

Manual de Instruções

LM0201-CP

Máquina de Costura Programada



1) Introdução

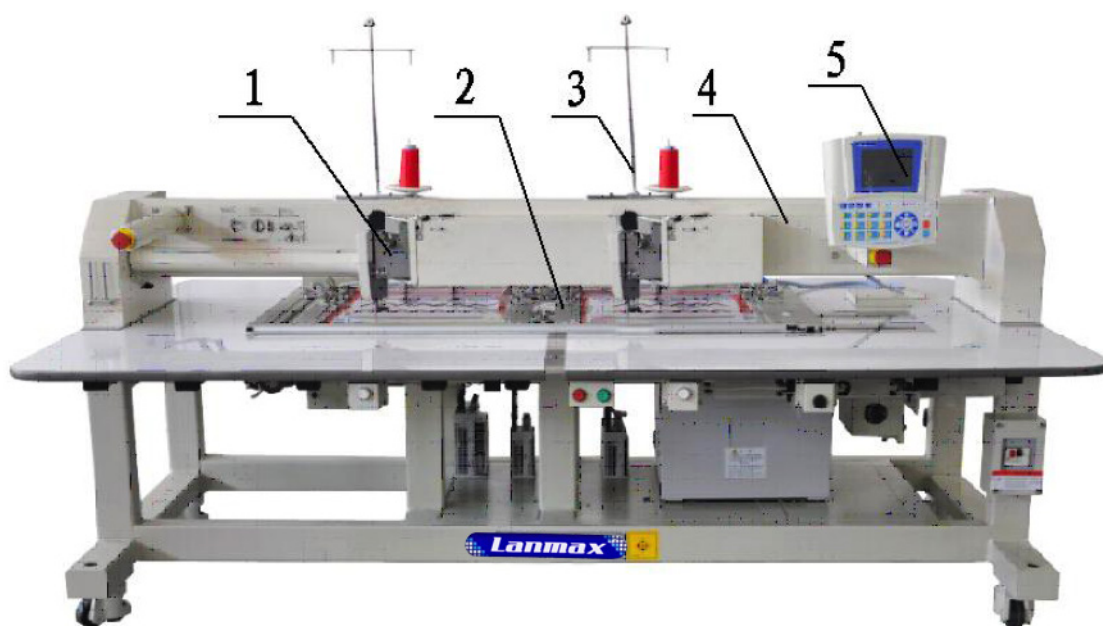
Máquina de Costura Programada Lanmax é um equipamento de costura, especialmente concebido para a produção de produtos de alto nível, e conseguir uma operação completa e integrada de alimentação de tecido, para completar principais características de costura.

Principais Características:

- 1) Modelos de fixação rápida;
- 2) Contagem saída de turno, as estatísticas totais, exibição de desenhos, exibição do processo do desenho, corte de linha automático, parada de quebra de linha automático, etc.
- 3) Cada cabeça de costura poderá funcionar de forma independente.
- 4) Corte automático do fio é feito de forma pneumática.
- 5) Função de reconhecimento automático de desenho.
- 6) Lançadeira importada, no qual reduz significativamente a taxa de quebra de linha.
- 7) Computador com alta capacidade de memória para que se costure de forma precisa até os mais complicados desenhos. Mesmo com fornecimento de energia intermitente a máquina é capaz de manter continuidade de um desenho.
- 8) Todos os movimentos são controlados por servo motor, que nos dá uma maior precisão e produção.
- 9) A máquina trabalha com nível baixo de ruído e vibração: e isso faz com que a máquina fique mais precisa, estável e confiável.
- 10) Passo do ponto: 1 - 8 mm
- 11) Espessura costura: 18 mm.
- 12) Durante a costura, se necessário, o operador pode ajustar para zero a velocidade mais alta e deste modo o eixo principal não irá girar, a barra de agulha não se moverá e o quadro irá se mover automaticamente para a posição do ponto padrão ajustado na máquina.
- 13) De acordo com cada operação, pode ser que operador queira desativar uma ou outra cabeça da máquina. Sempre que for desativar uma cabeça, trave-a tanto eletricamente quanto mecanicamente para ter a certeza de que ela não irá operar.
- 14) Quando ocorrer um rompimento da linha, a máquina irá parar automaticamente e uma luz irá acender na cabeça da máquina, onde houve o rompimento da linha.
- 15) Depois de terminar uma linha de costura completa, a máquina irá parar e cortar a linha automaticamente.

2) Estrutura principal da máquina

A Máquina de costura é composta por cinco componentes principais:



1) Sistema da cabeça

O sistema da cabeça é composto pela cabeça e o sistema da lançadeira, que são coordenados e sincronizados por um servo motor central para realização da costura.

2) Conjunto do Quadro

O conjunto do quadro consiste no sistema do quadro, o quadro e os fixadores. Os fixadores servem para fixar o trabalho no quadro enquanto o quadro se move nas direções X e Y para realizar o bordado.

3) Porta fio

O porta fio serve como suporte para os cones de linha.

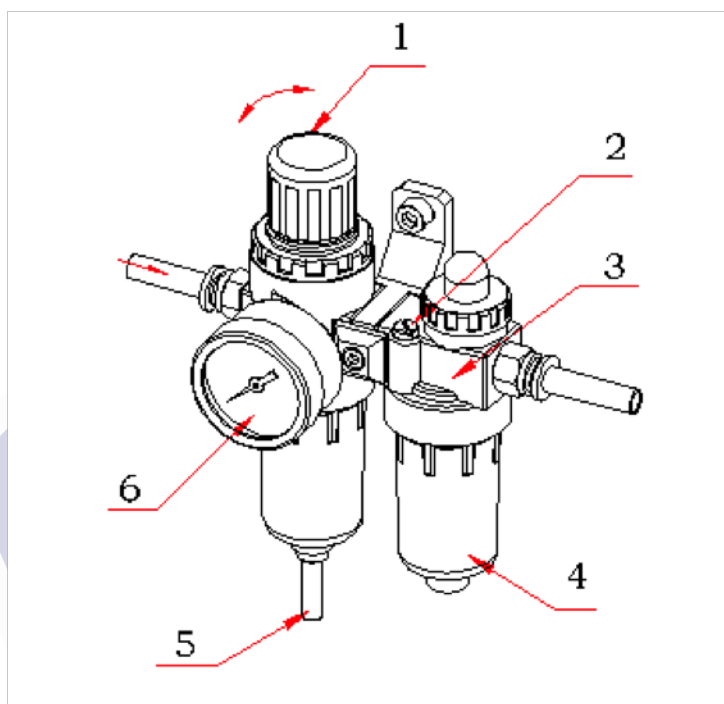
4) Estrutura corporal

O corpo da máquina é composta pela estrutura, que é formada a partir de um ferro de alta dureza, e pelo trilho X e Y, que servem de guia para o movimento X e Y do quadro.

5) Sistema de Controle do Computador

Detalhes, favor ver no capítulo sobre sistema de controle do computador.

