

Manual de Instrução

**Máquina automática para pregar bolsos
(IS-1002D - NP-1002D)**

Por favor, leia este manual de instruções antes de usar este equipamento.

Por favor, mantenha este manual de instruções em um lugar onde seja fácil acesso.

Obrigado por comprar esta máquina de costura industrial da IMB

Antes de usar esta unidade automática, leia as seguintes instruções, que irão ajudá-lo a entender como funciona a operação da máquina.

Estas instruções ilustram os métodos de trabalho corretos para cumprir os regulamentos em vigor.

Nenhuma parte deste manual pode ser copiada ou transcrita sem solicitação de autorização prévia da IMB. O conteúdo deste manual pode estar sujeito a alterações sem aviso prévio.

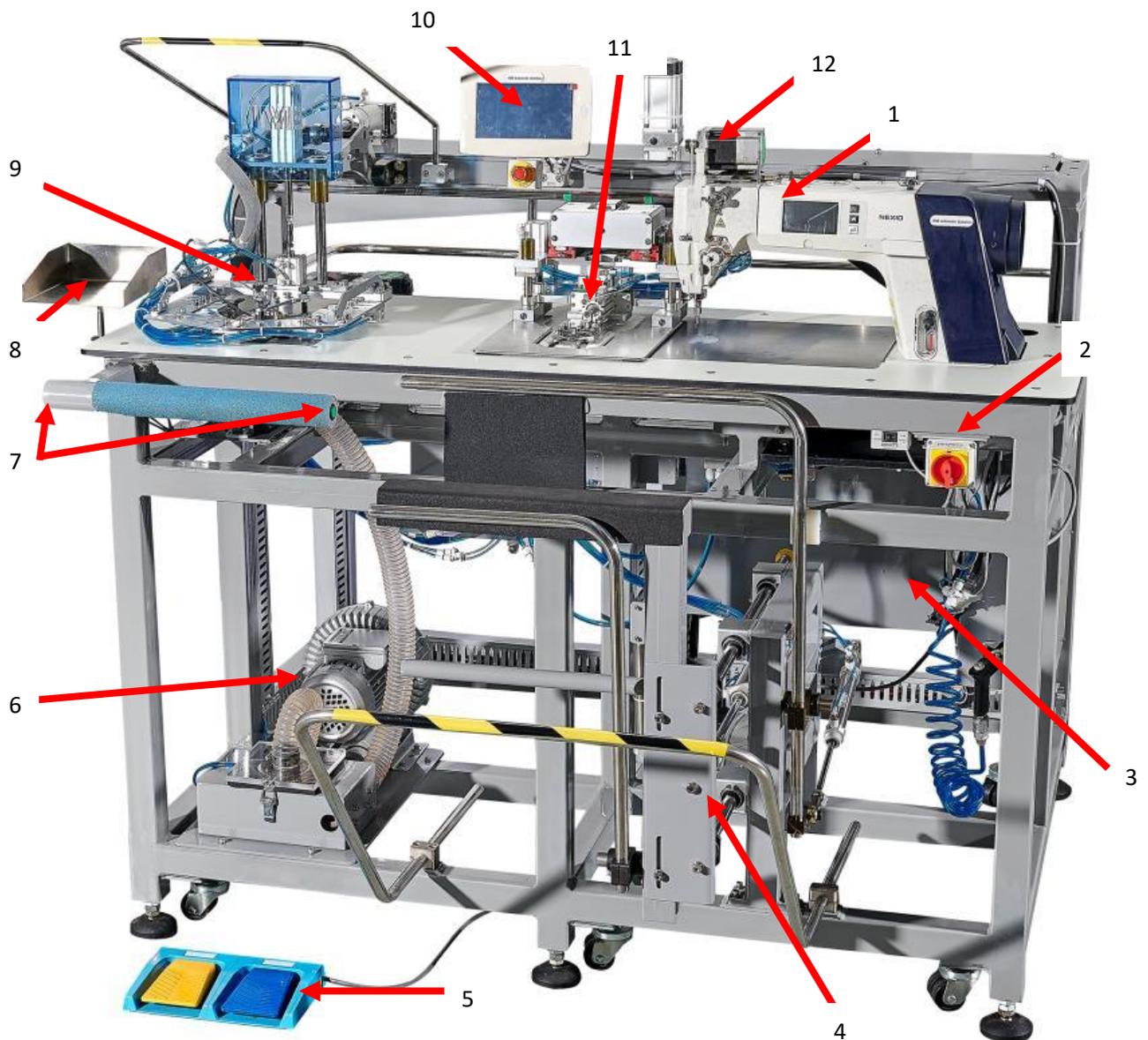
Estamos felizes em receber sugestões e/ou indicações sobre maneiras de melhorar este manual.

Português

Sumário

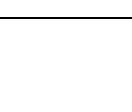
| | |
|---|--------|
| 1. Informações básicas do equipamento | - 1 - |
| 2. Parâmetros técnicos do equipamento | - 2 - |
| 3. Precauções de segurança | - 3 - |
| 4. Descrição das teclas principais..... | - 5 - |
| 4.1. Descrição da função dos botões | - 5 - |
| 4.2. Redefinir as instruções de operação | - 7 - |
| 4.2.1 Operação de reinicialização | - 7 - |
| 4.2.2 Operação para resetar após parada de emergência | - 7 - |
| 5. Instruções de operação..... | - 8 - |
| 5.1. Preparação antes da operação..... | - 8 - |
| 5.2. Descrição do processo de operação..... | - 8 - |
| 5.2.1 Dispositivo de inicialização | - 8 - |
| 5.2.2 Redefinir operação | - 8 - |
| 5.2.3 Colocação do tecido | - 9 - |
| 5.2.4 Abastecimento do bolso | - 9 - |
| 5.2.5 Dobragem e costura automática | - 10 - |
| 5.2.6 Desligamento | - 11 - |
| 6. Método de depuração | - 12 - |
| 6.1 Posição do gabarito..... | - 12 - |
| 6.2 Procedimento de mudança de gabarito/formas..... | - 12 - |
| 6.2.1 Modelo de montagem | - 12 - |
| A desmontagem e a montagem do molde/formas devem ser efetuadas do seguinte modo: | - 12 - |
| 6.2.2 Depuração de equipamentos e parametrização | - 14 - |
| A depuração do equipamento deve ser efetuada do seguinte modo: | - 14 - |
| 7. Fiação elétrica..... | - 23 - |
| 7.1. Placa de sinalização:..... | - 23 - |
| 7.2 Eletroválvulas | - 24 - |
| 8. Dispositivos opcionais..... | - 26 - |
| 9. Detalhes da caixa de acessórios..... | - 27 - |
| 10. Problemas e Soluções Comuns | - 28 - |
| 11. Requisitos diários de manutenção | - 29 - |
| 12. Declaração de proteção do produto de conhecimento | - 31 - |

1. Informações básicas do equipamento



1:Cabeçote da máquina; 2:Interruptor de alimentação; 3:Caixa de controle;
4:Empilhador; 5: Pedal; 6:Sistema de sucção; 7: Acionador; 8: Abastecimento de bolsos cortados para pregar; 9:Vincador; 10:Painel; 11:Sistema Retrátil; 12: Motor do Calcador;

2. Parâmetros técnicos do equipamento

| IS1002D – Máquina de Bolso | | | | |
|----------------------------|----------------------------------|---|----------------|---|
| 1 | Cabeçote de máquina | S7300A-303P ou Juki DDL9000 | | |
| 2 | Velocidade máxima de costura/rpm | 2800 | | |
| 3 | Tabela(Opcional) | Laminado Compacto | | |
| | | Aço inox | | |
| 4 | Tensão de trabalho /V | 220 | | |
| 5 | Pressão de trabalho /Mpa | 0.5 | | |
| 6 | Eixo, controle X/Y | Servo motor AC | | |
| 7 | Comprimento do ponto /mm | 1--4 | | |
| 8 | Eficiência de trabalho | 150 pcs/h | | |
| 9 | Tipo de Forma | Forma com troca rápida | | |
| 10 | Tamanho/mm | 2000Lx1300Wx1550H | | |
| 11 | Peso/kg | 395 | | |
| 12 | Tipo de agulha | DB*1 | | |
| 13 | Formas |  | Tamanho: mm | Grande: 140*140--180*180 Meio: 95*110--140*140 Pequeno: 73*79--95*110 |
| | |  | | |
| | |  | | |
| | |  | | |
| | |  | | |
| | |  | | |
| | |  | | |

3、Precauções de segurança

Considerações para o uso seguro de autômatos (Equipamento que opera sozinho)

| | |
|--|---|
|  Perigo | <ol style="list-style-type: none">1. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor ou toque nas peças da caixa elétrica quando a energia estiver ligada. |
|  AVISO | <ol style="list-style-type: none">1. A fim de evitar ferimentos pessoais, por favor, não opere a máquina no estado de remoção do protetor de cinto, protetor de dedo e outros dispositivos de segurança.2. Para evitar se envolver em acidentes pessoais da máquina, por favor, não deixe seus dedos, cabelos, roupas perto da polia, correia em V, motor, e não coloque itens sobre ele durante o funcionamento da máquina de costura.3. Para evitar ferimentos pessoais, por favor, não coloque o dedo perto da agulha ao ligar a energia ou ligar a máquina.4. A fim de evitar ferimentos pessoais, por favor, não coloque os dedos no protetor da agulha/estica-fio durante o funcionamento da máquina de costura.5. Quando a máquina está funcionando, ela gira em alta velocidade. Para evitar danos à mão, nunca deixe a mão perto sistema de corte durante a operação. Além disso, ao trocar o cabo, certifique-se de desligar a energia.6. A fim de evitar ferimentos pessoais, tenha cuidado para não esmagar os dedos quando a máquina se mover para cima e para baixo ou quando retornar à posição original/inicial.7. Por favor, não corte a alimentação de energia ou a fonte de ar enquanto a máquina estiver funcionando.8. A fim de evitar acidentes causados por arranque repentino, remova o guia de pano quando o trabalho de preparação terminar e o estado de costura for atingido.9. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, por favor, 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 partes elétricas, desligue o interruptor de alimentação antes de inserir ou desligar o plugue de energia.11. A fim de evitar acidentes causados por danos de peças elétricas, pare a operação por segurança quando trovejar e desligue a fonte de alimentação.12. A fim de evitar acidentes causados por danos às partes elétricas, a condensação ocorrerá ao passar de um lugar frio para um lugar quente imediatamente, portanto, aguarde até que a água seque antes de ligar a energia.13. Como este produto é uma máquina de precisão, por favor, preste total atenção a ele durante a operação, não espirre água ou óleo na máquina, e não deixe a máquina cair ou dar impacto à máquina. <p>Esta máquina é uma máquina industrial classe A. O uso desta máquina no ambiente doméstico pode causar o fenômeno de interferência de rádio. Neste</p> |

