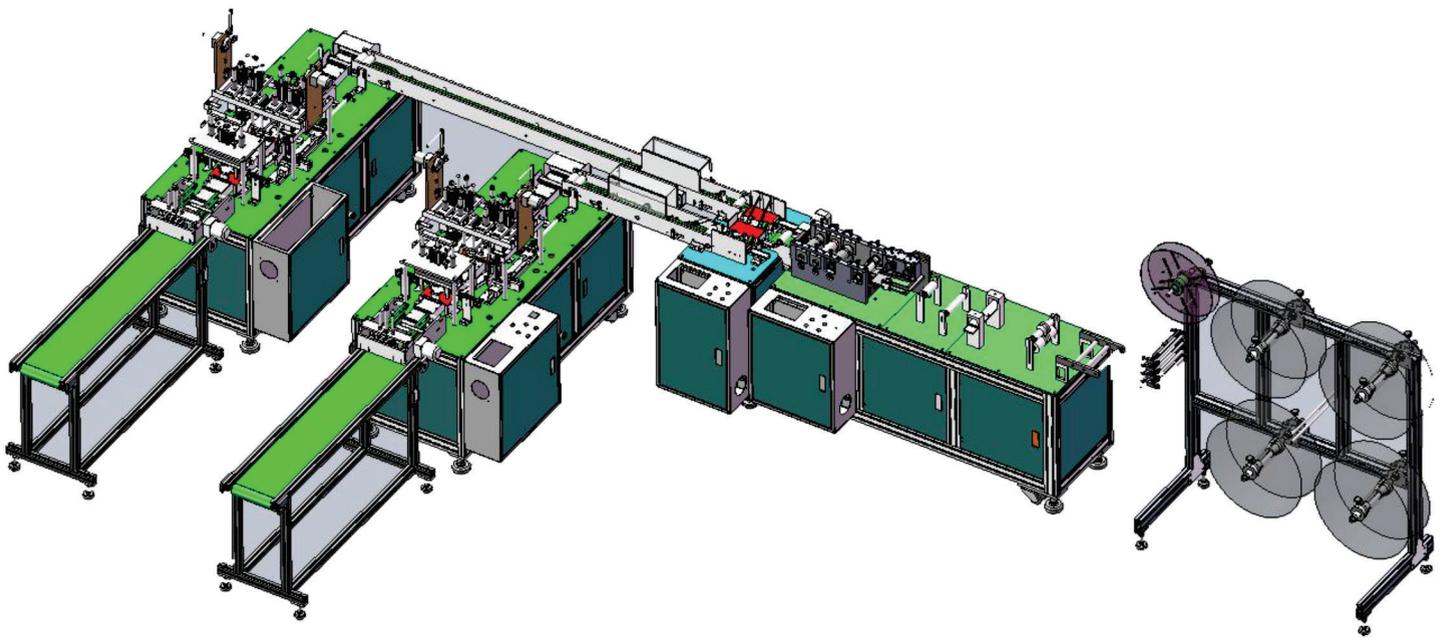
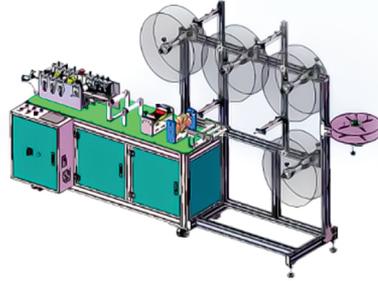


Manual de instruções FB14-2 + FB12-2



**Máquina de fabricação de
máscaras descartáveis**

Especificações para uso do equipamento



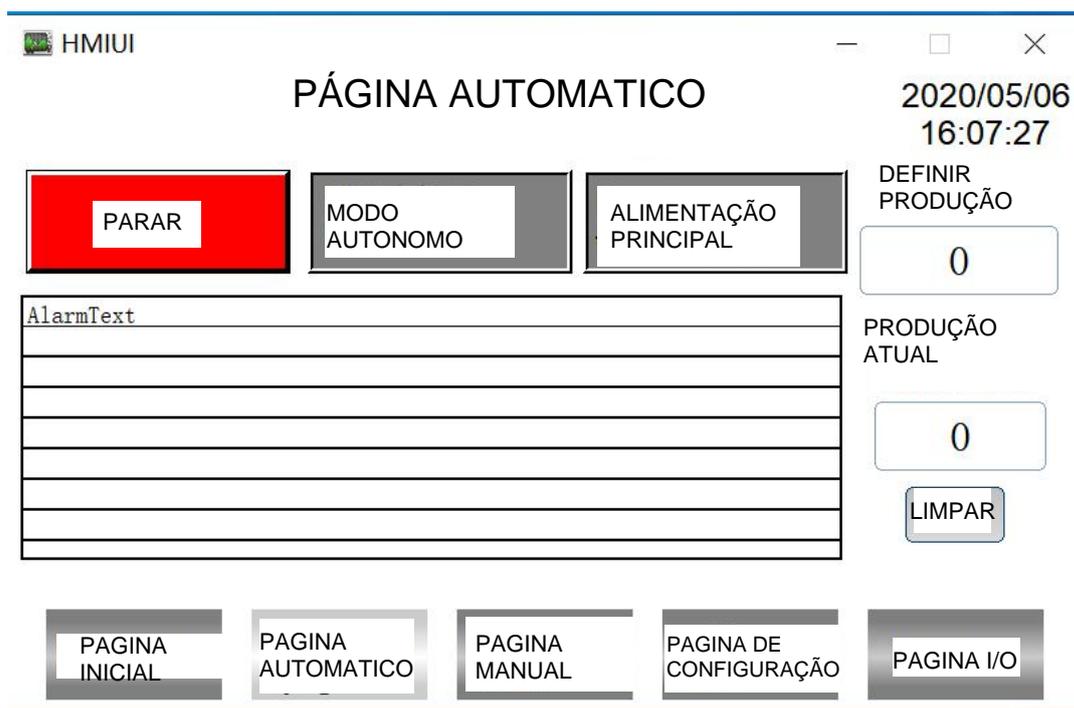
- A velocidade da máquina varia de acordo a quantidade de camadas de TNT e a espessura de cada camada. A regulagem de solda do ultra-som é feita conforme a espessura total da mascara;
- Material indicado para uso na fabricação das máscaras:
 - Camada inferior TNT (tecido não tecido) com gramatura igual ou superior a 30grs;
 - Camada intermediária TNT (tecido não tecido) ou Filtro antibactéria Meltblown igual ou superior a 25grs;
 - Camada superior TNT (tecido não tecido) com gramatura igual ou superior a 25grs;
- Usar sempre as medidas de 1 rolo inferior de 195mm, rolo intermediário de 175mm e rolo superior de 175mm;
- O rolo do material tem que estar sempre cortado de forma reta, se o rolo e estiver cortado ou enrolado de forma irregular irá interferir na produtividade da máquina;
- Usar o clip nasal na espessura de 3mm enrolados em suporte plástico que se encaixe na máquina de forma adequada;
- Engraxar as correntes a cada 30 dias ;
- Estar sempre atento a temperatura do sistema ultra-sônico assim como os ventiladores do mesmo. O sistema não pode trabalhar em temperatura alta e quando necessário deve desligar a máquina e somente reiniciar a máquina após o resfriamento total do sistema ultra-sônico;
- A máquina deve estar instalada em nível correto ao piso para evitar oscilações no alinhamento do TNT;

