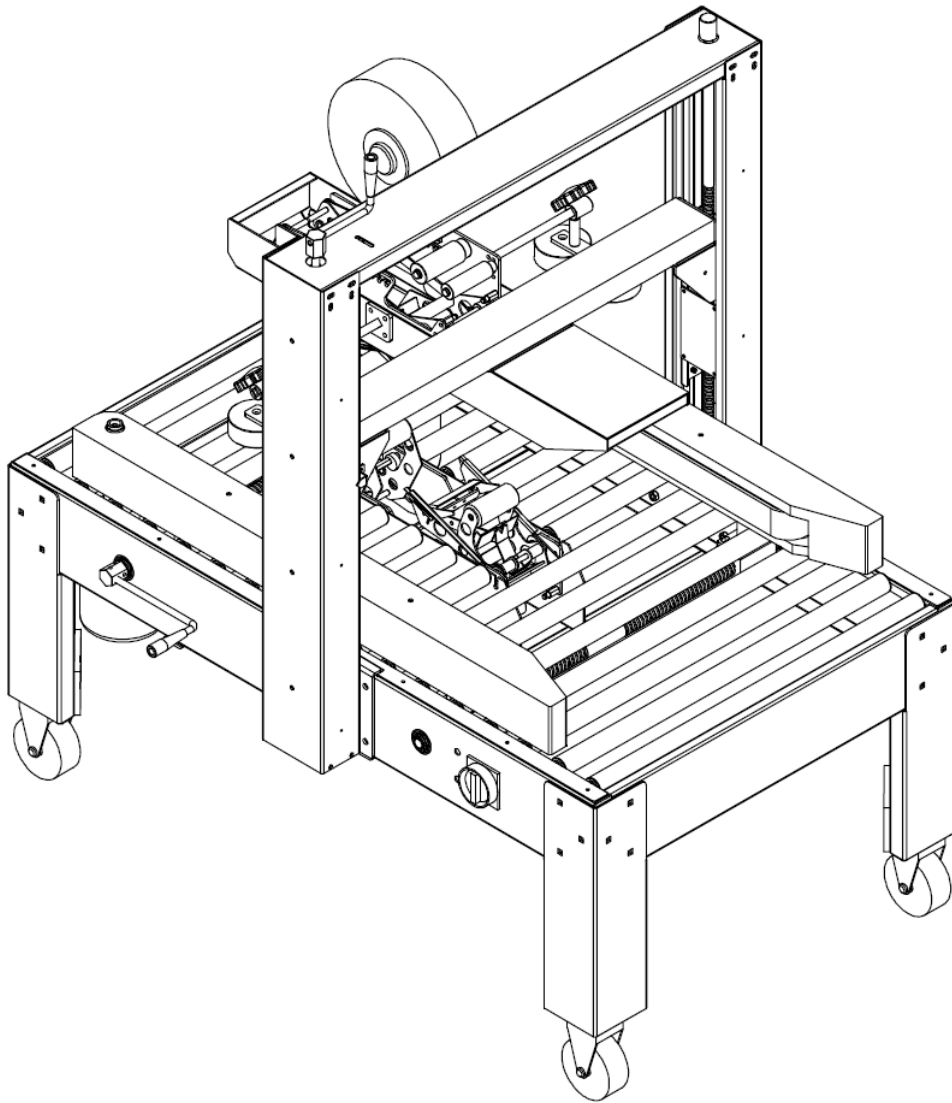


JP-501

CARTON SEALER

Manual



JP-501 CARTON SEALER

Item	Page
I . Mô tả - - - - -	2
II . Thông số kỹ thuật- - - - -	3
III . Minh họa và cài đặt - - - - -	5~7
A) Minh họa máy móc - - - - -	5
B) Minh họa cài đặt- - - - -	6
C) Minh họa cuộn băng dính- - - - -	7
D) Phương pháp cuộn- - - - -	8
IV . Điều chỉnh thùng dán- - - - -	9~10
V . Điều chỉnh - - - - -	11
A) Điều chỉnh phanh ma sát- - - - -	11
B) Điều chỉnh lò xo - - - - -	11
C) Điều chỉnh đai truyền động - - - - -	11
VI . Bảo trì - - - - -	12~13
A) Thay thế tấm- - - - -	12
B) Thay thế đai truyền động - - - - -	12
C) Rửa máy và bôi trơn- - - - -	12
D) Bảo trì- - - - -	13
VII 、 Xử lý lỗi - - - - -	14~15
VIII 、 Các bộ phận tự lắp đặt- - - - -	16
APPENDIX I : Lắp ráp các bộ phận- Cuộn băng dính- - - - -	17
APPENDIX II : Lắp ráp các bộ phận- Máy móc- - - - -	24
APPENDIX III : Sơ đồ mạch- - - - -	33

I . Mô tả

Để ngăn ngừa khỏi nguy hiểm, vui lòng đọc kỹ hướng dẫn trước khi sử dụng.

1. “Electric Warns” Warning Sign Hình 1-1 on Electric Box và Wire Connection Box, ... Đây là 1 cảnh báo.

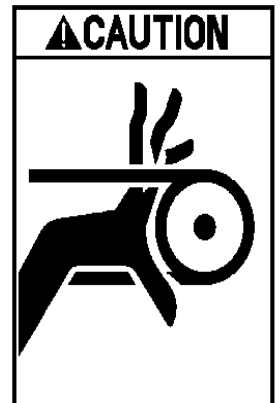
Chỉ những nhà vận hành được ủy quyền và người sửa chữa mới được cho phép mở chúng trong quá trình vận hành.



Hình 1-1

2. “Rotating Belt” Warning sign Hình 1-2 on machine belt.

Đây là 1 dấu hiệu cảnh báo nguy hiểm. Trước khi sửa chữa, hãy chắc chắn máy đã tắt nguồn.



Hình 1-2

3. “Sharp Knife” Warning Sign Hình 1-3 trên knife blade.

Đây là 1 cảnh báo biểu thị rằng dao rất sắc.

Hãy cẩn thận khi bạn cấp băng dính hoặc sửa chữa.

Hãy để tay bạn cẩn thận.

Lorem ipsum



Hình 1-3

II . Thông số

1. Khu vực làm việc

KHÔNG đặt thùng chứa chất lỏng bên cạnh hệ thống điện hoặc sử dụng nước để rửa máy.

2. Nguồn cấp : 1 ϕ , 110V/220V , 60Hz/50Hz

3 ϕ , 220V/380V/415V/440 , 60Hz/50Hz

(Thông số khác theo yêu cầu).

3. Băng dính: Băng dính thông thường

4. Độ dày băng dính: Từ min 36mm (1.5”) đến max. 50mm (2”)

(Vui lòng liên hệ nếu yêu cầu độ dày 2.5” or 3”)

5. Kích thước cuộn băng dính tiêu chuẩn:

Kích thước bên trong : 76 mm (3”)

Kích thước bên ngoài : 280 mm (11”)

Độ dày băng dính: 50 mm (2”)

6. Chiều dài thùng carton :

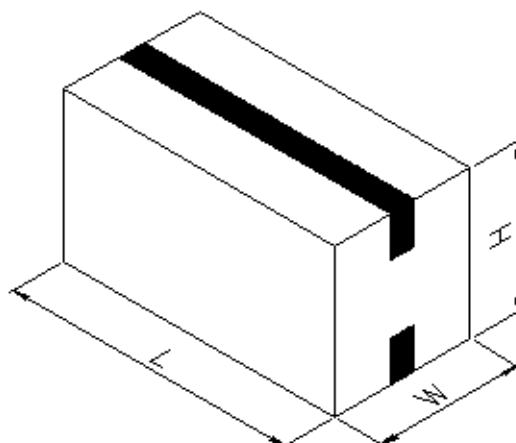
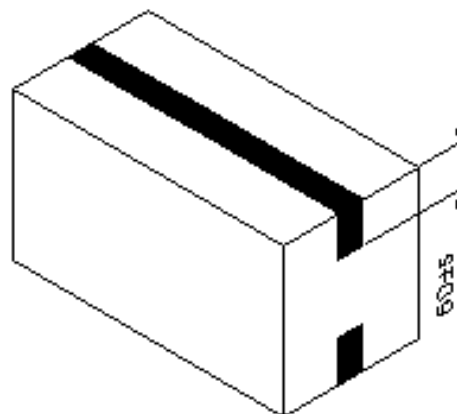
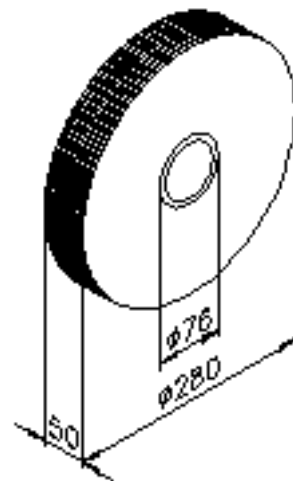
Chiều dài max: 60 mm $\pm$ 5 mm

7. Kích thước thùng carton tiêu chuẩn :

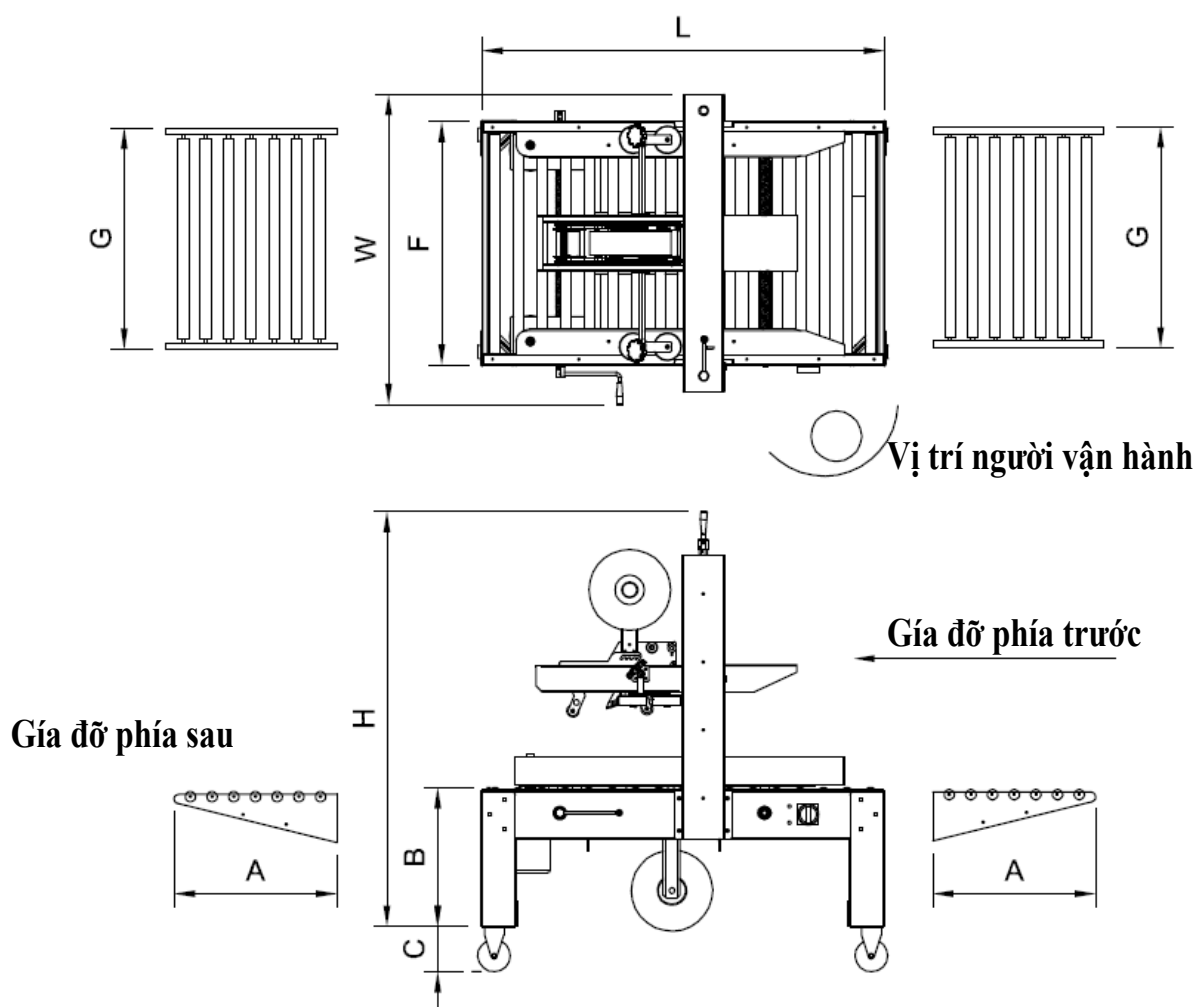
Thùng carton tiêu chuẩn (đơn vị mm):

