

Manual de operação máquina de fazer máscara 3 camadas descartável FB14



**Capacidade de produção:
80 a 130 por minuto**

Energia : 220v / 60hz

Precauções para uso da máquina de máscara descartável FB14



CUIDADOS PARA ATIVAR O ULTRA-SOM

Quando estiver sem material, é proibido habilitar o motor de alimentação e o ultra-som por longo período para não danificar o transdutor e o ultra-som

Após iniciar a onda ultra-sônica, o motor de alimentação deve ser ligado ao mesmo tempo para permitir que a máquina se movimente



ACIONAMENTO

Ligando a máquina pela primeira vez, pressionar o botão AFT para pesquisar a freqüência

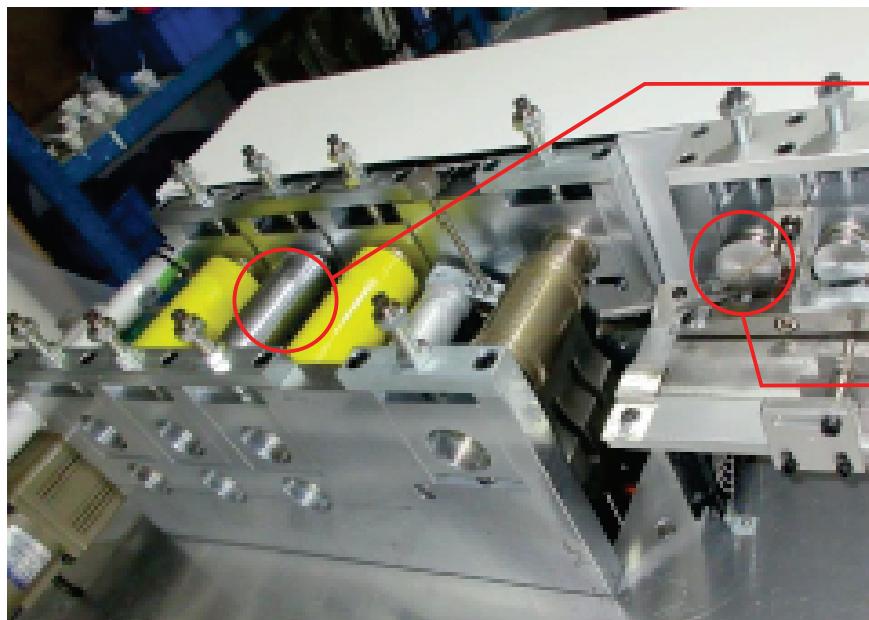


AJUSTE DE ROLETE

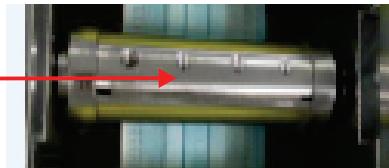
-Ao ajustar o rolete, é necessário ajustar os dois lados ao mesmo tempo para evitar pressão excessiva de um lado que pode danificar o transdutor

-Depois de ajustar a posição do rolete, verificar se todos os parafusos de fixação estão apertados

Precauções para ajuste da lâmina



Faca de corte

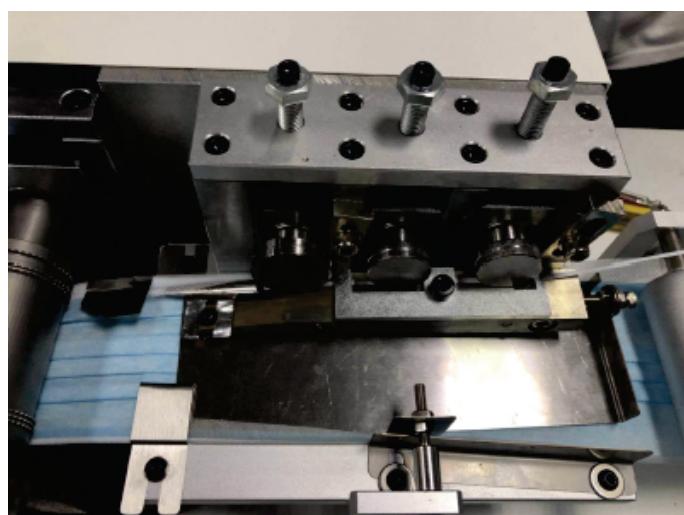


Faca da ponte nasal

Tenha cuidado ao ajustar a faca da ponte nasal e a faca de corte, para não danificar a lâmina

