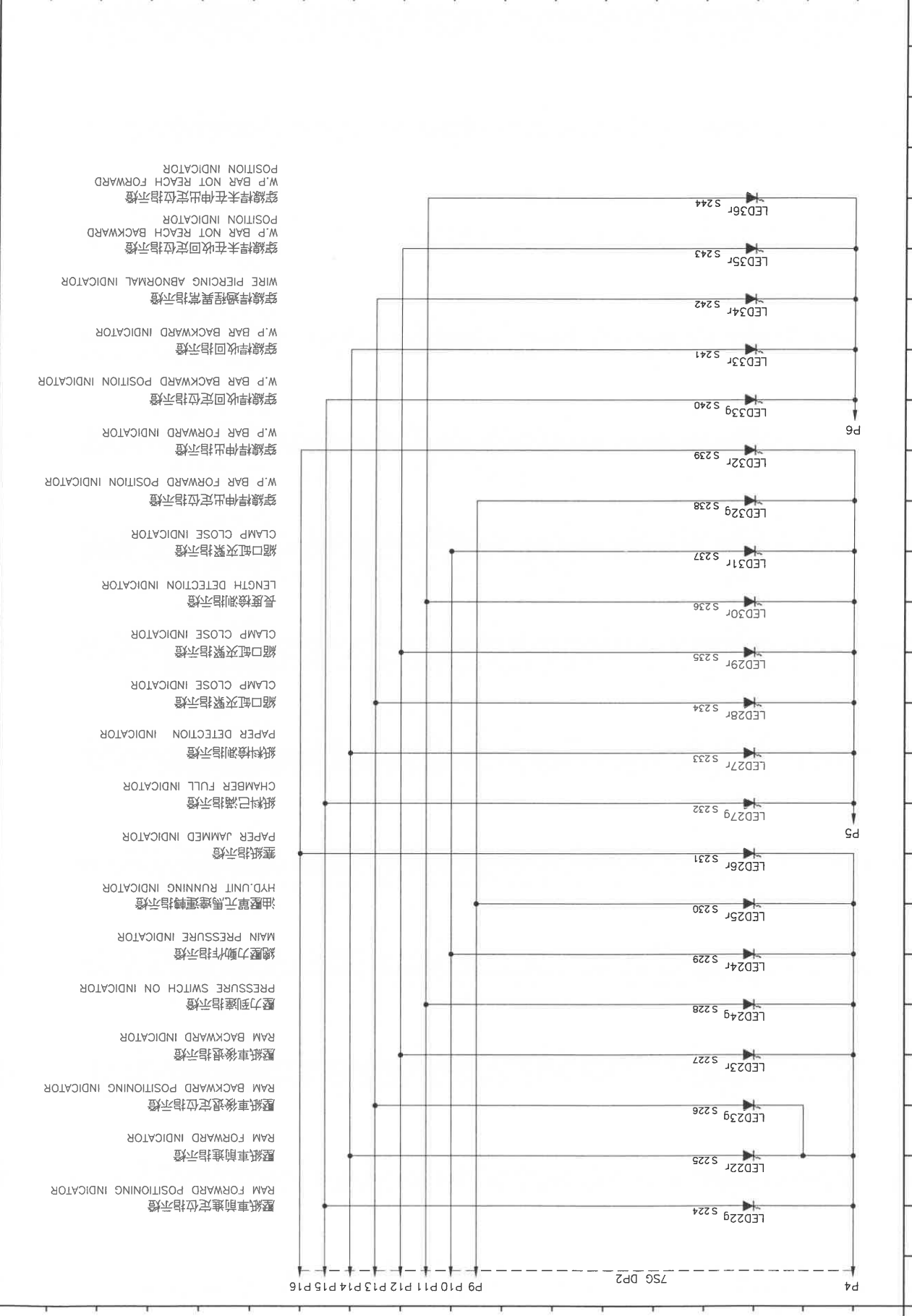
設計	日期	圖號	圖名
審核	2005.03.14	E68-003	GB-0505F(10HP) 電控系統
覆核	10	歐規	裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司 YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD.



- 250
- 249
- 248
- 247
- 246
- 245
- 244
- 243
- 242
- 241
- 240
- 239
- 238
- 237
- 236
- 235
- 234
- 233
- 232
- 231
- 230
- 229
- 228
- 227
- 226



設計	日期	圖名	審核	覆核
	2005.03.14	GB-0505F(10HP) 電控系統	圖號	
	E68-003	歐規	12	
	YU CHIEH AUTOMATION CO.,LTD. 鈺傑自動控制有限公司	GODSWILL PAPER MACHINERY CO.,LTD. 裕恒機械股份有限公司		

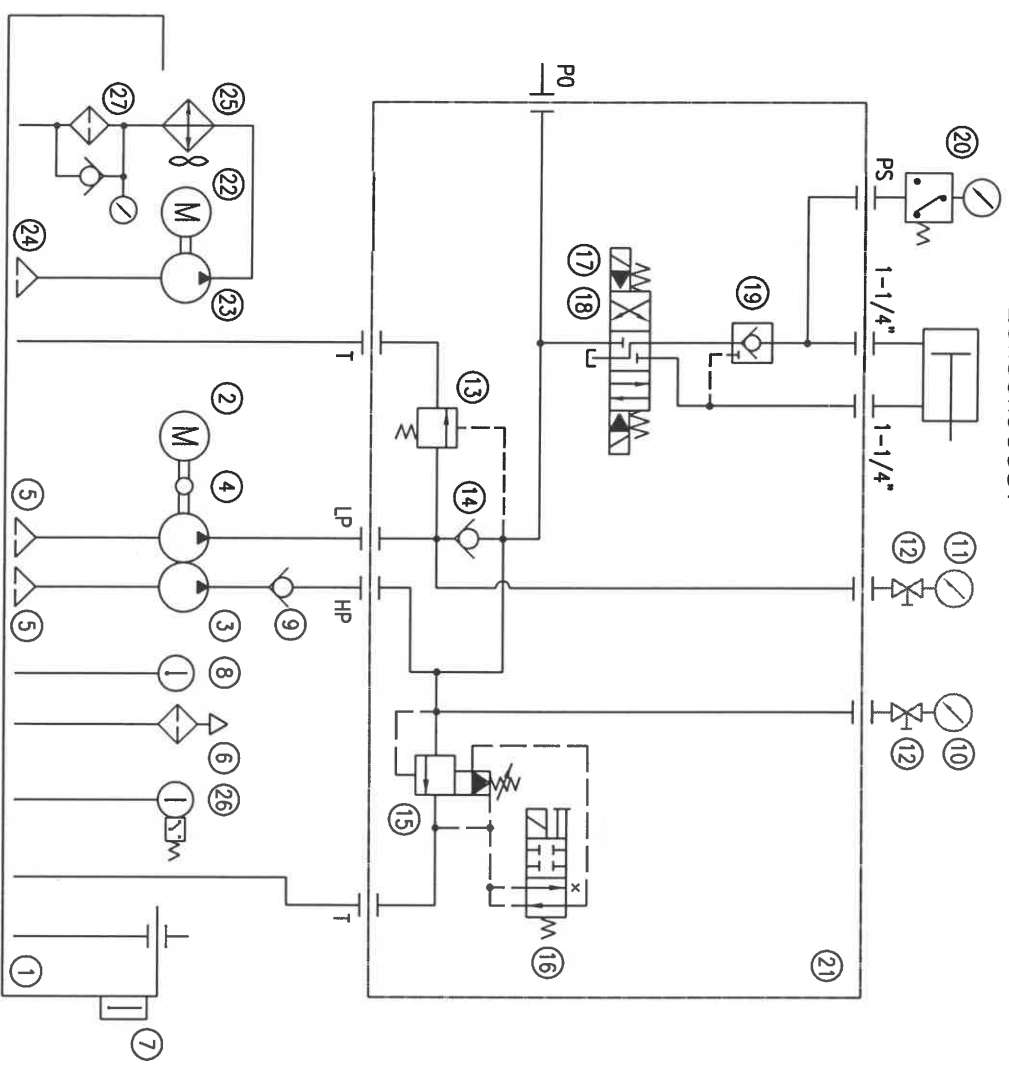


300
299
298
297
296
295
294
293
292
291
290
289
288
287
286
285
284
283
282
281
280
279
278
277
276

油壓系統迴路圖 Hydraulic Circuit Diagram

Appendix B

壓紙油壓缸
 φ125x85x900ST



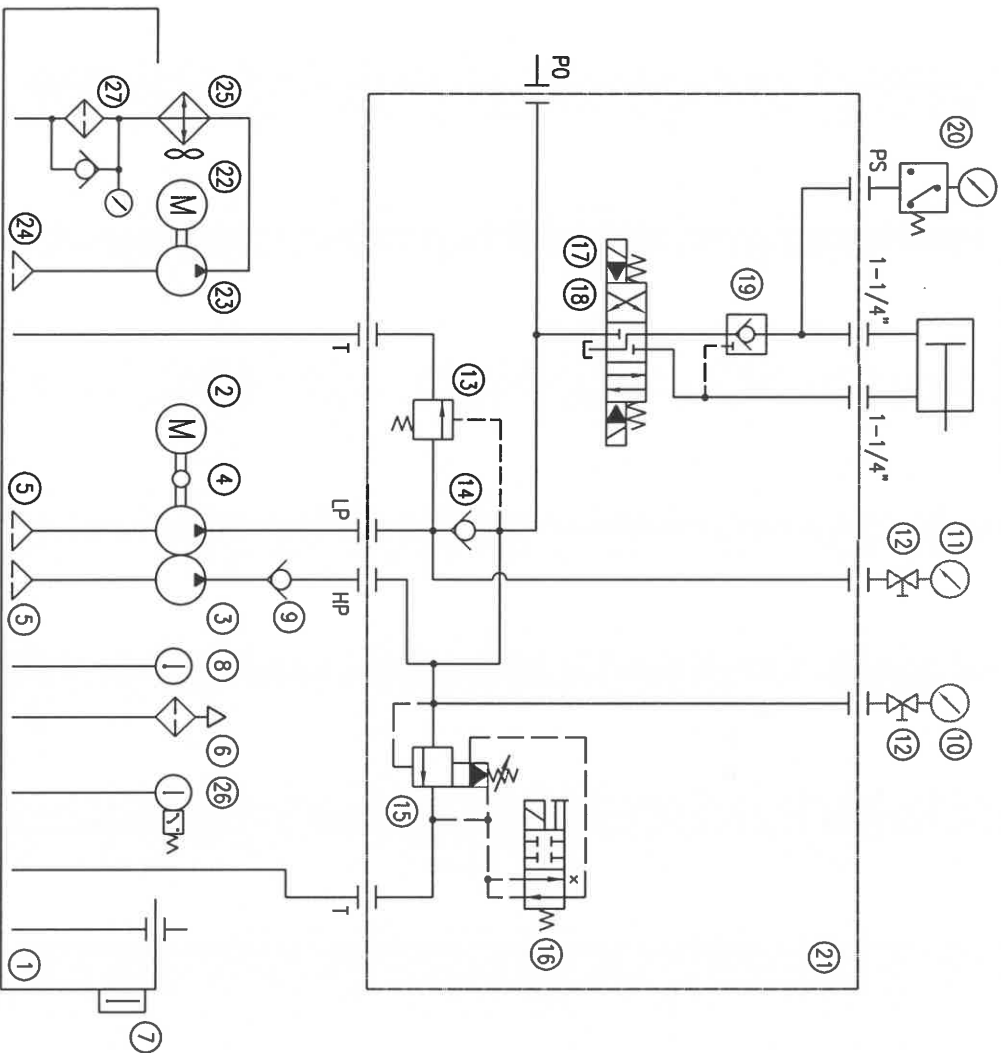
項次	品名	規格	數量	備註
27	回油過濾器	12AT-10C-N	1	PARKER
26	溫控開關	TS-120S	1	市販品
25	氣冷式風扇冷卻器	AH-1417-A2	1	CoolBit
24	濾油網	MF-08	1	CLC
23	定量泵浦	50T-30	1	EALY
22	電動馬達	1HPx4Px415Vx50Hz	1	JIA CHENG
21	主缸油路塊	H68-01001-1	1	H2-771
20	錶式壓力開關	MN-1402S/400K	1	ECC
19	引導止逆閥	CPDG-10-50	1	七洋
18	電磁閥	DC03-6C-DC24-DN-71	1	七洋
17	電磁閥	DG07-3C-T	1	七洋
16	電磁閥	DC03-2F-DC24-DN-71	1	七洋
15	電控溢流閥	DBW-10	1	七洋
14	止逆閥	CRC-06	1	七洋
13	順序閥	HG-06-C-4	1	七洋
12	錶閥	GCT-02	2	CLC
11	埋入式壓力錶	2-1/2"x150kg/cm ²	1	FTB
10	埋入式壓力錶	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB
9	止逆閥	CV-06	1	CLC
8	溫度計	T-150	1	市販品
7	油面計	LS-7	1	CLC
6	注油器	AB-1163	1	CLC
5	濾油網	MF-08	2	CLC
4	聯軸器	CR-5018	1	七洋
3	定量泵浦	50T-30-LL+PV/R1-12-L	1	EALY
2	電動馬達	10HPx4Px415Vx50Hz	1	由貴公司提供
1	油箱	880x800x500	1	280L

圖號	日期	簽名	圖名
94-06-24	Libo		GB-0505F 10HP 四面壓縮打包機
設計	日期	簽名	圖名
校核	日期	簽名	圖名
第三角法 Third angle projection 圖例 縮尺 1:1 縮尺 A 圖號 H68-01003			

裕桓機械股份有限公司
 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
 七洋空油壓工業股份有限公司

H68-01003

MAIN CYLINDER
 Ø 125x85x900ST



NO.	DESCRIPTION	Specification	Q'ty	BRAND
27	RETURN FILTER	12AT-10C-N	1	PARKER
26	THERMOSTAT	TS-120S	1	SEVEN OCEAN
25	AIR FAN COOLER	AH-1417-A2	1	SEVEN OCEAN
24	STRAINER	MF-08	1	CLC
23	FIXED PUMP	SOT-30	1	EALY
22	ELECTRIC MOTOR	1HPx4Px415Vx50Hz	1	JIA CHENG
21	MANIFOLD	H68-01001-1	1	SEVEN OCEAN
20	PRESSURE SWITCH	MN-1402S/400K	1	ITALY
19	PILOT CHECK VALVE	CPDG-10-2-50	1	SEVEN OCEAN
18	SOLENOID VALVE	DG03-6C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN
17	SOLENOID VALVE	DG07-3C-T	1	SEVEN OCEAN
16	SOLENOID VALVE	DG03-2F-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN
15	SOLENOID RELIEF VALVE	DBW-10	1	SEVEN OCEAN
14	CHECK VALVE	CRG-06-05	1	SEVEN OCEAN
13	PRESSURE CONTROL VALVE	HG-06-C-4	1	SEVEN OCEAN
12	NEEDLE VALVE	GCT-02	2	CLC
11	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x150kg/cm ²	1	FTB
10	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB
9	CHECK VALVE	CV-06	1	CLC
8	THERMOMETER	T-150	1	SEVEN OCEAN
7	LEVEL GAUGE	LS-7	1	CLC
6	AIR BREATHER	AB-1163	1	CLC
5	STRAINER	MF-08	2	CLC
4	DRIVE-COUPLING	CR-5018	1	SEVEN OCEAN
3	FIXED PUMP	50T-30-LL+PV2R1-12-L	1	EALY
2	ELECTRIC MOTOR	10HPx4Px415Vx50Hz	1	TATUNG
1	OIL RESERVOIR	880x800x500	1	280L

