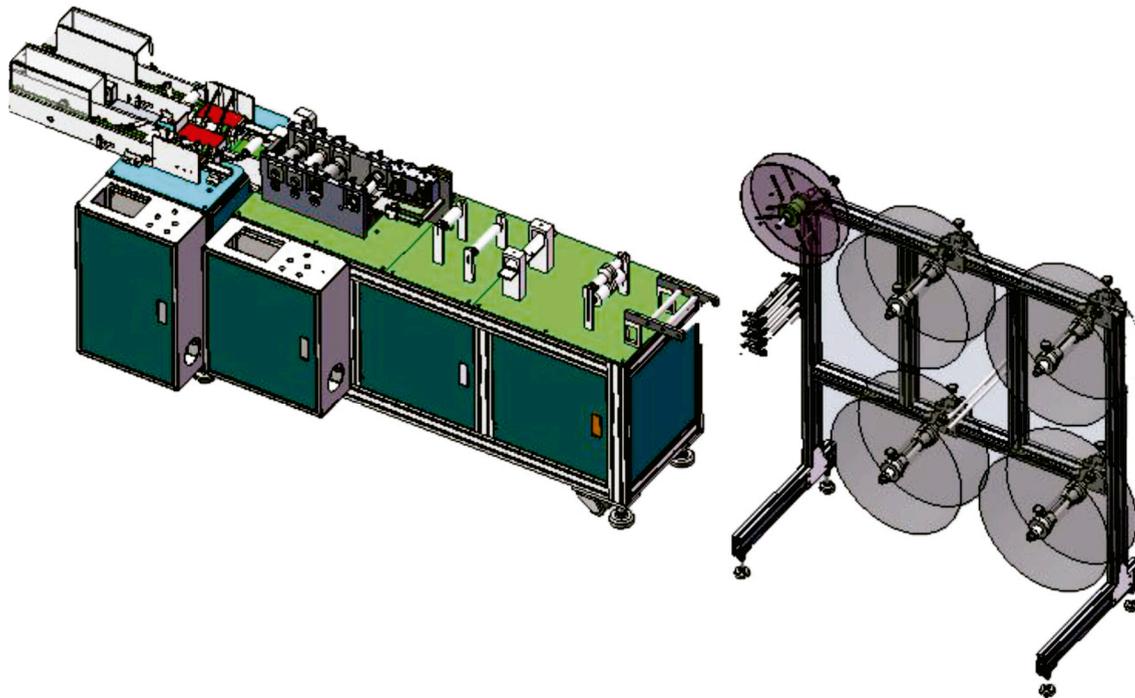
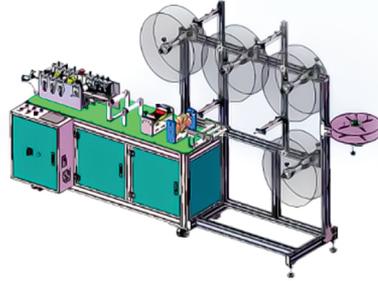


