

Manual de Operações

Máquina de Virar Corte **LM-998D**



CONTEÚDO

- I Descrição Geral
- II Instruções da manutenção da lubrificação
- III Descrição da função das partes
- IV Descrição das teclas de função no painel de controle
- V Ilustração da operação
- VI Ilustração do ajuste
- VII Descrição da bainha comum
- VIII Descrição da bainha obsequente
- IX Descrição da bainha francesa
- X Princípio do registro do controle elétrico
- XI Desarmando os registros das partes de borracha
- XII Desarmando o registro das partes superiores
- XIII Desarmando o registro das partes interiores
- XIV Desarmando o registro das partes inferiores (I)
- XV Desarmando o registro das partes inferiores (II)
- XVI Desarmando o registro das partes inferiores (III)
- XVII Desarmando o registro do descanso de pés
- XVIII Mau-funcionamento e prevenção

I. Descrição Geral

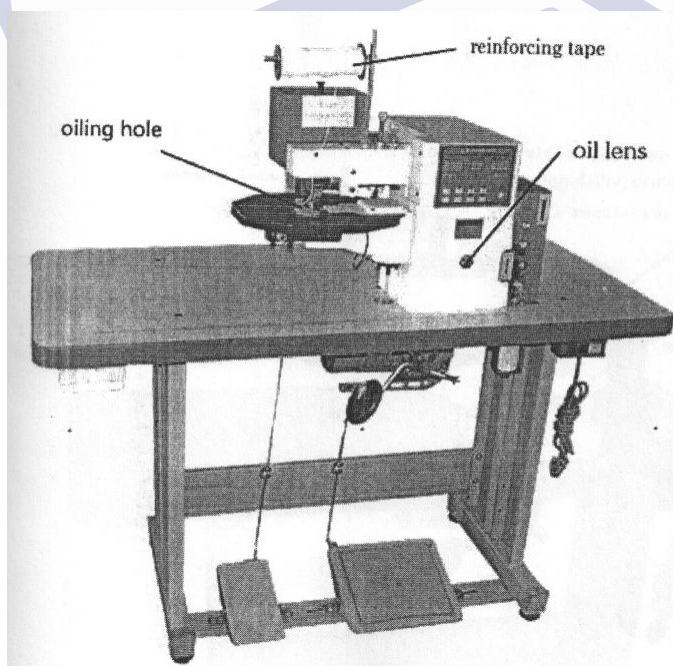
A LM-998D é uma máquina de vira corte automática que integra o eletromecânico com o aquecimento automático, bem distribuídos, homogêneo e sem quedas. A parte elétrica adota um sistema único de chip com uma trava dupla de controle, fazendo a operação mais estável, salvo e fácil.

Essa máquina de bainha aplica-se para couro, sapatos, roupas, bolsas de couro, luvas de beisebol, entre outros com a eficiência de 8-10 vezes maior que o trabalho feito à mão, é o tipo perfeito de equipamento para fazer bainhas em produtos de couro e para manufaturas relacionadas. Por favor, leia o livro e instruções antes da operação, assim como para desenvolver a operação e manutenção corretas.

A máquina é uma combinação de cola automática e emendas. Pode ser mais devagar se ao dobrar automaticamente quando há curvas e pode dobrá-lo. A máquina usa o termostato e também dobra as pontas com a cola. Rodando o botão, ajusta-se a temperatura, quantidade de fluxo com uma regulação fácil e com indicador acurado. A luz sensível resiste ao controle da descarga estável e acurado.