Uso e ajuste das peças pneumáticas



Válvula de liberação

1. Válvula de liberação da pressão
2. Plugue de óleo
3. Lubrificador
4. Reservatório de óleo
5. Drenagem de água
6. Manômetro

Sistema de pressão de trabalho é de 0,4 - 0,5Mpa, depois de terminar a instalação da máquina e se conectar ao sistema de fornecimento de ar. Primeiro, verifique a pressão do sistema pneumático de saída, onde o seu valor é mostrado no medidor de pressão, se houver a necessidade de ajustar, levante o botão da válvula de liberação de pressão, gire-a para fazer o ajuste até chegar na pressão adequada de 0,4 a 0,5 Mpa. Após terminar o ajuste, pressione o controle de ar para colocá-lo na posição original. (Ver figura 2)

Quando as peças pneumáticas necessitarem de reposição de óleo, primeiro deve-se retirar a parte de cima do plugue de borracha, após isso preencha com óleo lubrificante até a metade do reservatório de óleo. (Recomendado o uso de óleo de lubrificação de alto nível). O sistema de lubrificação pode ser ajustada, durante o fornecimento de pressão, a lubrificação deve ser ajustada para que o óleo pingue de 3 a 5 vezes por minuto.

O usuário deve prestar atenção para o nível de água no filtro de ar durante o funcionamento da máquina, ele deve ser limpo regularmente. A água pode ser retirada abrindo a válvula do tubo de drenagem que fica na parte de baixo.

Aviso de Segurança

A operação correta e manutenção adequada pode garantir a segurança da máquina, leia atentamente o aviso de segurança antes da operação da máquina. Deve observar estritamente a operação e manutenção dos seguintes sinais de alerta e identificá-los para garantir a segurança. Para garantir a segurança do trabalho, os seguintes sinais de alerta devem ser rigorosamente obedecidos durante a operação e manutenção da máquina



Item estritamente proibido

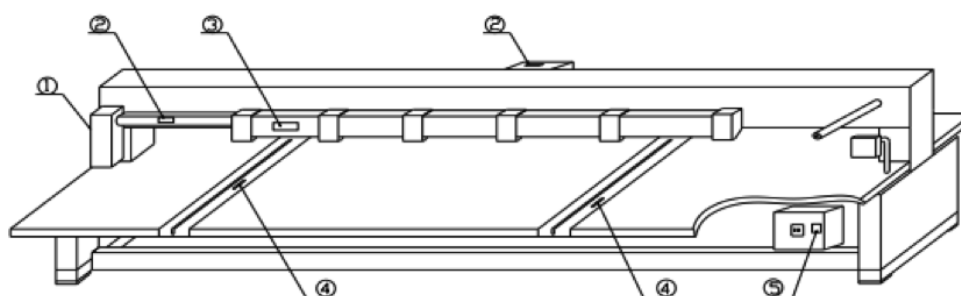


Cumprir os requisitos cuidadosamente e garantir a operação com segurança

Cuidado



Partes que se movimentam podem causar danos severos.



- 1 - Eixo, Correia
- 2 - Eixo do motor
- 3 - Cabeças
- 4 - Eixo de Y
- 5 - Caixa de Controle

2) Especificações Elétricas:

Frequência: 50/60HZ

Voltagem: Padrão internacional

Voltagem: 220v

3) Aterramento: A máquina deve ser aterrada para garantir segurança e estabilidade na operação, a resistência que o aterramento deve ser menor que 40HM.

4) Especificações Físicas: Peso aproximado: 1.200kg

Operação da Máquina

- 1) Esta máquina é usada para produtos semi-acabados e acabados.
- 2) É somente permitido o operador ficar na área de trabalho da máquina, qualquer outra pessoa deve ficar fora da área para evitar qualquer acidente.
- 3) Aviso: Para evitar acidentes, deve cumprir as seguintes regras : . 1) usuário deve ler este manual antes de operar a máquina . 2. Use roupas adequadas para a operação. 3. Tenha certeza que não tem ninguém além do operador na área de trabalho ou perto de peças móveis antes de ligá-la.
- 4) A área de operação é na frente da máquina, não opere atrás da máquina, se o operador necessitar trabalhar na parte de trás da máquina, tenha certeza que o plugue da tomada foi retirada da tomada.

Precauções no funcionamento da máquina:

- 1) Não coloque as mãos ou o rosto perto das partes móveis da máquina. Barra da agulha, lançadeira, estica fio, engrenagens, correias e etc, pois são zonas de risco.
- 2) Não desmonte o eixo e nem as tampas de proteção, pois a máquina não deve funcionar sem as tampas de proteção.
- 3) Desligue a principal fonte de alimentação antes de abrir a caixa elétrica.
- 4) A máquina deve ser desligada antes de passar a linha ou inspecionar as peças.
- 5) Para girar o eixo principal manualmente, a máquina deve ser desligada.
- 6) Não deve ser colocado nenhum material ou objetos sobre a mesa. E não deve por hipótese nenhuma sentar em cima da mesa.
- 7) Não use agulhas tortas.

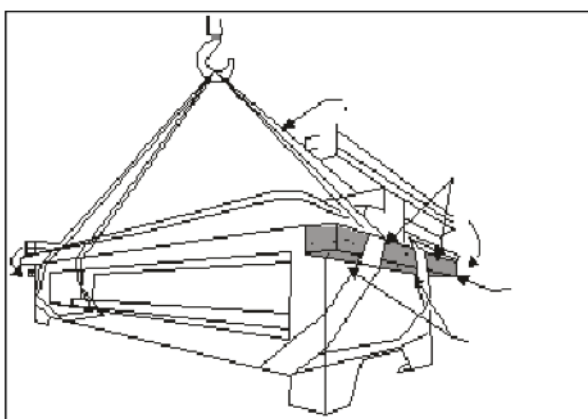
Transporte e armazenamento de informações

Durante o transporte da máquina, para evitar acidentes e danos à máquina, preste atenção aos seguintes itens:

- 1) Quando utilizar um guindaste para levantar a máquina, o guindaste deve ter força suficiente para levantá-lo. Apenas quando não houver guindaste que o uso da empilhadeira será permitido.
- 2) Quando utilizar o guindaste para levantar a máquina, a inclinação da cinta de nylon deve ser inferior a 40°.
- 3) Quando for utilizar uma empilhadeira para manusear a máquina, a empilhadeira deve ser capaz de suportar integralmente o peso e o tamanho da máquina. E a máquina deve manter o equilíbrio enquanto está sendo transportado.
- 4) Ao levantar a máquina, deve-se assegurar que não tenha ninguém na área de risco em volta da máquina, especialmente embaixo da máquina.

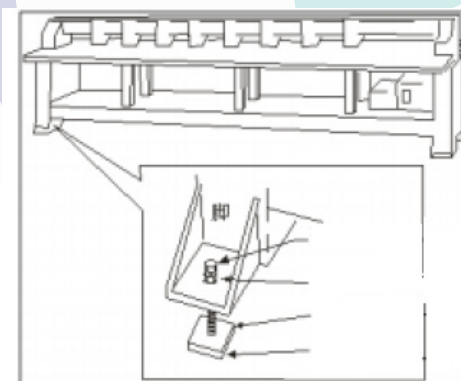
Processo de Transporte

- 1) Insira parafuso sextavado na chapa lateral da máquina, certifique se o comprimento da parte exposta possa apoiar o bloco de madeira para o transporte, em seguida, trave o parafuso com a porca hexagonal.
- 2) Coloque no bloco de madeira sobre o parafuso sextavado.
- 3) Coloque a cinta assim como mostrado na imagem.
- 4) Atenção: manter a cinta esticada e fora de contato com a mesa da máquina.