# Manual de instruções FB14



**Máquina de fabricação de  
máscaras descartáveis**

# Especificações para uso do equipamento



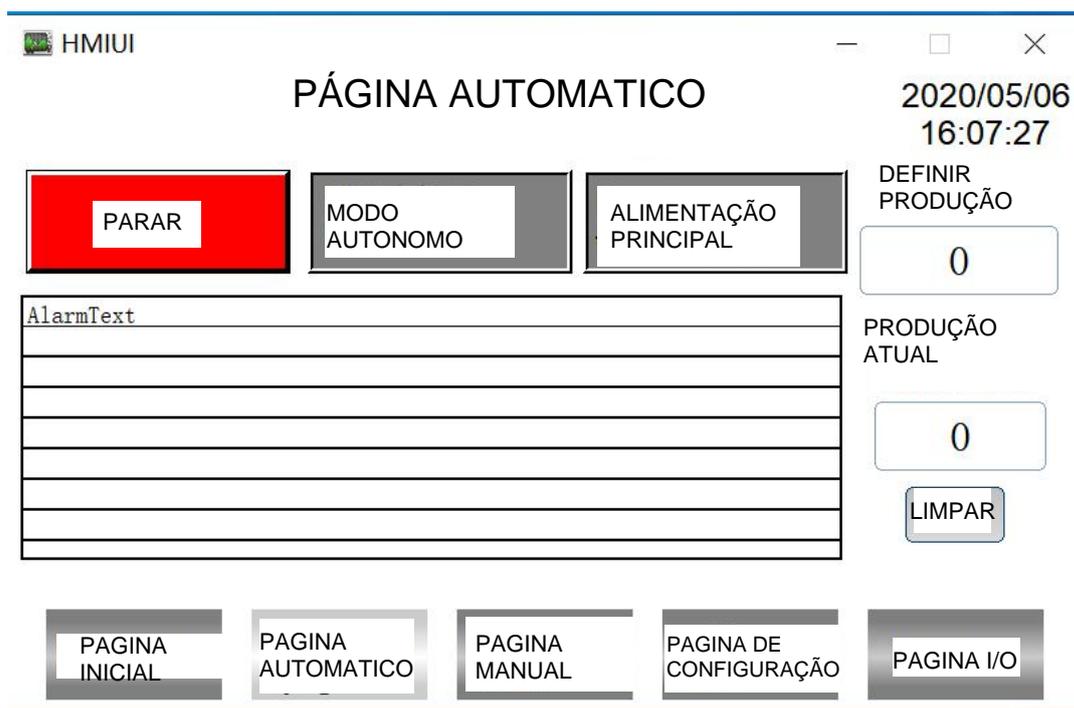
- A velocidade da máquina varia de acordo a quantidade de camadas de TNT e a espessura de cada camada. A regulagem de solda do ultra-som é feita conforme a espessura total da mascara;
- Material indicado para uso na fabricação das máscaras:
  - Camada inferior TNT ( tecido não tecido) com gramatura igual 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;

