

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO



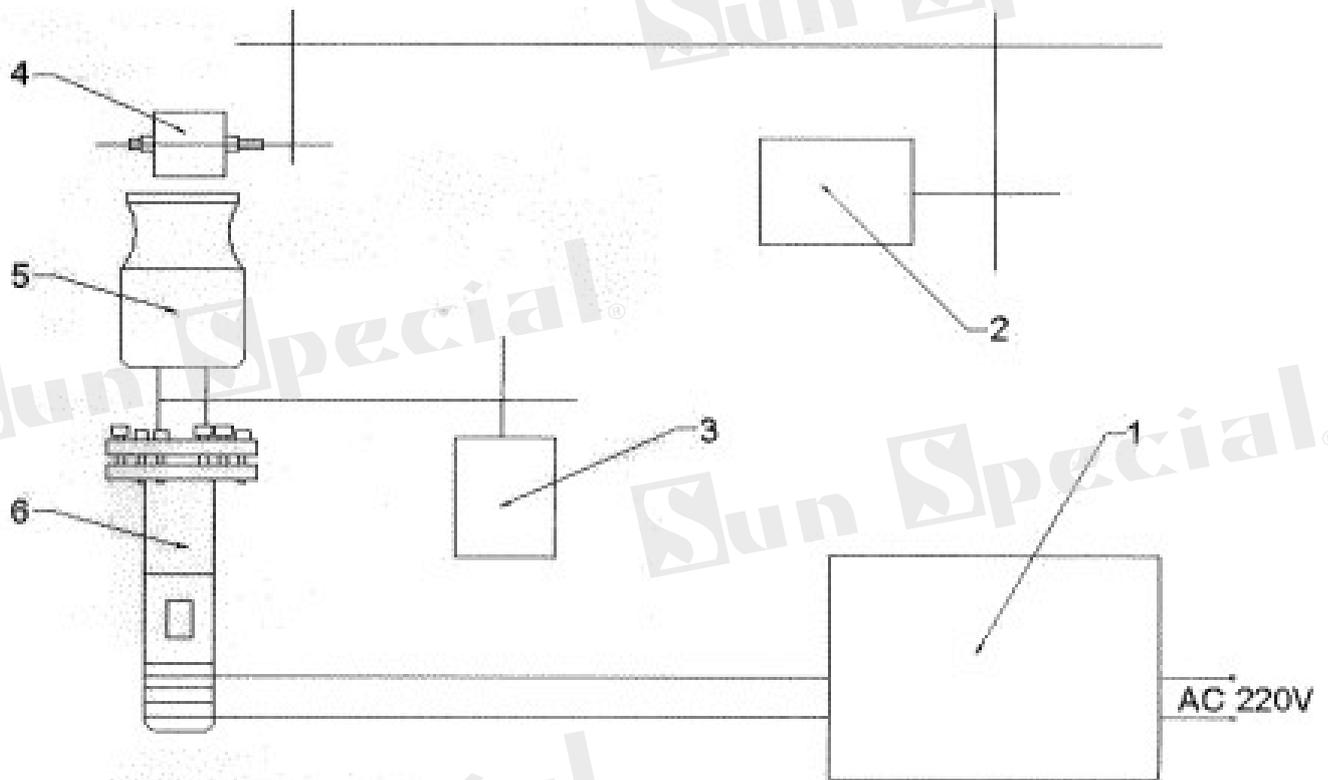
SS9018T-2D-PR / SS9018S-2D-PR

**MÁQUINA ULTRASSÔNICA
SUN SPECIAL**

www.sunspecial.com.br

Manual de operações

- Princípio básico:



- (1) – Caixa gerador ultrassom.
- (2) – Motor superior.
- (3) – Motor inferior.
- (4) – Cilindro (rolo).
- (5) - Matriz inferior.
- (6) – Transdutor ultrassom.

- Princípio operacional ultrassônico:

Como mostrado na FIG. 1, quando o conteúdo de 220 (60) Hz é fornecido ao gerador ultrassônico, o gerador começa a funcionar.

Se a frequência de saída for aumentada para 20Khz o transdutor vai transformar energia elétrica em onda de vibração mecânica.

A amplitude da onda de vibração mecânica é ajustada pela alavanca de mudança de amplitude, então 20Khz de onda de vibração são emitidos através da matriz inferior.

Quando há tecido entre o rolo padrão e a onda vibratória, a protuberância(saliência) do rolo padrão realizará uma onda vibratória de 20Khz.

Ele vai cortar o tecido, derreter a sua lateral e também gravar/soldar o tecido TNT e outros, ao mesmo tempo, o côncavo da onda de vibração do padrão e o tecido passado não podem sofrer pressão, isso quer dizer que ele não pode suportar ondas de vibração de 20 Khz e o tecido passado não pode sofrer nenhuma alteração, desta forma, quando o tecido passa pela superfície côncava-convexa cilindro (rolo) modelador, diferentes padrões podem ser formados.

- Funções e especificações;

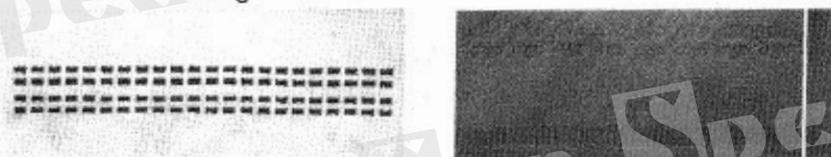
01) Corte



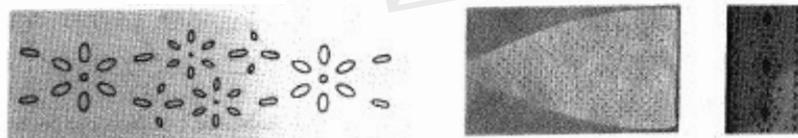
02) Gravação



03) Soldagem



04) Furação



05) Formato



- Figuras cilindros (rolos);

- 01) – Corte.
- 02) – Gravação.
- 03) – Soldagem.
- 04) – Furação.
- 05) – Formato.

- Cinco (5) funções básicas;

1. Corte: Com lamina de rolo de design especial para cortar a borda tem uma linha curva continua, bem como uma linha reta suavemente.
2. Gravação/revestimento colorido: Transita a cor através do papel de passagem do tecido para tornar os produtos bem acabados.
3. Soldagem: Eficiência de soldagem continua por ponto ou zigue-zague para selar mais dois tecidos.
4. Fabricação de furos: Tamanhos diferentes de furos sendo cortados através de vibração ultrassônica para formar um padrão especifico necessário.
5. Formato: Geralmente tecido de duas ou três camadas sendo cortado e estampado para formar um produto com formação especial.

- Materiais adequados:

- . Tecidos sintéticos, poliéster, nylon, TNT, e outros.

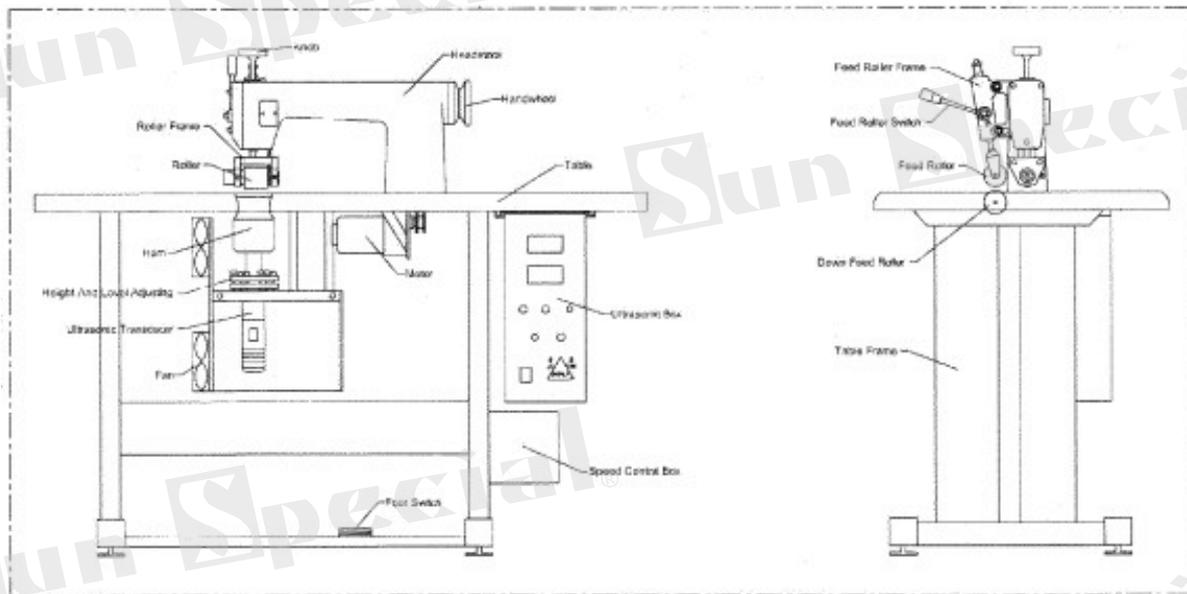
- Aplicação:

Roupas intimas, esportivas, fitas, embalagens, capas telefone, sofá, cadeiras, produtos tricô, barracas, bolsas, colchas, toalhas de mesa, lenços, forro cama, persianas, jaleco e chapéu, roupas chuva motoqueiro e hospitalar, descartáveis, máscara, laço de borda de guarda-chuva, decorações e outros.

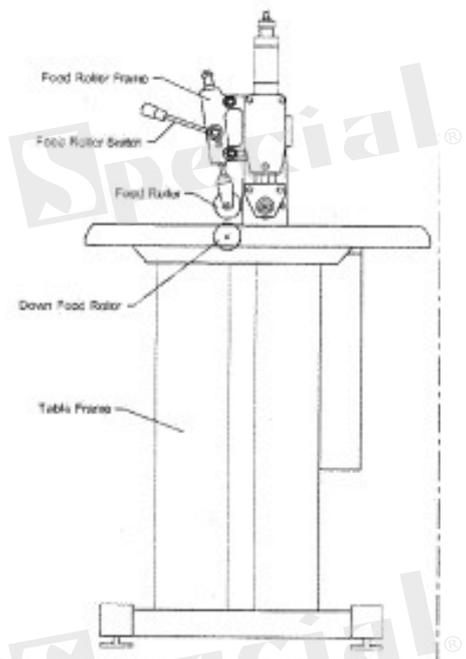
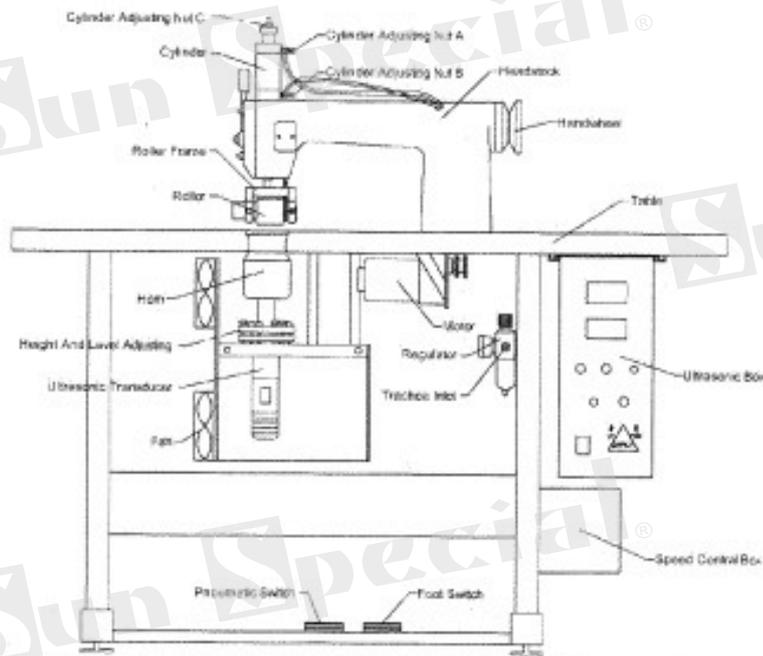
- Especificações técnicas:

- . Modelo; SS9018L-2Q-PR / SS9018S-2Q-PR
- . Sistema de elevação; Pneumático.
- . Fonte de energia; 220v 50/60Hz.
- . Potência; 1500 ~ 2500wts.
- . Frequência saída; 20Khz,.
- . Velocidade de trabalho; 0 ~20m/min.
- . Tamanho do cilindro (rolo); Largura 1 ~ 50mm. - D01010iametro 50mm.
- . Ar comprimido; 0.1 ~0.5MPa
- . Numero motor. 02.
- . Dimensão; L*G*H=1200*600*1200mm
- . Peso líquido; 90Kg.
- . Temperatura trabalho; 28oC

