

工业修边机 CN-902Z

Industrial Trimming Machine CN-902Z

Máy cắt biên công nghiệp CN-902Z

零件分解图

Parts Breakdown/Sơ đồ chi tiết phụ tùng



目录/Contents/Mục lục

中文

English

Tiếng Việt

零件分解图 P1-P6

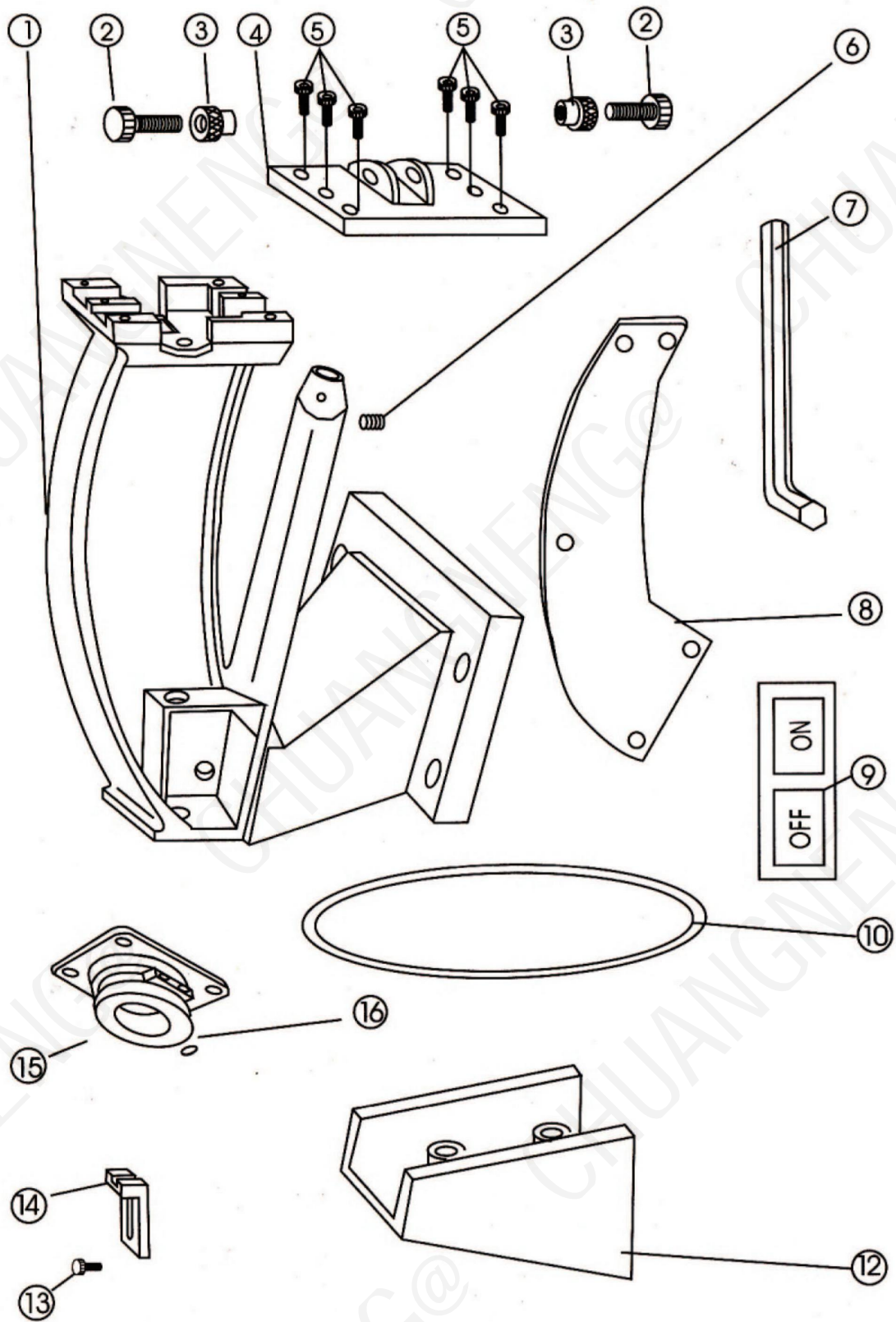
Parts Breakdown P1-P6

Sơ đồ chi tiết phụ tùng P1-P6