Ajuste da posição da máquina

Por favor, mantenha a máquina estável, colocando calços e amortecedores para diminuir a vibração. Ajuste os pés da máquina de modo que o peso seja distribuído igualmente pelos quatro pés ajustáveis.



As instruções de instalação

A máquina deve ser instalada em piso resistente e duro. Evite instalá-la no assoalho de madeira, placa ou em chão frágil. Se o piso é feito de placa de aço, tente posicionar a máquina sobre as vigas tanto quanto possível. Evitar a poluição sonora. A fim de evitar a poluição sonora, por favor, cubra com materiais que absorvem o som no interior das paredes, teto chão e todos os locais possíveis. Evitar a luz solar direta, pois fará com que a cor da máquina deteriore, o lubrificante seque, influenciando de modo negativo o desempenho da máquina, danificando chaves sensíveis a luz, sensores, etc e até causar danos à máquina. Portanto deve colocar a máquina em abrigos longe da luz solar para protegê-la.

Deixe espaço suficiente para a manutenção e, operação e instalações. Evite poeira e umidade, ferrugem e vazamentos. Se possível coloque a máquina em um ambiente com ar condicionado e limpe-o regularmente. De vez em quando passe um jato de ar na máquina para retirar sujeiras e restos de linha da máquina.

O ambiente de instalação deve ter uma umidade relativa entre 30% a 95%; temperatura de trabalho entre 5 a 40°. O local de instalação deve ser limpo, bem ventilado, longe de fontes de calor, em um ambiente não corrosivo, piso plano e resistente e sem fontes significativas de vibração por perto. Toda instalação da máquina deve ser feita por técnicos experientes e respeitando todas as normas de segurança.

Instruções de Operação

Antes de usar esta nova máquina de costura programada, por uma questão de segurança do operador e evitar qualquer risco ou dano à sua máquina, por favor, leia estas instruções cuidadosamente antes de operá-la e siga todas as precauções abaixo:

1. O uso da máquina sem o fio terra é proibido, pois quando a máquina apresentar algum problema ou diminuir o desempenho, o fio terra pode evitar que ocorra choques elétricos.
2. Fio terra deve adotar fios de cobre encapado com cor amarela ou verde, a área de secção do fio deve ser maior ou igual a 1,5 mm²; o fio deve ser confiável e contínuo, use fonte de alimentação PELV, correspondente a 10A. O máximo de queda de voltagem no sistema de controle aterrado deve ser menor ou igual a 2,6V.
3. Quando for abrir algum componente da máquina que envolve eletricidade, ou para trocar alguma placa eletrônica, por favor retire o plugue da máquina da tomada ou desligue a chave externa da fonte de alimentação.
4. Evite deixar a máquina sem nenhuma supervisão por muito tempo ou sem uso com a máquina ligada. Além disso, após utilizar a máquina e antes de limpá-la, tenha certeza que a mesma foi desconectada da tomada antes de realizar as operações.
5. Quando limpar a máquina, não deve usar água ou pistola de ar comprimido para soprar, porque o ar comprimido do compressor de ar contém vapor de água, o que pode causar curto circuito de placas eletrônicas.
6. Quando houver a necessidade de retirar qualquer tampa de proteção para realizar alguma lubrificação ou fazer algum ajuste, por favor, desconecte o cabo de alimentação da rede elétrica ou desligue a fonte de alimentação antes de retirar qualquer tampa de proteção.
7. Sempre que for preciso troque a agulha ou as bobinas. Pare a máquina antes de realizar as operações.
8. Sempre que houver algum dano na fiação, e a máquina não funcionar ou aparecer algum vazamento, por favor não utilize a máquina até que seja feito os reparos necessários com um técnico.
9. Após terminar o trabalho, coloque todas as chaves da máquina na posição off (desligado) e só então retire o cabo de força da tomada.

10. Não coloque nada sobre ou em volta da cabine eletrônica por que ela precisa de uma boa dissipação de calor para funcionar adequadamente.

11. Não coloque o equipamento em lugares empoeirados, com gás corrosivo, gás inflamável e gás explosivo. Porque isto pode causar choques elétricos, fogo ou desastres.

12. Principais funções e características

A máquina possui uma tela LCD para controlar a máquina, onde possui um texto simples e com ícones de fácil entendimento e rápida operação. A costura do desenho será mostrado em tempo real no painel durante o processo de produção.

- A porta USB está disponível para que tenha transferências rápidas e portabilidade de desenhos.

Pré-visualização do desenho

A função de pré visualização do desenho ajuda a verificar qual desenho está sendo costurado e permite visualizar quais desenhos estão armazenados na memória. A máquina pode ler arquivos em formato DSR.

Limitar o movimento do quadro de costura

Limite de área de trabalho durante o processo de costura serve para evitar que a agulha bata acidentalmente no quadro de costura.

Alta velocidade

Velocidade máxima de funcionamento suportado pelo Sistema de Controle é 2000rpm.

Ajuste automático de velocidade

Pressionando o ajuste automático de velocidade, a máquina irá automaticamente ajustar a velocidade da costura adequada, se baseando no tamanho do ponto que será costurado.

Costura Inativa

Neste modo a máquina não irá costurar. O quadro irá se mover normalmente e a costura irá ocorrer somente no painel, visto que, a agulha permanecerá parada. Esta função serve para avançar ou retroceder a costura do desenho até o ponto que o operador deseja começar a costura e para o quadro se posicionar na posição desejada.

Exibição de erro

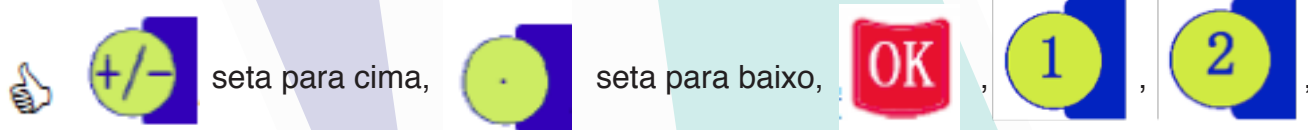
Durante o processo de produção, se qualquer mau funcionamento ocorrer, por exemplo, a quebra da linha, a máquina para e exibirá no painel a mensagem de erro: “quebra de linha”. Desta forma a máquina pode ajudar o operador a descobrir o erro de modo rápido e eficiente.

Função Estatística

A máquina irá armazenar os dados do trabalho por um período de tempo. Operador pode verificar os registros de quantidade costurada, período costurado a qualquer hora.

