

# 目 录

1. 机器性质与安全信息·····	1~2
2. 机器的规格与安装及调试·····	2~4
3. 工作原理及流程说明·····	4~5
4. 机器操作·····	5~8
5. 维修与故障排除·····	8~12
6. 主要零部件图及零件明细表·····	13~53
7. 电气部分组图·····	54~61

## 1. 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

公司地址：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
	AM-600
电源及功率	200V/50Hz,600W/5A
打包速度	≤1.6 秒/道
捆紧力	0-60kg
打包带要求	宽为 5mm，厚为 0.5~0.8mm
捆扎形式	平行 1~多道，方式有光电控制、手动等
外形尺寸	L1230×W575×H1476mm
框架尺寸	宽 650mm*高 500mm(可按用户要求定制)
工作台面高	850mm
装箱尺寸	L1330×W675×H1580mm(1.42m <sup>3</sup> )
机器重量	150kg
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

## 1.4 概述及应用领域

该机采用” OMRON” PLC 控制，选购电器组件为世界著名产品，有日本“OMRON”、台湾“MCN”、法国“TE”以及光电开关控制等电器。机械设计引用日本技术，设计合理，动作协调，可靠性高，具有手动、自动、连续三种功能，并且使用方便，速度快，能适合高速度生产线流水作业，全封闭式框架，免加油的保养。

该机应用范围广，适用于化纤行业、烟叶复烤企业、制药行业、出版行业、制冷空调行业、家电行业、陶瓷行业、火工行业等等……

## 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。本机采用单相三线制，花线为接地零线，作漏电保护。
- ②. 操作时请勿将头手穿过带子的跑道。
- ③. 请勿用手直接触摸加热片。
- ④. 勿用水冲洗机器，工作场所若是潮湿的情况，操作人员请勿赤脚工
- ⑤. 勿随意更换机器上的零件。
- ⑥. 机器不使用时请将储带仓内的带子卷回带盘，以免下次使用时变形。
- ⑦. 输带滚轮表面请勿粘油。
- ⑧. 机器不使用时请拔掉电源插头。
- ⑨. 主要零部件要经常用油润滑。

## 1.6 机器辐射安全

1.6.1 噪音：≤75DB

## 2 机器的规格与安装及调试

### 2.1 规格

2.1.1 机器的型号 YS-305 型

2.1.2 净量：150kg

2.1.3 毛重：170kg

2.1.4 体积：1.59m<sup>3</sup>

2.1.5 制造日期：见合格证

2.1.6 制造地：中国青岛

2.1.7 机器序号：见合格证

## 2.2 装卸、安装、搬运及储存条件

2.2.1 机器结构及主要部件图(见图 2-1)

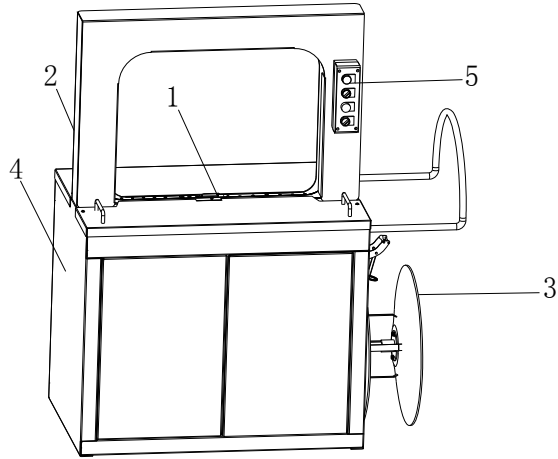


图 2-1

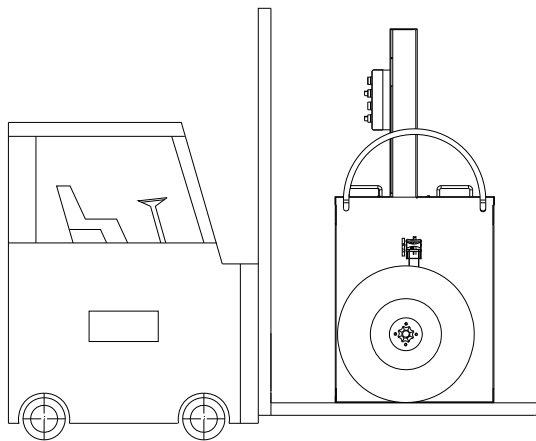
- ①. 机芯单元
- ②. 框架单元
- ③. 带盘单元
- ④. 机架单元
- ⑤. 控制面板单元

2.2.2 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℃ 范围内，对电磁辐射无特殊的要求。

## 2.3 搬运

用叉车搬运



## 2.4 调试

### 2.3.1 运转前检查

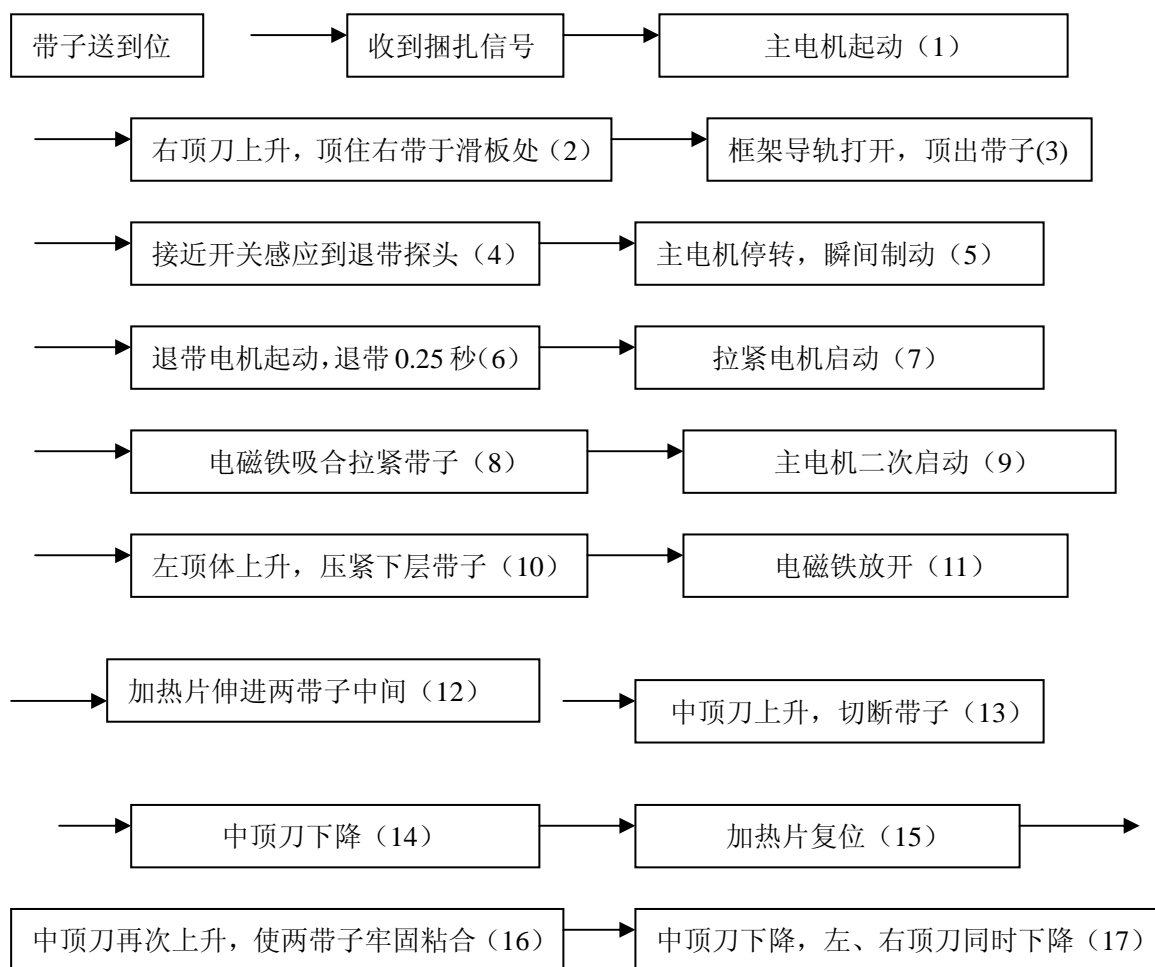
- ①. 检查紧固体有无松动
- ②. 检查电机及电器设备是否干燥，绝缘是否良好
- ③. 检查外电源是否符合机器的电源要求

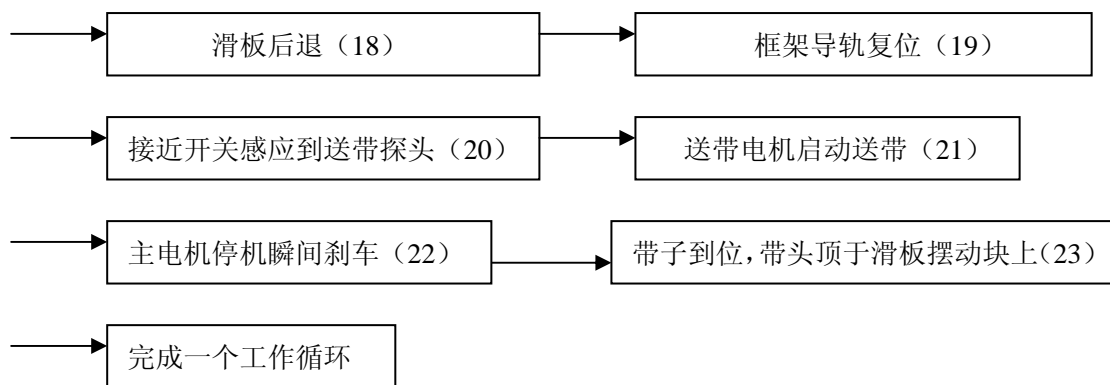
## 3 工作原理及流程说明

### 3.1 机器工作原理

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

### 3.2 工作流程





## 4 机器操作

### 4.1 控制面板功能（见图 4-1）

①. 电源指示灯

若指示灯亮说明电源开关未关闭

②. 捆紧力调节旋钮

③. 捆扎方式

④. 捆扎/切带按钮

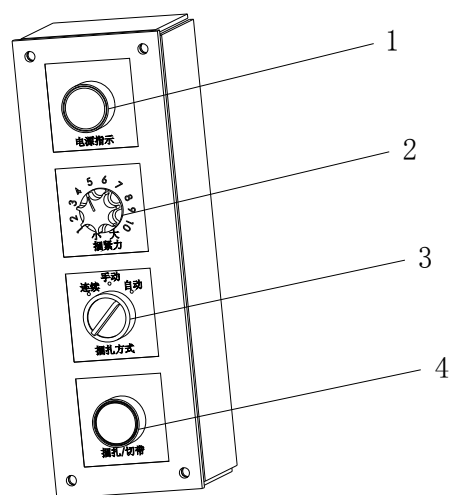


图 4-1

### 4.2 穿带方法

①. 在带盘上装上打包带，盖上外带盘时请注意，带盘上的卡槽要对准轴上的销子，最后旋紧手轮。

②按图 4-3 所示路线装打包带，带头进入插带口后，需将提手板往下按，使两个输带轮离开一个距离，带头才能穿过两个输带轮进入导轨。此时按捆扎/切带按钮，带子会自动沿导轨进入框架导轨，直至送带子到位，实现自动送带。

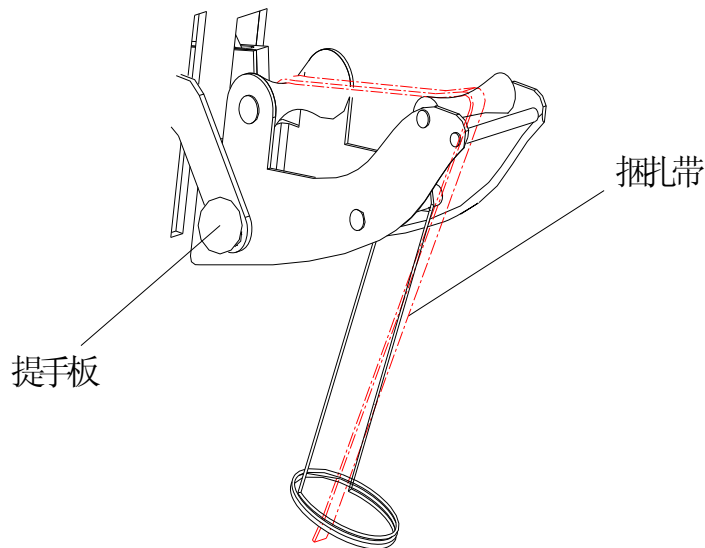


图 4-3

### 4.3 操作步骤

1. 接通空气开关见图 4-1 所示, 此时电源指示灯亮。
2. 按 4.3 穿带方法, 穿好打包带后, 按下按钮 4, 启动自动送带。
3. 若带道里没有打包带或打包带未到位, 送退电机机会自动送退两次, 如果带子还不到位, 框架会打开弹出带子, 拉好带子, 按下按钮 4 会直接切掉这段废带后再送带, 直至带子到位, 如果连续两次上述动作后带子还不到位, 机器将自动把所有带子全部喷出, 重新 2 开始。

4. 待加热片达到捆扎温度时, 即可进行打包操作。

5. 选择捆扎方式:

图中 3 “捆扎方式” 是捆扎方式开关, 有 “连续 (CONTINUOUS)” 、 “手动 (HAND-RUNNING)” 和 “自动 (AUTOMATIC)” 三种方式。

- ①. 连续捆扎方式: 当 “捆扎方式开关” 打到 “连续” 档时, 不用操作任何开关, 机器按调定的间隔时间不停地捆扎, 适用于大量生产的流水作业。
- ②. 手动捆扎方式: 每按一次捆扎按钮开关 4 打包一次, 适用于生产速度相对较慢的或零散捆扎的场合。
- ③. 自动方式: a. 感应开关: 设置面板之下, 机器按调定的间隔时间不

停地捆扎，适用于大量生产的流水作业。

b. 脚踏开关：每踏一下脚踏开关，物体就打包一次。

6. 打包时物体应基本处于机器中间。

## 4.4 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。

### 4.4.1 加油润滑

打包机捆扎速度快，在工作量较大的地方每台机器每天需工作 16 小时，因而需要其机件应经常处于良好的润滑状态，下列部位应一周加油一次，油牌号是 N68，本说明书中未列出部件亦应不定期酌情加油。

#### ★加油部位

1. 各凸轮的工作表面及其滚子
2. 各摆杆间的摩擦面

### 4.4.2 定期检查接近开关及其探头固定的牢固性

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

## 4.5 可调节部位

### 4.5.1 捆紧力调整

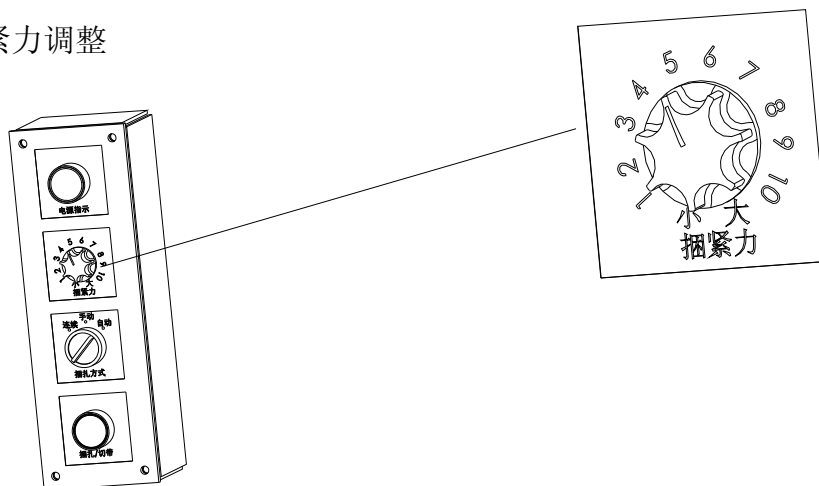


图 4-4

在操作面板上有一电位器，见图。一般出厂设置在“4”，调整捆紧力只需旋转电位器，数字越大，捆紧力则大，但是一次不能调太多。



## 4.5.2 温度调整

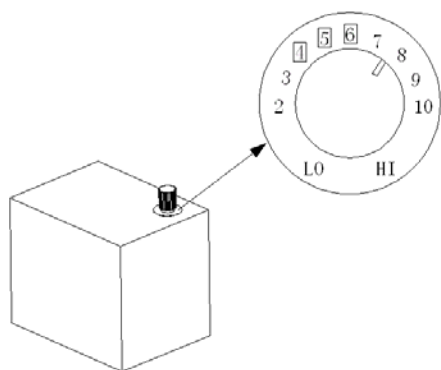


图 4-5

工作场地的温度有较大变化时，应通过温控装置调整加热片的温度：2档温度最低，10档最高（见图4-5）。出厂时一般调在“4-6”之间。

## 5 维修与故障排除

### 5.1 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

### 5.2 定期的维修与清洁

- ①. 要定期检查各零部件螺丝有否松动
- ②. 要定期对机器的重要部件用油润滑
- ③. 要定期清理机芯内因打包时生成的带屑，以免影响打包质量
- ④. 保持机器表面的清洁