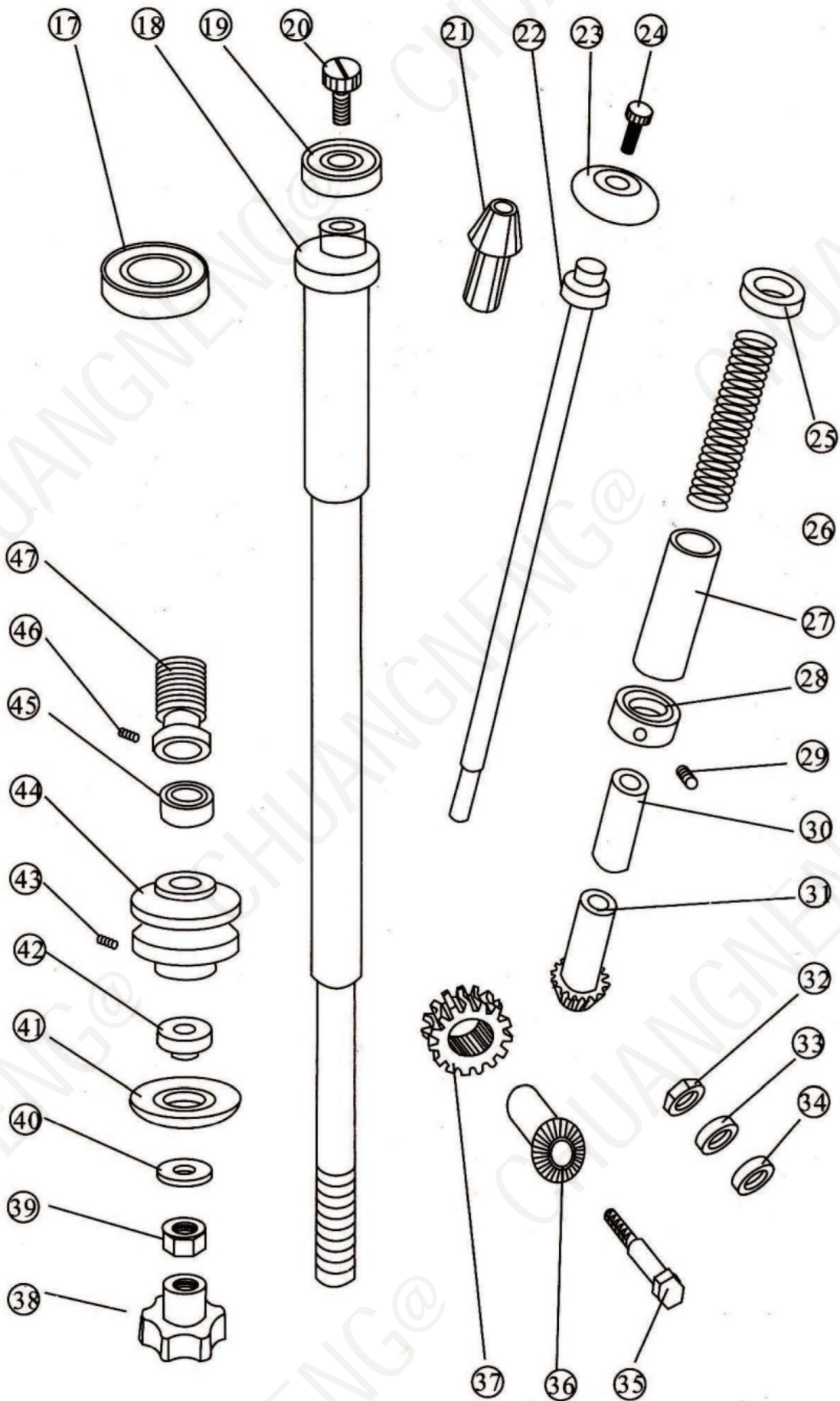
使用说明书 P7

Operation Manual P7

Hướng dẫn sử dụng P7

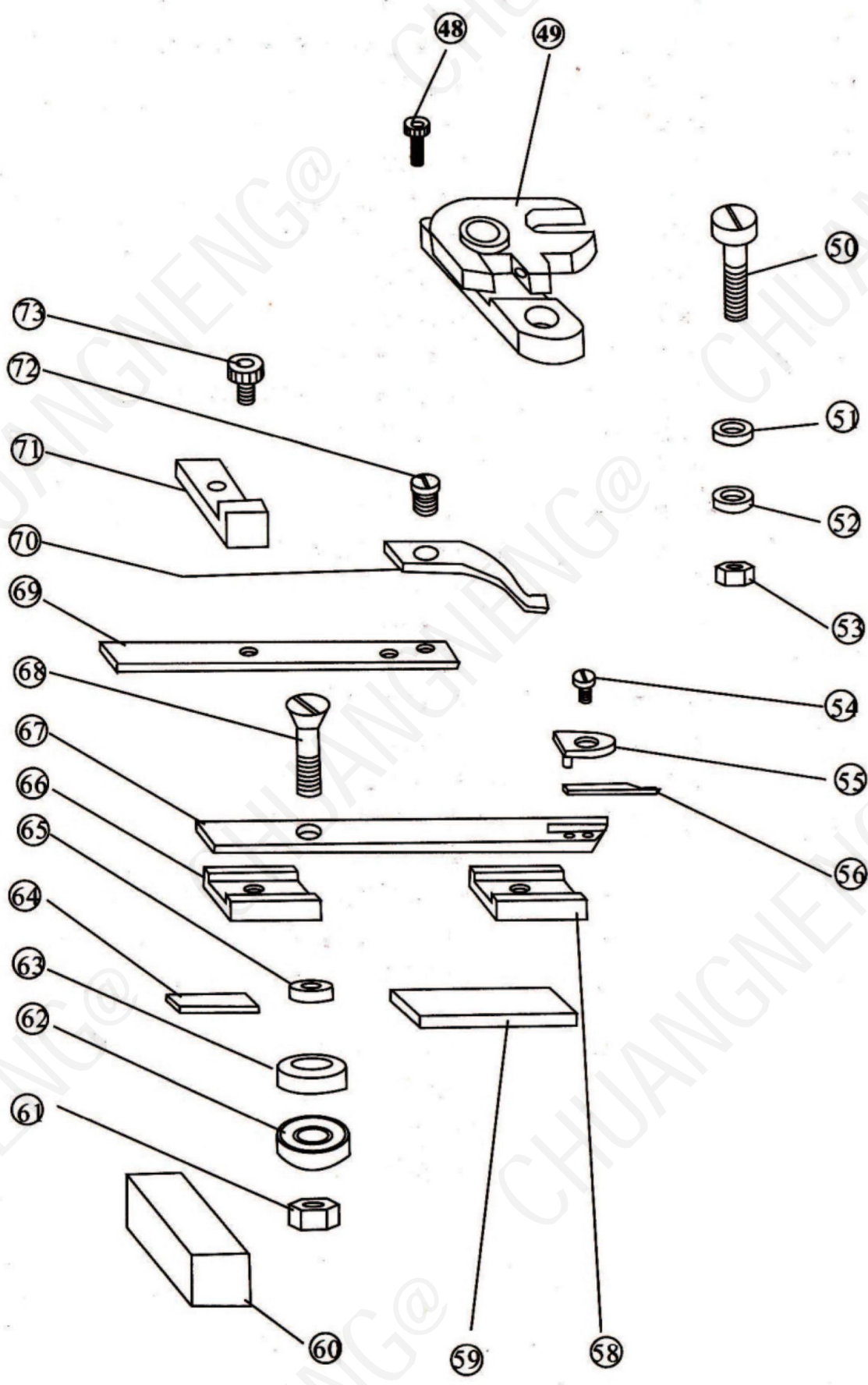


序号(PartNo.)	中文品名	English Name	Tên tiếng Việt	数量(Qty)
1	机身	Machine Body	Thân máy	1
2	锁紧螺钉	Bolt	Bu lông hãm	1
3	锁紧螺母	Nut	Đai ốc hãm	1
4	前盖板	Front Arm Cover	Nắp trước tay máy	1
5	螺丝	Screw	Vít	1
6	螺丝	Screw	Vít	1
7	内六角扳手	Spanner	Cờ lê lục giác	1
8	左护盖	Left Cover	Nắp bên trái	1
9	开关	Switch	Công tắc	1
10	皮带	Strap (Belt)	Dây đai	1
12	皮带护盖	Strap Cover	Nắp che đai	1
13	螺丝	Screw	Vít	1
14	磨刀架	Grinding Support	Giá mài dao	1
15	砂轮护盖	Grinding Wheel Cover	Nắp che đá mài	1
16	螺钉	Bolt	Bu lông	1