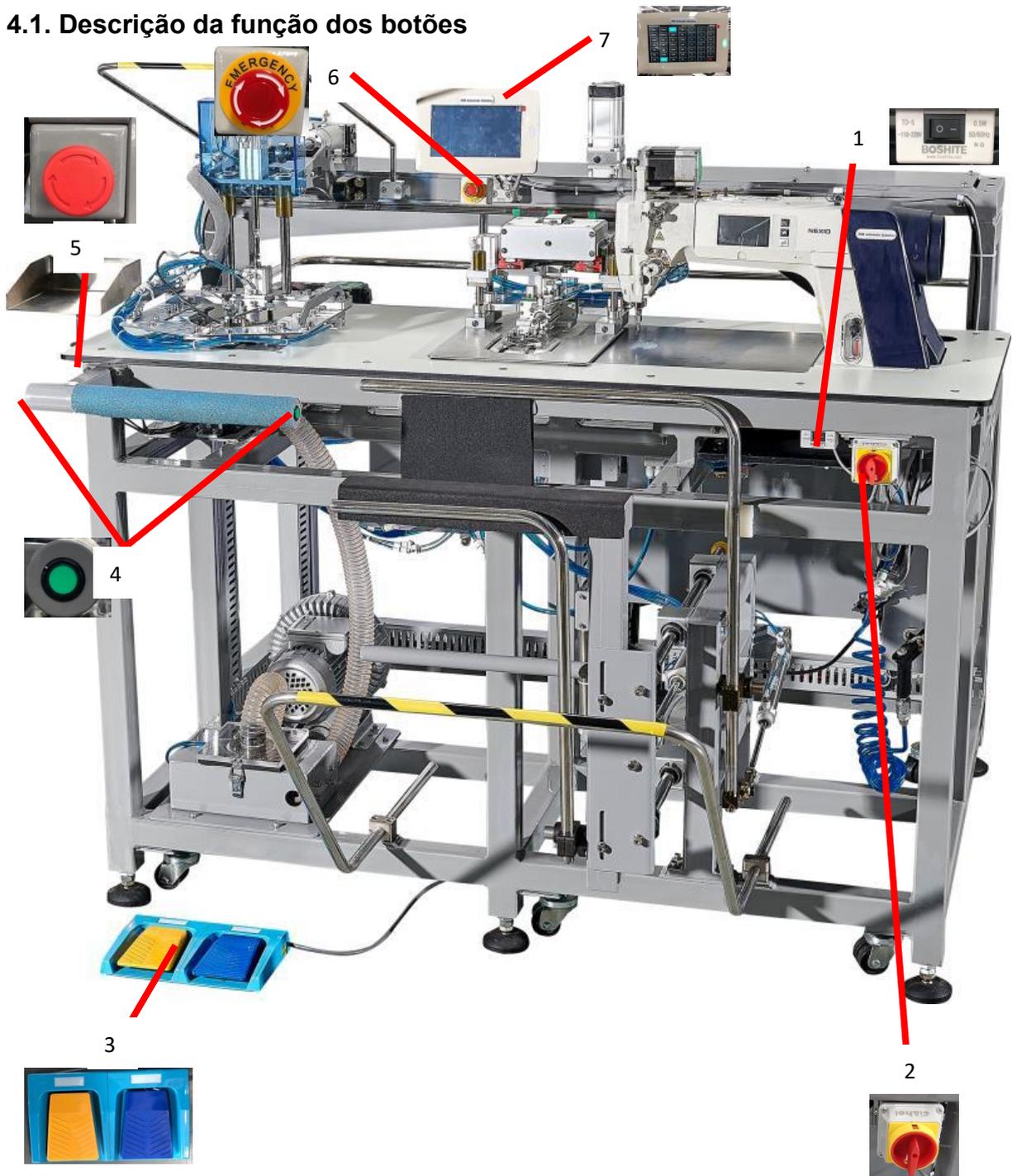
| | |
|--|--|
| | <p>ponto, por favor, tome as medidas apropriadas para resolver o problema da interferência de rádio.</p> <p>15. Depois que o interruptor de energia é desligado, o vincador se move, a e o alimentador se movem, então tenha cuidado para não cortar o dedo, etc.</p> <p>16. Quando o interruptor de alimentação estiver ligado durante a ação de pressionar os pedais, tenha cuidado para não esmagar os dedos.</p> <p>17. Durante a operação de dobra, tenha cuidado para não prender o cilindro ao dedo ao colocar o dedo no vincador/dobrador.</p> |
|--|--|

*** Informações importantes de segurança:**

- √ O uso inadequado da máquina pode causar ferimentos pessoais. Por favor, leia esta instrução com atenção e opere corretamente antes da operação.
- √ Por favor, ventile a máquina antes que ela seja oficialmente ligada.
- √ Não mexa nas partes internas do gabinete elétrico ou do painel enquanto a energia estiver ligada.
- √ Esta máquina deve ser usada/operada por pessoas que receberam treinamento ou sob instrução especial de um profissional para garantir a segurança do usuário.

4、 Descrição das teclas principais

4.1. Descrição da função dos botões



(1): Interruptor da fonte do LED - depois de ligar, a fonte do LED é ligada.

(2): Interruptor de alimentação - gire o interruptor de alimentação para ON em -90° para energizar e ventilar o equipamento.

(3): Pedal - Depois que o pedal amarelo do lado esquerdo é pressionado, os bolsos colocados são verificados; Quando o pedal azul do lado direito está pressionado, a sucção de ar é ligada.

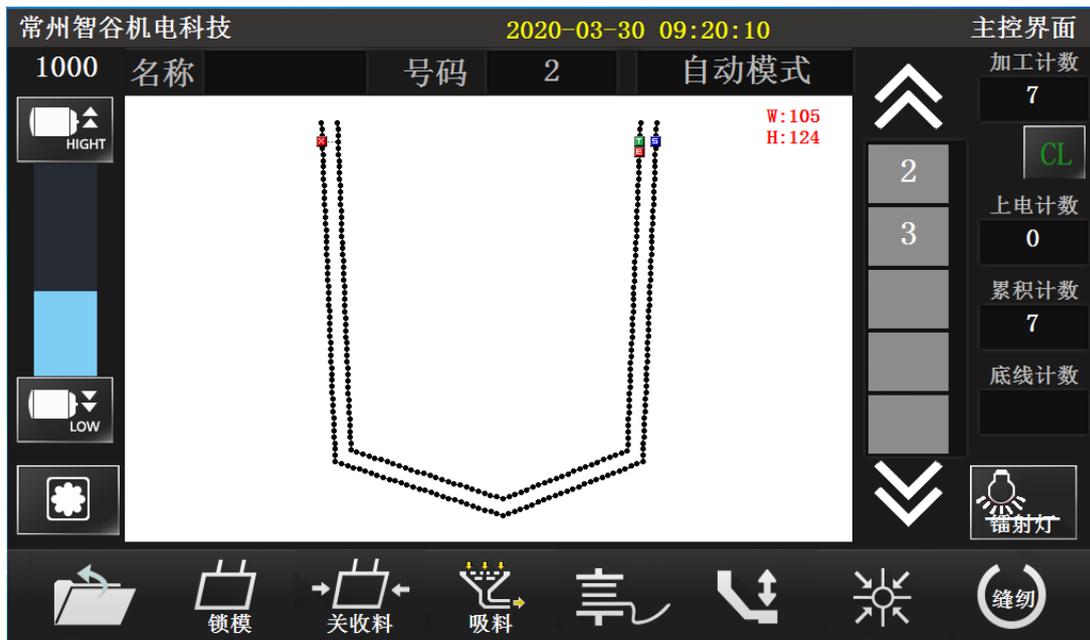
(4): Acionamento para costura: depois de pressionar os dois lados ao mesmo tempo, o equipamento leva o tecido/bolso para começar a costurar.

(5): Botão de parada de emergência do vincador - pressione o botão para parar o grupo do dobrador/vincador.

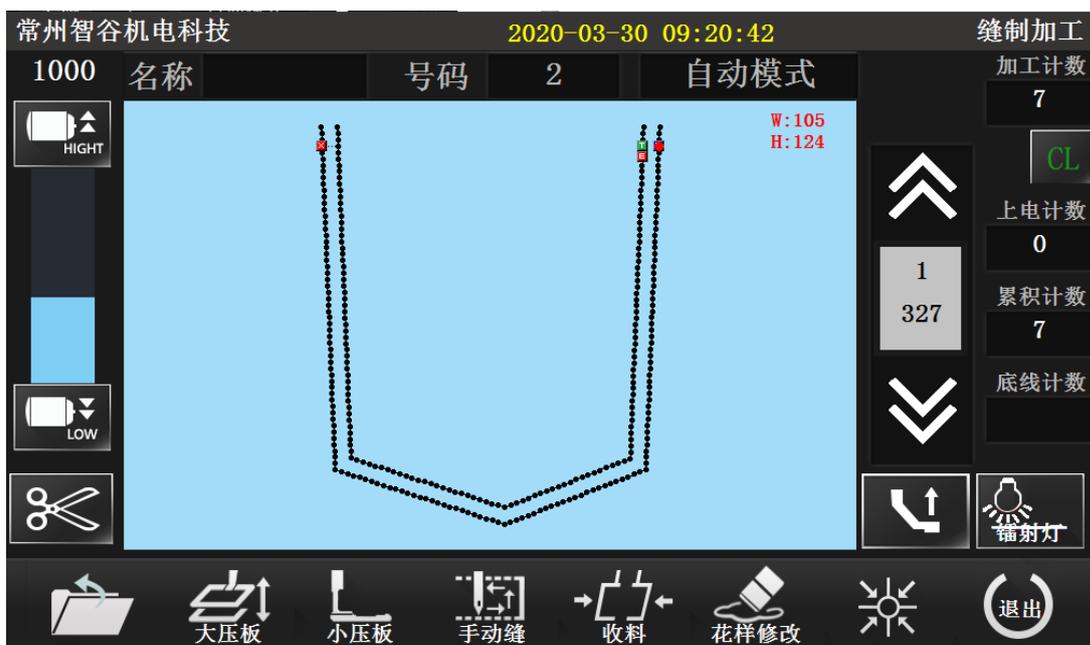
(6): Botão de parada de emergência para costura - pressione para parar de costurar com o cabeçote.