### 5.3 常见故障及排除方法

#### 5.3.1 正常使用情况下的常见故障

- #### 5.3.1.1 包带粘接效果不好：
1. 加热片温度过高或过低
  2. 加热片变形

加热片变形后，不能插入两层带之间，上下两层带不能粘合（见图5-1）

3. 因送带不到位导致粘接不佳：因带头未能到达预定位置，故粘接不好
4. 带头劈裂：捆紧力太大是造成带头劈裂的原因，可适当调小捆紧力（见图4-9）
5. 中顶体压力不够大：中顶体内压簧断裂，使得顶压力减小

6. 使用的打包带太薄造成顶压力不足。若使用此种打包带应在中顶刀下加厚不大于 0.5mm 的垫片（见图示 5-2）

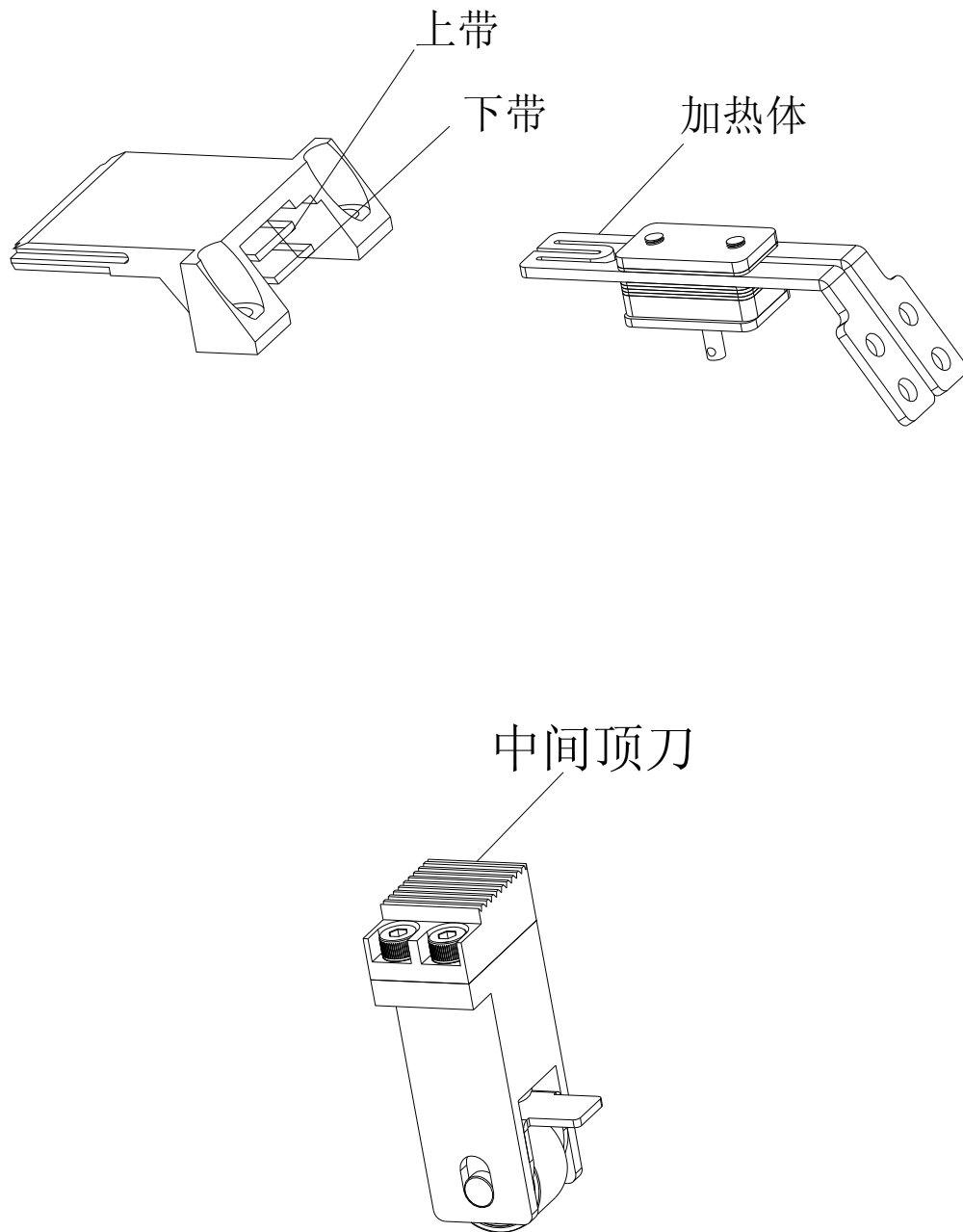


图 5-2

### 5.3.1.2 送带不到位

- a. 杠杆拉簧力量太大或太小：可适当调整滚轮压力（见图 5-3）

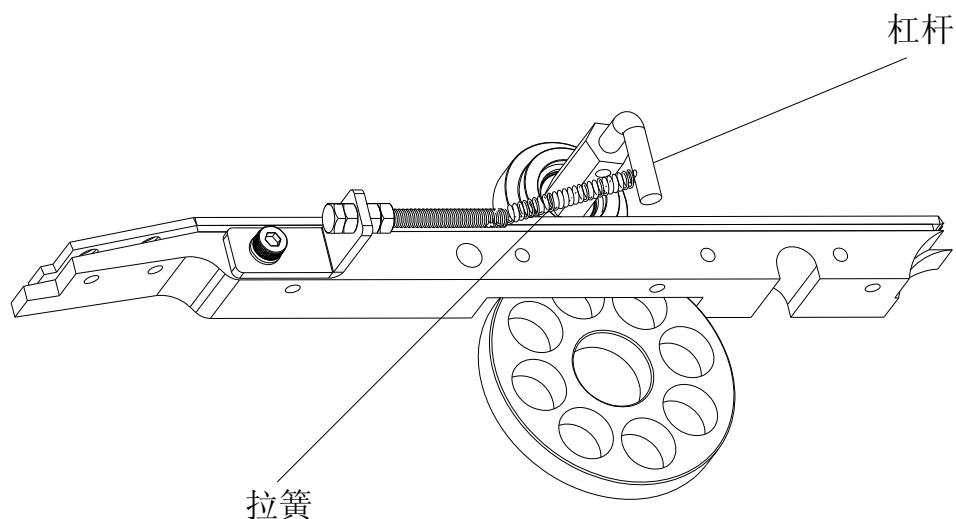


图 5-3

- b. 带仓内储带量少：带仓内没有足够数量的带子便产生送带不到位。  
产生原因：（1）. 预送带机构调整不当，应适当调整储带量  
          （2）. 因预送带机构故障或带仓问题找出故障，给予排除。
- c. 劈裂：带头劈裂后在带道内运行不畅容易导致送带不到位，产生劈裂的原因是捆紧力调得太大。因此只需适当调整捆紧力即可消除送带不到位的情况（见图 4-9）。
- d. 中顶刀固定不牢固：中顶体上中顶刀固定不牢固产生位移，而与另一刀板紧紧靠在一起，复位不能到位，引起框架导轨不能复位，带头无导轨导向而乱窜而导致送带不到位。所以中顶刀经调整或拆装后应固定牢固（见图 5-2）。
- e. 打包带质量问题：打包带的宽度、厚度太大或太小及弯曲太甚都可引起送带不到位。

