

SIRUBA

ORIGINAL

LIVRO DE INSTRUÇÕES E LISTA DE PEÇAS

ASO-STM100



PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

PERIGO

Um acidente significa “causar ferimentos pessoais ou morte, ou danos à propriedade”.

Quando for necessário realizar manutenção em peças elétricas, certifique-se de desligar a energia e aguardar 10 minutos ou mais antes de abrir o gabinete/caixa de energia para evitar choque elétrico.

Cuidado

1. PRECAUÇÃO BÁSICA

- (1) Leia o manual e outros documentos fornecidos com os acessórios da máquina antes da operação. Mantenha o manual de instrução à mão para uma referência rápida.
- (2) O conteúdo desta seção inclui itens que não estão listados na especificação do seu produto.
- (3) Sempre use óculos de segurança e luvas para evitar acidentes causados por quebra de peças.
- (4) Para quem usa um marca-passo cardíaco, consulte primeiro o médico especialista.

2. DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA E ETIQUETAS DE AVISO

- (1) Verifique se todos os dispositivos de segurança estão instalados corretamente no lugar antes da operação.
- (2) Se algum dos dispositivos de segurança for removido por motivos de manutenção, certifique-se de recolocá-lo na posição correta e verifique se está funcionando normalmente antes de retomar a operação.
- (3) Mantenha sempre as etiquetas de advertência coladas na máquina claramente visíveis. Se algum dos rótulos estiver faltando ou estiver contaminado, substitua por um novo em breve.
- (4) O não cumprimento das instruções acima pode causar ferimentos graves ou morte aos operadores.

3. APLICAÇÃO E MODIFICAÇÃO

- (1) É proibido usar a máquina para qualquer aplicação que não seja sua intenção original, ou de qualquer maneira diferente daquela prescrita no manual de instruções.
- (2) Nunca modifique ou altere a máquina. Qualquer alteração não autorizada da especificação não será coberta pela garantia.
- (3) Nossa empresa não assume nenhuma responsabilidade por danos, ferimentos ou morte resultantes da máquina que foi modificada ou alterada.

4. EDUCAÇÃO E TREINAMENTO

- (1) Os gerentes/supervisores da planta são obrigados a fornecer educação e treinamento aos operadores e técnicos de serviço. Um bom plano de educação/treinamento não apenas evita danos pessoais, mas também evita danos à propriedade.
- (2) Somente um operador bem treinado pode operar a máquina.
- (3) Somente um técnico certificado está autorizado a realizar serviços na máquina.

5. SITUAÇÕES EM QUE VOCÊ DEVE DESLIGAR A ENERGIA

Desligar a energia: pressione EMG Stop (se houver), desligue a energia e retire o plugue da tomada.

- (1) Quando houver uma falha ou anormalidade, pressione EMG Stop (se houver), desligue a energia.
- (2) Para evitar acidentes resultantes da partida abrupta da máquina, antes de operar a máquina, sempre desligue a energia e ligue novamente.
- (3) Ao limpar ou inspecionar a máquina, certifique-se de que a máquina pare completamente após desligar a energia.
- (4) Ao realizar um serviço (ou seja, trocar ou ajustar qualquer componente), certifique-se de que a energia esteja desligada e que a máquina pare completamente.

6.REMOVA O PLUGUE DE ALIMENTAÇÃO SEGURANDO A SEÇÃO DO PLUGUE EM VEZ DO CABO PARA EVITAR CHOQUE ELÉTRICO, VAZAMENTO OU INCÊNDIO.

7.DESLIGUE A ENERGIA SEMPRE QUE A MÁQUINA FOR DEIXADA SEM VIGILÂNCIA ENTRE OS TRABALHOS.

PRECAUÇÕES A SEREM TOMADAS EM VÁRIAS ETAPAS DE OPERAÇÃO

1) TRANSPORTE

- (1) Ao levantar ou mover a máquina, leve em consideração o peso da máquina e o movimento de maneira segura.
- (2) Consulte a especificação para obter as informações necessárias para o transporte.
- (3) Aplique medidas de segurança suficientes ao levantar ou mover a máquina para evitar quedas ou tombamentos.
- (4) Para evitar acidentes inesperados, não reutilize o material de embalagem para transporte.

2) Desembalagem

- (1) Antes de desembalar, verifique o equilíbrio da máquina e aplique as ferramentas necessárias para manter a posição correta.
- (2) Ao desembalar, siga as instruções impressas no desenho. Tenha cuidado com os pregos e lascas ao desembalar de um rack de madeira.

3) Instalação:

3A. Mesa e suporte

- (1) Adote apenas uma mesa e suporte genuínos qualificados para garantir o suporte de fixação. Caso você precise deixar a máquina temporariamente em uma superfície para manutenção, certifique-se de que a superfície seja forte o suficiente para suportar o peso.
- (2) Se rodas para transporte forem aplicados ao suporte da mesa, adote rodas apenas com um mecanismo de travamento e trave-os bem para prender a máquina durante a operação e serviço.

3B. Cabo e fio

- (1) Os cabos e fios devem estar em conformidade com as especificações e requisitos.
- (2) Os cabos e fios devem estar livres de dobras ou força extra. Reserve um espaço livre de pelo menos 30 mm entre os cabos/fios e as partes móveis.
- (3) Não aplique conexão com régua durante a fiação.
- (4) Todos os conectores devem ser fixados com segurança. E sempre segure o corpo do conector ao removê-lo.

3C. Aterramento

- (1) O aterramento é necessário e deve ser feito por um técnico certificado.
- (2) Verifique e certifique-se de que o aterramento esteja seguro antes da operação.

3D. Motor

- (1) O motor deve estar em conformidade com as especificações e requisitos.
- (2) Se houver correia na transmissão do motor, adote ou aplique um protetor adequado para evitar o emaranhamento.

4) Antes da Operação

- (1) Antes de ligar a alimentação, certifique-se de que todos os conectores, cabos e fios estejam livres de danos, falhas ou folgas.
- (2) Verifique e certifique-se de que a rotação da polia segue a mesma direção das etiquetas.
- (3) Certifique-se de que todos os rodízios do suporte estejam travados ou fixados na posição.
- (4) Mantenha a área de trabalho livre de obstáculos.

5) Durante a Operação

- (1) Sempre mantenha seus dedos, cabelos ou roupas longe dos componentes móveis e da área móvel. Não coloque seus pertences pessoais na máquina.
- (2) A máquina foi projetada para funcionar em alta velocidade. Mantenha sempre as mãos afastadas da área em movimento. Não retome o ciclo de trabalho até que a máquina pare completamente.
- (3) Tenha cuidado para não ser pego pela máquina ou componentes ao remover ou reiniciar a máquina.
- (4) Para evitar acidentes causados por partida abrupta, ao realizar manutenção no motor ou correia, certifique-se de que a alimentação esteja desligada e a máquina pare completamente.
- (5) Um servo motor fica silencioso quando a máquina para. Certifique-se de desligar a energia para evitar um início abrupto.
- (6) Mantenha sempre o ventilador e a via aérea do gabinete de força limpos de qualquer obstáculo.

6) Lubrificação

- (1) Aplique somente óleo e graxa qualificados nas peças conforme as instruções do manual.
- (2) Se o lubrificante entrar em contato com seu olho ou corpo, lave-o imediatamente. Consulte um médico se necessário.
- (3) Se o lubrificante entrar acidentalmente em seu corpo, dirija-se imediatamente ao atendimento médico próximo.

7) Serviço

- (1) Somente um engenheiro/técnico certificado está autorizado a realizar serviços na máquina, incluindo ajustes e reparos. Use apenas peças genuínas para substituição. Nossa empresa não assume nenhuma responsabilidade por qualquer acidente causado por reparo ou ajuste inadequado, ou pelo uso de quaisquer peças que não sejam genuínas.
- (2) Apenas um técnico certificado ou engenheiro autorizado está autorizado a reparar ou mexer no sistema elétrico.
- (3) Ao realizar serviços em peças acionadas por ar comprimido, como um cilindro de ar, primeiro desconecte o suprimento de ar e expulse o ar completamente para evitar partida abrupta.
- (4) Verifique se todos os parafusos e porcas estão bem fixados após o ajuste e substituição.
- (5) É necessária uma limpeza periódica. Certifique-se de que a energia esteja desligada e que a máquina pare completamente antes de limpar.
- (6) Se a máquina funcionar mal ou de forma anormal, interrompa a operação e desligue a energia. Entre em contato com os revendedores autorizados ou conosco para solicitar um suporte de serviço técnico.
- (7) Quando houver uma falha de fusível, desligue a energia, descubra a causa da falha e aplique a solução para ela, depois substitua por um novo com a mesma especificação.
- (8) Verifique e limpe periodicamente a via do ventilador (cooler) e o cabo/fiação.