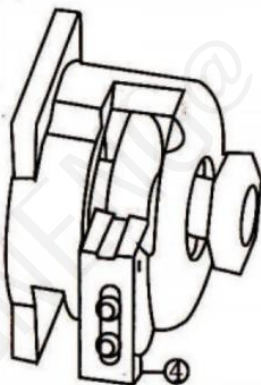
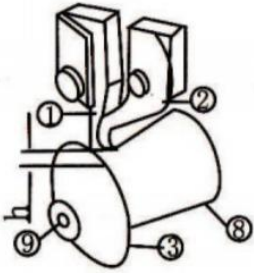
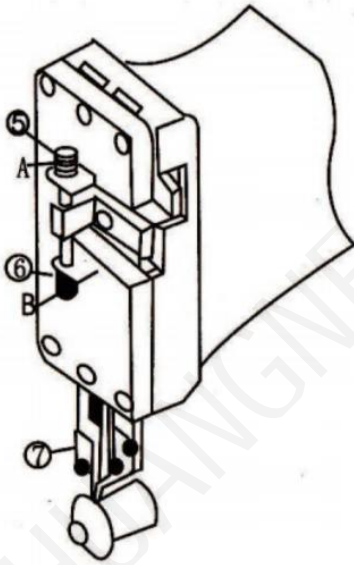
序号(PartNo.)	中文品名	English Name	Tên tiếng Việt	数量(Qty)
17	轴承	Shaft (Bearing)	Trục	1
18	主传动轴	Fastening Screw for Shaft	Vít hãm trục chính	1
19	轴承	Shaft (Bearing)	Trục	1
20	螺丝	Screw	Vít	1
21	铜嘴	Copper Knob	Núm đồng / Đầu đồng	1
22	刀轴	Down Shaft Control	Trục điều khiển dao dưới	1
23	圆刀	Round Knife	Dao tròn	1
24	螺丝	Screw	Vít	1
25	刀轴垫圈	Cushion	Vòng đệm trục dao	1
26	刀轴压簧	Compressed Spring	Lò xo nén trục dao	1
27	弹簧套管	Aluminum Spring Cover	Ống bọc lò xo nhôm	1
28	调整轴套	Shaft Cover	Ống lót điều chỉnh	1
29	螺丝	Screw	Vít	1
30	刀轴套筒	Down Shaft Sleeve	Ống lót trục dao dưới	1
31	六角内孔锥齿轮	Taper Gear Wheel	Bánh răng côn lỗ lục giác	1
32	螺母	Nut	Đai ốc	1
33	垫片	Cushion	Vòng đệm	1
34	垫片	Cushion	Vòng đệm	1
35	固定轴	Flux Shaft	Trục cố định	1
36	锥齿轮	Wimble Tooth (Bevel Gear)	Bánh răng côn	1
37	滑轮	Wimble Tooth (Pulley)	Ròng rọc / Bánh xe	1
38	塑料手轮	Plastic Handwheel	Tay quay nhựa	1
39	螺母	Nut	Đai ốc	1
40	砂轮凹垫片	Wheel Concave Cushion Patch	Vòng đệm lõm đá mài	1
41	磨上刀砂轮	Up Knife Grinding Wheel	Đá mài dao trên	1

序号(PartNo.)	中文品名	English Name	Tên tiếng Việt	数量(Qty)
42	砂轮凸垫片	Shaft Convexity Cushion Patch	Vòng đệm lõi đá mài	1
43	螺丝	Screw	Vít	1
44	铝皮带轮	Strap Wheel (Aluminum Pulley)	Ròng rọc nhôm	1
45	轴承	Shaft (Bearing)	Trục	1
46	螺丝	Screw	Vít	1
47	蜗杆	Worm	Trục vít	1