	<i>L</i>	<i>W</i>	<i>H</i>
<i>Min</i>	<i>150</i>	<i>130</i>	<i>110</i>
<i>Max</i>		<i>500</i>	<i>500</i>

Cân nặng thùng carton: Max. Weight 30 kg



8. Kích thước máy:



	W	L	H	A*	B	C	F	G
MIN (mm)	-	-	1419	-	435	-	-	-
MAX (mm)	960	1250	1560	500	635	135	765	650

*Option: Gía đỡ phía trước và phía sau (dựa theo nhu cầu khách hàng)

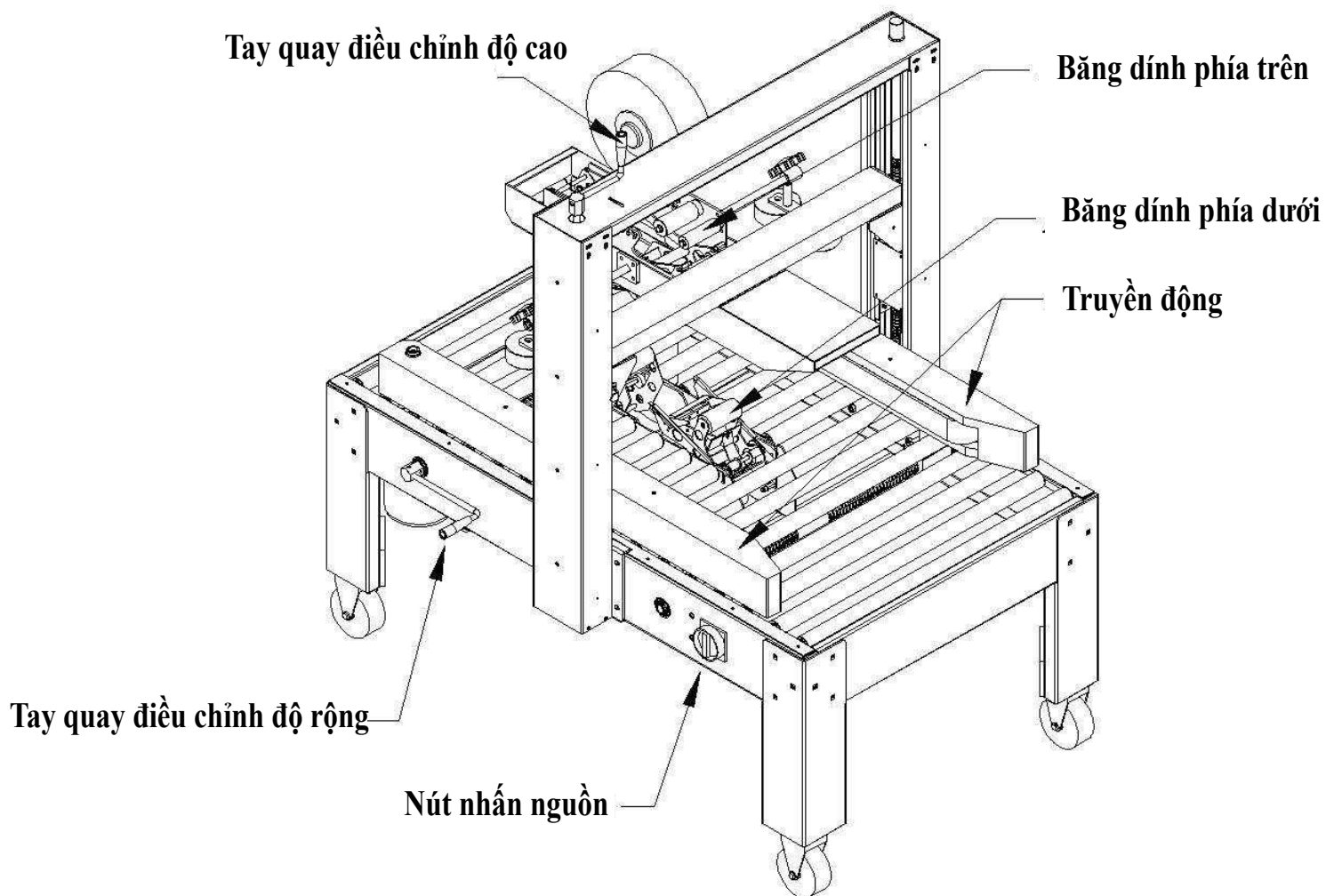
9. Cân nặng máy : N.W. 180kg , G.W. 250 kg.

10. Tốc độ dán : Lên đến 40 Carton / Min.

11. Có 2 kiểu dán băng dính, ở cả phía trên và phía dưới.

III CÀI ĐẶT

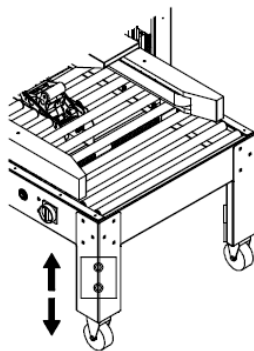
A) Minh họa



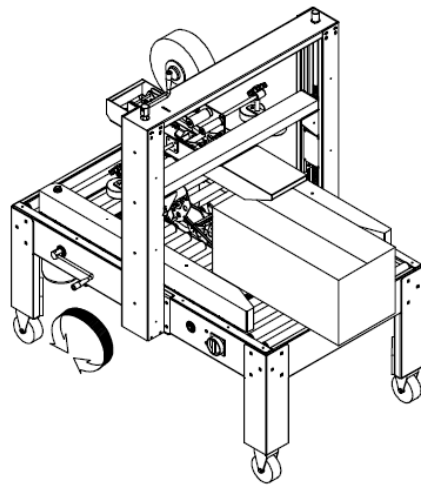
B) Cài đặt bước đầu

Cài đặt máy theo quy trình sau:

1. Điều chỉnh chân: Máy được thiết kế với chân máy điều chỉnh được, chiều cao từ min. 570mm to max. 770m, phù hợp với chiều cao băng chuyền ở ứng dụng của khách hàng. Tham khảo Hình 2-1
2. Đặt thùng carton về phía trung tâm và sát vào đai truyền động.
Tham khảo Hình 2-2
3. Điều chỉnh tay quay phía trên để phù hợp với chiều cao thùng carton.
Tham khảo Hình 2-3
4. Luồn băng dính vào phía trên và phía dưới.
5. Kiểm tra xem nguồn cấp cho máy đã đúng chưa.
6. Máy bắt đầu hoạt động. Xem Hình 2-4