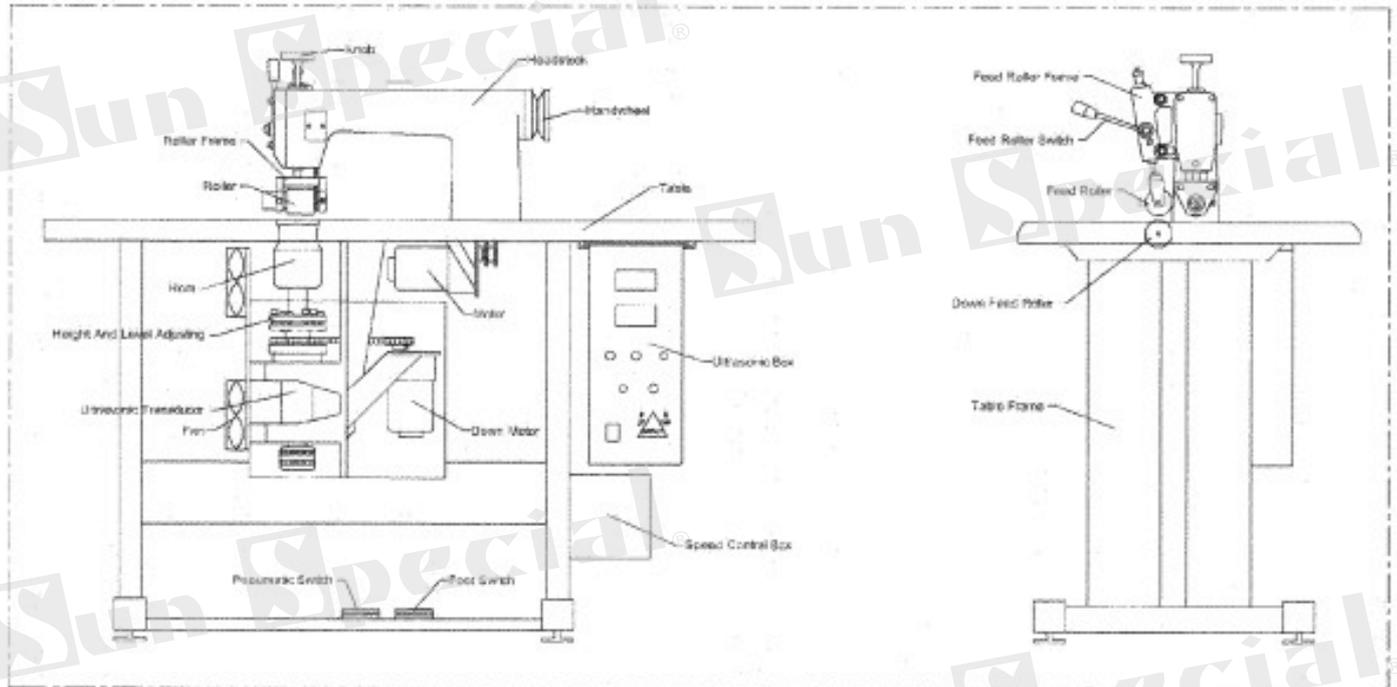
- Estrutura;



1. Parafuso pressão cilindro (rolo).
2. Suporte do cilindro (rolo).
3. Cilindro (rolo).
4. Matriz inferior.
5. Base de ajuste.
6. Transdutor ultrassom.
7. Ventoinha.
8. Motor superior.
9. Cabeçote.
10. Volante do eixo principal.
11. Base do cabeçote (mesa).
12. Caixa de controle analógica.
13. Caixa de controle velocidade motores.
14. Pedal acionador eletrônico.
15. Cilindro do suporte da catraca.
16. Alavanca levantar rolo da catraca.
17. Rolo superior da catraca.
18. Rolo inferior da catraca.
19. Base (pé) base cabeçote (mesa)



1. Parafuso pressão cilindro pneumático.
2. Cilindro pneumático.
3. Suporte do cilindro (rolo).
4. Cilindro (rolo).
5. Matriz inferior.
6. Base de ajuste.
7. Transdutor de ultrassom
8. Ventoinha superior.
9. Ventoinha inferior.
10. Pedal eletrônico levantar cilindro (rolo)
11. Pedal eletrônico acionamento.
12. Cabeçote.
13. Niple conexão mangueiras 8mm.
14. Mangueira 8mm ar comprimido.
15. Motor servo.
16. Manômetro controle de ar comprimido.
17. Volante do eixo principal.
18. Base do cabeçote (mesa).
19. Caixa de controle analógica.
20. Caixa de controle velocidade motores.
21. Cilindro do suporte da catraca.
22. Alavanca levantar rolo da catraca.
23. Rolo superior da catraca.
24. Rolo inferior da catraca.
25. Base (pé) base cabeçote (mesa)
27. Placa mãe.
28. Placa fonte.
29. Placa do motor.

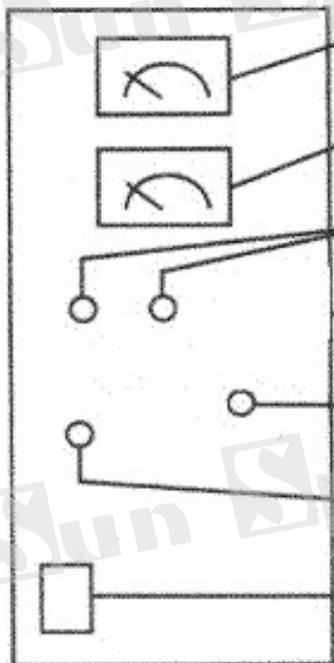


1. Parafuso pressão cilindro pneumático.
2. Cilindro pneumático.
3. Suporte do cilindro (rolo).
4. Cilindro (rolo).
5. Matriz inferior.
6. Base de ajuste.
7. Transdutor de ultrassom
8. Ventoinha superior.
9. Motor inferior.
10. Ventoinha inferior
11. Pedal eletrônico levantar cilindro (rolo)
12. Pedal eletrônico acionamento.
13. Cabeçote.
14. Niple conexão mangueiras 8mm.
15. Mangueira 8mm ar comprimido.
16. Motor servo.
17. Manômetro controle de ar comprimido.
18. Volante do eixo principal.
19. Base do cabeçote (mesa).
20. Caixa de controle analógica.
21. Caixa de controle velocidade motores.
22. Cilindro do suporte da catraca.
23. Alavanca levantar rolo da catraca.
24. Rolo superior da catraca.
25. Rolo inferior da catraca.
26. Base (pé) base cabeçote (mesa)
27. Placa mãe.
28. Placa fonte.
29. Placa motor.

. Descrições das peças principais.

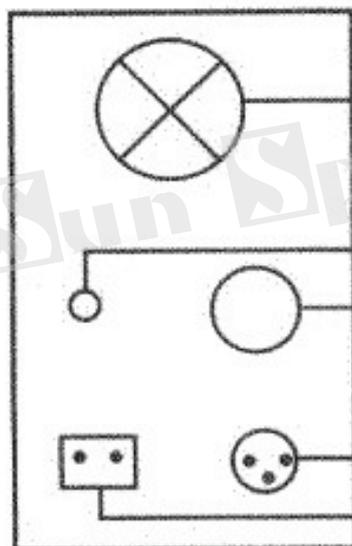
- Caixa controle ultrassônica: Fornece energia para conversão em ultrassônico.
- Caixa controle motor: Controlar a velocidade do motor.
- Pedal eletrônico A: Acionador de controle do trabalho, motor e impulso ultrassônico.
- Pedal eletrônico B: Acionador de controle pneumático da posição para cima e para baixo do cilindro (rolo).
- Volante: Ajuste manual da posição circunferencial do cilindro (rolo).
- Cilindro pneumático: Ajuste da posição para cima e para baixo do cilindro(rolo) por meio do ar comprimido.
- Interruptor do cilindro (rolo): Alterne o controle de movimento para cima e para baixo da posição e para baixo do cilindro (rolo) de alimentação.
- Cilindro (rolo) alimentação: Alinha o material acabado pelo cilindro (rolo) estando sincronizado com o desenho, a pressão entre eles é uniforme e paralela conforme a superfície.
- Cilindro rolo: Corte de bordas, gravação em relevo, soldagem, furação, conformação, etc..., ao trocar os cilindros (rolos), certifique-se de verificar a uniformidade do desenho na peça de trabalho, depois de instalar o novo rolo, faça isso e verifique os procedimentos do rolo de papel.
- Estrutura do cilindro (rolo): Fixar o cilindro (rolo) na posição (trocar os cilindros):
 - A. Certifique-se que o cilindro (rolo) esteja bem colocado na posição.
 - B. Apertar o parafuso do suporte externo, ajuste o nível do cilindro (rolo) para corresponder ao nível da superfície plana, ambas as superfícies devem ser paralelas entre si, utilize o cilindro de papel para verificar.
- Matriz inferior: Transmite e amplifica a vibração ultrassônica do reforço para a superfície de trabalho superior.
- Transdutor ultrassônico: Transformando a energia elétrica oscilante em energia mecânica vibratória. NOTA alta tensão elétrica é armazenada, não toque, exceto por um técnico autorizado.
- Ajuste de altura e nível: Regular o nível da matriz inferior.
- Ventilador: Resfriar a temperatura do transdutor ultrassônico quando ele funciona.
- Motor superior: Acionando o cilindro (rolo) de alimentação para baixo por um mecanismo de ligação.
- Motor inferior: Controle de velocidade e rotação da matriz inferior.
- Regulador: Com a finalidade de limitar o fornecimento de ar da maquina, mantenha a pressão do ar entre 0,3-0,6 MPa.
- Cilindro pneumático: Sua principal função é levantar o movimentar o cilindro (rolo).
- Porca do cilindro pneumático A: Ajustar a velocidade de descida do cilindro (rolo).
- Porca de ajuste do cilindro pneumático B: Ajustar a velocidade ascendente do cilindro (rolo).
- Porca de ajuste do cilindro pneumático C: Ajustar o comprimento do curso, limitar a posição do cilindro (rolo).

- Descrição da caixa de controle ultrassônica:



1. Amperímetro 1: Potência ultrassônica de direção – geralmente definida 10-15% cerca de 20% do trabalho
2. Amperímetro 2: Correspondência de direção da cabeça de soldagem - Boa correspondência (20% melhor ponto é 0%)
3. Botão de controle da velocidade do motor – Para atingir velocidades infinitamente variáveis do motor.
4. Botão de teste ultrassônico – Para testar o ultrassom quando o pedal não está pressionado.
5. Botão de ajuste de frequência ultrassônica – Para definir manualmente quando necessário, porém no amperímetro 2 O ponteiro deve ser ajustado para 10%, preferencialmente 0%.
6. Chave liga/desliga – Use ao iniciar ou deligar, depois de ligar o botão liga/desliga, os ventiladores funcionam quando a Matriz inferior está em espera.

2. Painel traseiro da caixa de controle:



- 1) Ventilador da caixa elétrica – 220v 18W.
- 2) Fusível - 5A
- 3) Tomada de saída de controle do motor 110v ou 220v.
- 4) Soquete de saída ultrassônica (15 ~ 20KHz)
- 5) Soquete de entrada de energia – 220 Vca, 50/60 Hz..

Sistema ultrassônico normal: A corrente na parte de vibração normal (transdutor + buzina) está entre 0,3A e 0,8A, a amplitude está entre 1% a 10%

Instruções de operação e instalação;

01) – Instale o cilindro (rolo) padrão.

02) – Instale o suporte para filme fino se fizer uma renda perfeita.

03) – Conecte o compressor de ar á máquina inserindo a mangueira de 08mm na entrada da niple do manômetro do controle de pressão, 0,3 ~0,6MPa, girando o botão no regula-

dor (somente para máquinas com sistema de elevação de cilindro pneumático para fazer esta etapa).

04) – Conecte os três fios na parte traseira da caixa de controle ultrassônica.

A. Insira o fio de saída do gerador ultrassônico em seu soquete de saída.

B. Insira o fio de controle do motor em seu soquete de controle.

C. Conecte o fio de alimentação a 220v da fonte de alimentação.

05) – Ligue o interruptor de alimentação nas máquinas com sistema de elevação pneumática do cilindro pneumático, deve-se conectar a fonte de energia. Pressione o pedal ao mesmo tempo mantenha o cilindro (rolo) de alimentação sem toque.