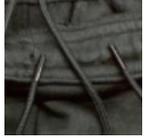
8) Ambiente de Trabalho

- (1) A máquina deve estar livre de influência de ondas eletromagnéticas.
- (2) A fonte de alimentação deve estar em boas condições e confiável, a flutuação da tensão nominal deve ser inferior a 10%.
- (3) Verifique sempre a pressão e a qualidade do ar. Algum dispositivo extra pode ser necessário se o fornecimento não for confiável.

- (4) A máquina foi projetada para ser usada com temperatura ambiente 5°C ~ 35°C, umidade relativa 35%~85%.
- (5) Para proteger os componentes eletrônicos e por motivos de segurança, quando houver geada e um aumento dramático da temperatura, desligue a energia e espere até que ela seque completamente.
- (6) Por motivos de segurança, quando houver trovoadas ou relâmpagos, interrompa a operação e desconecte a fonte de alimentação.
- (7) Não use TV ou rádio perto da máquina para evitar interferências.
- (8) Aplique a proteção necessária durante a operação. Siga os regulamentos aplicáveis estabelecidos pela administração local.

<u>ÍNDICE</u>	<u>PÁGINA</u>
ESPECIFICAÇÃO	1
MONTAGEM DE COMPONENTES	2
INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO	3
INSTRUÇÕES DE PURIFICAÇÃO (ELIMINAR ERROS)	4
CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE CONTAGEM DO PAINEL	6
DESCRIÇÃO DO ALARME	7
INSPEÇÃO DIÁRIA DO EQUIPAMENTO	8
POLÍTICA DE PEÇAS DE SERVIÇO	10
LISTA DE PEÇAS	11

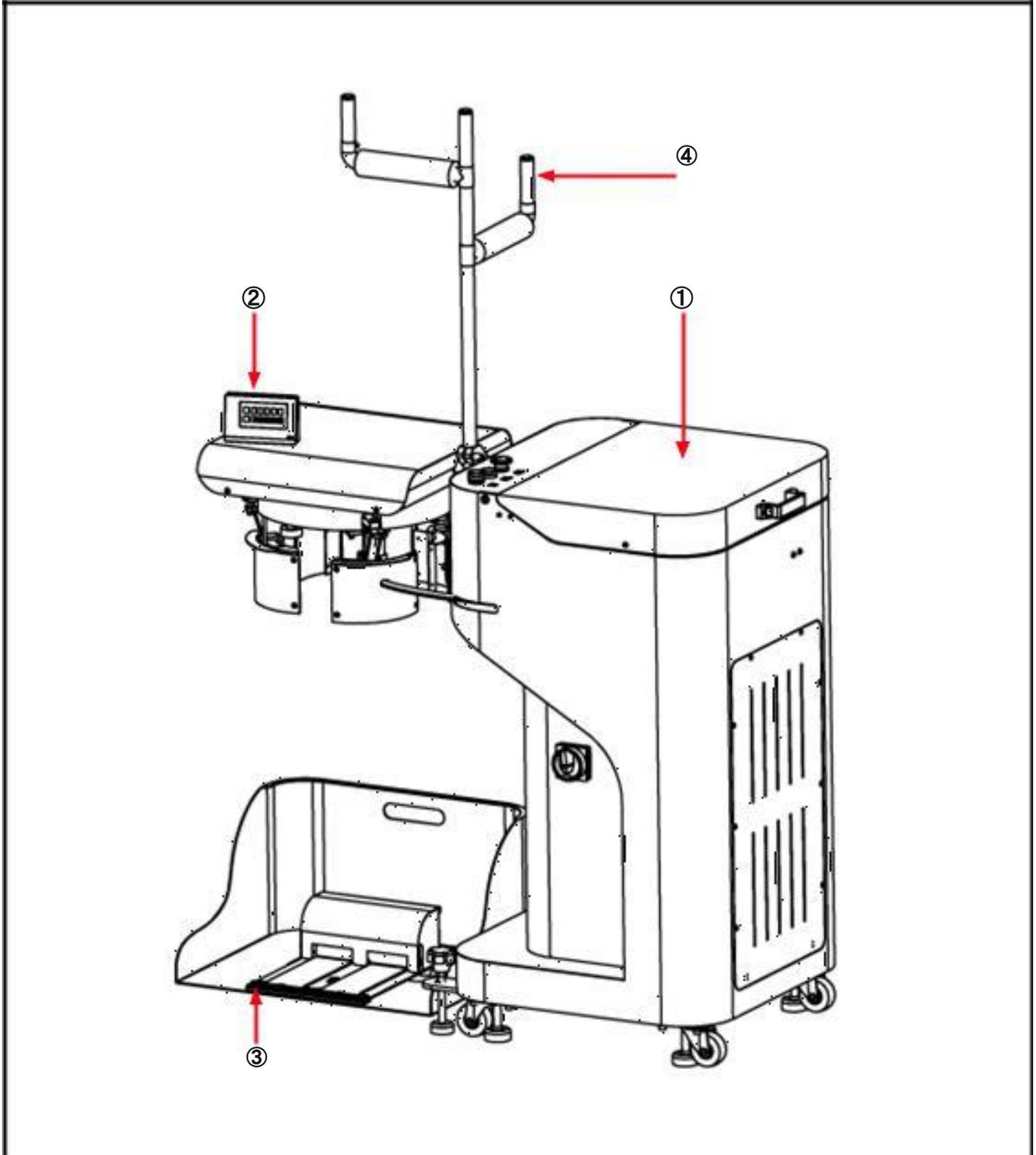
ESPECIFICAÇÃO

Modelo	ASO-STM100		
Furo aplicável:	Caseado 	Ilhós 	Orifício de Metal 
Adequado para cordão:	Incisão $\geq 5\text{mm}$ 	Diâmetro $\geq 5\text{mm}$ 	Diâmetro $\geq 5\text{mm}$ 
Ruído:	<79dB		
Cintura:	80-170cm		
Fonte de alimentação de energia	Monofásico 1 Φ AC200~240V 50/60Hz		
Consumo de energia (W):	700 W (Máx.)		
Peso:	120Kg		
Dimensões:	(C) 1180 x (L) 580 x (A)1750mm – com tampo e porta fio		

Opções	Especificação do arame (fio) de aço (consumíveis)		
TKO1 (opcional) 	GSO1 	GS02 	GS03 
Componentes fornecidos para roupas de crianças Tamanho da cintura aplicável: 50~90 cm	Arame de aço de dobrado (larga cabeça) Utilização para ilhós de 7-8mm	Arame de aço de dobrado (pequena cabeça) Utilização para ilhós de 5-6mm	Molde Personalizado Arame de aço usado para lidar com cordas especiais (Cabeça de metal plástica)

MONTAGEM DE COMPONENTES

- (1) Conjunto Principal;
- (2) Painel;
- (3) Pedal de Acionamento;
- (4) Suporte para cordões.



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

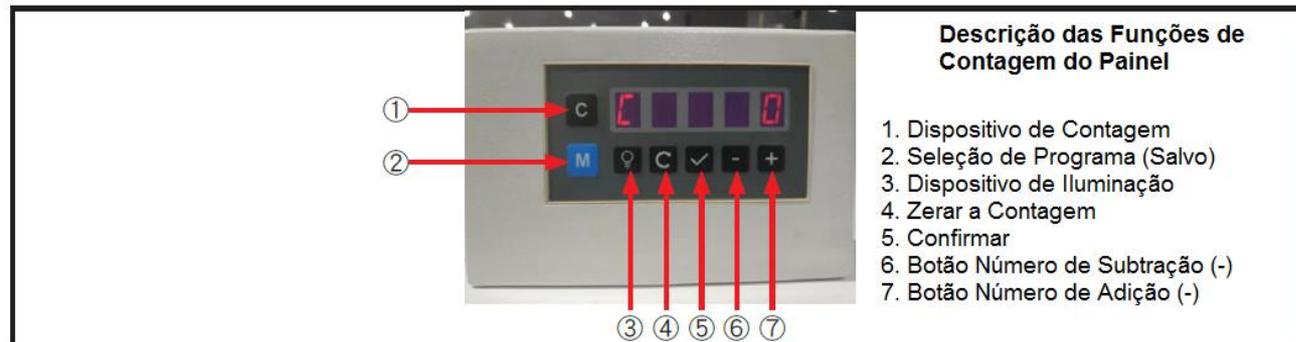
1) Ligar (Energizar). Começar

Primeiro, insira o plugue de alimentação principal da máquina no soquete e, em seguida, gire a chave liga/desliga no sentido horário para girar o ligar. Off significa desligado (Figura à Esquerda), ON significa ligado (Figura à Direita).