Ao ajustar a faca de corte, é necessário ajustar os dois lados ao mesmo tempo, para evitar danos à faca de fatiar por pressão excessiva em um lado

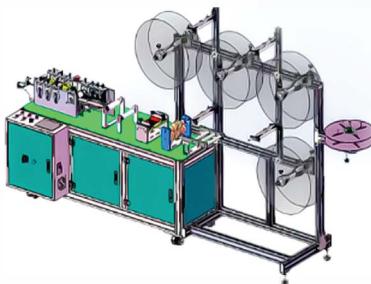
Precauções durante o funcionamento da máquina



-Mantenha a superfície de trabalho limpa e evite que objetos duros entrem no rolete

-Mantenha distância da área de trabalho para evitar ferimentos

Especificações para uso do equipamento



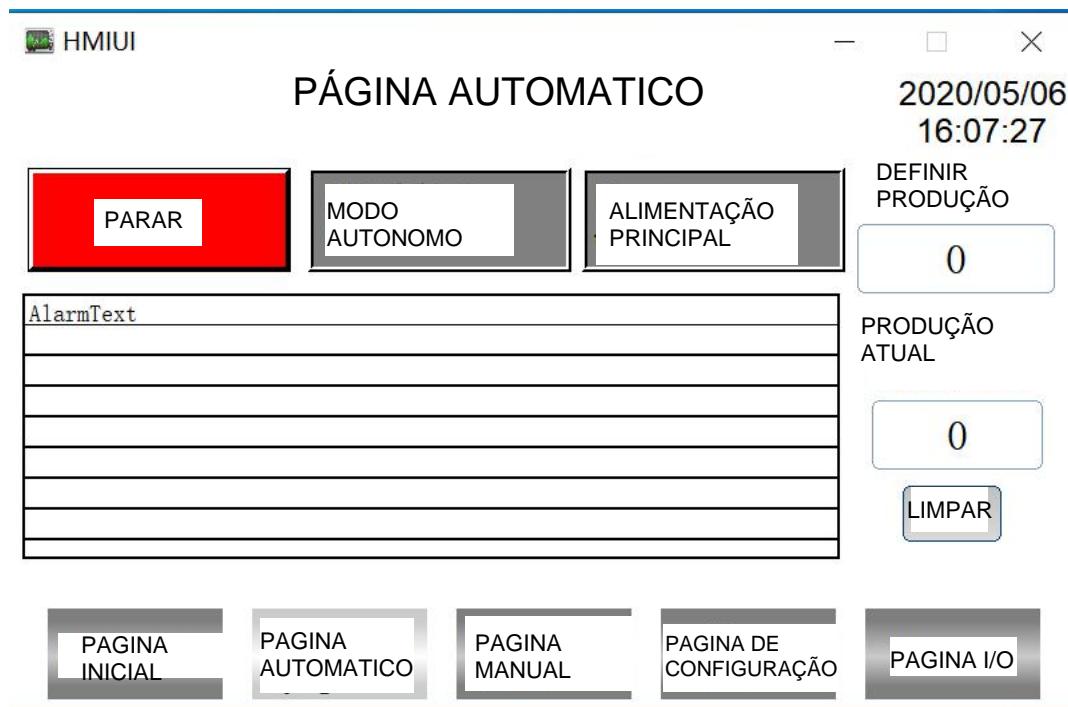
- A velocidade da máquina varia de acordo a quantidade de camadas de TNT e a espessura de cada camada. A regulagem de solda do ultra-som é feita conforme a espessura total da mascara;
- Material indicado para uso na fabricação das máscaras:
 - Camada inferior TNT (tecido não tecido) com gramatura igual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