序号(PartNo.)	中文品名	English Name	Tên tiếng Việt	数量(Qty)
48	螺丝	Screw	Vít	1
49	摇板组	Rocking Plate Set	Cụm tấm lắc	1
50	摇板螺钉	Right Rocking Plate Screw	Vít tấm lắc phải	1
51	垫片	Cushion	Vòng đệm	1
52	垫片	Cushion	Vòng đệm	1
53	螺母	Nut	Đai ốc	1
54	螺钉	Bolt	Bu lông	1
55	切刀压板	Up Compressed Plate	Tấm ép dao trên	1
56	上刀	Up Knife	Dao trên	1
58	刀架下槽	Knife Rest Down Slot	Rãnh dưới giá dao	1
59	油棉	Wick	Bấc thấm dầu	1
60	油棉	Wick	Bấc thấm dầu	1
61	螺母	Nut	Đai ốc	1
62	轴承	Shaft (Bearing)	Trục	1
63	轴承挡圈	Plain Gasket	Vòng chặn trục	1
64	油棉	Wick	Bấc thấm dầu	1
65	轴承垫圈	Plain Gasket	Vòng đệm trục	1
66	刀架上槽	Knife Rest Up Slot	Rãnh trên giá dao	1
67	上刀架	Up Knife Support	Giá dao trên	1
68	上刀螺丝	Arm Screw	Vít tay dao trên	1
69	压脚架	Pressure Foot Support	Giá chân vệt	1
70	压脚	Pressure Foot	Chân vệt	1
71	辅强架	Fastening Control	Giá tăng cường	1
72	螺丝	Screw	Vít	1
73	螺丝	Screw	Vít	1