5.3.1.3 捆不紧（见图 5-4）：

- ①. 捆紧力时间调的太小
- ②. 拉紧滚轮磨损太大
- ③. 电磁铁吸入时不顺畅
- ④. 吸筒摆杆拉簧疲劳或断裂

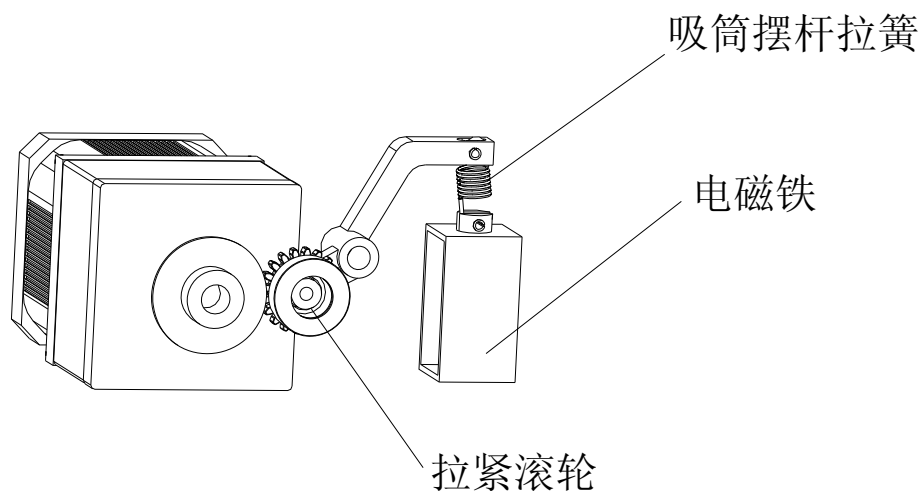


图 5-4

5.3.1.4 拉大圈：①. 退带时间不够

②. 退带力量太小，应检查送退力量拉簧

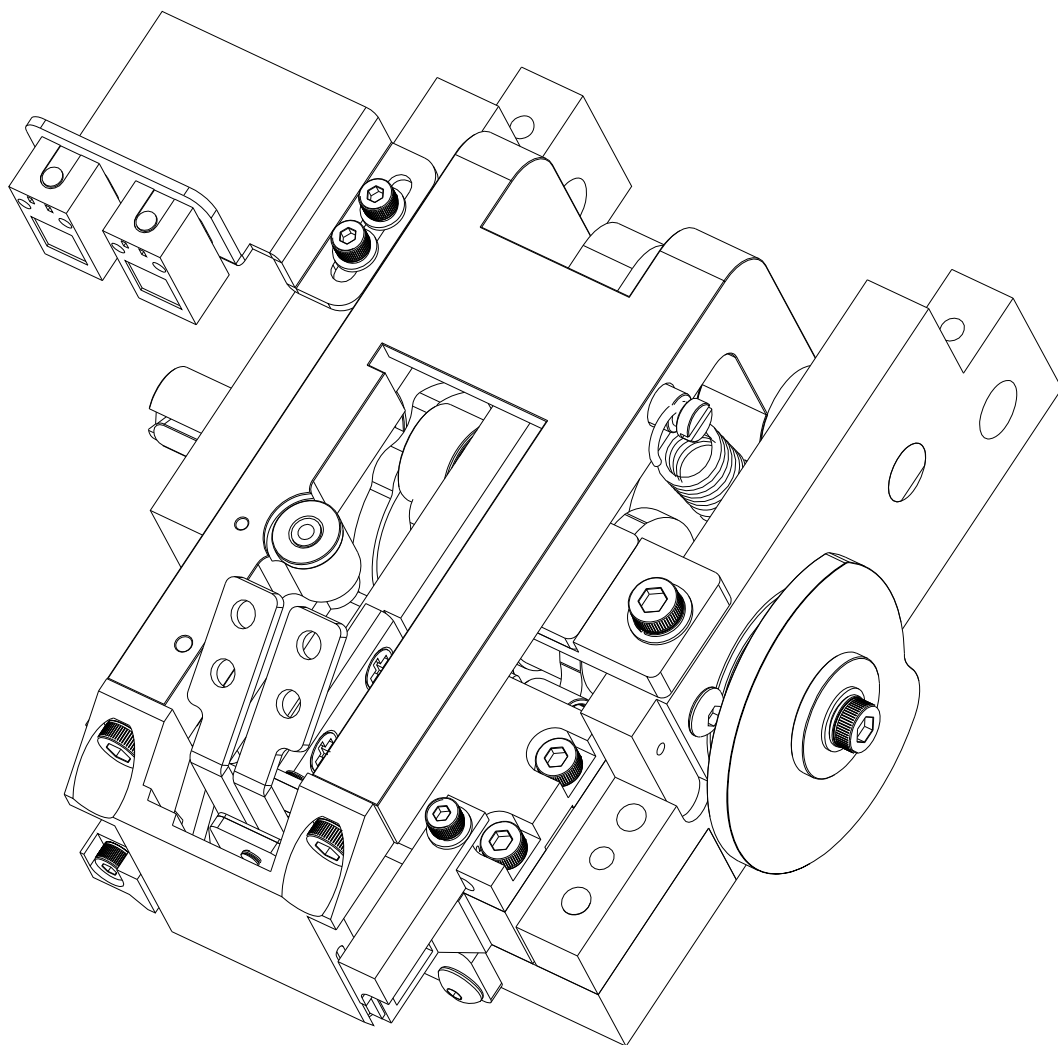
③. 带子是否从框架导轨中掉出

5.3.1.5 电源指示灯不亮：①. 电源线插头与电线插座是否接触良好

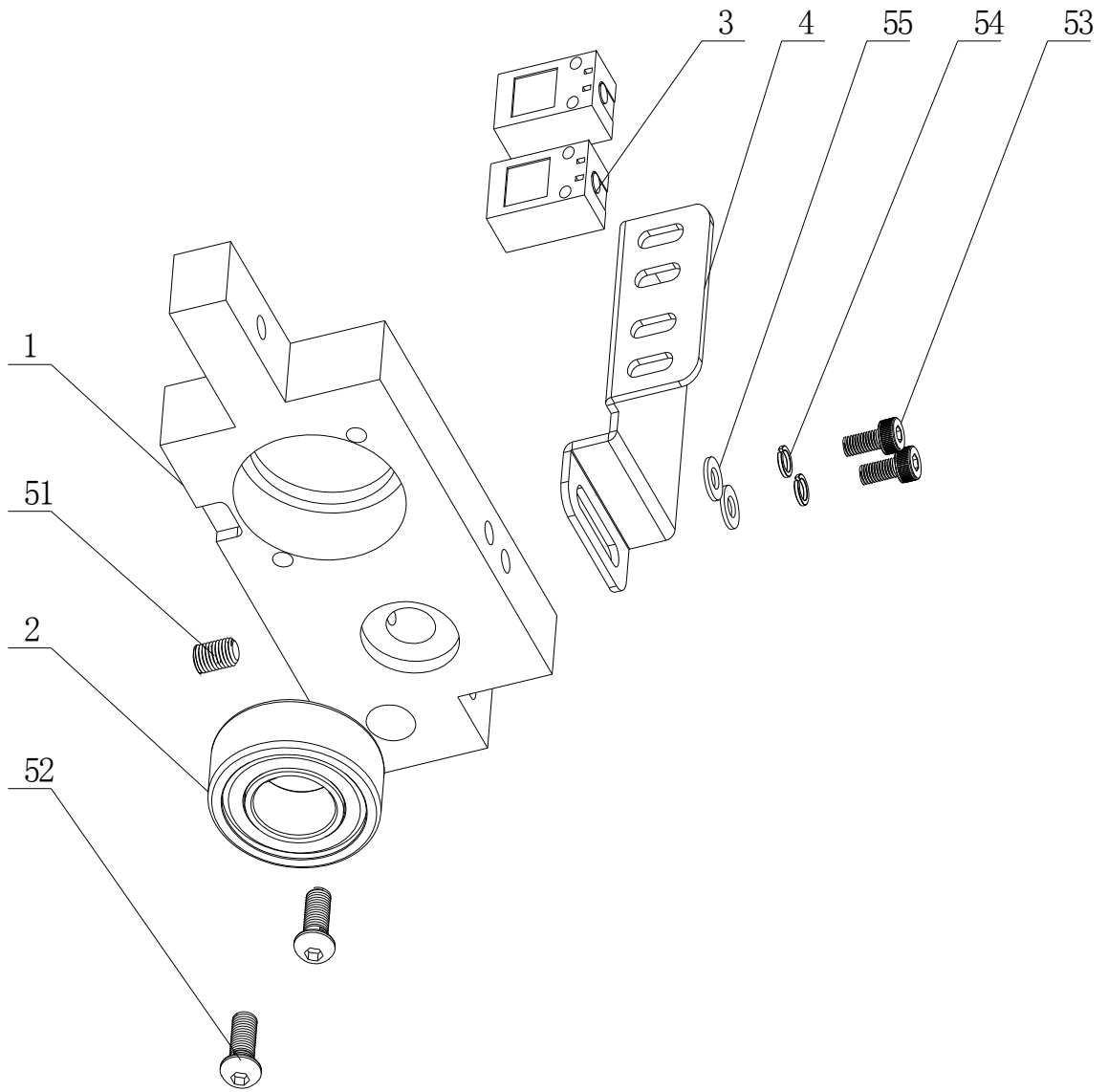
②. 空气开关是否处于开启状态



# 主要零部件图及零件明细表



# 左侧墙板

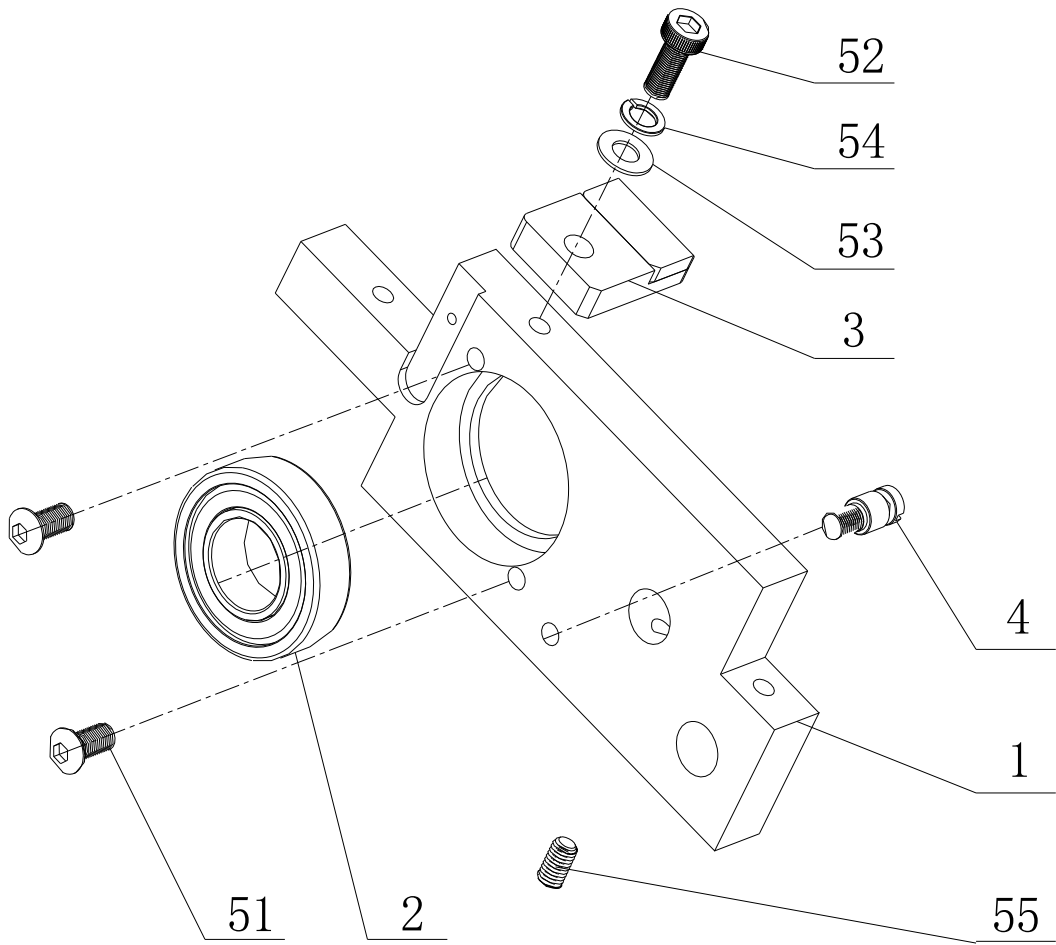


零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	左墙板	YS-04-02	1	
2	轴承	6004	1	
3	接近开关	MBN5-F7-E0	2	
4	开关支架	YS-04-107	1	
51	紧钉螺钉	M6×10	1	
52	半圆头内六角螺钉	M6×16	2	
53	内六角螺钉	M4×12	2	
54	弹垫	φ4	2	
55	平垫	φ4	2	



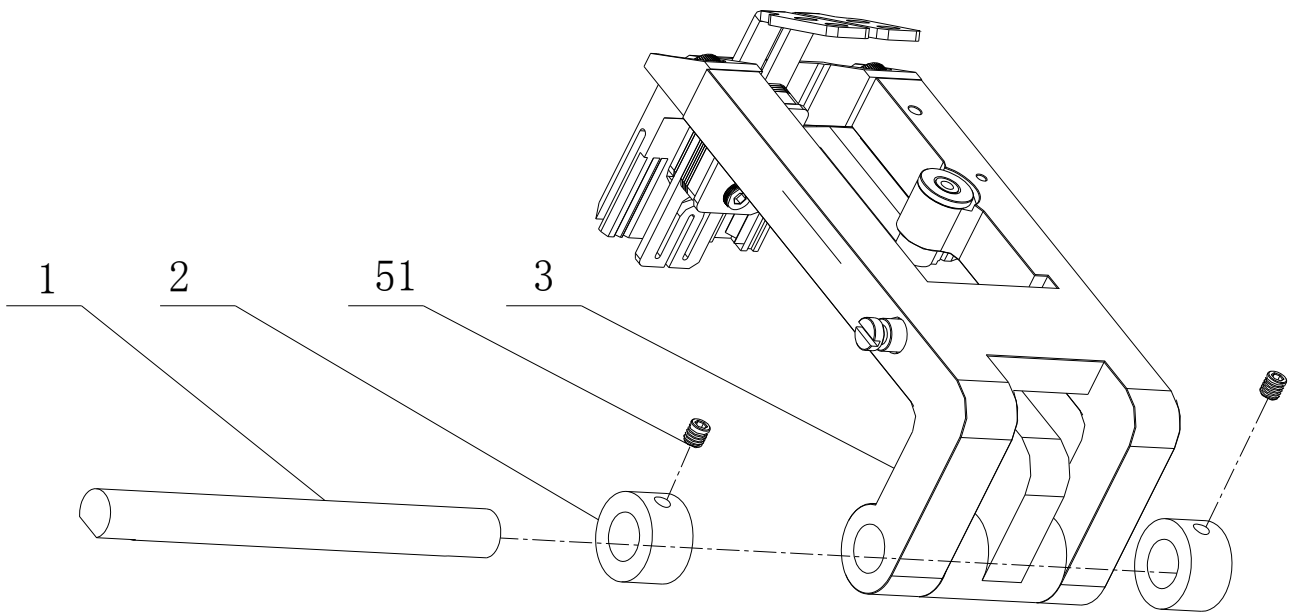
# 右侧墙板



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	右墙板	YS-04-1	1	
2	轴承	6004	1	
3	挡板	YS-04-48	1	
4	螺柱	01-95	1	
51	半圆头内六角螺钉	M6×16	2	
52	内六角螺钉	M6×16	1	
53	弹垫	Φ6	1	
54	平垫	Φ6	1	
55	紧钉螺钉	M6×10	1	

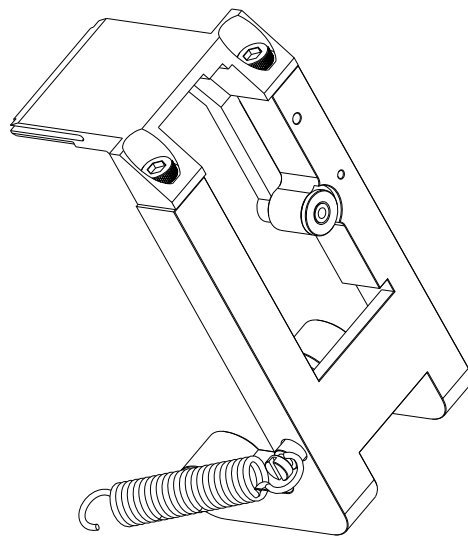
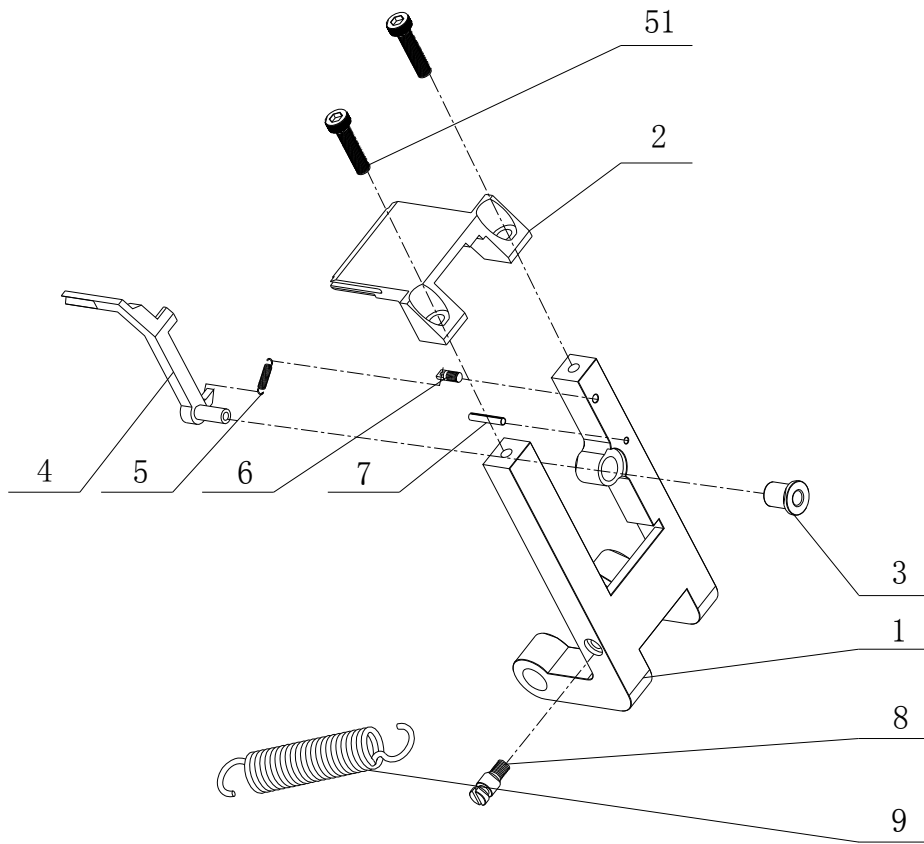
# 摆杆组合



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	摆杆轴	YS-04-17	1	
2	隔套	YS-04-49	2	
3	摆杆组合		2	
51	止动螺丝	M5×6	2	

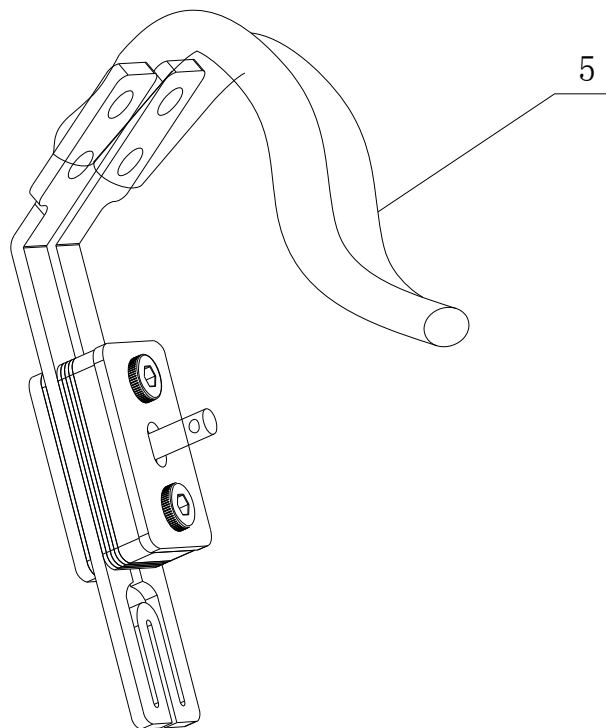
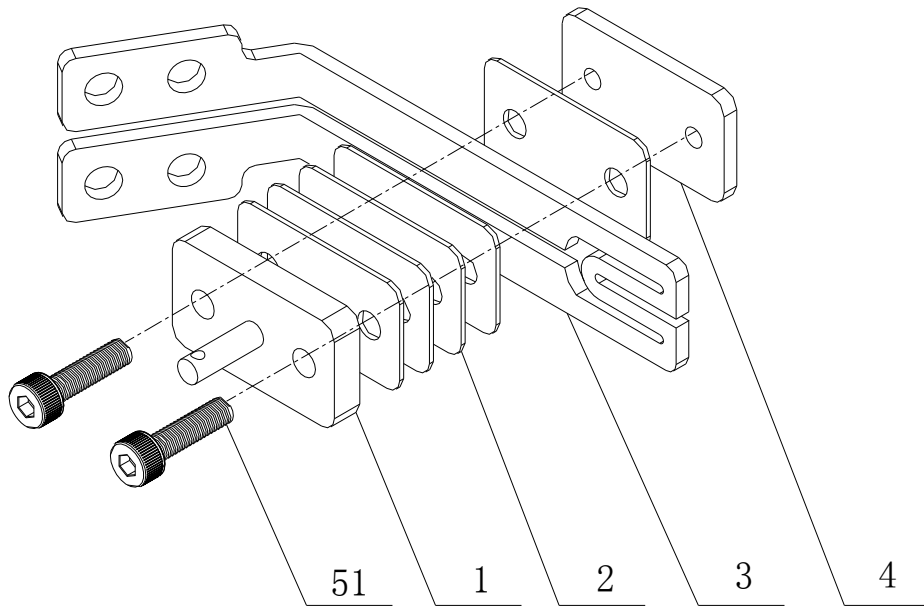
# 滑板摆杆组合



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	滑板摆杆	YS-04-12	1	
2	滑板	YS-04-14	1	
3	自润滑法兰轴承		1	
4	摆块	YS-04-15	1	
5	小拉簧	YS-3A-21	1	
6	小螺柱	YS-3A-55	1	
7	弹性销	$\phi 3 \times 20$	1	
8	螺柱	01-95	1	
9	拉簧	YS-04-88	1	
51	内六角螺钉	M6 $\times$ 20	2	

# 加热片组合

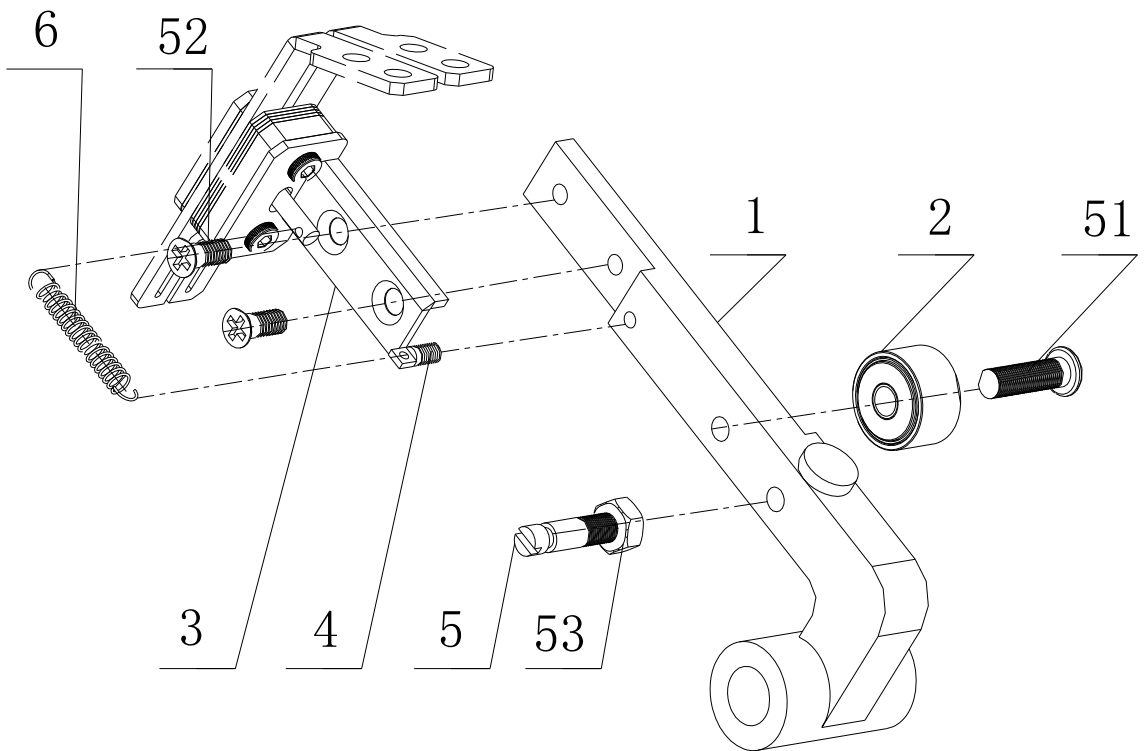
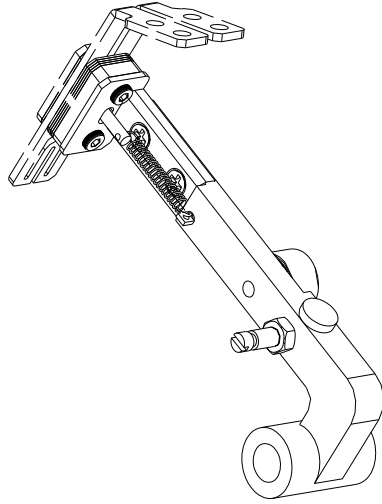


零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	烫头固定板	YS-04-63	1	
2	隔热片	YS-2A-108	1	
3	加热片	YS-04-59	1	
4	压板	YS-04-65	1	
5	热导线	YS-04-150	2	
51	内六角螺钉	M4×14	2	