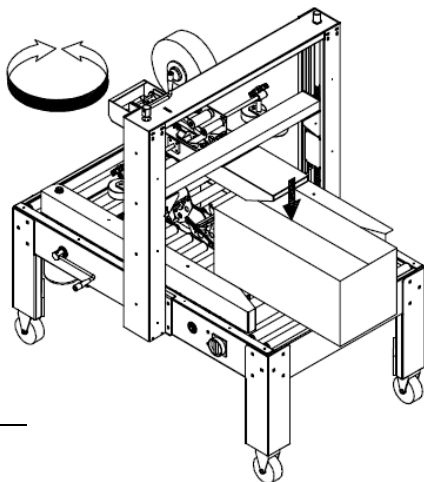


Hình 2-1

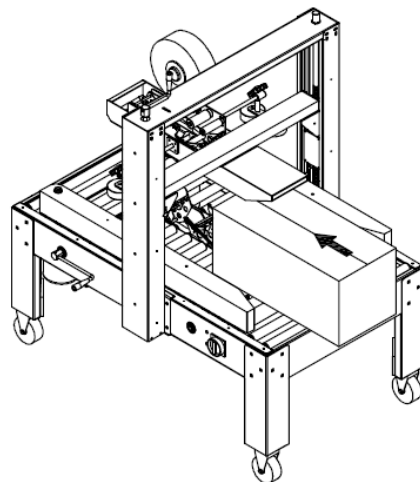


Hình 2-2

Nới lỏng vít giữ chân máy, điều chỉnh độ cao cần thiết



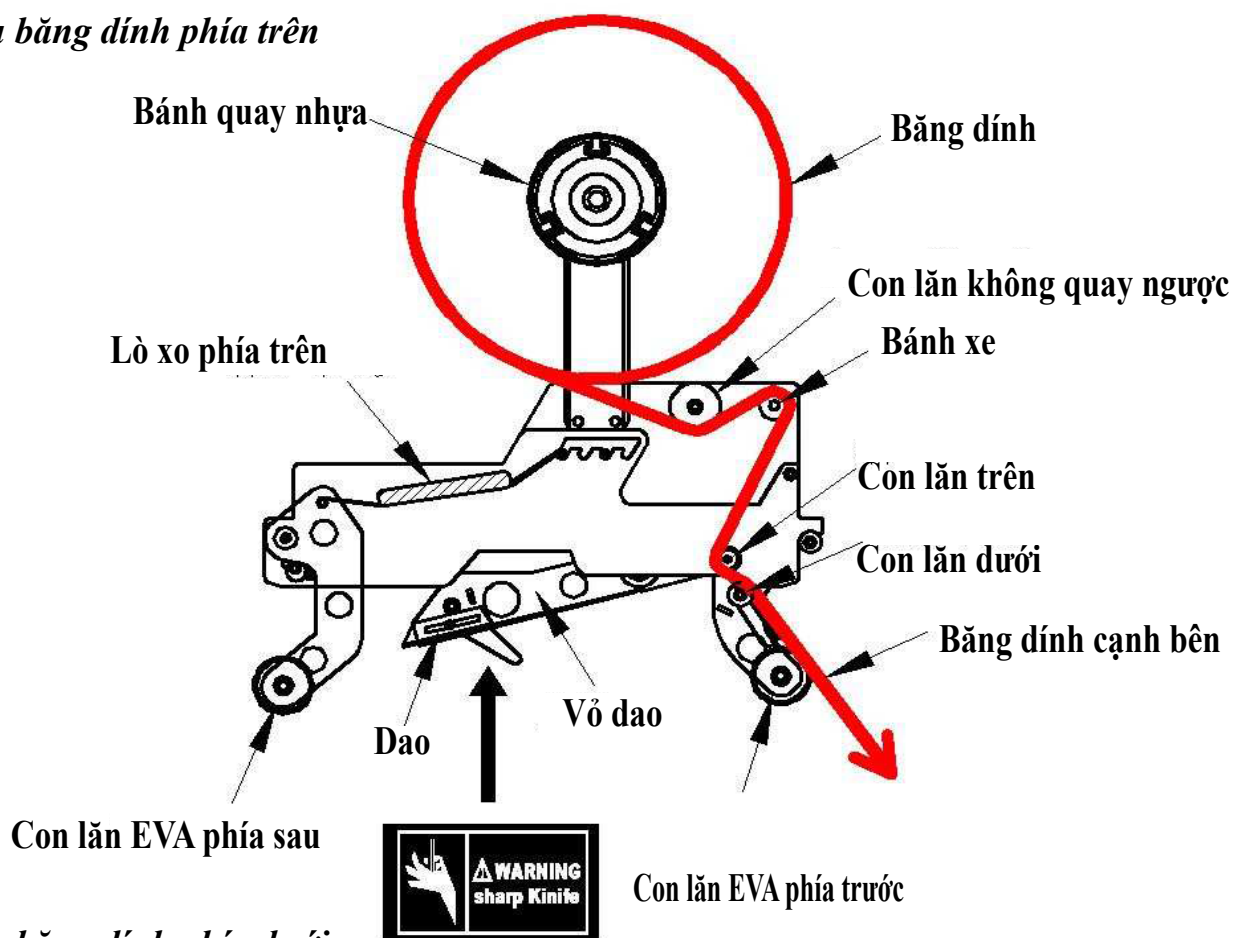
Hình 2-



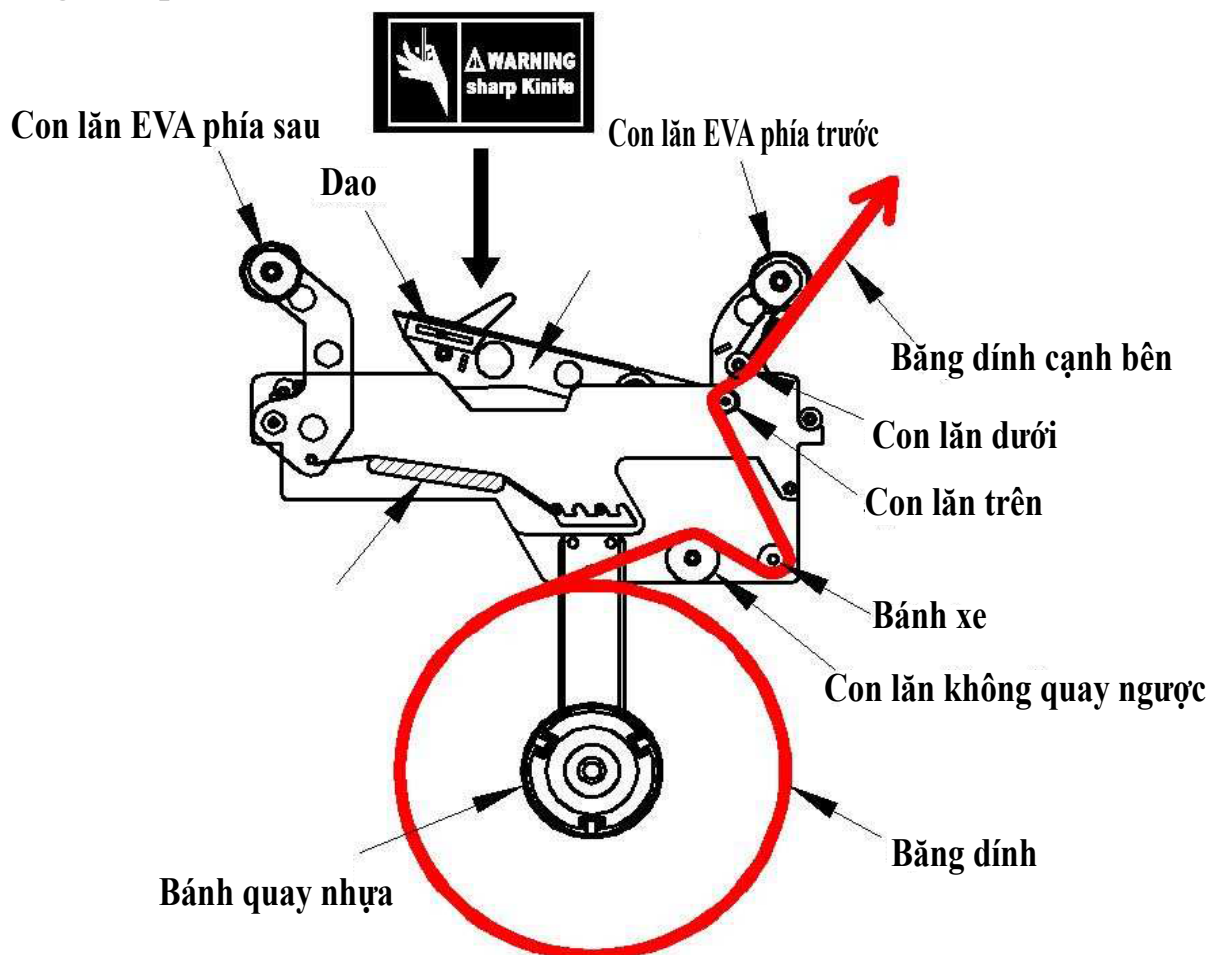
Hình 2-4

C) Băng dính phía trên

1. Đầu băng dính phía trên



2. Đầu băng dính phía dưới



D) Cuộn băng dính

◆ Thiết kế băng dính ở cuộn phía trên, theo các bước sau:

A. Cố định băng dính trên cuộn băng (mặt dán hướng lên trên)

B. Dán phần dẫn hướng vào băng, theo Hình 3-1

C. Cắt băng thừa ở phần giữa bánh xe, theo Hình 3-2

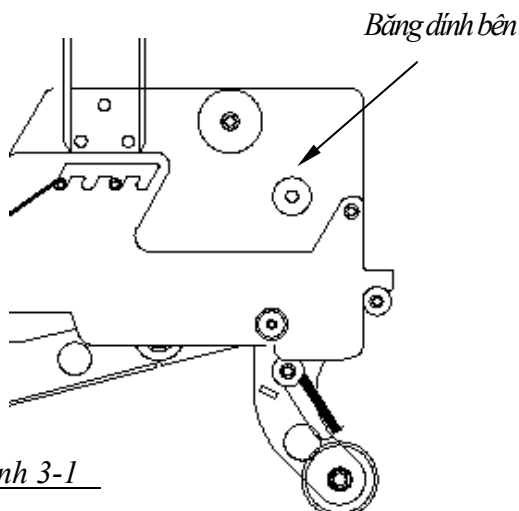
◆ Thiết kế băng dính ở cuộn phía dưới, theo các bước sau:

A. Cố định băng dính trên cuộn băng (mặt dán hướng lên trên)

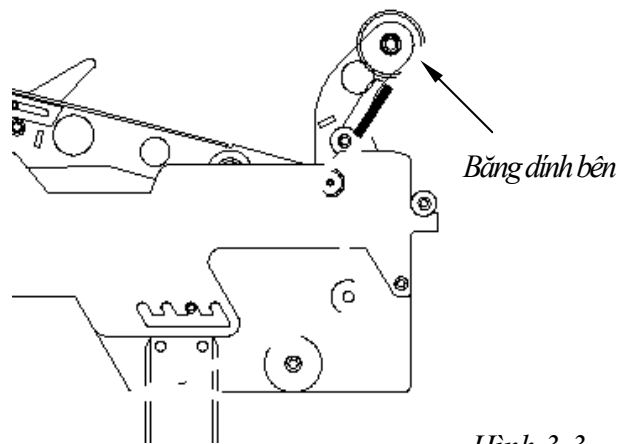
B. Dán phần dẫn hướng vào băng, theo Hình 3-3

C. Cắt băng thừa ở phần giữa bánh xe, theo Hình 3-4

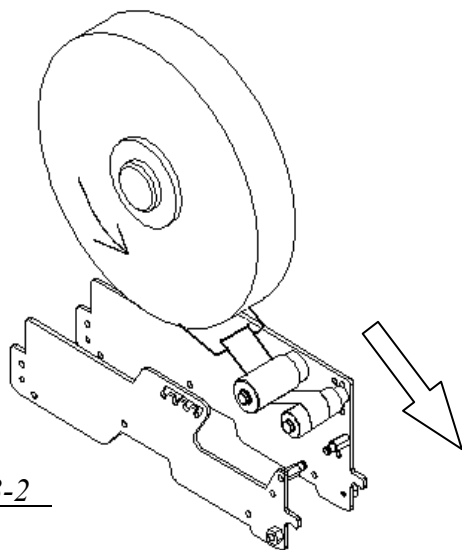
D.



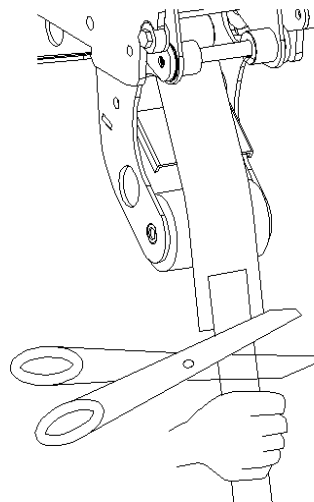
Hình 3-1



Hình 3-3



Hình 3-2



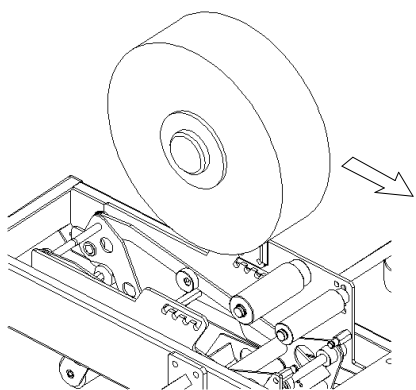
Hình 3-4

IV. Điều chỉnh thùng

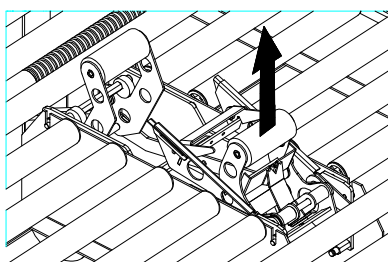
Kích thước thùng chuẩn là 60 ± 5 mm, nó hoàn toàn được điều chỉnh theo yêu cầu khách hàng. Trước khi điều chỉnh, cần chắc chắn nguồn đã cấp chính xác.

Các bước vận hành:

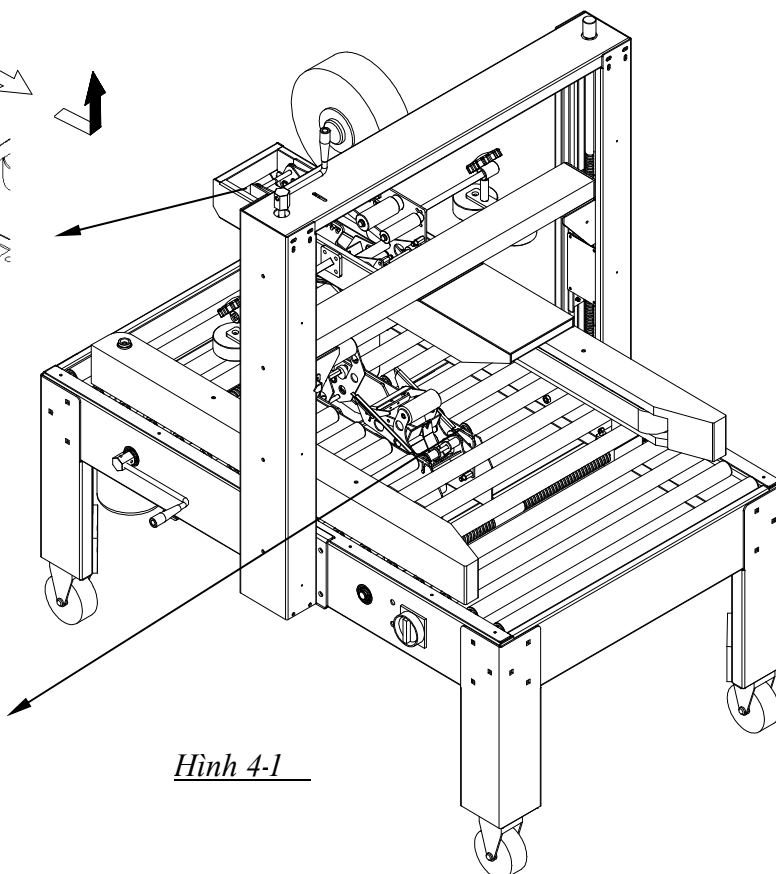
1. Như Hình 4-1-A nới lỏng các vít ở cuộn phía trên, tháo băng dính phía trên
2. Như Hình 4-1-B, tháo băng dính phía dưới
3. Như Hình 4-2, điều chỉnh cam giữa bánh xe và phía dưới của cuộn băng dính, chiều dài băng dính là 60 mm
4. Như Hình 4-2, cuộn lại băng dính.
5. Đặt băng dính vào lại máy.
(Lò xo ở phía băng dính trên được nới lỏng hơn)
6. Bật nguồn