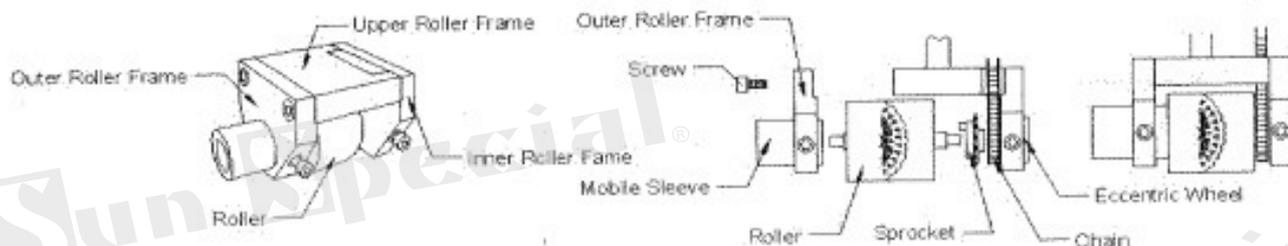
A- Sistema de elevação manual do cilindro(rolo), ajuste o cilindro (rolo) sentido anti-horário manualmente.

B- Sistema de elevação pneumática dos cilindros (rolos), ajuste o cilindro (rolo) pressionando o pedal(acionador) pneumático com o pé,

A porca do cilindro C pneumático é usada para limitar a posição do cilindro (rolo) e suporte.

C. Ajuste a altura do cilindro (rolo) de alimentação pressionando o interruptor.

6) – Pressione o pedal (acionador), certifique-se de que a amplitude do amperímetro 1 seja 10% e a amplitude do amperímetro 2 seja 0%. O que indica que o sistema ultrassônico está funcionando normalmente. Verifique o nível do cilindro (rolo). (consulte figura 5).



- Instalação e remoção de rolos:

1. Ao instalar o cilindro (rolo), certifique-se de ajustar a estrutura do rolo na posição superior. Guie o cilindro (rolo) para coincidir com o furo na lateral com o pino da coroa dentada da corrente depois de colocar o cilindro (rolo) na posição, em seguida, coloque o suporte externo na estrutura do cilindro (rolo) e aperte dois parafusos nos dois lados, abaixe a estrutura e ligue a energia, em seguida, teste o cilindro (rolo) no tecido para uniformidade no corte e soldagem. Se o resultado não for bom, ajuste o nível do cilindro (rolo) girando o excêntrico no lado direito com a chave #6/#8. O parafuso direito à frente é usado para fixar o botão.

2. Procedimento de ajuste do cilindro (rolo)

(a) Observe a peça de trabalho antes de ajustar. Girando p excêntrico no sentido horário, o lado esquerdo do rolo subirá. Se girar o excêntrico com uma chave no sentido anti-horário, o lado esquerdo do cilindro (rolo) se moverá para baixo (fazendo com que o cilindro (rolo) corte mais profundamente no tecido do lado esquerdo)

(b) Antes de ajustar o nível do cilindro (rolo), afrouxe o parafuso do lado direito à frente, depois aperte o parafuso para evitar alterações no ajuste devido à vibração causada pela

frequência ultrassônica

"NOTA: Não gire o excêntrico acima de 180 graus. Isso causará um processo de reversão no ajuste da profundidade e do nível do cilindro (rolo)

3. Ao retirar o cilindro (rolo), gire o botão manualmente para o sistema de elevação manual do cilindro (rolo), pressione o interruptor pneumático para levantar a estrutura do cilindro (rolo) para o sistema de elevação pneumático.

4. Ao mudar o rolo de 50 mm para o rolo de 25 mm.

1) rolo de 50 mm FIG.6

2) Diagrama de montagem do rolo de 50 mm FIG.7

3) Mudando para o diagrama de montagem do rolo de 25 mm FIG.8

4) Esboço de 25 rolos montado FIG.9

5) Rolo tipo "T" FIG.10

6) Diagrama de montagem do rolo tipo "T" FIG.11.

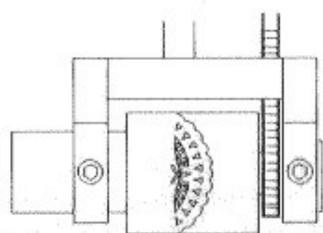
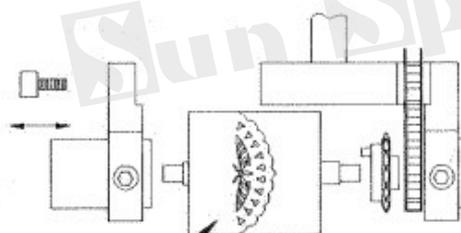


FIG. 6



50mm

FIG. 7

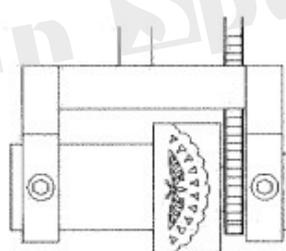
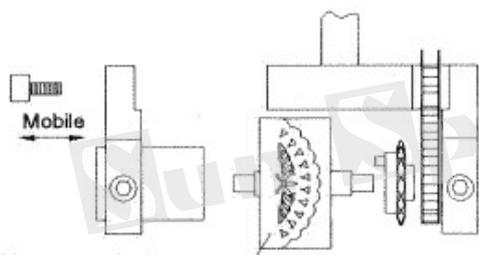


FIG. 8



25mm

FIG. 9

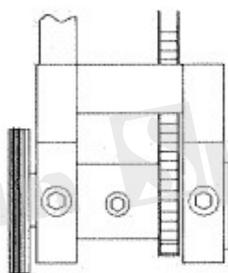


FIG. 10

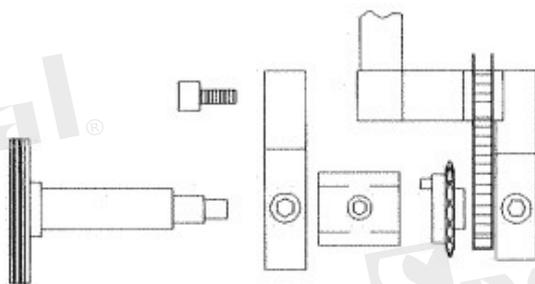


FIG. 11

Fatores importantes ao operar a máquina

Verifique regularmente a matriz inferior.

1. Se houver presença de erosão ou arranhões na superfície homóloga, resultando em mau desempenho. A matriz do sistema de elevação manual dos cilindros (rolos), desmonte as 3 equipes de ajuste de altura e nível fixadas no suporte do transdutor ultrassônico e, em seguida, gire o transdutor ultrassônico da matriz inferior, escolha a melhor superfície da matriz inferior como peça de trabalho. Por fim, aperte as 3 tripulações.
2. A matriz inferior foi projetada para ser tolerada na superfície por uma retificação única de não mais que 0,4 mm. Normalmente, a limitação total para retificação é de 1 mm. Depois disso, se a vida útil da buzina atingir o seu limite, um novo honrado deverá ser substituído.
3. Ao iniciar a operação da máquina e descobrir que a matriz inferior não apresenta vibração, apresenta temperatura estranha e muito alta, interrompa a operação e entre em contato com nosso distribuidor local ou filial para reparos, evitando danos adicionais devido a manuseio importante.

Verificação do rolo de design

1. Sempre verificando as arestas de corte dos rolos. Rolos de ponta desgastados ou amassados não são aconselháveis, pois apenas arranharão da matriz inferior não proporcionarão um desempenho satisfatório
2. Sempre use nosso cilindro (rolo) para melhor rendimento e desempenho, não é aconselhável usar outra marca, pois pode não combinar com o equipamento.
Controle de pressão;

Fatores a serem considerados ao aplicar pressão no cilindro (rolo)

- 1 Formato do cilindro (rolo) seu design é complicado, use mais pressão.
- 2 Arestas de corte dos cilindros (rolos)
Se as arestas de corte ficarem cegas devido ao uso prolongado. É necessária mais pressão de ar
3. A matriz inferior emite alta amplitude/ruído alto é necessário menos pressão.

4 Tipo de material utilizado

Normalmente Nylon menos pressão, material 5 Espessura.

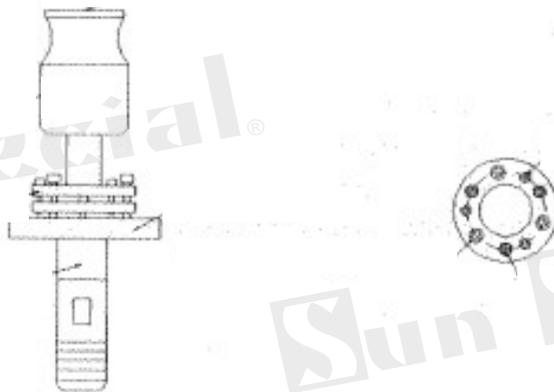
material mais grosso usa mais pressão: mais fino usa menos pressão6. Velocidade de trabalho utilizar mais pressão ao correr mais rápido.

*Observação: Para sistema de elevação manual do cilindro (rolete), ajustando o botão no sentido horário para aumentar a pressão do cilindro (rolete). Para sistema de elevação pneumático do cilindro (rolete), ajustando o botão no regulador no sentido horário para aumentar a pressão do cilindro (rolete).

Procedimento de substituição da buzina

Todo o conjunto da buzina deve ser removido antes da desmontagem inicial. Consulte as instruções abaixo:

1. Desligue a energia
2. Afrouxe os parafusos de fixação do flange do suporte e remova o transdutor ultrassônico da matriz inferior.
3. Encontre um local adequado para desconectar o matriz inferior e o transdutor ultrassônico com uma chave inglesa
4. Depois de substituir a matriz inferior, instale novamente e aperte os parafusos.
5. Ajuste a posição inicial para corresponder a abertura da mesa.
6. Ajuste o nível de altura da matriz inferior;
 - (a) Três parafusos de nivelamento M6 são usados para aumentar a altura do matriz inferior.
 - (b) Três parafusos de nível inferior MB são usados para reduzir a altura da matriz inferior.
 - (c) Aperte todos os parafusos no flange
7. Conclua a substituição do processo matriz inferior.



Analises falhas

Uma alta corrente, maior amplitude ou gritos enquanto descarregado.

Solução:

1) Ajuste o botão de configuração de frequência ultrassônica (uma bobina), até que a moeda e a amplitude estejam no ponto mais baixo. em seguida, gire o indicador de amplitude em 10% do amperímetro 1 e 0% do amperímetro 2.

2) Se o procedimento acima não funcionar, basta substituir a matriz inferior.

Dois - O amperímetro mostra um valor superior ao indicador normal.

Solução:

VVerifique se a matriz, o transformador de amplitude e o transdutor, se houver rachaduras, então o conjunto do vibrador (transdutor + buzina) está desordenado, ou desligue a buzina, ajuste o sistema até a ressonância, se estiver normal, substitua a buzina.

Três- Corrente normal com ruído indesejado durante o corte

Analises falhas

Uma alta corrente, maior amplitude ou gritos enquanto descarregado.

Solução:

1) Ajuste o botão de configuração de frequência ultrassônica (uma bobina), até que a moeda e a amplitude estejam no ponto mais baixo. em seguida, gire o indicador de amplitude em 10% do amperímetro 1 e 0% do amperímetro 2.

2) Se o procedimento acima não funcionar, basta substituir a matriz inferior.

Dois - O amperímetro mostra um valor superior ao indicador normal.

Solução:

VVerifique se a matriz, o transformador de amplitude e o transdutor, se houver rachaduras, então o conjunto do vibrador (transdutor + buzina) está desordenado, ou desligue a buzina, ajuste o sistema até a ressonância, se estiver normal, substitua a buzina.

Três- Corrente normal com ruído indesejado durante o corte

Solução:

Verifique o vibrador (especialmente da matriz inferior), para ver se

1) É tocado por algo indesejado

2) O rolo está nivelado (girando a roda excêntrica de ajuste de nível)

2) Os parafusos de fixação do flange estão soltos ou quebrados por vibração ou não.

3) Existem manchas na peça de trabalho

Cinco sem energia do vibrador

Solução:

1. Verifique se a alma está conectada ou não.

2. Verifique se o transdutor ultrassônico está quebrado ou não

3. Verifique se o fusível está quebrado ou não, se sim, então

A se a buzina estiver quebrada, desligue o vibrador e verifique em um sistema ultrassônico normal (conforme a solução dois indicada)

B. Desdobre o ultrassônico para ver se a "placa de ampliação de energia e, em seguida, a placa do gatilho de vibração está queimada (verifique substituindo uma normal) e depois substitua os fusíveis (S A)4. A frequência do sistema ultrassônico não corresponde.

