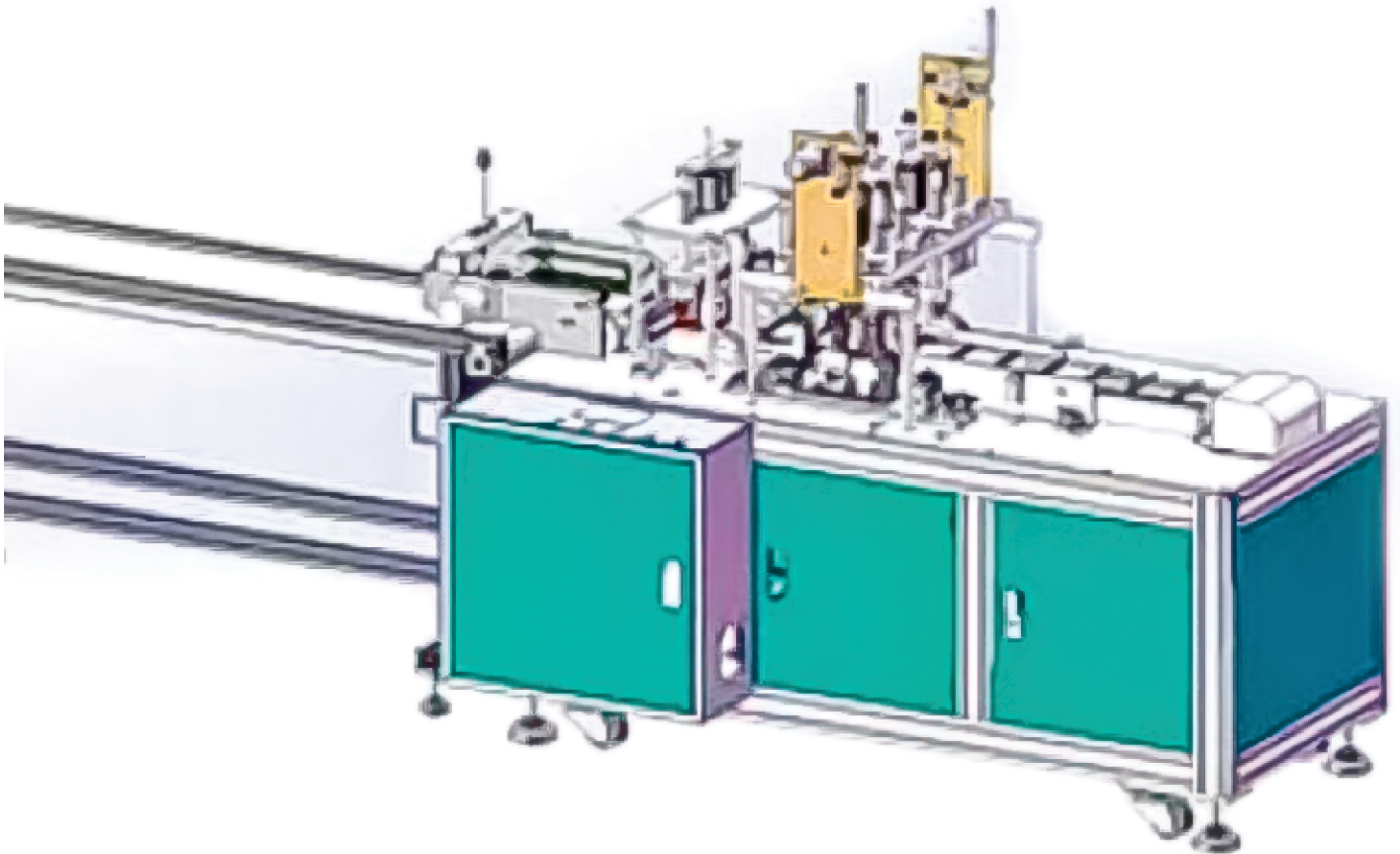


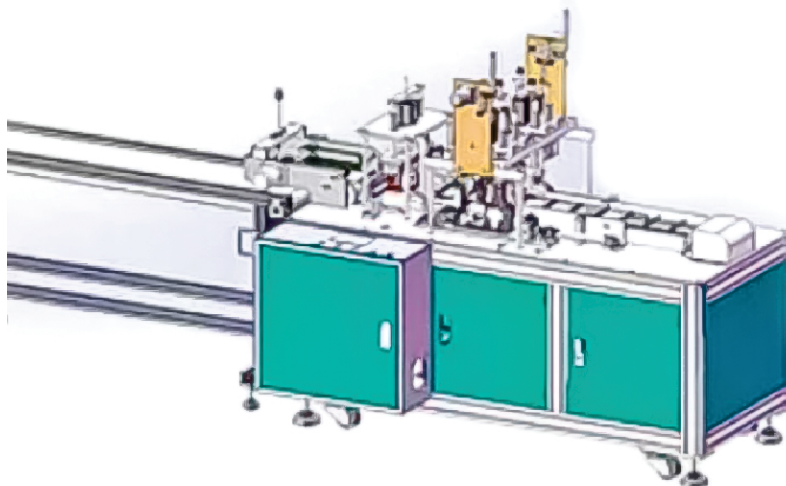
Instrução da Máquina de alça para máscara facial



**Capacidade de produção:
30 a 35 por minuto**

Energia : 220v / 60hz

Especificações para uso do equipamento



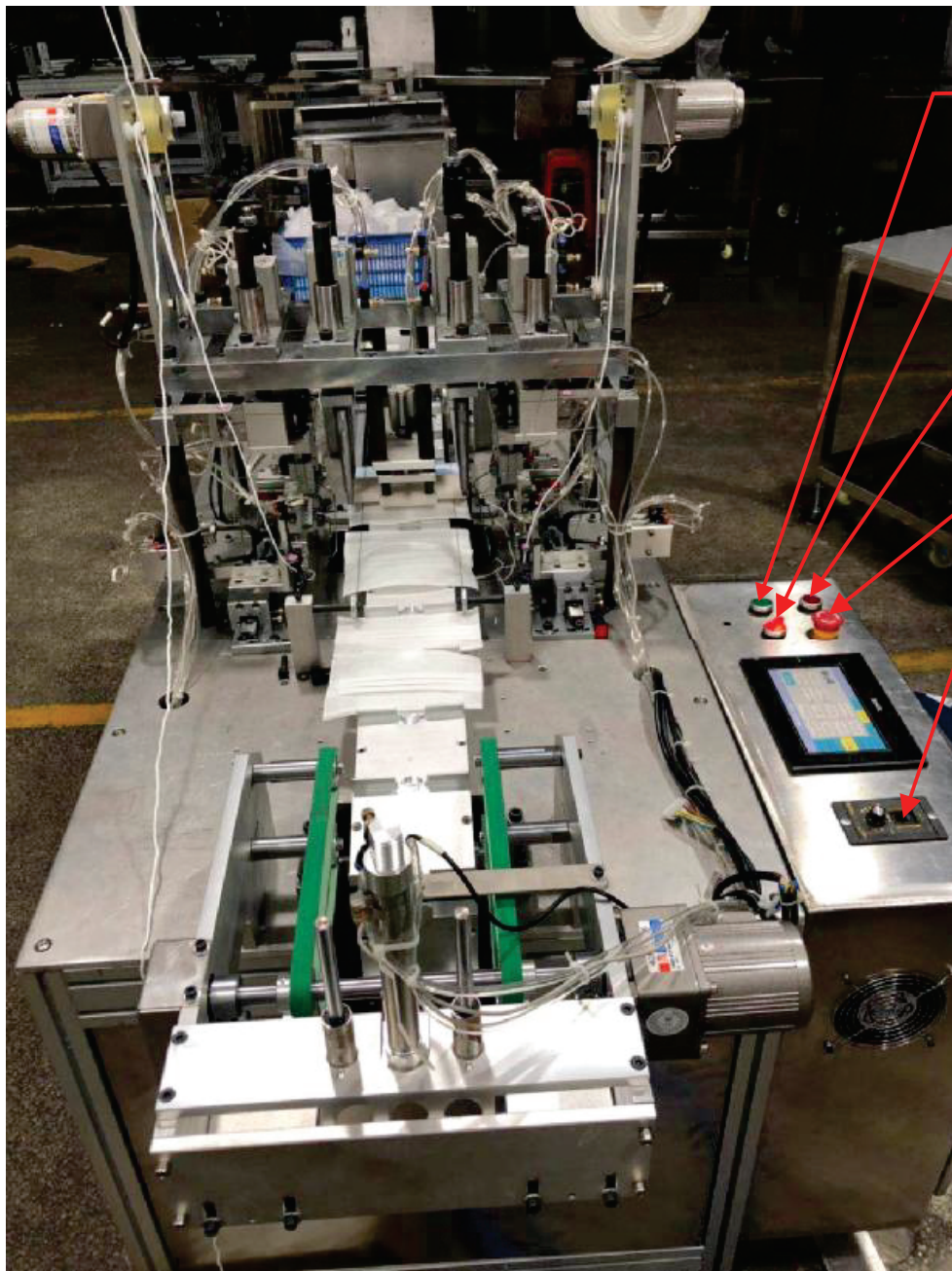
- Utilizar sempre máscara de TNT (tecido não tecido) para solda das alças;
- Utilizar elástico de boa qualidade de 2.5 mm;
- Procurar sempre colocar as máscaras na esteira de forma uniforme e plana para melhor produtividade;
- Entrada de Ar sempre estável e seco não podendo ter variação;
- Limpar o equipamento a cada 8 horas;
- 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;