使用说明书 / Operation Manual / Hướng dẫn sử dụng



- ① 直刀 ② 边撑
- ③ 圆刀 ④ 磨刀架
- ⑤ 调节螺钉 ⑥ 调节螺母
- ⑦ 直刀压板 ⑧ 铜头
- ⑨ 圆刀螺钉

中文	English	Tiếng Việt (chuyên ngành máy may)
一、使用前请检查运输过程中各传动机构是否松动或卡死	1. Before use, check if all transmission mechanisms are loose or stuck during transportation.	1. Trước khi sử dụng, kiểm tra xem các cơ cấu truyền động có bị lỏng hoặc kẹt trong quá trình vận chuyển hay không.
二、使用前请将各油孔加油方可开机, 并每班在各油孔加 3-5 次 (注: 本机必须采用 30° 以上润滑油 (机油) 或换新机油液压油)	2. Before use, fill each oil hole with oil before starting the machine, and add oil to each oil hole 3-5 times per shift. Note: This machine must use lubricating oil (engine oil) with a viscosity grade of 30° or above or hydraulic oil.	2. Trước khi vận hành, phải tra dầu vào tất cả các lỗ tra dầu, mỗi ca tra 3-5 lần. Lưu ý: Máy này bắt buộc sử dụng dầu bôi trơn (dầu nhớt) có độ nhớt từ 30° trở lên hoặc dầu thủy lực mới.
三、使用前请将皮带松紧调至合适, 不宜过紧。	3. Before use, adjust the belt tightness to an appropriate level; it should not be too tight.	3. Trước khi dùng, điều chỉnh độ căng của dây đai vừa phải, không nên quá chặt.
四、刀杆调整: 当直刀①调到最上限高度时, 松动直刀压板②直刀③刀口最高点至圆刀④最高点的距离: 3.5~mm。	4. Cutter Bar Adjustment: When the straight knife ① is adjusted to the uppermost height, loosen the straight knife pressure plate ②. The highest point of the cutting edge of the straight knife ① shall align with the highest point of the circular knife ③. (Note: original English says "align with", Chinese says distance 3.5mm – keep Chinese spec)	4. Điều chỉnh cần dao: Khi dao thẳng ① được điều chỉnh lên độ cao tối đa, nới lỏng tấm ép dao thẳng ②. Khoảng cách từ điểm cao nhất của lưỡi dao thẳng ① đến điểm cao nhất của dao tròn ④ là 3.5 mm.
五、挡边调整: 挡边紧靠直刀①外侧, 圆刀③最高点至挡边最低点的距离 h 稍大于被切料的厚度为宜, 调节螺钉⑤⑥后锁紧螺母⑦⑧⑨避免工作中挡边上干窜动。	5. Place the guide snugly against the outer side of the straight knife ①. It is advisable that the distance h between the highest point of the circular knife ③ and the lowest point of the guide is slightly greater than the thickness of the material to be cut. Adjust the screws ⑤ (A, B) and then tighten the lock nuts ⑥ (A, B) to prevent the guide from moving up and down during operation.	5. Điều chỉnh cỡ biên: Đặt cỡ biên sát vào phía ngoài dao thẳng ①. Khoảng cách h từ điểm cao nhất của dao tròn ③ đến điểm thấp nhất của cỡ biên nên lớn hơn một chút so với chiều dày vật liệu cần cắt. Điều chỉnh vít ⑤⑥ sau đó siết chặt đai ốc hãm ⑦⑧⑨ để tránh cỡ biên bị xô dịch lên xuống trong khi vận hành.
六、圆刀与直刀: 调节时先松开钢头紧固螺钉, 拉开钢头, 装上直刀①和圆刀③, 用锤轻轻敲击圆刀紧固螺钉⑨, 使圆刀③和直刀①慢慢贴合, 直到能切断目前所加工的材料为宜, 不可靠的太紧, 否则刀口会很快磨损或发出噪音。	6. Round Cutter and Straight Cutter: During adjustment, first loosen the copper head fixing screw, pull open the copper head, and install the straight cutter ① and round cutter ③. Gently tap the round cutter fixing screw ⑨ with a hammer to make the round cutter ③ and straight cutter ① fit slowly until they can cut off the currently processed material. Do not fit them too tightly, otherwise the blade edge will wear quickly or make noise.	6. Dao tròn và dao thẳng: Khi điều chỉnh, trước tiên nới lỏng vít hãm đầu đồng, kéo đầu đồng ra, lắp dao thẳng ① và dao tròn ③. Dùng búa gỗ nhẹ vào vít hãm dao tròn ⑨ để dao tròn ③ và dao thẳng ① tiếp xúc từ từ cho đến khi cắt đứt được vật liệu gia công. Không được siết quá chặt, nếu không lưỡi dao sẽ nhanh mòn hoặc phát ra tiếng ồn.
七、更换圆刀: 松掉螺钉⑨取下圆刀③, 换下新的圆刀同时检查圆刀是否有摆动或上、下跳动。	7. Replacing the Round Cutter: Loosen the screw ⑨ to remove the round cutter ③. Replace with a new round cutter and check if the round cutter has wobble or vertical runout.	7. Thay dao tròn: Nới lỏng vít ⑨, tháo dao tròn ③ ra, lắp dao tròn mới đồng thời kiểm tra xem dao tròn có bị lắc ngang hoặc đảo lên xuống không.
八、直刀刃磨: 将直刀①放入磨刀架④刀槽内, 轻轻推动直刀①, 慢慢将刃口接触砂轮, 加少许切削液, 要求磨出的刃口不烧焦、不卷口, 刃口锋利为宜。	8. Straight Cutter Sharpening: Put the straight cutter ① into the knife groove of the sharpening stand ④, gently push the straight cutter ①, and slowly bring the blade edge into contact with the grinding wheel. Add a small amount of cutting fluid. The required sharpened blade edge should not be burnt or curled, and should be sharp.	8. Mài dao thẳng: Đặt dao thẳng ① vào rãnh dao của giá mài ④, nhẹ nhàng đẩy dao thẳng ①, từ từ cho lưỡi dao tiếp xúc với đá mài, thêm một ít dung dịch cắt. Yêu cầu lưỡi sau khi mài không bị cháy, không bị quăn mép, lưỡi sắc bén.
注: 如机器出现异常, 请找专业维修人员修理。	Note: If the machine malfunctions, please contact professional maintenance personnel	Lưu ý: Nếu máy xuất hiện sự cố bất thường, hãy nhờ thợ sửa chuyên nghiệp

中文	English	Tiếng Việt (chuyên ngành máy may)
	for repairs.	sửa chữa.
中文标注	English	Tiếng Việt
① 直刀	① Straight Cutter	① Dao thẳng
② 边撑	② Edge Support	② Cữ biên
③ 圆刀	③ Round Cutter	③ Dao tròn
④ 磨刀架	④ Sharpening Stand	④ Giá mài dao
⑤ 调节螺钉	⑤ Adjusting Screw	⑤ Vít điều chỉnh
⑥ 调节螺母	⑥ Adjusting Nut	⑥ Đai ốc điều chỉnh
⑦ 直刀压板	⑦ Straight Cutter Pressure Plate	⑦ Tấm ép dao thẳng
⑧ 钢头	⑧ Copper Head	⑧ Đầu đồng
⑨ 圆刀螺钉	⑨ Round Cutter Screw	⑨ Vít dao tròn