Especificações Técnicas		
1	Tamanho do Painei	320x240mm
2	Tensão Entrada	Monofásico 50/60Hz AC220V
3	Potência	2.5Kw (0.5H e 06H)
4	Temperatura	5-40° (operando) e -10 a 60° (armazenado)
5	Umidade	30-75% umidade relativa
6	Velocidade	0~2000rpm
7	Qt agulhas	1
8	Faca por cabeça	1
9	Leitor USB	1

Gerenciamento de Armazenamento



Pressione Ok ou



para confirmar.

2.1 Seleção

Selecione o desenho para costurar, pressione  para visualizar. No modo de visualização do desenho, pressione  para girar o desenho. Pressione  para girar 180°.

2.2 Entrada USB

Entrada padrão para transferir o desenho na memória da máquina.

2.3 Saída USB

Copiar o desenho da memória da máquina para o pendrive.

2.4 Excluir Desenho

2.5 Excluir o desenho da memória

2.6 Apaga todos os desenhos armazenados na memória.

2.7 Exclui o desenho armazenado no pendrive.

No menu “entrada do USB, copiar desenho para USB, excluir o desenho, apagar USB”, a

tecla de atalho  única seleção,  padrão de visualização

 visualizar desenho,  página seguinte,  página anterior, 

seleção para cima,  seleção para baixo,  confirmar e  sair.

Função Auxiliar

3.1 Estatísticas Total Produção

3.2 Ajuste de Hora

Para ajustar a hora do sistema de operação,  seleção para cima,  seleção para baixo,  para aumentar o tempo,  para reduzir o tempo,  para confirmar,

 para sair.

3.3 Administrador

1. Senha 7689 para atualizar o sistema.

2. SENHA 8611 para a inicialização do sistema. Excluir desenho e restaurar os parâmetros de fábrica.

3. Senha 1358 para configuração de rede,  seta para cima,  seta para baixo.

4. Senha 1628, consulta de endereço principal, digite um decimal.

5. Senha 7481, instalar criptografia.

6. Senha 7418, instalar descriptografia.

7. Senha de 1603, realiza testes no sistema.

7.1. Eixo principal no modo costura inativa, testar o movimento do eixo principal, teclas

 ,  para aumentar e diminuir a velocidade.

7.2 Teste da quebra de linha de cima,  começar a testar,  para sair.

7.3 Teste a quebra de linha inferior,  iniciar os testes,  para sair.

7.4 Teste de corte,  testes de começar a pressionar,  para sair.

7.5 Teste da lançadeira,  iniciar o teste,  para sair.

7.6 Teste do eixo M, inserindo o ângulo do teste, aumentando de acordo com o número de entrada, 0 - 360.

 iniciar o teste,  para sair.

3.4 Idioma

para chinês  , para inglês 

Parâmetros

Os parâmetros da fábrica costumam atender as necessidades comuns, mas caso o operador necessite de ajustes especiais, o mesmo poderá ajustar os parâmetros para atender as suas necessidades.

 página seguinte,  página anterior,  seta para cima,  seta para baixo,  modificar parâmetro,  confirmar para modificar ou salvar parâmetro

 para sair. Escolha um ponto de deslocamento (OFFSET), ajustando uma coordenada X e Y e pressione  e o ponto atual será o ponto de deslocamento (OFFSET).

4.1.Velocidade Mínima.

A gama de ajuste de velocidade mínima é 100-2000 RPM.

4.2. Configuração de velocidade máxima

A faixa de ajuste da velocidade máxima é de 100-2000 RPM.

4.3 Velocidades de trabalho

A faixa de ajuste de velocidade na operação é entre as velocidades máxima e mínima ajustada.

4.4 Velocidade Inicial

A faixa de ajuste da velocidade inicial do eixo é entre 100 e 500 RPM.

4.5 Parar velocidade

A faixa de ajuste da velocidade de parada é entre 100 e 500 RPM.

4.6 Velocidades lentas

A faixa de ajuste da velocidade lenta do eixo principal é entre 100 RPM e a velocidade normal de operação.

4.7 Velocidade Reversa

A faixa de ajuste do eixo principal para a velocidade reversa é entre 100 e 3000rpm.

4.9 Aceleração

A faixa de aceleração da velocidade é entre 100-1000 rpm.

4.10 Desaceleração

A faixa de desaceleração da velocidade é entre 100-1000 rpm.

4.11 Modo de Desaceleração

A desaceleração (padrão) é de acordo com o ponto costurado.

4.12 Ajuste do 1º nível de velocidade

A faixa de ajuste do 1º nível de velocidade é a velocidade máxima e mínima ajustada da máquina.

4.13 Ajuste do 2º nível de velocidade

A faixa de ajuste do 2º nível de velocidade é a velocidade máxima e mínima ajustada da máquina.

4.14 Ajuste do 3º nível de velocidade

A faixa de ajuste do 3º nível de velocidade é a velocidade máxima e mínima ajustada na máquina .

4.15 Diminuir a velocidade mínima de acordo com o comprimento do ponto

A faixa de ponto para desacelerar a velocidade da máquina é entre 0,1 e 22,5mm. Se ajustar este valor para 22,5mm que é o tamanho máximo, a máquina irá trabalhar apenas na velocidade mínima.

4.16 Ajuste do ângulo para ter desaceleração

A faixa de ajuste do ângulo máximo para desacelerar a velocidade máxima é de 1 a 180 graus. Se o operador ajustar para o valor máximo (0), a máquina irá trabalhar apenas na velocidade mínima.

4.17 Nível de velocidade de movimento do quadro

A faixa de nível de velocidade de movimento quadro é 1 a 10.

4.18 Velocidades inicial da agulha

A faixa de velocidade inicial da agulha é de 1 a 5, padrão é igual a 1.

4.19 Modos de Corte

Corte estático (padrão) (uso de ferramentas); corte dinâmico (corta no ângulo da bobina da linha).

4.20 Ajuste do modo de corte

Ajuste do modo de corte é sem corte (padrão) e com corte.

4.21 Detector de quebra de linha

O sinal de quebra de linha é acionado sempre que há um rompimento na linha.

4.22 Quebra de linha detectado

Sempre que o sinal da quebra de linha é detectado, a máquina para imediatamente (padrão); a máquina para somente após o término da costura, onde ocorreu a quebra de linha.

4.23 Voltar a posição padrão após parada

Parada não faz com que a máquina volte a posição padrão; parada com que volte a posição padrão.

4.24 Movimento após o término da costura

Para na posição atual (padrão); volta na posição padrão; vai para o ponto de deslocamento (OFFSET).

4.25 Desligamento automático do eixo principal

Desligamento automático de parada do eixo principal ou não, ligar (padrão), desligar

4.26 Quadro pneumático automático

Ter ou não o quadro pneumático automático.

4.27 Lubrificação automática

Ter ou não a lubrificação automática.

4.28 Lubrificação automática intervalada

A unidade da lubrificação automática intervalada é em segundos.

4.29 Lubrificação automática continuada

A unidade de lubrificação automática continuada é em segundos.

4.30. Contagem de linha na bobina

Conta ou não a linha da bobina.

4.31 Material agregado à linha da bobina

Material agregado à linha da bobina, unidade 0,1mm, padrão é 0.

4.32 Correção da agulha para linha inferior

Unidade de correção da linha inferior é de 0,1 padrão é igual a 0.