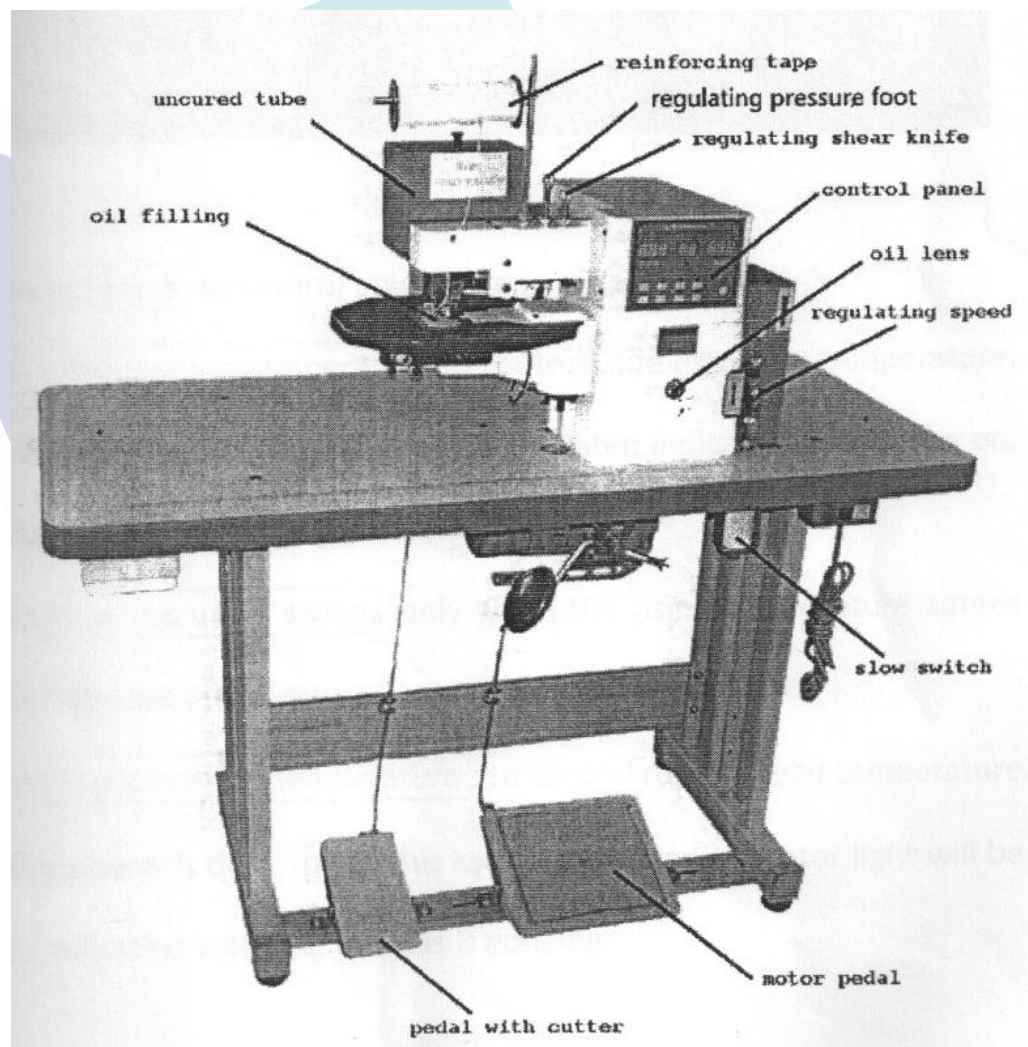
II. Instruções de Manutenção da Lubrificação

1. O óleo de lubrificação dessa máquina é #40.
2. Antes da operação, examine as visor do óleo para ver se ele vem até o ponto central vermelho. Se não, coloque óleo através do buraco de óleo até isso ocorrer.
3. Encha de óleo antes e depois da operação. Faça a máquina funcionar devagar por cerca de um minuto após sua lubrificação.
4. Mantenha a máquina limpa o tempo todo.