Hình 4-1-A



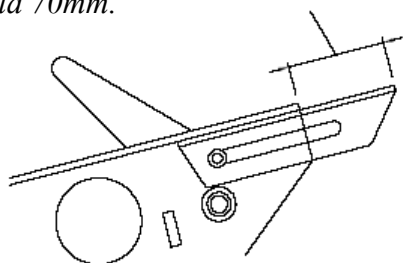
Hình 4-



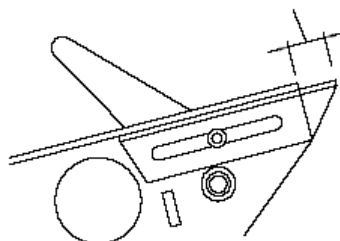
Hình 4-1

Điều chỉnh quá tải phía sau

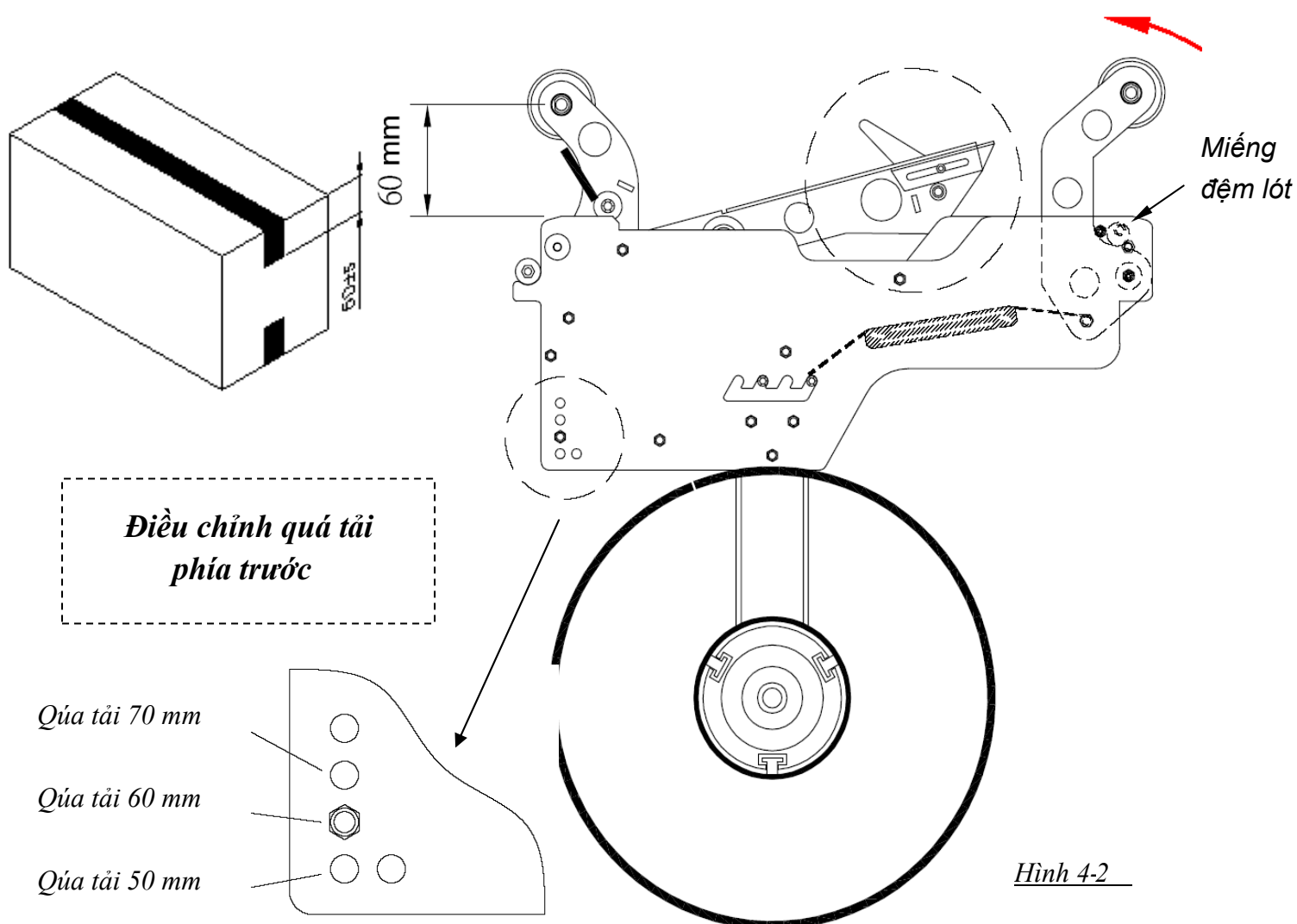
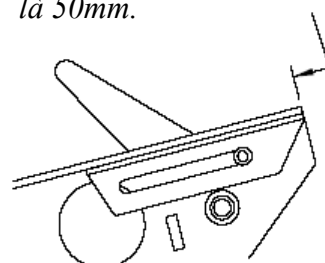
Khi tấm điều chỉnh vượt quá 20mm, chiều dài băng dính là 70mm.



Khi tấm điều chỉnh vượt quá 10mm, chiều dài băng dính là 60mm.



Khi tấm điều chỉnh vượt quá vừa đủ, chiều dài băng dính là 50mm.



Hình 4-2

V. Điều chỉnh

A) Điều chỉnh phanh ma sát

Băng dính sẽ làm cho hộp quá chặt khi ma sát chặt.

Khi ma sát quá căng, băng sẽ làm hộp lỏng lẻo. Xoáy ốc theo chiều kim đồng hồ để tăng lực phanh, và ngược chiều kim đồng hồ để giảm lực phanh. Điều chỉnh đến độ căng tối thiểu, ngăn cuộn băng di chuyển quá mức.

B) Điều chỉnh lò xo

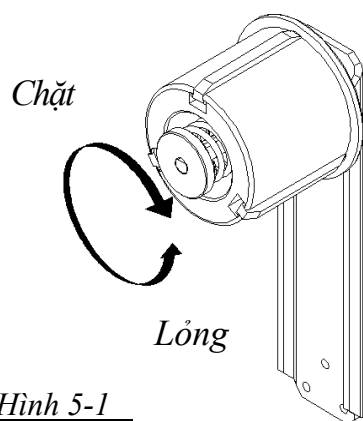
Khi lò xo quá lỏng, băng dính có thể bị cắt quá sớm hoặc không thể dán được đầy đủ cả mặt thùng carton. Và nếu quá chặt, nó cũng có thể phá hủy thùng. Tham khảo

Tham khảo Hình 5-2

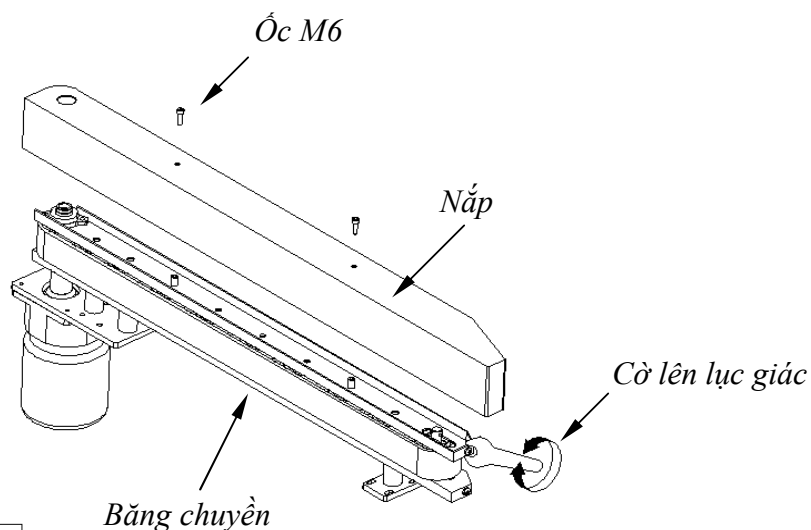
C) Điều chỉnh lực căng đai truyền động

Nếu hộp truyền động đai căng quá chặt thì động cơ sẽ quá tải và khả năng hỏng hóc cao.

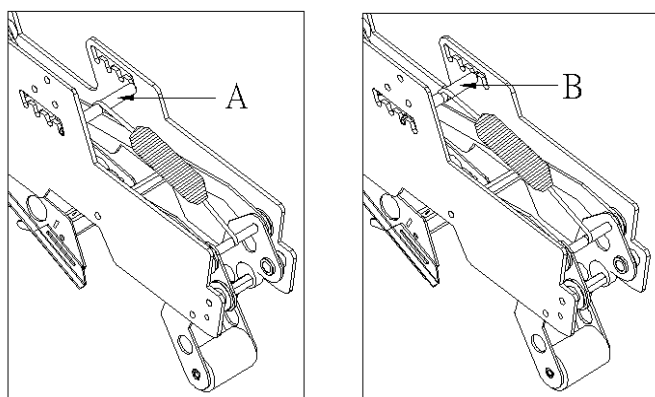
Nếu quá lỏng sẽ bị trượt. Khi điều chỉnh hộp truyền động, người vận hành nên tháo nắp ra xa và tháo ốc vít. Tham khảo Hình 5-3



Hình 5-1



Hình 5-3



Hình 5-2

VI 、 Bảo trì

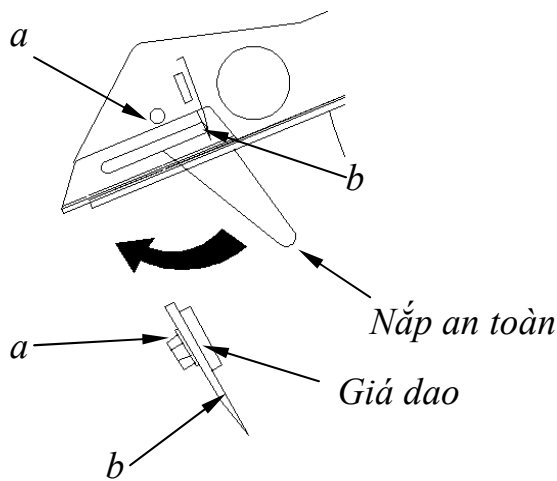
Trước khi bảo trì, người bảo trì nên đọc manual cẩn thận. Để đề phòng nguy hiểm, người bảo trì cần tắt nguồn máy trước khi tiến hành.

A) Thay thế tấm:

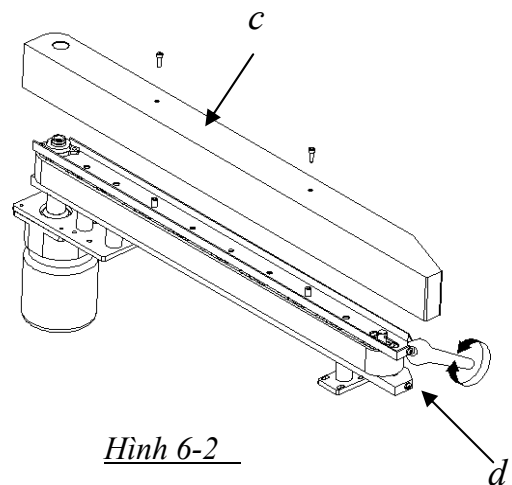
Như Hình 6-1 , nới lỏng ốc (a). Sau đó, thay lưỡi dao mới (b) và cuối cùng là vặn chặt các vít để giữ chặt lưỡi dao.

B) Thay thế đai truyền động:

Tham khảo Hình 6-2, tháo và giữ lại tấm trung tâm cùng 4 ốc. Nới lỏng vít ngược chiều kim đồng hồ (d). Tháo chốt nối ở đai cũ. Đặt dây đai mới lên các ròng rọc có mối nối có dây buộc ở trên cùng. Chèn chốt nối. Ghim không được kéo dài ra ngoài mép của dây đai. Thay nắp bên và tấm trung tâm, cố định bằng các miếng đệm góc.



Hình 6-1

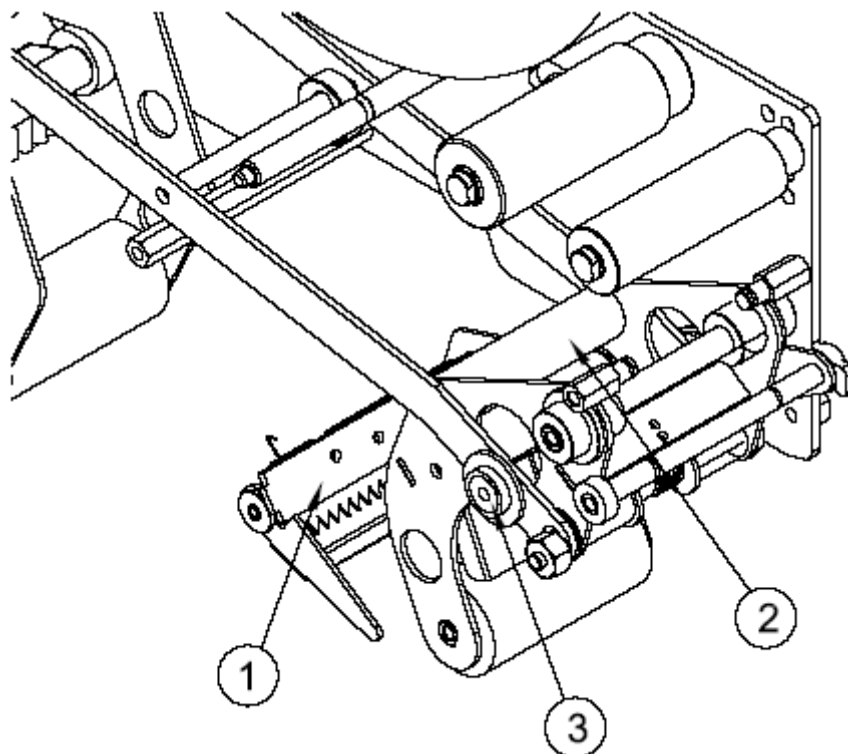


C) Rửa máy và bôi trơn :

Để máy móc vận hành ổn định, tất cả các bộ phận cần được bôi trơn 30# dầu mỗi tuần.

Và lưỡi dao nên được kiểm tra hàng ngày nếu có quá nhiều nhót trên đó.

