

目录

基本说明.....	1-
警告标识描述.....	2-
概述.....	3-
主要技术参数.....	3-
产品图片及说明.....	4-
性能特点.....	5-
安装说明.....	5-
操作方法.....	6-
更换输送带.....	9-
注意事项	10-
日常使用维护保养.....	11-
常见故障及排除方法.....	11-
更换输送带附图.....	13
产品装箱单.....	16-

基本说明

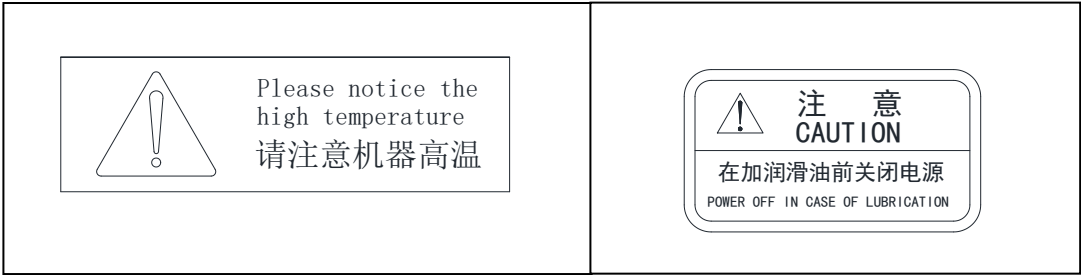
感谢您购买了我们的产品。

- 1、本说明书叙述了安全警告说明、产品功能、技术参数、结构特点、安装说明、操作、维护、注意事项、故障排除等内容。为了保证您有效的使用本机器，请务必在使用前认真参阅说明书，并妥善保管使用说明书，便于日后查阅。
- 2、非专业人员不得进行电气安装或维修。
- 3、本机器噪音小于 70 分贝。
- 4、本机器润滑油采用 DR 特级高温重负荷润滑剂（-20℃～300℃）。
- 5、本机器运输过程可以使用叉车。
- 6、开机前，应检查电源电压和频率是否与机器铭牌所标识的一致，电源连接是否可靠，安全接地线是否可靠接地。
- 7、使用时注意高温危险标识。



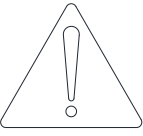
警告标识描述

危险



 WARNING 警告 不得避开防护装置，把双手放入转动的滚筒皮带当中，防止手指卷入，受到伤害。 机器维修前，切断机器电源。 Moving parts can crush and cut Do not operate with guard removed Follow lockout procedure before servicing	 WARNING 警告 不得避开防护装置，把双手放入转动的齿轮链条当中，防止手指卷入，受到伤害。 机器维修前，切断机器电源。 Moving parts can crush and cut Do not operate with guard removed Follow lockout procedure before servicing
DANGER 危险  高温危险，不要触碰。 HIGH TEMPERATURE DON'T TOUCH.	WARNING 警告 TURN POWER OFF BEFORE SERVICING 在维修之前关闭电源

警告、注意

 hard material is prohibited 勿将非布衬放入机器	URGENT STOP SPOT 紧急停机旋转口 THE RUBBER ROLL IS WORKING WHEN TEMP >70 °C 机器温度>70 °C时，必须旋转胶辊
--	--

概述

NHG900~1200-Q 型辊式粘合机（图 1）是我公司研制开发的一款中型的气动加压及自动纠偏型热熔式粘合机。最大粘合宽度（输送带宽度）为 900~1200 mm。本机采用变频无级调速技术，输送带的工作速度可以在 0~8m/min 之间无级调速，具备宽广的工艺适应性，并且具备自动的气压型纠偏功能，即在粘合工作过程中，能够使输送带始终保持居中的合适位置工作，当它发生偏移时，能自动的借助各纠偏限位开关及相应的电磁气阀和气缸的推动，使辊筒位置作适当的调整，使输送带能始终保持正确的位置。当上述纠偏动作还不足以克服偏移状况而产生过大的偏移时，则能自动停机，以便查清跑偏原因，并消除之后继续工作。当气源供气压力过低时，本机不能启动；使用时若气压过低，无法纠偏，也能自动停机。

本粘合机适用于服装面料与热熔性衬料的热压粘合之用。可以广泛应用于各种不含易燃剂的服装面料的衣领、前胸、门襟、袖口、翻边、腰头等处的面料和粘合衬之间的粘合，经本机粘合的产品平整挺括、美观悦目、耐洗涤、不起皱，尤其适用于各种领衬、无纺衬的粘合。也正是由于本系列粘合机具有结构合理紧凑，加热面积大，温度均匀，调速方便，调压灵敏，而且具备自动纠偏功能，因此具备了操作简便、工艺参数精确稳定，运转平稳，噪音低微，换带和维修方便等诸多优点，因而，它是大中型服装生产企业最为适用的物美价廉的专业设备。