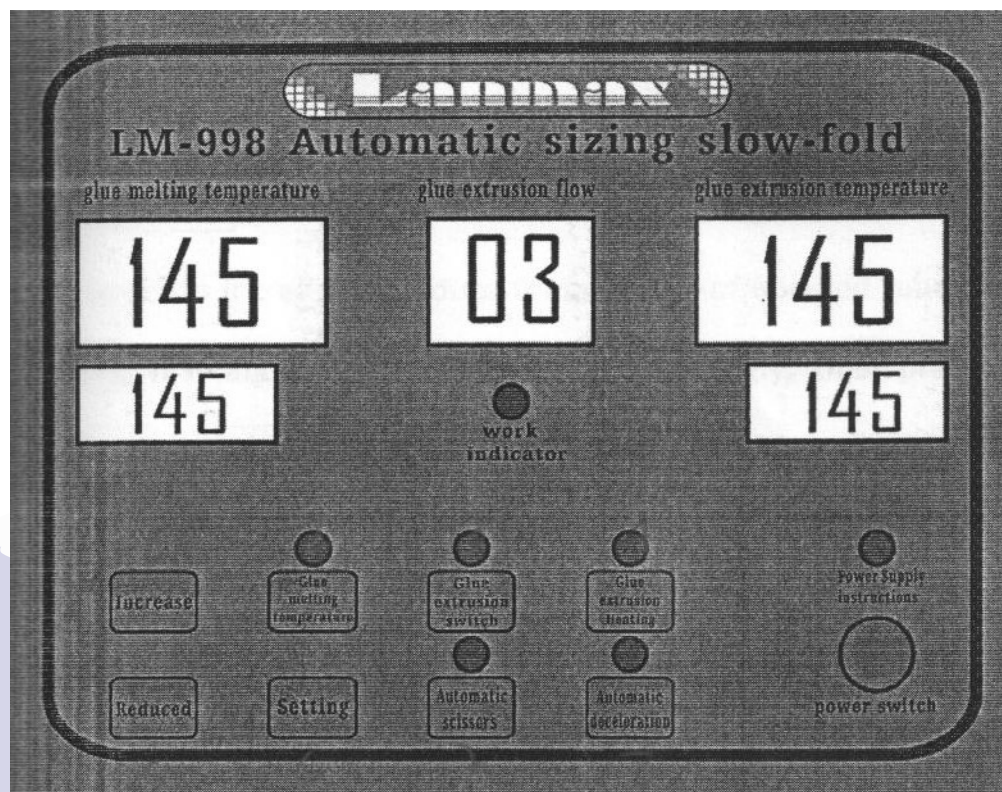


III. Descrição da Função das Partes

1. Painel de controle: para abrir o sistema de suprimento de energia e para controlar o sistema de expulsão de cola.
2. Arco do pé direito: para levantar o cabeçote de borracha.
3. Pedal com corte: para manipular a curva da engrenagem automática de corte. Quando o pedal está para frente, o trabalho de corte começa a trabalhar; enquanto o pedal está para trás, o trabalho pára.
4. Pedal do motor: para controlar o motor elétrico para a locomotiva principal.



IV. Descrição das teclas de função no painel de controle



1. Mudança de energia: Controla a energia elétrica aplicada ao tanque.
2. Tecla de controle de derretimento da cola: Controla a temperatura de saída da cola após a energia estar ligada. Pressione essa tecla e o indicador de luz relacionado irá ligar, indicando que o processo de aquecimento está iniciado.
3. Tecla de saída da cola: Somente quando atinge a temperatura que está configurada.
4. Tecla de temperatura de saída da cola: Para controlar a temperatura do cabeçote de borracha. Após a energia estar ligada, pressione essa tecla, e o indicador de luz relacionado irá ligar, indicando que o processo de aquecimento está iniciado.
5. Configuração: Para configurar a temperatura e o fluxo de cola. Pressione uma vez, o número vermelho da temperatura de derretimento da cola irá piscar; pressione duas vezes, o número amarelo da capacidade de saída da cola.
6. Tecla de aumento e redução: Para controlar a mudança dos números configurados. Se você quer aumentar ou reduzir a temperatura do tubo, pressione a tecla "configuração" primeiro e o número vermelho irá piscar de acordo; então pressione "aumentar" ou "reduzir" para mudar o número vermelho. Após a configuração, pressione "**Configuração**" até o número vermelho não piscar mais, o que indicará que estará re-configurada.