Obrigatoriedade para instalação do equipamento

- instalação de ar comprimido + tanque reservatório de ar + secador de água com capacidade de gerar e armazenar de 4 a 8 bar de pressão para cada máquina;
- Instalação de Estabilizador de 5 KVA;
- Manter distância de no mínimo 1.5 metros de distância em torno da máquina;
- Manter ar refrigerado em 25 %;
- Local arejado e limpo;

Acionamento

Para ligar gire o botão no sentido horário, para desligar gire no sentido anti-horário



Ligar

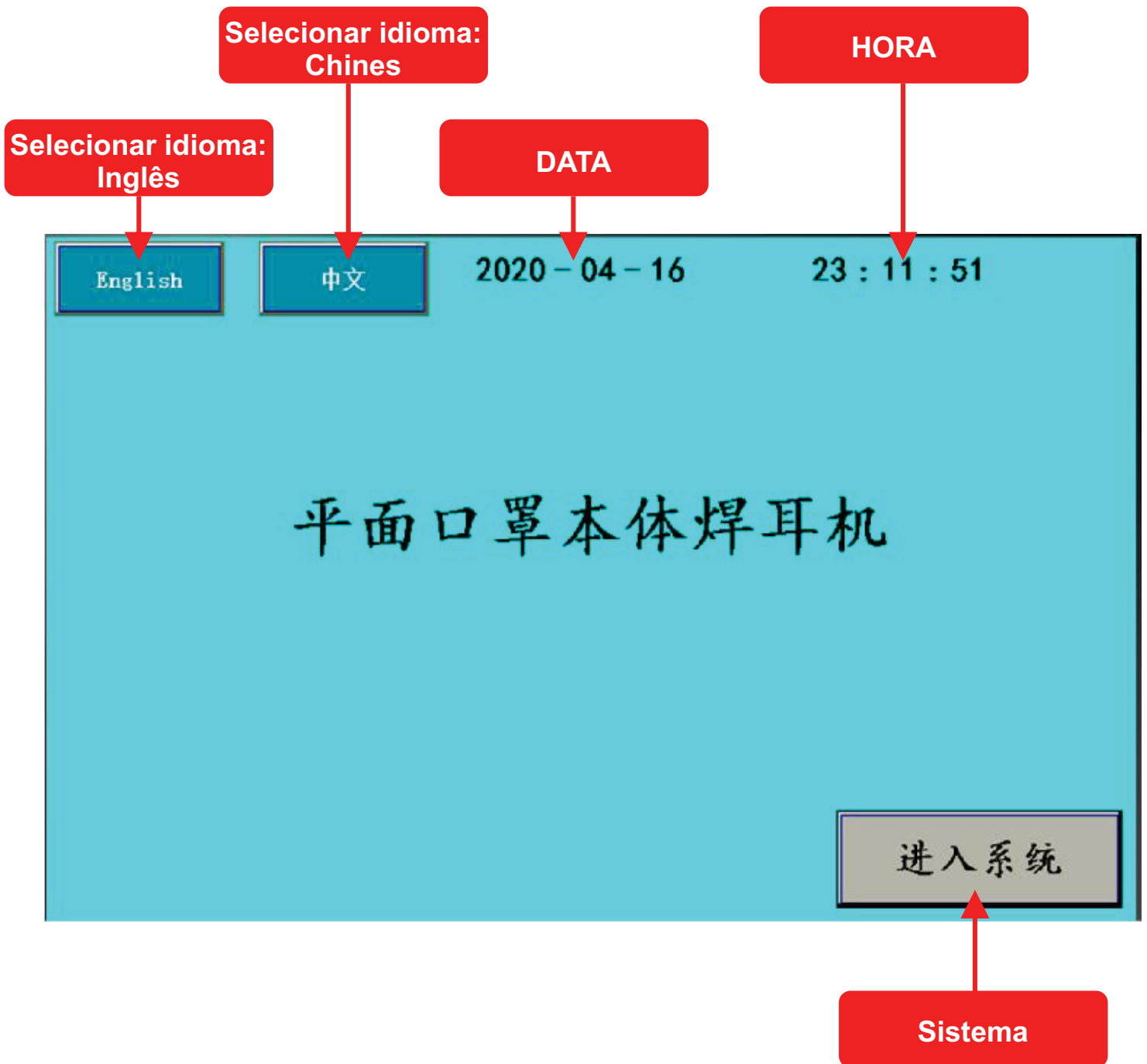
Botão de alimentação

Parar

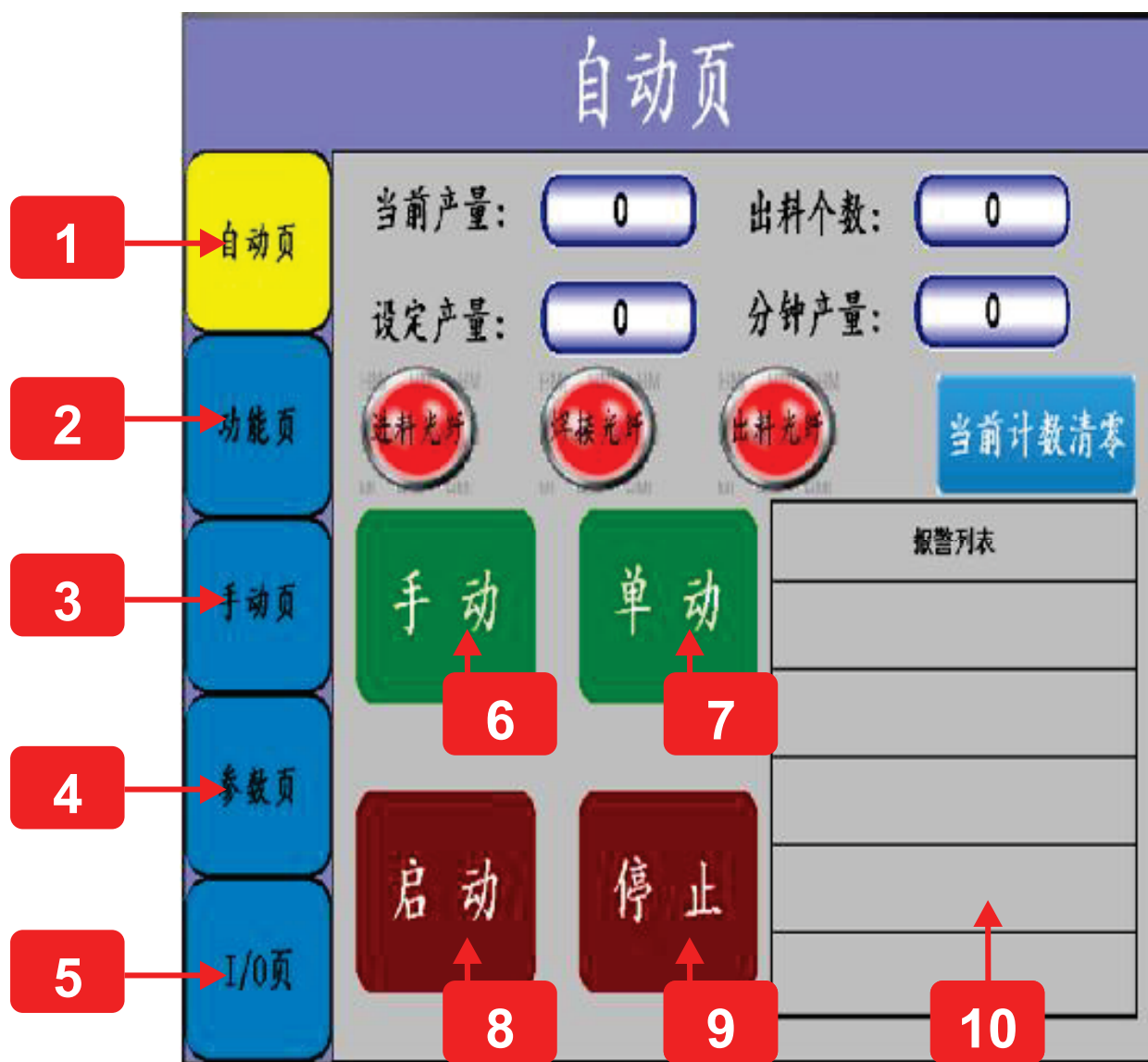
Parada de emergência

Controle de velocidade

Tela de inicialização



Auto



1. Auto: Clique, digite Auto;
2. Func.: Clique, digite Func.;
3. Manual: Clique, digite Manual;
4. Para .: Clique em, digite Para.;
5. I / O: clique, digite I / O (E / S);