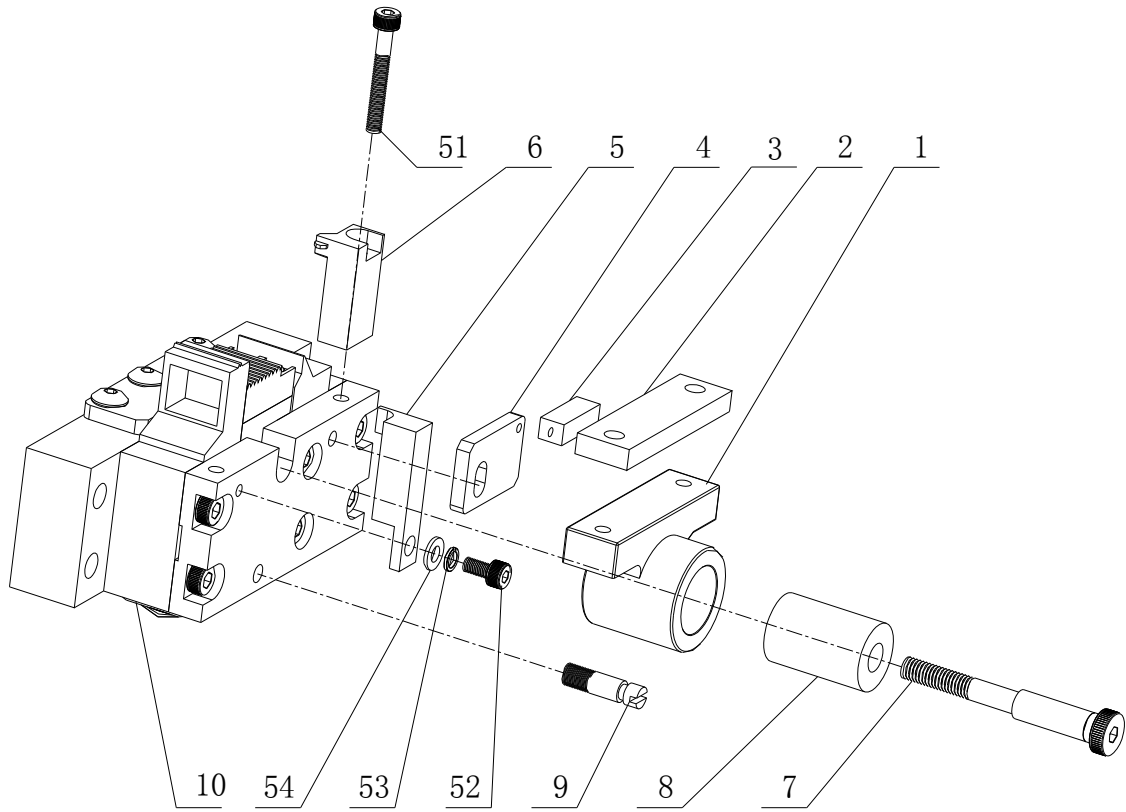


# 烫头摆杆组合



零件明细表

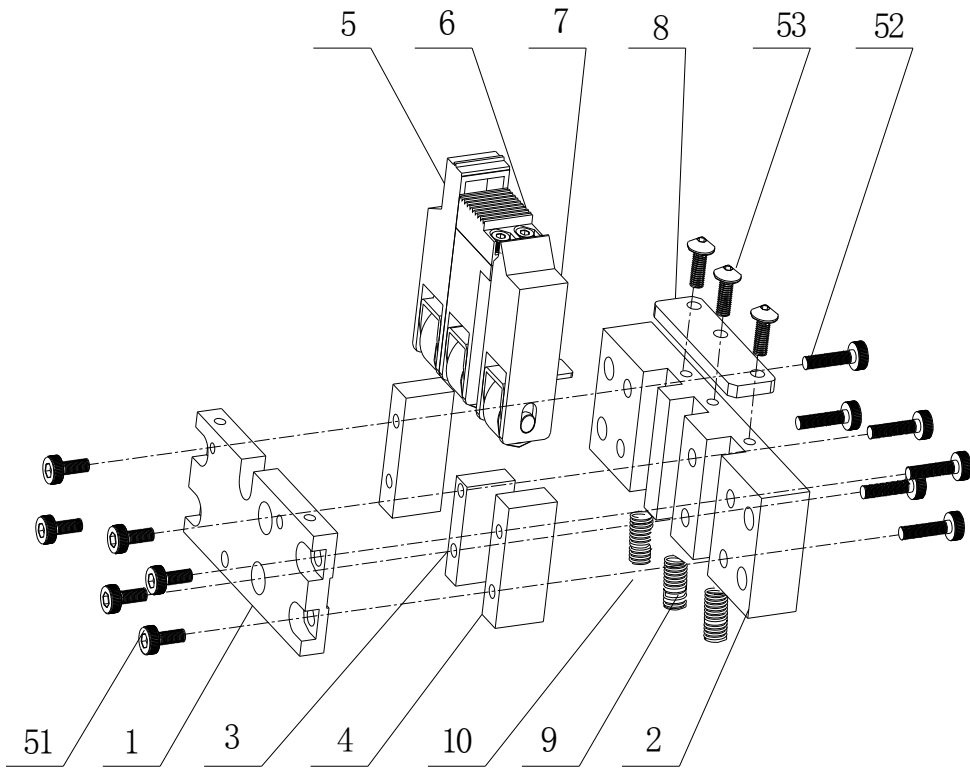
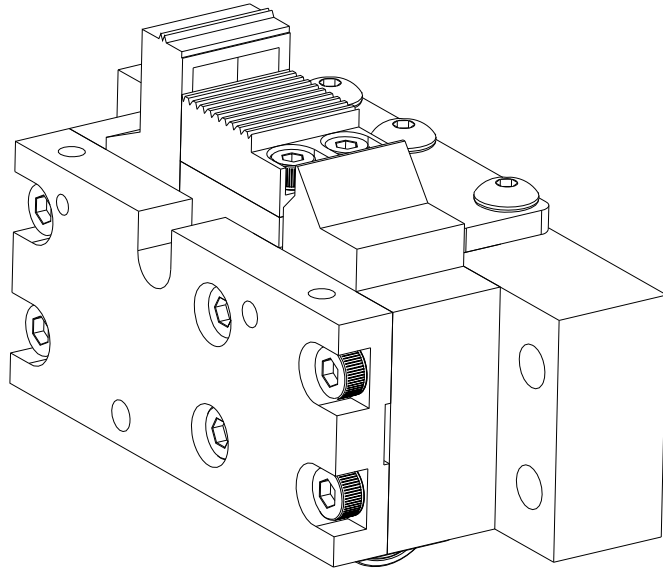
序号	名称	代号	数量	备注
1	烫头摆杆	YS-04-10	1	
2	轴承	MCYR6S	1	
3	烫头支架	YS-04-64	1	
4	小螺柱	YS-3A-55	1	
5	小螺柱	YS-04-68	1	L=28
6	小拉簧	YS-2A-21A	1	
51	半圆头内六角螺钉	M6×20	1	
52	十字沉头螺丝	M6×20	2	
53	螺母	M6	1	



零件明细表

1	滑动柱	YS-3A-11	1	
2	垫板	YC-04-104	1	
3	接近开关	E2X-W23	1	
4	开关固定板	YC-04-110	1	
5	限位块	YC-04-61	1	
6	限位块	YC-04-62	1	
7	铰制孔用内六角螺钉	10×60	1	
8	直线轴承	LM10UU	1	
9	小螺柱	YS-04-68	1	L=23
10	顶体组合		1	
51	内六角螺丝	M4×30	1	
52	内六角螺丝	M4×12	1	
53	弹垫	φ4	1	
54	平垫	φ4	1	

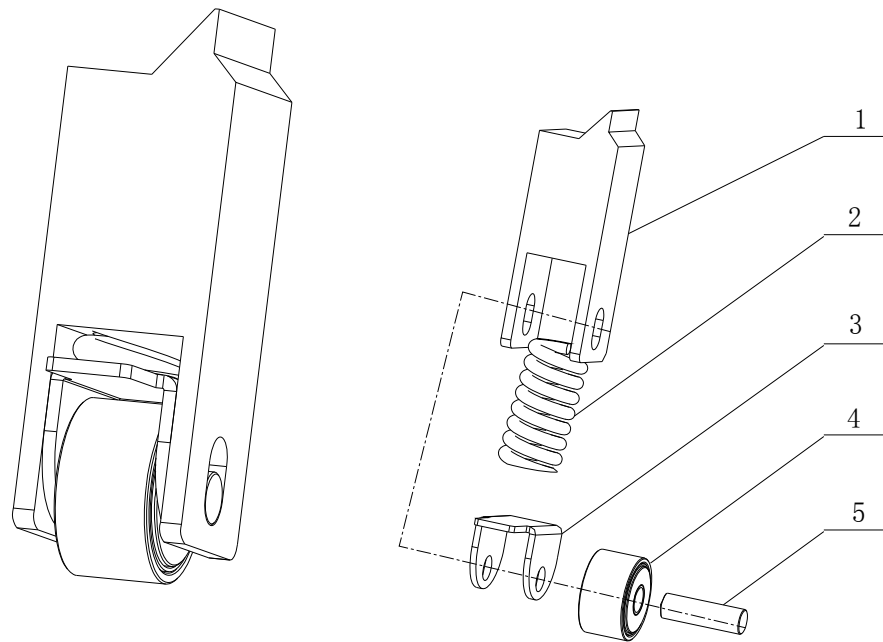
# 顶体组合



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	后板	YS-04-09	1	
2	前板	YS-04-16	1	
3	隔板	YS-04-08	2	
4	隔板	YS-04-07	1	
5	右刀组合		1	
6	中刀组合		1	
7	左刀组合		1	
8	压板	YS-04-50	1	
9	压簧	YS-3A-26A	1	
10	压簧	YC-3A-26	2	
51	内六角螺丝	M5×16	6	
52	内六角螺丝	M5×20	6	
52	半圆头内六角螺丝	M5×16	3	

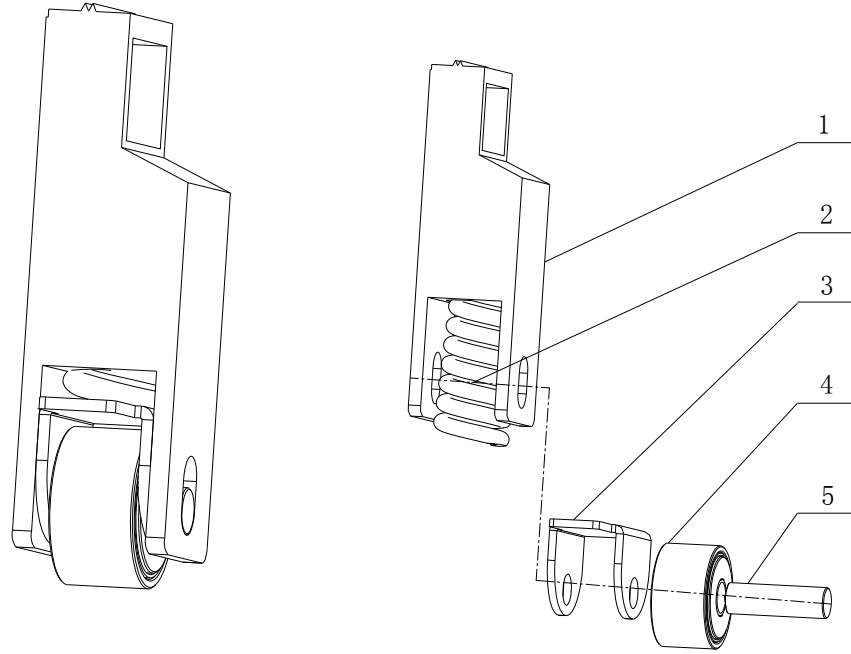
## 左顶刀组合



### 零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	左顶刀	YS-04-04	1	
2	压簧	YS-3A-27	1	
3	压簧座板	YS-04-54	1	
4	轴承	MCYR6S	1	
5	小轴	YS-04-25	1	

## 右顶刀组合

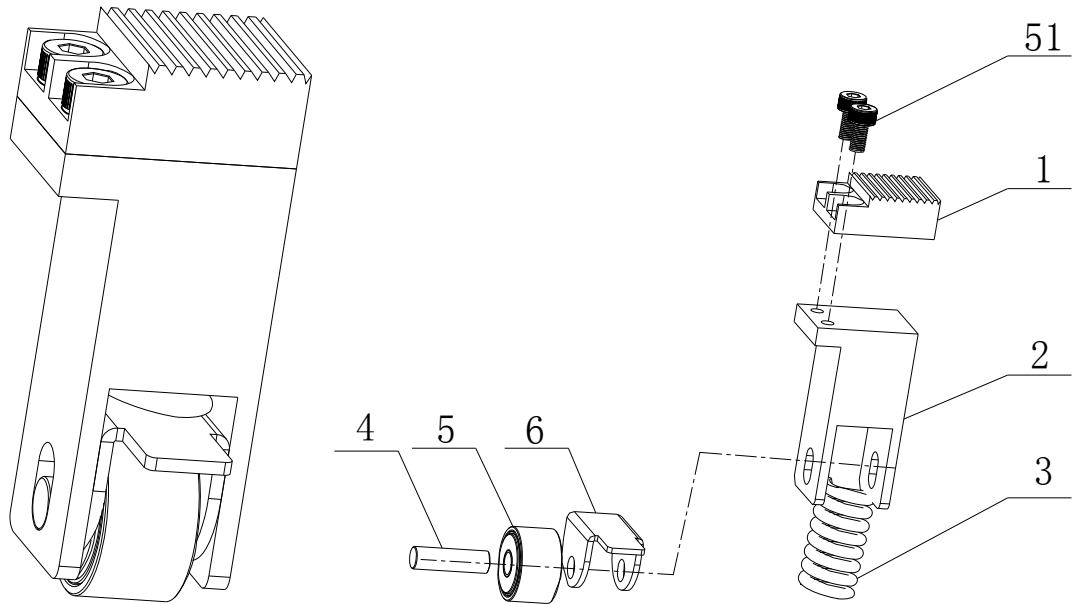


### 零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	右顶刀	YS-04-05	1	
2	压簧	YS-3A-27	1	
3	压簧座板	YS-04-54	1	
4	轴承	MCYR6S	1	
5	小轴	YS-04-25	1	

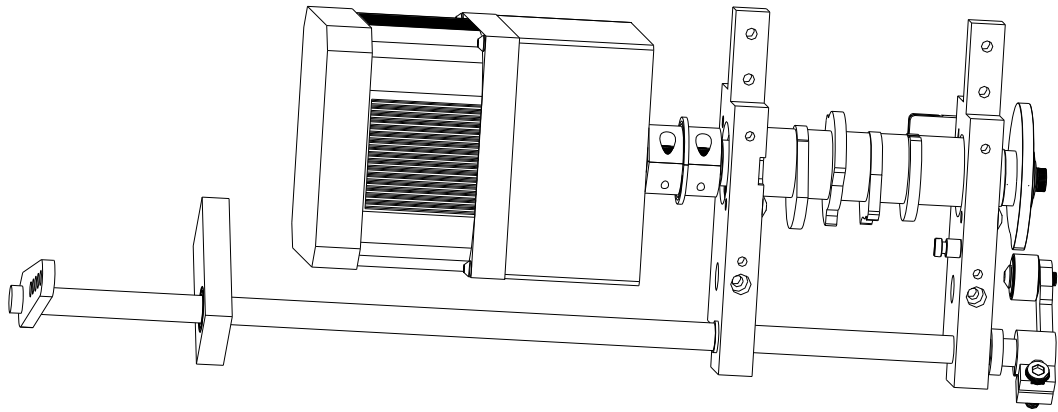


## 中顶刀组合

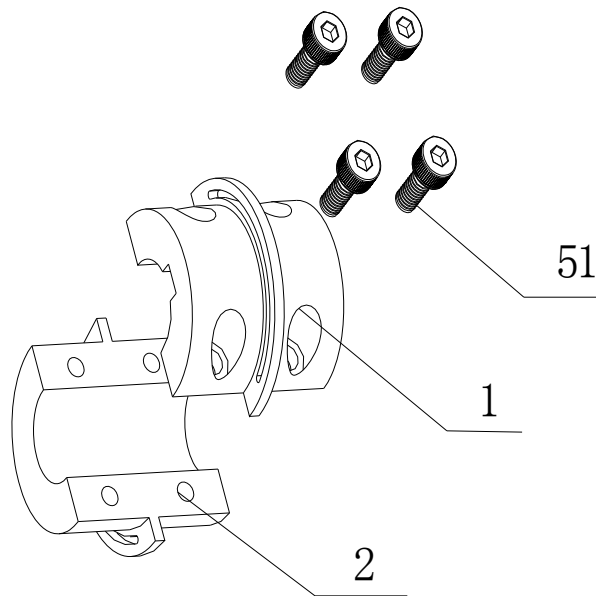


零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	中顶块	YS-04-06	1	
2	中腔体	YS-04-03	1	
3	压簧	YS-04-90	1	
4	压簧座板	YS-04-54	1	
5	轴承	MCYR6S	1	
6	小轴	YS-04-25	1	
51	内六角螺钉	M4×8	2	



