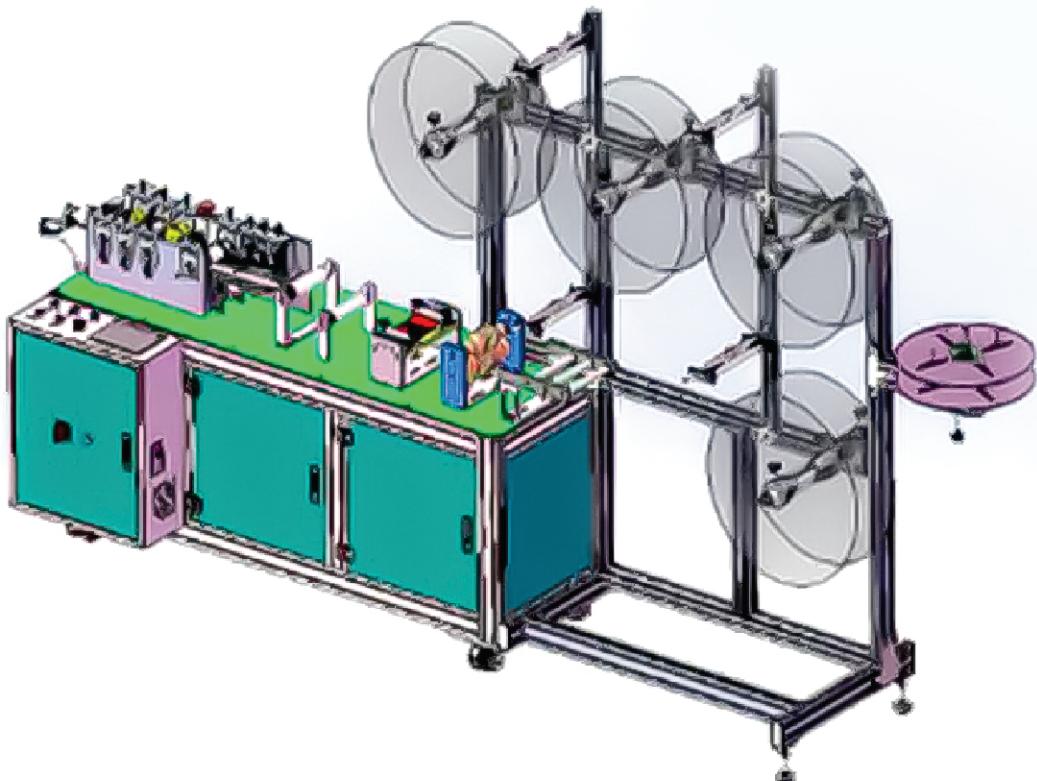


Máquina de fabricação de máscara facial descartável



**Projetada para fabricação de máscaras
com 1, 2 ou 3 camadas**

**Capacidade de produção:
80 a 120 por minuto**

Energia : 220v / 60hz

Acionamento

Para ligar gire o botão no sentido horário, para desligar gire no sentido anti-horário