4.33 Posição padrão

4.34 Ponto de deslocamento (offset)

O ponto de deslocamento é efetivo ou não.

a) Eixo X do ponto padrão

b) Eixo Y do ponto padrão

4.35 Posição do dispositivo de corte

A posição para o dispositivo de corte é efetivo ou não.

c) O ponto X de deslocamento do dispositivo de corte.

d) O ponto Y de deslocamento do dispositivo de corte.

4.36 Dispositivo laser

A posição de deslocamento do dispositivo laser.

a) Posição X do dispositivo laser

b) Posição Y do dispositivo laser

4.37. Marcador

c) Posição X de deslocamento do marcador.

d) Posição Y de deslocamento do marcador.

4.38 Repetição de trabalho

É o trabalho cíclico, onde o desenho poderá ser feito novamente ciclicamente ou não.

4.39 Liberação da linha no corte

Há ou não a liberação da linha ou não. Não liberar (padrão), liberar.

4.40 Mover Quadro

Movimentação do quadro no corte. Movimentação do quadro para corte ou não. Não mover (padrão), mover.

4.41 Liberação de linha no início da costura

Liberação de linha no começo da costura ou não. Não liberar (padrão), liberar.

4.42 Prender a linha no início de costura

Prender a linha no começo ou não no início da costura. Não prender (padrão), prender.

4.43 Início do bloqueio quantidade do ponto

A faixa para início do bloqueio de pontos é de 0 a 4.

4.44 Bloqueio do comprimento do ponto

A faixa de bloqueio do comprimento do ponto é de 1 a 20. Unidade está em milímetros.

4.45 Parar de bloquear o ponto

A faixa para interromper o bloqueio de pontos é 0 a 4.

4.46 Interrupção do bloqueio do comprimento do ponto

A faixa de interrupção do bloqueio dos pontos pelo comprimento do ponto é de 0 a 20. Unidade é em milímetros.

Função Manual



subir a tela,



abaixar a tela,



seta para cima



seta para baixo



OK



ou pressione qualquer tecla numérica.

5.1 Corte manual do fio. Corte superior e inferior do fio

5.2 Retornar à posição do desenho

5.3 Ajustar o valor do movimento do quadro para zero

5.4 Movimentar o eixo principal

5.5 Movimentar o eixo M para zero

5.6 Mover o quadro pontos para frente ou para trás

- a)  O quadro move um ponto para frente  Quadro move 10 pontos para frente
-  O quadro move 100 pontos para frente,  o quadro move 1000 pontos para frente,
-  move o quadro 10.000 pontos para frente.

- b)  Mover o quadro um ponto para trás,  Mover o quadro 10 pontos para trás,
 Mover o quadro 100 pontos para trás,  Mover o quadro 1000 pontos para trás,



Mover o quadro 10.000 pontos para trás.

5.7 Mover para o ponto de deslocamento (Offset).

5.8 Voltar para a posição padrão.

5.9 Voltar ao ponto de parada.

5.10 Movimentação do quadro manual.

5.11 Prender a linha manualmente.

5.12 Soltar e apertar a linha automaticamente.



soltar a linha manualmente,



apertar a linha manualmente.

5.13 Colocar a linha na lançadeira manualmente

5.14 Ajuste manual da embreagem.



soltar manualmente a embreagem,



apertar manualmente a embreagem.

5.15 Ajuste manual inferior e superior da caneta de marcação



ajuste manual da caneta de marcação superior,
 marcação inferior.



ajuste manual da caneta de

5.16 Ajuste manual da embreagem da faca



soltar manualmente a embreagem do sistema de faca,



apertar

manualmente a embreagem do sistema da faca.

5.17 Ajuste manual da faca



Ajuste manual da faca superior,



ajuste manual da faca inferior.

5.18 Interruptor do eixo principal



abrir o eixo principal,



fechar o eixo principal.

5.19 Interruptor de laser



Ligar a função laser,



desligar a função de laser.

5.20 Ajuste manual do calcador inferior e superior.



Ajuste manual do calcador superior,



ajuste manual do calcador inferior.

5.21 Ajuste manual do sistema pneumático



Abertura manual do sistema pneumático.



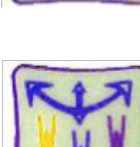
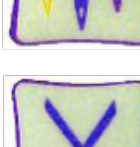
Fechamento manual do sistema

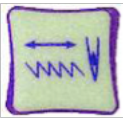
pneumático.

5.22 Voltar ao ponto de parada ou em pausa

5.23 Lubrificação manual

Atalhos da tela inicial

1.  Tecla de entrada da memória
2.  Tecla de função auxiliar
3.  Tecla de ajuste de parâmetros
4.  Função manual
5.  Aumentar a velocidade
6.  Diminuir a velocidade
7.  Voltar ao ponto ao último ponto
8.  Ajustar o valor do movimento do quadro para zero
9.  Corte de linha manual

10.  Acionar costura inativa
11.  defina o ponto de partida da agulha,  voltar ao ponto de partida
12.  definir o ponto de deslocamento (offset),  voltar ao ponto de deslocamento
13.  ajustar o ponto padrão,  voltar ao ponto padrão.
14.  ajuste do modelo do ponto de partida,  voltar ao modelo do ponto de partida.
15.  M-eixo volta para o zero.
16.  Mover o quadro de acordo com os pontos do desenho (avancando ou indo para trás)
 - a)  mover o quadro 1 ponto para frente,  mover o quadro 10 pontos para frente,
 -  mover o quadro 100 pontos para frente,  mover o quadro 1000 pontos para frente,
 -  mover o quadro 10.000 pontos para frente.

- b)  mover o quadro 1 ponto para trás  mover o quadro 10 pontos para trás
- 10 pontos,  mover o quadro 100 pontos para trás  mover o quadro 1000 pontos para trás,
-  mover o quadro 10.000 pontos para trás.
17.  Teste do movimento do eixo.
18.  movimento o quadro para a esquerda,  movimenta o quadro para a direita,
-  mover o quadro para cima,  mover o quadro para baixo.
19.  velocidade de movimentação do quadro (1-4).
20.  voltar à página principal
21.  OK

Configuração Inicial

1. A configuração inicial deve ser executada pela nossa companhia ou por técnicos profissionais autorizados por nós. O manual deve ser lido cuidadosamente.
2. Devido a diferentes modelos de máquinas automáticas, as mesmas foram equipadas com diferentes componentes para atender as funções específicas exercidas por cada máquina, e todas estas funções específicas são controladas por uma unidade de controle computadorizado. Então, a configuração inicial deve atender e estar de acordo com a máquina a ser configurada.

3. Ajuste de limite do movimento do quadro

De acordo com a área de cada máquina. O limite do movimento do quadro X e Y deve ser configurado na configuração inicial.

4. Teste de rotação do eixo superior e inferior

Primeiramente, lubrifique a lançadeira, e então coloque para rodar o eixo principal à 900rpm. A máquina em modo de teste, acione-a para funcionar à 100rpm, e após 3 minutos, aumente a velocidade para 600 rpm, e após 10 minutos, aumente para 750 rpm. Deixe a máquina funcionando por mais 20 minutos. Se não houver mal funcionamento, o teste terá sido completado corretamente.