(7): Painel - Ver NP1002D descrição da interface»

A: Interface principal



B: Interface de costura



4.2. Redefinir as instruções de operação

4.2.1 Operação de reinicialização

| Passos | Instruções | Teclas para habilitar |
|--------|---|---|
| 1 | Boot | 4.1 (2) |
| 2 | Reset | 4.1(7)--a  |
| 3 | Alternar o modo de costura / switch sewing mode | 4.1(7)--a  --b |

4.2.2 Operação para resetar após parada de emergência

Caso 1: Parada de emergência do grupo do dobrador/vincador, etapas de reset: gire o interruptor de parada de emergência do dobrador/vincador no sentido horário para reset, e coloque o tecido novamente.

Caso dois: Parada de emergência na costura, reposição dos passos: reposição da rotação do interruptor de parada de emergência no sentido horário,

(1) Continuar costurando: (6)--b--  Volte para o ponto de costura desejado, clique em



" para continuar a costura;

(2) Recosturar: (6) --b-- reset. 

5. Instruções de operação

5.1. Preparação antes da operação

- √ O cabeçote da máquina deve estar no estado de parada quando o operador à verifica;
- √ Verifique se a esponja da chapa transportadora está intacta;
- √ Verifique se a linha de costura foi passada corretamente pela máquina;
- √ Verifique se a agulha foi instalada;
- √ Limpe as sujeiras e ondulações na mesa da máquina para garantir que não haja superfícies que prejudiquem o funcionamento da máquina;
- √ Verifique a pressão do manômetro de ar para que ele atenda aos requisitos de uso da máquina;
- √ Verifique se o protetor ocular foi instalado corretamente;

5.2. Descrição do processo de operação

5.2.1 Dispositivo de inicialização

Gire o interruptor de alimentação a 90° para a posição ON e o equipamento será ligado.



5.2.2 Redefinir operação

Execute a operação de reinicialização da máquina na rede. Consulte: 4.1. Descrição das teclas principais -- 4.2.1 Ligar a operação de reinicialização. A figura a seguir mostra o status do dispositivo após a redefinição.



*** AVISO:**

A: Modo de pedal

Se a chapa do bolso estiver retraída, a máquina estará no modo pedal. Neste momento, pise no pedal continuamente, estenda a lâmina central e abra a sucção de ar

B: Modo automático

Se a lâmina central estiver estendida, a sucção estará ligada. A máquina está no modo automático

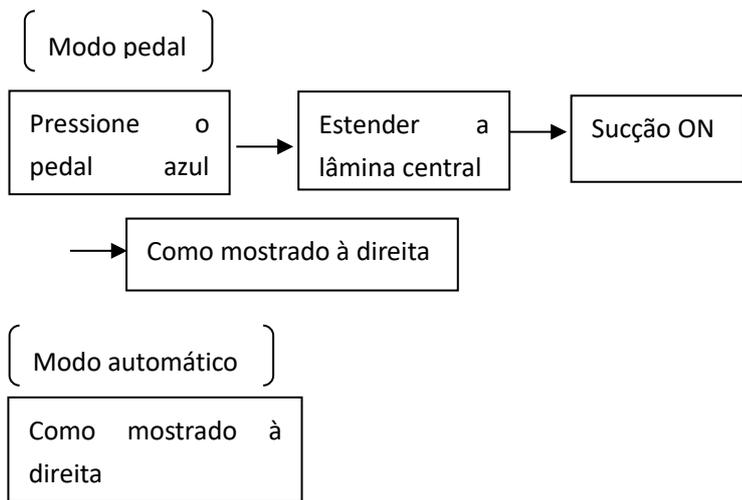
5.2.3 Colocação do tecido

Alinhe com precisão de acordo com a marcação do laser e coloque as partes traseiras como mostra a figura abaixo.



Modo pedal Modo automático

5.2.4 Abastecimento do bolso



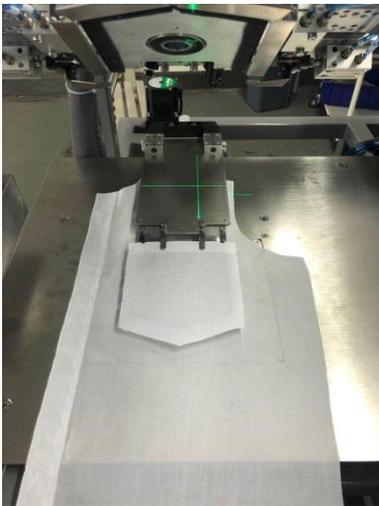
***Ao colocar o bolso, verifique a tira se necessário: pressione o pedal amarelo no lado esquerdo, o modelo de bolso descerá até o tampo da mesa, e verifique o bolso, como mostra a figura a seguir:**



5.2.5 Dobragem e costura automática

1. Pressione o interruptor de costura 4.1 (4) e o grupo vincador pressionará a dobra automática; ver figura (a)
2. O dobramento está concluído, como mostra a figura (b) abaixo. A chapa do bolso é pressionada para baixo junto com o grupo dobrável, e o grupo vincador é restaurado à sua posição original. Depois que a chapa de alimentação do tecido é movida para a esquerda sobre a chapa do bolso, ela é pressionada para baixo para pressionar o bolso, e a chapa do bolso se move para trás, e a chapa de alimentação de tecido é movida para a direita para iniciar a costura, como mostrado na figura (c) abaixo.
3. Após a costura, o material será recebido automaticamente, conforme figura (d), e a chapa de alimentação de tecido retornará ao ponto original.

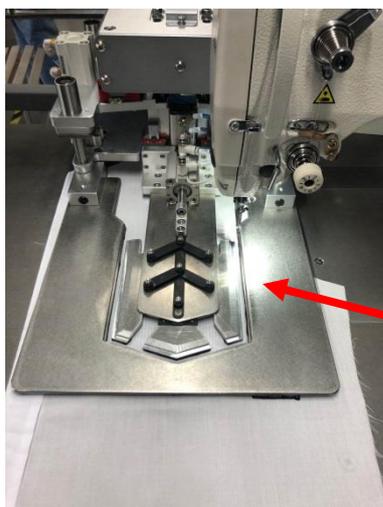
*** Mova a chapa de alimentação de tecido para a direita da área de costura, e continue a colocar o tecido no lado esquerdo, e opere por sua vez.**



a



b



c

chapa de
alimentação



d



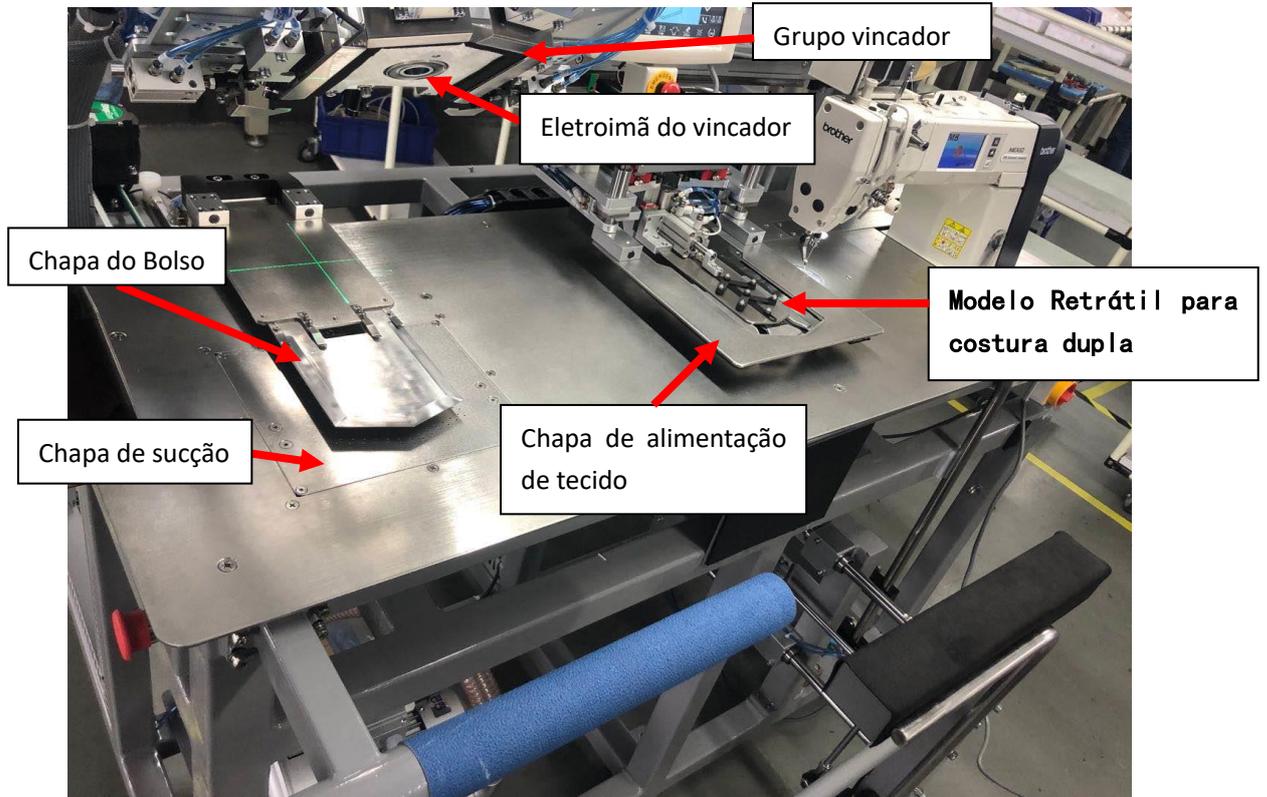
Amostra de bolso costurado

5.2.6 Desligamento

Após terminar a operação/produção com o equipamento, gire o interruptor de energia 90° para a posição desligada, e o equipamento será desligado.