Ajuste o botão de configuração de frequência ultrassônica até que a amplitude do amperímetro 1 corresponda a 10% e o amperímetro 2 corresponda a 0%. Se ainda não houver energia, siga o passo B. Seis rolos em velocidade máxima

Solução:

Verifique a PCB na caixa de controle de gastos do motor e substitua por uma nova

2 Verifique as condições do motor e do relé

O tecido não pode ser bem cortado e soldado.

Solução:

1. Reduza a velocidade do motor.

2. Coloque o tecido sobre uma película fina.

3. Aumente a pressão do cilindro (rolo).
4. Verifique o nível do rolo ou substitua um novo cilindro (rolo).
5. Há presença de erosão ou arranhões na superfície da matriz, escolha uma superfície de melhor contato girando a matriz e o transdutor ou substituindo por uma nova matriz.

Manutenção e notas

1. Aplique pressão limitada no rolo para prolongar a vida útil do cilindro (rolo) e da matriz.
2. Verifique as conexões dos fios e também as peças da máquina dentro da caixa ultrassônica antes da operação.
3. Mantenha o fluxo de ar e a temperatura ambiente não será muito alta (30 graus ou menos).
4. Não deixe entrar água na caixa ultrassônica e no transdutor ultrassônico e matriz inferior.
5. Quando não estiver em uso por um longo período, lubrifique as partes metálicas e cubra a máquina colocada em local seco e ventilado.
6. A caixa ultrassônica deve ser aberta mensalmente, com uma pistola de ar limpo para remover a poeira.
7. A máquina precisa descansar regularmente, não pode trabalhar mais de 8 horas de cada vez.
8. Não toque no transdutor ultrassônico para evitar choque de alta tensão.
9. Não insira os dedos no rolo quando a máquina estiver funcionando.
10. A máquina deve ser aterrada de forma confiável.

1. Informações básicas do equipamento



- 1: Cabeçote da máquina c/ volante. 2: Interruptor de alimentação. 3 Caixa de controle.
4: Suporte e cilindro (rolo). 5: Sonotrodo transdutor ultrassônico. 6: Pedal acionador.

2. Parâmetros técnicos do equipamento

Máquina de soldagem ultrassônica (motor único)		
1	Cabeça de máquina	EU SOU B
2	Tensão	0-2000 Vca
3	Poder	0-2000W (ajustável)
4	Frequência	20 KHz
5	Fonte de energia	AC220V 50Hz
6	Pressão	0,3 MPa
7	Rastreamento de frequência	±0,5Hz
8	Velocidade	0-16m/min
9	Temperatura	+5 ~+50
10	Tamanho	1200mmX500mmX1150mm
11	Peso	90KG

 危険	<ol style="list-style-type: none">1. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor nem toque nas peças da caixa elétrica quando a energia estiver conectada.
 注意	<ol style="list-style-type: none">1. Para evitar ferimentos pessoais, não opere a máquina removendo a proteção da correia, o protetor de dedos e outros dispositivos de segurança.2. Para evitar se envolver em acidentes pessoais com a máquina, não deixe seus dedos, cabelos, roupas próximos à polia, correia em V, motor e não coloque itens sobre ela durante a operação da máquina de costura.3. Para evitar ferimentos pessoais, não coloque o dedo perto da agulha ao ligar a energia ou operar a máquina.4. Para evitar ferimentos pessoais, não coloque os dedos na proteção do poste de arame durante a operação da máquina de costura.5. Quando a máquina está funcionando, ela gira em alta velocidade. Para evitar danos às mãos, nunca deixe a mão perto do cortador durante a operação. Além disso, ao trocar o cabo, certifique-se de desligar a energia.6. Para evitar ferimentos pessoais, tenha cuidado para não prender os dedos quando a máquina se move para cima e para baixo ou quando você retorna à posição original.7. Não desligue a energia ou o fornecimento de ar enquanto a máquina estiver funcionando.8. Para evitar acidentes causados por partida repentina, remova a guia do tecido quando o trabalho de preparação terminar e o estado de costura for alcançado.9. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, não opere a máquina de costura quando o fio terra da fonte de alimentação for removido.10. Para evitar acidentes causados por choque elétrico e danos às peças elétricas, certifique-se de desligar o interruptor de alimentação antes de inserir ou desconectar o plugue de alimentação.

11. Para evitar acidentes causados por danos às peças elétricas, interrompa a operação por segurança quando trovejar e desconecte o plugue de alimentação.

12. Para evitar acidentes causados por danos às peças elétricas, ocorrerá condensação imediatamente ao passar de um local frio para um local quente, portanto, aguarde até que a água seque antes de ligar a energia.

13. Como este produto é uma máquina de precisão, preste muita atenção a ele durante a operação, não respingue água ou óleo na máquina e não deixe a máquina cair e causar impacto na máquina.

Esta máquina é uma máquina industrial classe A. A utilização desta máquina em ambiente doméstico pode causar o fenômeno de interferência de rádio.

Neste ponto, tome as medidas adequadas para resolver o problema de interferência de rádio.

15. Depois que o interruptor de alimentação é desligado quando o acumulador se move, a alavanca do acumulador se move, portanto, tome cuidado para não cortar o dedo, etc.

16. Quando o interruptor de alimentação for desligado durante a ação de pressionar o pé, por favor

3. Precauções de segurança

Considerações para uso seguro de autômatos

Tenha cuidado para não prender os dedos.

17. Durante a operação de dobragem, tenha cuidado para não prender o cilindro ao dedo ao colocá-lo na máquina de dobrar.

Informações Importantes sobre Segurança:

✓ A operação inadequada da máquina pode causar ferimentos pessoais. Leia estas instruções com atenção e opere corretamente antes da operação.

✓ Ventile a máquina antes de ligá-la oficialmente.

✓ Não ligue as partes internas do quadro elétrico ou da tela sensível ao toque enquanto a energia estiver ligada.

✓ Esta máquina deve ser usada após receber treinamento ou sob instrução especial para garantir a segurança do usuário.

4. Descrição da função principal

4.1 Descrição da função do botão

(1) Interruptor liga / desliga: Pressione o botão ligar / desliga para ligar e o equipamento será ligado e ventilado.

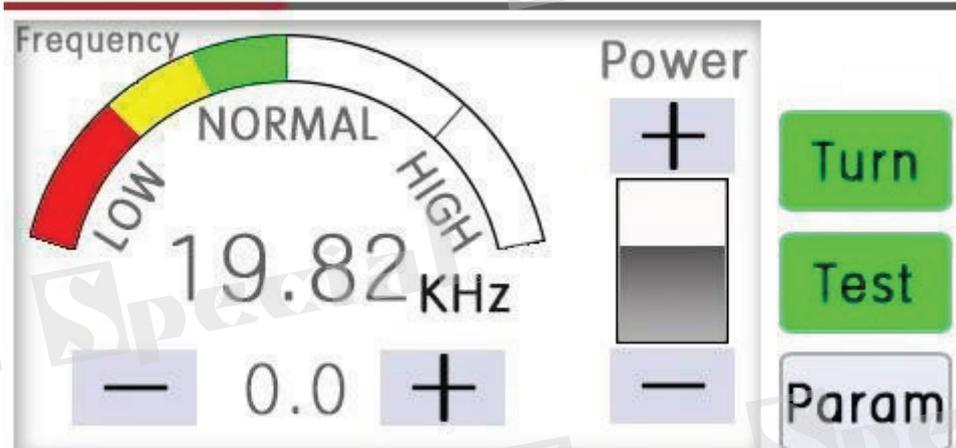


(2) Pedal: o pedal dianteiro controla a soldagem, e o pedal traseiro controla o levantamento do cilindro de pressão e do cilindro frontal (rolo).

(3) Tela sensível ao toque

- a. Interface de inicialização:
- b. Interface de monitoramento:
- c. SW 2001-20K Gerador ultrassônico.

SW2001-20K Ultrasonic Generator



5. Instruções de operação

5.1. Preparação antes da operação

- ✓ O cabeçote da máquina deve estar parado quando o operador o verifica
- ✓ Limpe a mesa do equipamento para garantir que não haja artigos diversos que atrapalhem o funcionamento.
- ✓ Verifique a pressão do manômetro de ar atendendo aos requisitos de uso.

5.2. Descrição do processo de operação

5.2.1 Dispositivo de iniciação

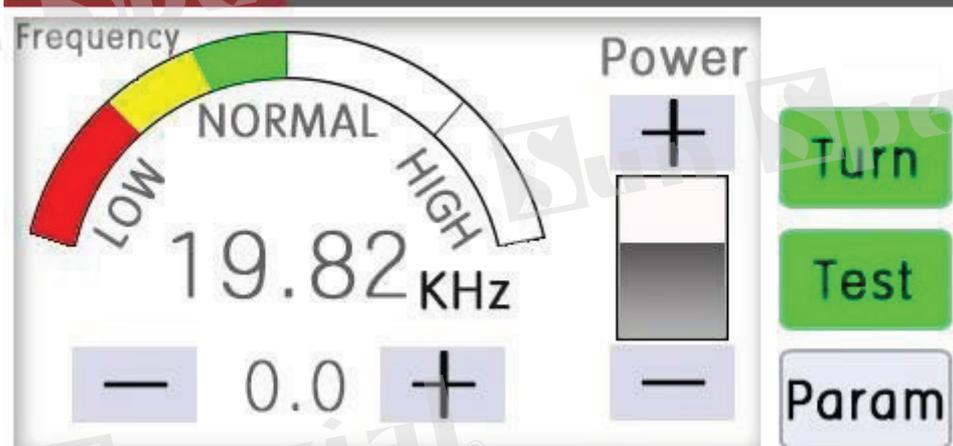
Pressione o botão liga/desliga 4.1-(1) para LIGADO  Ligue o dispositivo.

5.2.2 Detecção de motor

Clique **Turn** 4.1 - (3) - B botão de interface de monitoramento da tela de toque, os motores superior e inferior giram ao mesmo tempo e o equipamento esteja normal.

5.2.3 Teste ultrassônico

SW2001-20K Ultrasonic Generator



Clique **Turn** 4.1 - (3) - B interface de monitoramento de tela de toque, A frequência está dentro da faixa normal, a máquina está normal,

5.2.4 De costura

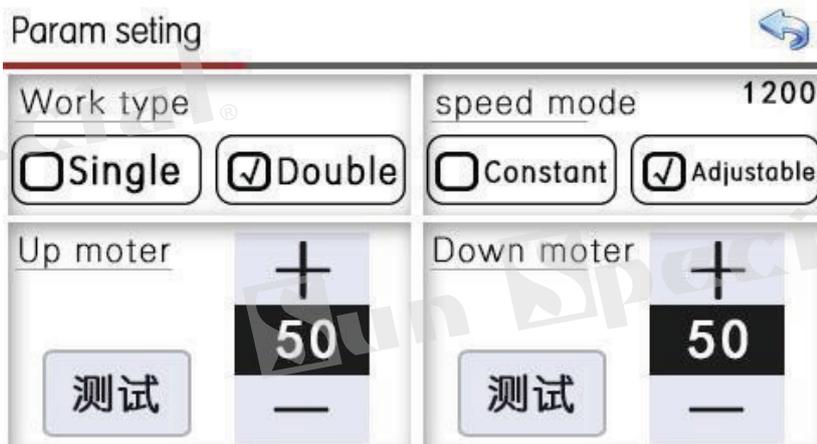
Coloque o pedaço de tecido TNT na área de soldagem e pressione quatro pontos um - (2) O pedal direito acionado, a máquina começa a soldar, solte o pedal e a máquina para.

5.2.5 Desligar

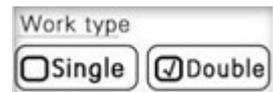
Após a operação, pressione o botão liga / desliga para a posição desligada e o equipamento será desligado.

6. Método de depuração

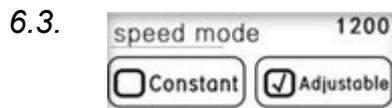
6.1. Seleção de modelo



Clique o botão parâmetro da interface de monitoramento da tela de toque 4.1 - (3) - B, abra a interface mostrando a figura acima, e selecione dual motor



6.2. Modo de regulação da velocidade



Selecione soldagem em velocidade constante ou soldagem em velocidade ajustável na interface de configuração de parâmetros Constante: O motor do pedal dianteiro gira a uma velocidade fixa;

Ajustável: A velocidade de rotação do motor aumenta com o aumento da força do pedal.