(D) Bảo dưỡng định kỳ



No.	Vị trí	Maintenance	Maintenance Period cover No.			
			Ngày	Tuần	Tháng	Nửa năm
1	Lưỡi	Làm sạch	◎	×	×	×
2	Dao cắt	30# Conditioner	×	◎	×	×
3	Con lăn	30# Conditioner	×	◎	×	×

VII 、. Xử lý sự cố

Vấn đề	Khả năng lỗi	Giải pháp
Dây đai truyền không chuyển hộp	Hộp quá hẹp, kích cỡ không phù hợp.	Kiểm tra các thông số kỹ thuật. Hộp quá hẹp so với khuyến cáo, sẽ có thể gây trượt và mòn đai.
	Dây đai truyền mòn	Thay thế đai truyền mới
	Băng dính phía trên đề không đủ lực.	Điều chỉnh độ cao của cuộn phía trên
	Lực căng bánh xe phía trên không đủ	Điều chỉnh vị trí của cam
	Lò xo quá căng	Giảm áp lực của lò xo
Băng chuyền không di chuyển	Lực căng dây đai không phù hợp	Điều chỉnh độ căng của dây đai
	Tắt nguồn	Kiểm tra nguồn đã bật chưa
	Động cơ không chạy	Kiểm tra xem động cơ có bị hỏng không. Thay động cơ mới.
Cuộn băng dính phía trên gây trở ngại với cuộn phía dưới	Vị trí của cuộn phía trên quá thấp	Điều chỉnh độ dài dán băng dính trên thùng carton là 60mm
Đai truyền hỏng	Đai truyền mòn	Thay thế băng chuyền
	Đai truyền căng quá mức	Điều chỉnh độ căng của dây đai
Hộp đèn ở phía ra	Vị trí của cuộn băng dính phía trên quá thấp	Điều chỉnh độ cao của cuộn phía trên
Hộp rơi ở phía trên	Vị trí của cuộn băng dính phía trên quá thấp	Điều chỉnh độ cao của cuộn phía trên
Băng dính quay ngược	Con lăn bị mòn	Thay con lăn mới
Lưỡi dao không thể cắt hoặc đầu băng dính lờm chờm	Lưỡi dao cùn hoặc gãy	Thay thế lưỡi mới
	Sức căng của băng không đủ	Vặn các vít ngược chiều kim đồng hồ để nơi lỏng
	Keo dính trên lưỡi	Làm vệ sinh lưỡi
	Lưỡi dao không đúng vị trí	Điều chỉnh lưỡi

	Vít giữ lưỡi dao bị mòn hoặc lỏng lẻo	Thay thế hoặc siết chặt vít
Vấn đề	Khả năng lỗi	Giải pháp
Máy gây tiếng ồn	Vòng bi của giá đỡ ổ trục mòn	Thay ổ trục NO.6202 zz
Chiều dài của băng chông chéo trên thùng carton quá dài	Lỗi cuộn băng dính	Tham khảo cuộn băng
	Độ căng của băng quá thấp	Điều chỉnh độ căng của băng dính
	Băng dính cấp quá thấp	Không cấp quá thấp
Chiều dài của băng chông chéo trên thùng carton quá ngắn	Con lăn không nhả nhui	Loại bỏ bẩn và bôi trơn
	Vị trí tấm ở bên ngoài	Điều chỉnh vị trí của tấm
	Lỗi cuộn băng	Cuốn lại băng
	Áp lực cuộn băng quá mạnh	Nới lỏng đai ốc ngược chiều kim đồng hồ
Băng không dính vào tâm	Thùng carton không hướng vào phía trung tâm	Điều chỉnh vị trí thùng carton
	Căn giữa không chính xác	Căn chỉnh giữa
Băng không bám dính	Con lăn phía trên không nhả nhui	Loại bỏ bẩn và bôi trơn
	Vị trí cuộn băng phía trên quá cao	Điều chỉnh chiều cao của khung máy
Đầu trên của cuộn bên dưới hướng thẳng đứng xuống	Băng dính cấp quá thấp	Không cấp quá thấp

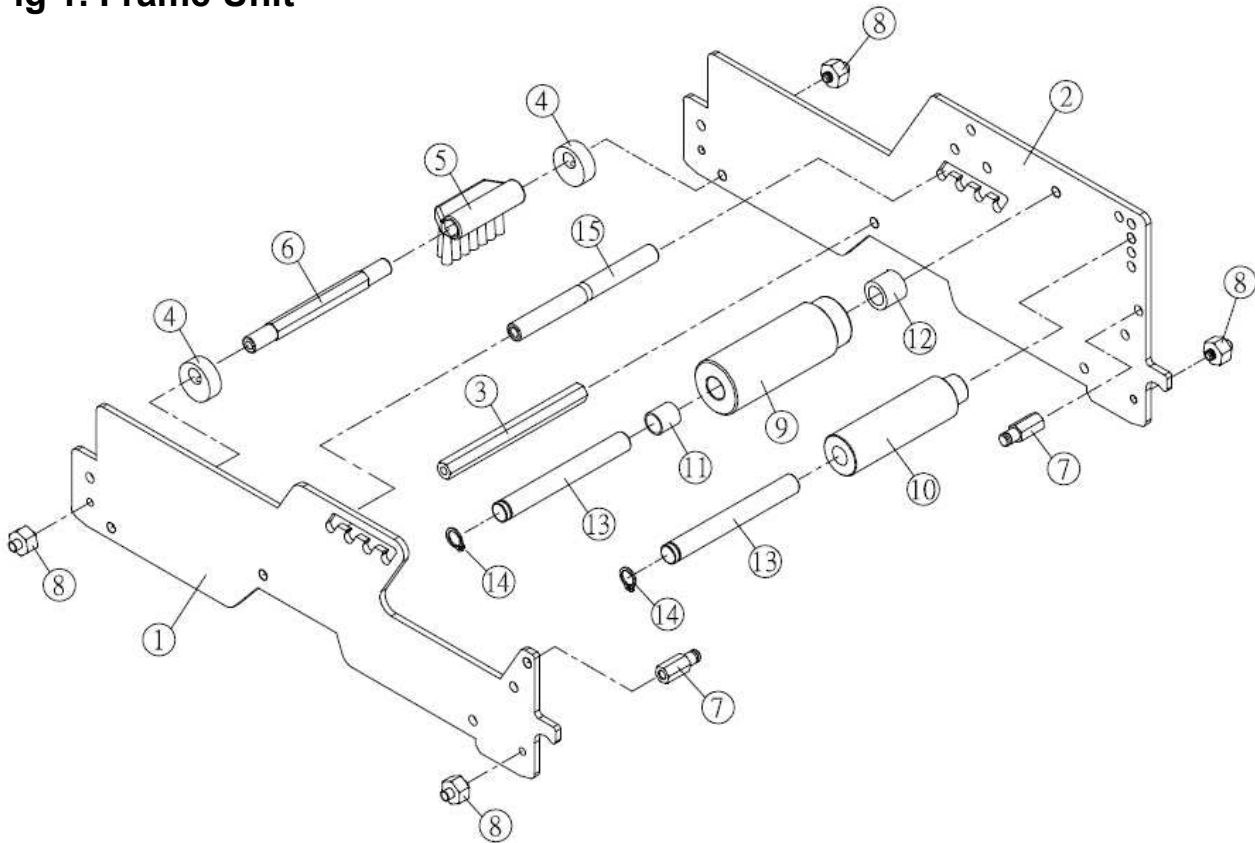
VIII 、 **Gợi ý các bộ phận tự cung cấp**

Số.	Mã.	Mô tả	Số lượng
1	CHS6802-2002	Roller- Buffing	4
2	CHS6802-3005	Lò xo của cuộn băng dính phía trên	1
3	CHS6802-3006	Lò xo của cuộn băng dính phía dưới	1
4	CHS6802-4007	Tấm	2
5	CHS6802-4009	Spring- Cutter	4
6	CHS6603-3016	Đai truyền	2

【 **】**

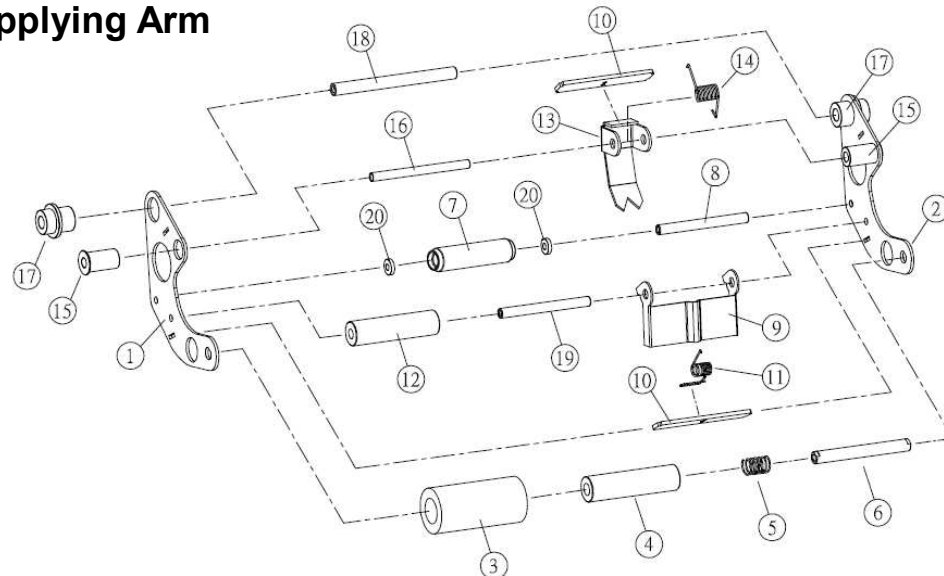
Fig.1 Khung máy và danh sách các bộ phận.....	Page 1
Fig.2 Các bộ phận cánh tay phía trước & danh sách các bộ phận	Page 2
Fig.3 Các bộ phận cánh tay phía trước& danh sách các bộ phận	Page 3
Fig.4 Các bộ phận tấm & danh sách các bộ phận	Page 4
Fig.5 Các bộ phận tấm& danh sách các bộ phận	Page 5
Fig.6 Các bộ phận lắp băng dính & danh sách các bộ phận	Page 6

Fig 1. Frame Unit



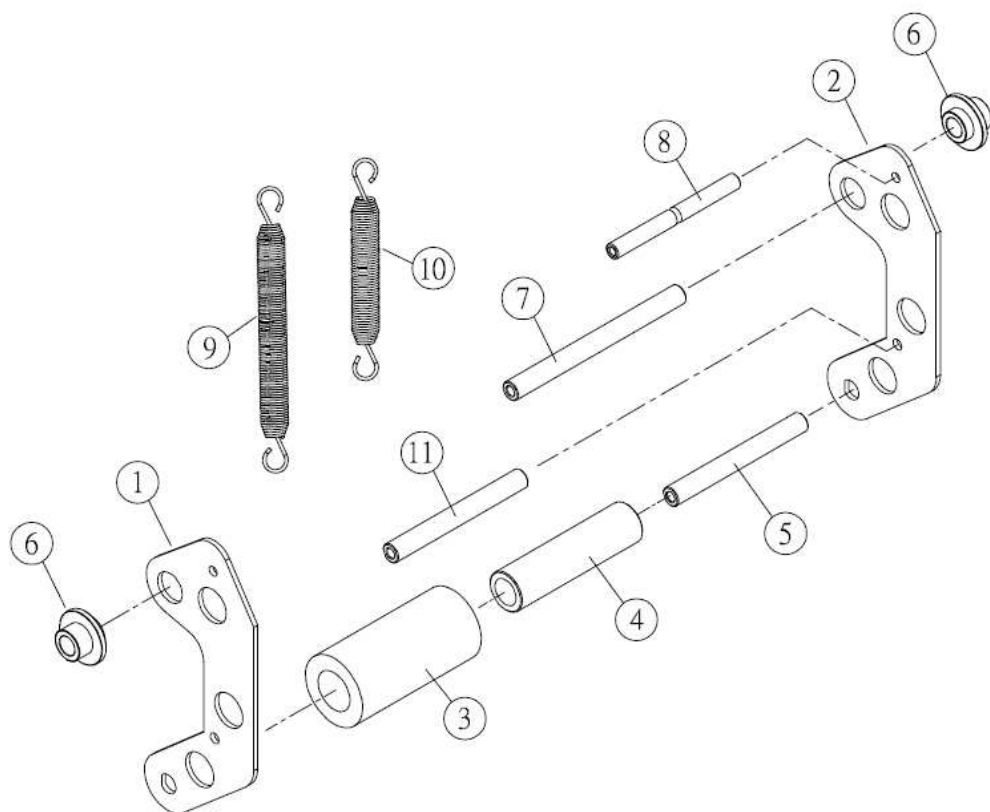
Ref. NO.	Mã	Mô tả	Số lượng
1	CHS-6802-1001	Frame Upper Assembly -Left	1
2	CHS-6802-1002	Frame Upper Assembly -Right	1
3	CHS-68021003	Spacer-Upper	2
4	CHS-6802-1004	Ciller-Adjust Tension	2
5	CHS-6802-1006	Brush	1
6	CHS-6802-1007	Shaft-Spacer	1
7	CHS-6802-1008	Clamp-Spring	2
8	CHS-6802-1009	Screw	4
9	CHS-6802-1010	Pattern Roll	1
10	CHS-6802-1011	Roller	1
11	1215	Bearing	1
12	NSK TROO FC12 LOCK	Bearing	1
13	CHS-6802-1012	Shaft	2
14	087	C Type Check Ring	4
15	CHS-6802-3004	Ring Shaft	1