日期 DATE 姓名 SIGN
 94-06-24 Liao

圖號 DRAWING NAME
 GB-0505F 10HP 四面壓縮打包機

設計 DESIGN
 檢核 CHECK

第三角法
 Third angle projection

圖號 DRAWING NO.
 H68-01003

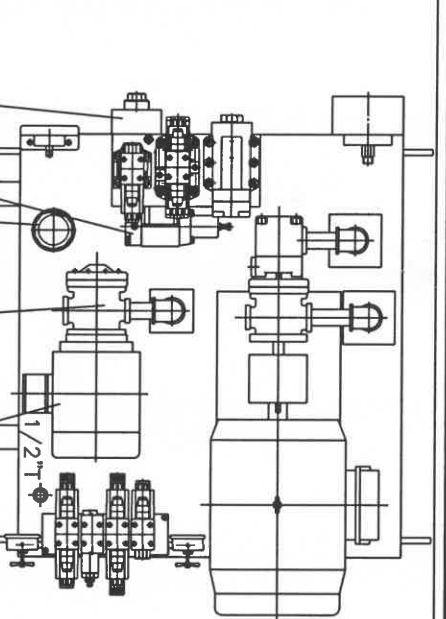
比例 SCALE 1:1
 版次 EDITION A

圖號 DRAWING NO.
 H68-01003

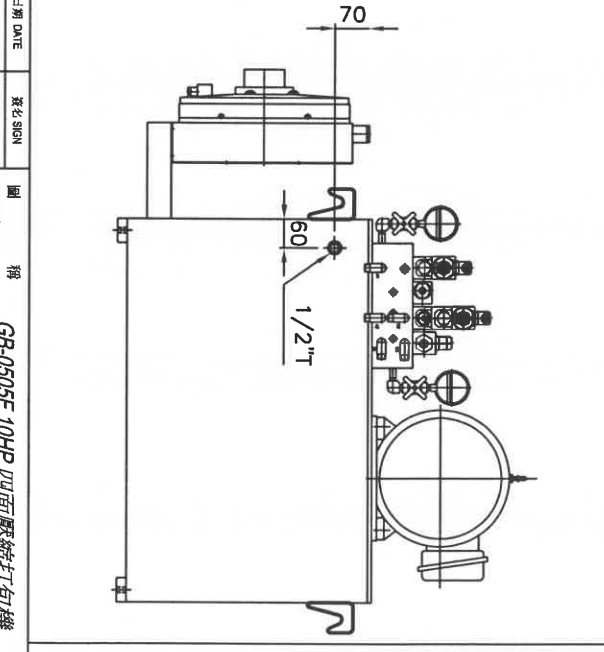
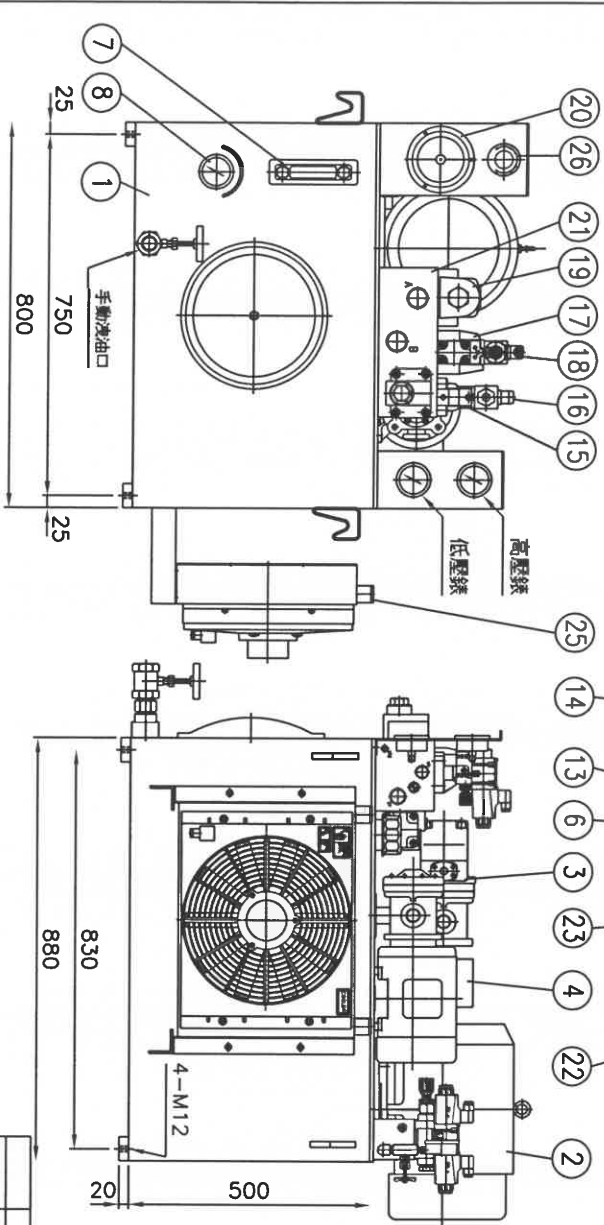
公司
 裕桓機械股份有限公司
 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.

公司
 七洋空油壓工業股份有限公司

27	回油過濾器	12AT-10C-N	1	PARKER
26	溫控開關	TS-120S	1	布廠品
25	氣冷式風扇冷卻器	AH-1417-A2	1	CoolBit
24	濾油網	MF-08	1	CLC
23	定量泵浦	SOT-30	1	EALY
22	電動馬達	1HPx4Px415Vx50Hz	1	JIA CHENG
21	主缸油路塊	H68-01001-1	1	H2-771
20	錶式壓力開關	MN-1402S/400K	1	EEC
19	引導止逆閥	CPDG-10-50	1	七洋
18	電磁閥	0603-6C-DC24-DN-71	1	七洋
17	電磁閥	DG07-3C-T	1	七洋
16	電磁閥	0603-2F-DC24-DN-71	1	七洋
15	電控溢流閥	DBW-10	1	七洋
14	止逆閥	CRG-06	1	七洋



13	順序閥	HG-06-C-4	1	七洋
12	錶閥	GCT-02	2	CLC
11	埋入式壓力錶	2-1/2"x150kg/cm ²	1	FTB
10	埋入式壓力錶	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB
9	止逆閥	CV-06	1	CLC
8	溫度計	T-150	1	布廠品
7	油面計	LS-7	1	CLC
6	注油器	AB-1163	1	CLC
5	濾油網	MF-08	2	CLC
4	聯軸器	CR-5018	1	七洋
3	定量泵浦	50T-30-LL+PV2R1-12-L	1	EALY
2	電動馬達	10HPx4Px415Vx50Hz	1	由貴公司提供
1	油箱	880x800x500	1	280L

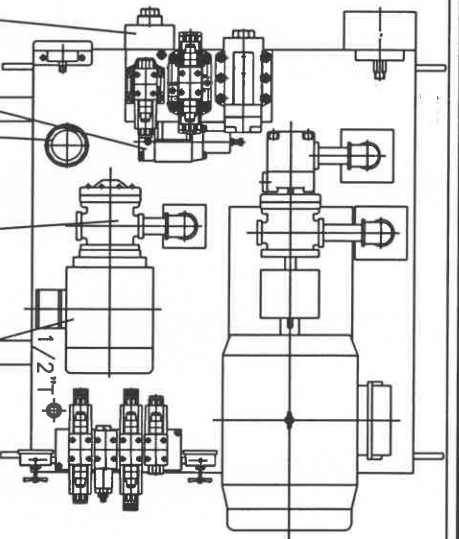


穿線縮口油路板詳細見附圖

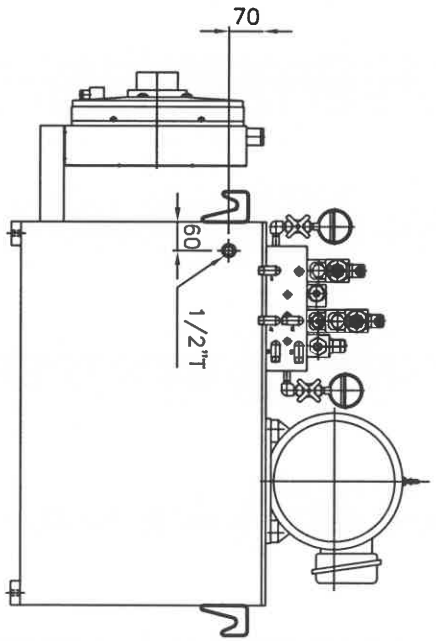
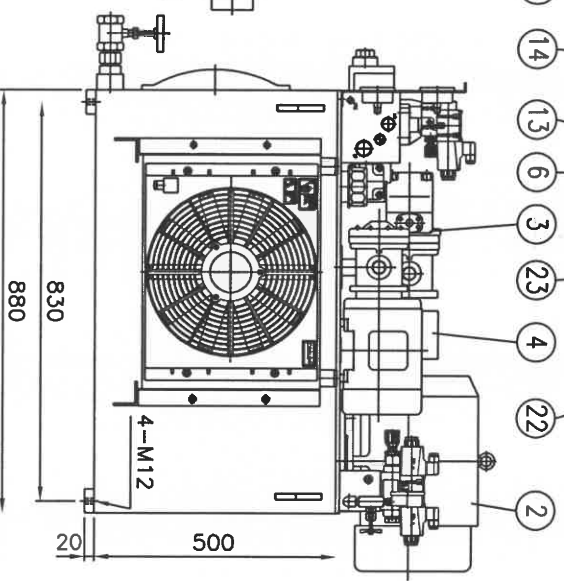
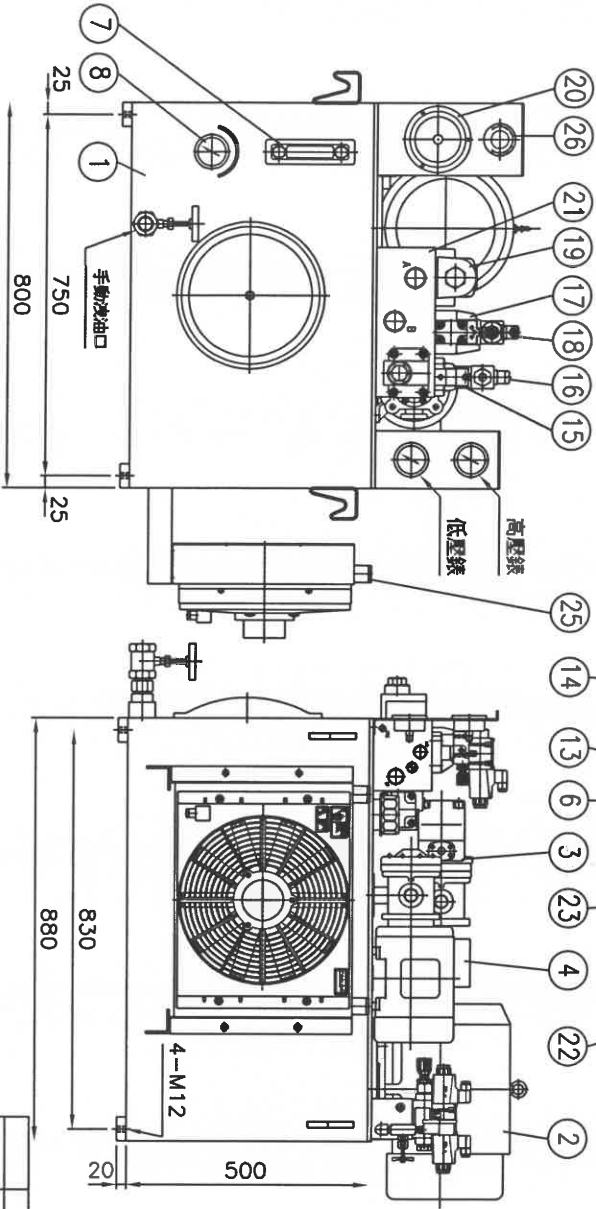
日期 DATE	94-03-01	簽名 SIGN	Lead
製圖 DRAW		校核 CHECK	
第三角法 Third angle projection		版本 EDITION	A
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	1:14.5

圖號 DRAWING NAME	GB-0505F 10HP 四面壓縮打包機
設計 DESIGN	裕桓機械股份有限公司 GOODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
校核 CHECK	七洋空油壓工業股份有限公司
圖號 DRAWING NO.	H68-01003PL

27	RETURN FILTER	12AT-10C-N	1	PARKER
26	THERMOSTAT	TS-120S	1	SEVEN OCEAN
25	AIR FAN COOLER	AH-1417-A2	1	SEVEN OCEAN
24	STRAINER	MF-08	1	CLC
23	FIXED PUMP	SOT-30	1	EALY
22	ELECTRIC MOTOR	1HPx4Px415Vx50Hz	1	JIA CHENG
21	MANIFOLD	H68-01001-1	1	SEVEN OCEAN
20	PRESSURE SWITCH	MN-1402S/400K	1	ITALY
19	PILOT CHECK VALVE	CPDG-10-2-50	1	SEVEN OCEAN
18	SOLENOID VALVE	DC03-6C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN
17	SOLENOID VALVE	DG07-3C-T	1	SEVEN OCEAN
16	SOLENOID VALVE	DC03-2F-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN
15	SOLENOID RELIEF VALVE	DBW-10	1	SEVEN OCEAN
14	CHECK VALVE	CRG-06-05	1	SEVEN OCEAN