V. Ilustração da Operação

1. Conecte o plug a energia, abra a chave da máquina e então ligue o painel de controle. As luzes vermelha e amarela dos números indicados irão piscar (nota: o número vermelho indica a temperatura configurada; o número amarelo indica a temperatura atual), o que indica que a máquina está trabalhando normalmente.

2. Pressione as teclas Temperatura de saída da cola e Temperatura de derretimento da cola, e o indicador de luz relacionado irá se acender, indicando que o processo de aquecimento está sendo feito. Examine se o número amarelo irá aumentar. E quando o número amarelo chegar ao número vermelho, aproximadamente após 15 minutos, pressione a tecla de saída de cola e o indicador de luz relacionado irá acender, indicando que a temperatura configurada foi alcançada. Então, você poderá operar, de outra maneira, não pode.

3. Configure os pontos da temperatura dos trabalhos anteriores: temperatura de derretimento da cola em cerca de 140°C, temperatura de saída da cola em cerca de 140°C. Se você quiser aumentar ou reduzir a temperatura, pressione “Configuração” primeiro e o número vermelho da “Temperatura de derretimento de cola” irá brilhar de acordo; então pressione a tecla “Aumento” ou “Redução” para mudar o número vermelho. Após configurar, pressione “Configuração” de novo e o número amarelo em “Temperatura da saída da cola” irá brilhar de acordo. O número maior é, maior será o fluxo. De outra maneira, quanto menor o número, menor o fluxo. Pressione “Configuração” e o número vermelho em “Temperatura de saída da cola” brilhará de acordo; então pressione a tecla “Aumento” ou “Redução” mudará o número vermelho. Após a configuração, pressione “Configuração” novamente e o número vermelho na “Temperatura de saída da cola” se tornará estável, o que indica que a operação foi realizada.

4. Quando operar, estique o “martelo” e levante “o calcador de pressão” com o “Descanso do calcador”. Após colocar o material, você pode operar enquanto pedala com o “pedal direito”.

5. Se a espessura do couro for diferente, você pode ajustar o “calcador de pressão”. O melhor resultado ocorre você pressiona o material gentilmente com o calcador e faz o espaço entre a faca refiladora e deixe um pouco mais largo que o material.

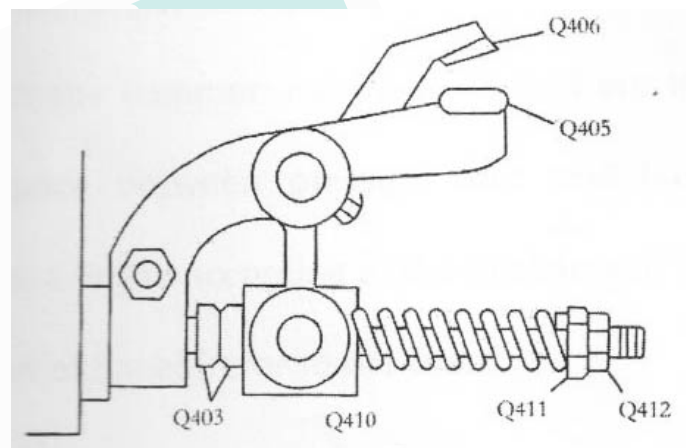
6. Se não houver necessidade de usar uma “faca refiladora” quando há curvas no processo. Você pode fazer isso somente no pedal “pedal

VI. Ilustração do Ajuste

esquerdo”. Se o refilamento for muito profundo, você pode ajustar “facas opostas” e “faca-tesoura” até ser compatível com sua demanda.