6、 Método de depuração

6.1 Posição do gabarito



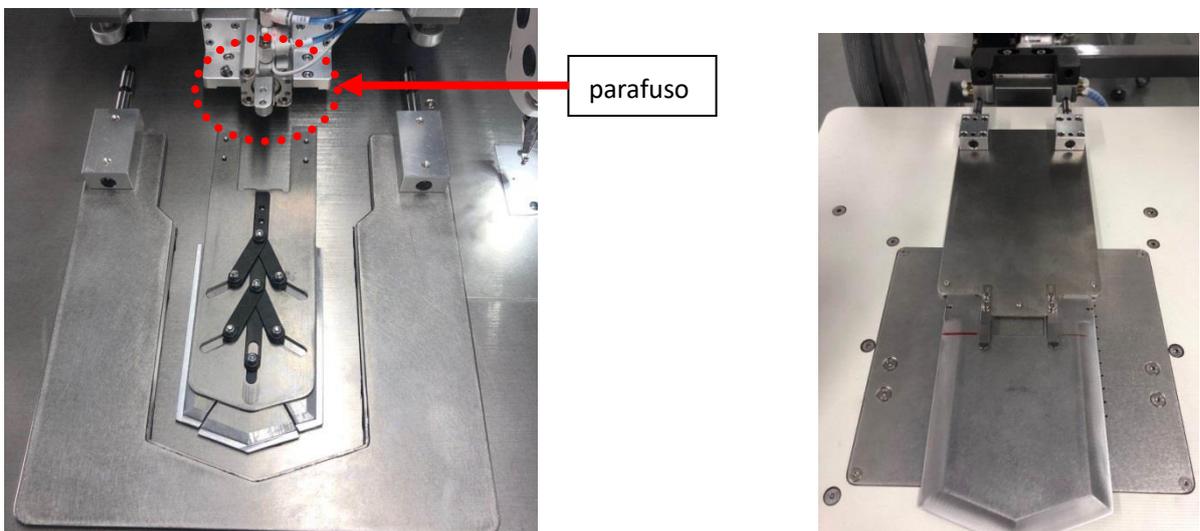
6.2 Procedimento de mudança de gabarito/formas

6.2.1 Modelo de montagem

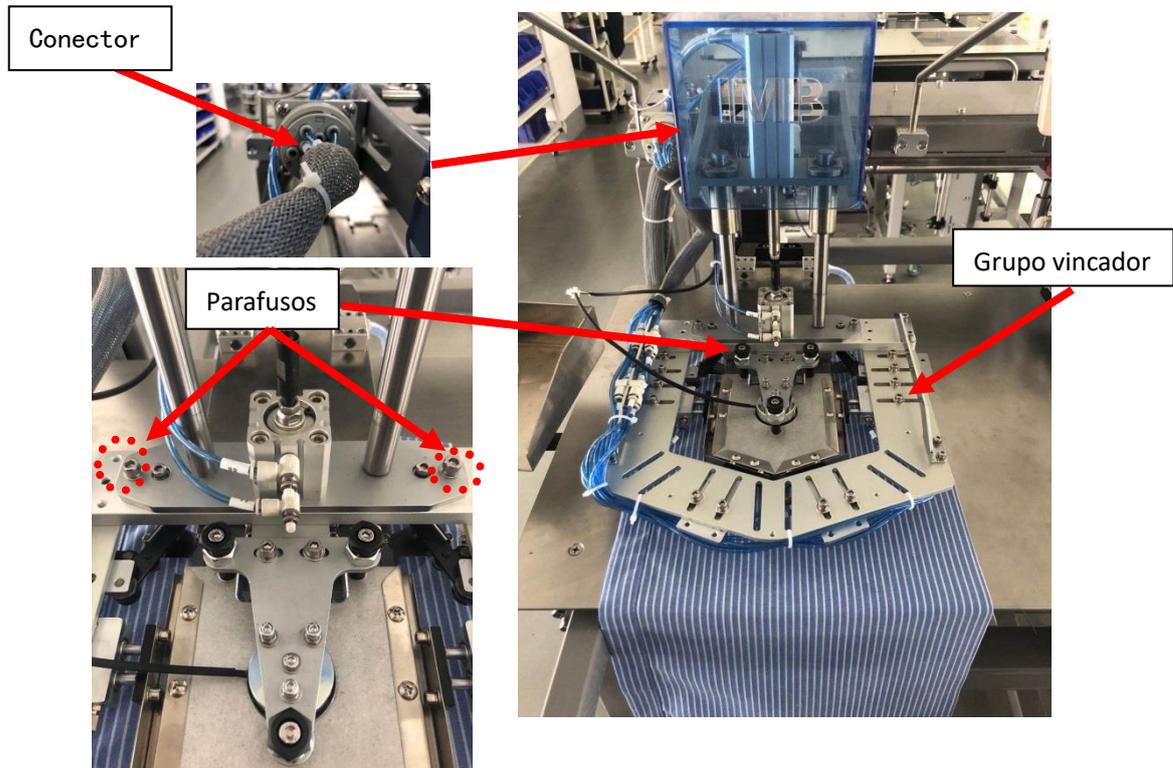
A desmontagem e a montagem do molde/formas devem ser efetuadas do seguinte modo:

Desmontagem e montagem da chapa de alimentação de tecido e chapa do bolso: Painel

4.1(7) a" ", Destrave o cilindro do molde/forma e remova diretamente a chapa de alimentação de tecido e a chapa do bolso, como mostrado na figura abaixo:

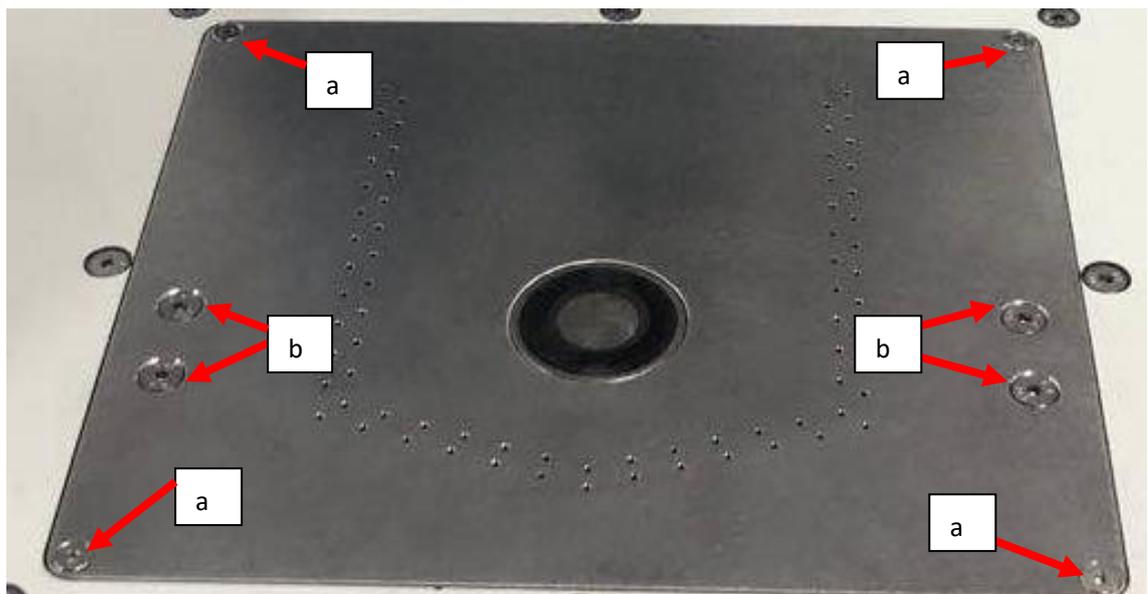


1. Desmontagem e montagem do grupo vencedor: Primeiro, desligue o interruptor de alimentação de energia 4.1 (2) e o equipamento entrará no estado de desligamento, conforme mostrado na figura a seguir



Neste momento, todo o grupo vencedor pode ser removido, removendo os parafusos e o conector.

2. Remova a chapa de cobertura de sucção de ar: remova os parafusos A e B na figura abaixo e, em seguida, remova a chapa de tampa de sucção de ar.



a: 4-M4*8

b: 4-M5*8

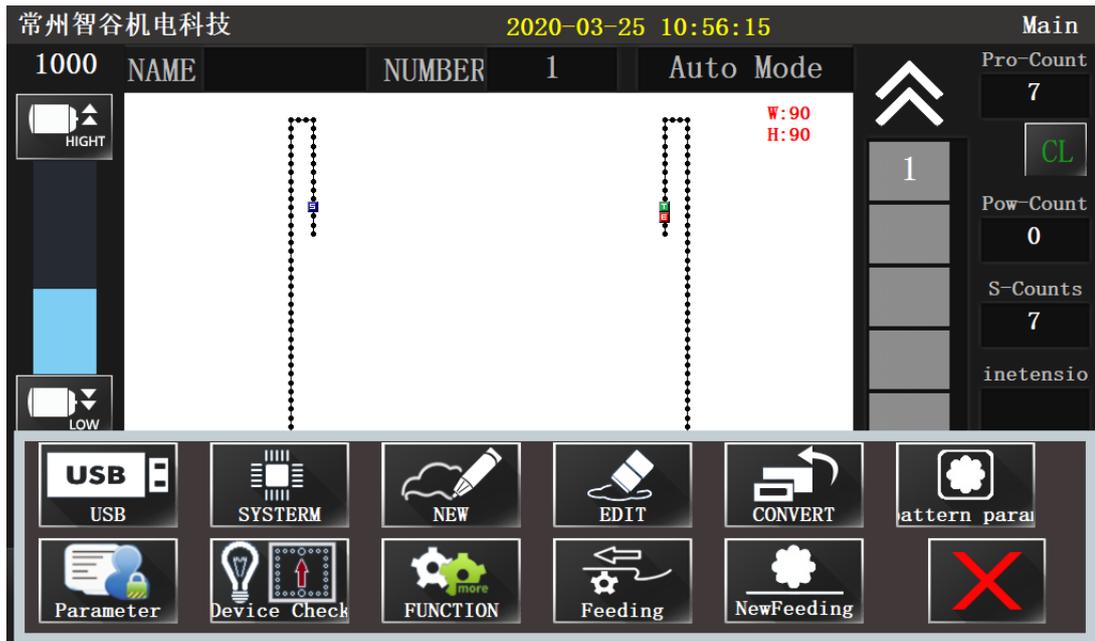
**** Preste atenção na ordem de remoção do molde: 1. Retire a chapa do bolso e a chapa de alimentação do tecido – 2. Remova o grupo vencedor – 3. Remova a chapa de cobertura de sucção de ar. A sequência de instalação é o inverso da sequência de remoção das partes.**