主要技术参数

型 号	NHG900-Q	NHG1000-Q	NHG1200-Q
最大粘合宽度 mm	900	1000	1200
输 送 带 工 作 速 度	0~10		
粘合压力 MPa	0~ 0.5		
粘合温度 ℃	≤190		
上输送带宽度×长度 mm	900×2440	1000×2440	1200×2650
下输送带宽度×长度 mm	900×2604	1000×2604	1200×2820
输送带电机功率 W	200		
电加热功率 kW	12	13.2	16.8
外形尺寸（长×宽×高） mm	2540×1406×1513	2540×1506×1513	2640×1706×1513
整机重量 kg	~470	~500	~600
电源	3P/380V		
压 缩 空 气 压 力	0.7		

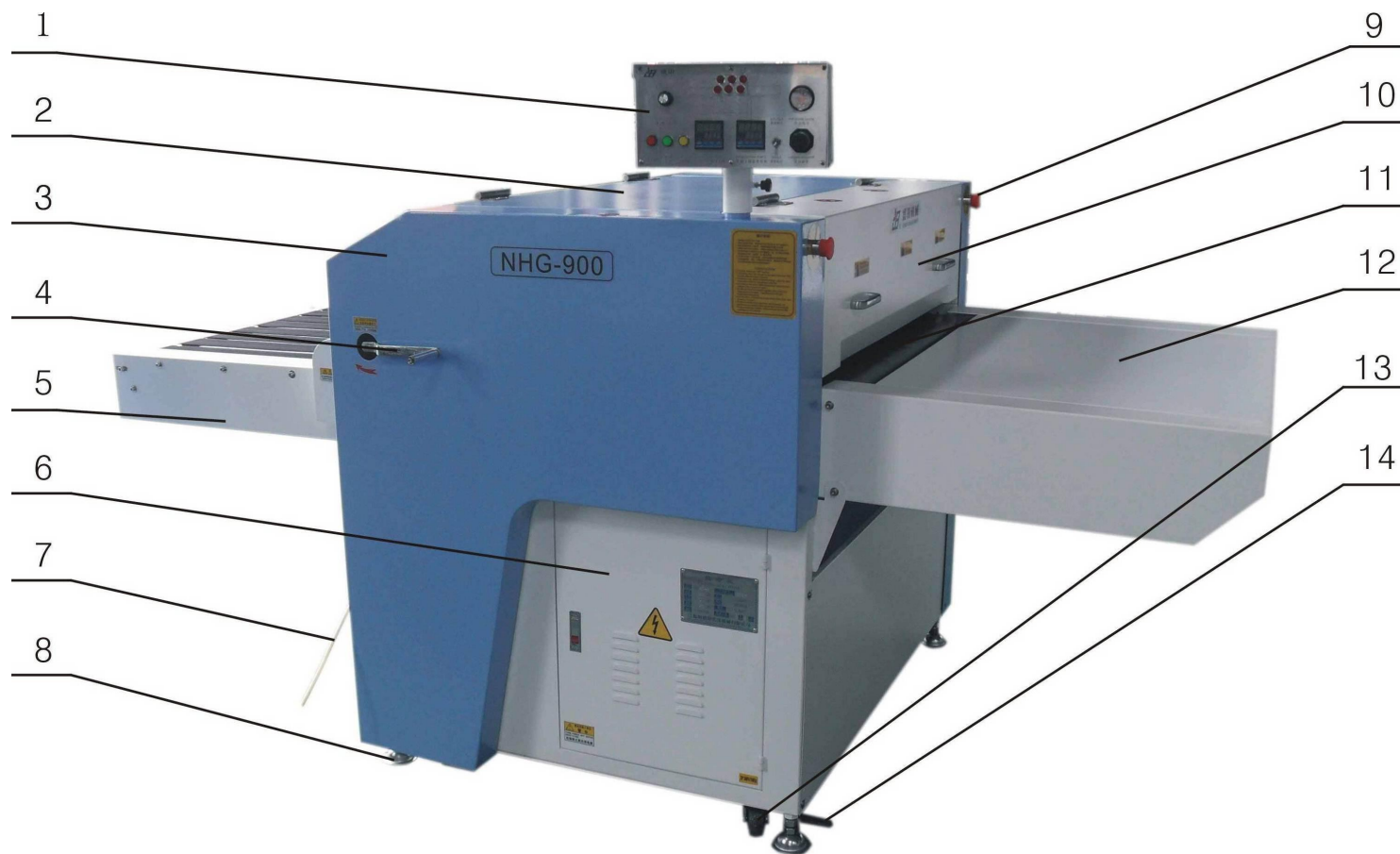


图 1 、NHG900~1200-Q 型粘合机

- 1、控制箱；2、上护罩及后护罩；3、左侧护罩；4、紧急停机时专用摇手柄插入口
 5、工件出口端平台；6、电器箱；7、压缩空气进气管 8、可调节底脚；9、“急停”按钮（左右各一）
 10、前护罩；11、工件进口；12、工件进口端工作台；13、移机用滚轮；14、电源电缆。