Obrigtoriedade para instalação do equipamento

- Local ambiente refrigerado a 25 graus
- Ambiente ventilado e mantendo espaço mínimo de 1.5 metros livre em torno da máquina
- Instalação de estabilizador de energia de 20KVA no equipamento
- Instalação de energia com 220v monofásica

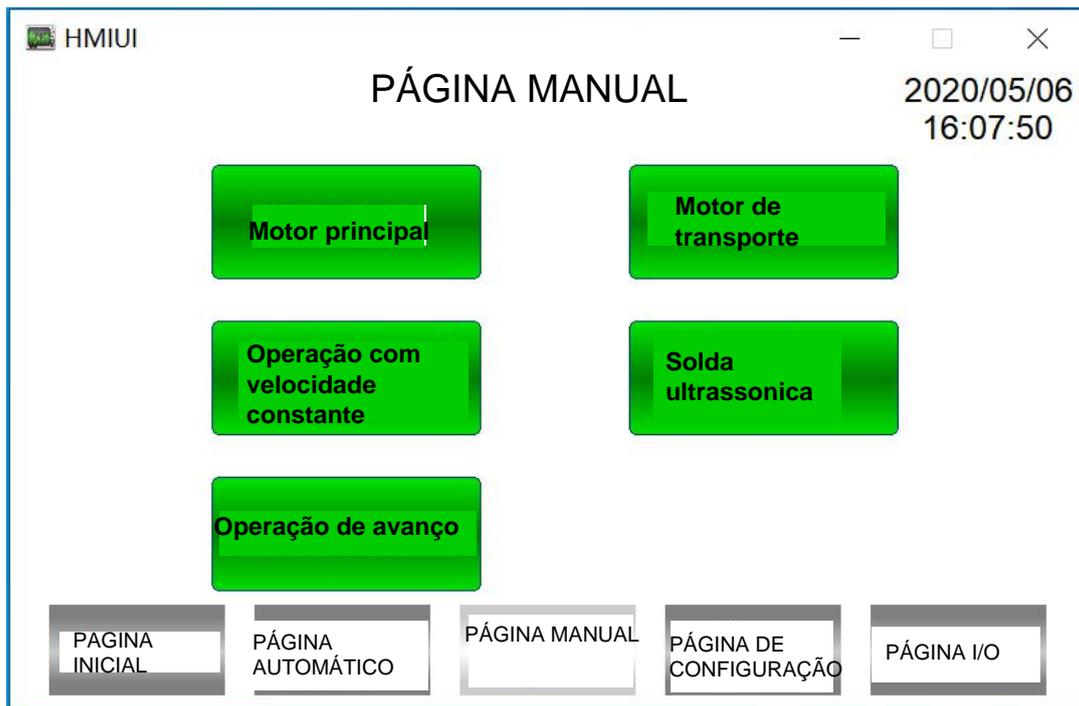
Face-mask output host machine

1. AUTOMATICO



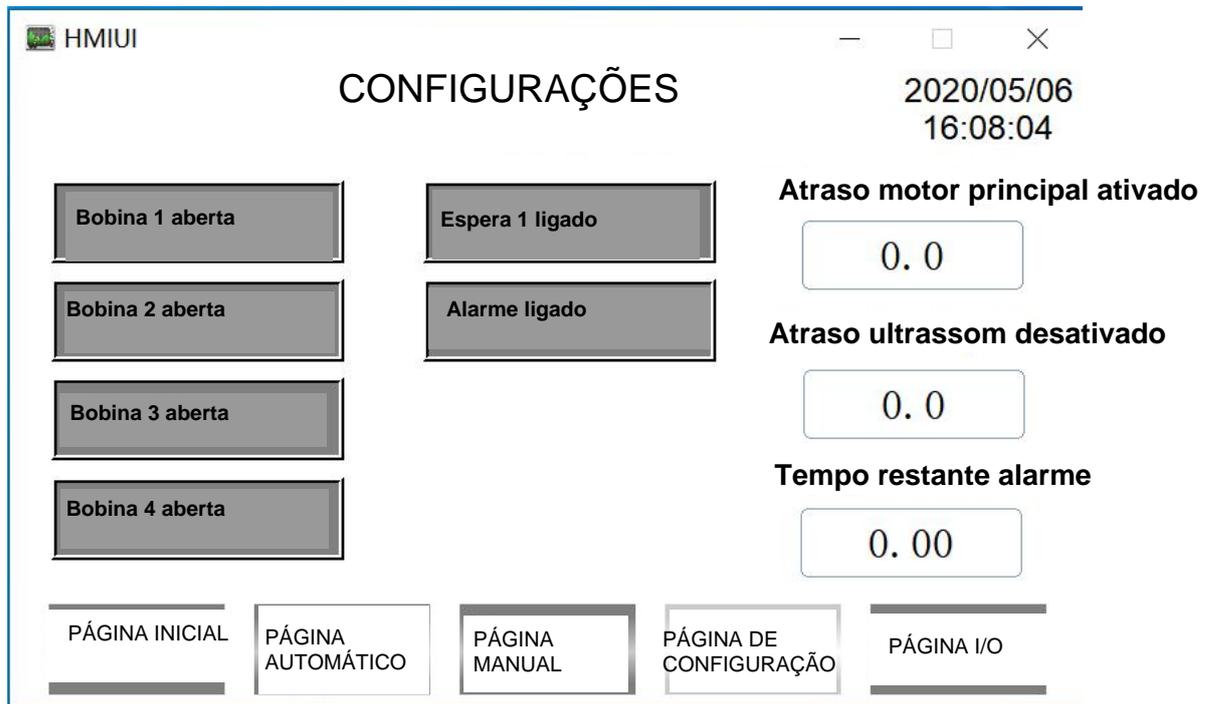
1. Parar / Iniciar: O status do dispositivo é uma luz indicadora.
2. Modo autônomo: o dispositivo no modo manual não está online com o dispositivo offline. Pode ser operado sozinho
3. Modo automático: o dispositivo de modo automático está online com o dispositivo offline e o dispositivo local pode ser operado somente quando operar o dispositivo offline.
4. Teclas de Alimentação : Quando a função está ativada. Pressione o botão amarelo no painel para movimentar o motor.
5. Definir Produção : Quando a saída atual atingir a saída definida, o equipamento irá parar de funcionar. É necessário pressionar o botão "limpar" para limpar a saída atual.