Operação do Pedal

- (1) A luz de energia (Power) indica que há energia elétrica, caso esteja desligado significa sem energia;
- (2) INÍCIO DE COMISSONAMENTO: Ao abrir a tampa de manutenção, pressione e segure o botão comissionamento iniciar peças móveis enquanto pisa no pedal, pode girar a placa grande;
- (3) Botão de parada de emergência: Em uma emergência, você pode pressionar o botão, para destravar a emergência, basta girar o botão no sentido horário.



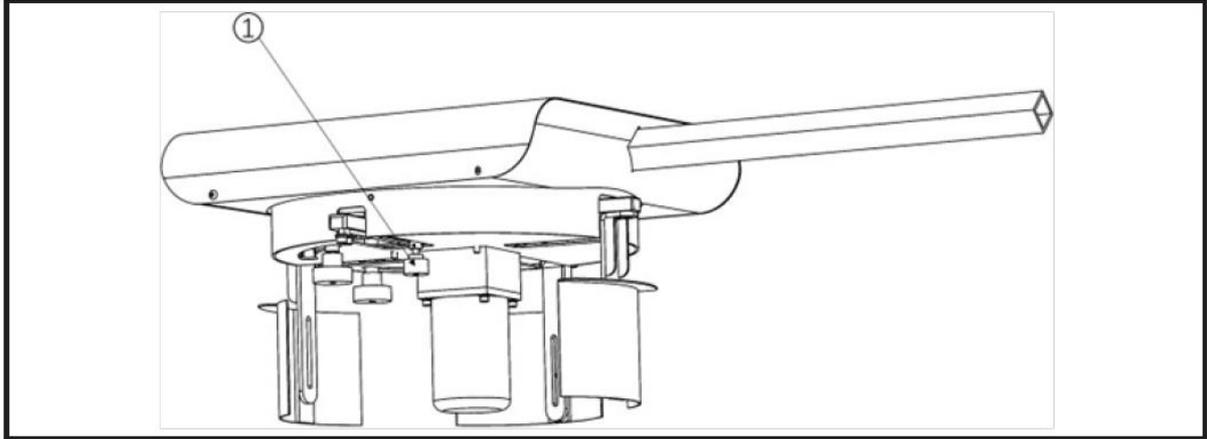
INSTRUÇÕES DE DEPURAÇÃO (ELIMINAR ERROS)

1. Ajuste de limite máximo (Grande)

O limite máximo é a posição máxima em que as chapas se estendem. Pressione a tecla M para ajustar o limite máximo, quanto maior o valor, maior a abertura.

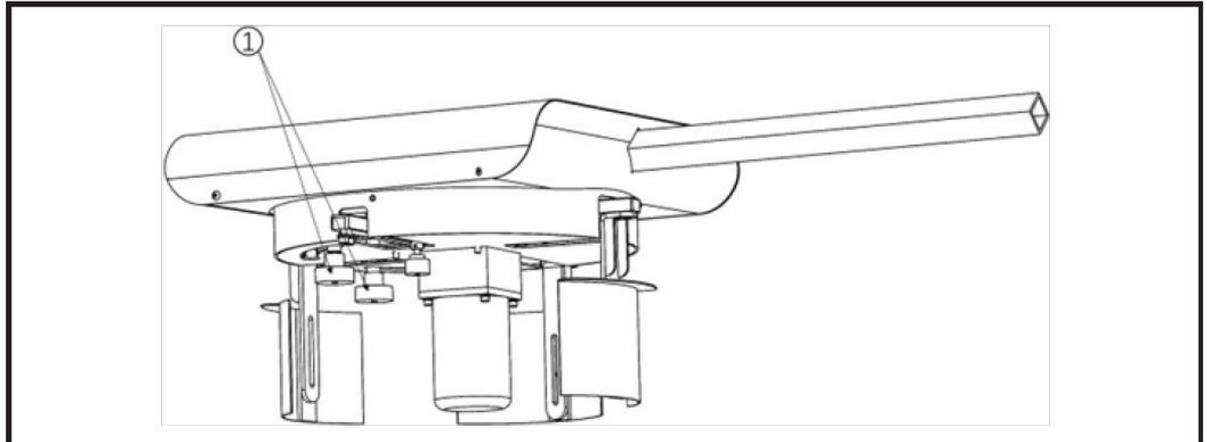
2. Ajuste de limite mínimo (Pequeno)

Um limite pequeno é a posição mínima na qual as chapas se retraem. Afrouxe o manipulador ①, empurre e puxe manualmente a alça pequena, à direção na direção ao raio externo é pequena, em direção ao raio interno é grande.



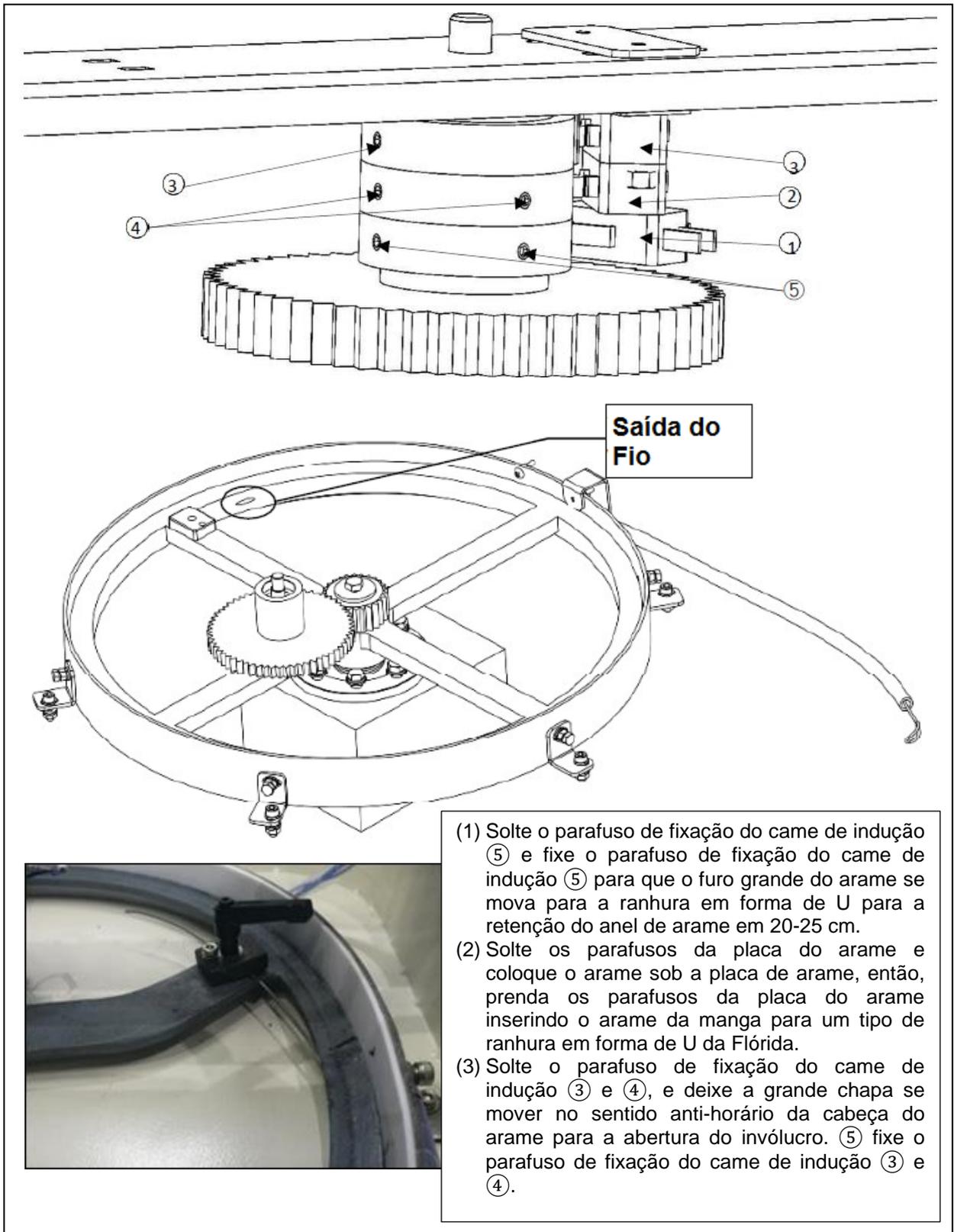
3. Ajuste da posição das chapas

Solte os dois grandes manipuladores ① da imagem abaixo, e afrouxe a conexão entre a chapa e a cinta da cintura da calça, depois gire a chapa inferior para a esquerda e para a direita, ajuste a posição da chapa de acordo com a situação real, ajuste para deixar o arame (fio) de aço entrar e sair suavemente.