## Obrigatoriedade 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

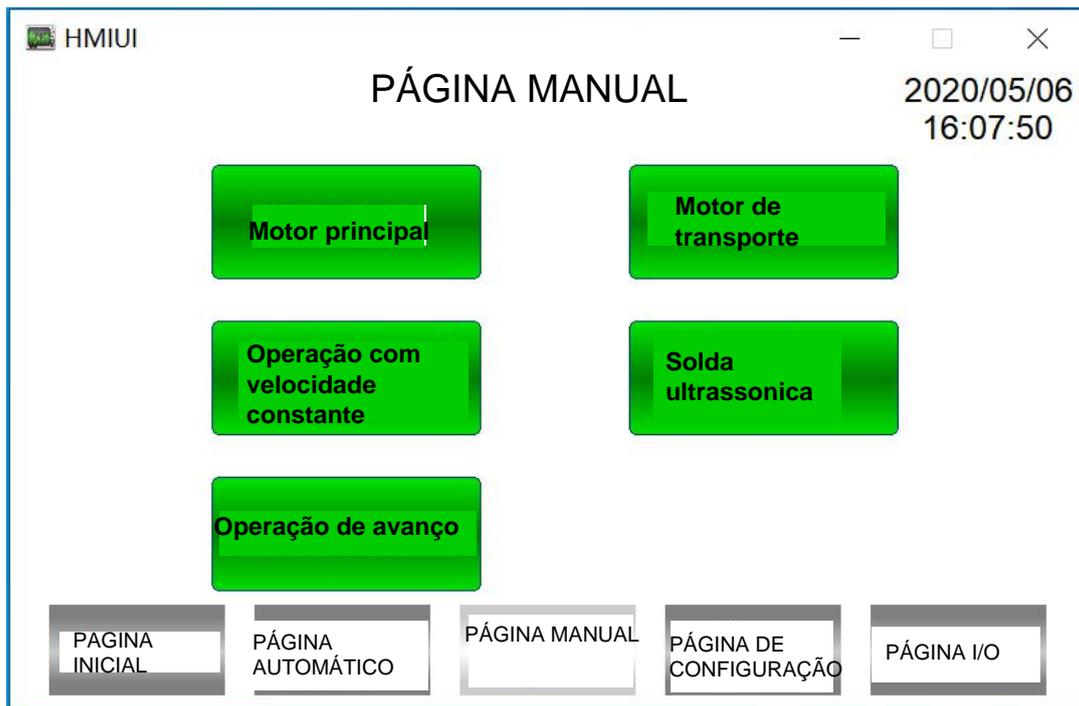
# Face-mask output host machine

## 1. AUTOMATICO



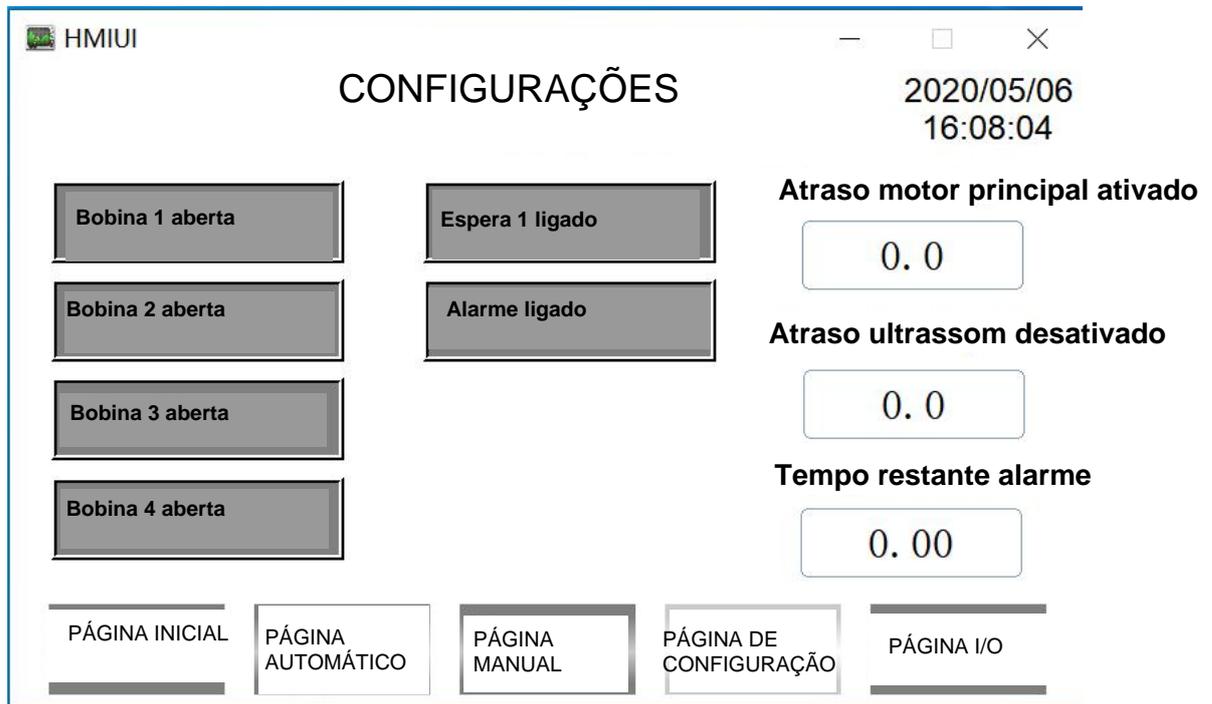
1. Parar / Iniciar: O status do dispositivo é uma luz indicadora.
2. Modo autônomo: o dispositivo no modo manual não está online com o dispositivo offline. Pode ser operado sozinho
3. Modo automático: o dispositivo de modo automático está online com o dispositivo offline e o dispositivo local pode ser 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