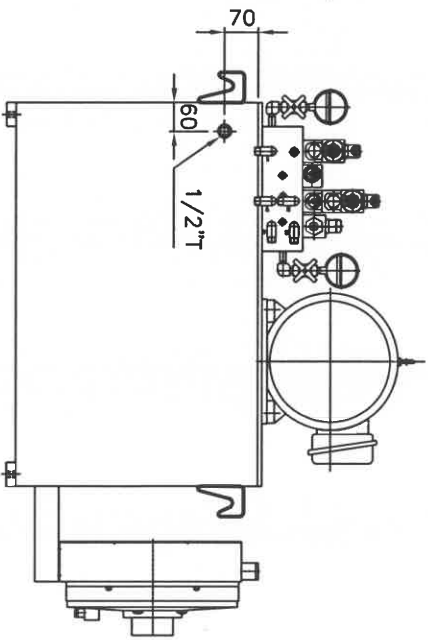
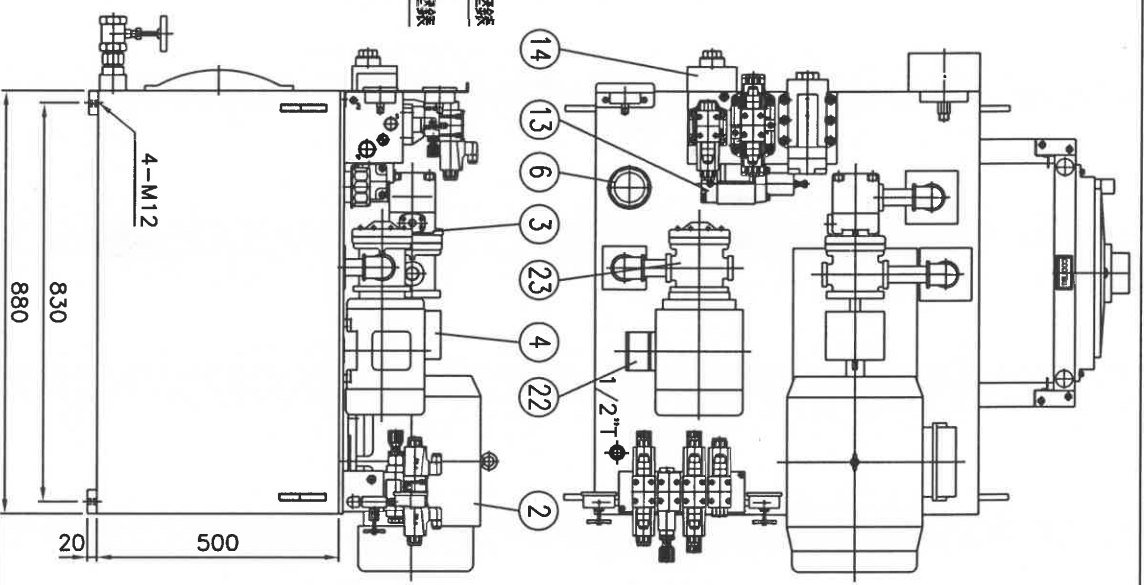
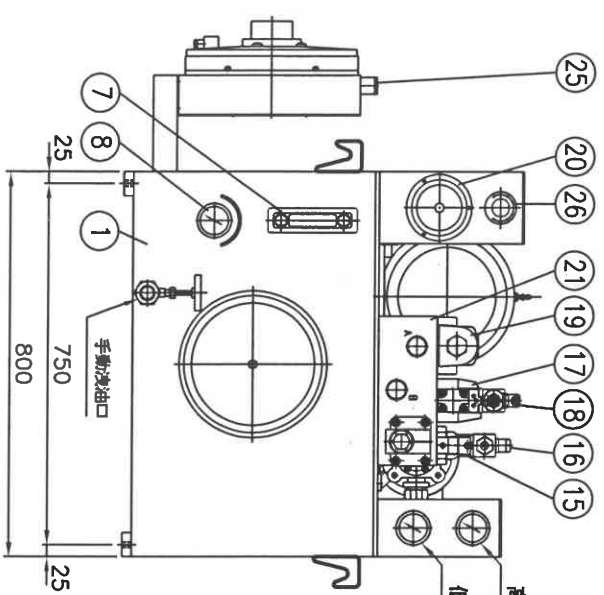
13	PRESSURE CONTROL VALVE	HG-06-C-4	1	SEVEN OCEAN
12	NEEDLE VALVE	GCT-02	2	CLC
11	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x150kg/cm ²	1	FTB
10	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB
9	CHECK VALVE	CV-06	1	CLC
8	THERMOMETER	T-150	1	SEVEN OCEAN
7	LEVEL GAUGE	LS-7	1	CLC
6	AIR BREATHER	AB-1163	1	CLC
5	STRAINER	MF-08	2	CLC
4	DRIVE-COUPLING	CR-5018	1	SEVEN OCEAN
3	FIXED PUMP	SOT-30-LL+PV2R1-12-L	1	EALY
2	ELECTRIC MOTOR	10HPx4Px415Vx50Hz	1	TATUNG
1	OIL RESERVOIR	880x800x500	1	280L BRAND
NO.	DESCRIPTION	Specification	Q'ty	BRAND



穿線縮口油路板詳細見附圖

圖號	日期	簽名	圖名
94-03-01	94-03-01	Liao	GB-0505F 10HP 四面壓縮打包機
設計	設計		裕恒機械股份有限公司
校核	校核		GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
第三角法 Third angle projection			
單位	比例	版次	圖號
M.M	1:14.5	A	DRAWING NO. H68-01003PL

27	回油過濾器	12AT-10C-N	1	PARKER
26	溫控開關	TS-120S	1	布萊品
25	氣冷式風扇冷卻器	AH-1417-A2	1	CoilBit
24	濾油網	MF-08	1	CLC
23	定量泵浦	SOT-30	1	EALY
22	電動馬達	1HPx4Px415Vx50Hz	1	JIA CHENG
21	主缸油路塊	H68-01001-1	1	H2-771
20	錶式壓力開關	MN-1402S/400K	1	EEC
19	引導止逆閥	CPDG-10-50	1	七洋
18	電磁閥	DG03-6C-0C24-0N-71	1	七洋
17	電磁閥	DG07-3C-T	1	七洋
16	電磁閥	DG03-2F-0C24-0N-71	1	七洋
15	電控溢流閥	DBW-10	1	七洋
14	止逆閥	CRG-06	1	七洋



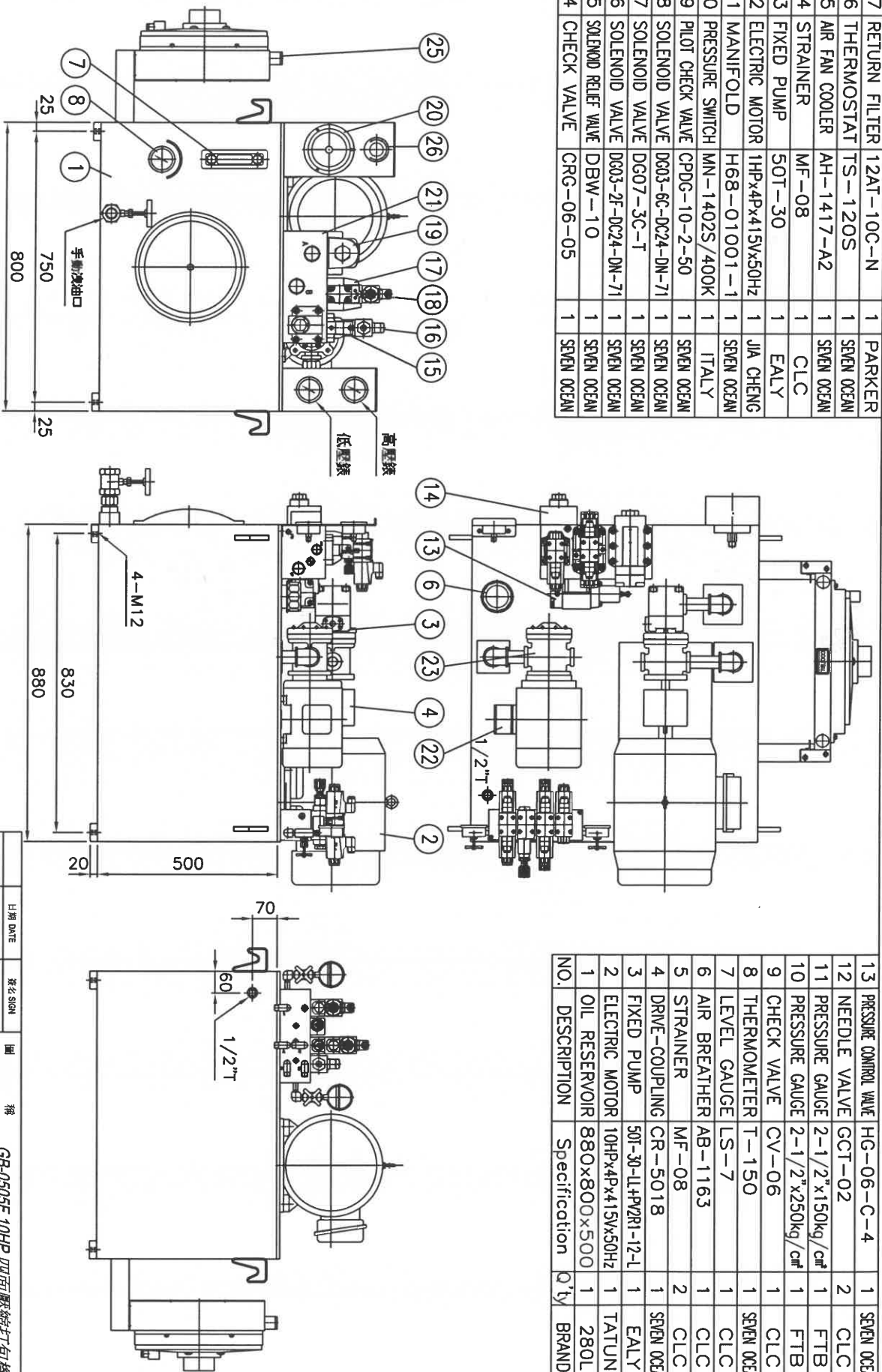
13	順序閥	HG-06-C-4	1	七洋
12	錶閥	GCT-02	2	CLC
11	埋入式壓力錶	2-1/2"x150kg/cm ²	1	FTB
10	埋入式壓力錶	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB
9	止逆閥	CV-06	1	CLC
8	溫度計	T-150	1	布萊品
7	油面計	LS-7	1	CLC
6	注油器	AB-1163	1	CLC
5	濾油網	MF-08	2	CLC
4	聯軸器	CR-5018	1	七洋
3	定量泵浦	50T-30-LL+PV2R1-12-L	1	EALY
2	電動馬達	10HPx4Px415Vx50Hz	1	由貴公司提供
1	油箱	880x800x500	1	280L

穿線縮口油路板詳細見附圖

圖號	GB-0505F 10HP 四面壓縮打包機
圖名	DRAWING NAME
設計	LIAO
日期	94-02-16
繪圖	LIAO
校核	
第三角法	Third angle projection
圖位	比例
單位	SCALE
M/M	1:14.5
圖號	A
圖號	DRAWING NO.
圖號	H68-01003PR
圖號	裕恒機械股份有限公司
圖號	GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
圖號	七洋空油壓工業股份有限公司

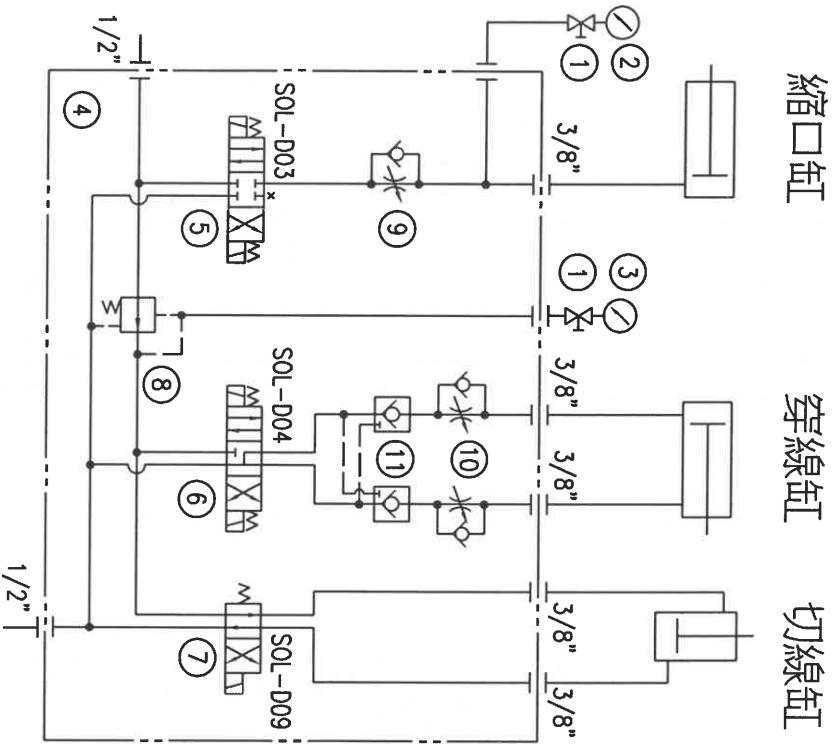
27	RETURN FILTER	12AT-10C-N	1	PARKER
26	THERMOSTAT	TS-120S	1	SEVEN OCEAN
25	AIR FAN COOLER	AH-1417-A2	1	SEVEN OCEAN
24	STRAINER	MF-08	1	CLC
23	FIXED PUMP	50T-30	1	EALY
22	ELECTRIC MOTOR	1HPx4Px415Vx50Hz	1	JIA CHENG
21	MANIFOLD	H68-01001-1	1	SEVEN OCEAN
20	PRESSURE SWITCH	MN-1402S/400K	1	ITALY
19	PILOT CHECK VALVE	CPDG-10-2-50	1	SEVEN OCEAN
18	SOLENOID VALVE	DG03-6C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN
17	SOLENOID VALVE	DG07-3C-T	1	SEVEN OCEAN
16	SOLENOID VALVE	DG03-2F-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN
15	SOLENOID RELIEF VALVE	DBW-10	1	SEVEN OCEAN
14	CHECK VALVE	CRG-06-05	1	SEVEN OCEAN

13	PRESSURE CONTROL VALVE	HG-06-C-4	1	SEVEN OCEAN
12	NEEDLE VALVE	GC1-02	2	CLC
11	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x150kg/cm ²	1	FTB
10	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB
9	CHECK VALVE	CV-06	1	CLC
8	THERMOMETER	T-150	1	SEVEN OCEAN
7	LEVEL GAUGE	LS-7	1	CLC
6	AIR BREAKER	AB-1163	1	CLC
5	STRAINER	MF-08	2	CLC
4	DRIVE-COUPLING	CR-5018	1	SEVEN OCEAN
3	FIXED PUMP	50T-30-LL+P2R1-12-L	1	EALY
2	ELECTRIC MOTOR	10HPx4Px415Vx50Hz	1	TATUNG
1	OIL RESERVOIR	880x800x500	1	280L BRAND



穿線縮口油路板詳細見附圖

日期 DATE	94-03-14	姓名 SIGN	Liao
繪圖 DRAW		審核 CHECK	
設計 DESIGN		第三角法 Third angle projection	
比例 SCALE	1:14.5	版次 EDITION	A
單位 UNIT	m.m	圖號 DRAWING NO.	GB-0505F 10HP 四面壓縮打包機 裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD. 七洋空油壓工業股份有限公司 H68-01003PR