Obrigatóriedade 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 5KVA no equipamento
- Instalação de energia com 220v monofásica

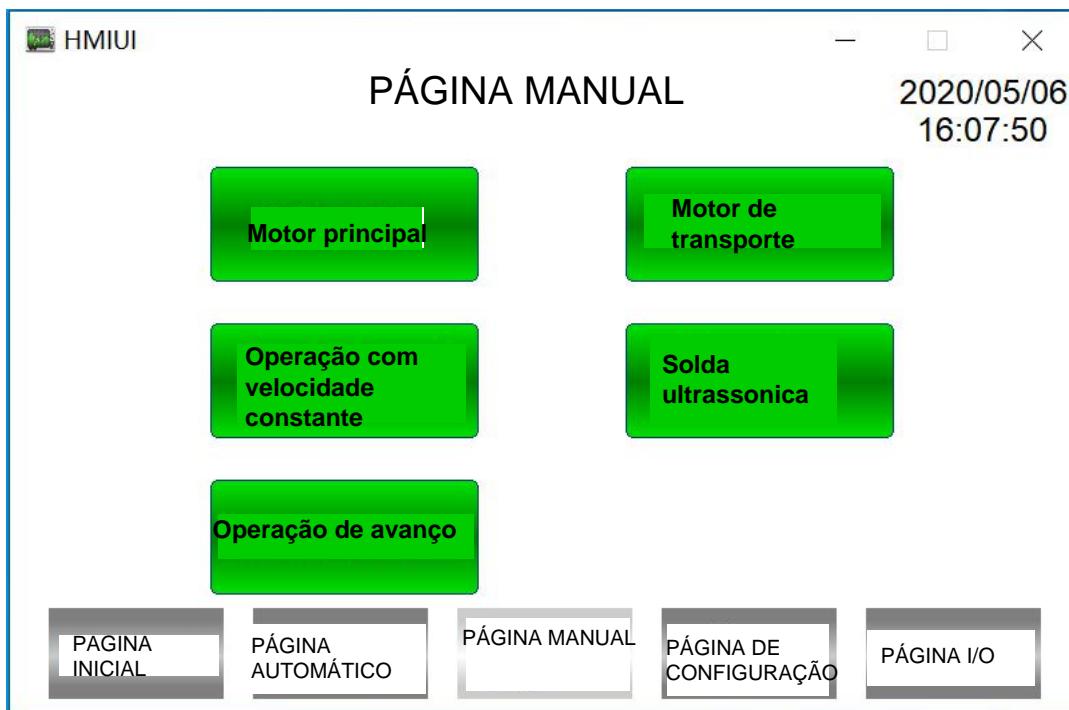
Face-mask output host machine

1. AUTOMATICO



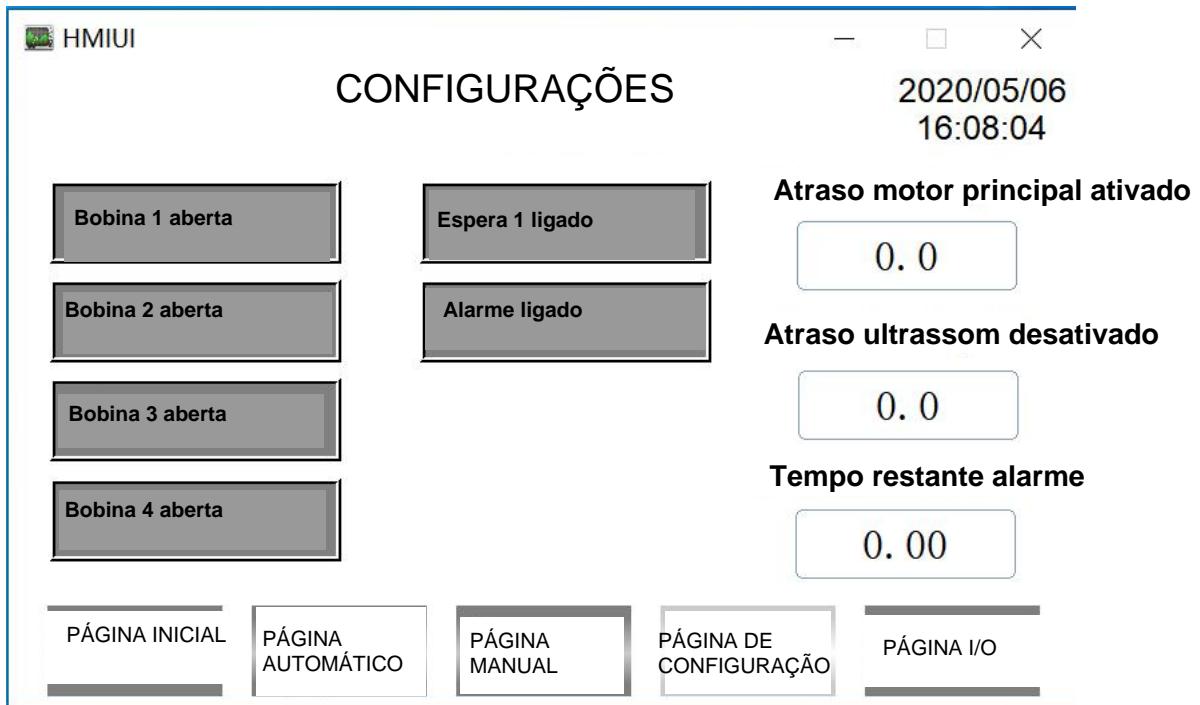
1. Parar / Iniciar: O status do dispositivo é uma luz indicadora.
2. Modo autônomo: o dispositivo no modo manual não está online com o dispositivo offline. Pode ser operado sozinho