Fig 2. Front Applying Arm



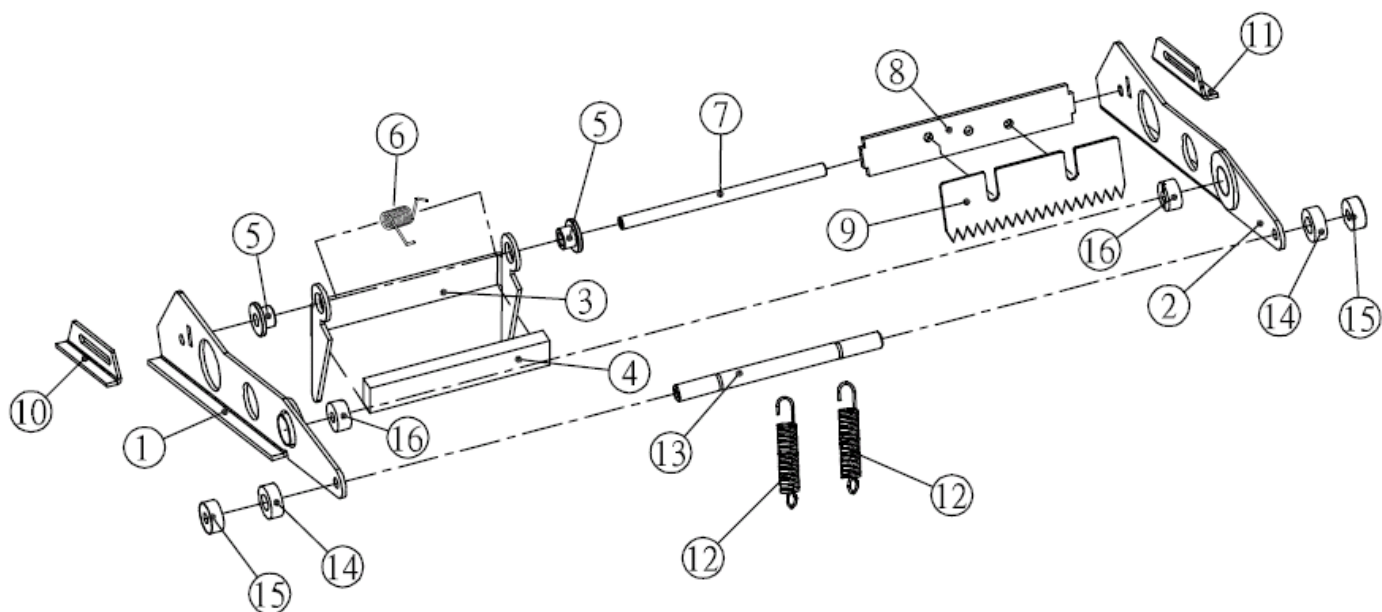
Ref. NO.	Mã	Mô tả	Số lượng
1	CHS-6802-2001	Applying Arm -Left	1
2	CHS-6802-2001	Applying Arm -Right	1
3	CHS-6802-2002	Roller-Applying NM	1
4	CHS-6802-2003	Bushing-Applying Roller	1
5	CHS-6802-2004	Spring-compression	1
6	CHS-6802-2005	Shaft	1
7	CHS-6802-2006	Roller-Knurled Assembly	1
8	CHS-6802-2007	Shaft	1
9	CHS-6802-2008	Plate-Tape	1
10	CHS-6802-2009	Plate-Tape	2
11	CHS-6802-2010	Spring	1
12	CHS-6802-2011	Roller-Wrap	1
13	CHS-6802-2012	Plate-Tape	1
14	CHS-6802-2013	Spring	1
15	CHS-6802-2014	Spacer-Applying Arm	2
16	CHS-6802-2015	Shaft	1
17	CHS-6802-2016	Spacer-Applying Arm	2
18	CHS-6802-2017	Shaft	1
19	CHS-6802-2007	Shaft	1
20	1480	Bearing	2

Fig 3. Rear Applying Arm



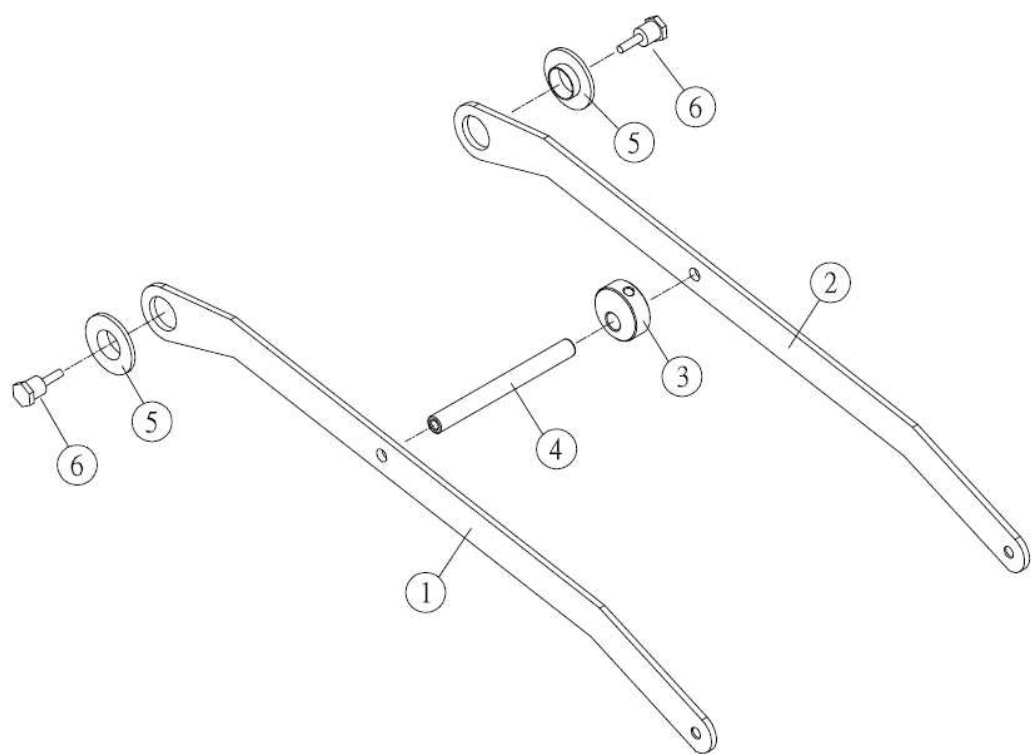
Ref. NO.	Mã	Mô tả	Số lượng
1	CHS-6802-3001	Bushing Arm-Sub Assembly -Left	1
2	CHS-6802-3001	Bushing Arm-Sub Assembly -Right	1
3	CHS-6802-2002	Roller-Buffing MM	1
4	CHS-6802-3002	Bushing-Buffing Roller	1
5	CHS-6802-2005	Shaft-Buffing Roller	1
6	CHS-6802-3003	Shaft Bushing	2
7	CHS-6802-2017	Shaft	1
8	CHS-6802-5004	Shaft Pivot	1
9	CHS-6802-3005	Tight Spring -Upper	1
10	CHS-6802-3006	Tight Spring -Lower	1
11	CHS-6802-2007	Shaft	1

Fig 4. Blade Unit



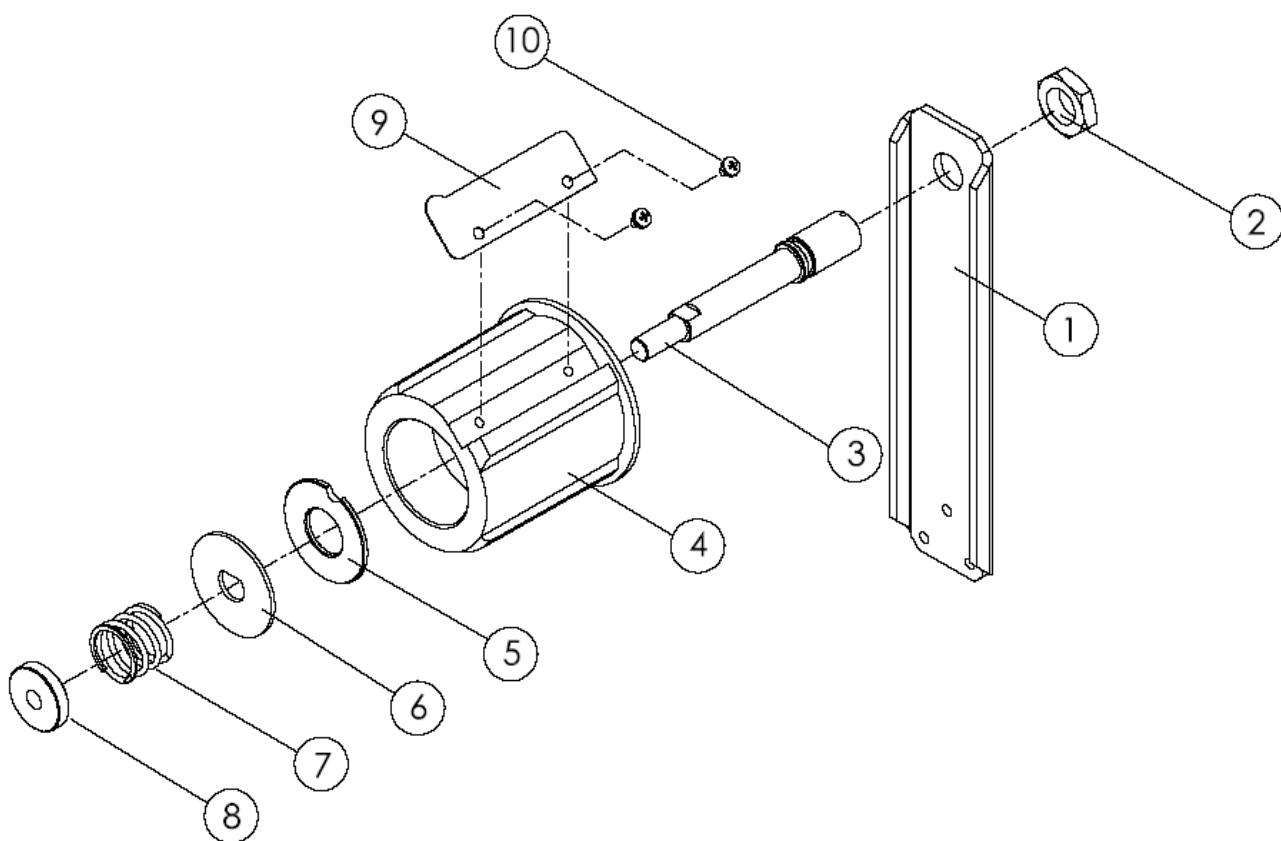
Ref. NO.	Mã	Mô tả	Số lượng
1	CHS-6802-4001	Frame-Rear Cut-Off Weldment -Left	1
2	CHS-6802-4001	Frame-Rear Cut-Off Weldment -Right	1
3	CHS-6802-4002	Blade Guard	1
4	CHS-6802-4002	Cushioning Plate	1
5	CHS-6802-4003	Stop-Blade Assembly	2
6	CHS-6802-4004	Spring-Blade Guard	1
7	CHS-6802-4005	Shaft-Blade Guard	1
8	CHS-6802-4006	Plate-Blade	1
9	CHS-6802-4007	Blade	1
10	CHS-6802-4008	Adjustable Plate -Left	1
11	CHS-6802-4008	Adjustable Plate -Right	1
12	CHS-6802-4009	Spring Cutter	2
13	CHS-6802-4010	Shaft Spacer	1
14	CHS-6802-4011	Spacer	2
15	CHS-6802-4012	Spacer	2
16	CHS-6802-4013	Pivot-Cutter Lever	2

Fig 5. Link Unit



Ref. NO.	Mã	Mô tả	Số lượng
1	CHS-6802-5001	Left Link-Arm Bushing Assembly	1
2	CHS-6802-5001	Right Link-Arm Bushing Assembly	1
3	CHS-6802-5002	Cam- Tension	1
4	CHS-6802-2015	Shaft	1
5	CHS-6802-5003	Axle Bushing Bearing Shoulder	2
6	CHS-6802-5005	Screw-Bearing Shoulder	2