2. MANUAL



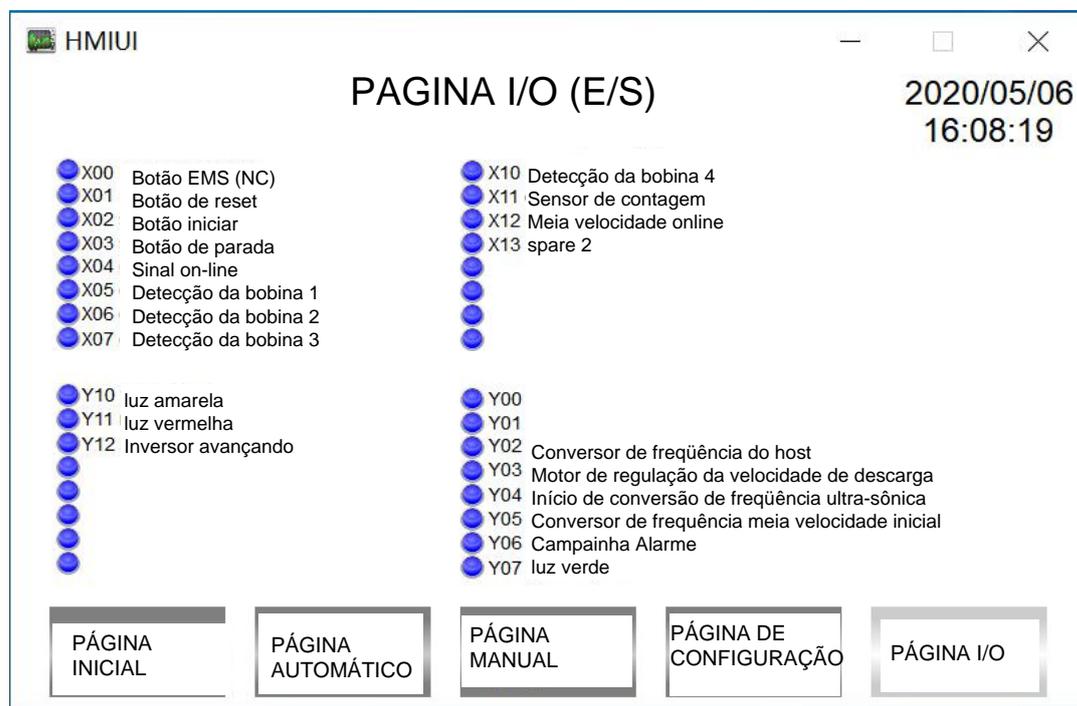
1. Motor principal: O motor de tração funciona, a frequência depende do botão do potenciômetro do painel.
2. Operação com velocidade constante: o motor de alimentação funciona a meia velocidade. A frequência depende do Inversor Bohui FC-01 ou Inversor Defer P-127.
3. Operação de avanço: o motor de alimentação funciona, que também é a velocidade de avançar. A frequência depende do Inversor Bohui FC-02 ou Inversor Defer P-128.
4. Motor de transporte: motor de transporte de descarga.
5. Soldagem ultrassônica: ativa o ultrassom.

3. CONFIGURAÇÕES



1. A bobina se abriu e o modo de espera é aberto: o dispositivo dispara e desliga quando a sensor detecta falta de material.
2. A campanha ligada: o interruptor de função de campanha.
3. O motor principal atrasa para funcionar: ao iniciar, ative o ultrassom e depois inicie o motor de tração.
4. Atraso ultra-sônico desativado: quando o dispositivo para, o tempo de ultrassom do dispositivo continua a funcionar.
5. Tempo restante do alarme : O alarme irá soar e a máquina parar quando for detectada falta de material no tempo definido.

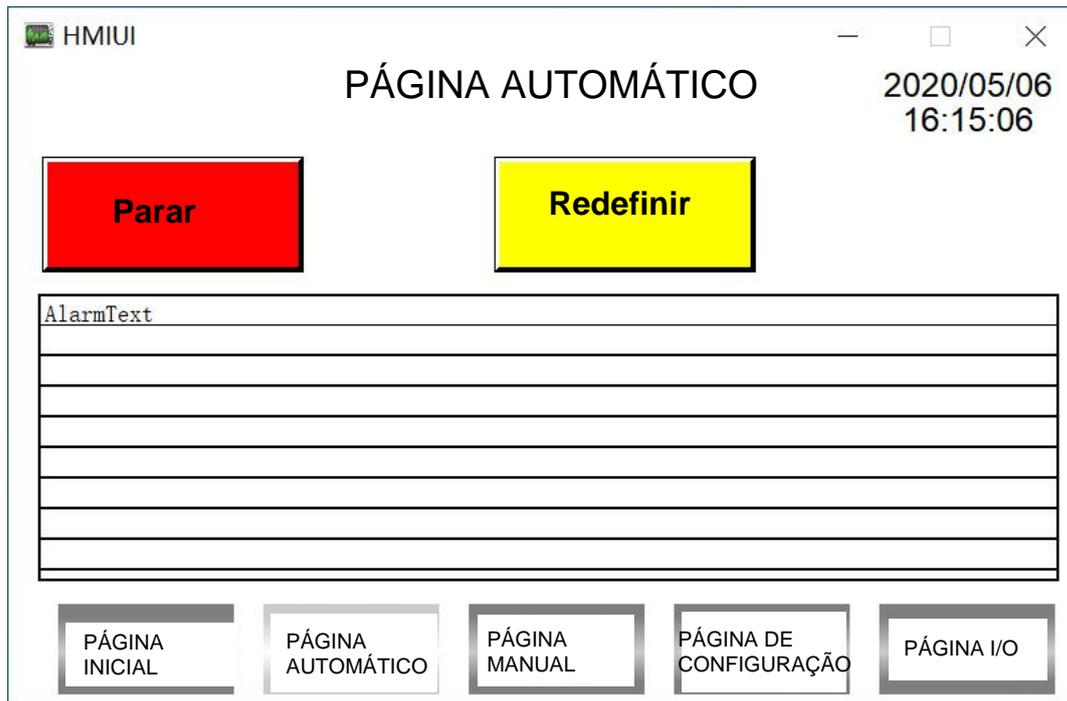
4. I / O (E / S)



1. O ponto X é o ponto de monitoramento de entrada. Se houver um sinal, a luz ficará verde.
2. O ponto Y monitora ponto de saída. Se houver um sinal, a luz ficará verde.