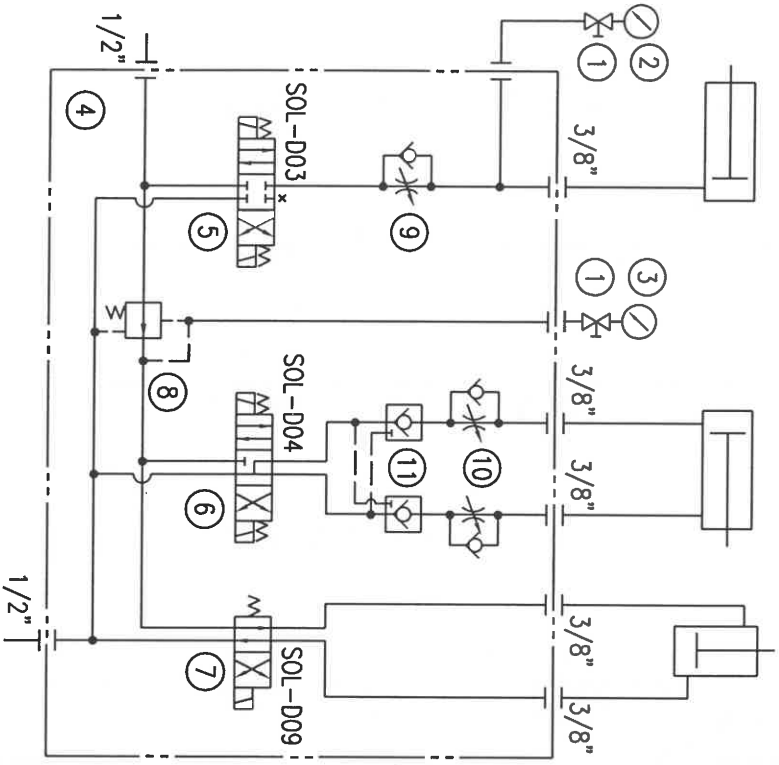


項次	品名	規格	數量	備註	料號
11	疊式引導止逆閥	MPC-02-W-1-10	1	七洋	663-22011
10	疊式單向節流閥	MTC-02-W-O-10	1	七洋	663-12001
9	疊式單向節流閥	MTC-02-A-O-10	1	七洋	663-12101
8	減壓閥	GV-02-PA-3-20	1	七洋	665-26021
7	電磁閥	DG03-2A-DC24-DN-71	1	七洋	668-30211
6	電磁閥	DG03-6C-DC24-DN-71	1	七洋	668-30651
5	電磁閥	DG03-2C-DC24-DN-71	1	七洋	668-30251
4	畧缸油路塊	H28-02002-2	1	七洋	
3	直立式壓力錶	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB	667-42015
2	直立式壓力錶	2-1/2"x400kg/cm ²	1	FTB	667-32040
1	錶閥	GCT-02	2	七洋	665-43021

※控制電壓：DC24V

圖號		圖名	
第三角法	比標 SCALE	第三次校核	第三次校核
1:8	A	校核 CHECK	校核 CHECK
1/m	A	設計 DESIGN	設計 DESIGN
		日期 DATE	日期 DATE
		95-09-04	95-09-04
		簽名 SIGN	簽名 SIGN
		Liao	Liao
		圖號	圖號
		HOP-101	HOP-101
		圖名	圖名
		標準四面壓縮機	標準四面壓縮機
		裕桓機械股份有限公司	裕桓機械股份有限公司
		GODSWILL PALPER MACHINERY CO., LTD.	GODSWILL PALPER MACHINERY CO., LTD.
		七洋空油壓工業股份有限公司	七洋空油壓工業股份有限公司
		圖號	圖號
		HOP-101	HOP-101
		圖名	圖名
		標準四面壓縮機	標準四面壓縮機
		裕桓機械股份有限公司	裕桓機械股份有限公司
		GODSWILL PALPER MACHINERY CO., LTD.	GODSWILL PALPER MACHINERY CO., LTD.
		七洋空油壓工業股份有限公司	七洋空油壓工業股份有限公司

NECK CYLINDER WIRE INSERTER CYLINDER WIRE CUTTING CYLINDER

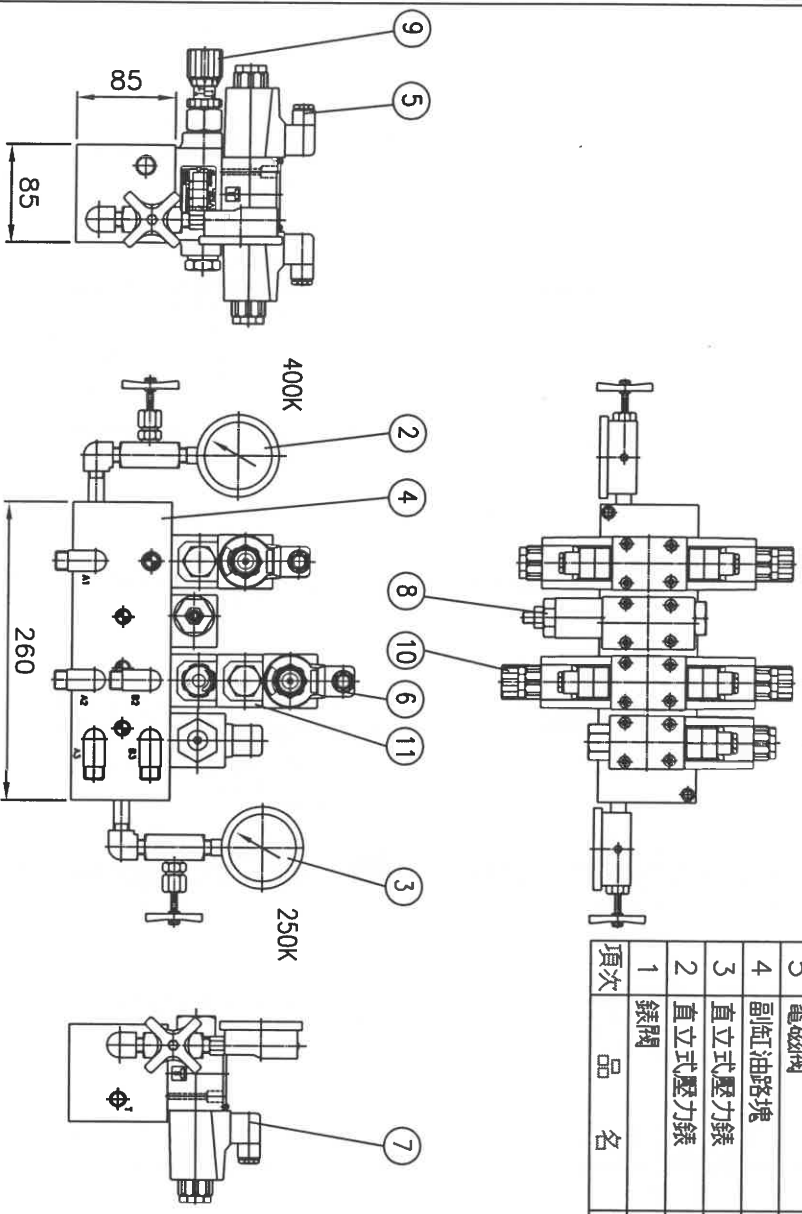


No.	Description	Specification	Q'ty	Brand	PART NO.
11	PILOT CHECK VALVE	MPC-02-W-1-10	1	SEVEN OCEAN	663-22011
10	THROTTLE VALVE	MTC-02-W-0-10	1	SEVEN OCEAN	663-12001
9	THROTTLE VALVE	MTC-02-A-0-10	1	SEVEN OCEAN	663-12101
8	REDUCING VALVE	GV-02-PA-3-20	1	SEVEN OCEAN	665-26021
7	SOLENOID VALVE	D603-2A-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30211
6	SOLENOID VALVE	D603-6C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30651
5	SOLENOID VALVE	D603-2C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30251
4	MANIFOLD	H28-02002-2	1	SEVEN OCEAN	
3	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB	667-42015
2	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x400kg/cm ²	1	FTB	667-32040
1	NEEDLE VALVE	GCT-02	2	CLC	665-43021

※控制電壓：DC24V

圖號	日期 DATE	簽名 SIGN	圖號
95-09-04	Liao		
設計 DESIGN			
校核 CHECK			
第三角法 Third angle projection		版本 EDITION	
單位 UNIT	比例 SCALE		
m/m	1:8	A	
圖號		圖號	
DRAWING NO.		HOP-101	
 標準四面壓紙 裕桓機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD. 七洋空油壓工業股份有限公司			

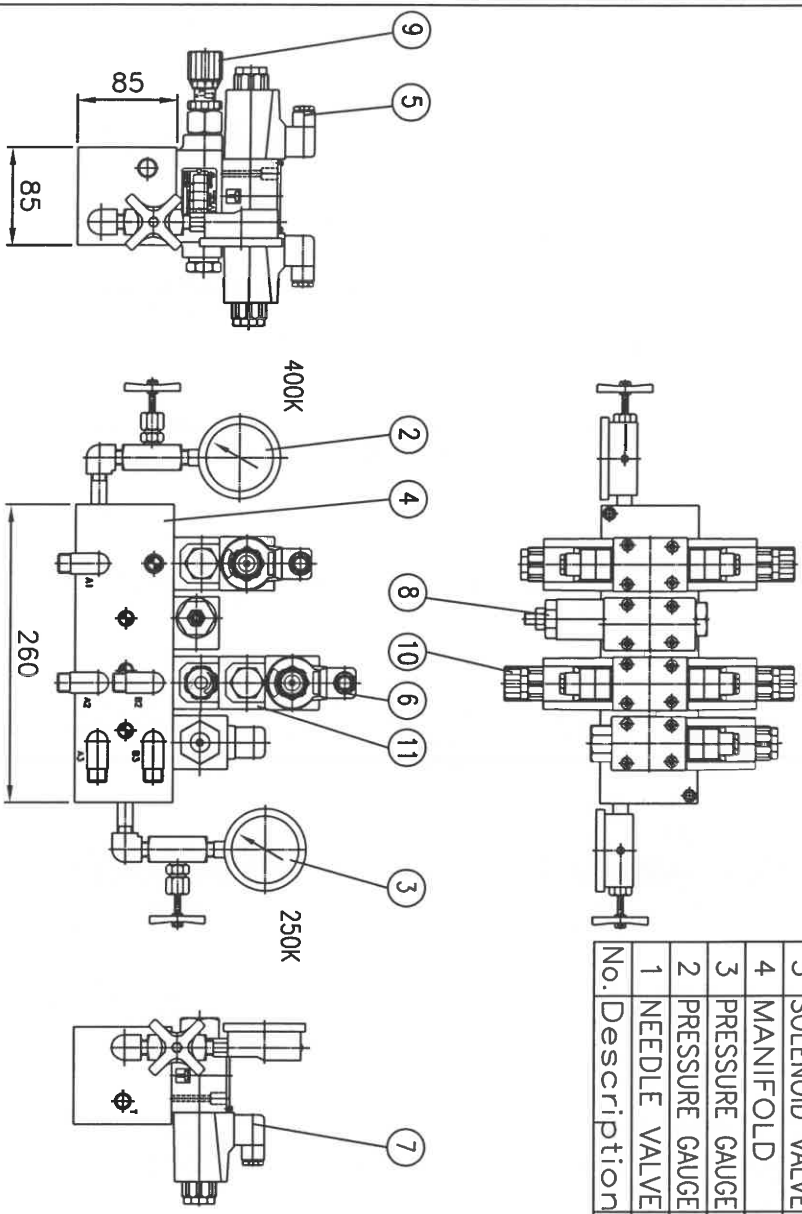
11	疊式引導止逆閥	MPC-02-W-1-10	1	七洋	663-22011
10	疊式單向節流閥	MTC-02-W-0-10	1	七洋	663-12001
9	疊式單向節流閥	MTC-02-A-0-10	1	七洋	663-12101
8	減壓閥	GV-02-PA-3-20	1	七洋	665-26021
7	電磁閥	DG03-2A-DC24-DN-71	1	七洋	668-30211
6	電磁閥	DG03-6C-DC24-DN-71	1	七洋	668-30651
5	電磁閥	DG03-2C-DC24-DN-71	1	七洋	668-30251
4	直立式壓力錶	H28-02002-2	1	七洋	
3	直立式壓力錶	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB	667-42015
2	直立式壓力錶	2-1/2"x400kg/cm ²	1	FTB	667-32040
1	錶閥	GCT-02	2	七洋	665-43021
項次	品名	規格	數量	備註	料號



※控制電壓：DC24V

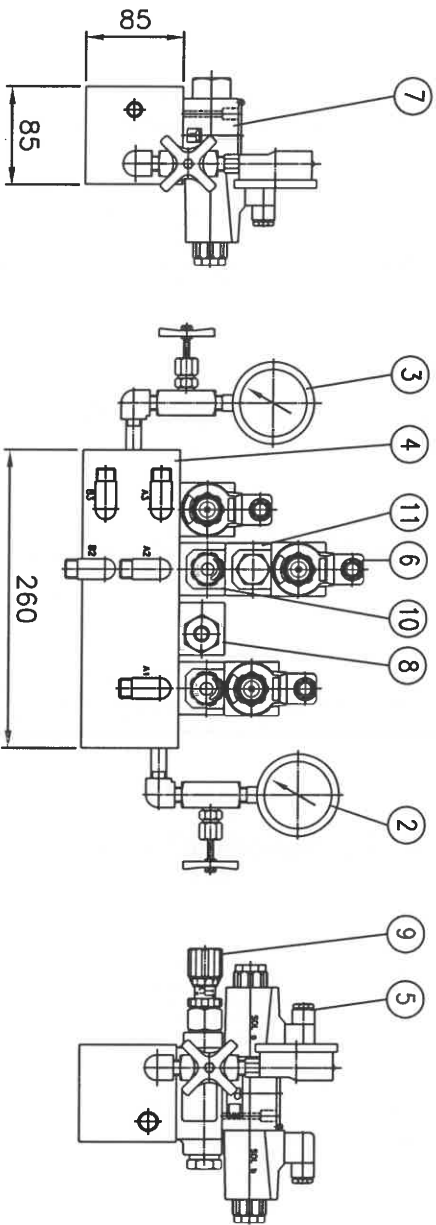
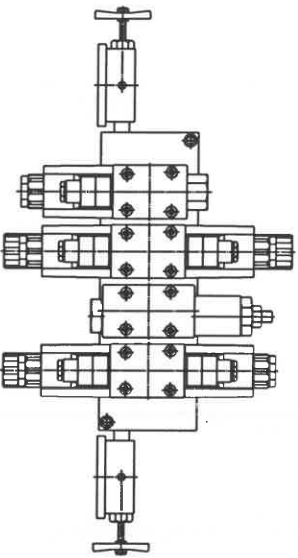
製圖 DATE	95-09-04	簽名 SIGN	Liao
設計 DESIGN			
校核 CHECK			
第三角法 Third angle projection		版次 EDITION	A
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	1:6
圖號 DRAWING NO.	HOP-101PL		
圖名 DRAWING NAME	標準四面壓縮-左向		
圖號 DRAWING NO.	HOP-101PL		
圖名 DRAWING NAME	裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.		
圖號 DRAWING NO.	七洋空油壓工業股份有限公司		

1	1	PILOT CHECK VALVE	MPC-02-W-1-10	1	SEVEN OCEAN	663-22011
10	1	THROTTLE VALVE	MTC-02-W-0-10	1	SEVEN OCEAN	663-12001
9	1	THROTTLE VALVE	MTC-02-A-0-10	1	SEVEN OCEAN	663-12101
8	1	REDUCING VALVE	CV-02-PA-3-20	1	SEVEN OCEAN	665-26021
7	1	SOLENOID VALVE	DG03-2A-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30211
6	1	SOLENOID VALVE	DG03-6C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30651
5	1	SOLENOID VALVE	DG03-2C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30251
4	1	MANIFOLD	H28-02002-2	1	SEVEN OCEAN	
3	1	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB	667-42015
2	1	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x400kg/cm ²	1	FTB	667-32040
1	2	NEEDLE VALVE	GCT-02	2	CLC	665-43021
No.	Description	Specification	Q'ty	Brand	PART NO.	