性能特点

1、本机采用连续式作业，生产效率高。粘合宽度可达 900~1200 mm，适合于大中型企业粘合较宽幅面的面料和热熔衬料的工艺需求。

2、具备自动纠偏功能，确保上下输送带不会偏移，利于确保粘合质量和延长输送带的使用寿命。

3、选用最新的特氟龙皮带，材质好，使用耐久性更好，适用于各种布料，可达到高质量之粘合。

4、选用最新数码温度测控技术和设备，能够实现前部/上部和后部/下部温度的精密测控，而且操作十分方便，控制和显示温度准确。

5、在机身左右两侧都装设“急停”按钮，当运行中遇到特殊情况时，可以方便地紧急停机。

6、上下输送带各装有 3 件电热元件，使温度分布均匀，配合合适的加压压力，确保粘合质量均匀可靠。

7、输送带速度采用变频无级调速技术，可以用操作面板上的“速度调节”旋钮设定合适的速度，操作十分简便。配合适当的粘合温度和压力等工艺参数，可以获得满意的粘合质量。

8、出口侧采用刮板装置，分别对上下输送带进行清理，能准确将布料从输送带上剥离，并能及时清除布屑及杂物。

9、出口侧采用多根窄输送带，中间具有一定间隙，使粘合后的工件易于冷却，便于确保粘合后的定型质量，也使生产率更高。

安装说明

1、机器拆箱之后，应按照装箱单清点相关内容及数量。随机附带的工具（1、4 根换带专用附件—长 1050/1150 的□40 方管撑杆。2、Φ27×3×1200 抬杆（管子）等拆换输送带的专用支撑附件。3、衬胶滚筒转动用专用摇手柄。）应收藏好。

2、本机电源应采用三相四线制 380V 电源，最大耗电功率为 12.5（13.5）kW。用户自行选用并安装好隔离开关，规格和容量必须满足上述要求，并安装安全接地线。电源线接入点在机架体左前方，电器箱的左下角处（见图 1）。

3、机器安装位置确定后，应准确就位。最后将机身机架下方四角处的调节螺栓调节好，使滚筒与地面脱离接触并使本机处于水平位置，正常工作。

4、压缩空气气压为 0.7MPa，用户应当用 DN15（G1/2）镀锌水管接到本机进气口附近，末端安装 1 只截止阀。以上由用户自备。供方随机供应 1/2×Φ8 锁母 1 套、Φ8×1 尼龙软管 1m，Φ8×5(1/4)快换接头 1 套，用于截止阀至进气三联件间的连接。进气口位置在机架体左后方（见图 1）。

5、安装好后，应认真检查机器各部位，将台面、进出料口、输送带等处的杂物、颗粒清除干净，以防损坏输送带、胶辊或其他机件。

6、完成好上述各项目之后，方可开机调试或工作。

操作方法

本机的左侧机身上控制箱的操作面板如图 2 所示，参阅该图及电路图（图 4），将操作方法说明如下：

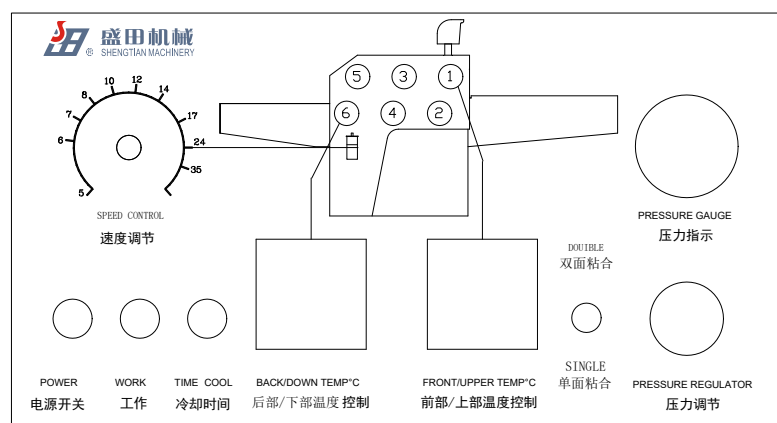


图 2 NHG900~1200-Q 型粘合机操作面板

1、机器在投入使用前，电源及压缩空气都处于切断位置，电源指示灯不亮；“压力调节” (PRESSURE REGLATOR)和“压力指示”（PRESSURE GALGE）都处于“0”位。这样，出口侧的衬胶辊筒不会受到压力，可以避免长期被挤压而产生永久变形（辊筒不圆），影响粘合质量。速度调节旋钮处于中间位置或上次工作时的位置。在通电以后，两个温度调节器所显示的温度也处于上次工作时的相关数值。其他部分也都处于待机状态。