4. Limite retrátil e substituição do arame (fio)

Instruções de controle do microinterruptor: Estender Limite ①, limite de velocidade baixa ②, Limite de retração ③.



Configuração dos parâmetros de contagem do painel

Pressione “+” e ligue, configurações de parâmetros		
Nº01	Velocidade alta do motor	2000
Nº02	Velocidade média do motor	500
Nº03	Velocidade baixa do motor	150
Nº04	Mecanismo da Polia	Padrão
Nº05	Motor da Polia	Padrão
Nº06	0: Pedal Duplo / 1: Único Pedal	0
Nº07	Tempo de confirmação de contagem	5
Nº08	OFF Máscara E12/E14 Aviso de alarme	Desligado

Pressione “M” e ligue, para testar os sinais de saída		
OUT1	Extensão da Cintura	Pressione o botão “+”
OUT2	Encolhimento da Cintura	Pressione o botão “+”
OUT3	Indicador de luminosidade	Pressione o botão “+”
OUT4	Indicador de Costura	Pressione o botão “+”
OUT5		Pressione o botão “+”
OUT6		Pressione o botão “+”

Número do Sensor	Definição do Sensor
Sw1/S4	Limite de encolhimento do arame n.C (normalmente fechado)
Sw2/S5	Redução da desaceleração do arame n.O (normalmente aberto)
Sw3/S6	Limite de extensão do arame n.C (normalmente fechado)
Sw4/S11	Desaceleração da extensão do arame n.O (normalmente aberto)
Sw5/S3	Limite de extensão da Cintura n.C (normalmente fechado)
Sw6/S2	Limite de redução de cintura de calças de apoio n.C (normalmente fechado)
Sw7/S1	Dispositivo reverso do pedal n.C (normalmente fechado)
Sw8/S10	Porta de segurança n.O (normalmente aberto)
Sw9/S8	Botão de emergência n.C (normalmente fechado)

Pressione “+” e ligue	Configurações de Parâmetros
Pressione “M” e ligue	Teste das saídas (output)
Pressione “√” e ligue	Inicie o programa
Pressione o “LED” e ligue	Cheque a resistência do pedal
Pressione o “C” “-” e ligue	Monitore a velocidade do disco principal
Sw8/S10	Porta de Segurança
Sw9/S8	Botão de Emergência

DESCRIÇÃO DO ALARME

Problemas mecânicos ou qualidade final

Código	Condição	Explicação	Reiniciar (resetar)
E10	O tempo de retração da cintura é maior que o tempo de abertura em 1S	Falha do microinterruptor S2/danos no motor de extensão tubular	Botão Ok
E11	S3 OFF	Falha do microinterruptor S3 / motor de extensão tubular atingiu a posição limite	Botão Ok
E12	S5 ON + S1 OFF status operacional acumulado da grande chapa 0.5S//PS: S5 OFF+ S1 ON + limpando o acúmulo quando a grande chapa está funcionando S5 ON + S1 OFF	Falha do microinterruptor S4	Botão Ok
E13	S4 OFF + S5 OFF	Falha do microinterruptor S5	Botão Ok
E14	S11 ON + S1 ON status operacional acumulado da grande chapa 0.5S//PS: S11 OFF+ S1 OFF + limpando o acúmulo quando o está funcionando S5 ON + S1 OFF	Falha do microinterruptor S6	Botão Ok
E15	S6 OFF + S11 OFF	Falha do microinterruptor S11	Botão Ok
E16	A ação de extensão tubular é concluída S2 ON	Falha no motor de extensão tubular	Botão Ok
E17	S8 OFF	Botão de Emergência Pressionado	S8 ON (Ligado)
E18	S10 OFF	Porta de Segurança Aberta	S10 ON (Ligado)

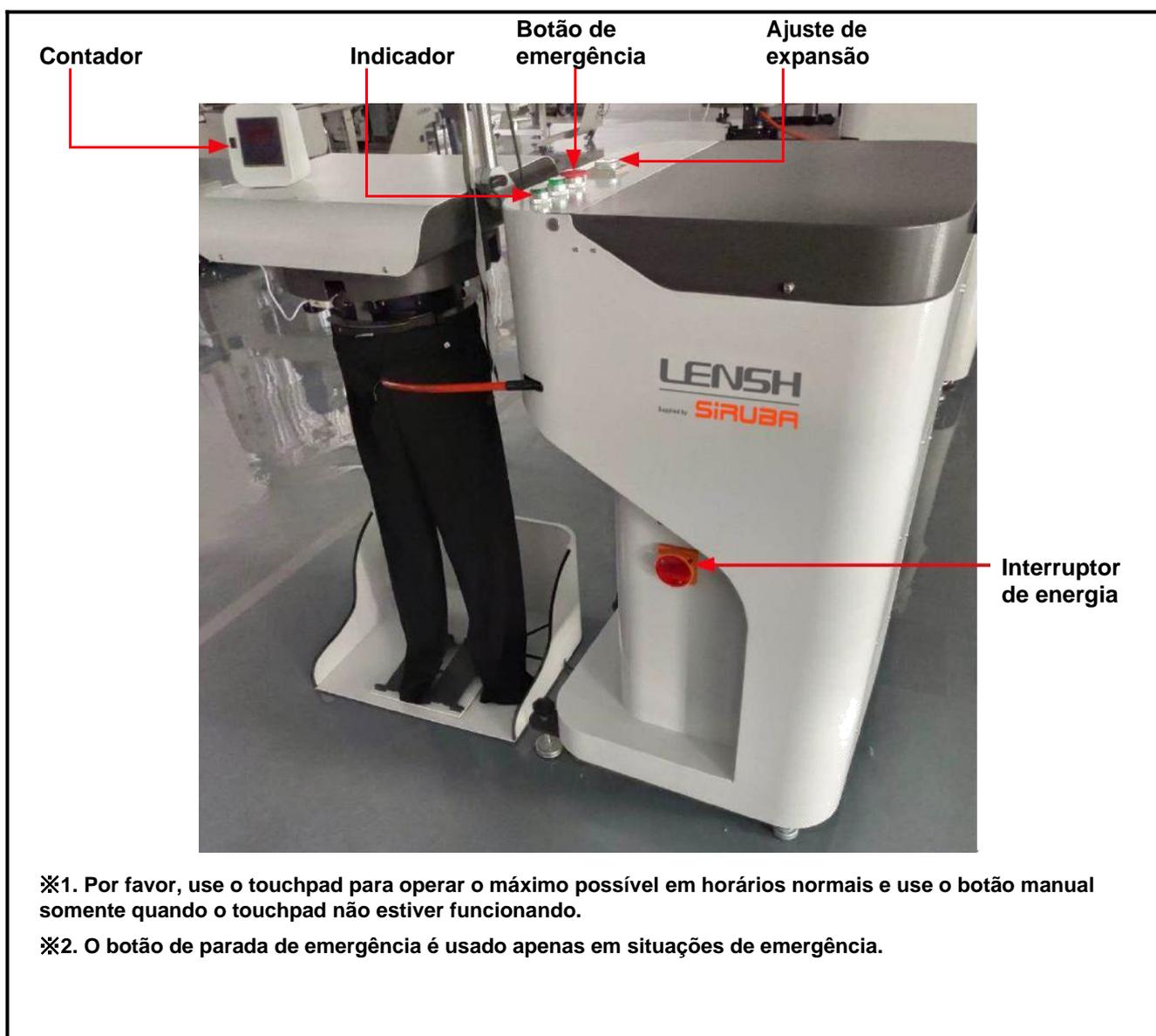
INSPEÇÃO DIÁRIA DO EQUIPAMENTO

1. Ligue a Alimentação de Energia

Primeiro, insira o plugue de alimentação principal da máquina no soquete e, em seguida, gire a chave liga/desliga no sentido horário para girar o ligar. Off significa desligado (Figura à Esquerda), ON significa ligado (Figura à Direita).