3. Modo automático: o dispositivo de modo automático está online com o dispositivo offline e o dispositivo local pode ser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



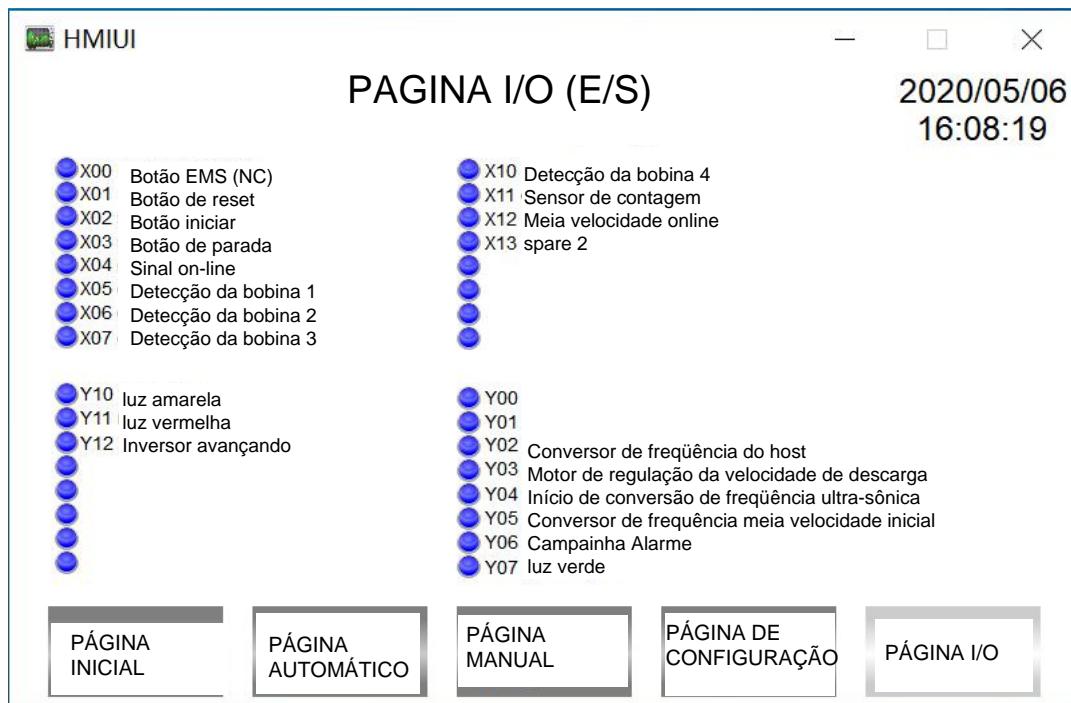
1. Motor principal: O motor de tração funciona, a frequência depende do botão do potenciômetro do painel.
2. Operação com velocidade constante: o motor de alimentação funciona a meia velocidade. A frequência depende do Inversor Bohui FC-01 ou Inversor Defer P-127.
3. Operação de avanço: o motor de alimentação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