6.2.2 Depuração de equipamentos e parametrização

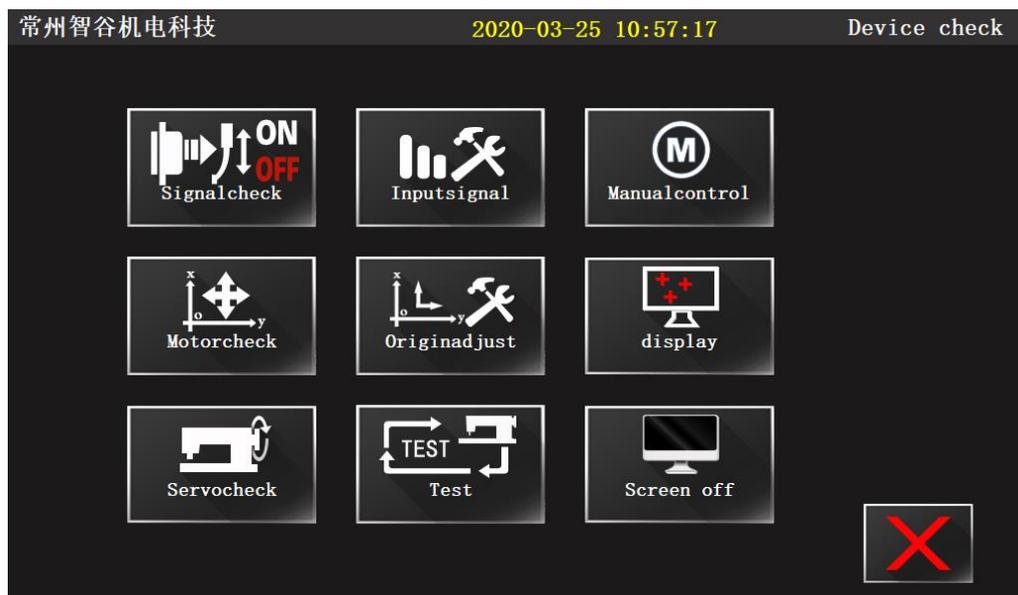
A depuração do equipamento deve ser efetuada do seguinte modo:

6.2.2.1 Depuração horizontal da chapa de alimentação de tecido

Pressione 4.1(7) a  Digite a seguinte interface:

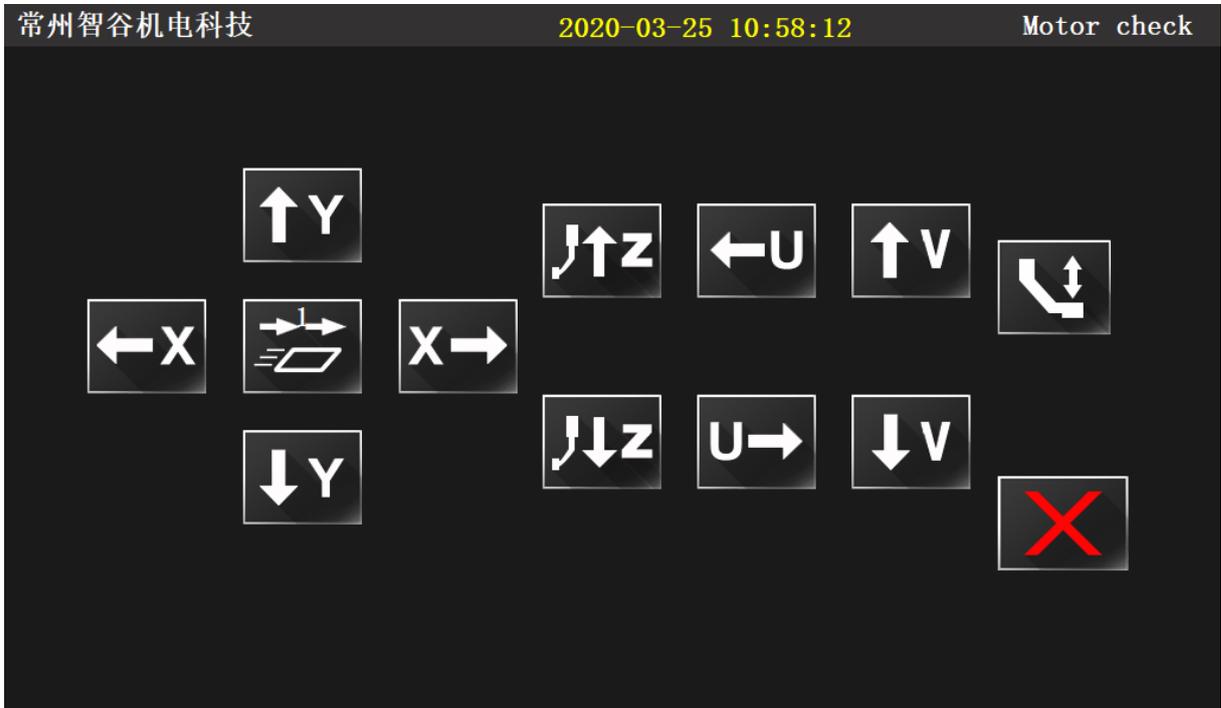


Clique , Entre na interface de detecção do equipamento, conforme mostrado abaixo:





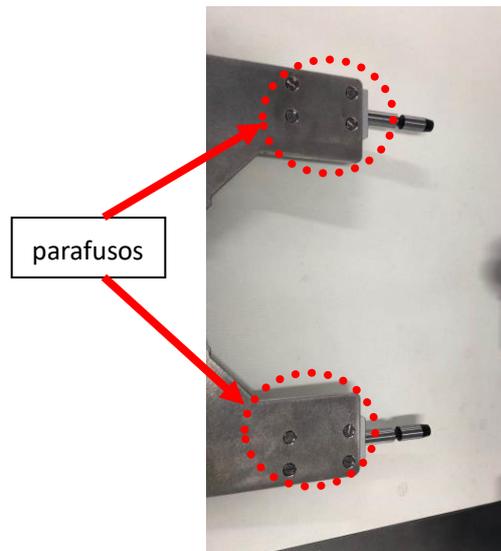
Clique em "  " Insira a interface de detecção do motor de passo, conforme mostrado na figura a seguir;



Pressione "  " Mova a posição da chapa de alimentação do tecido como mostrado na Figura A. Confirme a posição horizontal e vertical da chapa de alimentação do tecido tomando a agulha como referência. Se a posição da chapa de alimentação do tecido não puder atender aos requisitos do equipamento, ajuste a posição da chapa de alimentação do tecido pelo parafuso na Figura B.



a

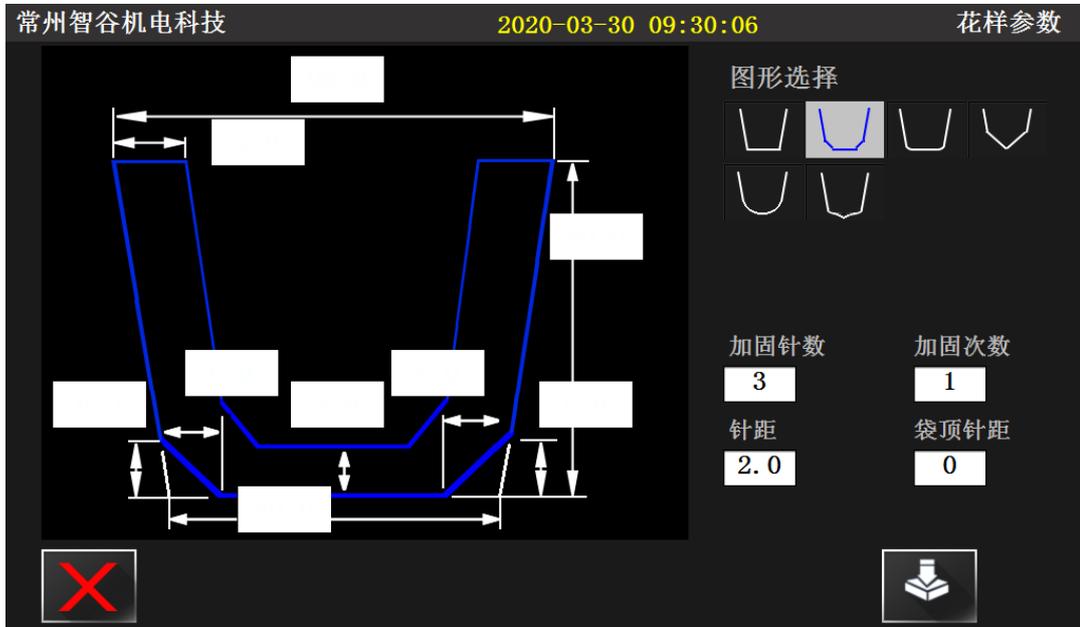


b

6.2.2.2 Parametrização

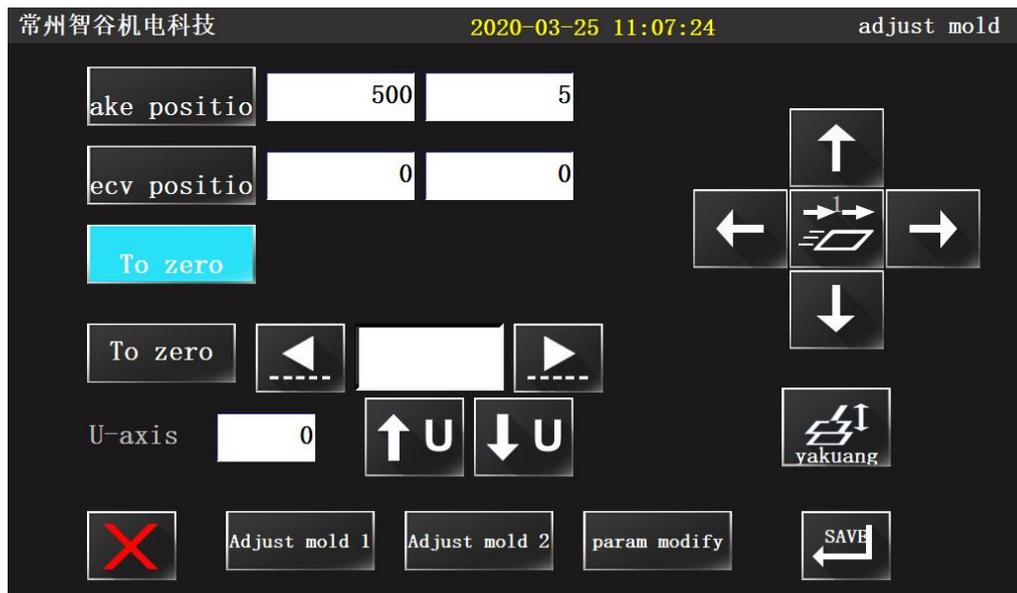
Pressione 4.1(7) -- Interface principal a  --  vá para a seguinte