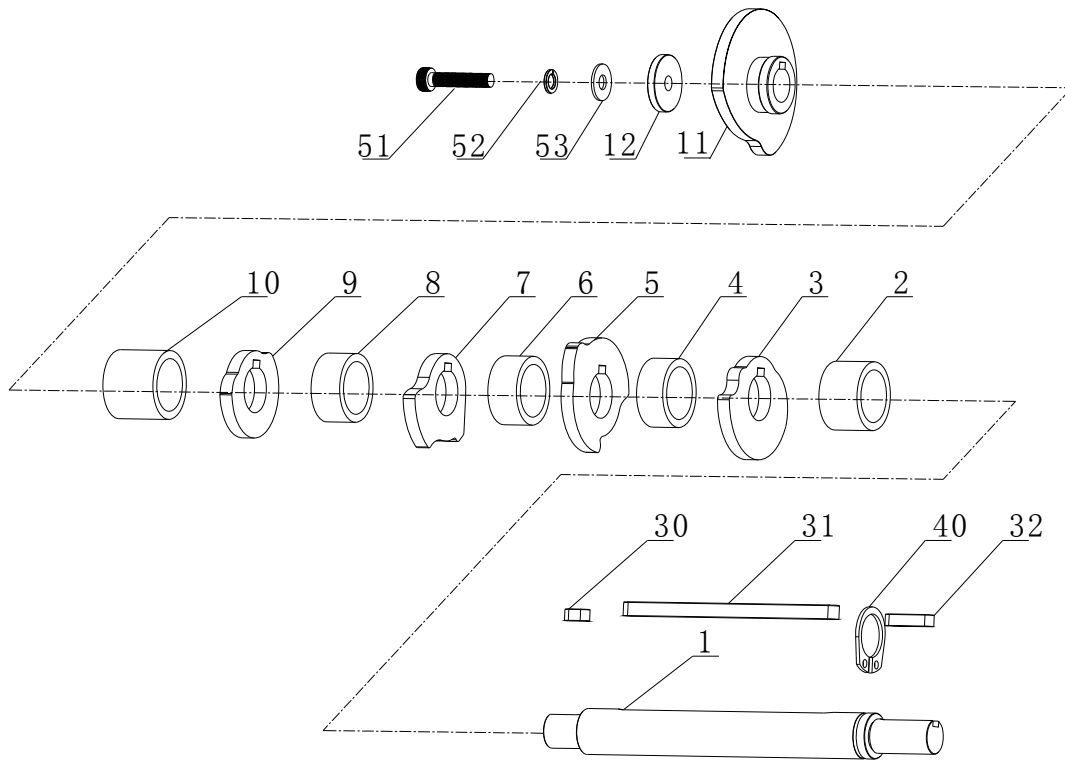
### 联轴器



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	连接套筒上部	YS-04-60	1	
2	连接套筒下部	YS-04-60	1	
51	内六角螺钉	M6×20	4	

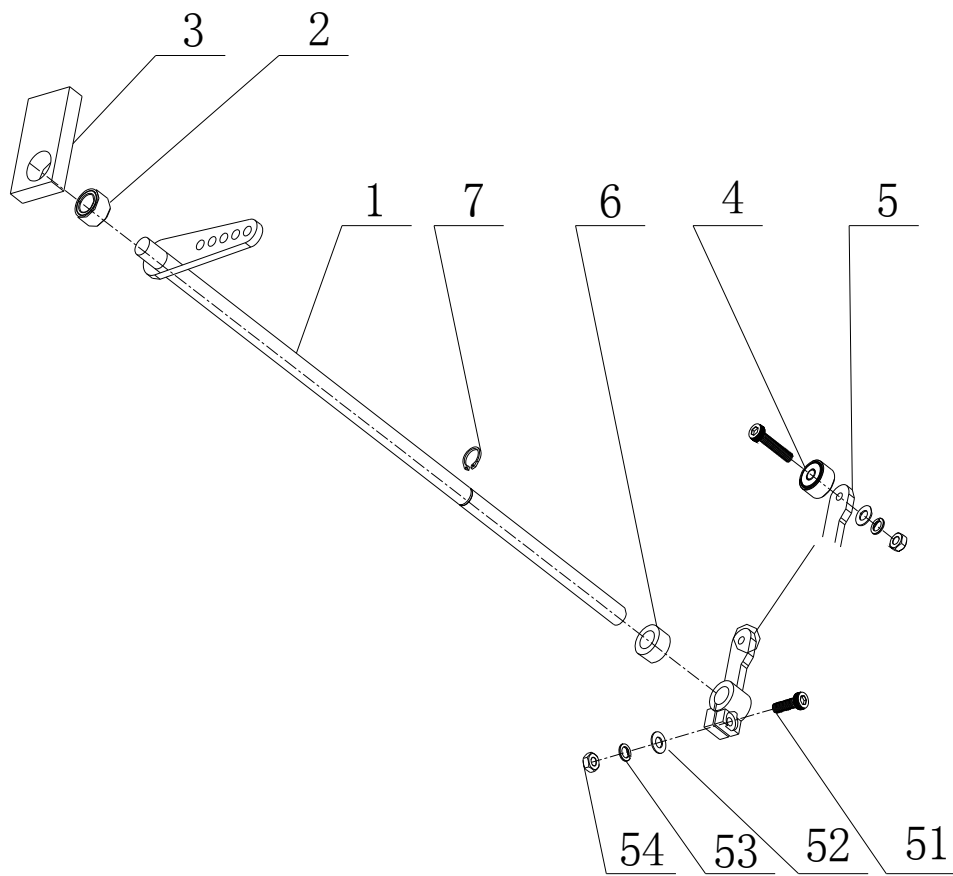
## 主轴部件



### 零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	主轴	YS-04-39A	1	
2	隔套	YS-04-26	1	
3	凸轮	YS-04-21	1	
4	隔套	YS-04-26	1	
5	凸轮	YS-04-20	1	
6	隔套	YS-04-26	1	

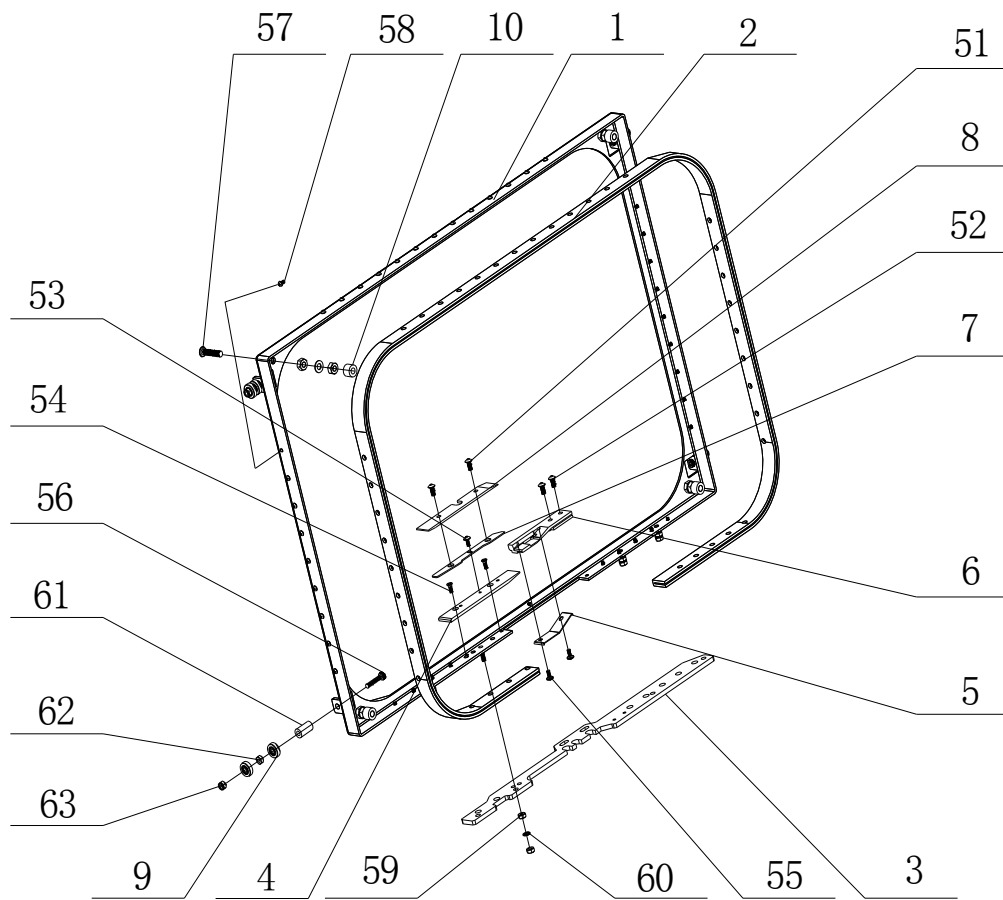
7	凸轮	YS-04-18	1	
8	隔套	YS-04-26	1	
9	凸轮	YS-04-22	1	
10	隔套	YS-04-26	1	
11	凸轮	YS-04-94	1	
12	垫圈	YS-2A-65	1	
30	键	5×10	1	
31	键	6×90	1	
32	键	5×20	1	
40	卡簧	φ 20	1	
51	内六角螺钉	M6×20	1	
52	弹垫	φ 6	1	
53	平垫	φ 6	1	



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	传动杆	YS-04-101	1	
2	轴承	NKC2K2	1	
3	固定板	YS-3A-89	1	

4	轴承	MCYR6S	1	
5	夹紧块	YS-04-95	1	
6	定距套	YS-04-96	1	
7	卡簧	$\phi 12$	1	
51	内六角螺钉	M6 $\times$ 25	2	
52	平垫	$\phi 6$	2	
53	弹垫	$\phi 6$	2	
54	螺母	M6	2	

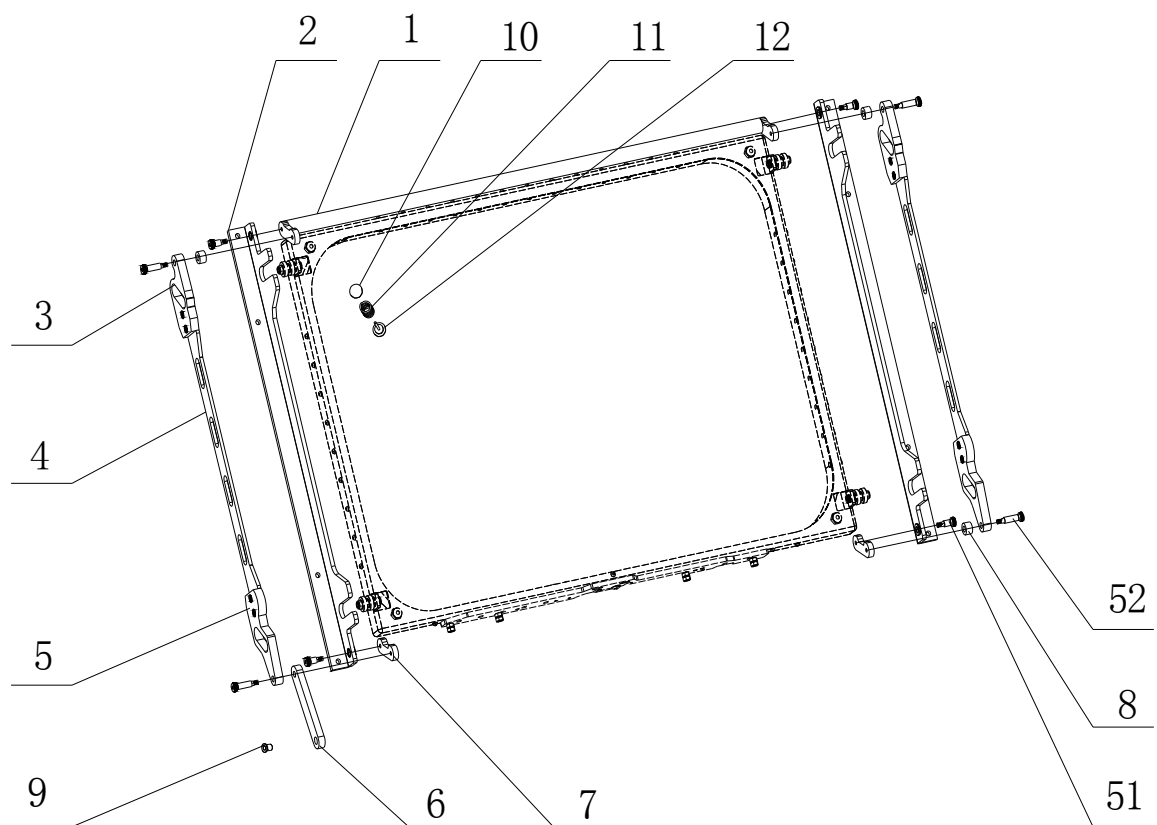


零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	框架底板	YS-04-102	1	
2	导轨	YS-3A-97	1	
3	支板	YS-04-97	1	
4	挡带板	YS-04-99	1	
5	压带板	YS-04-125	1	
6	导带板	YS-04-98	1	

7	隔板	YS-04-103	1	
8	挡带板	YS-04-100	1	
9	轴承	626	8	
10	挡圈	YS-3A-103	4	
51	半圆头内六角螺钉	M5×10	2	
52	半圆头内六角螺钉	M5×25	2	
53	半圆头内六角螺钉	M3×10	1	
54	内六角沉头螺钉	M5×8	2	
55	十字沉头螺钉	M4×8	2	
56	内六角螺钉	M6×30	4	
57	半圆头内六角螺钉	M8×30	4	
58	自攻螺钉	M4×10	42	
59	弹垫	Φ6	4	
60	平垫	Φ6	4	
61	定距套	YS-04-147	4	
62	螺母	M6	8	
63	止退螺母	M6	4	