5. Seleção da linha e ajuste de tensão

1) Precisa ter atenção quanto a qualidade da linha: tenha atenção quando a resistência da linha, torção, regularidade na superfície, número de nós e viabilidade de uso.

2) Passando o fio: a linha deve passar pelo guia do porta fio e pelos outros guias na seguinte ordem: disco do tensor do porta fio, passa fio de três furos, disco do tensor, mola oscilante, passar por baixo do gancho e subindo para o estica fio; e em seguida passar pelo passa fio de três furos, passar pelo passa fio da bitola e finalmente no olho da agulha.

3) Ajuste da tensão da linha: o disco do tensor e a mola devem ser ajustados de modo apropriado, não muito frouxo e não com tensão muito alta. A mola oscilante deve ser ajustada antes de ajustar os discos de tensor.

4) Ajuste do estica fio: A tensão do estica fio deve ser ajustada de modo que quando a linha se romper, o sensor de linha possa detectar esta ocorrência; e quando a linha for puxada para baixo, o mesmo não deve possuir um ângulo menor que 60°. Se isto ocorrer, a tensão provavelmente não está forte o suficiente, use uma chave de fenda para girar para o sentido horário para aumentar a tensão e para o sentido anti-horário para diminuir a tensão. Se a tensão da mola produzir um ângulo muito pequeno na linha, o mesmo pode se quebrar com facilidade e se estiver muito solta, isto poderá provocar falha de pontos. A tensão do estica fio deve ser ajustado de acordo com a tensão da linha.

6. A colocação da linha inferior e ajuste da tensão

1) A linha utilizada na linha inferior deve ser uma linha de alta qualidade de algodão podendo ser nº 100 à nº 200.

2) O enchimento de bobina deve ser feito de maneira correta, pois se a linha da bobina não foi enrolada corretamente, a linha pode se quebrar com frequência.

3) Ajuste da tensão da linha inferior: insira a bobina na caixa de bobina enquanto a linha da outra bobina deve ser enchida no enchedor de bobina com a linha no sentido horário. A linha da caixa de bobina deve passar sob a mola de tensão da caixa de bobina. Para checar se a tensão está correta, segure com a mão a linha da caixa de bobina e dê um pequeno tranco. A caixa de bobina deve descer aproximadamente de 50 a 100mm. Se a tensão está muito solta ou muito apertada, o operador pode ajustar com uma chave, apertando ou afrouxando o parafuso de ajuste da mola de tensão. Com o ajuste da tensão feita, coloque a bobina na caixa de bobina e puxe para fora cerca de 50mm de linha e insira a caixa de bobina na lançadeira até se encaixar perfeitamente.

8. Instruções de Manutenção

Para assegurar que a máquina de costura da Lanmax tenha uma vida útil longa e com alta eficiência, por favor, siga os processos de manutenção a seguir:

1. Manutenção diária da máquina

Ítem	Peças que exigem atenção	Período	Método de Limpeza
Sistema da Lançadeira	bobina, caixa da bobina e bloco de lançadeira	Todos os dias	Utilize escova macia para limpar e retirar restos de linhas e sujeira acumulada. Não use nenhuma ferramenta muito dura, pois pode danificar a máquina.
Sistema de Corte	suporte gancho giratório, faca fixa e móvel		
Trilho do eixo X ou Eixo Y	Estica fio, guia fio, trilho e outras peças relacionadas.	A cada 15 dias	
Base de Tensão	Trilho X e Y	Regularmente	
Mesa	Superfície da mesa	Todos os dias	
Comp. Motor Servo	Superfície do computador, exaustor	Regularmente	
Motor principal	Filtro	Toda semana	

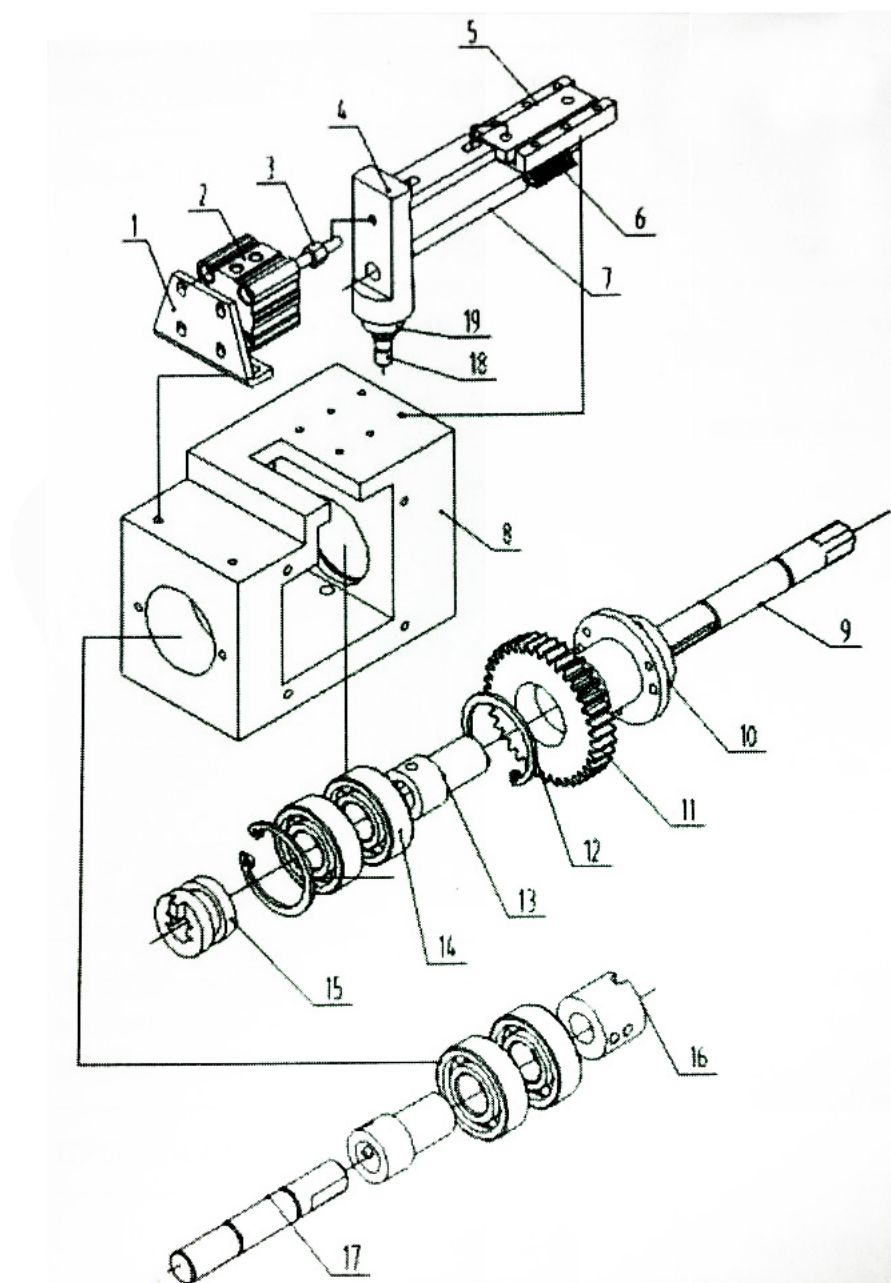
Ítem	Atenção em lubrificar	Óleo	Período	Método de Limpeza
Principal Eixo Transmissão Caixa	Rolamento	A	A cada 30 dias	Abra a tampa
Base da lançadeira rotativa	caixa de bobina, caixa de bobina, eixo da lançadeira, bucha do eixo da lançadeira.	B	Todos os dias	Adicione óleo no orifício
	engrenagem cônica espiral	A	A cada 30 dias	Abrir a parte traseira da chapa de agulha