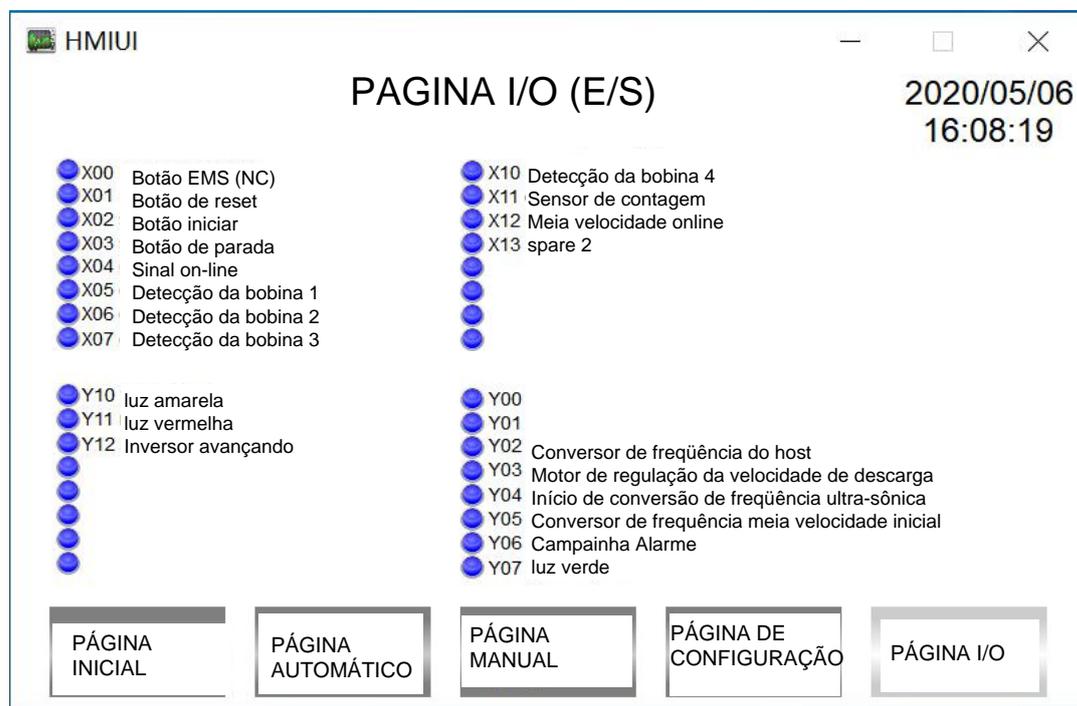
1. Motor principal: O motor de tração funciona, a frequência depende do botão do potenciômetro do painel.
2. Operação com velocidade constante: o motor de alimentação funciona a meia velocidade. A frequência depende do Inversor Bohui FC-01 ou Inversor Defer P-127.
3. Operação de avanço: o motor de alimentação 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)