※控制電壓：DC24V

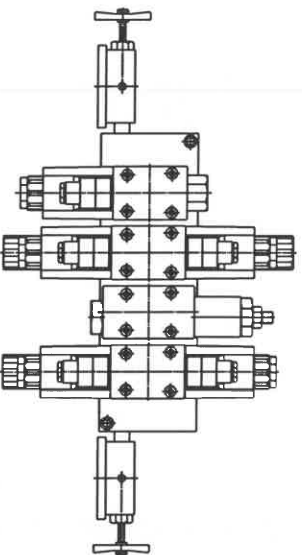
製圖 DRAWN	日期 DATE	簽名 SIGN	圖名 DRAWING NAME
設計 DESIGN	95-09-04	L80	標準四面壓縮-左向
校核 CHECK			
第三角法 Third angle projection		圖號 DRAWING NO.	HOP-101PL
單位 UNIT	比例 SCALE	版次 EDITION	
mm	1:6	A	
裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.		七洋空油壓工業股份有限公司	



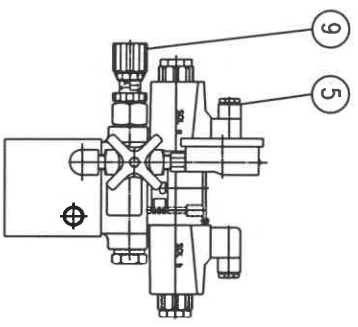
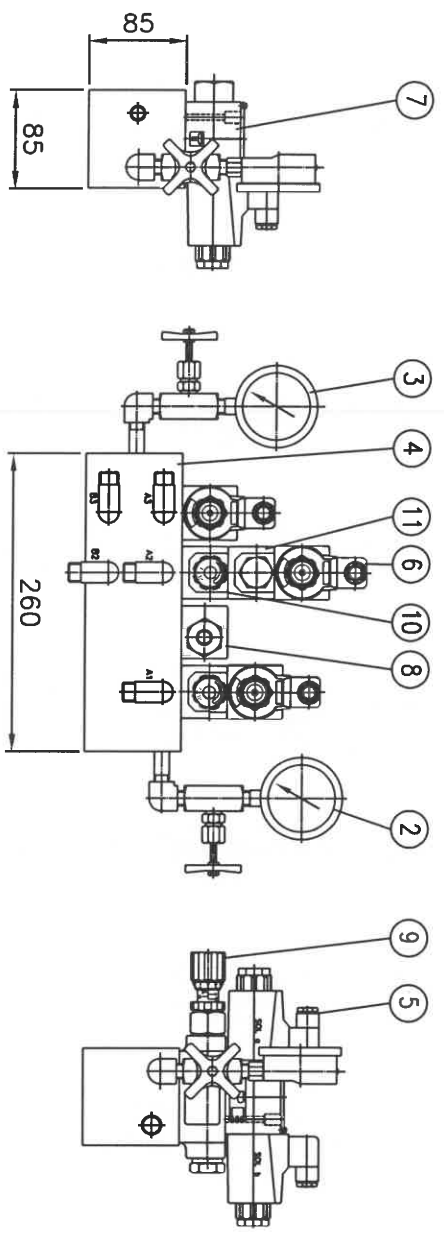
項次	品名	規格	數量	備註	料號
11	疊式引導止逆閥	MPC-02-W-1-10	1	七洋	663-22011
10	疊式單向節流閥	MTC-02-W-0-10	1	七洋	663-12001
9	疊式單向節流閥	MTC-02-A-0-10	1	七洋	663-12101
8	減壓閥	GV-02-PA-3-20	1	七洋	665-26021
7	電磁閥	DG03-2A-DC24-DN-71	1	七洋	668-30211
6	電磁閥	DG03-6C-DC24-DN-71	1	七洋	668-30651
5	電磁閥	DG03-2C-DC24-DN-71	1	七洋	668-30251
4	直立式壓力錶	H28-02002-2	1	七洋	
3	直立式壓力錶	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB	667-42015
2	直立式壓力錶	2-1/2"x400kg/cm ²	1	FTB	667-32040
1	鑲閥	GCT-02	2	七洋	665-43021

※控制電壓：DC24V

圖號	日期	簽名	圖名
DRW	95-09-04	LiBo	標準四面壓縮-右向
設計			
檢核			
單位	比例	版次	圖號
mm	1:6	A	HOP-101PR
裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.		七洋空油壓工業股份有限公司	
DRAWING NO.		HOP-101PR	



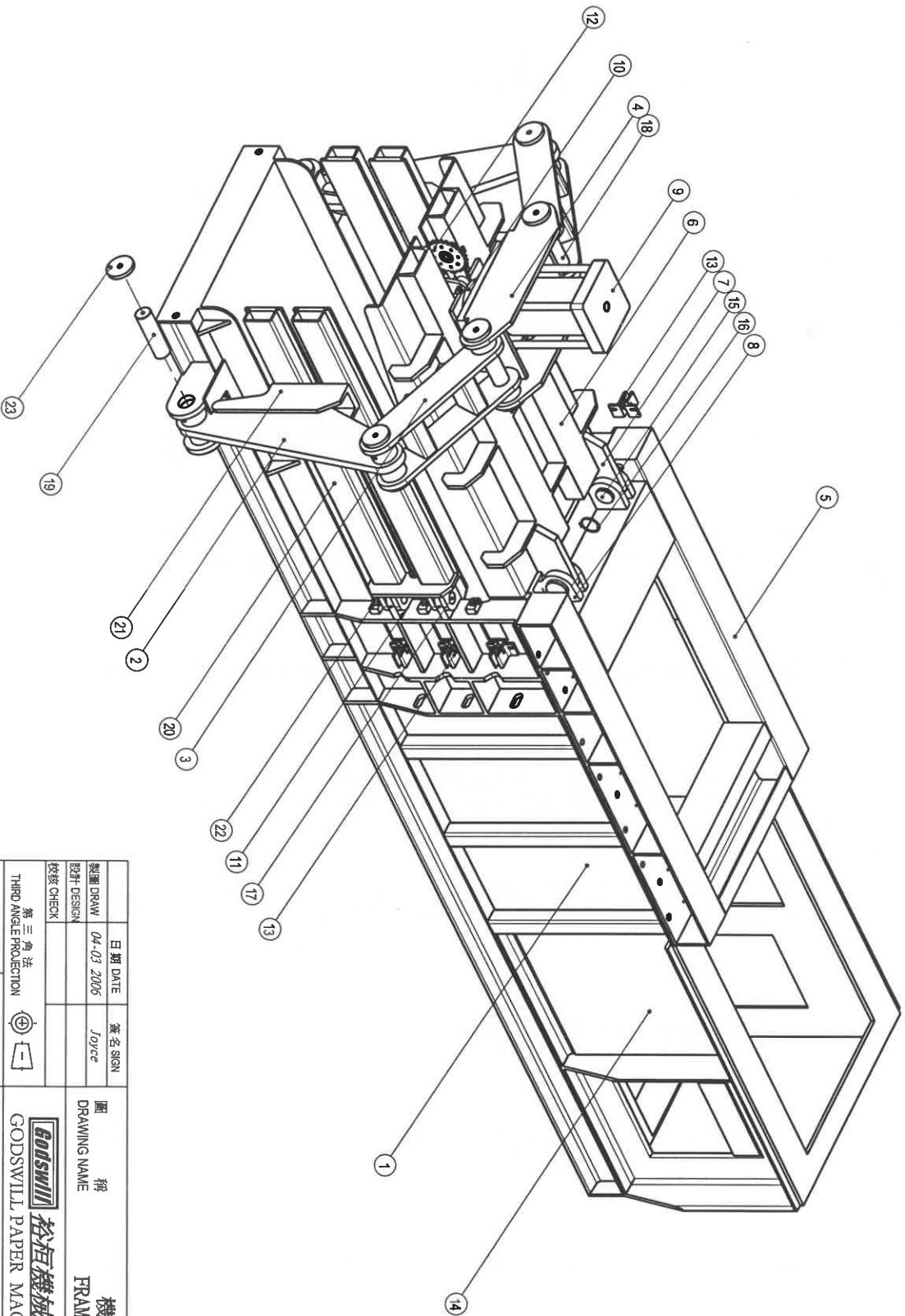
1	PILOT CHECK VALVE	MPC-02-W-1-10	1	SEVEN OCEAN	663-22011
10	THROTTLE VALVE	MTC-02-W-0-10	1	SEVEN OCEAN	663-12001
9	THROTTLE VALVE	MTC-02-A-0-10	1	SEVEN OCEAN	663-12101
8	REDUCING VALVE	GV-02-PA-3-20	1	SEVEN OCEAN	665-26021
7	SOLENOID VALVE	DG03-2A-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30211
6	SOLENOID VALVE	DG03-6C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30651
5	SOLENOID VALVE	DG03-2C-DC24-DN-71	1	SEVEN OCEAN	668-30251
4	MANIFOLD	H28-02002-2	1	SEVEN OCEAN	
3	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x250kg/cm ²	1	FTB	667-42015
2	PRESSURE GAUGE	2-1/2"x400kg/cm ²	1	FTB	667-32040
1	NEEDLE VALVE	GCT-02	2	CLC	665-43021
No.	Description	Specification	Q'ty	Brand	PART NO.



※控制電壓：DC24V

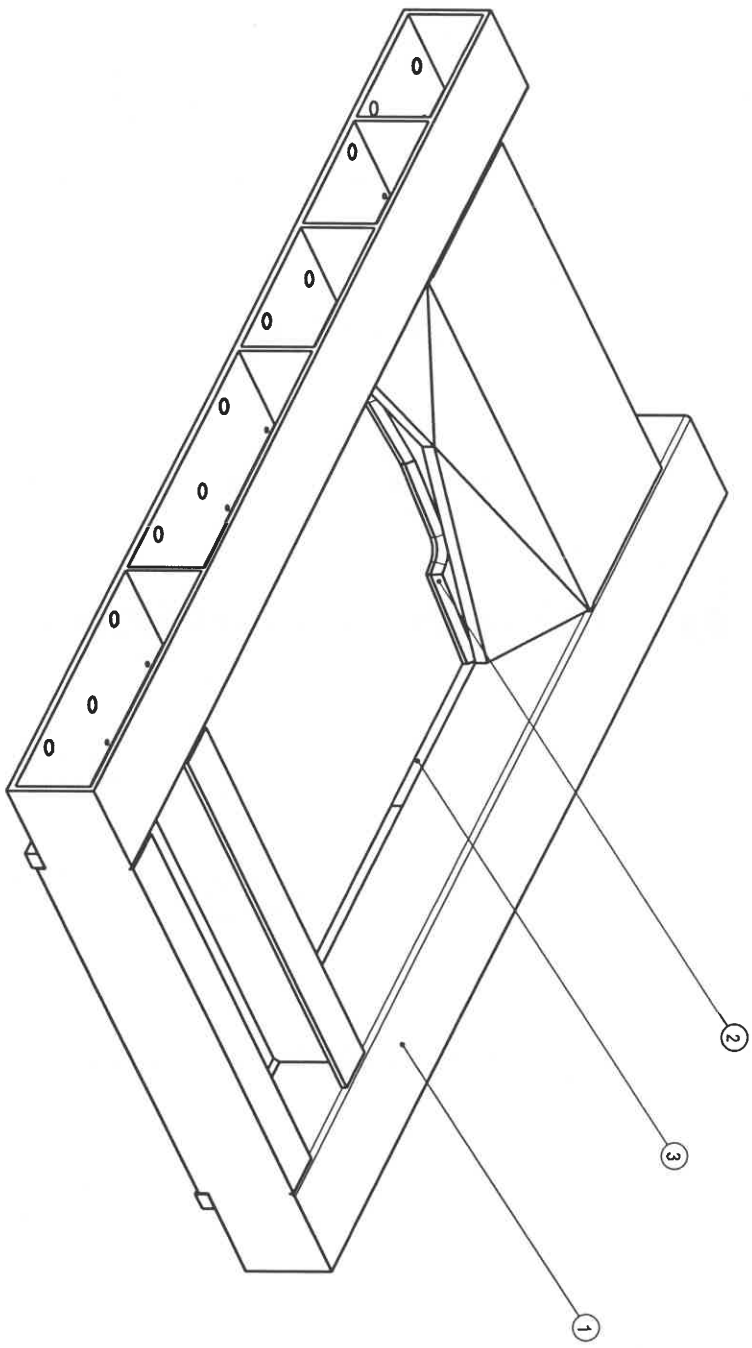
製圖 DATE	95-09-04	簽名 SIGN	LIBO
製圖 DRAW		圖號 DRAWING NAME	標準四面壓縮-右向
設計 DESIGN		圖號 DRAWING NO.	HOP-101PR
校核 CHECK		圖號 DRAWING NO.	HOP-101PR
第三角法 Third angle projection		圖號 DRAWING NO.	HOP-101PR
單位 UNIT	比例 SCALE	版次 EDITION	A
mm	1:6		
 裕恒機械股份有限公司 GODSVILL PAPER MACHINERY CO., LTD.		 七洋空油壓工業股份有限公司	

Appendix C
立體系統圖 Parts List Diagram

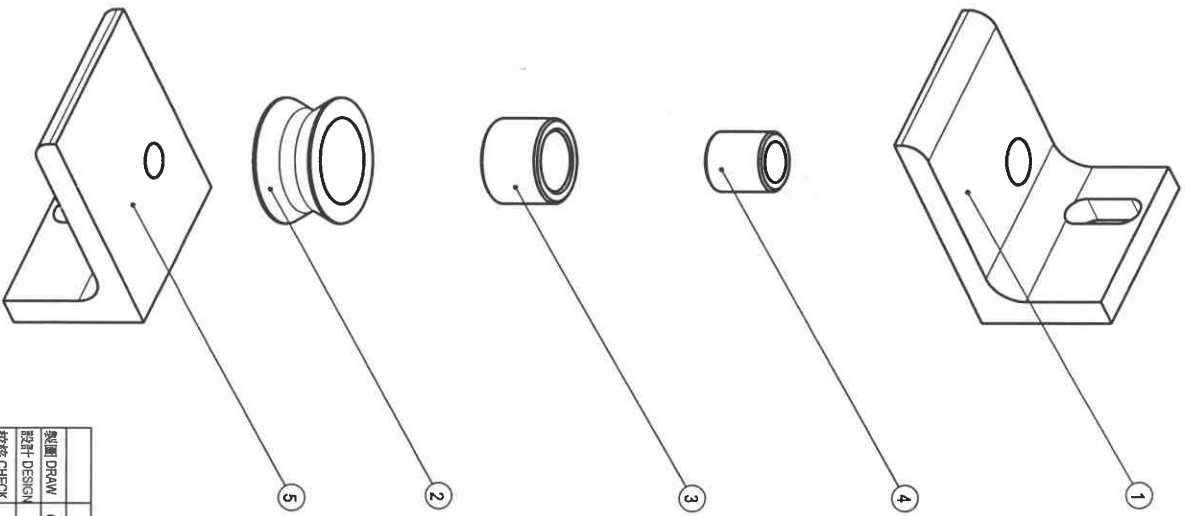


日期 DATE	04-03 2006	簽名 SIGN	Joyce
製圖 DRAW		圖名	機身部組立
設計 DESIGN		圖號	FRAME ASSEMBLY
校核 CHECK		組立編號	A68-1001-EP
THIRD ANGLE PROJECTION		GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.	
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	1:10
第三角法		Godswill 裕恒機械股份有限公司	