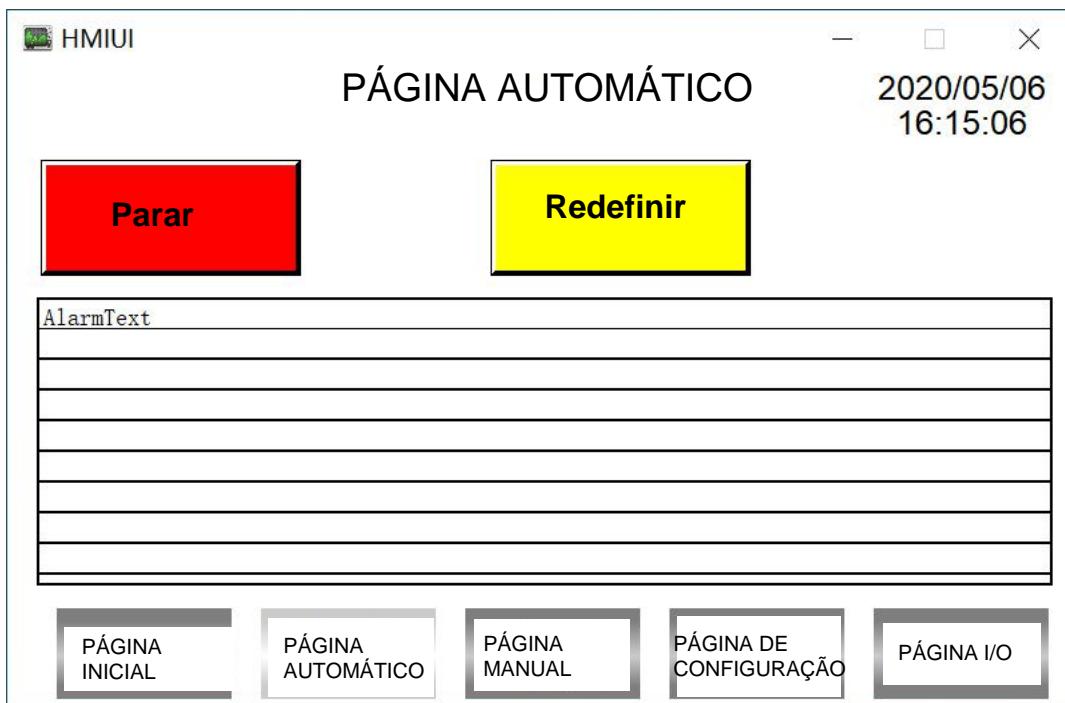
4. I / O (E / S)



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.