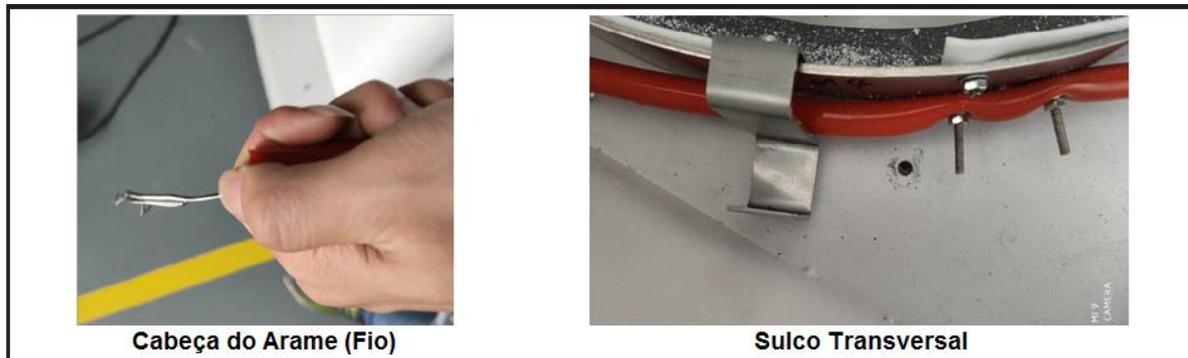
2. Botão Manual



※1. Por favor, use o touchpad para operar o máximo possível em horários normais e use o botão manual somente quando o touchpad não estiver funcionando.

※2. O botão de parada de emergência é usado apenas em situações de emergência.

3. Peças comumente danificadas como o arame (fio) de aço



4. Solução para danos em diferentes partes do arame (fio) de aço.

Danos na cabeça do arame - fio

Lugar comum: A parte de soldagem da cabeça do arame de aço cai e a cabeça do arame de aço quebra.

Solução: Pressione o botão de partida, pise levemente no pedal esquerdo para estender a grande chapa até o limite máximo, solte a porca hexagonal interna e puxe o arame danificado da mangueira.

Danos no arame de aço na ranhura transversal.

Lugar comum: O arame de aço está preso ou quebrado na ranhura transversal.

Solução: Escolha uma posição adequada na ranhura transversal para cortar o arame de aço e retire os arames de aço cortados de ambas as extremidades.

5. Processo de substituição do arame de aço

- 1) Remova o arame de aço de velho
- 2) Pressione o botão de partida, pise levemente no pedal esquerdo para estender a grande chapa até o limite máximo. Solte a porca hexagonal interna e retire o arame de aço danificado da mangueira.
- 3) Coloque um arame de aço novo
- 4) Estenda a ponta do arame na mangueira e gire lentamente o arame (fio) para entrar na ranhura transversal. Continue a estender a ranhura transversal até que o arame de aço passe pelo orifício redondo da grande chapa.
- 5) Estenda o arame de aço para fora da chapa de posicionamento, aperte a porca para posicionamento preliminar, pise levemente no pedal direito e retraia lentamente o arame até o limite mínimo.
- 6) De acordo com o comprimento da cabeça do arame que se estende para fora da mangueira, ajuste manualmente até que a cabeça do arame esteja exatamente na entrada da mangueira. Método de operação específico: afrouxe a porca hexagonal interna e prenda-a com um alicate de bico fino. Segure a ponta do arame e mova lentamente até que a posição esteja correta.

6. Peça de transmissão mecânica

- 1) Pingue uma pequena quantidade de óleo lubrificante na parte da transmissão a cada dois dias.
- 2) Reabastecimento regular de óleo na engrenagem e cremalheira do sistema de expansão do equipamento a fim de estender a vida útil da engrenagem e fazer o equipamento mais estável durante a operação, para isto, defina uma lubrificação regular da cremalheira e do pinhão.

POLÍTICA DE PEÇAS E SERVIÇO

Para garantir a qualidade e a segurança da máquina, todas as peças SIRUBA passam pela inspeção e teste da mais alta qualidade. Para qualquer caso de adoção de peças não genuínas SIRUBA para substituição e serviço, pode causar não só a perda da cobertura da garantia, mas também os danos inesperados ao operador e à propriedade.

Em alguns casos, problemas como dificuldade de obtenção de peças podem impossibilitar o reparo ou substituição de itens com defeito, mesmo que o período de serviço ainda não tenha terminado. Pedimos a sua compreensão sobre este assunto.

Para fornecer continuamente aos nossos clientes máquinas e serviços de alta qualidade, não garantimos o serviço de fornecimento de peças para os modelos descontinuados após 5 anos desde a interrupção da produção.