2、打开电器箱门合上电源隔离开关 QF1（见电路图），同时合上旁边的操作回路电源开关 QF2，和主电机调速器的电源开关 QF3。即已接通供电电源。按下操作箱面板的

左下角按钮“电源开关”(POWER) SB1, 它的内置指示灯点亮。表示机器控制回路的电源已开通。再按下“工作”(WORK) 按钮 SB2, 它的内置指示灯发亮, 电热元件也已通电加热, 适当预热后, 可以工作了。

3、将操作面板右下方的双投操作开关 SA 投向下方或上方, 选择“单面粘合”(SINGLE) 或“双面粘合”(DOUBLE) 方式。对应于 6 组电加热元件而言, “单面粘合”方式指的是: 代号为 1、3、5 上部 3 组电加热元件和代号为 2、4、6 的下部 3 组电加热元件分别予以调控。而“双面粘合”方式则是指: 代号为 1、2、3 的前部 3 组电加热元件和代号为 4、5、6 的下部 3 组电加热元件分别予以调控。它是中间两只温度控制仪在所设定的上下/前后两组电热元件, 在相同/不同温度下工作时, 进行相应电热元件互相切换, 具有不同的组合加热方式, 以适应单面粘合/双面粘合不同的工艺特点的需要。

4、粘合温度的设定和调节

操作面板中部有“前部/上部温度控制”(FRONT/UPPER TEMP °C) 和“后部/下部温度控制”(BACK/DOWN TEMP °C) 两个数字式温度控制仪。由它来设定并在所设定温度下控制电热元件的温度。

粘合温度的设定方法如下:

a、按压左侧模式键  此时,SV 窗口设置温度值闪烁, 进入温度设定状态。

b、按压右边的下调键  /上调键 , 设定温度数值, 设定完毕, 按下模式键  完成温度设定。

c、温度显示值左边的△、□、▽ 显示灯亮时, 分别表示温度变化的趋势, 即当实测值与设定值之间的差值大于、等于、小于 0.25%时, 相应的指示灯会亮。而当处于调节过程中, 温度显示会闪烁。

粘合温度的高低, 也应随面料及粘合衬的特点, 同时考虑粘合速度、压力两参数而合理设定, 一般在 130~160℃之间为宜。禁止超过 190℃, 以免滚筒轴承过热而破坏润滑条件。

5、粘合速度的调节

旋转左上角“速度调节”(SPEED CONTROL) 电位器 DW1 旋钮至中间合适位置, 就可以通过变频来改变主电机的转速, 从而获得所需的粘合速度。粘合速度可以在 0~8m/min 间精确地无级调节, 并能保持稳定地运动。“速度调节”旋钮的刻度值和速度的数值不相对应, 具体速度的大小, 则应随面料及粘合衬的特点经过工艺试验来确定,

一般在 2.5m/min 左右为宜。

6、粘合压力的调节

NHG900~1200-Q 型粘合机是气动加压型粘合机，利用压缩空气来施加和调节粘合压力。打开气源阀门后，本机左后方进气口处有一个气源三联件(参阅图 5)，它的调压阀应调节到最大值 ($\leq 0.7\text{MPa}$)，而粘合压力的调节，则应通过操作面板右侧的“压力调节”(PRESSURE REGULATOR) 旋钮来调节调压阀的输出压力，再控制加压气缸推动加压装置对出口侧衬胶辊筒施加的压力。气压的数值由其上方的“压力指示”表 (PRESSURE GAUGE) 来显示。气动加压方式的操作方法更加方便、灵敏和准确，有利于提高粘合质量。

粘合工作中，温度、速度、压力等三个主要工艺参数既可独立调节，又是互相关联、互相配合好，应当根据面料和粘合衬的材质和受热粘合的特点而在生产过程中确定并调整。粘合压力一般调至压力表中间指示值为宜，并按实际粘合效果及时修正。

7、开机并经适当调整之后，约过 20~30 分钟，加热温度达到设定粘合温度之后，便可开始正常工作。

8、使用完毕后，将压力调整至零，再按下面板上的“工作”(WORK) 按钮 SB2，内置指示灯灭，则电加热系统立即停止加热，但输送带将继续运行，进入延时停机状态，此时，“冷却时间”(TIME COOL) SB3 内指示灯仍将发亮，直至温度显示值 $\leq 70^{\circ}\text{C}$ 时，输送带才能停止，这才是真正的延时停机，指示灯灭。这样，可以避免输送带突然停止运动后，被高温烧坏。