7. Quando estiver fazendo a bainha, você pode realocar, se a espessura da bainha não for compatível com a espessura atual. (Há dois tipos: grande e pequeno).

8. Quando estiver fazendo bainhas de ângulos redondos, não ajuste a velocidade muito rápida para garantir o resultado da bainha. Também, você pode fazer os ajustes de acordo com o nível da sua operação.



Q406	Lâmina do martelo superior
Q405	Lâmina do martelo inferior
Q411	Porca
Q412	Porca
Q410	Lâmina de transmissão
Q403	Porca do grampo (ajuste a porca para a junta do martelo)

I. Ajuste do Martelo (Refere-se à Tabela)

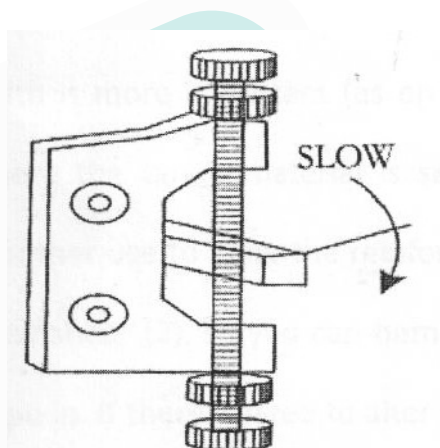
1. Quando o material não ficar bem ou avançar bem, verifique primeiro a condição da pressão do calcador e a mola; se estiver muito solta, afrouxe as porcas 0411 e 0412.

2. Verifique a lâmina superior 0406 do martelo e 0405 para ver se a costura está muito larga. Se não houver necessidade de fazer ajustes, desparafuse os dois grampos das porcas 0403, para que seja possível ajustar o grupo do martelo (ajuste com a espessura do material). Após

terminar, olhe para as duas peças da porca 0403 e as una.

3. Quando o material é danificado enquanto faz a bainha, verifique se o martelo e a pressão do calcador estão muito fortes. (O espaço entre o calcador de pressão e o martelo é de 0.5m/m – 15.5m/m de acordo com a espessura do material).

II. Ajuste da Velocidade (Refere-se à Tabela)



VII. Descrição da Bainha Comum

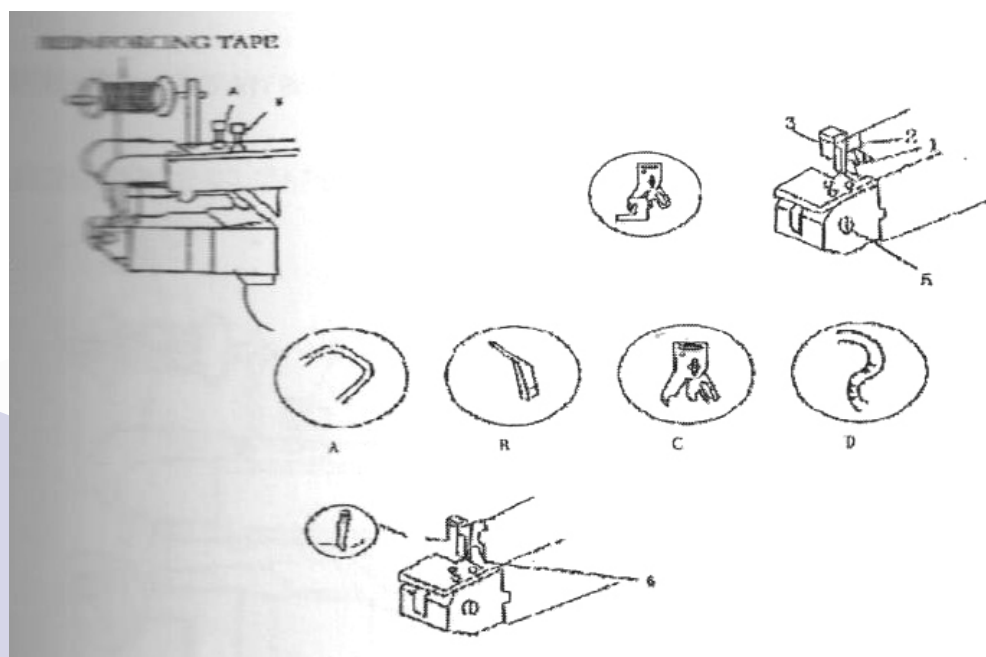
1. A tira da borda (1) no gráfico B é para controle a margem da curva da bainha. A tira da borda no gráfico A é controlado pelo pino central (5), rotação fora do pino central (5). Horário quando for diminuir e uma tira fina é necessária; de outra maneira, é só girar no sentido anti-horário.