6.4. Ajuste de velocidade da roda

Clique na interface de configuração de parâmetros, pressione o botão para ajustar a velocidade do motor superior, faixa de velocidade 10% - 100%, clique em Medição de velocidade do botão teste.

6.5. Ajuste de velocidade da cabeça de soldagem



Clique na interface de configuração de parâmetros, velocidade do motor sob ajuste do botão, faixa de velocidade 10% - 100%, clique Medição de velocidade do botão teste.

测试

6.6. Ajuste do ângulo do cilindro(roda

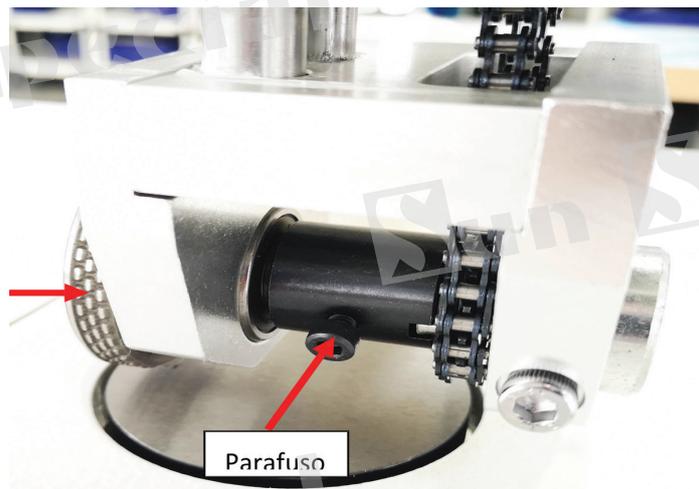
Afrouxe o parafuso de fixação e gire a luva excêntrica para ajustar o ângulo entre a roda de flores e a cabeça de soldagem, de modo a garantir que a espessura de cada borda de pressão da roda de flores seja igual.

6.7. Ajuste de profundidade da roda



Afrouxe a porca de fixação, gire a luva limitadora, ajuste o curso do cilindro e altere a profundidade do recuo da roda de flores.

6.8. Substituição de roda

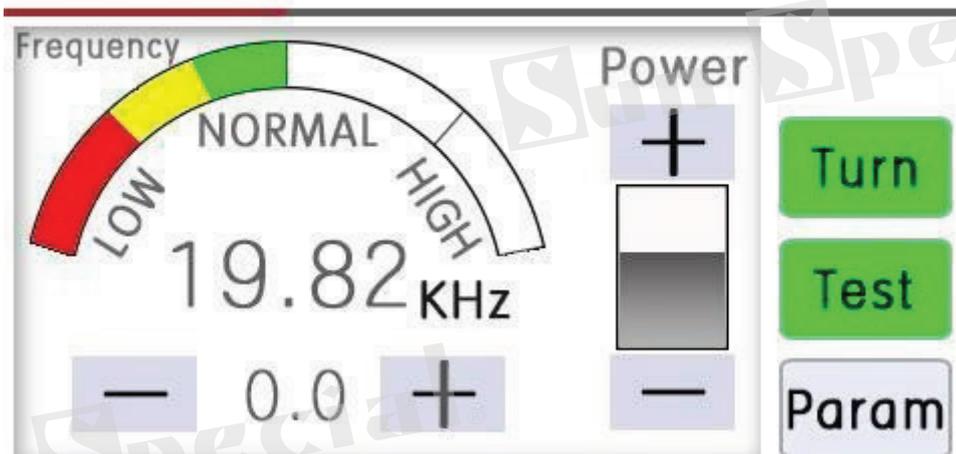


- 1) Remova o parafuso de fixação e retire a roda;
- 2) Insira a nova roda a ser substituída no rolamento e aperte o parafuso de fixação;
- 3) Ajuste o ângulo da roda de acordo com a etapa 6.5 e a substituição do molde estará concluída.



6.9. Ajuste ultrassônico

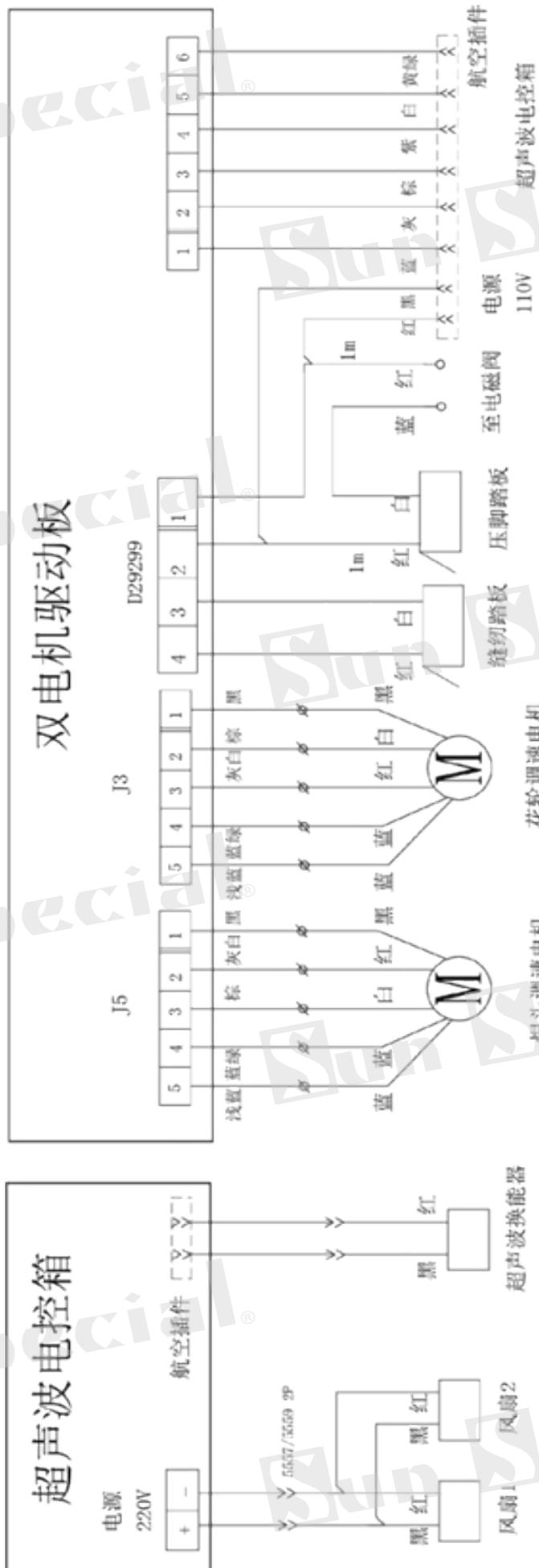
SW2001-20K Ultrasonic Generator



Frequência alta ou baixa, clique + ou - regulada.

Ajustar frequência, Alta ou baixa potência, Clique, + ou - Potência regulada.

7. Fiação elétrica



8. Dispositivo opcional

Personalização do suporte do cilindro (rodo) é padrão.

9. Problemas e soluções comuns

9.1. Consulte a tabela abaixo para problemas comuns e soluções

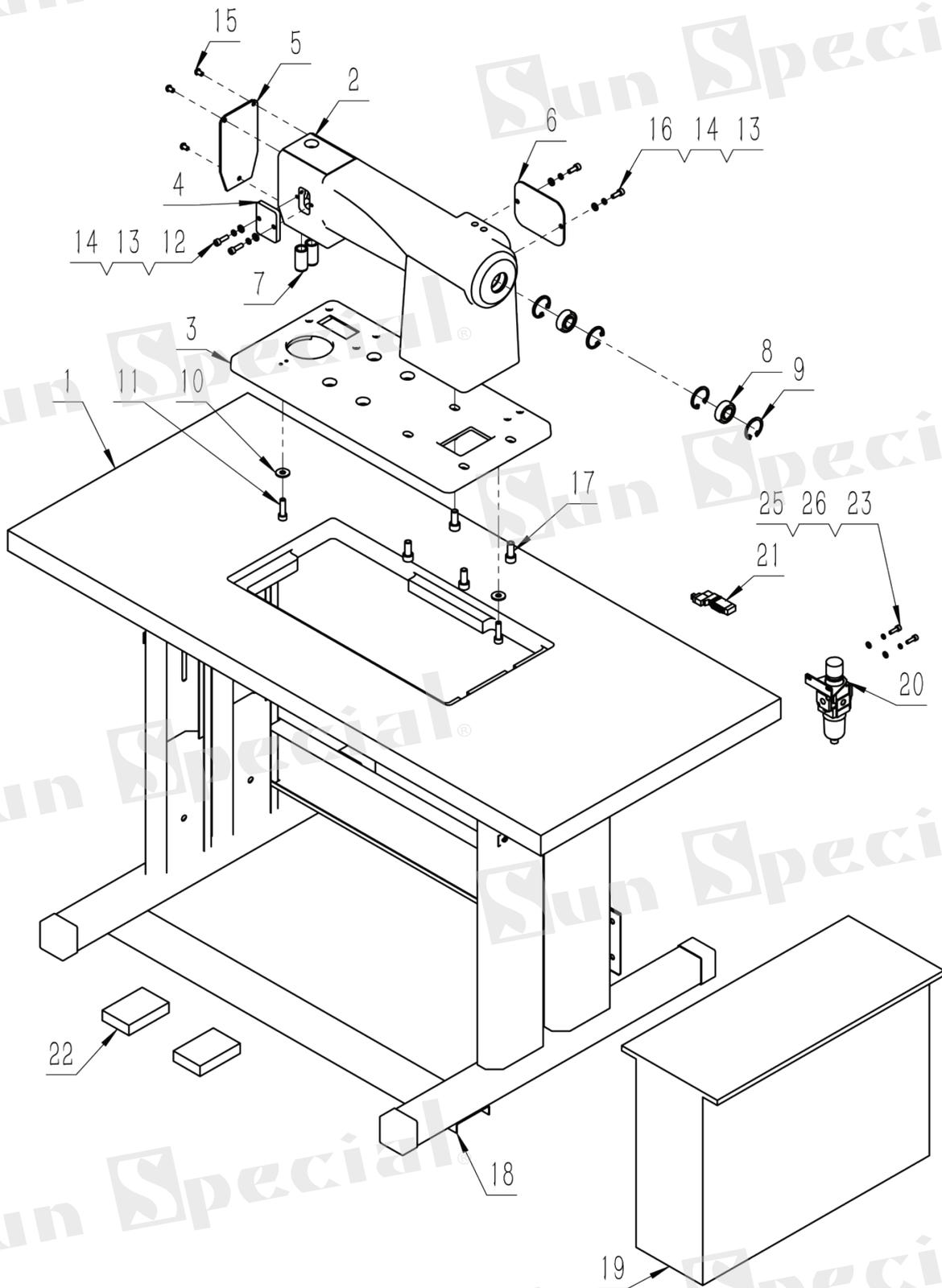
Fenômeno		Análise de causa	Soluções
Pressão irregular nas bordas esquerda e direita da roda		A roda não está vertical em relação à cabeça de soldagem	de acordo com 6.5 Passo para ajustar o ângulo do cilindro (rolo).
Raso ou impressão profunda do cilindro (rolo)		curso de cilindro grande ou grande	de acordo com 6.6 Ajuste gradual do curso do cilindro

10. Requisitos de manutenção diária

10.1. Consulte a tabela a seguir para obter a lista e os requisitos de manutenção do equipamento

Não	Projeto	Frequência				Requerimento
		Diário	Semanalmente	Por mês	Metade ano	
1	Remoção de poeira	√				Remova a poeira da superfície do equipamento e peças
2	Limpar o óleo		√			Limpe a mancha de óleo na plataforma
8	Tubo de ar interface			√		A interface do tubo de ar é estanque sem vazamento de ar
13	Deslizar				√	Verifique a lubrificação das peças deslizantes e adicione lubrificante se necessário
14	Elétrico caixa de controle				√	A ventoinha de resfriamento funciona normalmente, limpe poeira na hora