9、在停机过程的延时停机状态下，整机空转的时间内，可以利用机体余热，用硅油擦净上下输送带及刮板上的污染物。

10、本机设有“急停”按钮 SB4~5，(左右各一只)。一旦遇到突然停电或其他突发事件时，(例如：输送带纠偏功能失效，无法保持正常工作位置时，或当有杂物夹带至输送带之间等等)，按压“急停”按钮，可以使整机立即停机。此时，应当用随机供应的专用摇手，套入出口端上压辊方榫上，继续人工转动输送带不停运动，直至温度显示值 $\leq 70^{\circ}\text{C}$ 后，才可停止。这样方可避免输送带停留受热过度而被烧毁或接头脱胶、避免衬胶辊筒长期受压而产生不规则的永久变形。

紧急停机之后，也应当立即将“压力调节”旋钮转回到 0 位，消除输送带及衬胶辊筒之间的压力。

11、气动三联件的油雾器中，应定时添加气缸润滑用的机油；气水分离器中分离出

来的水分，应当定时按动底部的放水阀，将积水放净。

12、上、下输送带的自动纠偏，是因输送带边缘偏移后，触碰微动行程开关 SQ1/SQ2，SQ3/SQ4，再通过中间继电器 KA1/KA6，驱动电磁阀 BV1/BV2，向相应的纠偏气缸供气而动作（参阅图 5），实现自动纠偏的功能。当纠偏系统供气压力过低时，压力控制器 PK 会切断控制回路电源而紧急停机。其后的操作按第 10 条“急停”来处理。

更换输送带

更换输送带时，应切断电源和气源，并宜在常温下进行操作。NHG900~1200-Q 型粘合机属于中型辊式粘合机，操作时一般需由二人配合施工。拆卸输送带的具体操作方法和步骤大体如下：

1、把电气控制箱面朝左侧摆正，使面板平行于进出料方向。这样可以方便上护罩等拆卸工作，避免上部护罩和控制箱产生磕碰现象。

2、将主机体的上护罩抬起并取下。（1）将上护罩前后方向装有拉手的前护罩和后护罩向上翻起，搁置在上护罩上方。（2）从左，右侧将上护罩及前后护罩整体抬起，并移开。

3、取下上护罩盖下面的隔热板。（见图 3A）

4、拆下主机体左、右两侧的左右护罩，（见图 3B）。（1）将左右护罩稍稍向上抬起，再向外移开左右护罩。（2）把“急停按钮”的连接线从中间插件处拆分开。（3）移去左，右护罩。

在换带后重装复原时，右侧护罩应先接插件好急停按钮的连接线，再将右侧护罩的内侧上边缘挂在右墙板内侧槽内即可。左侧护罩除内侧上边缘应挂在左墙板内侧槽内以外，还应使护罩前方侧边的小槽挂在电器箱封板的小钩上。

5、把上输送带出口端处的清洁布杆向上从槽内取出，再把上刮板装置的右端拆下（应先拆下它的右端支承件），并向出口方向移开，不再压在上输送带上。（见图 3C）

6、放下进、出口工作台。从左、右侧墙板两端拆下 2 个内六角螺钉，（进、出口左、右侧共 8 套），再拧松进出口工作台侧板下角处第 3 个内六角螺钉（左、右侧各 1 件，共 4 件），使进出口工作台自然向下垂。（见图 3B，图 3C）

7、从上、下右墙板外面拆下 2 只内六角螺钉，连同支架一起拆下纠偏用行程开关（微动开关），暂时放在机体内的电热板上。

8、拔下右侧纠偏气缸的进、排气软管。（1）用手推压气缸端盖上气管接头上的压紧

小法兰。(2) 拔出进、排气软管。(见图 3C)

9、放松并取下上、下右墙板与主体张力轴之间的拉力弹簧后，从上、下右墙板的大孔中抽出上、下张力轴。(见图 3C)

10、拆下右下墙板（靠出口端）与粘合压力臂架之间的加压气缸。(见图 3D)。(1) 拆去右侧加压气缸两端销轴上的开口销。(2) 将气缸整体沿着销轴方向想内移，使气缸整体拆下。(见图 3D)

11、在右侧上、下墙板之间及下墙板与机架之间画好（或验证）骑缝记号后，拆除上、下右墙板之间和右下墙板与机架之间的 8 个内六角螺钉，螺母等紧固件。

12、将随机附带的 4 根 $\Phi 27 \times 3$ 、长 1200 的抬杆（管子）套在上、下右墙板的 4 个撑柱头上（ $\Phi 20$ 长 70），抬起管端，使右侧上、下墙板及机架之间脱离接触，产生一定的间隙，用方管撑杆将管子托住。(见图 3E)

13、将放松后的输送带向右套住上、下右墙板后，向右侧脱出。暂时套在 4 根抬杆上，再去掉方管撑杆后，即可将输送带取下。取下输送带前应记清它的搭接接头的方向，更换新输送带时，也应按原来的方向装上输送带，不能相反。