Fig 6. Tape Assembly



Ref. NO.	Mã	Description	Số lượng
1	CHS-6802-6001	Bracker Tape Drum	1
2	CHS-6802-6011	Nut	1
3	CHS-6802-6004	Shaft -Tape Drum	1
4	CHS-6802-6005	Tape Drum Assembly	1
5	CHS-6802-008	Washer -Friction	1
6	CHS-6802-6007	Washer -Friction	1
7	CHS-6802-6010	Tension Spring	1
8	CHS-6802-6009	Ring Nut -Adjustment	1
9	CHS-6802-6006	Taping Fixed Plat	1
10	FSTS 5/32" X 5/8"	Screw	2

MÁY DÁN THÙNG CARTON

LẮP RÁP KHUNG VÀ CÁC BỘ PHẬN

Fig.1	Hình lắp ráp thiết bị thân máy	1
	Danh sách các bộ phận lắp ráp thân máy.....	2
Fig.2	Hình lắp ráp thiết bị nâng.....	3
	Danh sách các bộ phận lắp ráp thiết bị nâng.....	4
Fig.3	Hình lắp ráp thiết bị truyền động.....	5
	Danh sách các bộ phận lắp ráp thiết bị truyền động.....	6
Fig.4	Hình lắp ráp thiết bị base.....	7
	Danh sách các bộ phận lắp ráp thiết bị base.....	8

Fig 1. Machine Body Device Assembly Figure

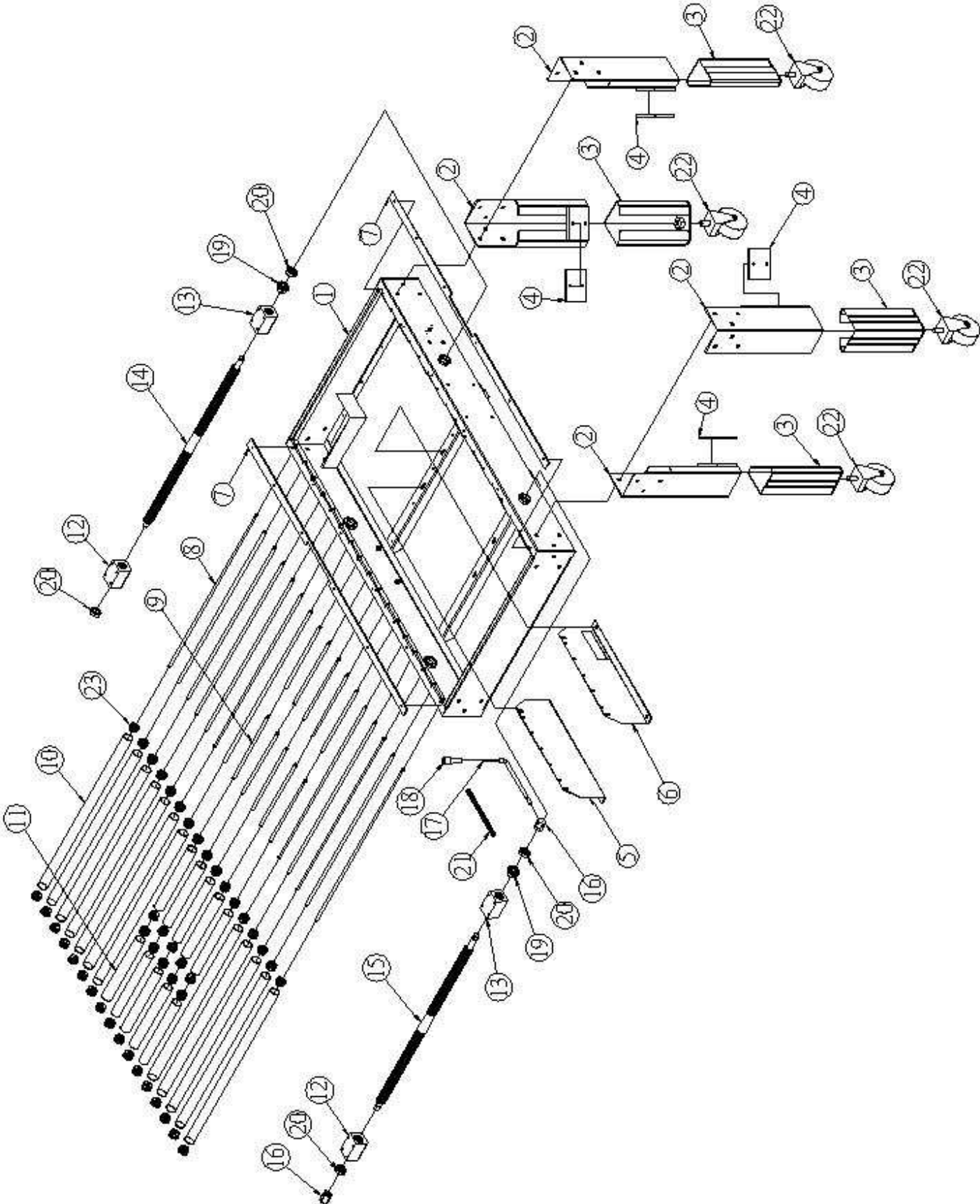


Table 1. Machine Body Device Assembly Parts List

Ref. No.	Part No.	Description	Q'ty
1	CHS6603-1001	Machine Frame	1
2	CHS6603-1003	Outside Support Leg	4
3	CHS6603-1004	Inside Support Leg	4
4	CHS6603-1005	Clamp-Legs	4
5	CHS6603-1006	Lower Taping Head Applying Arm-Right	1
6	CHS6603-1006	Lower Taping Head Applying Arm-Left	1
7	CHS6603-1007	Press Plate- Roller Shaft	2
8	CHS6603-1008	Long Roller Shaft	12
9	CHS6603-1009	Short Roller Shaft	10
10	CHS6603-1010	Long Roller	12
11	CHS6603-1011	Short Roller	10
12	CHS6603-1012	Left Side Nut	2
13	CHS6603-1012	Right Side Nut	2
14	CHS6603-1013	Front Screw	1
15	CHS6603-1014	Rear Screw	1
16	CHS6603-1015	Handle Bar Connection	2
17	CHS6603-1017	Handle Bar Lever	1
18	CHS6603-1019	Handle	1
19	CHS6603-4014	Lifter Chain Wheel	2
20	6003	Bearing	4
21	RS35#	Chain	1
22	5/8"	Wheel	4
23	CHS6603-1020	Plastic Cap Roller	44

Fig 2. Lifting Device Assembly Figure

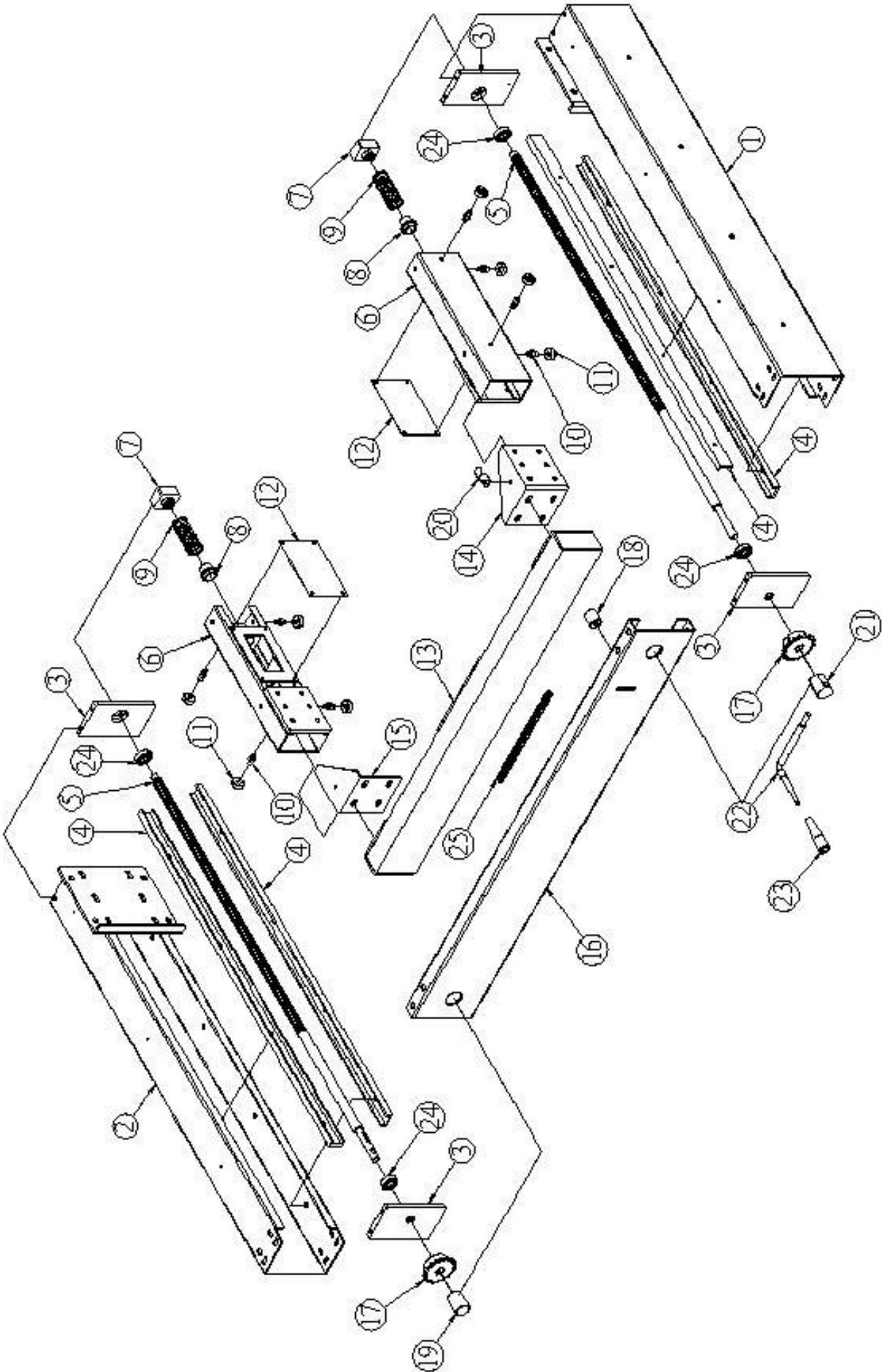


Table 2. Lifting Device Assembly Parts List

Ref. No.	Part No.	Description	Q'ty
1	CHS6603-2001	LH Column	1
2	CHS6603-2001	RH Column	1
3	CHS6603-2002-1	Piece	4
4	CHS6603-2003	Slide Way	4
5	CHS6603-2004	Lifter Screw	2
6	CHS6603-2005	Lifter Base	2
7	CHS6603-2006	Lifter Nut	2
8	CHS6603-2007	Spring Base	2
9	JP-501-2008	Spring	2
10	CHS6603-2009	Guide Pulley Fixed Axle	8
11	CHS6603-2010	Guide Pulley	8
12	CHS6603-2011	Lifter Cover Plank	2
13	CHS6603-2012	Upper Holder	1
14	CHS6603-2013	LH Holder	1
15	CHS6603-2013	RH Holder	1
16	CHS6603-2014	Upper Column	1
17	CHS6603-2015	Lifter Chain Wheel	2
18	CHS6603-2016	Chain Regulating Lever	1
19	CHS6603-2017	Screw Cover	1
20	CHS6603-2018	Height Indicating	1
21	CHS6603-1016	Lifting Handle Bar Connection	1
22	CHS6603-1018	Lifting Handle Bar Lever	1
23	CHS6603-1019	Handle Bar	1
24	6001	Bearing	4
25	RS35#	Chain	1