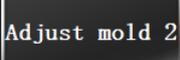
interface e insira o tamanho necessário, pressione "  " para salvar



6.2.2.3 Ajustar o molde 1 ou 2

Painel 4.1(7) -- Interface principal a  para a seguinte interface:



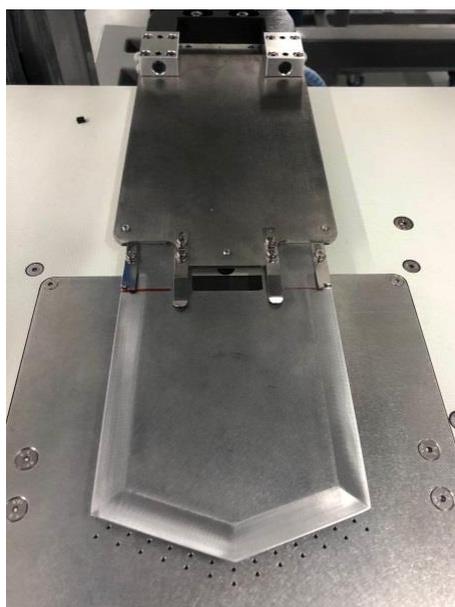
Pressione "  " ou "  ", Mova a chapa de alimentação do tecido para a

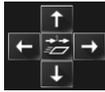
posição mostrada abaixo, Mova a chapa de alimentação do tecido através de "  " para confirmar a correspondência de posição entre a chapa de alimentação do tecido e a agulha, e clique após a combinação "  " .



6.2.2.4 Depuração de posição da chapa do bolso/chapa do vincador

Clique "ake positio " , e pressione "  " , "  " Ajuste as posições dianteira e traseira (posição do eixo U) da chapa do bolso para combinar a chapa do bolso com a placa de cobertura de sucção de ar, conforme mostrado na figura a seguir:





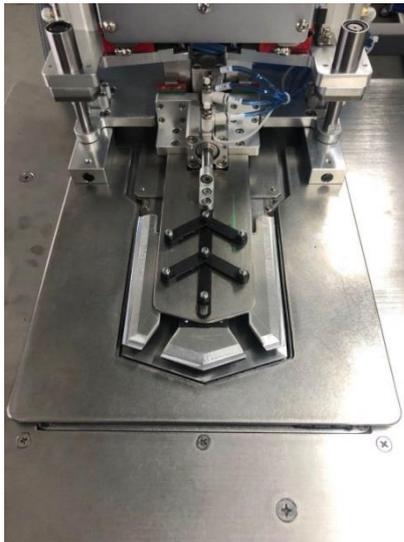
B Pressione " " Ajuste a posição da chapa de alimentação do tecido, mova-a para o topo da chapa do bolso, como mostrado na figura abaixo, e comece a alinhar a chapa do bolso, de modo que a chapa de alimentação do tecido seja consistente com a chapa do



bolso, Pressione " ", Pressione a chapa de alimentação do tecido para baixo e, em seguida, confirme se a chapa de alimentação de pano é consistente com a chapa do bolso,



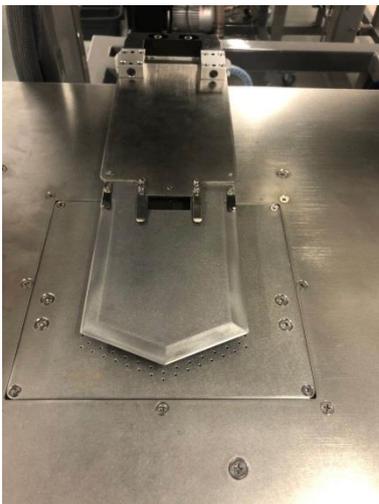
Clique " " após a depuração, retorne a chapa de alimentação do tecido e a chapa do bolso para a posição zero.



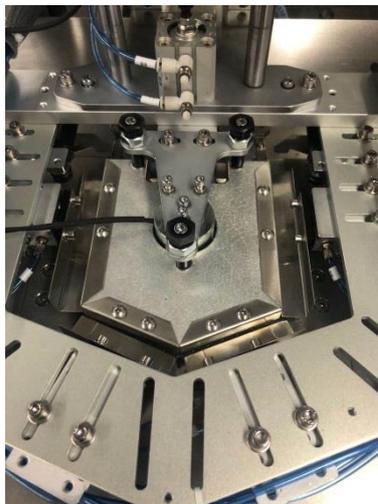
6.2.2.5 Depuração de grupo vincador



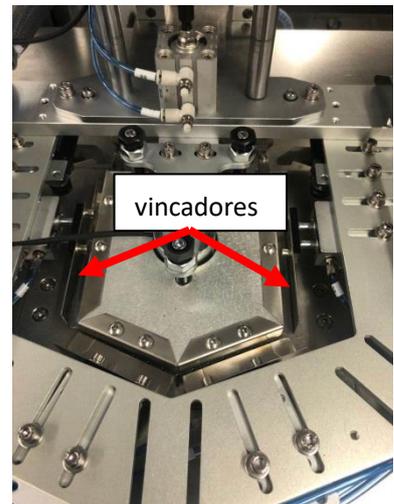
Pressione " ", depois pressione " " e " " Ajuste as etapas do equipamento, verifique a posição da forma e o efeito do dobramento