在更换新的输送带之后，即可按照上述各步骤相反的顺序装上输送带，恢复原状。在复装输送带时应当注意的是：

1、一般地讲，上、下输送带大多一起更换。必要时可以仅换其中 1 根。

2、复装以后，应使左、右墙板恢复到原来的正确位置。上、下右墙板之间以及墙板与机架之间的 8 套内六角螺钉等紧固件在紧固之后，上、下右墙板内侧用直尺检查、平直度误差应小于 0.5 mm. 而墙板上面对角线的长度差应小于 1.5 mm。

3、还应检查上、下右墙板之间及墙板与机架之间原来所画的红漆标记是否吻合如初。

4、墙板装好以后，再按第 8 至第 5 步恢复各元件、装置后，还应注意左右侧是否对称，尽量避免输送带跑偏。经过试车及必要的调整以后，再逐步恢复原状。

5、重新装入输送带时，应注意它的搭接接头的方向是否正确，避免搭接接头被刮板装置卡住而损坏输送带或造成更大的故障。

注意事项

1、正常工作时，尽量不要无故停机。不准突然拉断电源开关或拔出电源插头而非正常停机！这将造成输送带停止转动而被电热元件高温烧毁，也将使衬胶辊筒停止转动

而受压变形。

2、若遇突然停电或因误操作而造成不正常停机时，或因意外事故而需要紧急停机时，操作者应当立即用随机附带的摇手转动出口端上胶辊的轴端□14 方榫，人工转动输送带，继续不停的转动，直到温度降到 70℃ 以下，方可停止。

3、工作时必须防止细小的硬物夹杂着卡到上下输送带之间，妨碍机器的正常运转，或损伤输送带、上下胶辊等。

4、粘合衬必须“正放”（粘合衬放在面料之上）且略小于面料的尺寸，否则将导致输送带表面或辊筒表面粘留胶质，使其表面粘附脏物而增加传动阻力或造成异常变形，影响粘合质量。若有可能，可考虑使用两面粘结的工艺方式，以保证输送带和辊筒的清洁耐用。

5、应经常清洁输送带表面及刮板，使刮板始终紧贴辊筒和输送带。如输送带粘胶较多时，可趁热在慢速运转时，用布块沾硅油揩拭清洁。

6、工作过程应经常用硅油或清洁粉清洗输送带。每班工作结束时，必须及时清洗输送带。

7、经常清理输送带末端的上下刮板，清除刮下的杂物污染以及机身上的灰尘。当发现清洁布杆上粘有脏物时，也应及时清理。若清洁布杆太脏时，可以将它转 90° 再用，直至四面都很脏后，应及时更换清洁布杆新的衬布。

8、本机中部有电加热元件，工作时，传送带及本体上盖板温度很高，请不要触摸。

9、操作时，双手有可能被绞进辊筒之间，因此，在送入待粘合之原料时，请务必注意安全。

10、电源必须具备安全保护接地线，以防止发生触电事故。

11、输送带和电热元件不在保修范围之内。

日常使用的维护保养

1、每次使用完毕停机时，应关断电源，并将压力调节旋钮转回零位，并关闭进气阀，避免输送带、衬胶辊筒、刮板装置等软质器件长期受热、受压而变形。

2、每天应清洁输送带，清除清洁布杆、刮板装置上所粘附的布屑、灰尘等脏物，并保持本机外表的洁净，

3、必要时应使用硅油在本机处于热态时对输送带进行清洁处理。但应注意防止硅油与电器元件接触。

4、清洁布杆上包裹的布片被污染后，请转动此杆，把干净的一面贴在输送带上。同时，应经常地、及时地去除刮下的脏物。包裹的布片污染后，应及时更换。

5、请在每隔 3~6 个月检查各辊筒两端轴承的润滑脂的量及其润滑状况，并及时添注润滑脂。最好能使用 4 号高温润滑脂（SH0376——1992）。各传动齿轮及油雾器内，宜适时滴添加机油（不宜过多），以资润滑。气水分离器应勤放积水，以利空气干燥。

常见故障及排除方法

本机的机械结构方面比较简单。主电机是齿轮减速电动机，功率 200W，通过三角带传动，带动上、下输送带及其衬胶辊筒转动，利用变频器来调节输送带在 0~8m/min 无级调速。日常使用的维护保养重点在于定期加油润滑及合理调试及清洁。电路部分稍显复杂些，它主要由电加热部分、主电机带动输送带的变速传动及其纠偏系统、控制部分（二次回路）等三部分组成（见电路图），常见故障及排除方法见下表。