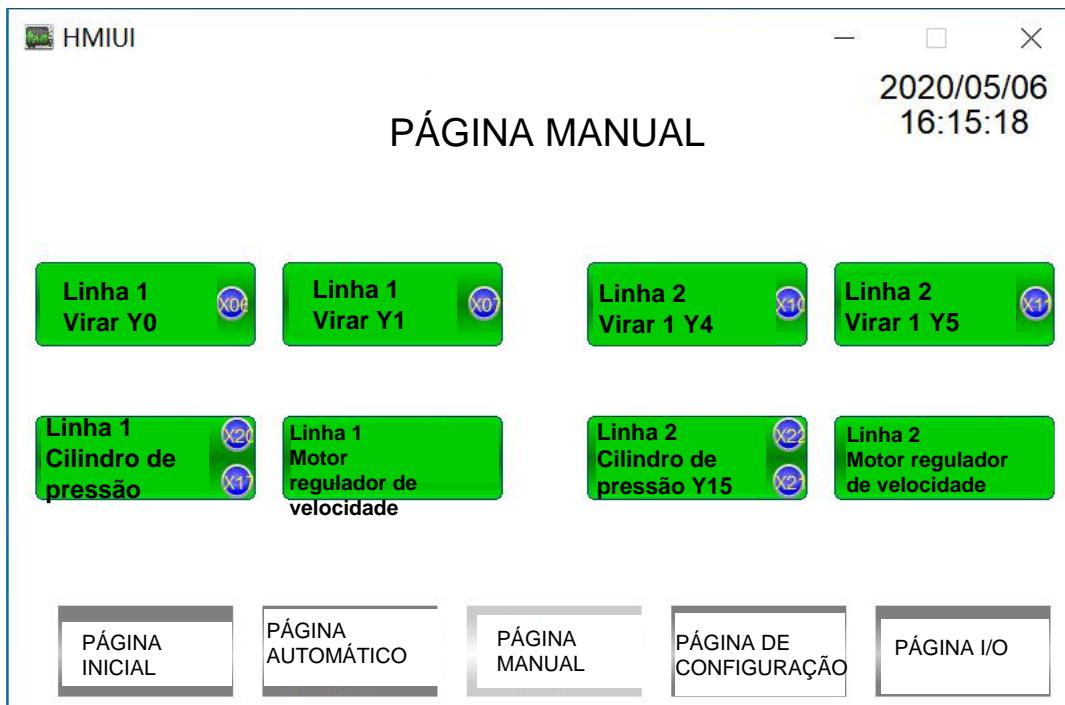
Face-mask Turning machine

1. AUTOMATICO



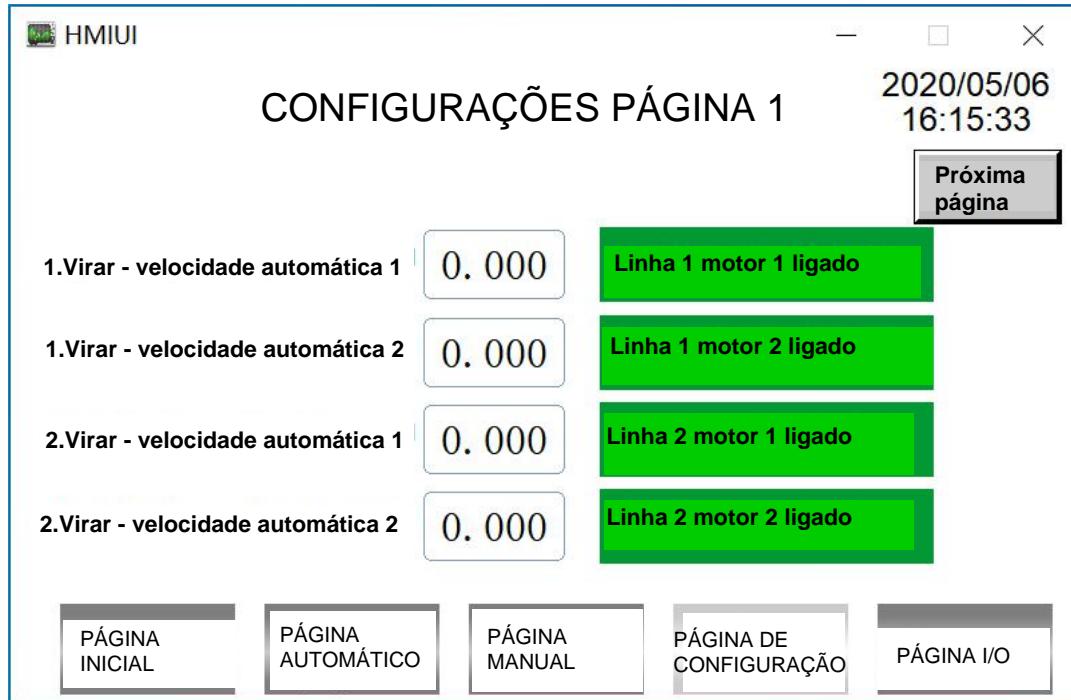
1. Parar / Iniciar: O status do dispositivo é uma luz indicadora.
2. Pressione e segure por 1 segundo para resetar o dispositivo: pressione e segure este botão ou o botão amarelo
o painel por mais de 1 segundo, o mecanismo do dispositivo é restaurado para o estado inicial.