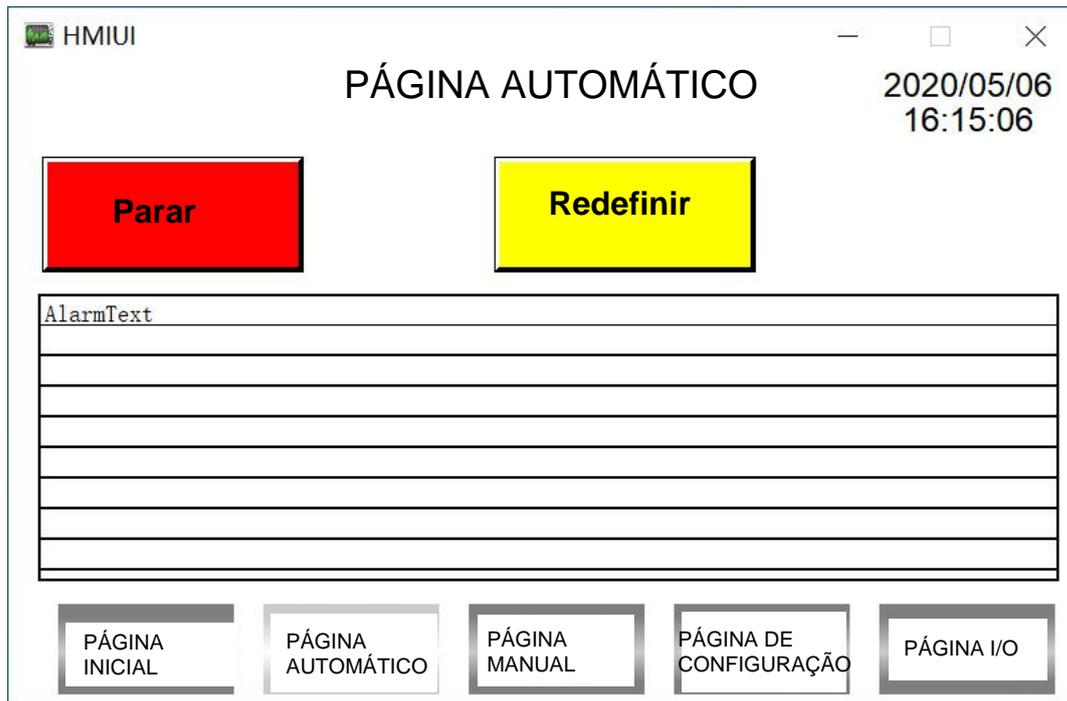


1. O ponto X é o ponto de monitoramento de entrada. Se houver um sinal, a luz ficará verde.
2. O ponto Y monitora ponto de saída. Se houver um sinal, a luz ficará verde.

---

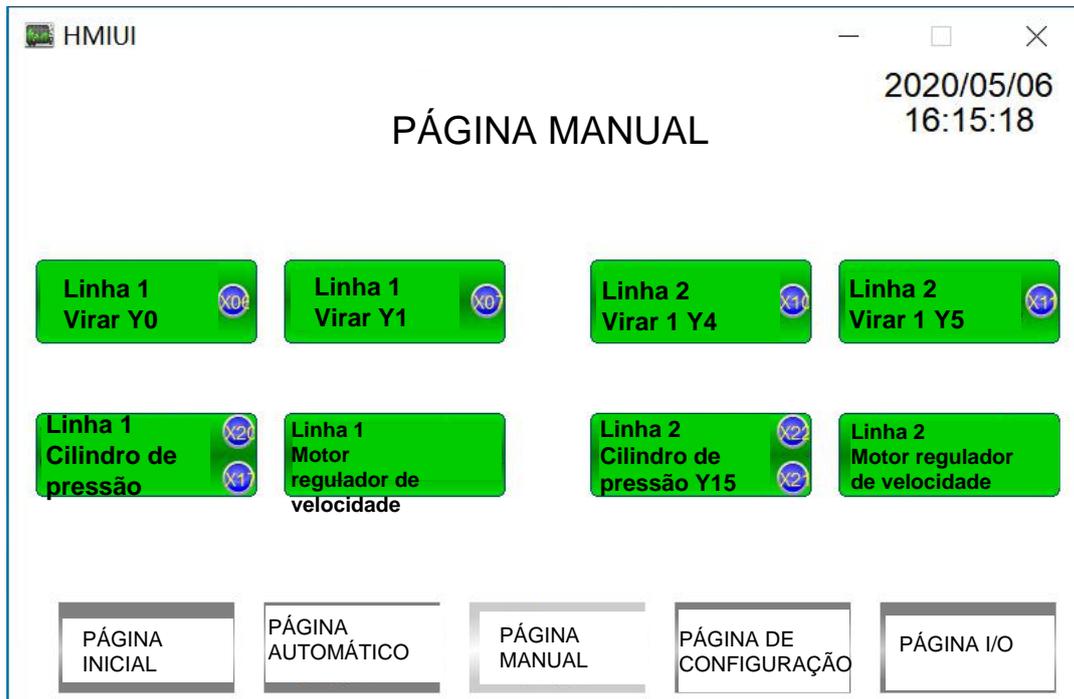
# Face-mask Turning machine

## 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.