SIRUBA

PARTS LIST

Series

Parts Group

Subclass Remark

Page

Date

6.4
其余

代码

数量

11.004.01

1

11.004.02

1

11.004.03

1

11.004.04

1

11.004.05

1

11.004.08

1

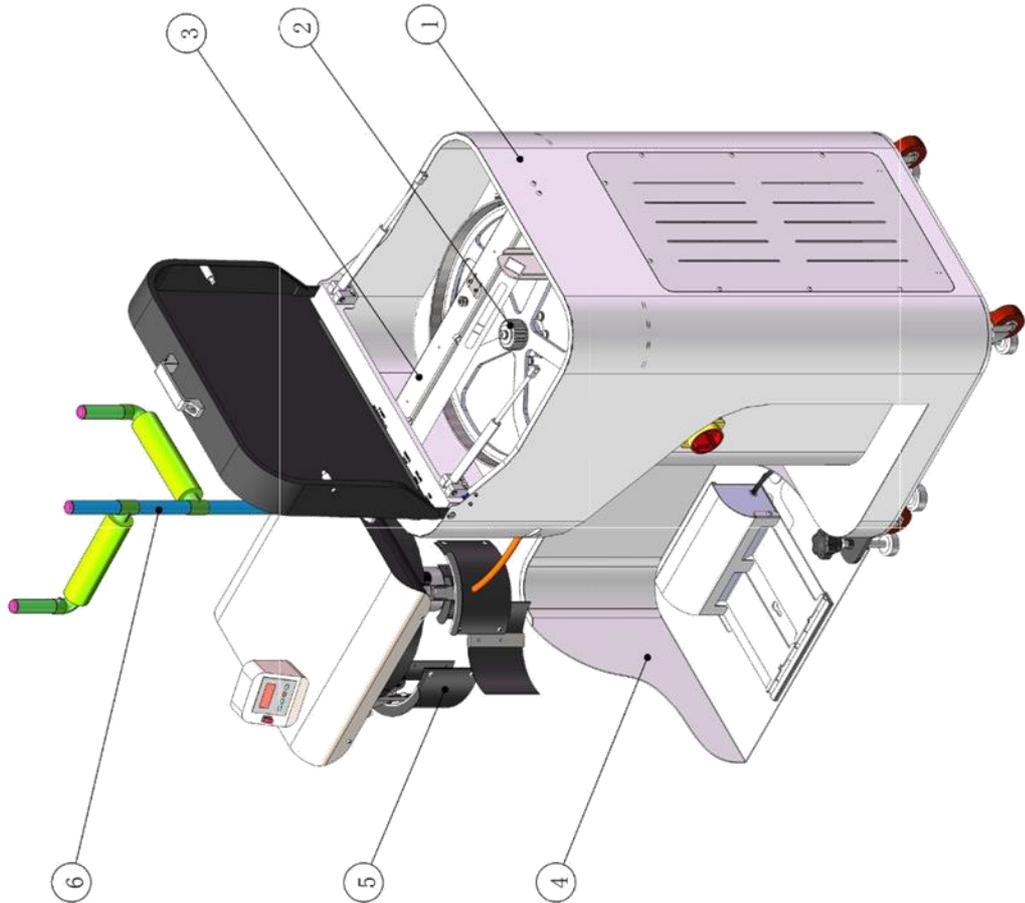
A

B

C

D

E



1

2

3

4

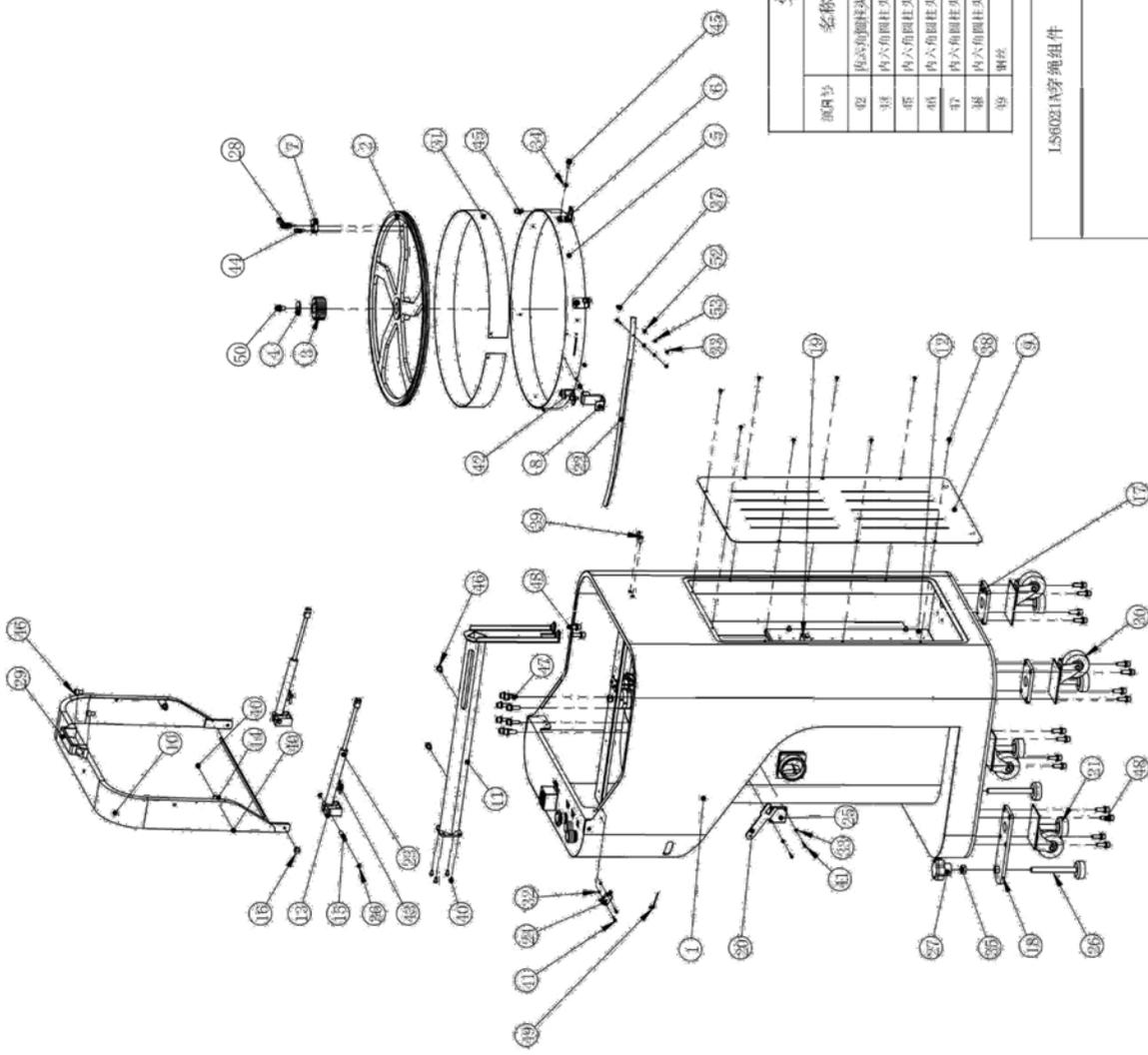
5

零件明细表

序号	名称	代码	数量	是否为易耗品
1	螺母	DL-03-0001	1	否
2	大螺母	DL-03-0001	1	否
3	大螺母垫片	DL-03-0004	1	否
4	内六角螺母	DL-03-0002	1	否
5	螺母垫片	DL-03-0003	1	是
6	螺母垫片	DL-03-0004	1	否
7	螺母垫片	DL-03-0002	1	否
8	螺母垫片	DL-03-0006	1	否
9	螺母垫片	DL-03-0006	1	是
10	螺母垫片	DL-03-0007	1	否
11	方管连接杆	DL-03-0008	1	是
12	连接杆	DL-03-0008	1	是
13	螺母垫片	DL-03-0004	2	否
14	螺母垫片	DL-03-0005	2	是
15	螺母垫片	DL-03-0006	2	是
16	螺母垫片	DL-03-0007	2	是
17	螺母垫片	DL-03-0002	2	是
18	螺母垫片	DL-03-0001	2	是
19	螺母垫片	DL-03-0001	1	是
20	螺母垫片	DL-03-0002	1	是
21	螺母	DL-03-0002	1	是
22	六角螺母	DL-03-0002	1	是
23	六角螺母	DL-03-0002	1	是
24	六角螺母	DL-03-0002	1	是
25	六角螺母	DL-03-0002	1	是
26	六角螺母	DL-03-0002	1	是
27	六角螺母	DL-03-0002	1	是
28	六角螺母	DL-03-0002	1	是
29	六角螺母	DL-03-0002	1	是
30	六角螺母	DL-03-0002	1	是
31	六角螺母	DL-03-0002	1	是
32	六角螺母	DL-03-0002	1	是
33	六角螺母	DL-03-0002	1	是
34	六角螺母	DL-03-0002	1	是
35	六角螺母	DL-03-0002	1	是
36	六角螺母	DL-03-0002	1	是
37	六角螺母	DL-03-0002	1	是
38	六角螺母	DL-03-0002	1	是
39	六角螺母	DL-03-0002	1	是
40	六角螺母	DL-03-0002	1	是
41	六角螺母	DL-03-0002	1	是

零件明细表

序号	名称	代码	数量	是否为易耗品
42	六角螺母	DL-03-0002	2	否
43	六角螺母	DL-03-0002	5	否
44	六角螺母	DL-03-0002	12	否
45	六角螺母	DL-03-0002	4	否
46	六角螺母	DL-03-0002	9	否
47	六角螺母	DL-03-0002	18	否
48	六角螺母	DL-03-0002	1	是



LENSH
浙江凌志智能科技有限公司
代码: 11.004.01
1/15

设计
审核
批准

LS8021A穿绳组件

A

B

C

D

E

SIRUBA PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASO-STM100	LZL		1/1
				Date
				01/09/2021

A

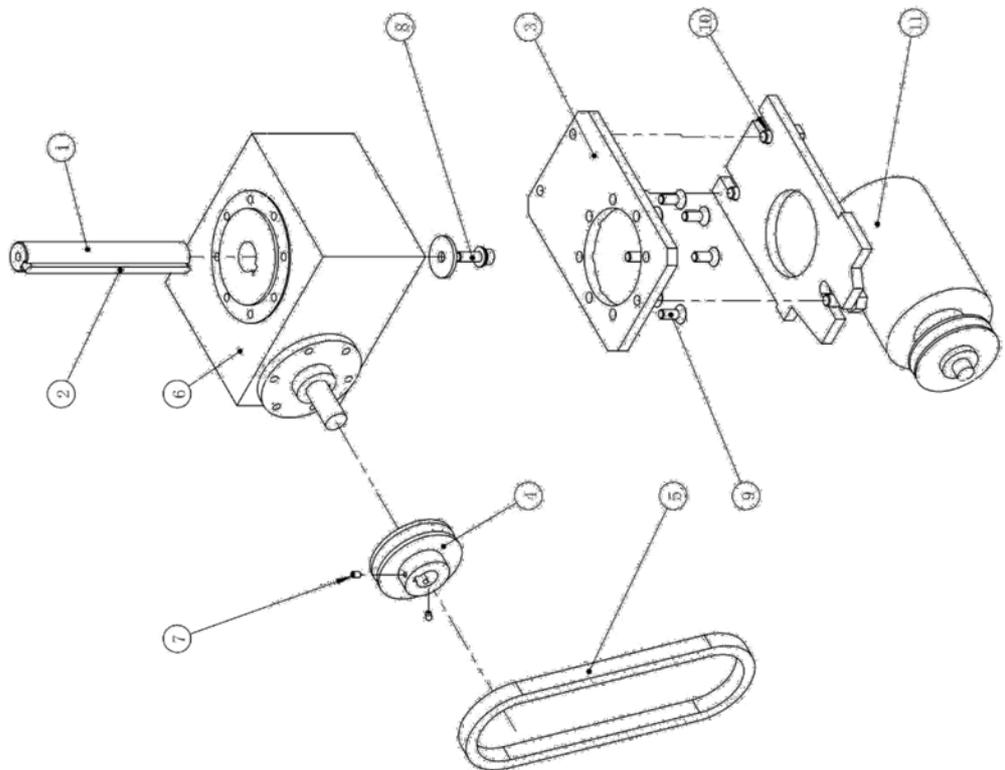
零件明细表					
项目号	名称	代码	数量	是否为易耗品	
1	联动轴	01.02.0008	1	否	
2	联动键	01.03.0009	1	否	
3	电机固定板	01.03.0011	1	否	
4	减速机皮带轮	01.03.0012	1	否	
5	V型皮带	01.05.0003	1	否	
6	蜗杆减速机	04.04.0005	1	否	
7	内六角凹端紧定螺钉	07.03.2018	2	否	
8	内六角圆柱头螺钉	07.03.5065	1	否	
9	内六角沉头螺钉	07.03.4038	7	否	
10	螺钉	07.03.5087	3	否	
11	马达控制箱	04.04.0004	1	否	