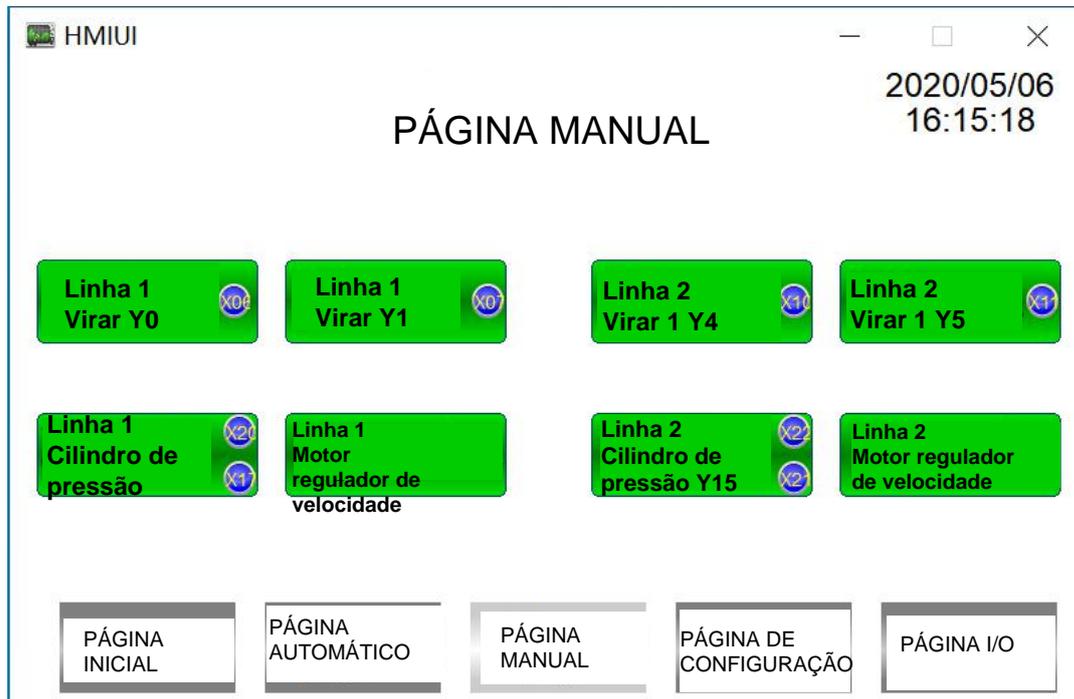
Face-mask Turning machine

1. AUTOMATICO



1. Parar / Iniciar: O status do dispositivo é uma luz indicadora.
2. Pressione e segure por 1 segundo para resetar o dispositivo: pressione e segure este botão ou o botão amarelo o painel por mais de 1 segundo, o mecanismo do dispositivo é restaurado para o estado inicial.

2. MANUAL



1. O lado esquerdo fica perto da interface de operação uma vez e o lado oposto é o lado direito. A função de teste direita é igual à esquerda.
2. Vire a linha Y0: O motor de rotação do lado esquerdo também é o motor de alimentação esquerdo e direito que sai do equipamento em linha.
3. Vire a linha Y1: O motor de rotação esquerdo também é o motor de rotação da correia.
4. Cilindro de pressão : empurra o material virado para a correia transportadora.
5. Motor regulador de velocidade da linha: motor de potência da correia transportadora.

3. CONFIGURAÇÕES

HMIUI

CONFIGURAÇÕES PÁGINA 1

2020/05/06
16:15:33

Próxima página

| | | |
|-----------------------------------|-------|------------------------|
| 1.Virar - velocidade automática 1 | 0.000 | Linha 1 motor 1 ligado |
| 1.Virar - velocidade automática 2 | 0.000 | Linha 1 motor 2 ligado |
| 2.Virar - velocidade automática 1 | 0.000 | Linha 2 motor 1 ligado |
| 2.Virar - velocidade automática 2 | 0.000 | Linha 2 motor 2 ligado |

PÁGINA INICIAL PÁGINA AUTOMÁTICO PÁGINA MANUAL PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO PÁGINA I/O

1. Linha 1 velocidade automática: a velocidade quando o lado esquerdo é invertido para funcionar automaticamente.
2. 1. Linha 2 velocidade automática: a velocidade quando o lado esquerdo é invertido para funcionar automaticamente.
3. Motor da linha 1 ligado : desligue esta função, o motor de rotação lateral esquerdo para de funcionar durante operação automática.
4. Motor da linha 1 desligado : quando esta função está desativada, o motor de rotação vertical do lado esquerdo para de funcionar durante a operação automática.
5. A função de teste da linha 2 é igual à linha 1.

4. CONFIGURAÇÕES PAGINA 2

HMIUI

CONFIGURAÇÕES PÁGINA 2

2020/05/06
16:15:46

Ultima página Próxima página

| | | | | |
|----------------------------|------|--------------------------------|------|------------------------|
| Número repetições | 0 | Tempo limite detecção | 0.0 | Alarme ligado |
| Demora para empurrar | 0.00 | Tempo alarme de falha | 0.0 | Conexão linha 1 ligada |
| Atraso na detecção | 0.00 | Demora virada vertical linha 1 | 0.00 | Conexão linha 2 ligada |
| Atraso alimentação linha 1 | 0.00 | Demora virada vertical linha 2 | 0.00 | |
| Atraso alimentação linha 2 | 0.00 | | | |

PÁGINA INICIAL PÁGINA AUTOMÁTICO PÁGINA MANUAL PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO PÁGINA I/O

1. Número de repetições: quando for detectado que o material não foi empurrado, o cilindro irá empurrar novamente, e o número de vezes chega ao alarme.
2. Demora para empurrar: quando o cilindro retorna à posição começa a cronometrar, se estiver cronometrado o cilindro de pressão funcionará novamente.
3. Atraso na detecção: atraso na próxima detecção.
4. Tempo limite da detecção: quando excede o tempo de detecção do material na alimentação, o alarme dispara.
- 5.1 Demora na alimentação da linha 1: a fibra óptica esquerda detecta o material e inicia o tempo, e o cilindro começa a funcionar. A função no lado direito é a mesma.
- 6.1 Demora para virada vertical na linha 1 : o tempo começa após o sensor fotoelétrico vertical esquerdo ser ativado e o motor de rotação vertical esquerdo funcionar. A função no lado direito é a mesma.
7. Tempo do alarme de falha : o tempo mínimo para o cilindro atingir o limite, além desse tempo o alarme irá disparar se não chegar ao limite.