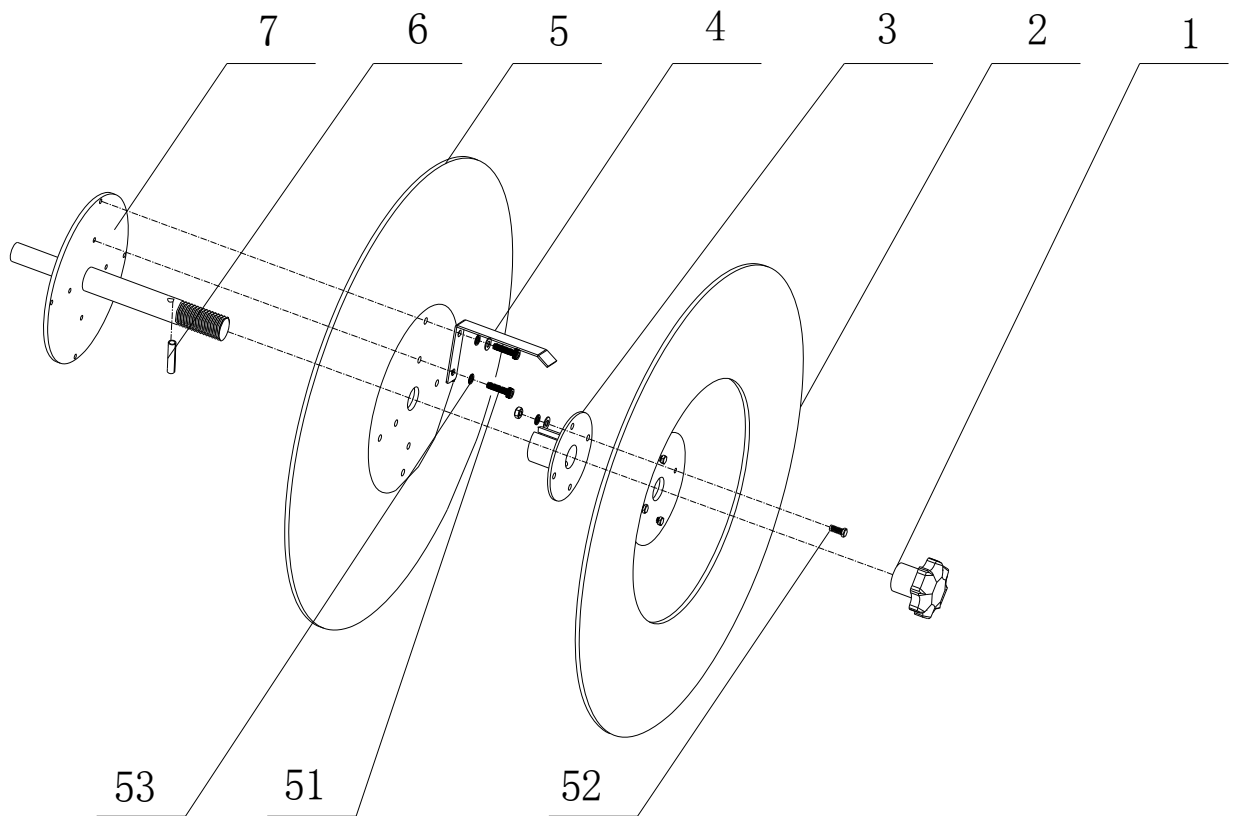




零件明细表

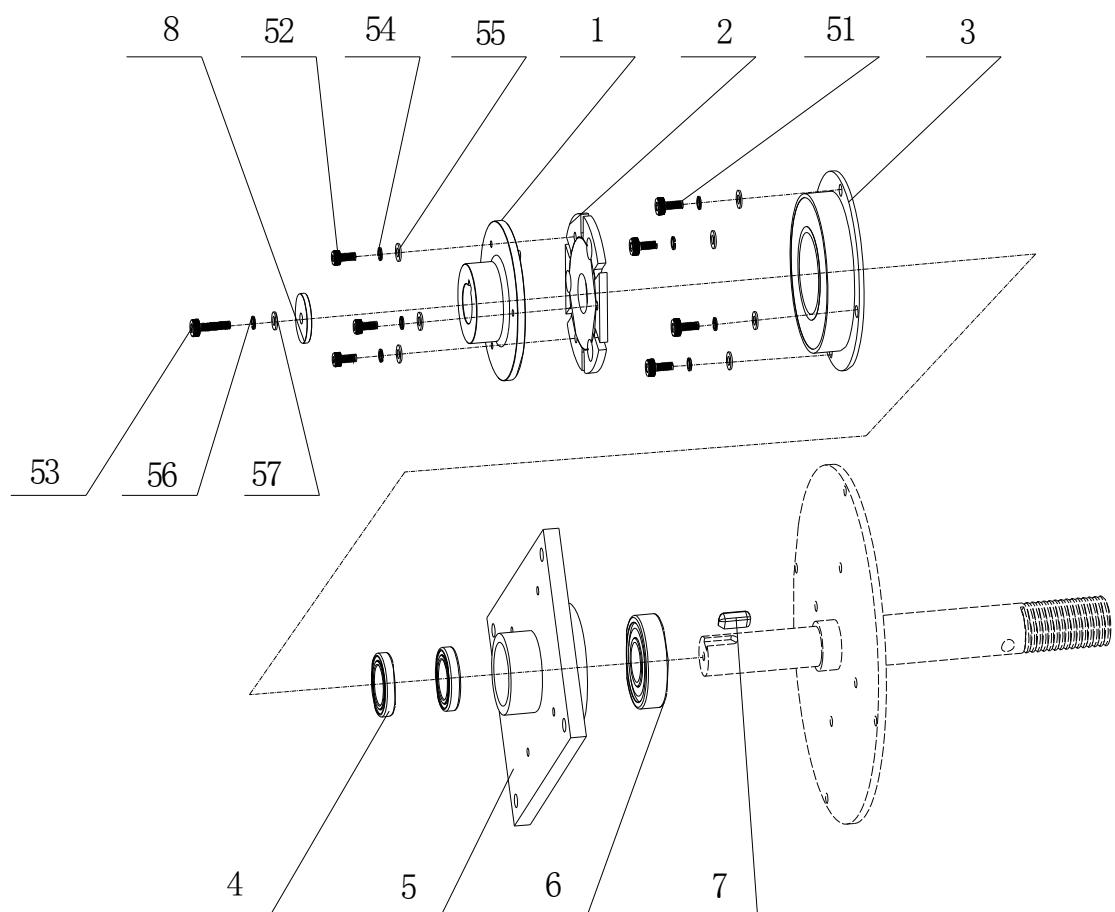
序号	名称	代号	数量	备注
1	连接杆	YS-3A-90	1	
2	框架固定板	YS-3A-83	2	
3	连接板	YS-3A-87	2	
4	连接板	YS-3A-88	2	
5	连接板	YS-3A-86	2	
6	连接块	YS-3A-92	1	
7	摆块	YS-3A-90-1	2	
8	定距套	YS-3A-105	3	

9	固定套	YS-3A-102	1	
10	弹簧套	YS-3A-102	2	
11	压簧	YS-3A-24	2	
12	顶针	YS-3A-101	2	
51	铰制孔用内六角螺钉	8×12	4	
52	铰制孔用内六角螺钉	8×25	4	



零件明细表

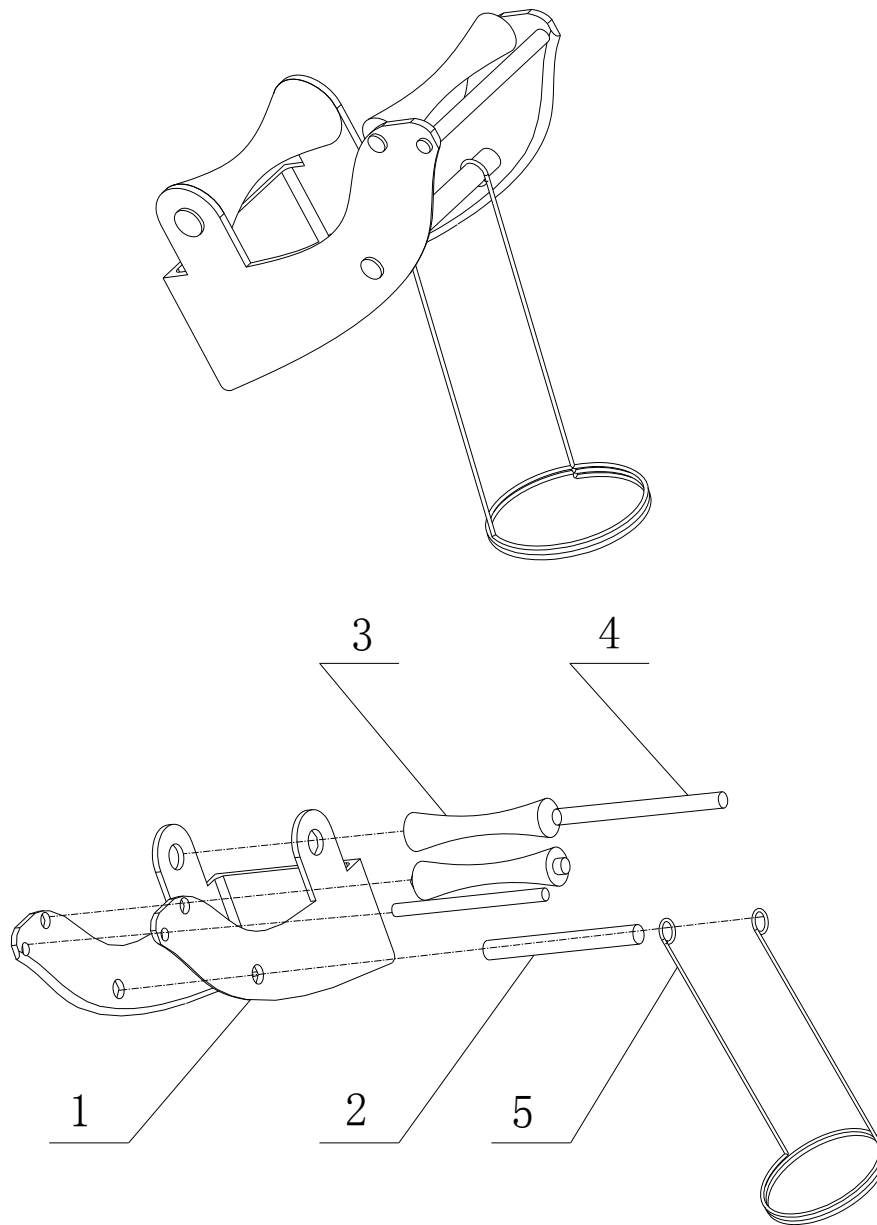
序号	名称	代号	数量	备注
1	手轮	00-192	1	
2	外带盘	00-189	1	
3	轴套盘	YS-2A-87	1	
4	撑爪	00-143	4	
5	内带盘	00-142	1	
6	弹性销	$\phi 8 \times 40$	1	
7	固定轴盘	YS-04-93	1	
51	内六角螺钉	M6 $\times$ 12	8	
52	内六角螺钉	M6 $\times$ 16	4	
53	弹垫	$\phi 6$	8	



零件明细表

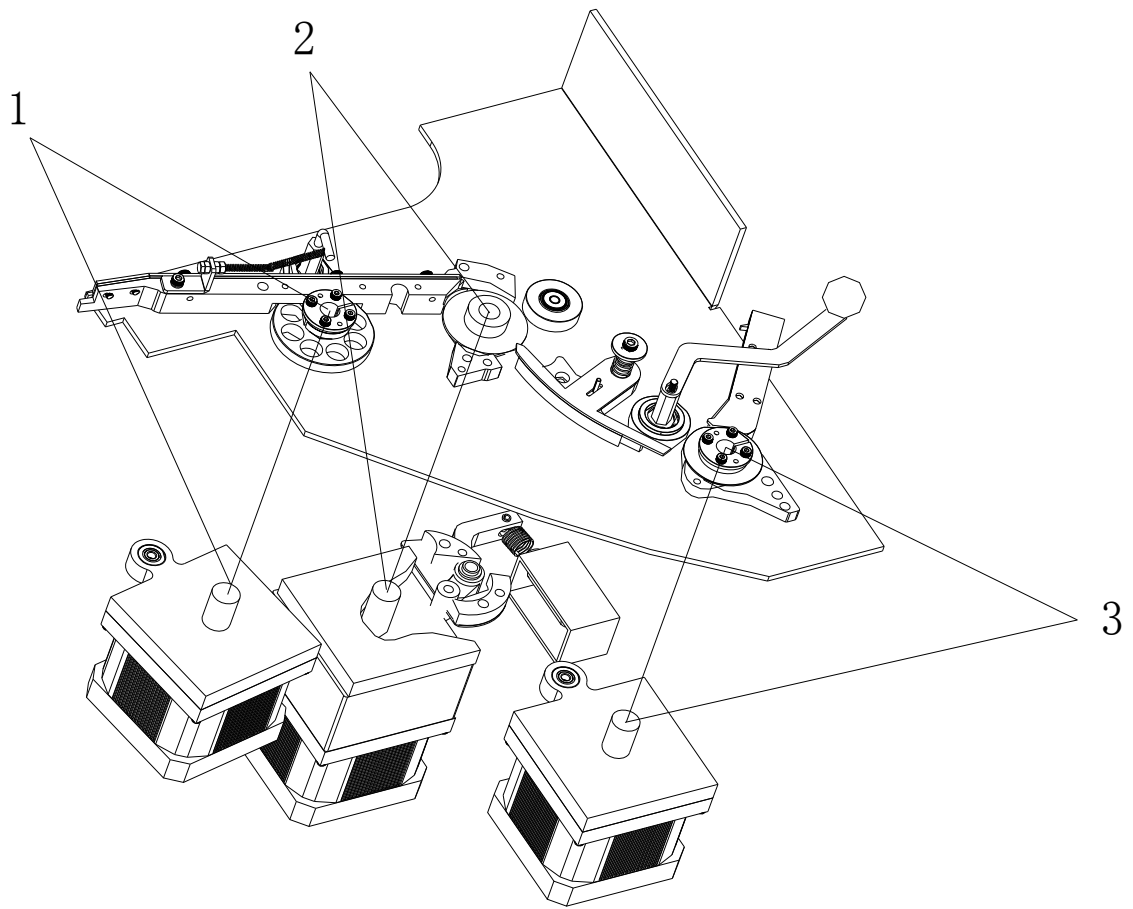
序号	名称	代号	数量	备注
1	铅盘	YS-04-92	1	
2	磨擦片	ZD-02	1	
3	刹车线圈	ZD-01	1	
4	轴承	61804	2	
5	刹车固定板	YS-04-91	1	
6	轴承	6204	1	

7	键	6×20	1	
8	垫圈	YS-2A-65	1	
51	内六角螺钉	M5×12	3	
52	内六角螺钉	M4×6	3	
53	内六角螺钉	M6×20	1	
54	弹垫	Φ4	3	
55	平垫	Φ4	3	
56	弹垫	Φ6	4	
57	平垫	Φ6	4	



零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	导带轮架	YS-04-130	1	
2	小轴	YS-04-132	2	
3	导带轮	YS-04-131	2	
4	导带轮轴	YS-04-133	2	
5	吊环	YS-04-137	1	

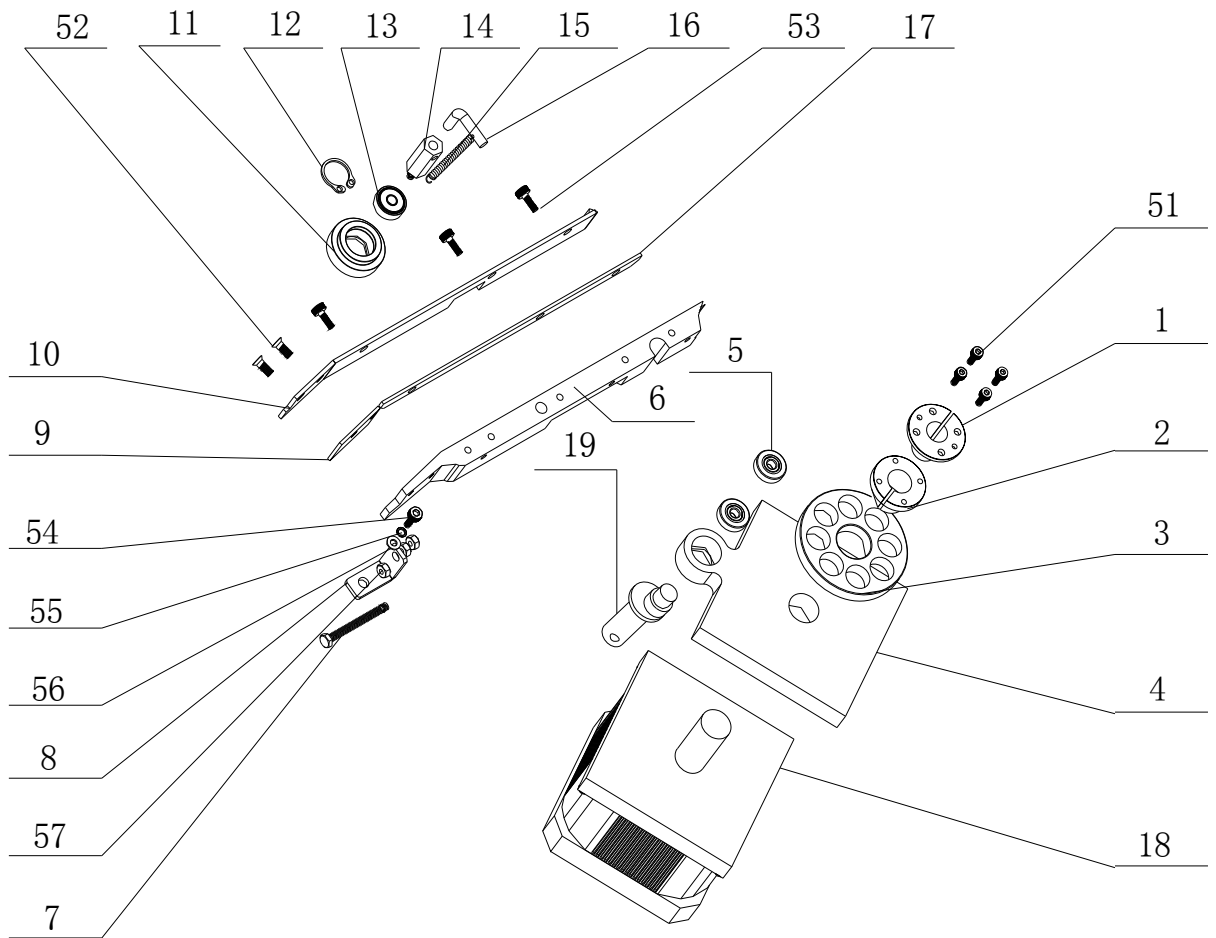


零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	退送带机构		1	
2	拉紧机构		1	
3	预送带机构		1	



## 退送带机构

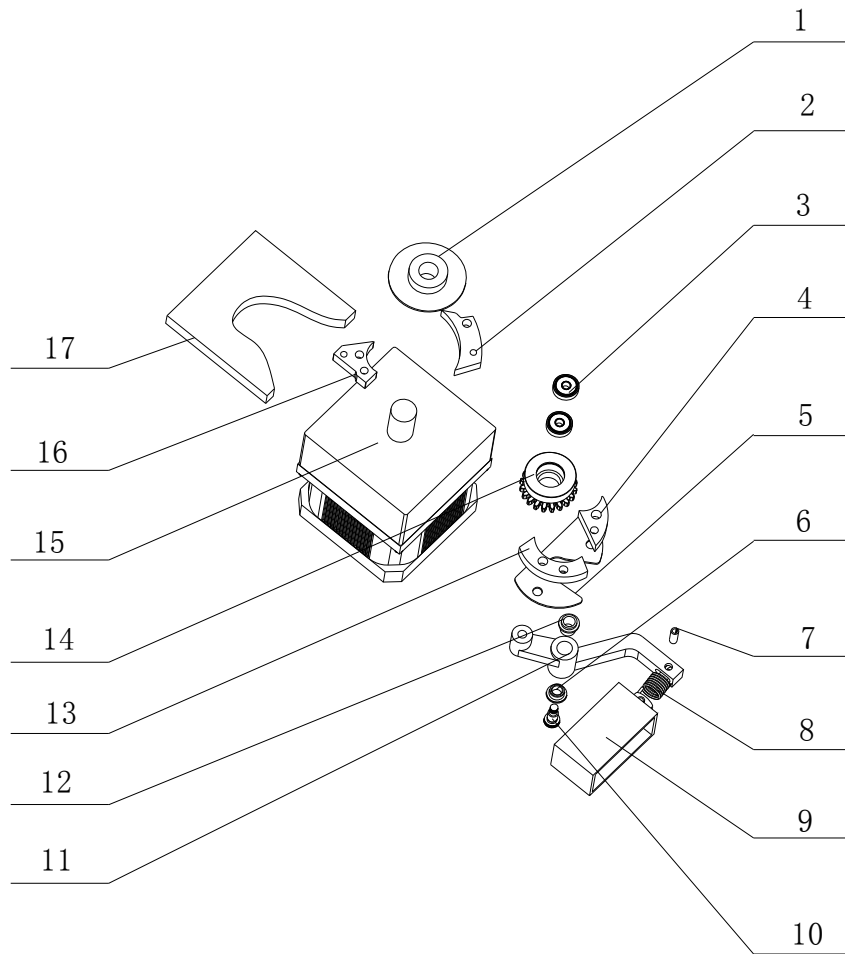


### 零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	胀套	YS-04-108	1	
2	胀套	YS-04-109	1	
3	送带滚轮	YS-04-33	1	
4	电机固定板	YS-04-23	1	
5	轴承	6900	2	进口
6	送带底板	YS-04-29	1	