2. A tesoura do dente (2) no gráfico C é para quebrar em curvas, e para controlar a largura da bainha (como no gráfico D). O vão (4) onde o material mandado é feito a largura da bainha com outro uso para reforço, através do buraco da tesoura do dente (2), então você pode fazer a bainha enquanto faz o reforço. Se há necessidade de alterar a largura da bainha, ajuste através do ponto B.

3. O calcador de pressão (3) é para ser fixado para fazer a bainha de couro e para deixar o couro um pouco mais frouxo com o ajuste do parafuso no ponto A.

4. O septo (4) tem três tamanhos: 3.2 mm, 4.5 mm, 5.5 mm aplicados para diferentes tamanhos de costura de bainha.

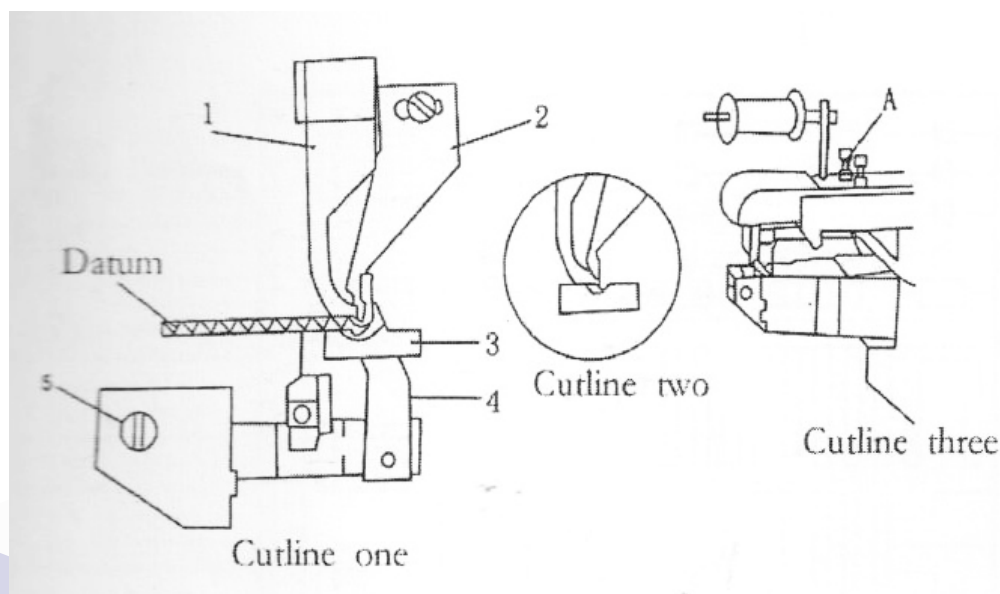
5. A linha de reforço é acima de 2 mm presa na lâmina anexa (6) preso no calcador de pressão (3). Você pode fazer o reforço da bainha junto, através do buraco anexo e o vão (4).