2. MANUAL



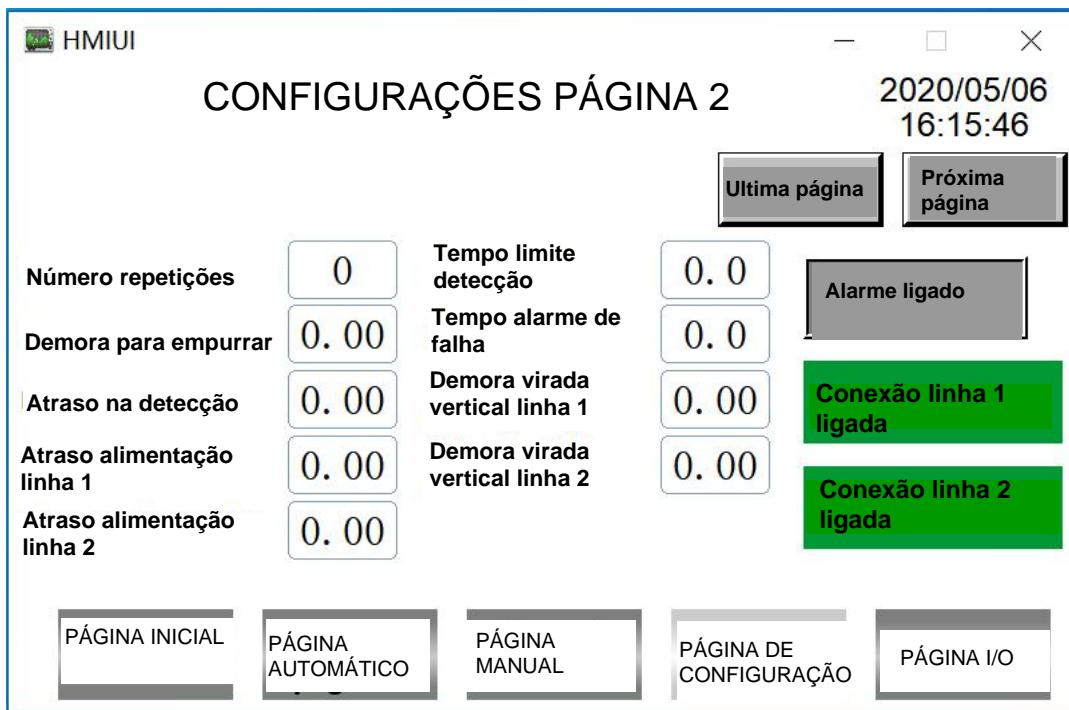
1. O lado esquerdo fica perto da interface de operação uma vez e o lado oposto é o lado direito. A função de teste direita é igual à esquerda.
2. Vire a linha Y0: O motor de rotação do lado esquerdo também é o motor de alimentação esquerdo e direito que sai do equipamento em linha.
3. Vire a linha Y1: 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