5. CONFIGURAÇÕES PÁGINA 3

| Escoamento simulado | | Proteção de empilhamento fechada | | Última página | |
|--|-------|---|---|---------------|--|
| 1.Redefinir velocidade 1 de giro linha | 0.000 | 1.Redefinir aceleração e desaceleração giro 1 | 0 | | |
| 1.Redefinir velocidade 2 de giro linha | 0.000 | 1.Redefinir aceleração e desaceleração giro 2 | 0 | | |
| 2.Redefinir velocidade 1 de giro linha | 0.000 | 2.Redefinir aceleração e desaceleração giro 1 | 0 | | |
| 2.Redefinir velocidade 2 de giro linha | 0.000 | 2.Redefinir aceleração e desaceleração giro 2 | 0 | | |

PÁGINA INICIAL PÁGINA AUTOMÁTICO PÁGINA MANUAL PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO PÁGINA I/O

1. Escoamento simulado: simule o funcionamento a seco quando não houver produto.
2. Proteção de empilhamento fechada: Após ativar a função de proteção de empilhamento, o alarme do dispositivo de tempo de detecção de entrada de material é ativado.
3. Redefinir velocidade de giro da linha 1 : Não é recomendado aumentar a velocidade quando o giro esquerdo for redefinido. É recomendável ajustar 1.
4. Redefinir velocidade de giro da linha 2 : a velocidade durante a redefinição do giro vertical esquerdo, não é recomendável aumentar. É recomendável ajustar 1.
5. Aceleração e desaceleração do giro de linha 1: o tempo de aceleração e desaceleração quando o giro horizontal esquerdo estiver em operação automática, o movimento do motor será estável e lento quando aumentar o tamanho.
6. Aceleração e desaceleração do giro da linha 2: o tempo de aceleração e desaceleração quando o giro longitudinal esquerdo estiver em operação automática, o movimento do motor será estável e lento quando o motor estiver ligado.
7. A função da linha 2 é a mesma da linha 1.

6. I / O (E / S)

HMIUI

SAÍDA I/O (E/S)

2020/05/06
16:16:26

Última página

- Y00 motor de giro horizontal pulso 1
- Y01 motor de giro vertical pulso 2
- Y02 motor de giro horizontal pulso 2
- Y03 motor de giro vertical pulso 2
- Y04 motor de giro horizontal direção 1
- Y05 motor de giro vertical direção 1
- Y06 motor de giro horizontal direção 2
- Y07 motor de giro vertical direção 2
- Y10 Campainha
- Y11 Luz verde
- Y12 luz amarela
- Y13 luz vermelha
- Y14 Empurrador cil. 1
- Y15 Empurrador cil. 2
- Y16 Motor regulador veloc. transporte 1
- Y16 Motor regulador veloc. transporte 2
- Y20 solicitar liberação sinal de conexão
- Y21 Equipamento meia velocidade 1 PLC x12

PÁGINA INICIAL PÁGINA AUTOMÁTICO PÁGINA MANUAL PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO PÁGINA I/O

1. O ponto X é o ponto de monitoramento de entrada. Se houver um sinal, a luz ficará verde.
2. O ponto Y monitora ponto de saída. Se houver um sinal, a luz ficará verde.

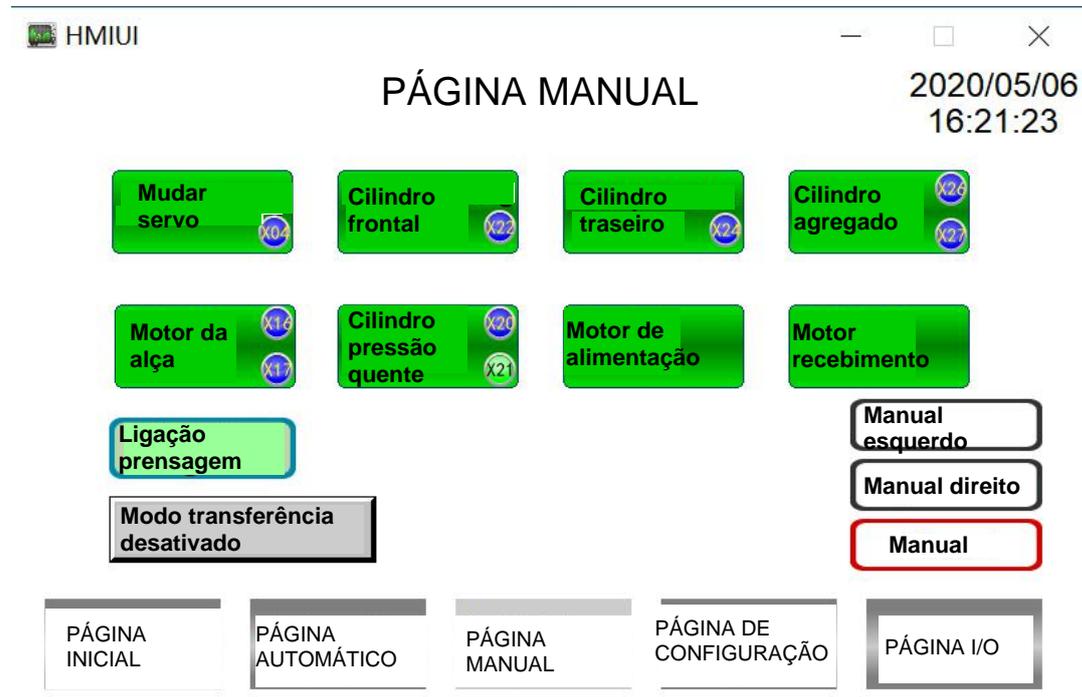
Earloop machine

1. AUTOMATICO

The screenshot shows the HMIUI for the Earloop machine in automatic mode. At the top left is the HMIUI logo. The title 'PÁGINA AUTOMÁTICO' is centered. On the top right, there are window control icons (minimize, maximize, close) and the date/time '2020/05/06 16:21:11'. Below the title, there are two buttons: a red 'Parar' button and a yellow 'Redefinir' button. To the right of these are two numerical displays: 'Set production' with a value of '0' and 'Current production' with a value of '0'. A 'Limpar' button is located to the right of the 'Current production' display. Below these elements is a large text area labeled 'AlarmText' with multiple empty lines. To the right of this area is a display for 'Eficiência atual' with a value of '0.0'. At the bottom, there are five navigation buttons: 'PÁGINA INICIAL', 'PÁGINA AUTOMÁTICO', 'PÁGINA MANUAL', 'PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO', and 'PÁGINA I/O'.

1. Parar / Iniciar: O status do dispositivo é uma luz indicadora.
2. Pressione e segure por 1 segundo para redefinir o dispositivo: pressione e segure este botão ou o botão amarelo no painel por mais de 1 segundo, o mecanismo do dispositivo é redefinido para o estado inicial.
3. Definir produção : quando a saída atual atingir a saída definida, o equipamento irá parar de funcionar.
Pressione o botão "limpar" para limpar a saída atual.
4. Eficiência atual: a capacidade atual de trabalho por minuto.