B

C

D

E



1

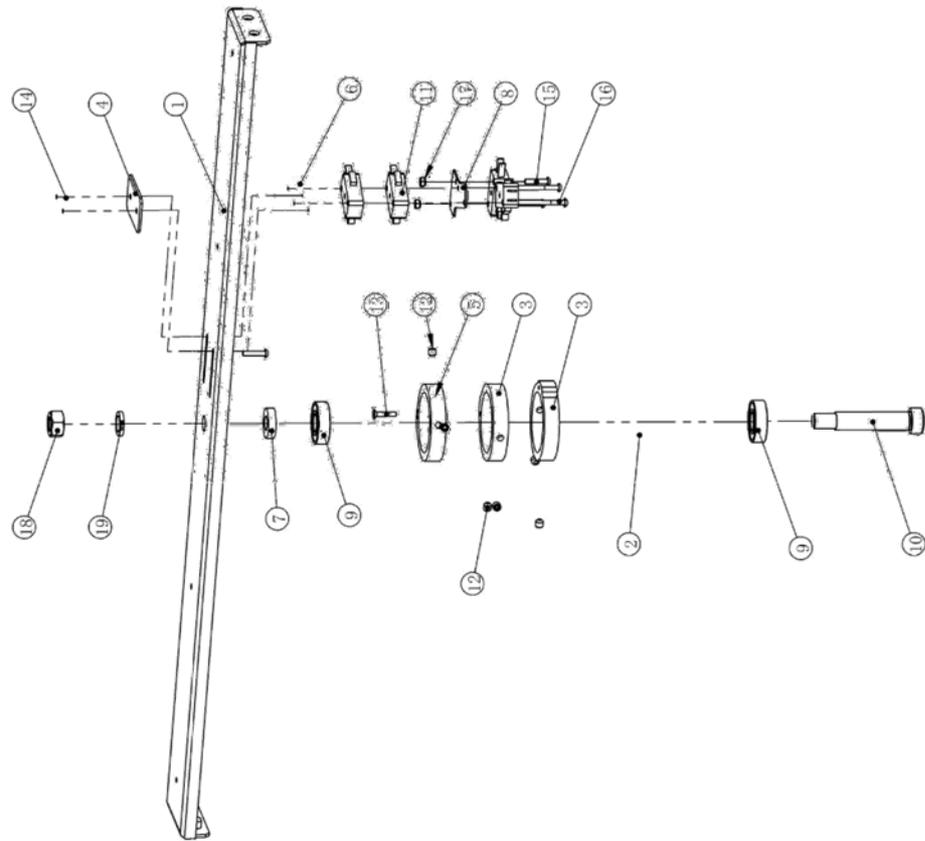
2

3

4

5

零件明细表					
项目号	名称	代码	数量	是否为易耗品	
1	开关支架	02.03.0011	1	否	
2	台阶轴齿轮	03.03.0002	1	否	
3	感应占位	01.03.0013	2	否	
4	感应器定位板	02.03.0012	1	否	
5	上感应占位	01.03.0014	1	否	
6	感应器垫块	01.03.0013	1	否	
7	感应器垫块	01.03.0025	1	否	
8	伸出限位连接板	02.03.0039	1	否	
9	轴承	04.02.0001	2	否	
10	塞打螺栓	04.05.0058	1	否	
11	微动开关	06.01.0030	4	否	
12	内六角可调紧定螺钉	07.03.2017	6	否	
13	内六角沉头螺钉	07.03.4005	1	否	
14	内六角沉头螺钉	07.03.5004	2	否	
15	内六角平圆头螺钉	07.03.6005	3	否	
16	内六角平圆头螺钉	07.03.6010	2	否	
17	螺母	07.03.8001	2	否	
18	螺母	07.03.8006	1	否	
19	弹簧垫圈	07.03.8036	1	否	
20	弹簧垫圈	07.03.8031	6	否	
21	平垫圈	07.03.8021	2	否	



SIRUBA PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASO-STM100	LZL		1/1
				Date
				01/09/2021

A

B

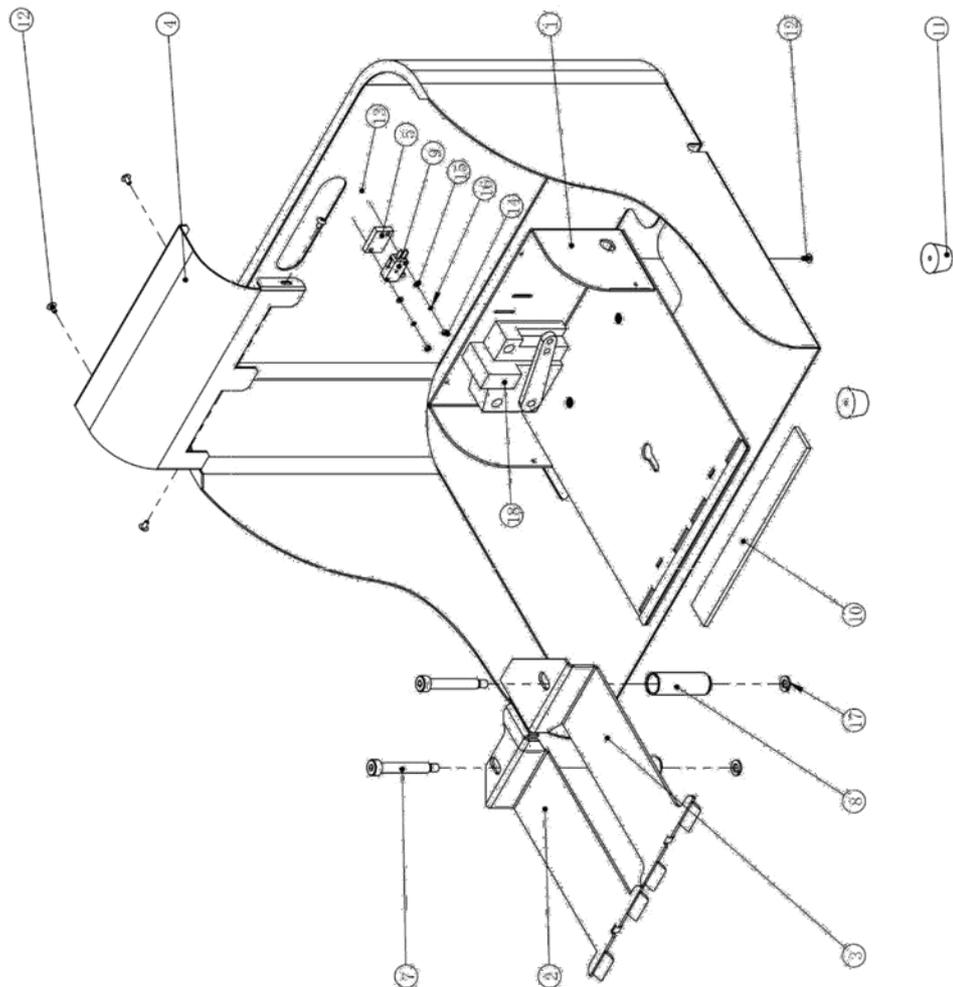
C

D

E

项目号	零件号	代码	数量	是否为易耗品
1	踏板磁	02.03.0024	1	否
2	左踏板	02.03.0025	1	否
3	右踏板	02.03.0026	1	否
4	踏板盖板	02.03.0027	1	否
5	微动开关盖板	02.03.0028	1	否
6	踏板外罩	02.03.0035	1	否
7	塞打螺丝	04.05.0039	2	否
8	弹簧	04.05.0042	2	是
9	微动开关	06.01.0030	1	否
10	橡胶条	04.05.0069	1	是
11	橡胶脚垫	04.05.0068	2	否
12	大扁头十字螺钉	07.03.1011	6	否
13	大扁头十字螺钉	07.03.1007	2	否
14	螺母	07.03.8001	2	否
15	平垫片	07.03.8021	2	否
16	弹簧垫片	07.03.8031	2	否
17	弹簧垫片	07.03.8035	2	否