6. Auto/Manual: Alterna duas funções.;
7. Ação única: botão de ação única / ação contínua;
8. On: Clique para ligar;
9. Stop: Clique para parar;
10. Tabela de alarme: Mostra detalhes de mau funcionamento;

Função

Botões para todas as funções



Manual

No modo manual, clique no botão correspondente para teste.
Não use esta função para produção de lote.



Parâmetros

Define parâmetros relevantes para o funcionamento da máquina.
Parâmetros definidos na fábrica, não devem ser ajustados.
Se necessário, faça um registro.

参数页1

自动页 伺服运行速度 0 送料左报警延时 0.0

功能页 伺服缓冲速度 0 送料右报警延时 0.0

手动页 伺服点动速度 0 送料感应延时 0.0

参数页 伺服运行偏移 0 总产量: 0

载具进一格 载具点进 总计数清零

注: 请按2秒清零

I/O页 返回首页 页面1 页面2 时间调整

参数页2

名称	OFF时间/S	ON时间/S	名称	OFF时间/S	ON时间/S
焊接压料	0.00	0.00	出料气缸	0.00	0.00
拉耳带1	0.00	0.00	拉耳带2	0.00	0.00
拉加紧1	0.00	0.00	拉加紧2	0.00	0.00
压耳带1	0.00	0.00	压耳带2	0.00	0.00
剪刀气缸1	0.00	0.00	剪刀气缸2	0.00	0.00