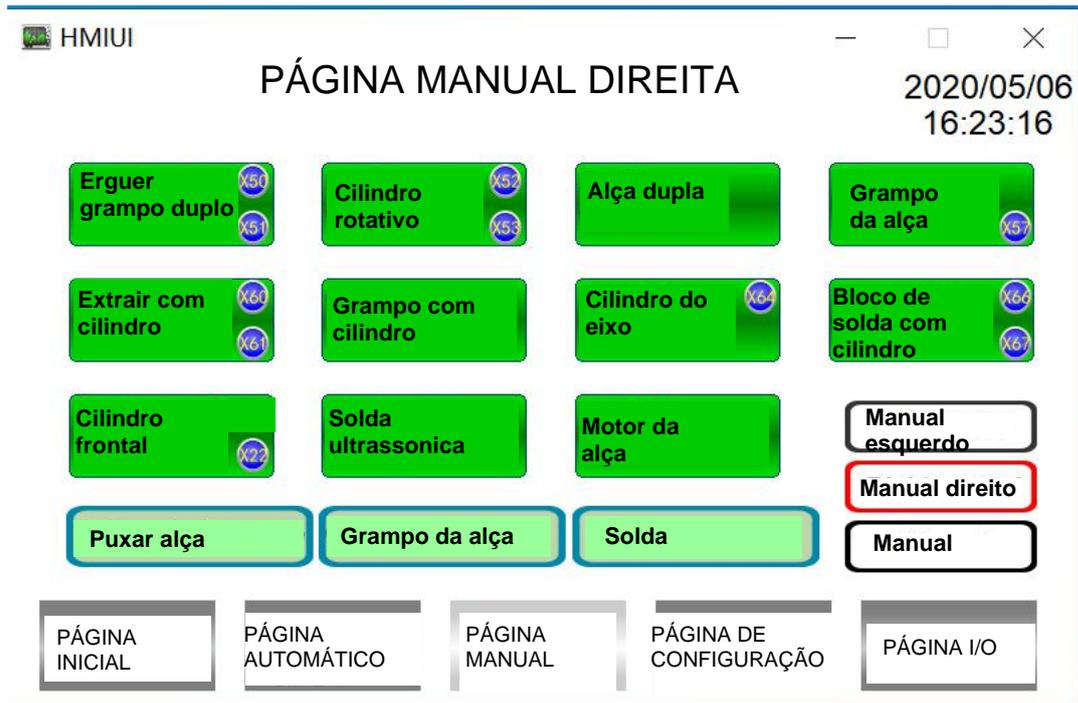
2. MANUAL



1. O botão manual é controlado manualmente pelo mecanismo correspondente.
2. Modo de transferência: quando este modo está ativado, pressione o botão Iniciar para funcionar em uma etapa.
3. Manual esquerdo, o lado próximo à tela de operação é a área esquerda e o lado oposto é o manual da área direita.



1. O botão manual é controlado manualmente pelo mecanismo correspondente.
2. Condição de ação do cilindro puxar a alça: o indicador de origem do cilindro da tesoura acende.
3. Condições de ação do cilindro da alça : é necessário pressionar o cilindro do prendedor para parar de funcionar, mas coloque a luz indicadora de origem do cilindro da alça no lugar.



A função da área direita é a mesma da área esquerda.

3. CONFIGURAÇÕES - PARÂMETRO DE ATRASO

| PARÂMETROS DE ATRASO | | 2020/05/06 16:21:34 | | |
|--------------------------------------|-------------------|--|------------------------|------------|
| Tempo de pré-soldagem ultra-sônica: | 0.00 | Tempo de indução do material recebido: | 0.0 | |
| Tempo de soldagem ultra-sônica: | 0.00 | Tempo de prensagem a quente: | 0.00 | |
| Tempo de cura da soldagem: | 0.00 | Atraso na abertura do grampo duplo: | 0.00 | |
| Tempo avançar pressão no material: | 0.00 | Atraso no tempo de pressionar a alça no lugar: | 0.00 | |
| Atraso na pressão frontal: | 0.00 | Atraso da rotação no local: | 0.00 | |
| Atraso após pressão: | 0.00 | Atraso de retorno de rotação: | 0.00 | |
| Atraso da pressão traseira no local: | 0.00 | Atraso no arrastamento: | 0.00 | |
| Atraso de retrocesso: | 0.00 | Parâmetros atraso | Parâmetros processo | |
| | | Atraso alça | Parâmetros servo | |
| PÁGINA INICIAL | PÁGINA AUTOMÁTICO | PÁGINA MANUAL | PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO | PÁGINA I/O |

1. Tempo de pré-soldagem por ultrassom: quando o cilindro de solda começa a descer atinge o tempo de acionar o começo ultrassônico.
2. Tempo de soldagem por ultrassom: quando o cilindro de solda desce para a posição, começa a contagem, ao atingir o tempo desliga o ultrassom.
3. Tempo do processo de soldagem: começa a cronometrar após o ultrassom desligar, atingindo o tempo o cilindro de solda sobe.
4. Avanço da prensagem frontal: começa a cronometrar quando o cilindro de prensagem frontal descer e quando atingir o tempo do cilindro, gire-o no lugar e prepare a soldagem.
5. Atraso na prensagem frontal: após a soldagem, começa a contagem da subida do cilindro de soldagem e o tempo de levantamento do cilindro.
6. Atraso na prensagem: após a conclusão da prensagem a quente começa a contagem do tempo de subida do cilindro;
7. Atraso no tempo da pressão traseira: o cilindro de pressão traseira começa a funcionar e o tempo de trabalho do cilindro da alça.
8. Tempo de indução de entrada: tempo de detecção de entrada em linha. O produto pode ser parado e colocado no sulco de alumínio.
9. Tempo de prensagem a quente: tempo de trabalho do cilindro de prensagem a quente.
10. Atraso na abertura do prendedor duplo: começa a cronometrar quando o cilindro de solda estiver no lugar, atingindo o tempo o cilindro do grampo duplo abrirá.
11. Atraso no tempo do cilindro da alça: quando o cilindro da alça funcionar, ao atingir o tempo o cilindro desce.
12. Atraso na rotação no local: o tempo em que o cilindro rotativo está pronto para funcionar e proteger a parte inferior, evitando que o sensor tenha má indução e falha de operação.

13. Atraso no tempo de retorno da rotação: o tempo de retorno do cilindro rotativo para proteger a parte inferior, evitando que o sensor tenha má indução e falha de operação.
14. Atraso na fixação: o tempo começa quando o cilindro de ar da alça está no lugar e atinge o tempo do cilindro da alça funcionar.