注：18号开关作为电机配件



1

2

3

4

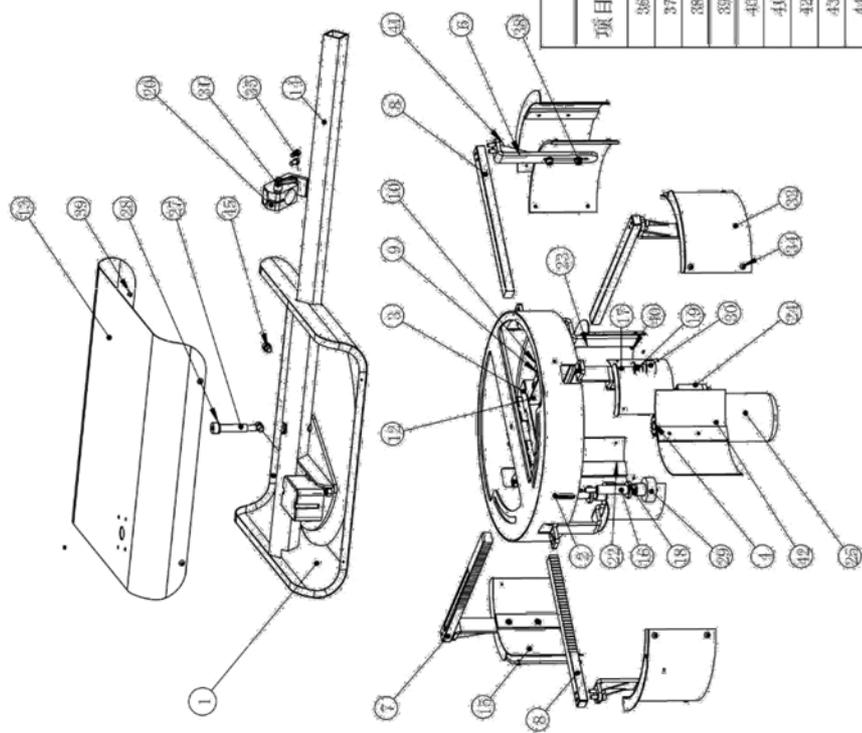
5

零件明细表

项目号	名称	代码	数量	是否为易耗品
1	撑座固定架	02.03.0013	1	否
2	底板	02.03.0014	1	否
3	挡条管	02.03.0037	4	否
4	撑脚橡胶轮	03.03.0003	1	否
5	圆柱体	01.03.0016	4	否
6	瓦片连接板	02.03.0016	4	否
7	大限位挡条	03.03.0004	1	否
8	挡条	03.03.0005	3	否
9	限位滑片	01.03.0017	1	否
10	微动开关固定板	01.03.0018	1	否
11	小微动开关支架	02.03.0017	1	否
12	小微动开关支架	02.03.0018	1	否
13	撑脚蘑菇子	02.03.0019	1	否
14	吊管	02.03.0020	1	否
15	撑脚零件	02.03.0021	4	否
16	旋转固定螺丝	01.03.0019	2	否
17	限位螺丝	01.03.0020	1	否
18	螺丝防尘圈	01.03.0021	2	否
19	限位防尘圈	01.03.0022	1	否
20	撑架固定块	01.03.0023	1	否
21	前撑板零件	02.03.0040	1	否
22	小号瓦片	02.03.0036	1	否
23	小号瓦片长	02.03.0038	2	否
24	马达减速机	04.04.0006	1	否
25	马达	04.04.0003	1	否
26	微动开关	05.05.0030	2	否
27	滑动螺栓	04.05.0208	1	否
28	波形垫片	04.05.0007	2	否
29	星型把手	04.05.0071	2	否
30	星型把手	04.05.0072	1	否
31	可调紧固手柄螺丝	04.05.0048	1	否
32	泡棉	04.05.0002	4	是
33	内六角沉头螺钉	07.03.4005	3	否
34	大扁头十字螺钉	07.03.1009	16	否
35	内六角圆柱头螺钉	07.03.5045	2	否

零件明细表

项目号	名称	代码	数量	是否为易耗品
36	内六角圆柱头螺钉	07.03.5051	4	否
37	内六角圆柱头螺钉	07.03.5013	4	否
38	内六角圆柱头螺钉	07.03.5047	8	否
39	大扁头十字螺钉	07.03.1011	4	否
40	内六角凹缘紧定螺钉	07.03.2001	4	否
41	内六角圆柱头螺钉	07.03.5049	8	否
42	内六角圆柱头螺钉	07.03.5185	4	否
43	内六角圆柱头螺钉	07.03.5006	4	否
44	内六角圆柱头螺钉	07.03.5002	12	否
45	内六角圆柱头螺钉	07.03.5064	2	否
46	螺母	07.03.8001	8	否
47	螺母	07.03.8002	1	否
48	平垫圈	07.03.8022	5	否
49	弹簧垫圈	07.03.8032	5	否



A

B

C

D

E

SIRUBA PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASO-STM100	LZL		1 / 1
				Date
				2021/9/1

项目号	名称	代码	数量	是否为易耗品
1	保温管	04.05.0153	2	否
2	T型管	04.05.0141	2	否
3	不锈钢管100	04.05.0136	2	否
4	内六角圆柱头螺栓	07.03.1010	10	否
5	不锈钢管200	04.05.0136	2	否
6	不锈钢管800	04.05.0136	1	否
7	T型管	04.05.0140	2	否
8	接管	04.05.0150	3	否

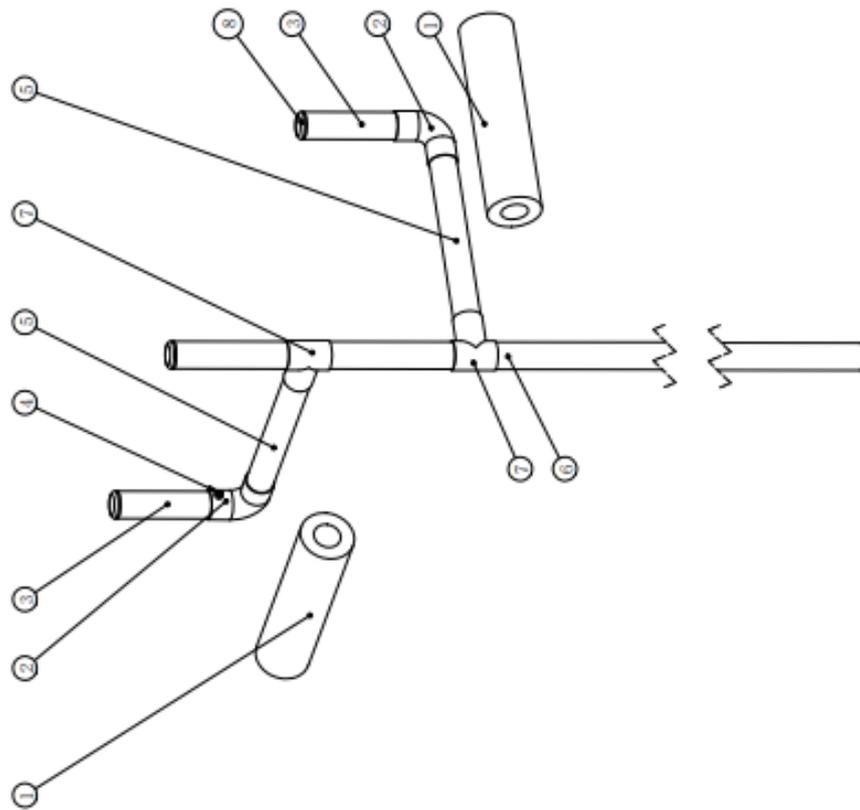
A

B

C

D

E



1

2

3

4

5



A especificação e/ou aparência do equipamento descrito neste manual de instruções e lista de peças estão sujeitas a alterações devido a modificações que ocorrerão sem aviso prévio.

ASO-STM100.OUT.2021