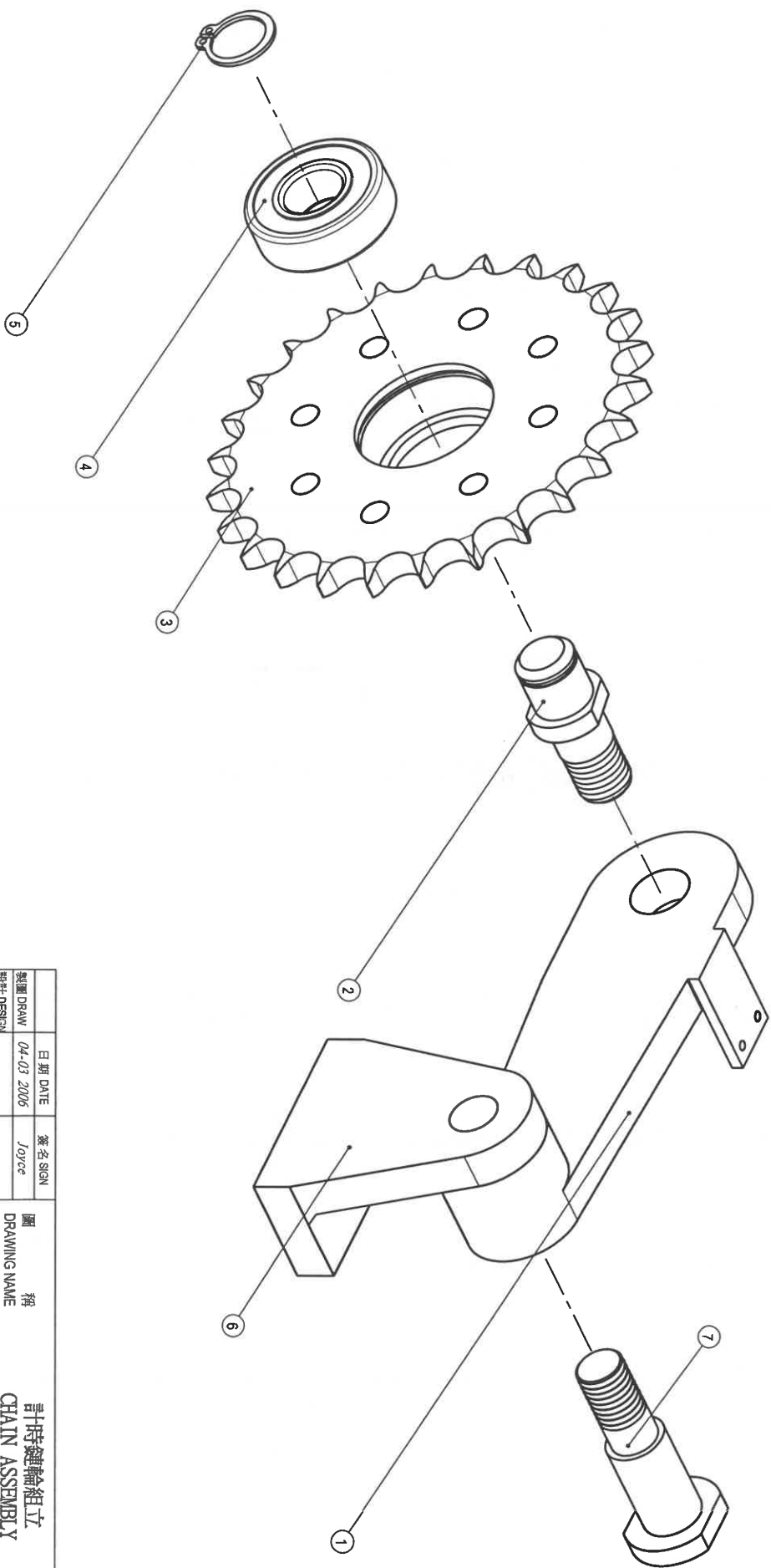
ITEM NO.	PART NO.	名稱 / DESCRIPTION / 規格	SPECIFICATION	QTY
1	041-68004F	車壁 FRAME		1
2	056-68001F	連桿 LEVER		2
3	056-68002	連桿 LINKAG		2
4	053-04003	壓缸座 CYLINDER SUPPORT		1
5	A68-1100	上座組立 UPPER SEAT ASSEMBLY		1
6	041-68002	前導座 FRONT SEAT		1
7	024-45192	支板 BRACKET		2
8	024-45191	支板 BRACKET		4
9	316-12501	縮口缸 HYDRAULIC CYLINDER / SPFA-D125*150st		1
10	223-28001	球壓板 PLATE		1
11	024-30192	支板 BRACKET		4
12	A68-1500	計時鏈輪組立 CHAIN ASSEMBLY		1
13	A68-1400	導線繩組立 GUIDE PULLEY ASSEMBLY		6
14	065-68004	機身側蓋板 COVER		2
15	212-55002	栓軸 SHAFT		2
16	922-04500	C扣環 C-SNAP RING / S-45		2
17	212-30038	栓軸 SHAFT		4
18	212-40030	栓軸 SHAFT		2
19	212-40029	栓軸 SHAFT		4
20	059-68014F	側壓板 SIDE PRESS		2
21	059-68006	壓板架 SUPPORT		2
22	A68-1701	導輪部組立 GUIDE PULLEY ASSEMBLY		3
23	242-10101	卡拉 COLLAR		12



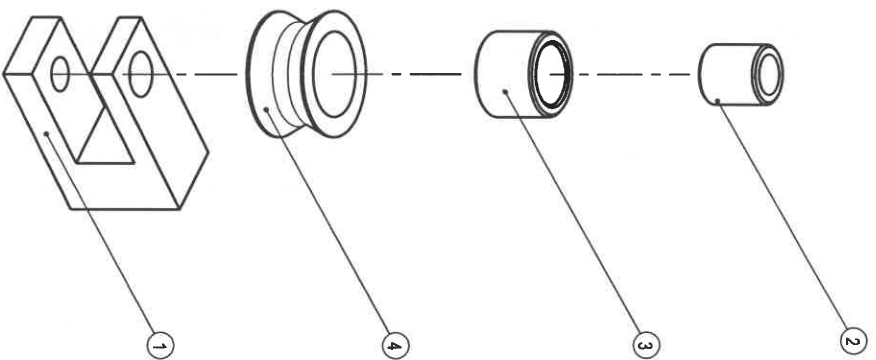
製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	04-03 2006	Joyce	上座組立 UPPER SEAT ASSEMBLY
校核 CHECK			
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			
單位 UNIT	比例 SCALE		組立編號 ASSEM. NO.
mm	1:5		A68-1100-EP
 裕恆機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.			



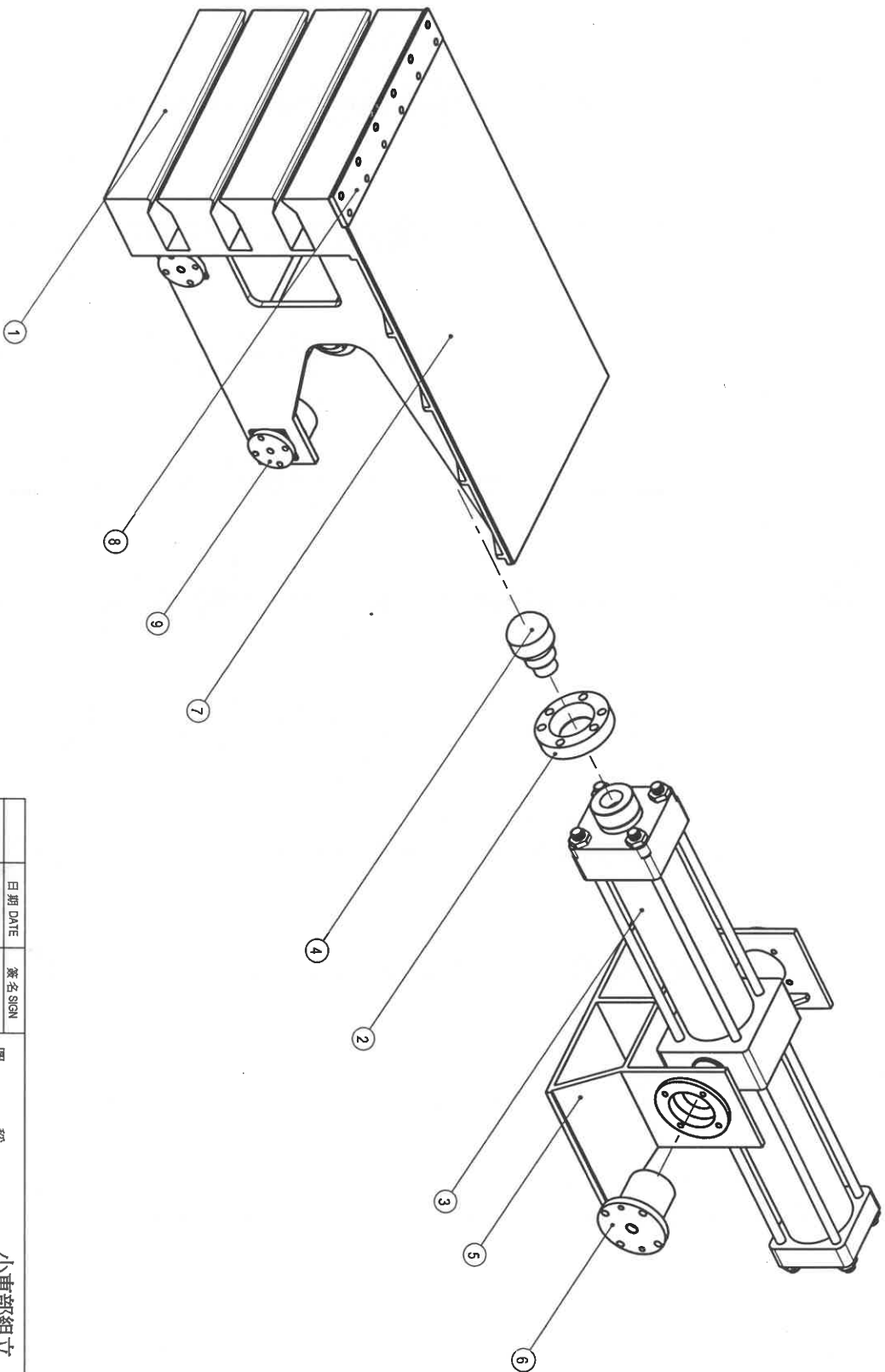
製圖 DRAWING	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	04-03 2006	Joyce	
校核 CHECK			導線塊組立 GUIDE PULLEY ASSEMBLY
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	組立編號 ASSEMBLY NO.
		1:1	Godswill 裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD. A68-1400-EP



製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 符	言十時鏈輪組立 CHAIN ASSEMBLY
設計 DESIGN	04-03 2006	Joyce		
校核 CHECK				
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION				
單位 UNIT	比例 SCALE	組立編號 ASSEM. NO.	GODSWILL 裕恆機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD. A68-1500-EP	



製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	04-03 2006	Joyce	稱 GUIDE PULLEY ASSEMBLY
校核 CHECK			導輪部組立 ASSEMBLY
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION		單位 UNIT	組立編號 ASSEM. NO.
		mm	A68-1701-EP
		比例 SCALE	GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
		1:1	裕恒機械股份有限公司



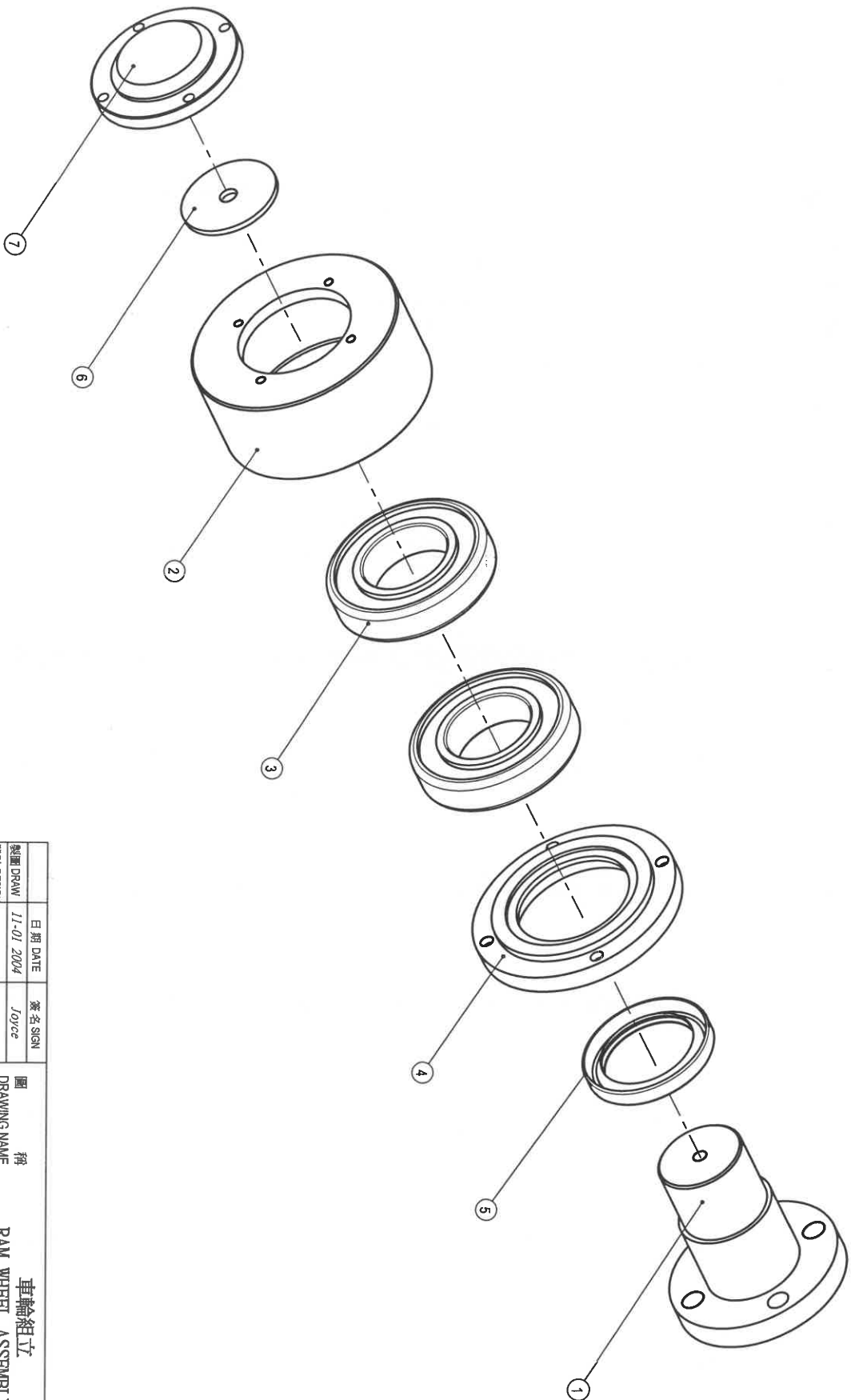
製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	11-26 2004	Jovce	小車部組立 RAM ASSEMBLY
校核 CHECK			組立編號 ASSEMBLY NO.
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION		比例 SCALE	裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
單位 UNIT	mm	1:8	A68-2001-EP