7	螺杆	M5×50	1	
8	拉簧挂板	YS-04-69	1	进口
9	限位板	YS-04-32	1	
10	盖板	YS-04-31	1	
11	送带滚轮	YS-04-34	1	
12	卡簧	Φ22	1	进口
13	轴承	608	1	
14	固定块	YS-04-66A	1	
15	拉簧	01-34	1	
16	弯杆	YS-04-66	1	
17	限位板	YS-04-30	1	
18	电机	M2	1	
19	偏心轴	YS-04-27	1	
51	内六角螺钉	M4×10	4	
52	十字沉头螺钉	M5×8	2	
53	内六角螺钉	M5×12	3	
54	内六角螺钉	M6×12	1	
55	弹垫	Φ6	1	
56	平垫	Φ6	1	
57	螺母	M6	3	

## 拉紧机构

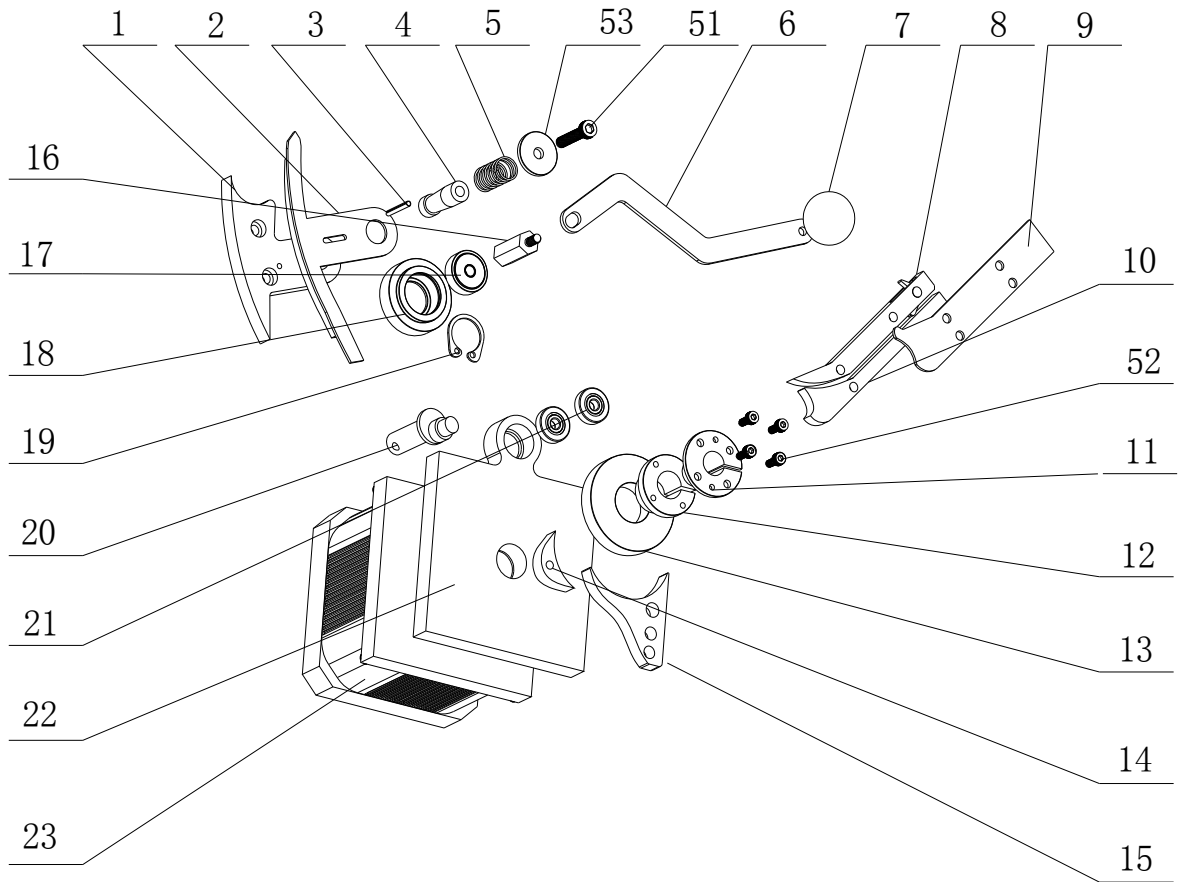


零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	拉紧滚轮	YS-04-35	1	
2	导带板	YS-04-47	1	
3	轴承	6900	2	进口
4	齿轮护板	YS-04-56	1	
5	盖板	YS-04-58	1	
6	铜套		2	

7	弹性销	$\phi 5 \times 15$	1	
8	拉簧	YS-04-89	1	
9	电磁铁	DC24V	1	
10	铰制孔用内六角螺栓	$\phi 10 \times 16$	1	
11	吸筒摆杆	YS-04-52	1	
12	轴套	YS-04-53	1	
13	齿轮护板	YS-04-57	1	
14	拉紧滚轮	YS-04-36	1	
15	电机	M3	1	
16	挡板	YS-04-105	1	
17	齿轮护板	YS-04-55	1	

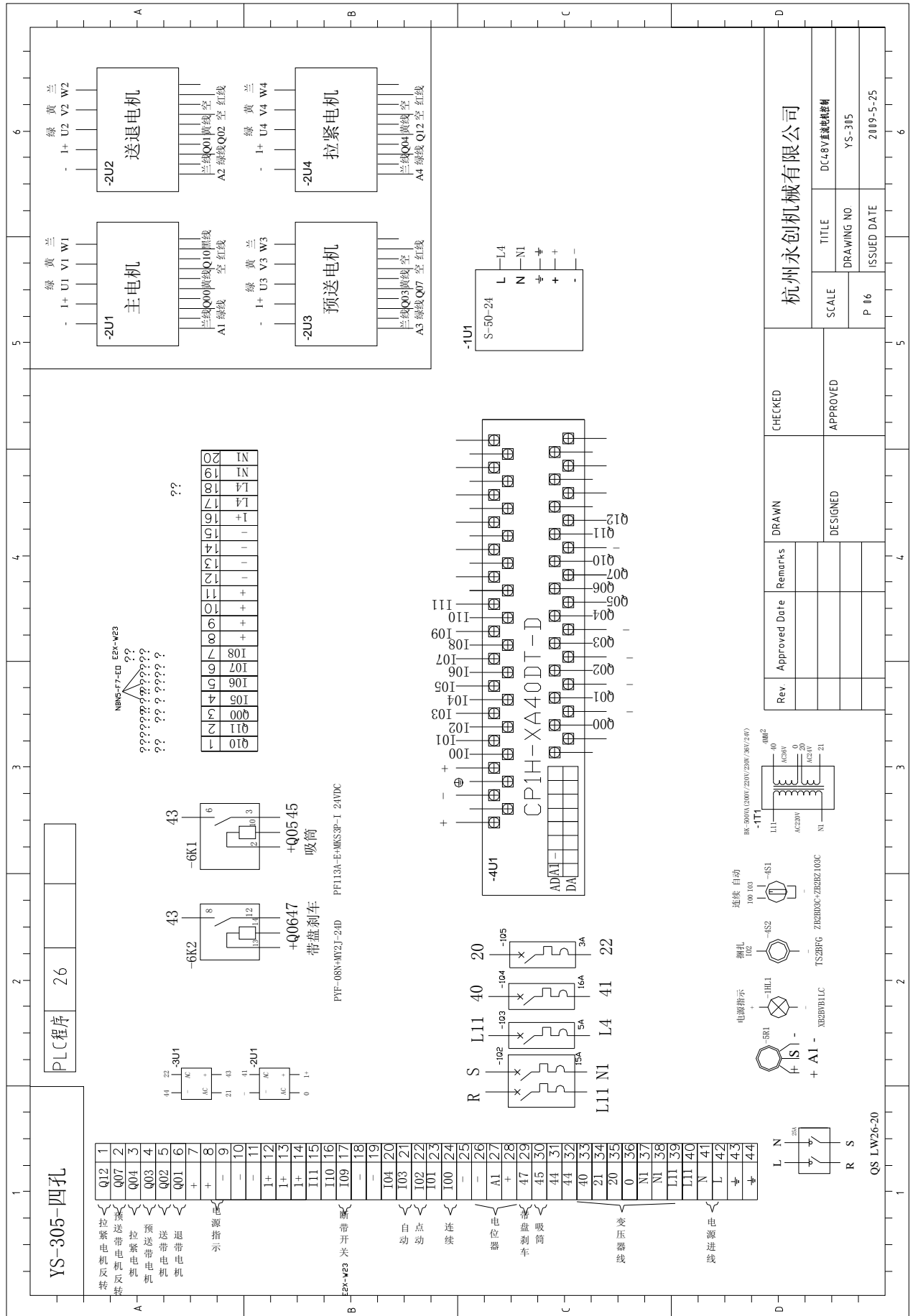
## 预送带机构

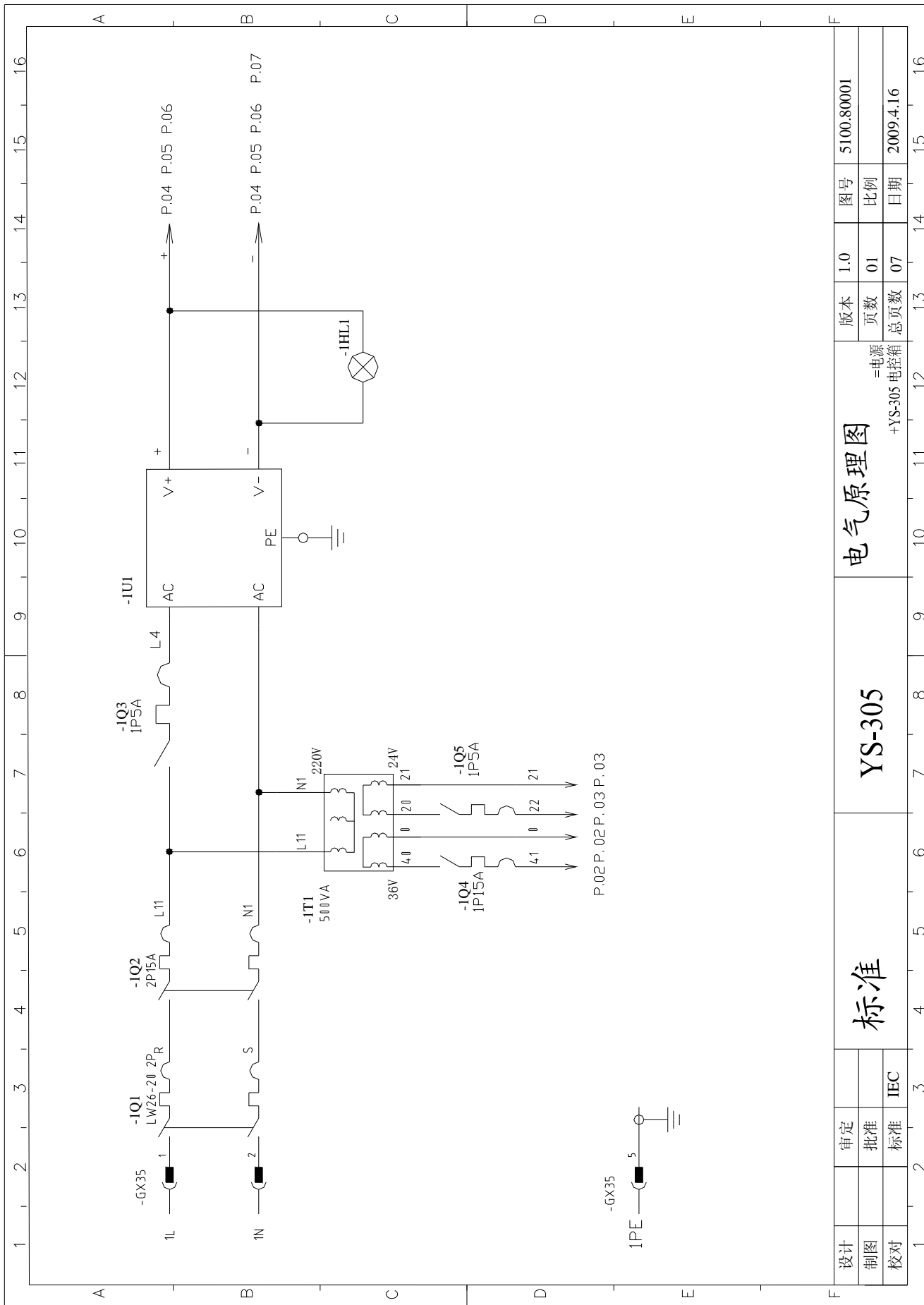


### 零件明细表

序号	名称	代号	数量	备注
1	导带板	YS-04-127	1	
2	导轨	YS-04-126	1	
3	圆柱销	$\phi 3 \times 20$	1	
4	弹簧套	YS-04-106	1	
5	压簧	YS-3A-31	1	
6	提手板	YS-04-128	1	
7	球墨	M6	1	

8	导带板	YS-04-135	1	
9	盖板	YS-04-136	1	
10	导带板	YS-04-134	1	
11	胀套	YS-04-108	1	
12	胀套	YS-04-109	1	
13	预选滚轮	YS-04-37	1	
14	挡板	YS-04-46	1	
15	挡板	YS-04-44	1	
16	小轴	YS-04-129	1	
17	轴承	628	1	进口
18	预选滚轮	YS-04-38	1	
19	卡簧	Φ 24	1	
20	偏心轴	YS-04-28	1	
21	轴承	6900	2	进口
22	电机固定板	YS-04-24	1	
23	电机	M4	1	
51	内六角螺钉	M6×45	1	
52	内六角螺钉	M4×10	4	
53	加大平垫	Φ 6	1	