故障现象	故障原因	排除方法
电 源 指 示 灯 不 亮	电源不正常 熔断器保险丝熔断 指示灯损坏	检查电源并使供电正常 更换熔芯 检查或更换电源按钮、开关
电 源 指 示 灯 亮，其它指示 灯不亮	气源压力不够	检查气源 调整压力
主 电 机 工 作 正常，但输送 带 不 转 或 缓 慢	粘合压力太大 输送带张紧度太松 胶辊传动皮带松动 刮板卡住输送带接头 张力轴被衣片或杂物卡住 纠偏功能失效而超限停机	适当调整气缸气压 适当调整输送带的张紧力 适当拉紧传动带 按正确方向重新安装输送带 放松粘合压力，取出被卡衣片、杂物 检查调整输送带侧面纠偏开关或继电器
主 电 机 工 作 不正常	面板内速度调节电位器故障 变频器工作不正常 主电机测速线圈故障 电动机故障	检查更换电位器 检查、调整或重新设定 检查、更换线圈或主电机 检查修理或更换电动机
调 温 及 温 度 不正常	温度传感器损坏或插接件不好 电热元件接线松脱 电热元件损坏 温控仪故障或显示、设定不良	检查修复或更换传感器或插接件 检查、重接或更换 更换电热元件 检查、更换温控仪



图 3A、更换输送带步骤之 1、2、3 之后
即已取去整个上护罩及隔热板

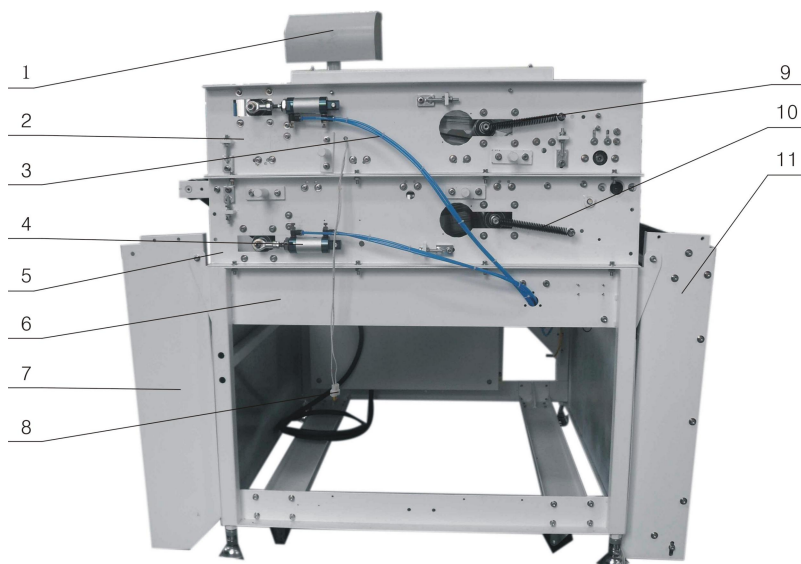


图 3B、更换输送带步骤 4，拆去左右护罩之后
1、电气控制箱；2、右上墙板；3、纠偏气缸之进气管；4、纠偏用上下气缸；
5、右下墙板、6、主体机架；7、进料口工作台（已垂下）；
8、右侧急停按钮接线插接头；9、上下输送带之张力轴；10、张力轴之拉力弹簧；
11、出料口工作台（已垂下）

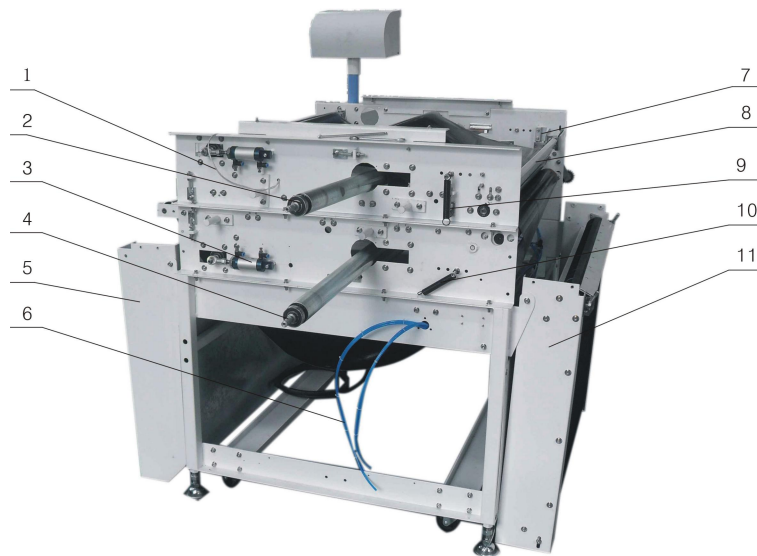


图 3C、更换输送带步骤 5、6 及 8、9

- 1、左侧急停按钮连接线；2、上张力轴；3、纠偏气缸；4、下张力轴；5、进料口工作台（已垂下）；6、纠偏气缸进排气软管；7、上带清洁杆安装用槽（已取去清洁布杆）；8、上刮板装置；9、上拉力弹簧；10、下拉力弹簧；11、出料口工作台（已垂下）