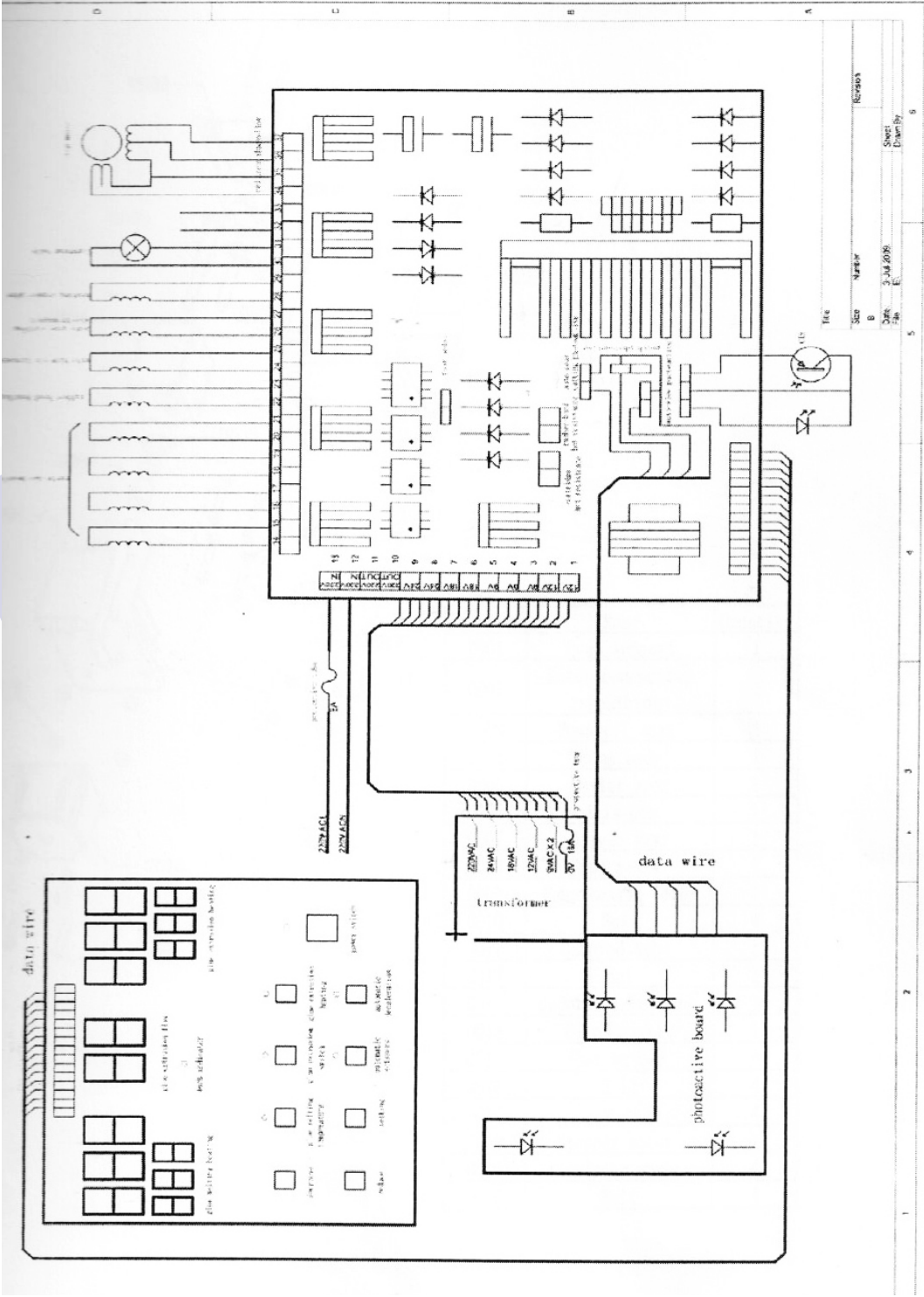
Quando a bainha obsequente e necessária, eleve o calcador de pressão através do ponto de ajuste A de acordo com a espessura do couro e alargando o vão do couro mostrado no gráfico.