4. CONFIGURAÇÕES - PARÂMETROS DE PROCESSO

HMIUI

PARÂMETROS DE PROCESSO 2020/05/06 16:21:44

Servo automatic speed: 0.000

Tempo do movimento de recebimento: 0.0

Configuração de quantidade agregada: 0

Atraso da pressão agregada: 0.00

Tempo de pressão agregada: 0.00

Tempo de alarme do cilindro: 0.0

Alarme de descarga da alça: 0.0

Número de detecção de alarme da alça: 0

Operação indutiva

Rotação no lugar

Geração de intervalo ultrassônico

Alarme ligado

Operação ociosa desativada

Deteção da alça ativada

Parâmetros atraso

Parâmetros processo

Atraso alça

Parâmetros servo

PÁGINA INICIAL

PÁGINA AUTOMÁTICO

PÁGINA MANUAL

PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO

PÁGINA I/O

1. Tempo de recebimento: tempo de recebimento e transporte de material.
2. Configuração da quantidade : inicia o motor quando a quantidade recebida chegar.
3. Atraso de pressão agregado : o sincronismo começa após a indução fotoelétrica, atingindo o tempo o cilindro entra em operação.
4. Tempo de prensagem agregado: tempo de trabalho da prensagem do cilindro agregado.
5. Tempo de alarme do cilindro: o tempo mínimo em que o cilindro atinge a posição limite. Se o cilindro não atingir a posição limite nesse tempo o equipamento soará um alarme.
6. Alarme de descarga da alça : detecta o tempo do sensor de proximidade da alça. Se o interruptor de proximidade não detectar além desse tempo e for encontrado tempos de detecção, o equipamento vai soar um alarme.
7. Número de detecção de alarme da correia: conta no início de cada tração da correia e limpa a contagem detectada pelo interruptor de proximidade da correia.
8. Velocidade servo automática: velocidade de execução automática.
9. Geração de intervalo de ondas ultrassônicas: geração de ondas de detecção ultrassônica ou onda contínua. Nota: se for necessária a geração contínua de ondas, gerador e molde ultrassônicos devem ser selecionados corretamente e a função de geração contínua de ondas pode ser selecionada somente quando permitido, caso contrário afetará a vida útil do gerador e do molde.
10. Campainha ligada: interruptor da campainha.

11. Interruptor de marcha lenta: nenhum produto é um equipamento de marcha lenta. Nota: é necessário ajustar a posição da onda e do molde ultrassônicos, e não deixar entrar em contato, caso contrário, afetará a vida útil.

12. Interruptor de detecção da correia : se esta função estiver desativada, não detectará se a correia está sem material ou a correia está presa sem alimentação.

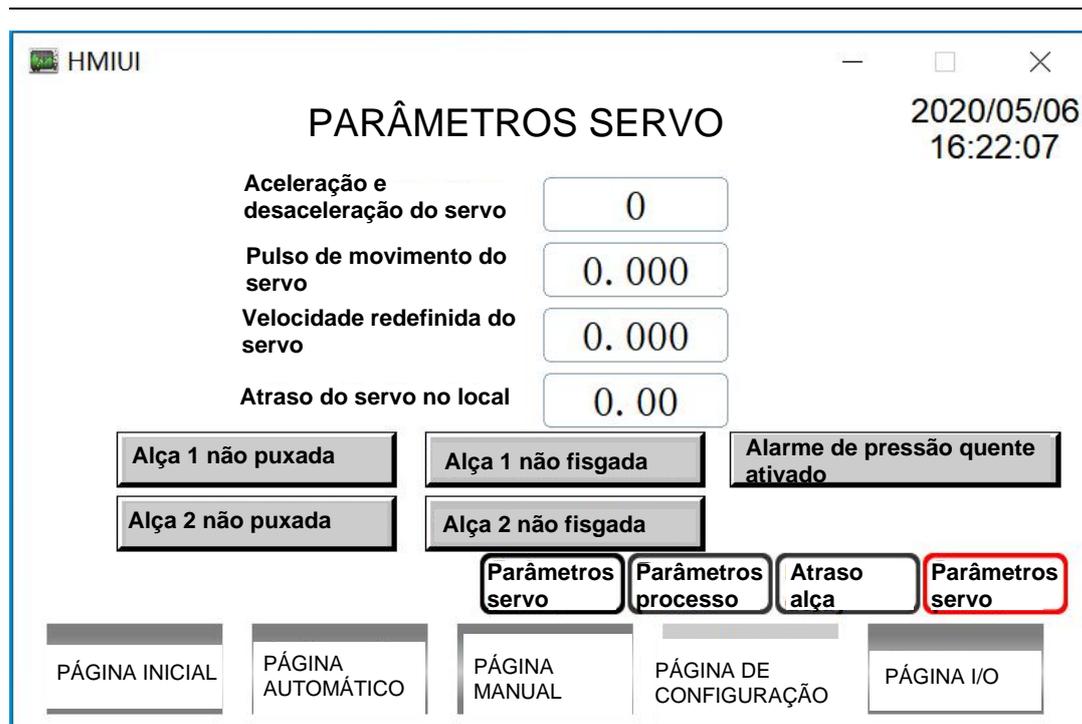
5. ATRASO DA ALÇA

The screenshot shows the HMIUI interface for 'ATRASO DA ALÇA' (Lever Delay) as of 2020/05/06 at 16:21:57. The screen displays a grid of time parameters for both the left and right levers, all currently set to 0.00. Below the grid are navigation buttons for 'Parâmetros servo', 'Parâmetros processo', 'Atraso alça' (highlighted in red), and 'Parâmetros servo'. At the bottom, there are five main page navigation buttons: 'PÁGINA INICIAL', 'PÁGINA AUTOMÁTICO', 'PÁGINA MANUAL', 'PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO', and 'PÁGINA I/O'.

| | | | | | |
|--|-------------------|---|------------------------|------------------------|------------------|
| ATRASO DA ALÇA | | | | 2020/05/06 16:21:57 | |
| Atraso de tempo da alça esquerda | 0.0 | Atraso de tempo da alça direita | 0.0 | | |
| Tempo do grampo da alça esquerda | 0.00 | Tempo da alça direita | 0.00 | | |
| Tempo da pressão da alça esquerda | 0.00 | Tempo de pressão da alça direita | 0.00 | | |
| Tempo de arrastamento duplo esquerdo | 0.00 | Tempo de arrastamento duplo direito | 0.00 | | |
| Tempo da alça esquerda | 0.00 | Tempo da alça direita | 0.00 | | |
| Tempo de abertura do grampo duplo esquerdo | 0.00 | Tempo de abertura do grampo duplo direito | 0.00 | | |
| | | Parâmetros servo | Parâmetros processo | Atraso alça | Parâmetros servo |
| PÁGINA INICIAL | PÁGINA AUTOMÁTICO | PÁGINA MANUAL | PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO | PÁGINA I/O | |

1. Atraso no tempo da alça da orelha esquerda : inicie o tempo após a detecção do interruptor de proximidade da alça desconectado e atingir o tempo de trabalho do motor.
2. tempo do prendedor da alça esquerda: o tempo começa quando o cilindro de ar da alça funciona e termina quando o cilindro de ar da faixa da orelha funciona.
3. Tempo de pressão da alça esquerda : o tempo começa quando o cilindro de ar pressionador da alça funciona e termina quando o cilindro de ar de puxar a alça funciona.
4. Tempo de retenção duplo esquerdo: tempo de trabalho de rotação do prendedor duplo da alça com cilindro de ar.
5. tempo da alça da orelha esquerda: tempo de trabalho da tesoura.
6. tempo de abertura do prendedor duplo esquerdo: tempo de abertura do prendedor duplo da alça com cilindro de ar.
7. A área direita tem a mesma função que a área esquerda.