ASSEM : A68-2001

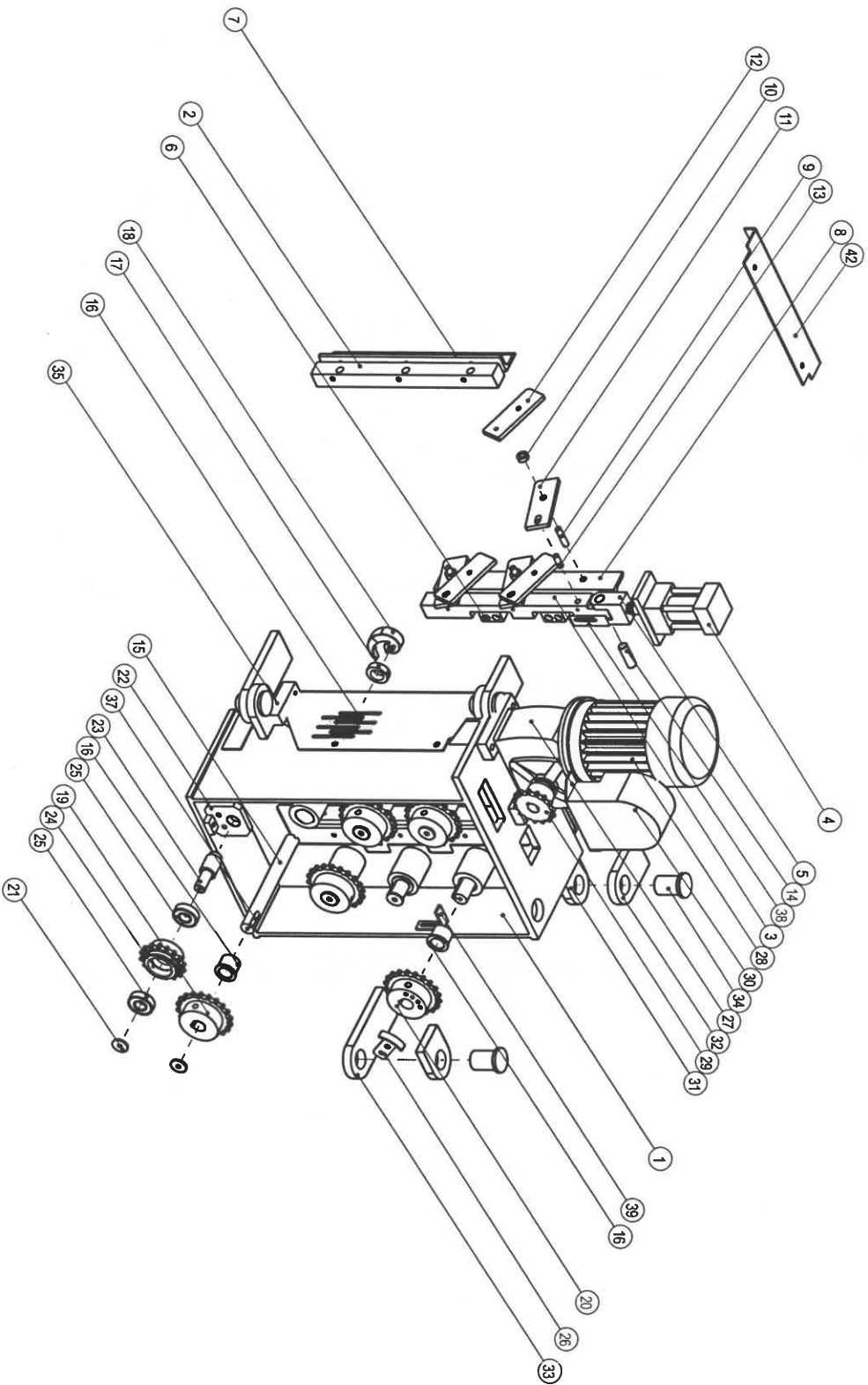
ITEM NO.	PART NO.	名稱 DESCRIPTION / 規格 SPECIFICATION	QTY
1	044-68001F	壓機車 RAM	1
2	223-09001	球窩蓋 SPHERICAL PIT	1
3	315-12501	油壓缸 HYDRAULIC CYLINDER / TC-C D125* 900st	1
4	223-09002	球頭 SPHERICAL END	1
5	053-09007	壓缸座 CYLINDER SUPPORT	1
6	214-90001	法蘭套 STAND	2
7	063-68001	遮板 COVER	1
8	027-68001	切刀 CUT BOARD	1
9	A68-2101	車輪組立 RAM WHEEL ASSEMBLY	4

Gods will Contact
 MARKW-0412809985

G: B0505

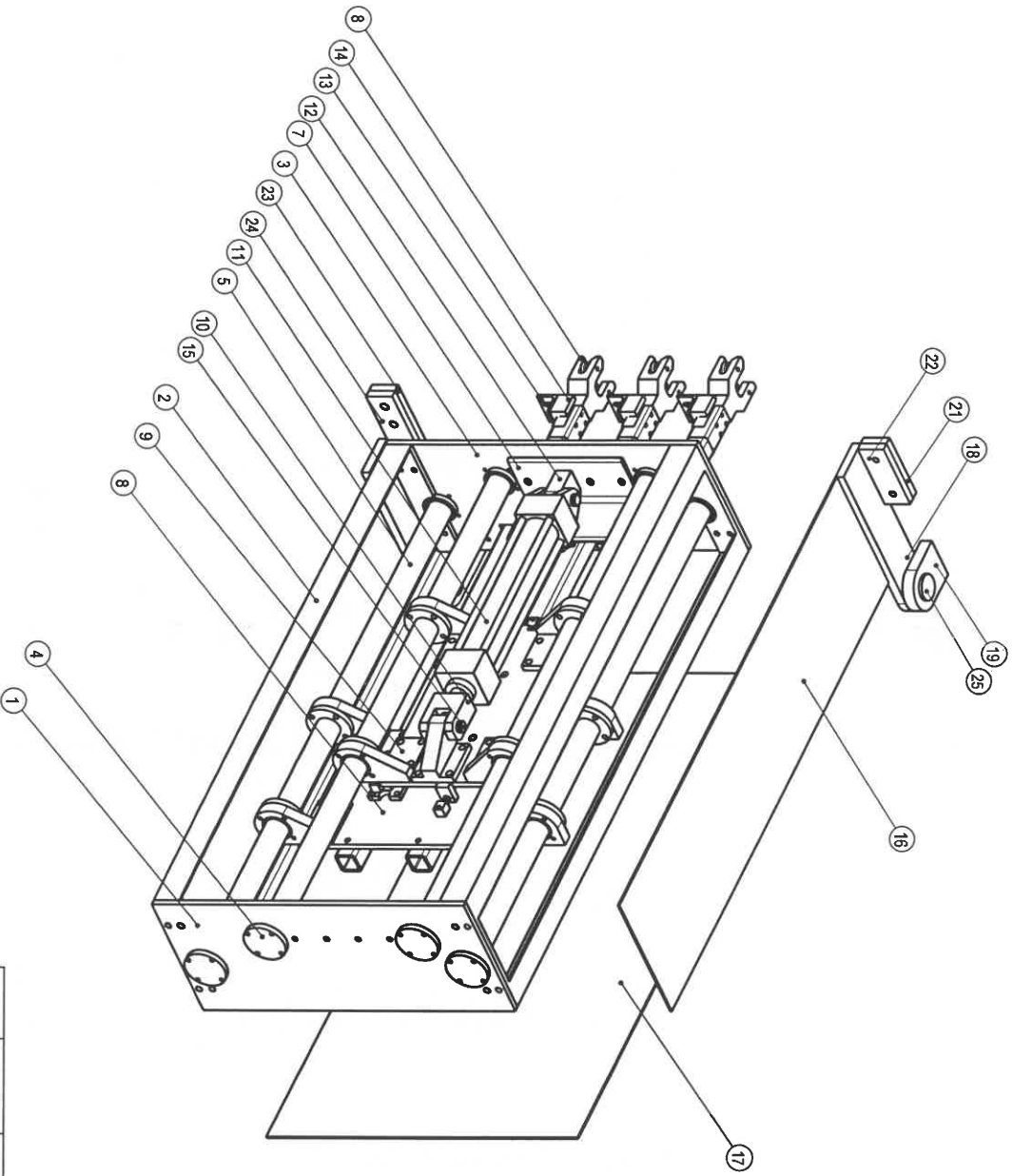


製造 DRAWING	日期 DATE	簽名 SIGN	車輪組立 RAM WHEEL ASSEMBLY
設計 DESIGN	11-01 2004	Joyce	
校核 CHECK			Godswill 裕恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
THIRD ANGLE PROJECTION			
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	組立編號 ASSEM. NO.
		1:2	A68-2101-EP



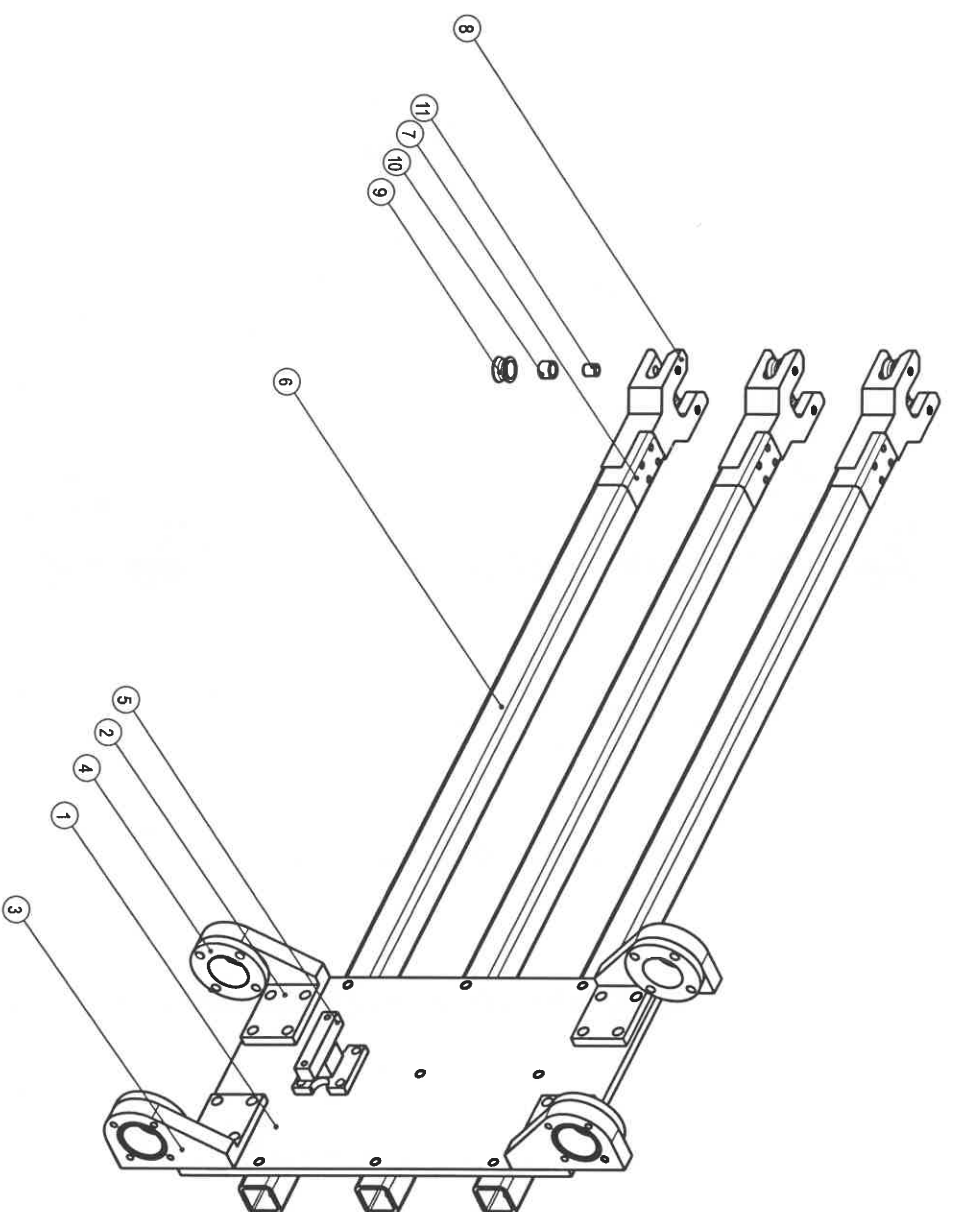
製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	04-03 2006	Joyce	
校核 CHECK			稱 TWISTER ASSEMBLY
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			
單位 UNIT	比例 SCALE	組立編號 ASSEM NO.	
mm	1:8	A68-3000-EP	
GODSWILL 格恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.			