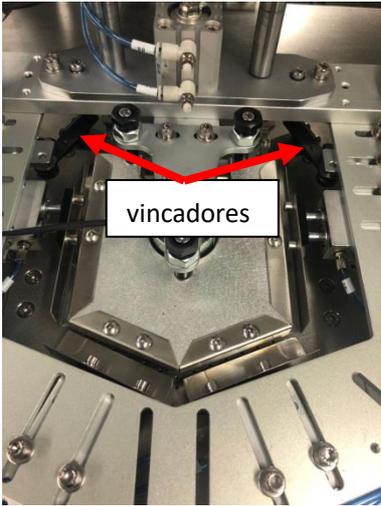
1 Passo



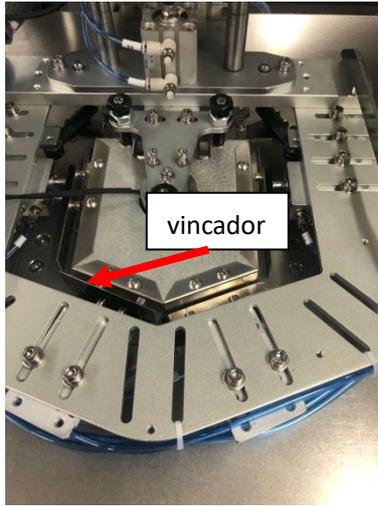
2 Passo



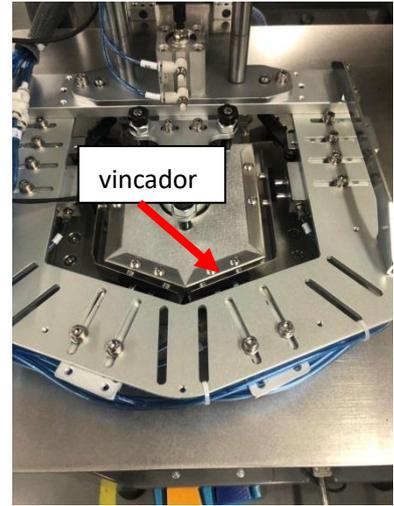
3 Passo



4 Passo



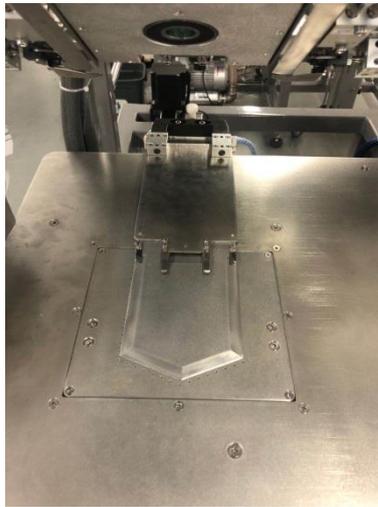
5 Passo



6 Passo



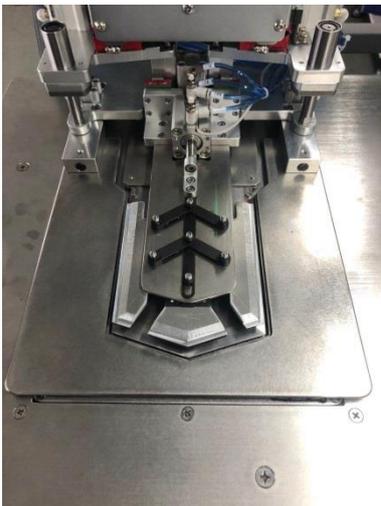
7 Passo



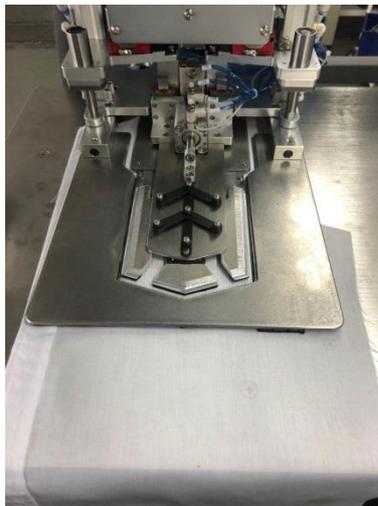
8 Passo



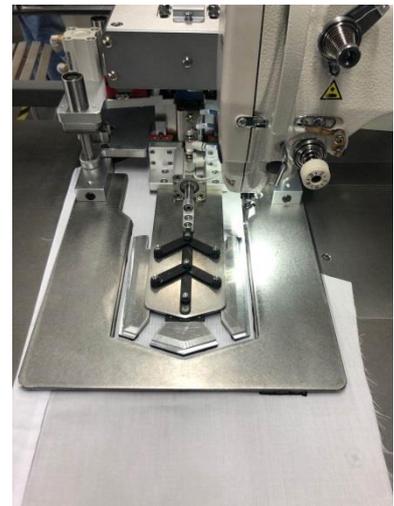
9 Passo



10 Passo



11 Passo

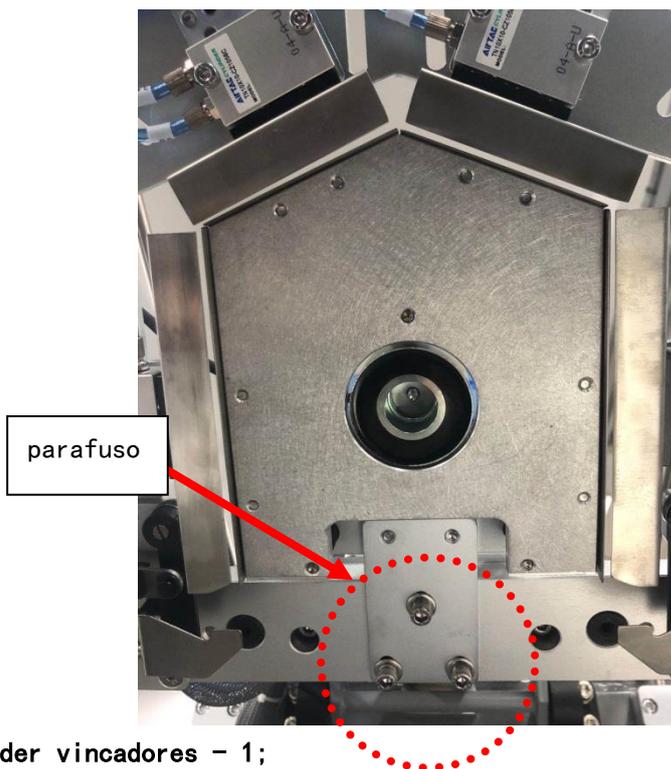


12 Passo

1 Passo: Estender a chapa do bolso. (Pressione "  " e "  " para fazer ajustes finos;

2 Passo: Pressione o grupo vincador para baixo e ajuste a posição do grupo vincador

através do parafuso de ajuste do grupo vincador conforme ilustrado na figura abaixo, de modo que o grupo vincador corresponda à chapa do bolso.



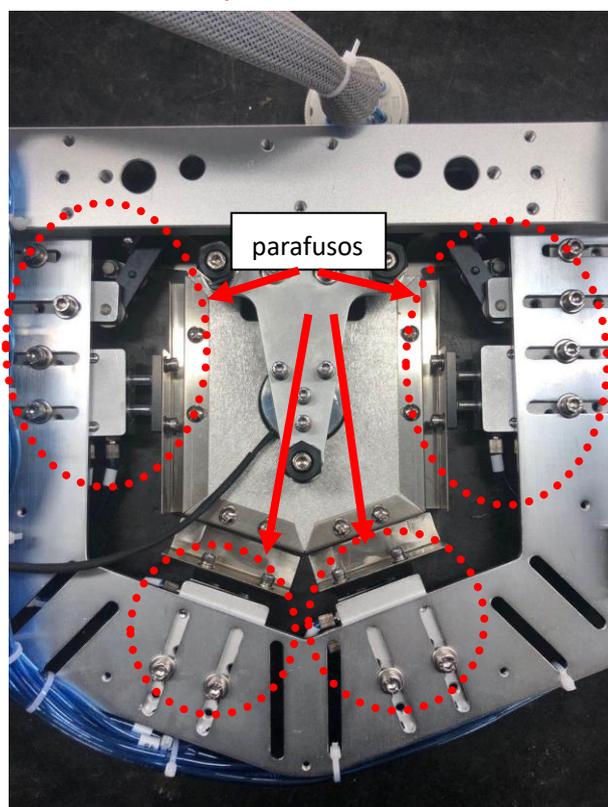
3 Passo: Estender vincadores - 1;

4 Passo: Estender vincadores - 2;

5 Passo: Estender vincador 3;

6 Passo: Estender vincador 4;

***3-6 Passos: A posição de dobra pode ser ajustada pelo parafuso na figura abaixo para fazer o bolso dobrado atender aos requisitos.**



7 Passo: Pressione o grupo vencedor e a chapa do bolso até o tampo da mesa.

8 Passo: Os vencedores do grupo vencedor são restaurados à sua posição original, e o grupo de vencedor é elevado à sua posição original.

9 Passo: Mova a chapa de alimentação de tecido para a esquerda sobre a chapa do bolso

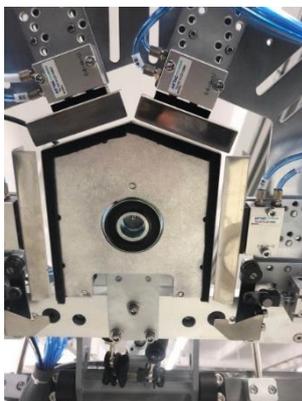
(pressione "  " para fazer ajustes finos).

10 Passo: Chapa de alimentação do tecido pressione para baixo.

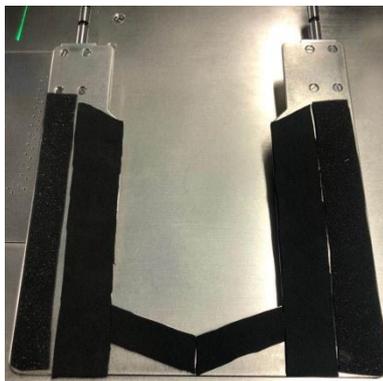
11 Passo: A chapa do bolso é retirada da origem, e a chapa de alimentação do tecido é movida para a direita.

12 Passo: Pressione ou toque em "  ", "  ", ou pressione o interruptor de costura para iniciar a costura de teste.

* Durante a primeira montagem, a esponja deve ser colada no molde vencedor de bolso e na chapa de alimentação do tecido, conforme mostrado na figura a seguir (a, b). Após a primeira costura, o canal da esponja deve ser alargado ao longo da rota de costura, como mostra a figura c.



a



b

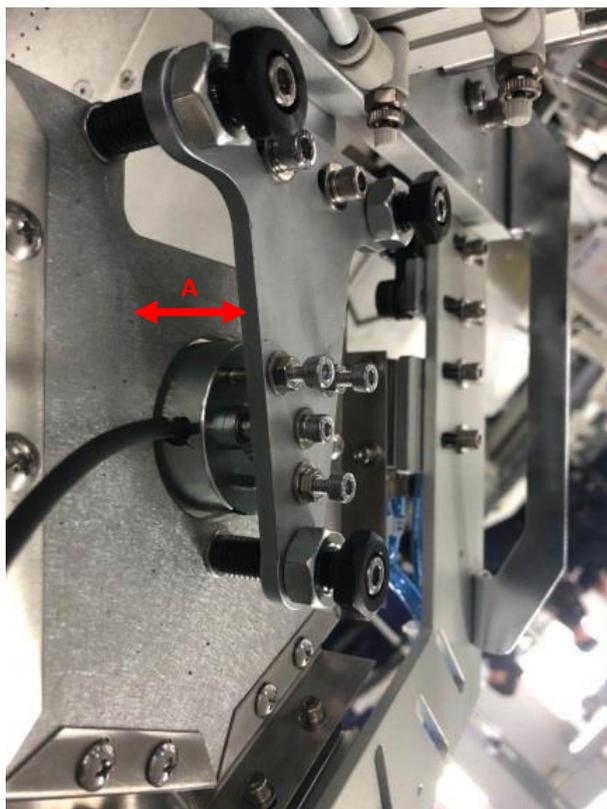


c

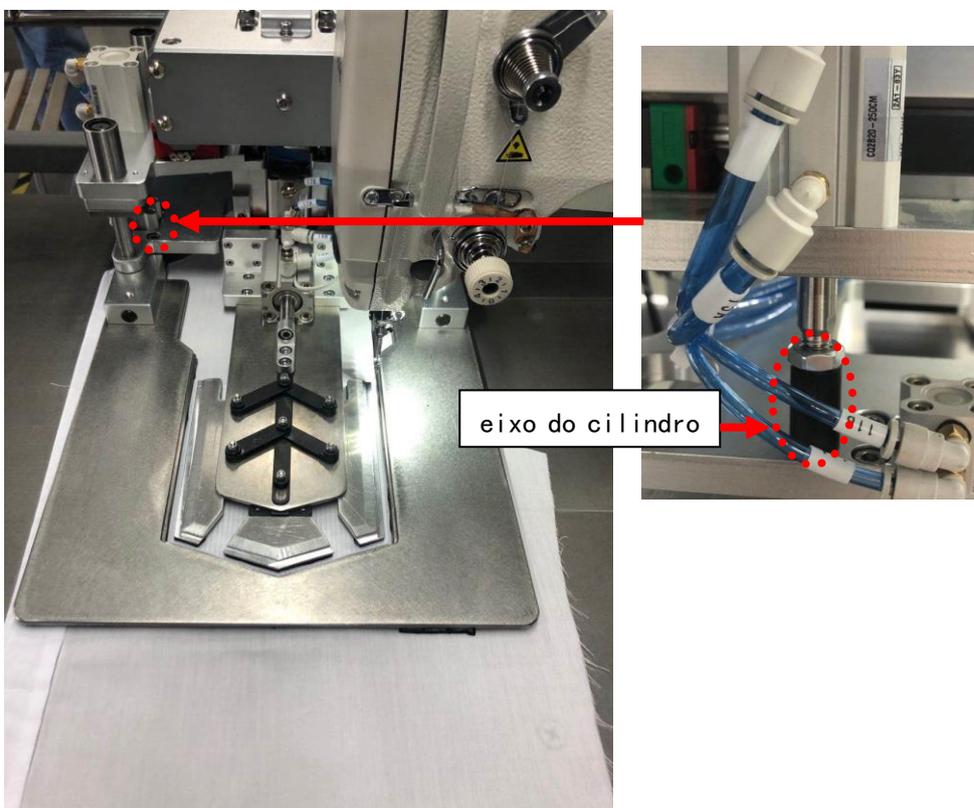
* O eletroímã precisa se projetar entre 1-3mm da matriz de dobra do bolso, como mostrado na figura abaixo:



**** A distância a entre a chapa do eletroimã e a matriz dobrável do bolso deve ser de 18-20 mm, como mostrado na figura abaixo:**



*** Ao ajustar a altura da chapa de alimentação do tecido, o eixo do cilindro pode ser levantado através da figura a seguir, e a faixa de ajuste superior e inferior é de 2mm:**