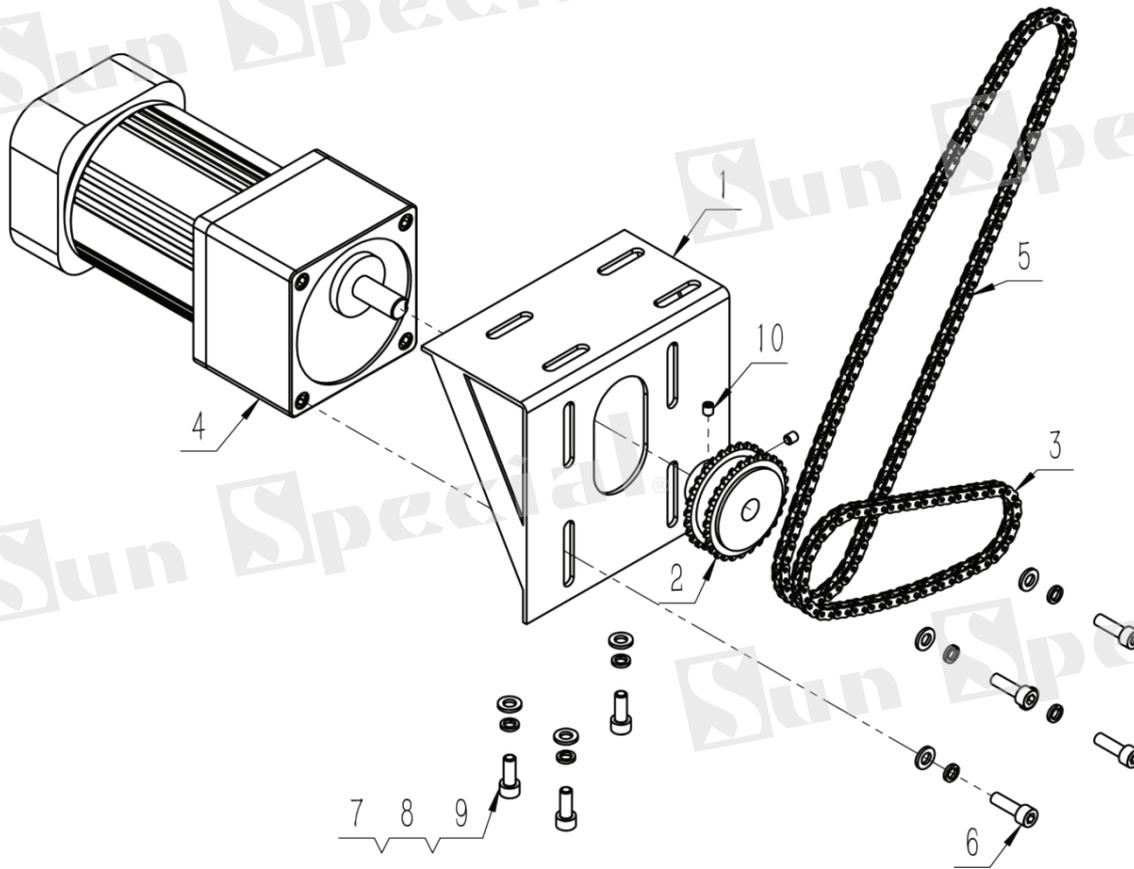
1、机架组件



1、机架组件

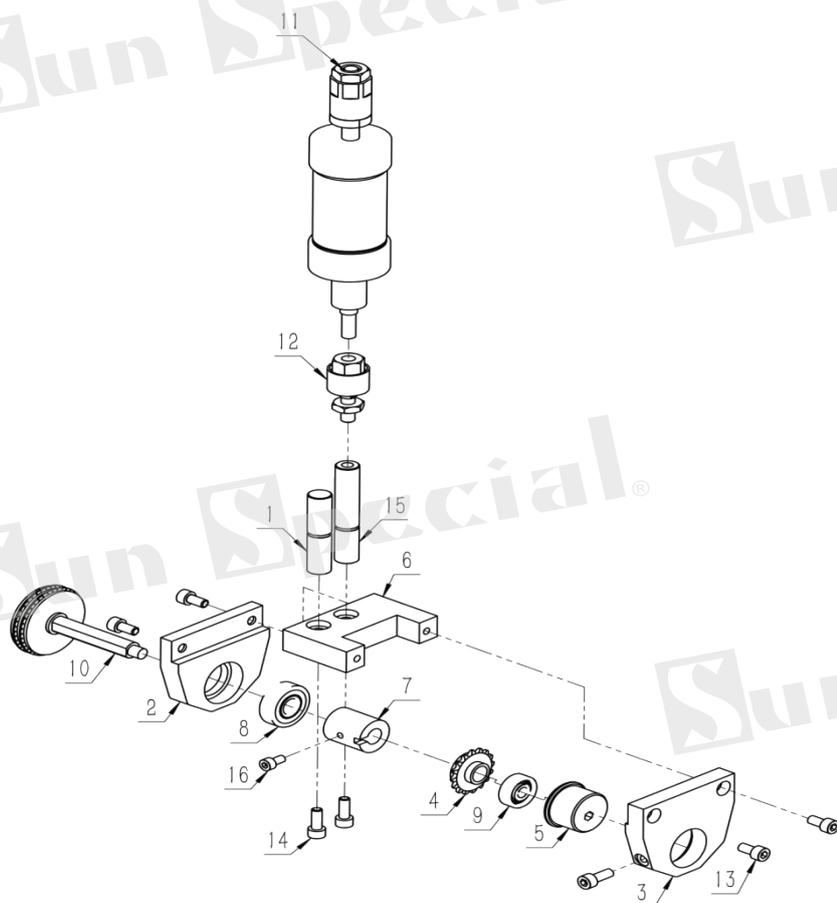
序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901012	台板	Table	1
2	50901062	机壳	Machine frame	1
3	50901063	底板	Base	1
4	50901069	张紧压板	Tension clamp	1
5	50901067	前盖	Front cover	1
6	5001068	视窗盖	Window cover	1
7	50901013	导杆套	Guide bar	2
8	509B02011	深沟球轴承 6202-2Z	Ball bearing 6202-2z	2
9	A-35	孔用弹性挡圈 A 型 35	Ring type A 35	4
10	418W04037	大垫圈 8	Big washer 8	2
11	418S02094	内六角圆柱头螺钉 M8×30	Hexagon socket cylinder head screw M8 x 30	2
12	418S02104	内六角圆柱头螺钉 M6×20	Hexagon socket cylinder head screw M6 x 20	2
13	418W04017	平垫圈 C 级 6×1.6	Flat gasket Class C 6 x 1.6	4
14	418W04037	标准型弹性垫圈(装配)6×1.6	Standard elastic gasket 6× 1.6	4
15	416S03026	内六角平圆头螺钉 M6×10	Hexagon socket head flat head screw M6 x 10	3
16	418S04010	内六角圆柱头螺钉 M6×16	Hexagon socket cylinder head screw M6×16	2
17	41007031	内六角圆柱头螺钉 M10×25	Hexagon socket head screw M10×25	4
18	50901012-1	机架	Stand	1
19	50901064	超声波电控箱	Ultrasonic electric control box	1
20	50902037	过滤减压阀 AW20-01	Filter pressure reducing valve AW20-01	1
21	50703033	电磁阀	Solenoid valve	1
22	50902007	脚踏板	Pedal	2
23	418S02090	内六角圆柱头螺钉 M5×16	Hexagon socket cylinder head screw M5×16	2
24	419N06069	1 型六角螺母C 级M5	Hex nut, Model 1, Class C, M5	2
25	418W04017	平垫圈 C 级 5×1	Flat gasket Class C 5 x 1	2
26	418W04037	标准型弹性垫圈(装配)5×1.3	Standard elastic washer 5× 1.3	2

2、主电机组件



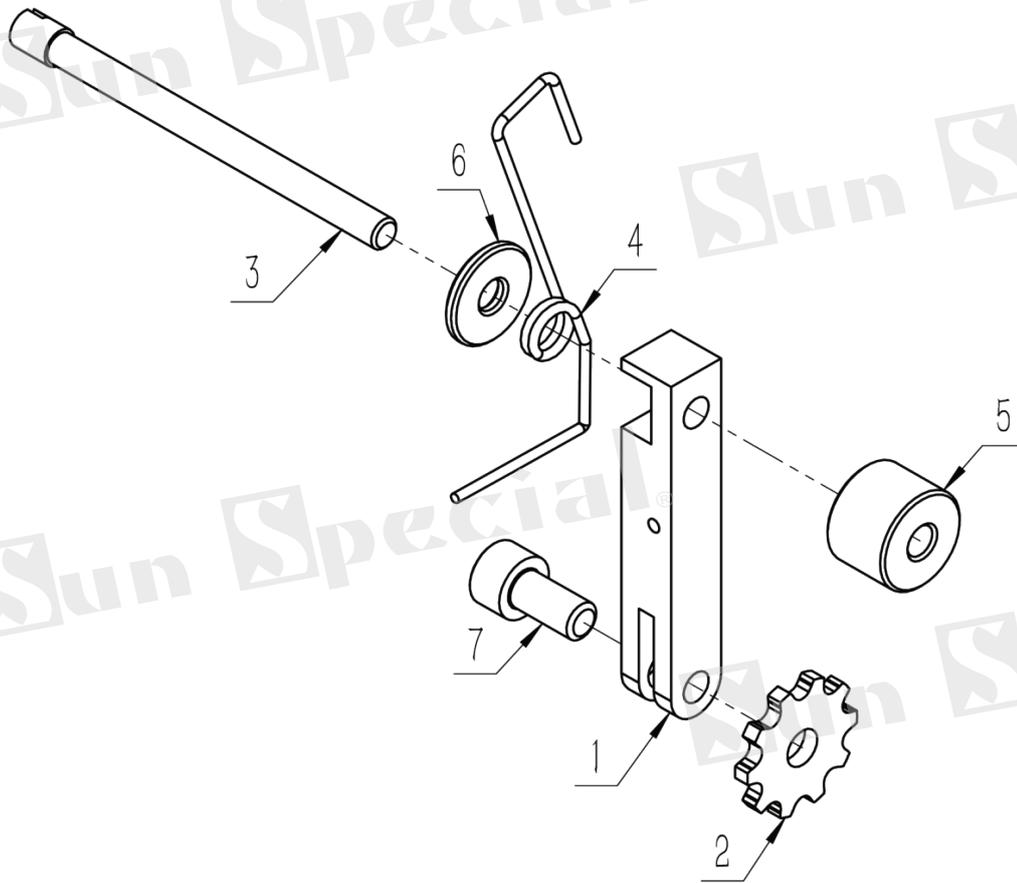
序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901008	主电机座	Motor seat	1
2	50902020	单排链轮 04C-28	Single row sprocket 04C-28	1
3	50702007	链条 04C 节距 6.35 节数 58	Chain 04C pitch 6.35 pitch 58	1
4	50902043	调速电机	Speed regulating motor	1
5	50702007	主链 04C 节距 6.35 节数 112	Main chain 04C pitch 6.35 pitch 112	1
6	418S02104	内六角圆柱头螺钉 M6×20	Hexagon socket cylinder head screw M6 x 20	4
7	418W04017	平垫圈 C 级 6×1.6	Flat gasket Class C 6 x 1.6	7
8	418W04037	标准型弹性垫圈(装配)6×1.6	Standard elastic gasket 6×1.6	7
9	418S04010	内六角圆柱头螺钉 M6×16	Hexagon socket cylinder head screw M6×16	3
10	418S02090	内六角平端紧定螺钉 M5×6	Hexagon socket set screw M5×6	2