6. CONFIGURAÇÕES - PARÂMETROS DO SERVO



1. Servo aceleração: o tempo de aceleração e desaceleração de cada início e parada do servo aumenta a estabilidade de parada do servo.
2. Pulso de mover o servo: o número de pulsos para cada operação servo.
3. Redefinir velocidade do servo : velocidade do servo na redefinição, não é recomendado aumentar a velocidade pois afetará a precisão de encontrar a posição, normalmente insira 1.000.
- 4.1 Alça não foi puxada: monitora se a alça foi puxada.
- 5.1 Alça não fígada: monitore se o clipe duplo terminou de pegar a alça.
6. Alarme de pressão quente ativado: se não houver mecanismo de pressão quente, a função de alarme de pressão quente está desligado.

7. I / O (E / S)

HMIUI

ENTRADA I/O (E/S) (X0 - X37)

2020/05/06
16:22:18

- X00 Botão X00 EMS (NC)
- X01 Botão de reset X01
- X02 Botão iniciar X02
- X03 Botão de parada X03
- X04 mudar origem do servo
- X05 mudar alarme do servo
- X06 Inspeção de entrada
- X07 Inspeção antes da soldagem
- X10 Inspeção após a soldagem
- X11 Inspeção antes de receber
- X12 Limite inferior de 1 #
- X13 2. limite inferior do rolete 2 de elevação
- X14 Alarme de temperatura da pressão quente
- X15
- X16 Arrastar com cilindro de origem
- X17 arrastar com CYL no lugar
- X20 Cilindro de pressão quente CYL-org
- X21 X21 Cilindro pressão quente no lugar
- X22 Origem do cilindro de pressão frontal
- X23 Cilindro de pressão frontal no lugar
- X24 Cilindro de pressão traseira X24 CYL-org
- X25 Cilindro de pressão traseira no lugar
- X26 Cilindro agregado X26
- X27 Cilindro agregado no lugar
- X30 1. elevação do cilindro
- X31 1. elevação do cilindro no lugar
- X32 1. girando cilindro
- X33 1. girando cilindro no lugar
- X34 1. Grampo duplo com cilindro -org
- X35 1. grampo duplo alça com cil.no lugar
- X36 1. prender com cilindro -org
- X37 1. prender com cilindro no lugar

Entrada X0-X37

Entrada X37-X67

Saída Y0-Y47

PÁGINA INICIAL PÁGINA AUTOMÁTICO PÁGINA MANUAL PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO PÁGINA I/O

HMIUI

ENTRADA I/O (E/S) (X37- X67)

2020/05/06
16:22:30

- X40 1. puxar com cilindro
- X41 1. puxar com cilindro no lugar
- X42 1. grampo com CYL-org
- X43 1. grampo alça cilindro no lugar
- X44 1. cortar alça com CYL-org
- X45 1. cortar alça c/ cilindro no lugar
- X46 1. soldar alça CYL-org
- X47 1. soldar alça cilindro no lugar
- X50 2. elevação do cilindro
- X51 2. elevação do cilindro no lugar
- X52 2. girando cilindro
- X53 2. girando cilindro no lugar
- X54 2. grampo duplo com cilindro -org
- X55 2. grampo duplo da alça com cil.no lugar
- X56 2. prender com cilindro -org
- X57 2. prender com cilindro no lugar
- X60 2. puxar com cilindro
- X61 2. puxar com cilindro no lugar
- X62 2. grampo com CYL-org
- X63 2. grampo alça cilindro no lugar
- X64 2. cortar alça com CYL-org
- X65 2. cortar alça com cilindro no lugar
- X66 2 soldar alça CYL-org
- X67 2 soldar alça com cilindro no lugar

Entrada X0-X37

Entrada X37-X67

Saída Y0-Y47

PÁGINA INICIAL PÁGINA AUTOMÁTICO PÁGINA MANUAL PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO PÁGINA I/O

| | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| ● Y00 mudar pulso do servo | ● Y10 motor 2 da alça | ● Y20 Pressão traseira CYL |
| ● Y01 | ● Y11 solda ultrassônica 1 | ● Y21 cilindro agregado |
| ● Y02 mudar direção do servo | ● Y12 solda ultrassônica 2 | ● Y22 empurrar com cilindro |
| ● Y03 | ● Y13 Sinal colocação online | ● Y23 pressão quente CYL |
| ● Y04 | ● Y14 Interruptor pressão quente | ● Y24 Campainha |
| ● Y05 regular velocidade motor 1 | ● Y15 | ● Y25 Luz verde |
| ● Y05 regular velocidade motor 2 | ● Y16 | ● Y26 Luz amarela |
| ● Y07 motor 1 da alça | ● Y17 pressão frontal CYL | ● Y27 luz vermelha |
| ● Y30 1. elevação do cilindro | ● Y40 2.elevação do cilindro 2 | |
| ● Y31 1. girar cilindro | ● Y41 2 rotação do cilindro 2 | |
| ● Y32 1. grampo duplo com cilindro | ● Y42 2.grampo duplo com cilindro 2 | |
| ● Y33 1. grampo da alça com cilindro | ● Y43 2.grampo da alça com cilindro 2 | |
| ● Y34 1. puxar alça com cilindro | ● Y44 2.puxar alça com cilindro 2 | |
| ● Y35 1. grampo da alça com cilindro | ● Y45 2.grampo da alça com cilindro 2 | |
| ● Y36 1 cortar alça com cilindro | ● Y46 2.cortar alça com cilindro 2 | |
| ● Y37 1. solda da alça com cilindro | ● Y47 2.solda da alça com cilindro 2 | |

Entrada X0-X37

Entrada X37-X67

Saída Y0-Y47

PÁGINA
INICIALPÁGINA
AUTOMÁTICOPÁGINA
MANUALPÁGINA DE
CONFIGURAÇÃO

PÁGINA I/O

1. O ponto X é o ponto de monitoramento de entrada. Se houver um sinal, a luz ficará verde.
2. O ponto Y monitora a saída. Se houver um sinal, a luz ficará verde.