



修整套件

带 12.7cm 和 17.8cm 滚刀的 DPA 滚刀组, Reelmaster® 5010-H 系列主机

型号 03628

型号 03629

操作员手册

重要事项： 为确保软管布线适当且软管不扭曲，请首先将马达安装到滚刀组，然后再安装修整套件。

1. 在机架的左前角处（4 号滚刀组位置），拆下将隔板支架固定到机器的额外凸缘头螺母（图1）。
2. 松开修整套件软管接头上的螺母，将软管插入隔板支架上的槽中，并拧紧螺母。

注意： 在拧紧螺母时，使用背钳防止软管扭曲或扭结。

3. 将接头板插到隔板安装螺栓上，接头位置如图1所示。
4. 使用之前拆下的凸缘螺母，将接头板固定到其中一个安装螺栓上。
5. 找到机器上的线束，将电线接头插入修整套件的电线接头。

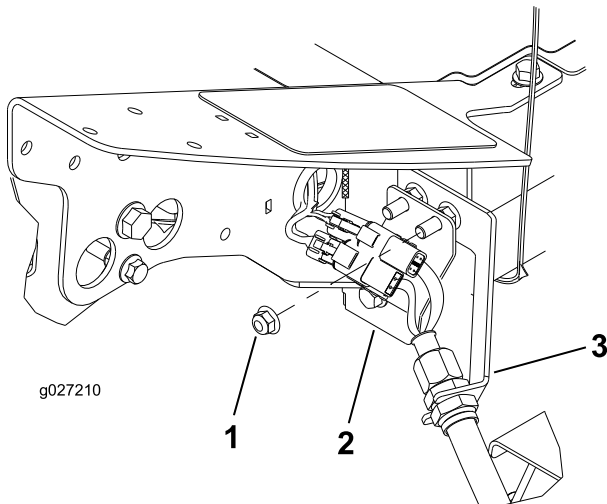


图1

4 号滚刀组位置，左前

- | | |
|------------|---------|
| 1. 额外凸缘头螺母 | 3. 隔板支架 |
| 2. 接头板 | |

6. 对剩余（4 个）隔板位置重复相关步骤，如图2至图5所示。

重要事项： 接头板在剩余隔板上的摆放位置不同，这样可使软管通过隔板支架并连接到滚刀组，而不会扭曲或扭结。

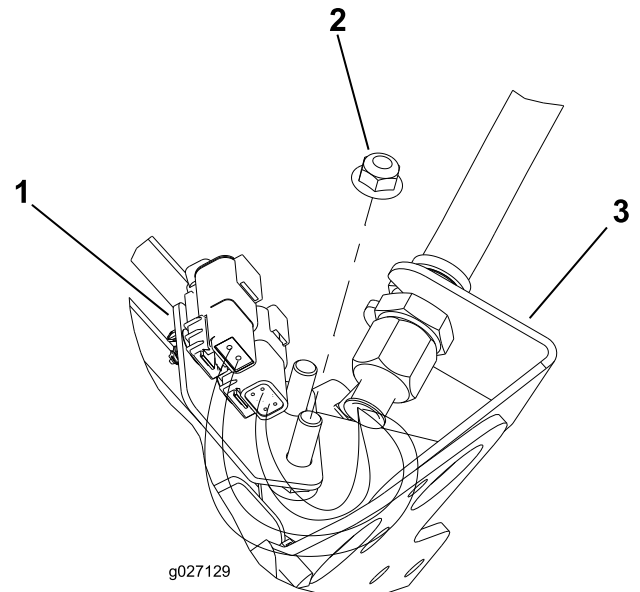


图2

1 号滚刀组位置，中前
(从机器底部观察)