3、花轮组件



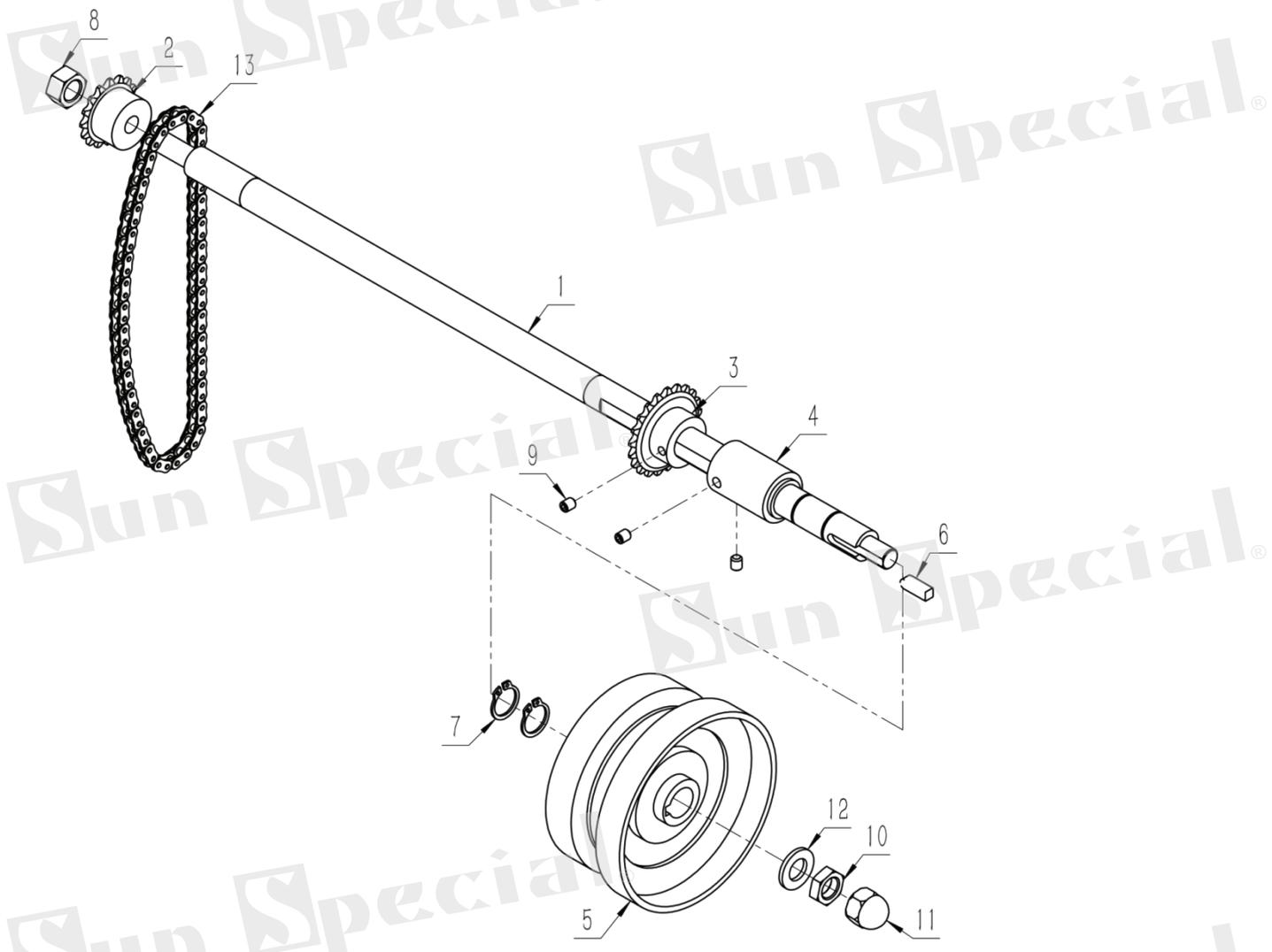
序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901006	导向轴	Guide shaft	1
2	50901042	花轮固定法兰	Wheel fixing flange	1
3	50901043	花轮调节法兰	Wheel adjusting flange	1
4	50902018	花辊链轮	Roller sprocket	1
5	50901056	偏心套	Eccentric sleeve	1
6	50901041	导柱连板	Guide pin board	1
7	50901053	隔套	Spacer	1
8	509B02025	深沟球轴承 6201-2Z	Ball bearing 6201-2z	1
9	509B02014	深沟球轴承 628-2Z	Ball bearing 628-2z	1
10	50902001	花轮	Wheel	1
11	50902036	压脚气缸 MALJ40X15-15	Pin cylinder MALJ40x15-15	1
12	50901005	浮动接头 F-1008-FJ	Floating connector F-1008-FJ	1
13	416S03026	内六角圆柱头螺钉 M6×12	hexagon socket cylinder head screw M6 ×12	4
14	418S04010	内六角圆柱头螺钉 M6×16	Hexagon socket cylinder head screw M6 ×16	3
15	50901007	导向连接轴 2	Guide connection shaft 2	1
16	418S02090	内六角圆柱头螺钉 M5×10	Hexagon socket cylinder head screw M5 x 10	1

4、张紧组件



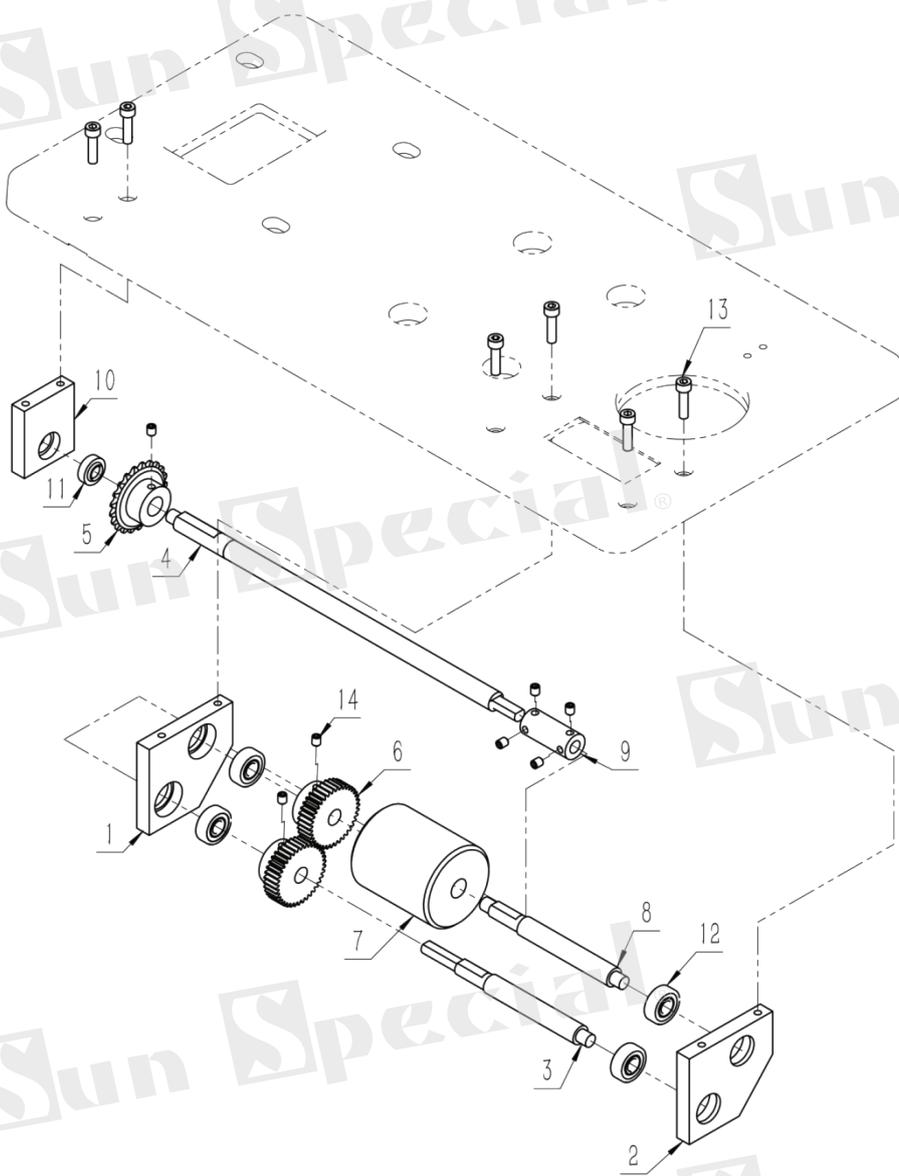
序号 /No.	图号 /Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50902003	张紧杆	Tension rod	1
2	50902002	从动链轮	Driven sprocket	1
3	50901014	涨紧销	Tight pin	1
4	50901044	弹簧	Spring	1
5	50902002-1	尼龙短隔套	Nylon short spacer	1
6	50902002-2	尼龙长隔套	Nylon long spacer	1
7	416S03026	内六角圆柱头螺钉 M6×12	Hexagon socket cylinder head screw M6×12	1

5、主传动组件



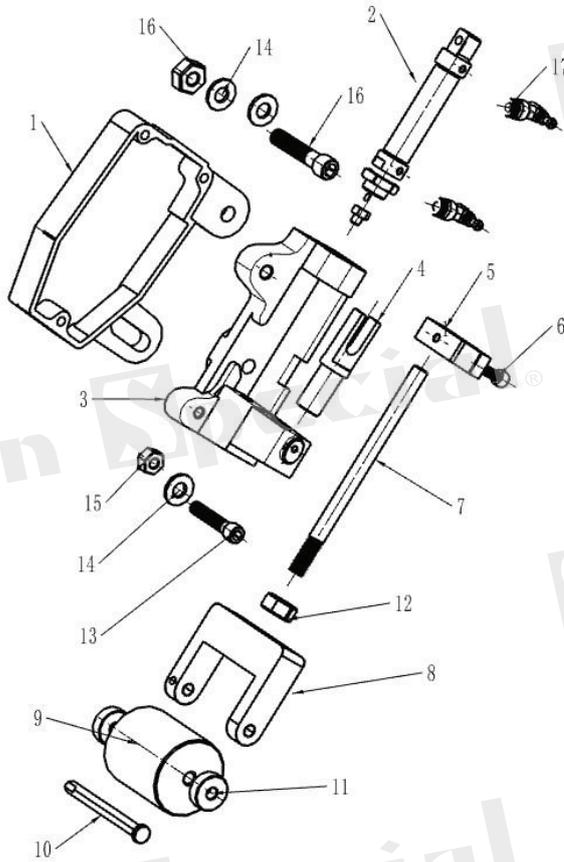
序号 /No.	图号 /Part s No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901020	芯轴	spindle	1
2	50902018	芯轴头链轮	Mandrel head sprocket	1
3	50902020	芯轴传动链轮	Mandrel drive sprocket	1
4	50901020-1	主轴限位套	Spindle limit sleeve	1
5	301718002	手轮	Hand wheel	1
6	C-5516	普通平键 C 型键 C5×5×16]	Ordinary flat bond C type bond C5×5 ×16]	1
7	A-15	轴用弹性挡圈 A 型 φ15	Ring Type A 15	2
8	41012006	反牙螺母 M10	Reverse nut M10	1
9	419S10005	内六角平端紧定螺钉 M5×6	Hexagon socket set screw M5×6	3
10	41012066	六角薄螺母 M10	Hexagon thin nut M10	1
11	41012066	盖形螺母 M10	Cap nut M10	1
12	41002023	平垫圈 C 级 10×2	Flat gasket Class C 10 x 2	1
13	50702007	链条 04C 节距 6.35 节数 70	Chain 04C pitch 6.35 pitch number 70	1