夹爪升降1	0.00	0.00	夹爪升降2	0.00	0.00
夹爪加紧1	0.00	0.00	夹爪加紧2	0.00	0.00
夹爪旋转1	0.00	0.00	夹爪旋转2	0.00	0.00
焊耳升降1	0.00	0.00	焊耳升降2	0.00	0.00
超声波延时	0.00	0.00	出料累计设定	0	0.00
进料光纤	0.00	0.00	出料电机2	0.00	0.00

I/O页 返回首页 页面1 页面2 时间调整

Supervisão de E/S

I/O (E / S) pode monitorar cada modo de entrada e saída do PLC.
Geralmente aplicado quando em manutenção.

I/O页1

自动页 焊接压料 X15 Y12 超声波1 Y5

功能页 拉耳带1 X14 X17 Y24 拉耳带2 X16 X18 Y1004

手动页 拉加紧1 Y25 拉加紧2 Y1005

参数页 压耳带1 X14 Y22 压耳带2 X15 Y1003

剪刀气缸1 X14 Y26 剪刀气缸2 X16 Y1005

夹爪升降1 X14 X15 Y26 夹爪升降2 X16 X17 Y1000

夹爪加紧1 Y22 夹爪加紧2 Y1002

夹爪旋转1 X16 X17 Y23 夹爪旋转2 X17 X18 Y1001

焊耳升降1 X17 Y22 焊耳升降2 X18 Y1007

I/O页 返回首页 页面1 页面2 时间调整

I/O页2

自动页 超声波2 Y6 上线对接信号 Y7

功能页 出料气缸 X17 Y15 启动 Y2

放料电机1 X12 Y2 停止 Y22

放料电机2 X13 Y4 急停 Y20

出料电机1 Y11

出料电机2 Y12

进料光纤 X6 送料伺服 Y0 Y1 Y1003 X4 X5

焊接光纤 X7

出料光纤 X14

I/O页 返回首页 页面1 时间调整