7. Fiação elétrica

7.1. Placa de sinalização:

| IS1002D | PORTA | NORMA | CABO NÃO | A ZERO | COMENTÁRIO |
|---------------------------------|-------|-------|----------|--------|---------------------------------|
| X Origem | IN1 | 1X3 | 1X3 | | |
| Origem Y | IN2 | 1X3 | 1X3 | | |
| Origem Z | IN3 | 1X3 | 1X3 | | |
| Origem U | IN4 | 1X3 | 1X3 | | |
| Vincador para Baixo | IN5 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN6 | 1X3 | 1X3 | | |
| Limite Y2 | IN7 | 1X3 | 1X3 | | |
| Pedal | IN8 | 1X3 | 1X3 | | |
| Spare | IN9 | 1X3 | 1X3 | | |
| Vincador para cima | IN10 | 1X3 | 1x2 | | |
| Virar para baixo | IN11 | 1X3 | 1x2 | | |
| Apertando o clamp | IN12 | 1X3 | 1x3 | | |
| (Detecção de ruptura) 24V | IN13 | 1X3 | 1x3 | | |
| Chapa do bolso 1 | IN14 | 1X3 | 1x2 | | |
| Pressionando o clamp para baixo | IN15 | 1X3 | 1X3 | | |
| Detector de pressão | IN16 | 1X3 | 1x2 | | |
| Pedal 2 | IN17 | 1X3 | 1x2 | | |
| Costura manual | IN18 | 1X3 | 1x2 | | |
| Ciclo de costura | IN19 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN20 | 1X3 | 1x2 | | |
| Parada de costura | IN21 | 1X3 | 1x2 | | |
| Parada do vincador | IN22 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN23 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN24 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN25 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN26 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN27 | 1X3 | 1x2 | | |
| Spare | IN28 | 1X3 | 1x2 | | |
| Alarme do eixo X | Placa | JK2 | 1X3 | | 2 aterramento, atracação direta |
| Alarme do eixo 7 | Placa | JK2 | 1x2 | | |

| | | | | | |
|-----------------------|-------|------|-----|--|----------------------------|
| Detecção de quebra 5V | Placa | J6/4 | 1x2 | | 3 -5V 1 +5V 2 NENHUM |
| Spare | Placa | J6/5 | 1x2 | | |
| Spare | Placa | J6/6 | 1x2 | | |

7.2 Eletroválvulas

| IS1002D | PORTA Nº | | PARA MUDAR ZERO | OBSERVAÇÃO (MEDIDOR) |
|--------------------------------|----------|-----------|-----------------|----------------------|
| Empilhador 2 | J1 | Solenóide | DESLIGADO | 76 |
| Chapa do bolso 2 | J2 | Solenóide | DESLIGADO | 52 |
| Chapa do bolso | J3 | Solenóide | DESLIGADO | 53 |
| Dobrador 1 | J4 | Solenóide | DESLIGADO | 54 |
| Dobrador 2 | J5 | Solenóide | DESLIGADO | 55 |
| Dobrador 3 | J6 | Solenóide | DESLIGADO | 56 |
| Caça fio | J7 | Solenóide | DESLIGADO | 51 |
| Chapa alimentadora do tecido | J8 | Solenóide | EM | 72 |
| Saída89 | J9 | Solenóide | DESLIGADO | 89 |
| Saída90 | J10 | Solenóide | DESLIGADO | 90 |
| Empilhador 3 | J11 | Solenóide | DESLIGADO | 61 |
| Saída91 | J12 | Solenóide | DESLIGADO | 91 |
| Empilhador 1 | J13 | Solenóide | DESLIGADO | 60 |
| Sucção | J14 | Solenóide | DESLIGADO | 62 |
| Grupo dobrável 1 | J15 | Solenóide | DESLIGADO | 65 |
| Grupo dobrável 2 | J16 | Solenóide | DESLIGADO | 59 |
| Dobrador 4 | J17 | Solenóide | | 57 |
| Sucção2 | J18 | Solenóide | | 67 |
| Molde | J19 | Solenóide | | 92 |
| Motor de sucção | J20 | Solenóide | | 68 |
| Matriz de fixação | J21 | Solenóide | | 69 |
| Chapa alimentadora do tecido 1 | J22 | Solenóide | | 70 |
| Caça fio | J23 | Solenóide | | 78 |
| Saída83 | J24 | Solenóide | | 83 |
| Grupo vincador 3 | J25 | Solenóide | | 63 |

| | | | | |
|---------------------|-----|-----------|--|----|
| Grupo vencedor 4 | J26 | Solenóide | | 64 |
| Dobrador secundário | J27 | Solenóide | | 66 |
| Saída93 | J28 | Solenóide | | 93 |
| Saída94 | J29 | Solenóide | | 94 |
| Saída84 | J30 | Solenóide | | 84 |
| Saída85 | J31 | Solenóide | | 85 |
| Saída86 | J32 | Solenóide | | 86 |
| Saída79 | J33 | Solenóide | | 79 |
| Saída95 | J34 | Solenóide | | 95 |
| Saída96 | J35 | Solenóide | | 96 |
| Saída97 | J36 | Solenóide | | 97 |
| Saída87 | J37 | Solenóide | | 87 |
| Saída88 | J38 | Solenóide | | 88 |
| Laser 1 | J51 | 5V | | 81 |
| Laser 2 | J52 | 5V | | 82 |
| Laser 3 | J53 | 5V | | 98 |
| Laser 4 | J54 | 5V | | 99 |
| Retrátil interno | JC1 | Eletróimã | | 58 |
| Calçador | JC2 | Eletróimã | | 77 |
| Corte | JC3 | Eletróimã | | 73 |
| Retrátil interno 1 | JC4 | Eletróimã | | 74 |
| Sucção superior | JC5 | Eletróimã | | 71 |
| Sucção mais baixa | JC6 | Eletróimã | | 75 |

8、 Dispositivos opcionais

1、 Existem dois tipos de mesas para se optar:

A: Uma mesa laminada compacta é adequada para áreas/ambientes com pouca umidade;

B: Mesa de aço inoxidável é adequada para áreas/ambientes com alta umidade;

Veja «IS1002D Manual de Peças»



Mesa laminada compacta



Mesa de aço inoxidável

2、 Mecanismo de extensão da mesa, apropriado para grandes peças de roupa, Ver «IS1002D Manual de peças»



9、 Detalhes da caixa de acessórios

| Nº | ITEM | | Quantidade |
|----|---|--|------------|
| 1 | «Manual de instruções» | | 1 |
| 2 | «Manual de peças» | | 1 |
| 3 | «Instruções de operação da interface do painel» | | 1 |
| 4 | Porta Fio | | 1 |
| 5 | Bucha | | 1 |
| 6 | Bobina | | 1 |
| 7 | Folha esponja | | |
| 8 | Couro antiderrapante | | |
| 9 | Chave | | 1 |
| 10 | Chave de fenda | | 1 |

10、 Problemas e Soluções Comuns

10.1. Consulte a tabela abaixo para problemas comuns e Soluções

10.2. Mais perguntas, Ver «IS-1002D Instruções de operação da interface de tela sensível ao toque»

| Fenômeno das falhas | Imagem | Análise de Causas | Soluções |
|---------------------------------|--|--|--|
| Quebra de linha / pulando ponto | | 1: Rebarba na agulha; 2: A distância da lançadeira é muito grande ou muito pequena; | 1. Substitua a agulha; 2. Ajuste a distância correta da lançadeira ; |
| Borda ruim |  | 1: Problema de padrão; 2: A posição de coleta do bolso está incorreta; 3: O tecido não é compactado. | 1. Padrão modificado; 2. Ajuste a posição de coleta do bolso; 3. Ajuste a pressão da chapa de alimentação do tecido. |

| | | | |
|---|--|---|---|
| <p>Rugas/ franzimento no tecido</p> |  | <p>1: A pressão da chapa de alimentação de tecido é muito baixa; 2:O tamanho da agulha ou chapa da agulha está incorreto; 3: Os pontos são muito apertados;</p> | <p>1. Ajuste a pressão adequada da chapa de alimentação; 2. Substitua a agulha e a chapa da agulha pelo tamanho adequado; 3. Ajuste o tamanho do ponto;</p> |
| <p>Pouca sobra na lateral</p> |  | <p>A localização dos 2 vincadores está incorreta</p> | <p>Ajustar os vincadores</p>  |

11、 Requisitos diários de manutenção

11.1. Consulte a tabela a seguir para a lista e os requisitos de manutenção de equipamentos

11.2. Consulte o manual do cabeçote Brother-s7300a-303p ou Juki-DDL9000 para outros requisitos de manutenção do cabeçote.

| Nº | Projeto | Frequencia | | | | Requisito Diário |
|----|----------------------------|------------|---------|--------|-----------|------------------|
| | | Diário | Semanal | Mensal | Semestral | |
| 1 | Limpe a poeira | ✓ | | | | ✓ |
| 2 | Limpeza da sujeira de óleo | | ✓ | | | |
| 3 | Filtro do cooler | | ✓ | | | |

| | | | | | | |
|----|------------------------------------|--|---|---|---|---|
| 4 | Esponja de fixação | | √ | | | |
| 5 | Grupo Vencedor | | | √ | | |
| 6 | Chapa do bolso | | | √ | | |
| 7 | Chapa de alimentação do tecido | | | √ | | |
| 8 | Conexão das mangueiras pneumáticas | | | √ | | |
| 9 | Óleo | | | √ | | Volume de óleo não inferior à linha de advertência |
| 10 | Bobina | | | √ | | Verifique se a bobina está arranhada |
| 11 | Sensor | | | | √ | Verifique se a sensibilidade é precisa e se a posição foi alterada |
| 12 | Sistema deslizante | | | | √ | Verifique a lubrificação da chapa do bolso e adicione lubrificante, se necessário |
| 13 | Caixa de controle elétrico | | | | √ | O ventilador de resfriamento funciona normalmente, limpe a poeira com o passar do tempo |

12、 Declaração de proteção do produto de conhecimento

As unidades de máquinas de pregar bolsos automáticas NP1002D – IS-1002D foram projetadas por Changzhou wisdom & valley Electric Technology Co., Ltd. Os direitos de propriedade intelectual desta conquista pertencem à Changzhou wisdom & valley Electric Technology Co., Ltd e são protegidos por leis e regulamentos nacionais de propriedade intelectual. Sem a permissão por escrito do titular do direito, a tecnologia patenteada da conquista não será implementada, e as informações relacionadas à realização não serão copiadas, vendidas ou disseminadas através da rede. Para qualquer violação ilegal, Changzhou wisdom & valley Electric Technology Co., Ltd. irá perseguir a sua responsabilidade legal de acordo com a lei.