Item	Atenção em lubrificar	Óleo	Período	Método de Limpeza
Cabeça da máquina	barra de agulha, barra do calcador	B	Todos os dias	a partir do tanque
	rolamento	B	A cada 180 dias	Abra a tampa
Eixo X e Eixo Y	trilhos do quadro	A	A cada 30 dias	Abrindo a chapa do guia do trilho
Sistema de corte	rolamento, eixo do sistema de corte etc	A	A cada 180 dias	Abra a tampa de corte

3. FAQ (Tabela de Erros)

Erro	Solução
Erro do eixo principal, não está em 100°	Movimente para 100 graus
Limitação do eixo X Limitação do eixo Y	Mova o quadro para o lado oposto
Erro de posição do quadro	Ajustar o valor do movimento do quadro para 0
Quebra de linha	Verifique a linha inferior ou superior
Erro de dados	Atualizar os dados
Sem dados	Ler dados da memória USB
Partida da máquina	Checar botão de partida
Pausa da máquina	Checar botão de parada
Erro de corte	Verificar a posição da faca
Erro no sistema do eixo principal	Verifique o eixo principal
Erro de drive do eixo principal	Verifique o drive
Erro no cabeçote da máquina	Verifique o cabeçote
Erro no acionamento do movimento X	Checar motor do eixo x
Erro no acionamento do movimento Y	Checar motor do eixo y
Licença Expirada	Verificar Licença
Trabalho não permitido	Movimentar eixo principal
Quadro em movimento fora do tempo	Checar parte eletrônica
Pressã de ar insuficiente	Checar compressor
Botão Pausa	Costura pausada
O quadro terminou o movimento	O trabalho foi terminado
A costura foi pausada	Pressione o botão "Start" para continuar
Trocar o cone de linha	Pause a máquina e troque o cone

Lista de Peças



Sistema da Embreagem

1	RPS-AT-LHQ-1-11	Suporte do cilindro
2		Cilindro ACQ16x5
3	RPS-AT-LHQ-1-17	Haste do cilindro
4	RPS-AT-LHQ-1-6	Alavanca de trava do eixo
5	RPS-AT-LHQ-1-14	Guia
6	RPS-AT-LHQ-1-18	Mola
7	RPS-AT-LHQ-1-7	Mola
8	RPS-AT-LHQ-1-8	Bloco do sistema de embreagem
9	RPS-AT-LHQ-1-9	Eixo B
10	RPS-AT-DO6-01-2b	Conexão da engrenagem
11	RPS-AT-D06-01-1	Engrenagem
12		Anel trava
13	RPS-AT-LHQ-1-10	Junta do eixo B
14		Rolamento
15	RPS-AT-LHQ-1-2	Pérola de trava do eixo
16	RPS-AT-LHQ-1-1	Trava de movimento do eixo
17	RPS-AT-LHQ-1-3	Eixo A
18	RPS-AT-LHQ-1-5	Pérola de trava do eixo
19		Rolamento

Sistema da Lançadeira

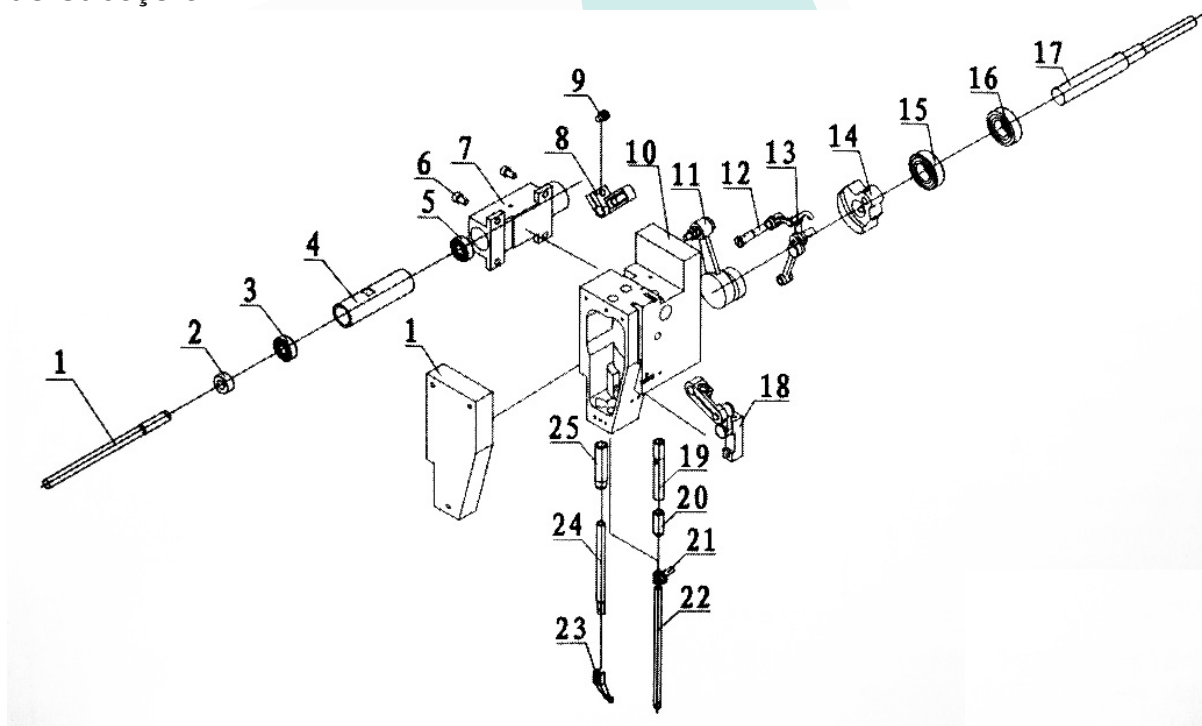
1	RP000-D04-13	Bloco da lançadeira
2	RP000-D04-45	Pino do bloco da lançadeira
3	6003ZZ	Rolamento
4	RP000-D04-10	Braçadeira do rolamento
5	RP000-01-11	Engrenagem cônica A
6	RP000-04-12	Engrenagem cônica B
7	RP000-04-5	Bucha do eixo da lançadeira
8	RP000-04-4	Eixo da lançadeira
9	RP000-04-54	Lançadeira rotativa
10	RP000-D04-7	Parafuso da lançadeira
11	RP000-04-9	Caixa de bobina
12	RP000-04-8	Bobina
13	RP000-D04-1	Suporte da lançadeira
14	RP000-D04-32	Parafuso
15	RP000-D04-46	Chapa de agulha, frontal
16	RP000-D04-47	Chapa de agulha, traseiro
17	RP000-04-50	Eixo inferior da lançadeira A
18	RP000-D04-51	Conector
19	RP000-04-52	Eixo inferior da lançadeira B
20	RP000-04-48	Eixo inferior da lançadeira B
21	GB77-85	Parafuso M6xM6
22	GB77-85	Parafuso M5xM5