6、输送辊组件



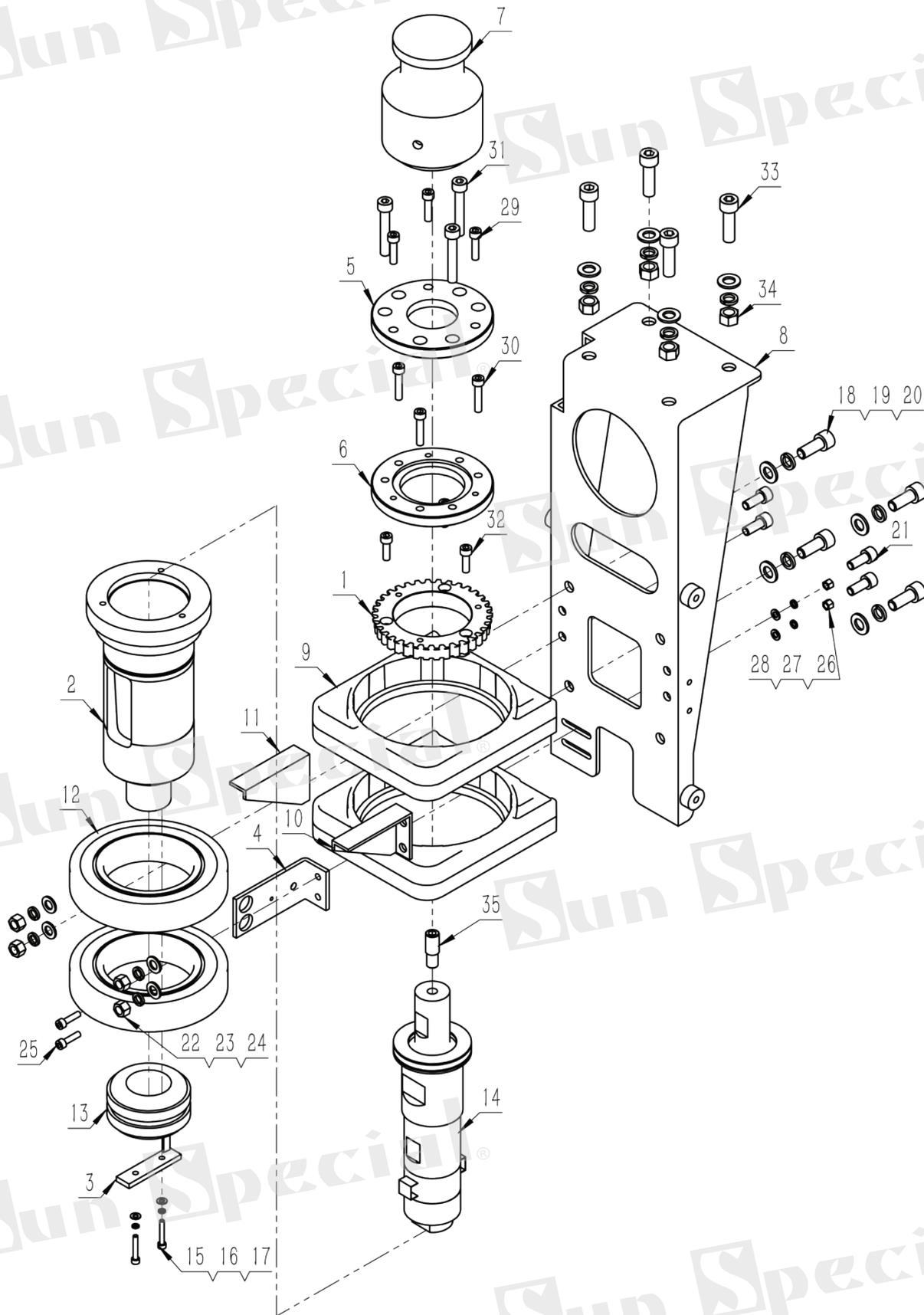
序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901045	送料左连片	Feed left connect piece	1
2	50901046	送料右连片	Feed right connect piece	1
3	50901050	传动轴	Shaft	1
4	50901049	下链轴	Chain axis	1
5	50902020	辊传动链轮	Roller drive sprocket	1
6	50901061	辊连齿轮	Roll gear	2
7	50902041	尼龙辊	Nylon roller	1
8	50902041-1	辊轴	Roller	1
9	50901051	联轴器	Coupling	1
10	50901048	端头固定座	End fixed seat	1
11	50902035	轴承 UC8	Bearing UC8	1
12	509B02012	深沟球轴承 608-2Z	Ball bearing 608-2z	4
13	418S02090	内六角圆柱头螺钉 M5×20	Hexagon socket cylinder head screw M5 x 20	6
14	419S10005	内六角平端紧定螺钉 M5×6	Hexagon socket set screw M5×6	7

7、压辊组件



序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901067	面板	Cover	1
2	50902044	拖轮气缸	Tug cylinder	1
3	50901070	气缸座	Cylinder block	1
4	50901017	鱼叉	Harpoon	1
5	50901018	拖轮导架	Tug guide	1
6	418S04010	M6螺丝	M6 screw	1
7	50901052	拖布轮轴	Mop shaft	1
8	50901047	拖布轮架	Mop wheel carrier	1
9	50902040	拖布轮	Mop wheel	1
10	50901054	拖轮销	Tug pin	1
11	509B02014	轴承628	Bearing 628	2
12	41012066	M10螺母	M10 nut	1
13	418S04022	M8螺丝	M8 screw	1
14	Ws-001	垫片	gasket	3
15	418N04001	M8螺母	M8 nut	1
16	28080246	M10螺丝	M10 screw	1
17	50902032	气管接头	Tracheal joint	2

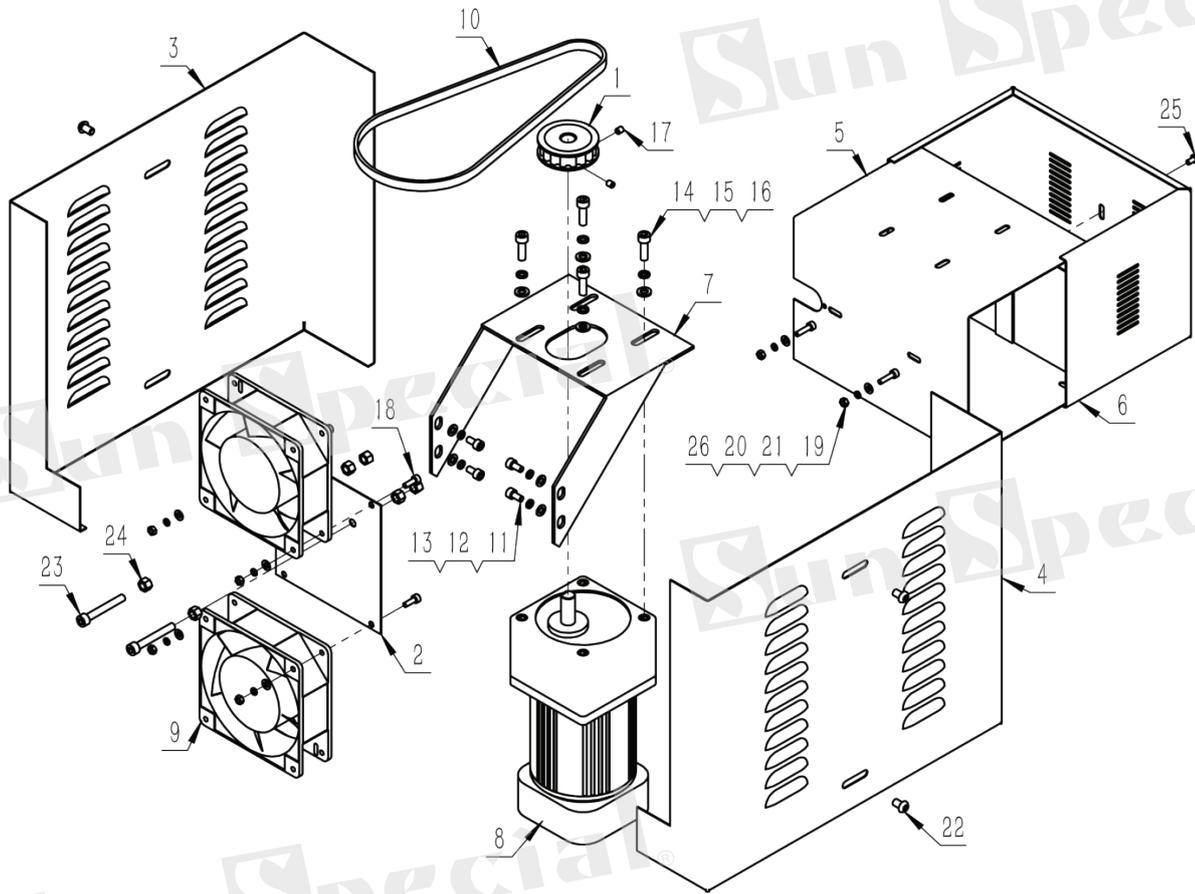
8、转筒组件



8、转筒组件

序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901071	大带轮	Big belt wheel	1
2	50901064-1	轴筒	Axis cylinder	1
3	50902023	铜环拉紧板	Copper ring tensioning plate	1
4	50901058	电刷安装板	Brush mounting plate	1
5	50901064-2	换能器上法兰片	Flange on transducer	1
6	50901064-3	换能器下法兰片	Lower flange of transducer	1
7	50901064-4	花轮底盘	Wheel chassis	1
8	50901075	纵向电机座	Longitudinal motor seat	1
9	50901075-1	轴承座	bearing	2
10	50901075-2	右筋	Right rib	1
11	50901075-3	左筋	The left rib	1
12	509B02025	深沟球轴承 6216-2Z	Ball bearing 6216-2Z	2
13	50902031	集电环	Collector ring	1
14	50901064-8	换能器组件	Transducer assembly	1
15	418S06082	内六角圆柱头螺钉 M4×25	Hexagon socket head screw M4×25	2
16	418W02025	平垫圈 C 级 4×0.8	Flat gasket Class C 4×0.8	2
17	418W03002	标准型弹性垫圈(装配)4×1.1	Standard elastic washer 4×1.1	2
18	41007031	内六角圆柱头螺钉 M10×25	Hexagon socket head screw M10×25	4
19	41002023	平垫圈 C 级 10×2	Flat gasket Class C 10 x 2	8
20	41002023	标准型弹性垫圈(装配)10×2.6	Standard elastic washer 10×2.6	8
21	418S04022	内六角圆柱头螺钉 M8×20	Hexagon socket cylinder head screw M8 x 20	4
22	418N04001	1 型六角螺母C 级M8	Hex nut, model 1, class C, M8	4
23	41002023	平垫圈 C 级 8	Flat gasket Class C 8	4
24	41002023	标准型弹性垫圈(装配)8×2.1	Standard elastic gasket 8×2.1	4
25	418S02090	内六角圆柱头螺钉 M5×20	Hexagon socket cylinder head screw M5 x 20	2
26	419N06069	1 型六角螺母C 级M5	Hex nut, Model 1, Class C, M5	2
27	418W04017	平垫圈 C 级 5×1	Flat gasket Class C 5 x 1	2
28	418W04037	标准型弹性垫圈(装配)5×1.3	Standard elastic washer 5×1.3	2
29	418S02014	内六角圆柱头螺钉 M6×25	Hexagon socket head screw M6 x 25	3
30	418S02094	内六角圆柱头螺钉 M6×30	Hexagon socket head screw M6 x 30	3
31	418S04022	内六角圆柱头螺钉 M8×50	Hexagon socket head screw M8 x 50	3
32	418S02104	内六角圆柱头螺钉 M6×20	Hexagon socket cylinder head screw M6 x 20	3
33	28080246	内六角圆柱头螺钉 M10×35	Hexagon socket head screw M10×35	4
34	41012066	1 型六角螺母C 级M10	Hexagon nut, model 1, class C, M10	4
35	50901064-9	双螺纹接头	Double threaded joint	1

9、转筒附件



9、转筒附件

序号 /No.	图号/Parts No.	名称	Description	数量 /Qty
1	50901072	小带轮	Small pulley	1
2	50901055	筒风扇联板	Tube fan coupling	1
3	50901060	罩壳一	Cover A	1
4	50901060-1	罩壳二	Cover B	1
5	50901065	小电箱底	Small electricity box base	1
6	50901065-1	小电箱盖	Small electricity box cover	1
7	50901059	转筒电机座	Rotary drum motor base	1
8	50902043	调速电机	Speed regulating motor	1
9	41012080	风扇 120x120	Fan	2
10	50902017	同步带 240L	Synchronous belt	1
11	418S03030	内六角圆柱头螺钉 M5×10	Hexagon socket cylinder head screw M5 x 10	4
12	418W04017	平垫圈 C 级 5×1	Flat gasket Class C 5 x 1	4
13	418W04037	标准型弹性垫圈(装配)5×1.3	Standard elastic washer 5× 1.3	4
14	418S02104	内六角圆柱头螺钉 M6×20	Hexagon socket cylinder head screw M6 x 20	4
15	418W04017	平垫圈 C 级 6×1.6	Flat gasket Class C 6 x 1.6	4
16	418W04037	标准型弹性垫圈(装配)6×1.6	Standard elastic gasket 6× 1.6	4
17	419S10005	内六角平端紧定螺钉 M5×6	Hexagon socket set screw M5×6	2
18	418S02048	内六角圆柱头螺钉 M4×12	Hexagon socket head screw M4×12	4
19	419N06069	六角薄螺母 M4	Hexagon thin nut M4	6
20	418W02025	平垫圈 C 级 4×0.8	Flat gasket Class C 4× 0.8	6
21	418W03002	标准型弹性垫圈(装配)4×1.1	Standard elastic washer4× 1.1	6
22	416S01005	内六角平圆头螺钉 M6×10	Hexagon socket head flat head screw M6 x 10	4
23	418S02094	内六角圆柱头螺钉 M6×45	Hexagon socket head screw M6 x 45	2
24		六角螺母 C 级 M6	Hexagon nut Class C M6	6
25	418S02048	内六角平圆头螺钉 M4×8	Hexagon socket head flat head screw M4×8	1
26	418S02048	内六角圆柱头螺钉 M4×16	Hexagon socket cylinder head screw M4×16	2

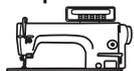
Sun Special

Qualidade e Tecnologia

SAC: 0800 660 6000

Prazo de Validade:
Indeterminado

Importado e Distribuido por:



Sun Special

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Rua da Graça, 577 - Bom retiro

São Paulo, SP

Fone: 11-3334-8800

www.sunspecial.com.br

País de Origem: China