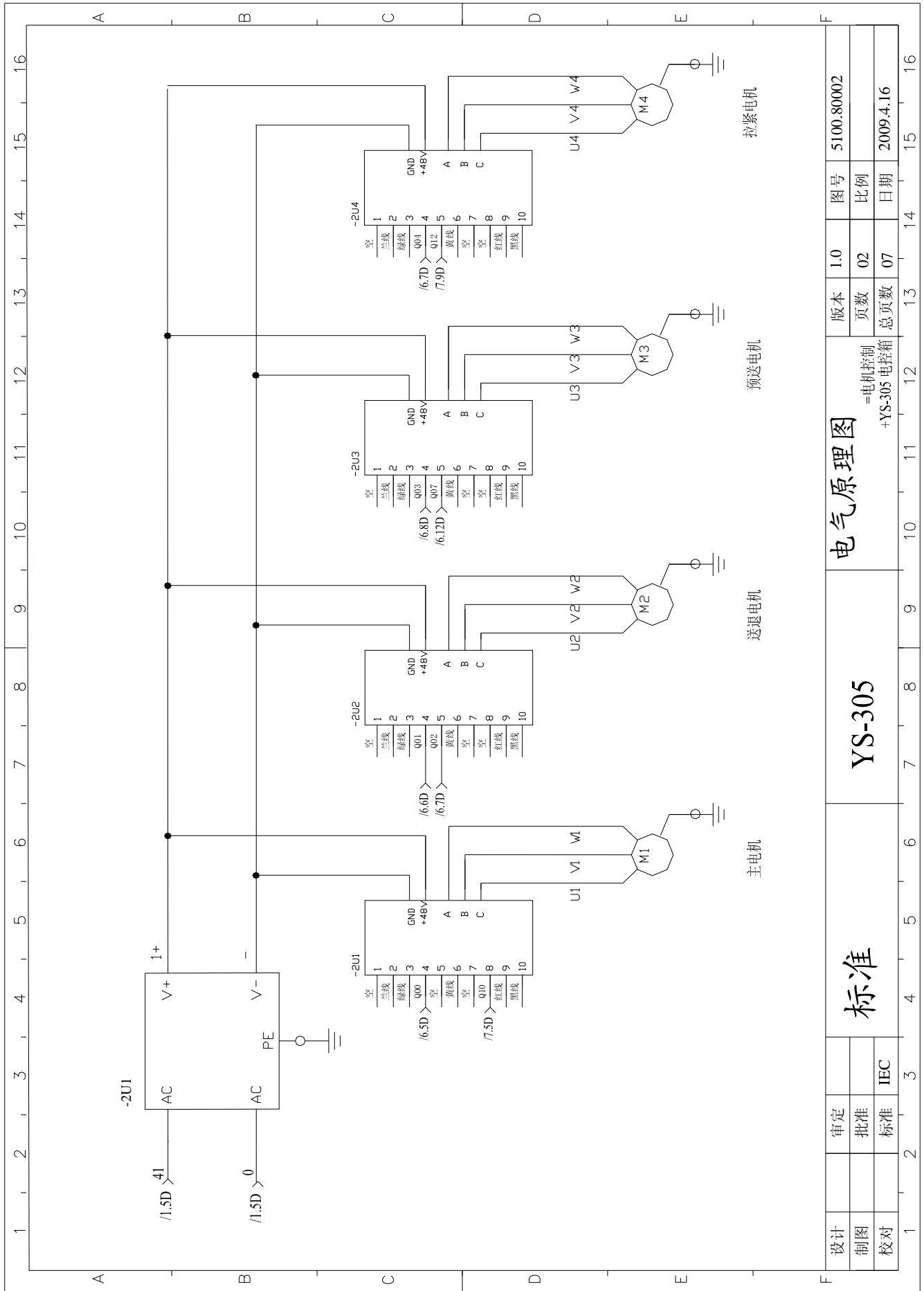
### 电气原理图

YS-305

标准

设计	审定	版本	图号	5100.80001
制图	批准	页数	比例	
校对	标准	总页数	日期	2009.4.16
	IEC			





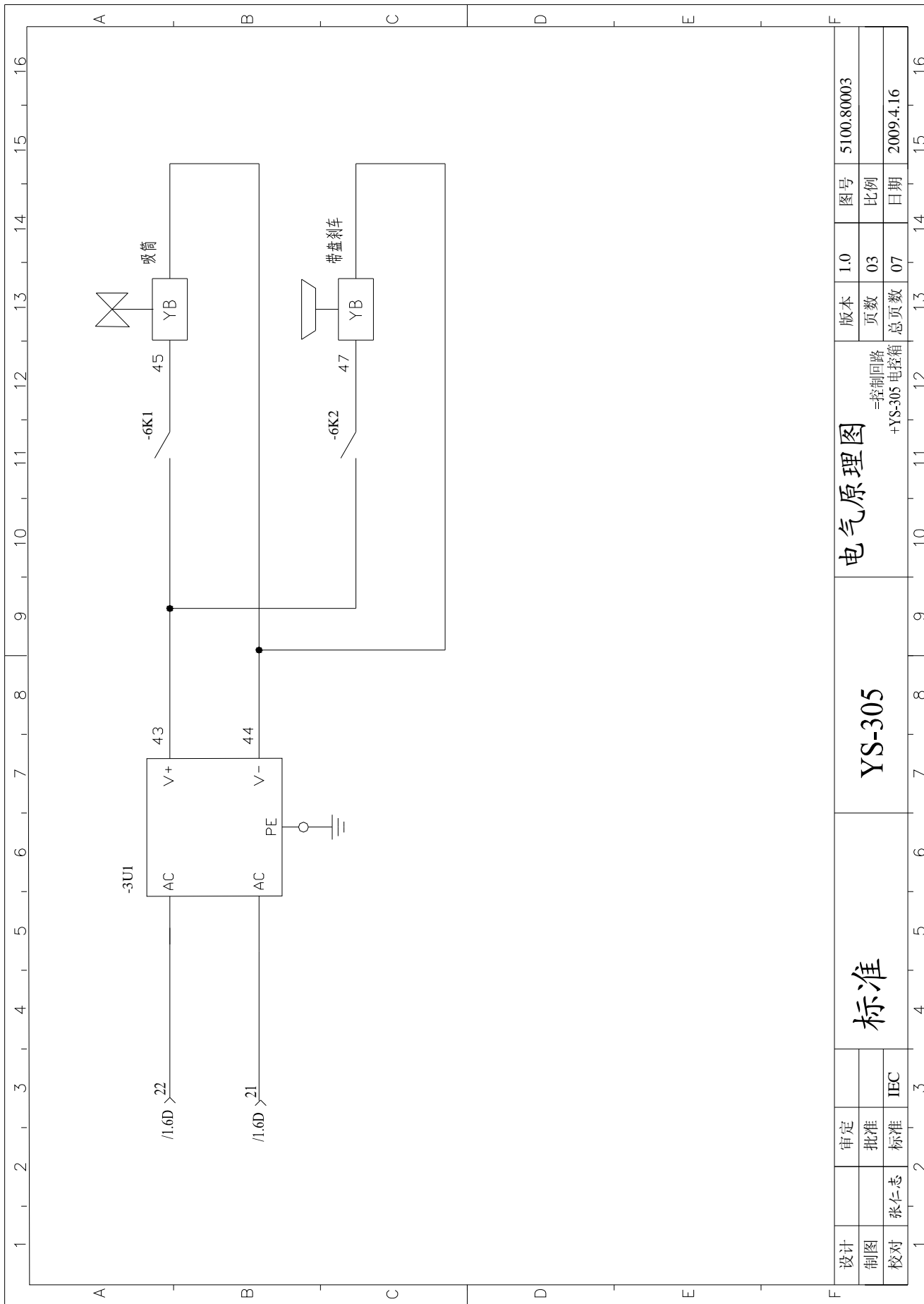
设计	审定	=电机控制 +YS-305电控制箱		版本	1.0	图号	5100.80002
制图	批准			页数	02	比例	
校对	标准	IEC		总页数	07	日期	2009.4.16

# 标准

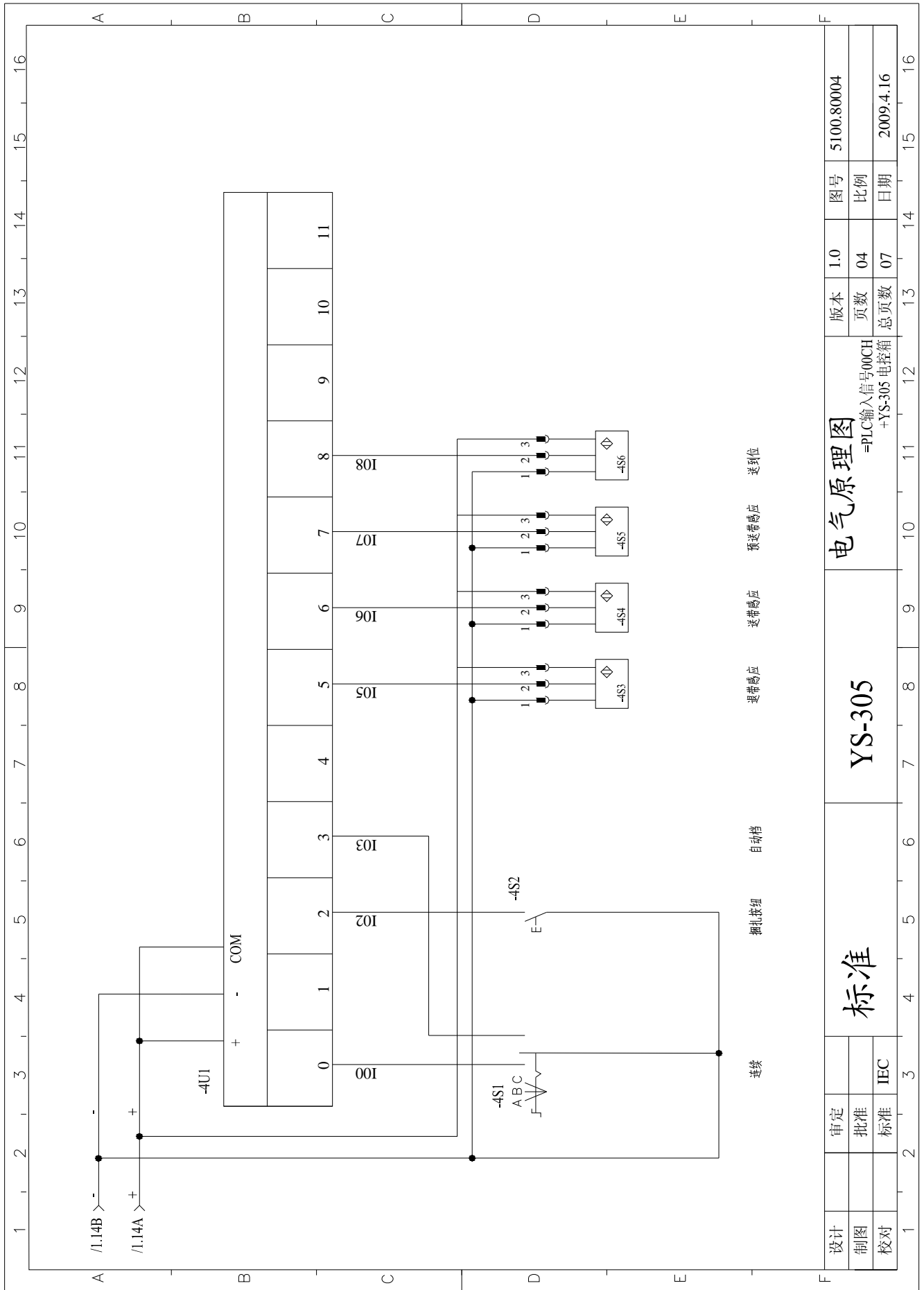
## YS-305

### 电气原理图

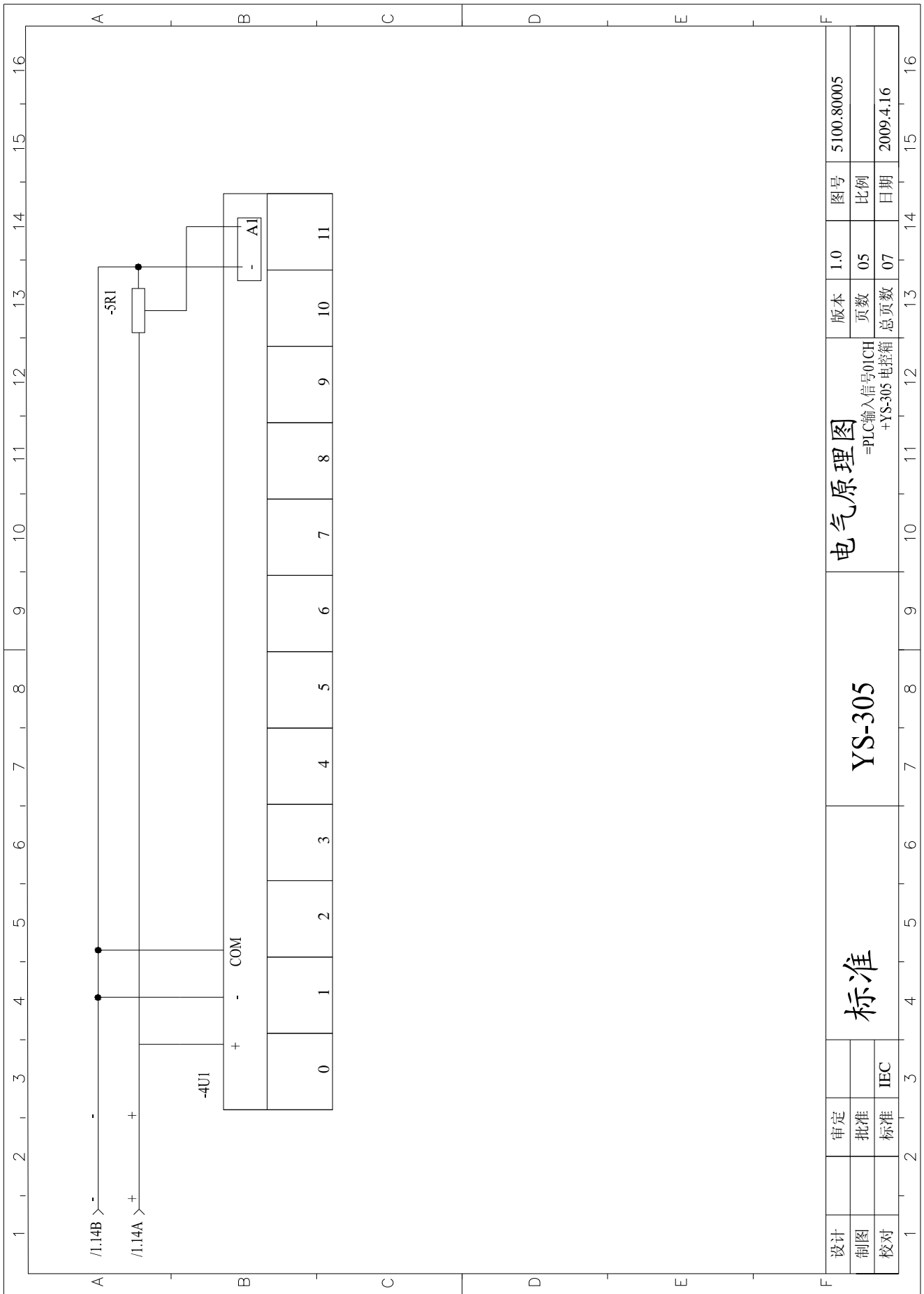
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----



设计	审定	电气原理图		版本	1.0	图号	5100.80003
制图	批准	=控制回路 +YS-305 电控箱		页数	03	比例	
校对	张仁志			总页数	07	日期	2009.4.16
1	2	3	4	5	6	7	8
标准				YS-305			
标准							

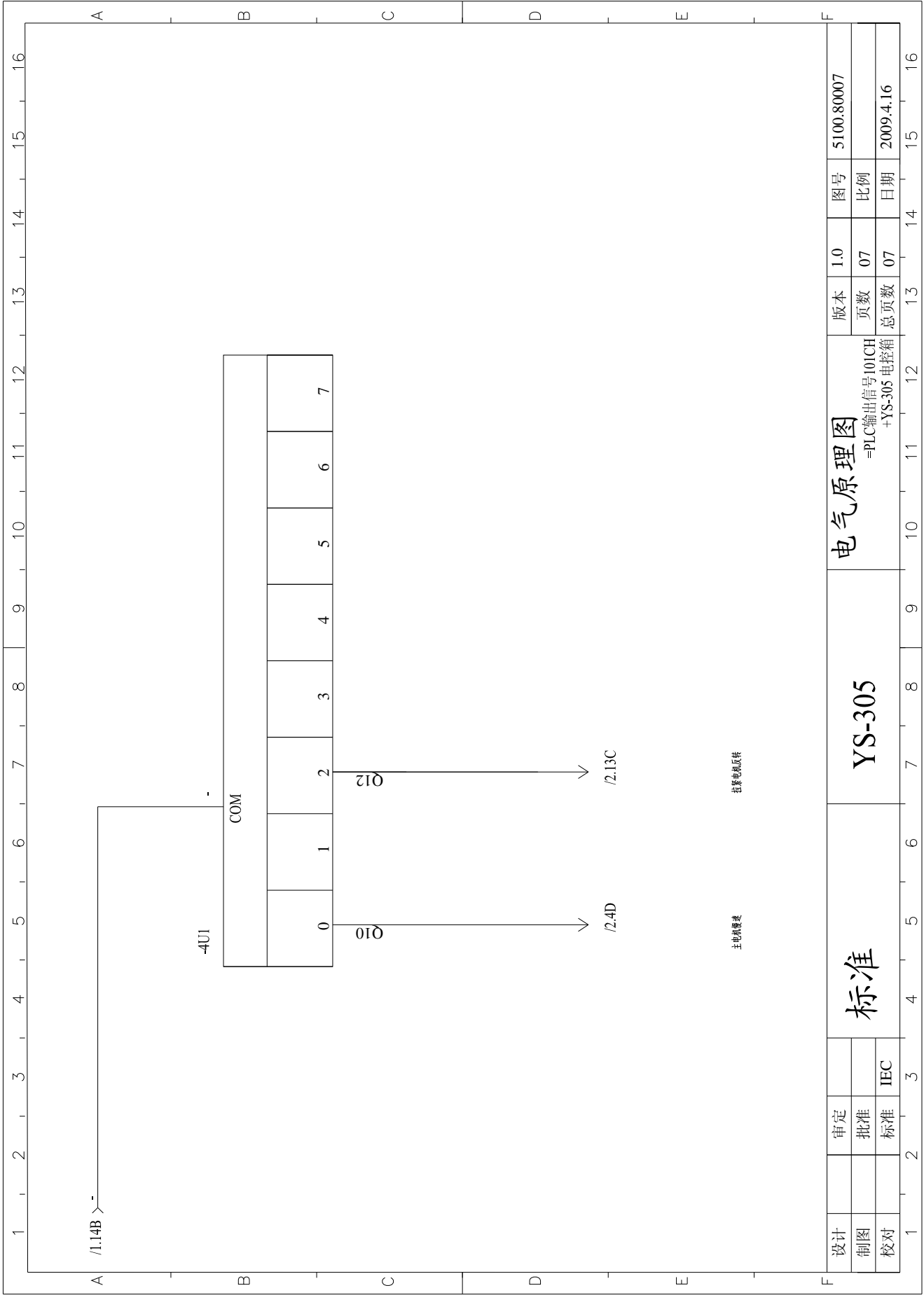


设计	审定	YS-305			电气原理图			版本	1.0	图号	5100.80004				
制图	批准							页数	04	比例					
校对	标准	标准			=PLC输入信号00CH +YS-305 电控箱			总页数	07	日期	2009.4.16				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16



设计	审定	电气原理图			版本	1.0	图号	5100.80005
制图	批准	=PLC输入信号01CH +YS-305 电控箱			页数	05	比例	
校对	标准	标准			总页数	07	日期	2009.4.16
1	2	3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16		





主电路原理图

控制柜原理图

设计		审定		电气原理图		版本	1.0	图号	5100.80007
制图		批准		=PLC输出信号101CH +YS-305 电控箱		页数	07	比例	
校对		标准	IEC	YS-305		总页数	07	日期	2009.4.16
				标准					