Sistema da Lançadeira

23	GB77-85	Parafuso M6xM5
24	GB77-85	Parafuso M5xM14
25	GB6177-86	Porca M10
26	RP000-D04-22	Suporte da faca
27	RP000-D04-5	Excêntrico
28	RP000-D04-15	Piquer
29	RP000-D04-14	Pino de conexão do piquer
30	RP000-D04-24	Faca móvel
31	RP000-D04-23	Eixo da faca
32	RP000-D04-3	Faca fixa
33	RP000-D04-34	Mola do sistema de corte
34	RP000-D04-38	Bucha
35	RP000-D04-21	Suporte da faca
36	RP000-D04-19	Alavanca de conexão da faca
37	RP000-D04-20	Pino de conexão da alavanca
38	RP000-D04-18	Braçadeira do eixo
39	RP000-D04-25	Suporte do eixo do sistema de corte
40	RP000-D04-39	Eixo do piquer
41	RP000-D04-40	Pino
42	RP000-D04-28	Conector da placa
43	RP000-D04-30	Anel de vedação
44	RP000-D04-26	Eixo A do sistema de corte
45	RP000-D00-11	Braçadeira do eixo
46	RP000-D04-16	Eixo B do sistema de corte
47	RP000-D04-35	Eixo C do sistema de corte
48	RP000-D04-41	Base do solenóide
49	RP000-04-17	Solenóide
50	RP000-D04-42	Capa protetora do solenóide
51	RP000-D04-33	Pino
52	RP000-D04-27	Mola
53	RP000-D04-29	Anel trava
54	RP000-D04-53	Arruela da faca fixa
55	GB818-85	Parafuso M3x4
56	GB77-85	Parafuso M3x3
57	GB70-85	Parafuso M4x6
58	GB819-85	Parafuso M3x4
59	GB97.1-85	Arruela M4
60	GB77-85	Parafuso M4x4

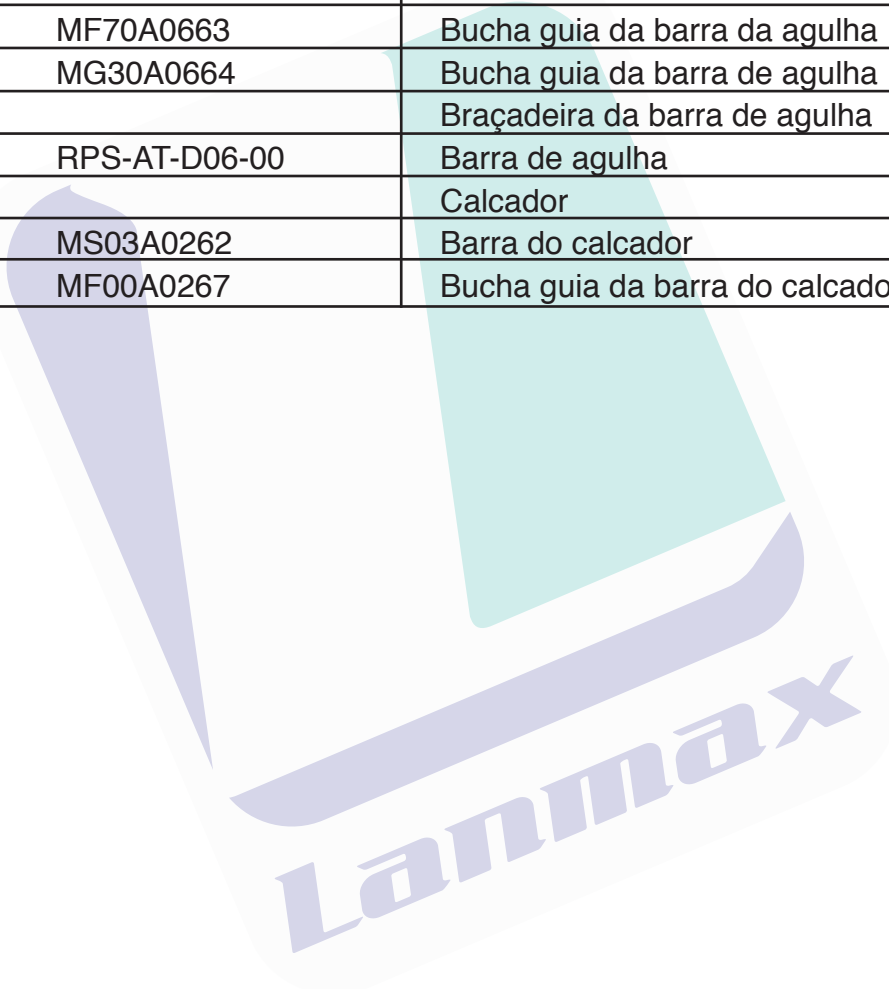
Sistema da Lançadeira

61	GB70-85	Parafuso M4x10
62	GB70-85	Parafuso M3x8
63	GB70-85	Parafuso M4-8
64	GB97.1-85	Arruela M4
66	GB70-85	Parafuso M4x5
67	GB6170-86	Porca M6
68	GB6170-86	Porca M6
69	GB819-85	Parafuso M3x6
70	RP000-D04-56	Espaçador

Peças do Cabeçote

1	RPS-AT-DO6-09	Eixo do sistema do movimento do calcador
2		Bucha
3		Rolamento 6000zz
4	RPS-AT-D06-04	Bucha espaçadora
5	6000zz	Rolamento 6000zz
6	GB70-85	Parafuso M6x20
7	RPS-AT-DO6-08	Base do eixo acionadora
8	RPS-AT-DO6-07	Suporte do eixo acionadora
9	GB70-85	Parafuso M6x16
10	RPS-AT-DO6-11	Bloco do cabeçote

11		Excêntrico
12		Eixo do movimento do estica fio
13		Estica fio
14		Excêntrico
15	6204ZZNR	Rolamento
16	6204ZZNR	Rolamento
17	RPS-AT-D06-05	Eixo principal do cabeçote
18		Sistema do movimento da barra do calcador
19	MF70A0663	Bucha guia da barra da agulha
20	MG30A0664	Bucha guia da barra de agulha
21		Braçadeira da barra de agulha
22	RPS-AT-D06-00	Barra de agulha
23		Calcador
24	MS03A0262	Barra do calcador
25	MF00A0267	Bucha guia da barra do calcador

A large, light blue watermark of the Lanmax logo is positioned diagonally across the lower half of the page. The logo consists of a stylized 'V' shape above the word 'Lanmax' in a bold, sans-serif font.