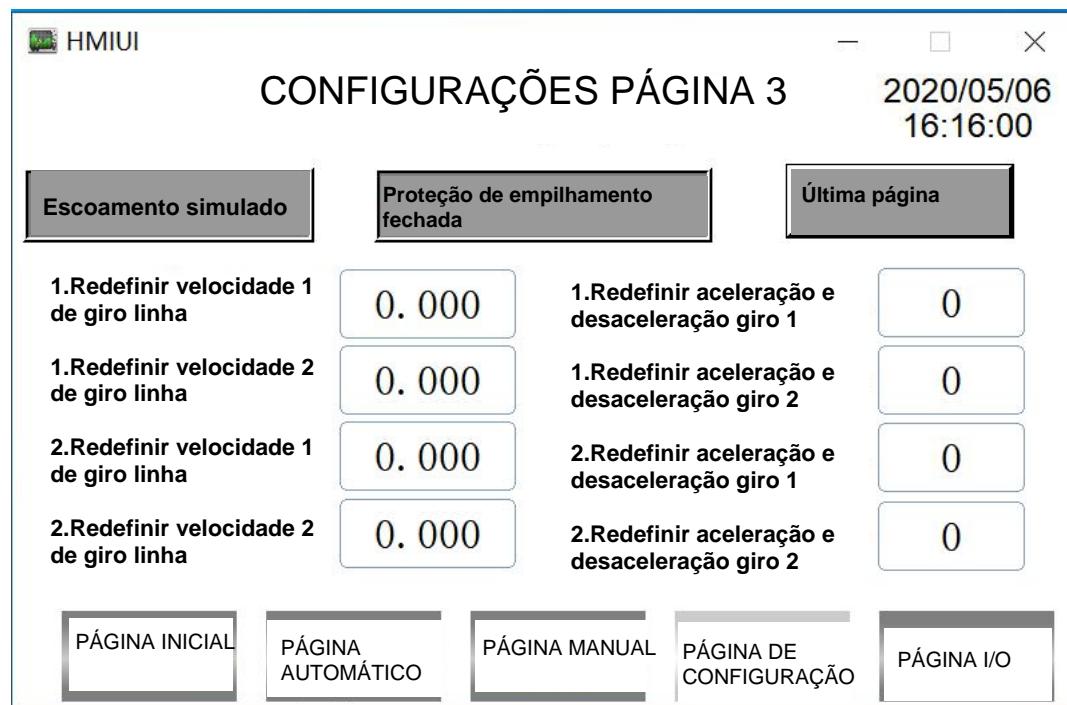
1. 1. Linha 1 velocidade automática: a velocidade quando o lado esquerdo é invertido para funcionar automaticamente.
2. 1. Linha 2 velocidade automática: a velocidade quando o lado esquerdo é invertido para funcionar automaticamente.
3. Motor da linha 1 ligado : desligue esta função, o motor de rotação 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



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 PAGINA 3



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)

The screenshot shows a HMI interface with the title "SAÍDA I/O (E/S)". On the left, there is a vertical list of I/O points with their descriptions. On the right, there is another vertical list of I/O points with their descriptions. A button labeled "Última página" is located in the top right corner. At the bottom, there are five buttons labeled "PÁGINA INICIAL", "PÁGINA AUTOMÁTICO", "PÁGINA MANUAL", "PÁGINA DE CONFIGURAÇÃO", and "PÁGINA I/O".

I/O Point	Description
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

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.