**IX. Descrição
da Bainha
Francesa**



X. Princípio
do Registro
do Controle
Elétrico



XVIII. Mau- funcionamento e Prevenção

1. Não saí borracha

- 1) Verifique se a cola quente está derretida no tubo está completamente derretida. Se o indicador da lâmpada da “Temperatura de derretimento da cola” no painel está ligada, e se a temperatura do tubo chega com a temperatura mostrada no painel (normalmente $\pm 5^{\circ}\text{C}$) com o termômetro.
- 2) Verifique se o indicador da lâmpada de “Mudança de extrusão de cola” está ligado e o número de “Capacidade de extrusão de cola” está em seu ajuste correto.
- 3) Verifique se o indicador da lâmpada de “Mudança de extrusão de cola” está ligado e se a temperatura da cabeça da borracha chega a temperatura lentamente com o termômetro (normalmente $\pm 5^{\circ}\text{C}$).
- 4) Verifique se o indicador da lâmpada está “configurado” está ligado, se o material é transparente, muito leve para controlar a prevenção é muito fraca.
- 5) Abra a tampa do tubo para verificar se a cola quente derretida é metamórfica. (nota: a metamorfose da cola quente derretida é prevista para temperaturas muito altas ou a sujeira não será removido por um longo termo) ou e a infiltração é por obstrução por alguma sujeira, então limpe a sujeira no tubo e faça trabalhos de limpeza regularmente.
- 6) Verifique se o motor está trabalhando. Se não, ligue para algum elétrico para verificar e reparar o circuito elétrico ou ligue para o seu fornecedor. Para pessoas leigas, não realizem esse trabalho.
- 7) Verifique se a cabeça do motor (calcador de pressão) está sendo dirigido com fio de aço fino através dos buracos do cabeçote de borracha e movendo-se para trás e de maneira gentil, enquanto a temperatura de extrusão da cola aumenta para 200°C . Se não funciona, solte o cabeçote de borracha para uma temperatura alta processando para limpar a borracha esquerda no cabeçote de borracha
- 8) A borracha pode não deixar sair a cola se o numero no painel estiver brilhando, pressione a tecla “Configurar” para ter certeza que o painel de controle não está brilhando.

XVIII. Mau- funcionamento e Prevenção

2. Capacidade de saída de cola excessiva

- 1) Verifique se o número de “Capacidade de extrusão de cola” está muito alto, o número é 3-10.
- 2) Verifique se o número de “Temperatura de extrusão de cola” está muito alto, o normal é 130-150.
- 3) Verifique se o motor de extrusão está perdendo o controle, o que significa que o motor está muito rápido. Se estiver assim, ligue para algum electricista para verificar e reparar o circuito elétrico ou ligue para o seu fornecedor. Para pessoas leigas, não realizem esse trabalho.

3. Falta cola quando sai

- 1) Verifique se a regulação da velocidade está muito rápida ou a capacidade esta inadequada. Pressione a tecla “Configuração” para aumentar o número de “Capacidade de extrusão de cola”.
- 2) Verifique se o motor de extrusão funciona muito rápido ou muito devagar.
- 3) Verifique se o cabeçote de borracha (calçador de pressão) está posicionado. Limpe a sujeira de acordo com o ponto 7 na categoria 1.
- 4) **“Temperatura de extrusão de cola”** e **“Temperatura da cola no tubo”** estão muito baixas. (Normalmente é 130°C no verão e 150°C no inverno).

4. O couro não está colando muito bem.

- 1) Verifique se a cola quente está derretendo com a remoção do ajuste co calçador de pressão.
- 2) Verifique se as porcas estão muito soltas verificando a junção do martelo com a remoção do ar as porcas apertam mais e a força aumenta na mola de pressão do martelo.
- 3) Verifique se a temperatura do calçador de pressão (Temperatura de extrusão da cola) é muito alta com a remoção para reduzir a temperatura.