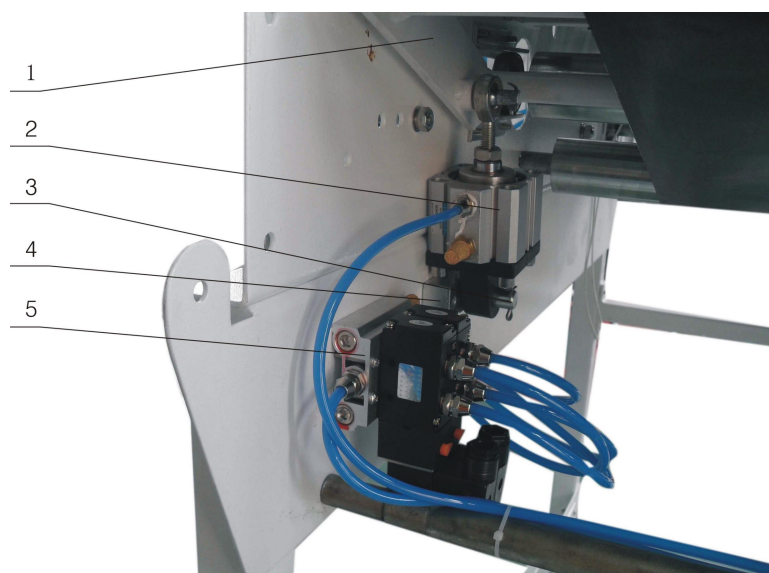


图 3D、更换输送带步骤 10

- 1、加压用压力臂架；2、右侧加压气缸；3、加压气缸固定端之销轴及开口销；4、加压气缸支座；5、纠偏气缸用电磁换向阀

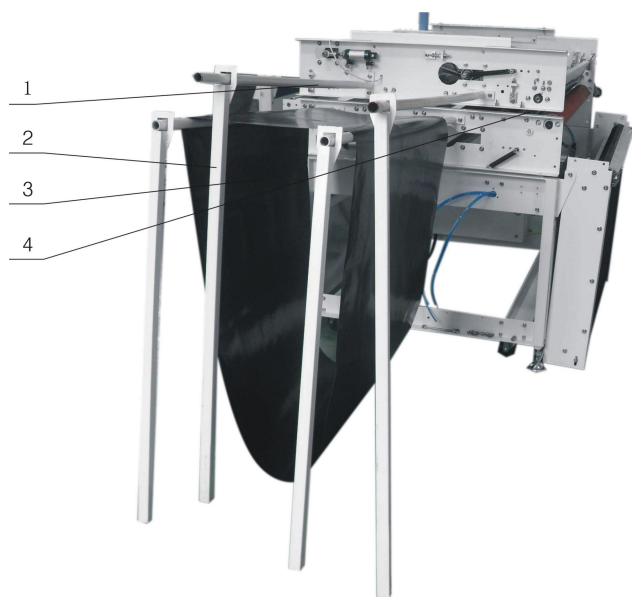


图 3E、更换输送带步骤之 11、12、13

(本图仅显示更换下带之情形)

- 1、抬杆 ($\Phi 27 \times 3 \times 1200$ 圆管); 2 方管撑杆; 3、待换/已换之下输送带;
4、已被抬起并脱离接触及墙板及主体机架。

产品装箱单

产品型号：NHG900、1000、1200-Q

产品名称：粘合机

箱内应装有下列物品：

序号	名 称	单位	数量
1	装箱单	份	1
2	NHG900、1000、1200-Q 型粘合机（主机）	台	1
3	换带用Φ27X3 长 1200 抬杆	件	4
4	方管撑杆（长 1050，1150 各 2 件）	件	4
5	合格证	份	1
6	使用说明书	份	1
7	产品质量信息反馈联系单	份	1
8	保修卡	份	1
9	配件盒清单 内含：	盒	1
9.1	内六角扳手 4mm	件	1
9.2	内六角扳手 6mm	件	1
9.3	内六角板手 8mm	件	1
9.4	硅油	瓶	1
9.5	输送带手动摇手柄	件	1
9.6	1/4×Φ8 锁母	件	1
9.7	Φ8×1.5 尼龙软管	根	1m
9.8	Φ8×5(1/4)快换接头	件	1

装箱检验员：_____

装箱员：_____

装箱日期：_____年_____月_____日

中外合资 临海盛田洗涤机械有限公司
SINO-FOREIGN JOINT VENTURE LINHAI SHENG TIAN WASH MACHINERY CO., LTD.