ITEM NO.	PART NO.	名稱 DESCRIPTION / 規格 SPECIFICATION	QTY
1	045-68001	絞線座 HOUSING	1
2	031-32013	支撐 SUPPORT	1
3	031-32012	搖桿 ROCKER	1
4	931-04002	油壓缸 HYDRAULIC CYLINDER / FA-B D40*25ST+NUT	1
5	930-04001	油壓缸接頭 CYLINDER JOINT / D40-B(軸桿ROD)-Y(接頭TYPE)	1
6	422-30201	壓塊 GUIDE BLOCK	2
7	032-65823	角鐵 BAR SEAT	1
8	032-65824	角鐵 BAR SEAT	1
9	231-10001	軸心 SHAFT	3
10	241-10081	卡拉 COLLAR	3
11	073-27002	切線刀 CUTTER	3
12	073-27001	切線刀 CUTTER	3
13	231-10002	軸心 SHAFT	3
14	212-16002	支軸 SHAFT	1
15	211-25006	絞線軸 AXIS	6
16	301-40251	自潤軸承 BUSHING	12
17	242-25121	卡拉 COLLAR	6
18	017-28001	絞線刀 TWISTER KNIFE	6
19	125-12003	鏈輪 CHAIN WHEEL	5
20	125-12004	鏈輪 CHAIN WHEEL	1
21	243-30093	華司 WASHER	6
22	052-02509	鏈輪座 CHAIN WHEEL SEAT	1
23	212-30011	心軸 SHAFT	1
24	125-11606	鏈輪 CHAIN WHEEL	1
25	801-62044	滾動軸承 BEARING / 6204zz	2
26	059-68004	觸動塊 SENSOR BLOCK	1
27	751-06015	蝸輪減速機 MOTOR REDUCER /LM-TM(左向)#60*1/15	1
28	701-00054	馬達(附煞車) MOTOR (ELECTRO-MAGNETIC BRAKE) 1/2HP*4P	1
29	125-11507	鏈輪 CHAIN WHEEL	1
30	063-28007	鏈蓋 CHAIN COVER	1
31	024-35162	支板 BRACKET	2
32	024-35164	支板 BRACKET	1
33	024-35165	支板 BRACKET	1
34	212-45002	轉軸 SHAFT	2
35	059-27015	方鐵 BLOCK	1
36	065-68001	門蓋 DOOR	1
37	961-07035	單圓鍵 KEY / 7*7*35L	6
38	032-25303	電眼座 SENSOR SEAT	2
39	066-03161	電眼座 SENSOR SEAT	1
40	063-68003	護蓋 COVER	1
41	063-68004	護蓋 COVER	1
42	063-68005	護蓋 COVER	1



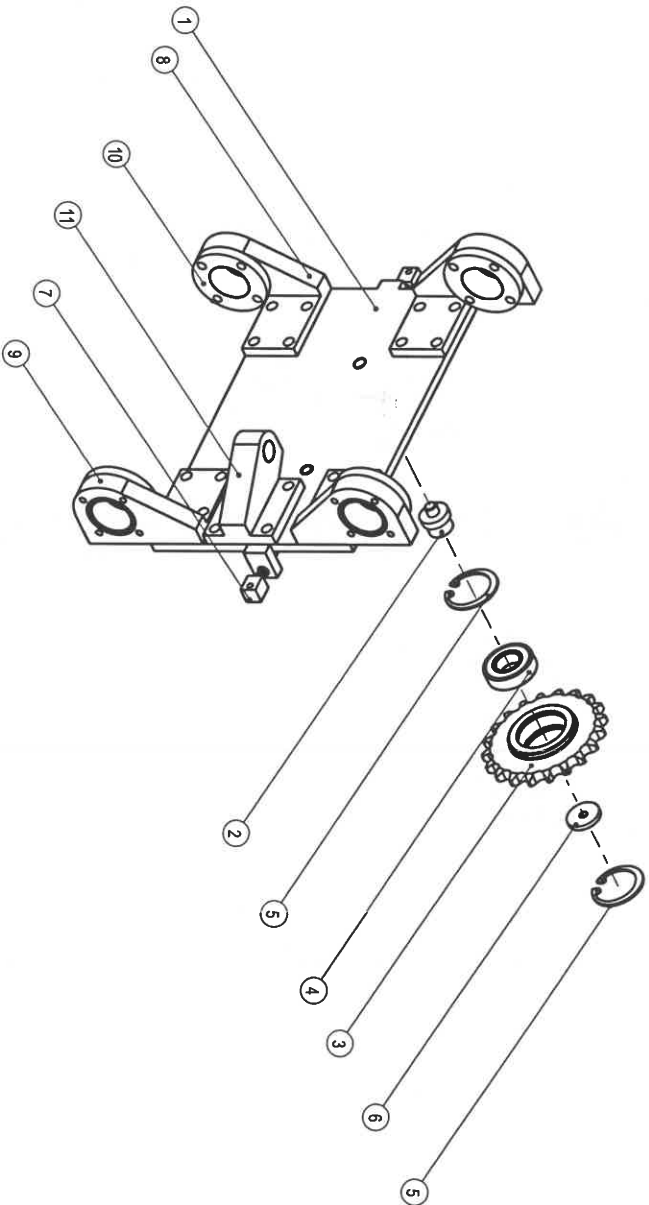
製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖
設計 DESIGN	05-16 2007	Joyce	DRAWING NAME
校核 CHECK			稱
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			穿線部組立
單位 UNIT	比例 SCALE	1:8	僅輸入英文名稱
組立編號 ASSEM NO.			裕恆機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
			A68-4002-EP

ITEM NO.	PART NO.	名稱 DESCRIPTION / 規格 SPECIFICATION	QTY
1	026-68001	穿線壁板 FRAME	1
2	059-68001	橫梁 CROSS BEAM	2
3	026-68002	穿線壁板 FRAME	1
4	273-55001	法蘭座 STAND	8
5	252-42008	支管 SUPPORT PIPE	4
6	A68-4401	固定鏈架組立 CHAIN FRAME ASSEMBLY	1
7	A68-4301	固定鏈輪組立 CHAIN FRAME ASSEMBLY	1
8	A68-4101	穿線桿組立 WIRE PIERCING ASSEMBLY	1
9	A68-4201	活動鏈架組立 CHAIN FRAME ASSEMBLY	1
10	930-05001	油壓缸接頭 CYLINDER JOINT / D50-B(軸桿ROD)-Y(接頭TYPE)	1
11	936-05025	油壓缸 HYDRAULIC CYLINDER / CB-B D50*250st	1
12	024-20302	油缸支座 CYLINDER SEAT	1
13	032-40501	角鐵 GUIDE SEAT	3
14	421-68001	墊片 GUIDE SUPPORT	3
15	212-20006	控制軸 SHAFT	2
16	065-68003	上蓋 COVER	1
17	065-68002	穿線架蓋 COVER	2
18	024-35166	支板 BRACKET	2
19	024-35221	支板 BRACKET	1
20	024-35223	支板 BRACKET	1
21	026-68014	固定板 BRACKET	1
22	026-68013	固定板 BRACKET	1
23	026-68019	固定板 BRACKET	1
24	026-68020	固定板 BRACKET	1
25	212-45002	轉軸 SHAFT	2

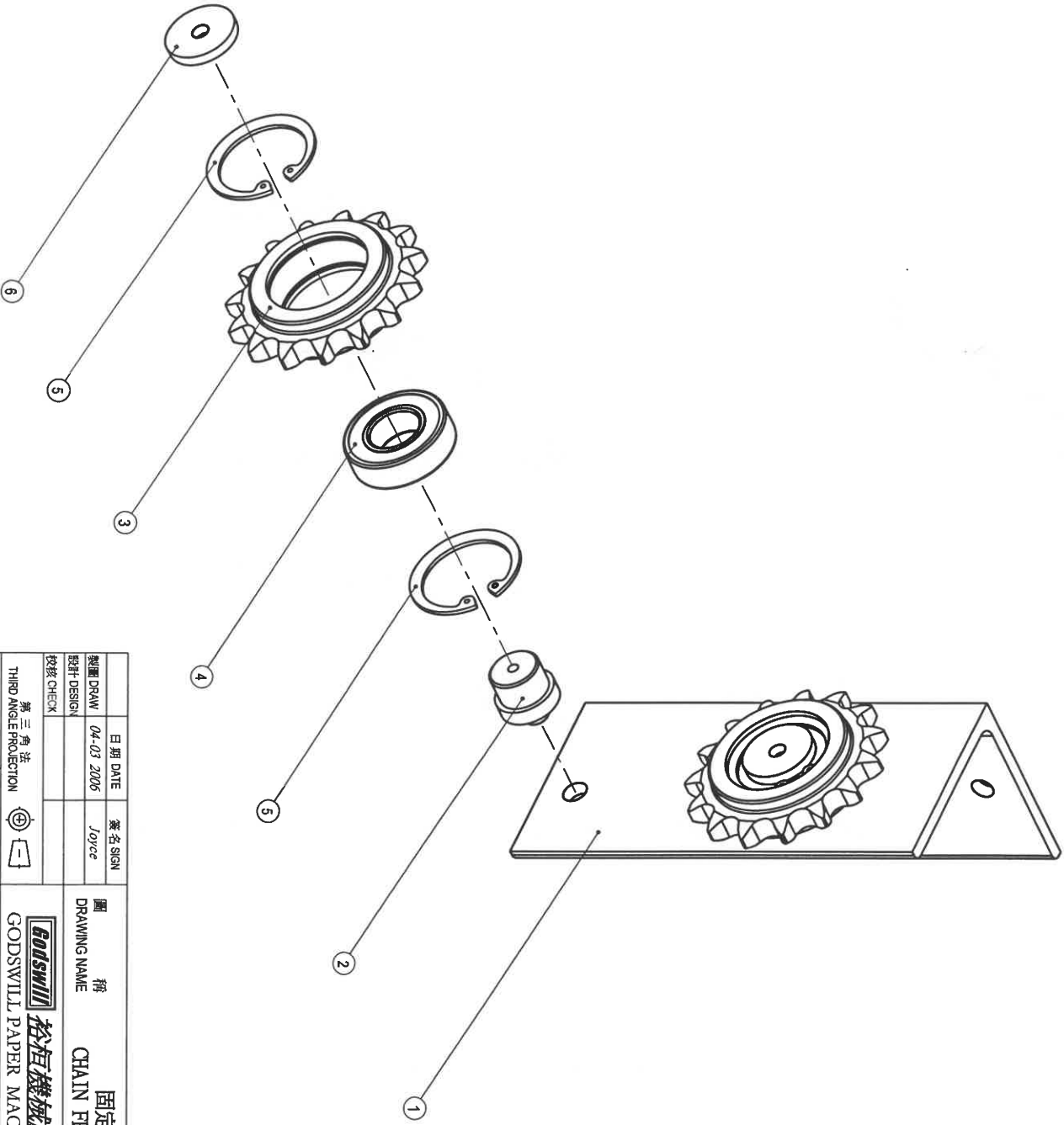


製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	05-16 2007	Joyce	
校核 CHECK			稱 WIRE PIERCING ASSEMBLY
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	組立編號 ASSEM. NO.
		1:5	A68-4101-EP
Godswill 拾恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.			

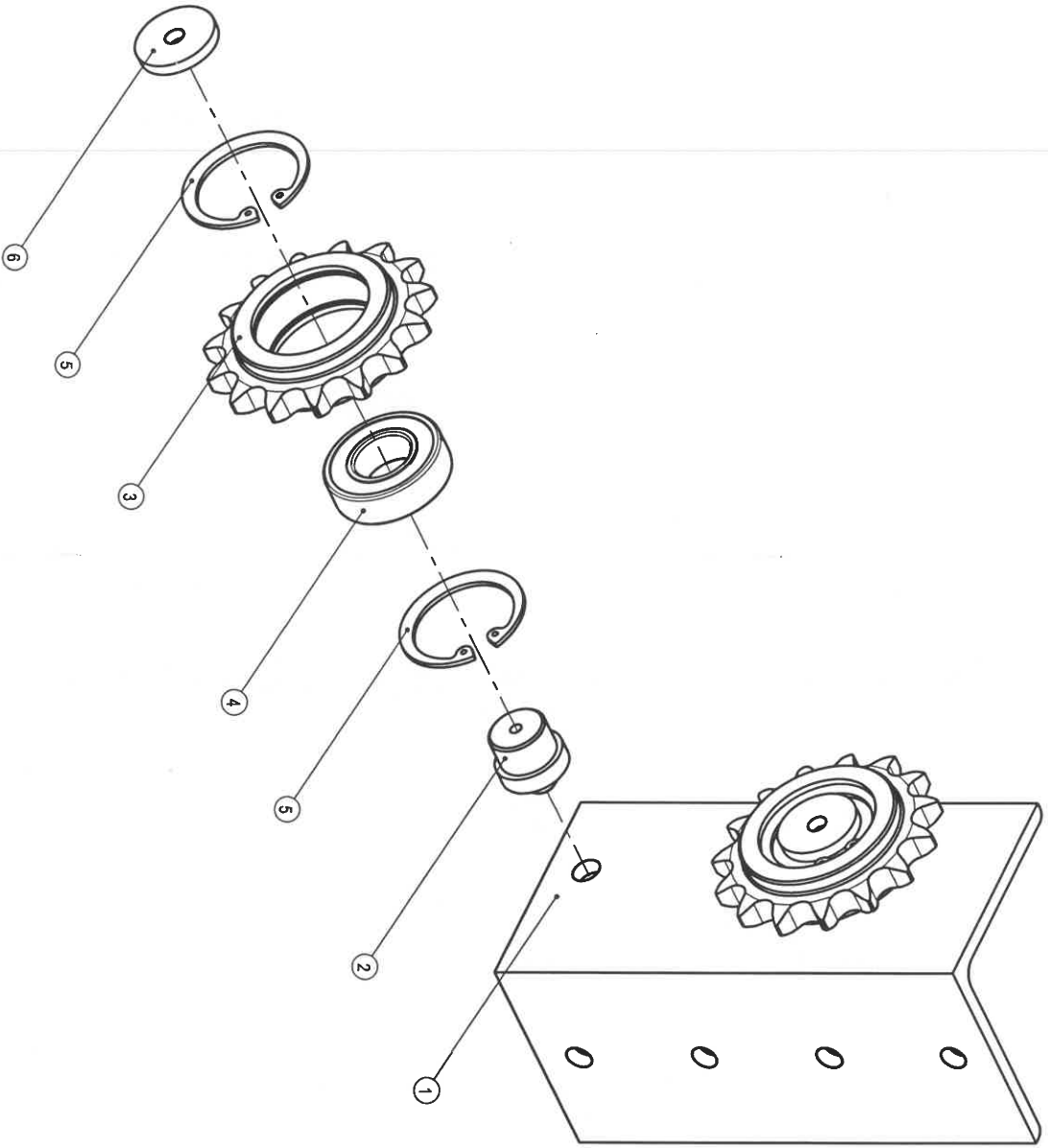
ITEM NO.	PART NO.	名稱 / DESCRIPTION / 規格	SPECIFICATION	QTY
1	054-68002	移動板 FRAME		1
2	059-68010	支座 SUPPORT		2
3	059-68009	支座 SUPPORT		2
4	411-42251	銅套 BUSHING		4
5	059-68002	聯接座 SEAT		1
6	033-38389	穿線桿 WIRE PIERCING BAR		3
7	026-68004	穿線副座 WHEEL SEAT		3
8	026-68003	穿線頭座 WHEEL SEAT		3
9	265-02501	導輪 GUIDE PULLEY		6
10	301-17121	自潤軸承 BUSHING		6
11	231-12004	軸心 SHAFT		6



製圖 DRAW	日期 DATE	簽名 SIGN	圖 DRAWING NAME
設計 DESIGN	04-03 2006	Joyce	
校核 CHECK			稱 CHAIN FRAME ASSEMBLY
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	組立編號 ASSEM. NO.
		1:5	GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.
			Godswill 裕恒機械股份有限公司
			A68-4201-EP



製圖 DRAWN	日期 DATE	簽名 SIGN
04-03 2005	Joyce	
設計 DESIGN		
校核 CHECK		
第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION		
單位 UNIT	比例 SCALE	
mm	1:2	
組立編號 ASSEM. NO.		
A68-4301-EP		
Godswill 拾恒機械股份有限公司 GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD. 固定鏈架組立 CHAIN FRAME ASSEMBLY		



製圖 DRAWN	日期 DATE	簽名 SIGN	圖	固定鏈輪架組立
設計 DESIGN	04-03 2005	Joyce	稱	CHAIN FRAME ASSEMBLY
校核 CHECK				
THIRD ANGLE PROJECTION		第三角法		
單位 UNIT	mm	比例 SCALE	1:2	組立編號 ASSEM.NO.
GODSWILL PAPER MACHINERY CO., LTD.			裕恒機械股份有限公司	
A68-4401-EP				