Fig.3 Drive Device Assembly Figure

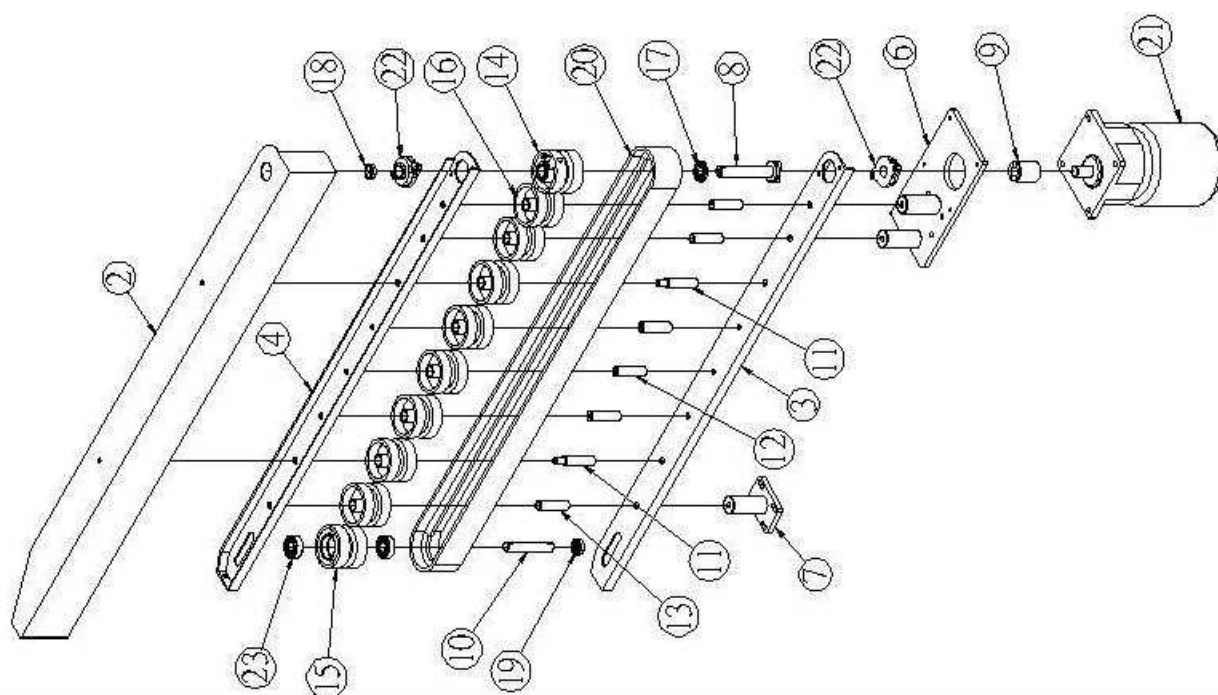
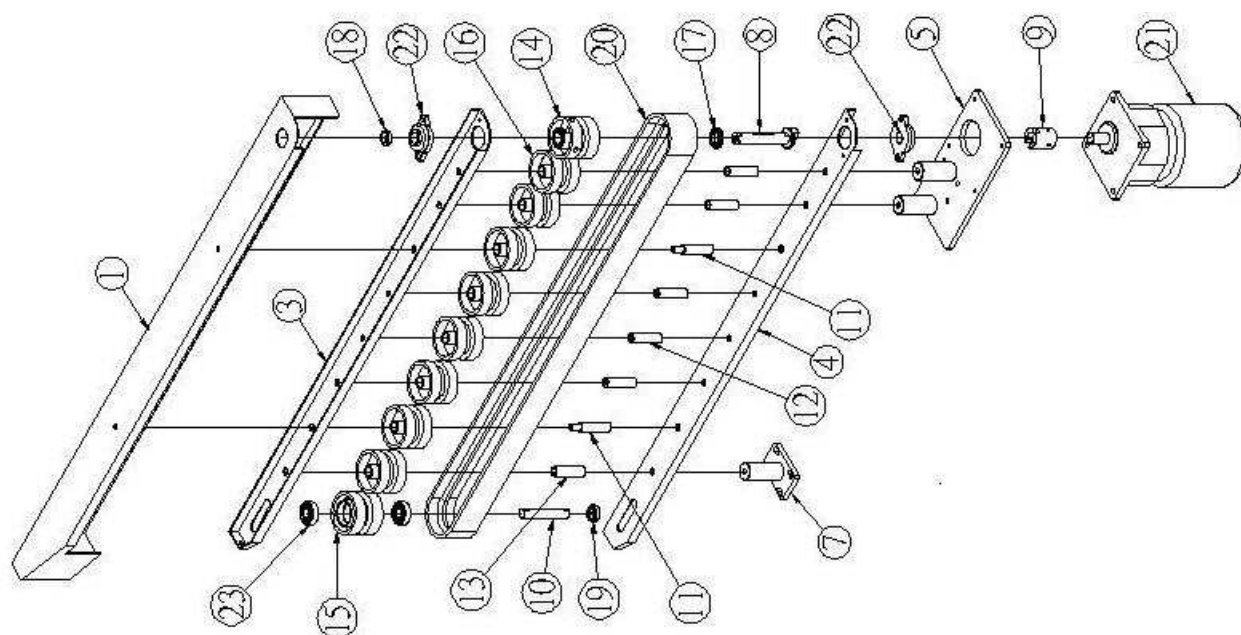


Fig.3 Drive Device Assembly Parts List

Ref. No.	Part No.	Description	Q'ty
1	CHS6603-3001	Driven Belt Cover-Left	1
2	CHS6603-3001	Driven Belt Cover-Right	1
3	CHS6603-3002	Belt Bracket-Left	2
4	CHS6603-3002	Belt Bracket-Right	2
5	CHS6603-3003	Left Driven Holder	1
6	CHS6603-3003	Right Driven Holder	1
7	CHS6603-3004	Driven Bracket	2
8	CHS6603-3005	Main Driven Bracket	2
9	CHS6603-3006	Low Driven Shaft	2
10	CHS6603-3007	Secondary Driven Bracket	2
11	CHS6603-3008	Belt Cover Shaft	4
12	CHS6603-3009	Long Idle Wheel Shaft	6
13	CHS6603-3010	Inner Bushing- Belt Wheel	6
14	CHS6603-3013	Main Belt Wheel	2
15	CHS6603-3014	Second Belt Wheel	2
16	CHS6603-3015	Idle Wheel	16
17	CHS6603-3011	Main Washer	2
18	CHS6603-3012	Main Driven Shaft Washer	2
19	CHS6603-3017	Second Washer	2
20	CHS6603-3016	Driven Belt	2
21	1/5HP	Gear Motor	2
22	UFL003	Bearing	4
23	6202	Bearing	4

Fig.4 Upper Base Device Assembly Figure

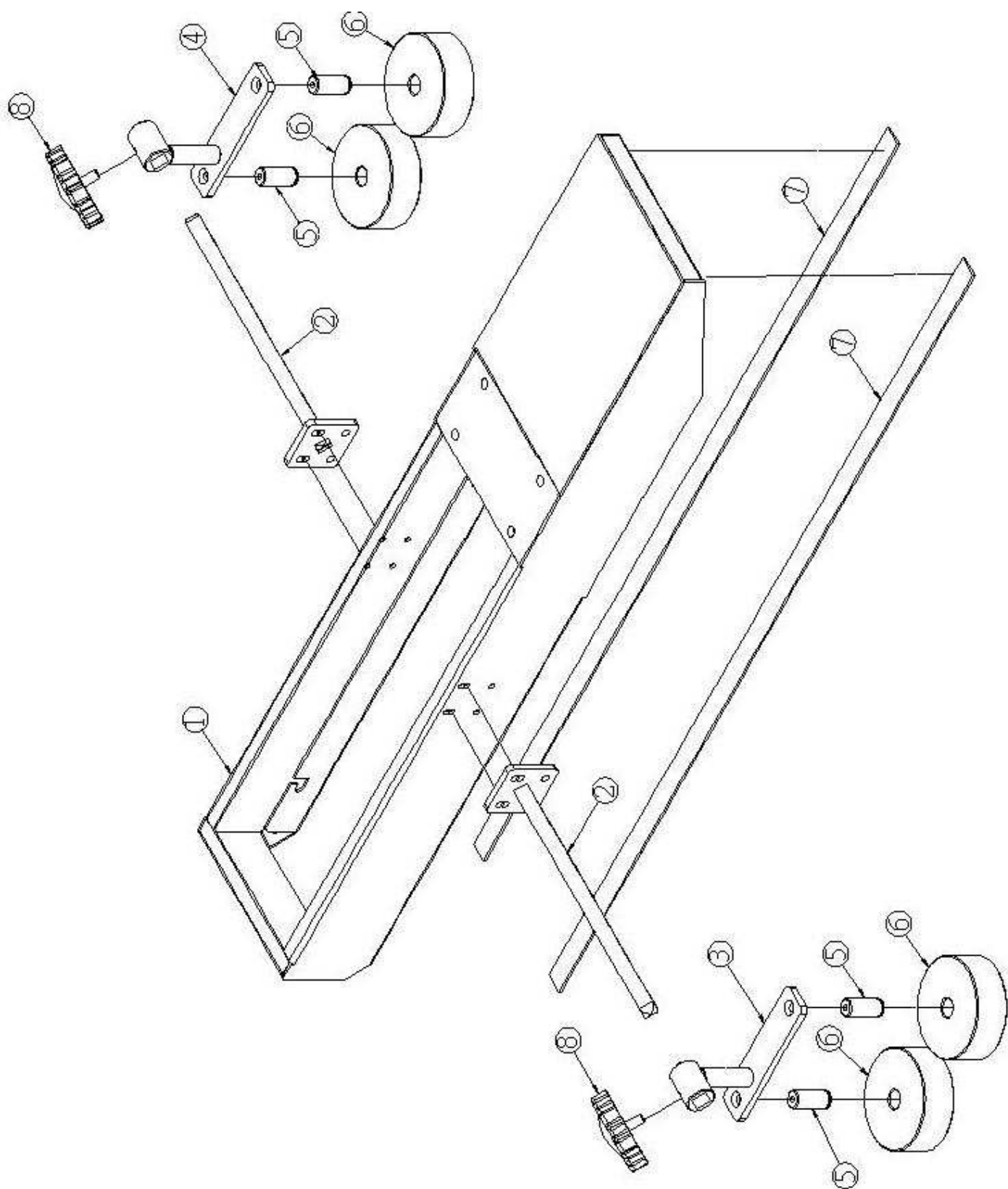
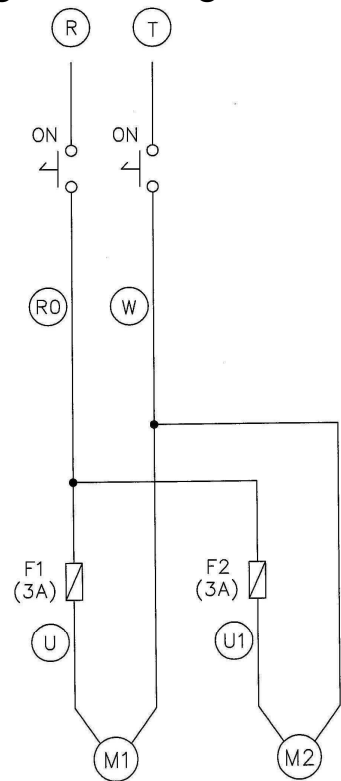


Fig.4 Upper Base Device Assembly Parts List

Ref. No.	Part No.	Description	Q'ty
1	JP-501-4001	Upper Frame	1
2	JP-501-4012	Auxiliary Guide Pulley Lever	2
3	CHS6603-4009	Auxiliary Guide Pulley Stand-Left	1
4	CHS6603-4009	Auxiliary Guide Pulley Stand-Right	1
5	CHS6603-4010	Auxiliary Guide Pulley Shaft	4
6	CHS6603-4011	Auxiliary Guide Pulley	4
7	JP-501A-4002	Teflon	2
8	M10X20L	Knob	2

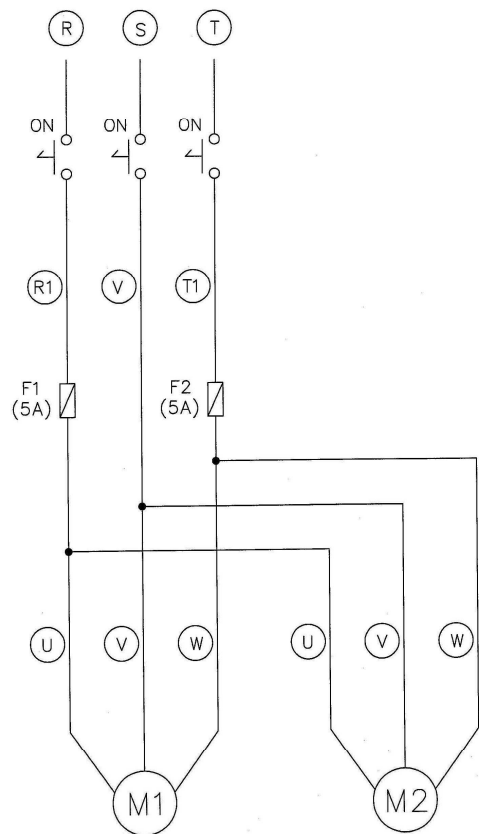
Circuits Diagram

(1) Single circuit diagram. See Figure 6-3



Left Driving Motor Right Driving Motor

(2) Three phase circuit diagram. See figure 6-4



Left Driving Motor Right Driving Motor

AC220V, 1P

SW1
電源開關