- | | |
|------------|---------|
| 1. 接头板 | 3. 隔板支架 |
| 2. 额外凸缘头螺母 | |

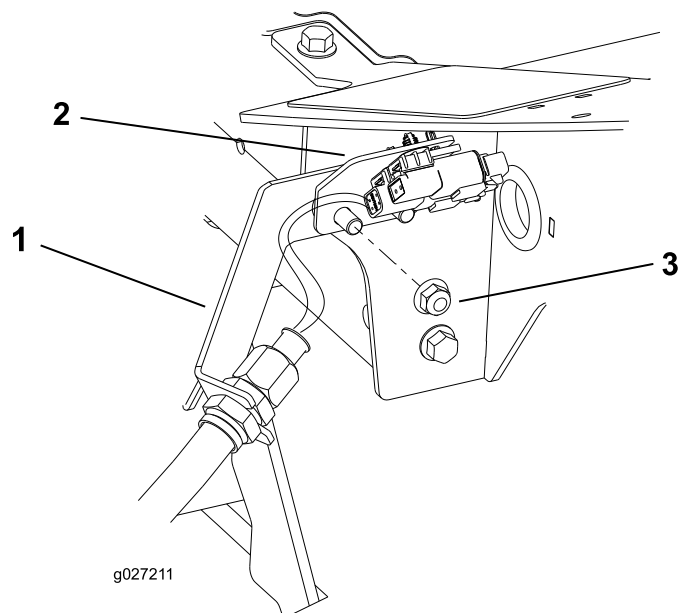


图3

5 号滚刀组位置，右前

- | | |
|---------|------------|
| 1. 隔板支架 | 3. 额外凸缘头螺母 |
| 2. 接头板 | |

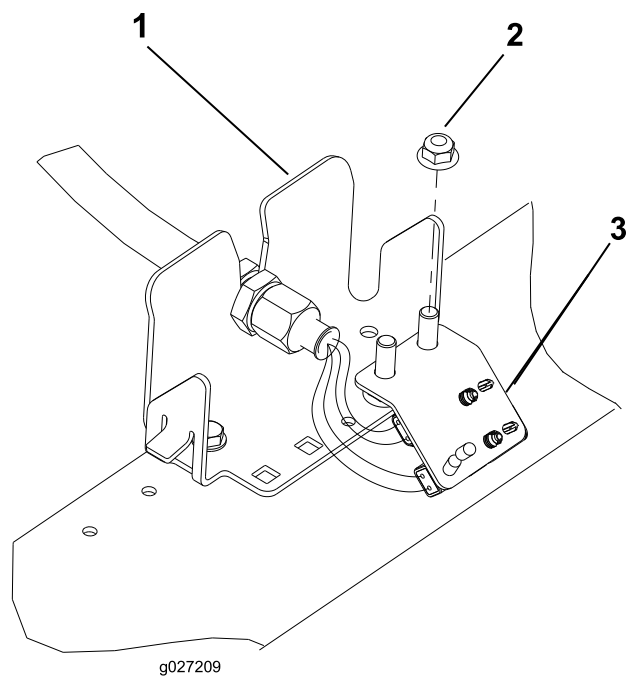


图5

2 号滚刀组位置，左后

- | | |
|------------|--------|
| 1. 隔板支架 | 3. 接头板 |
| 2. 额外凸缘头螺母 | |

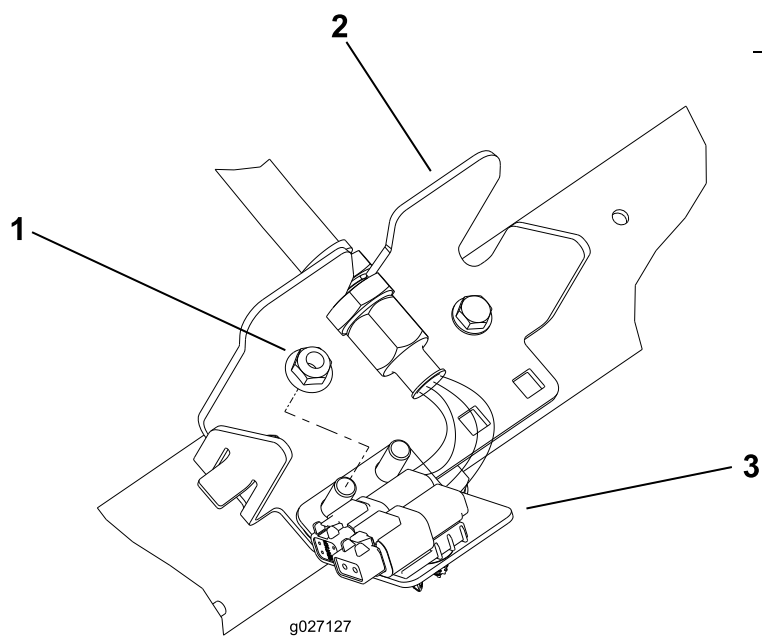


图4

3 号滚刀组位置，右后

- | | |
|------------|--------|
| 1. 额外凸缘头螺母 | 3. 接头板 |
| 2. 隔板支架 | |