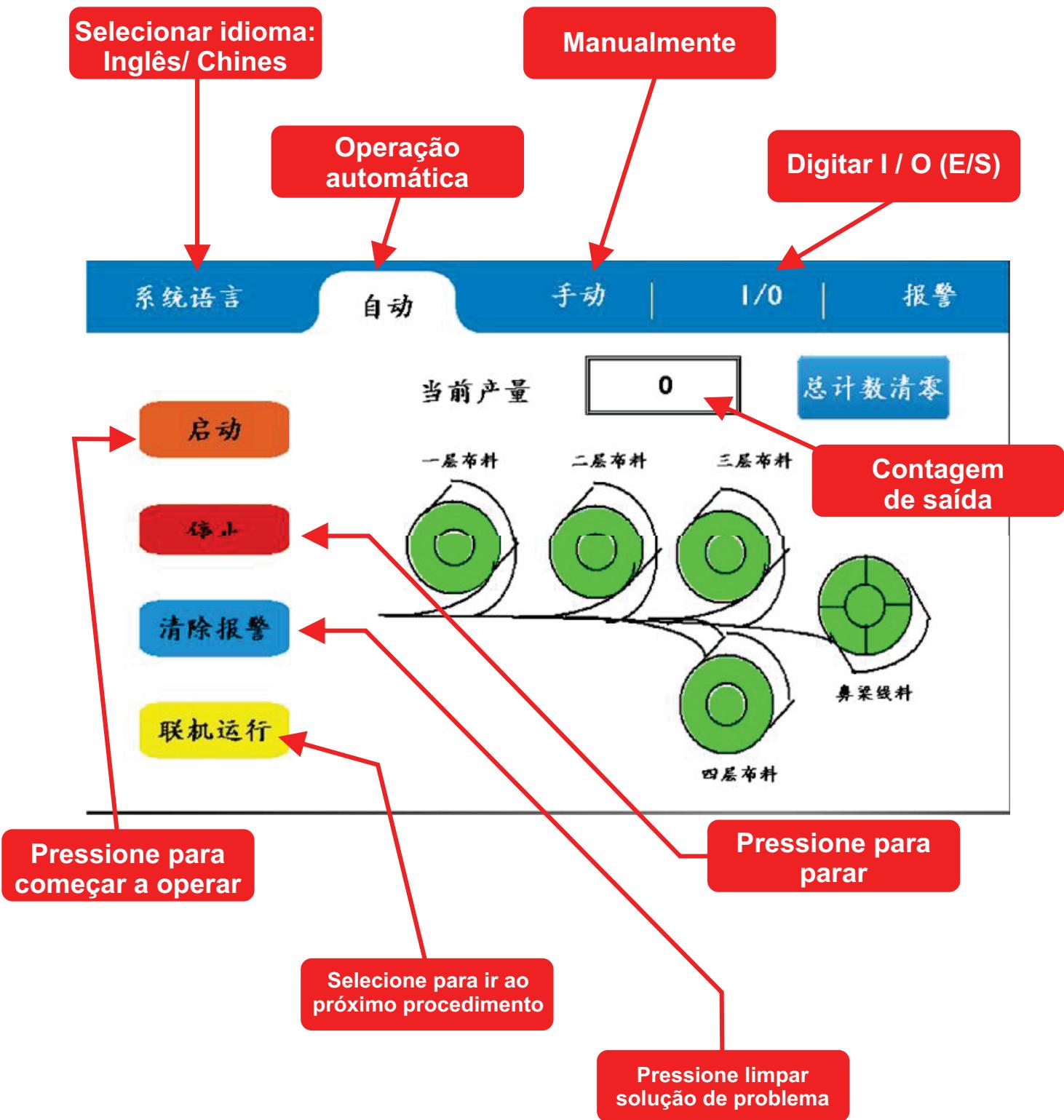
Botão de alimentação

Parada de emergência

Acionar

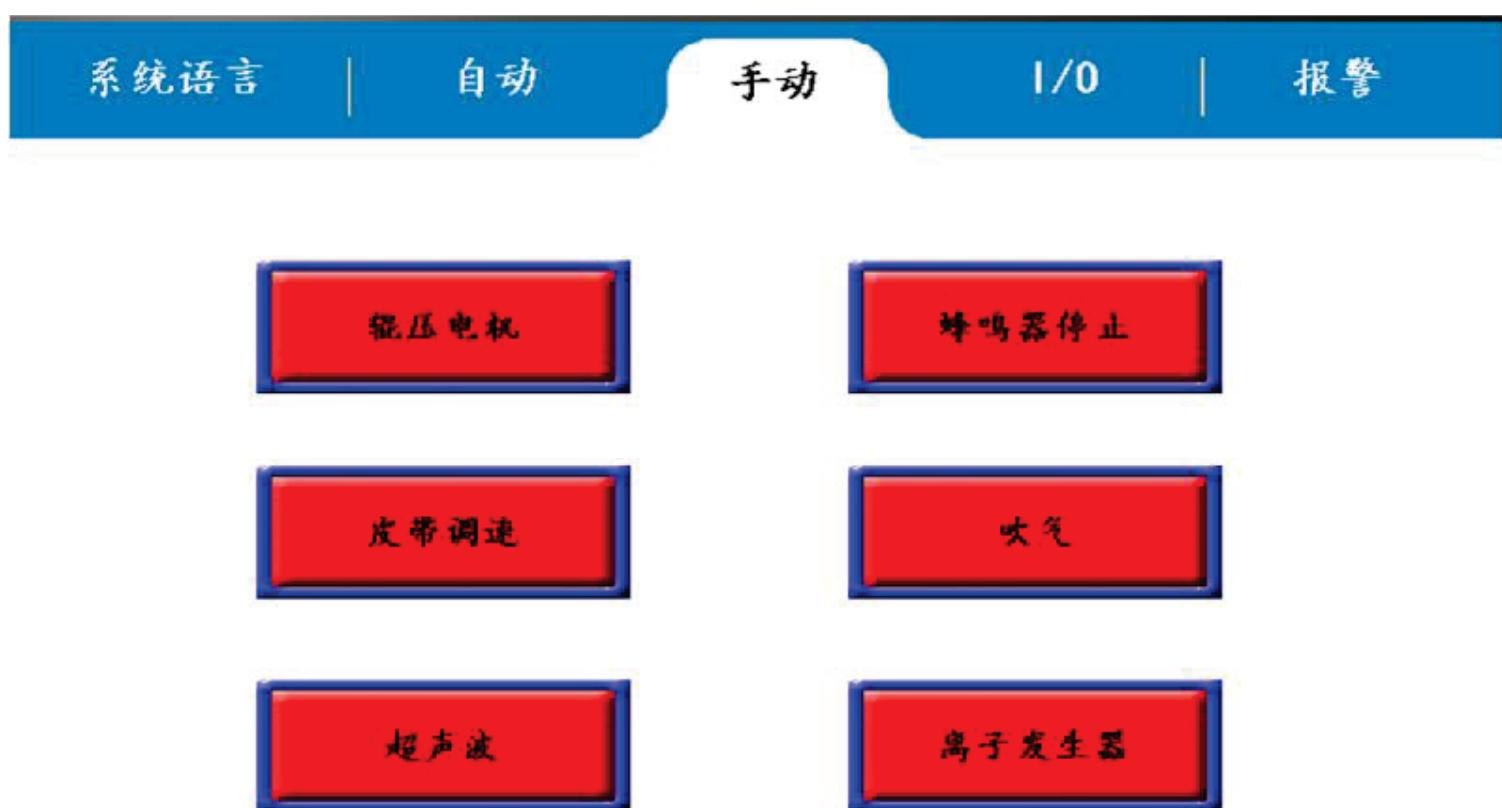
Parar

Tela de inicialização



Manualmente

No estado manual, clique no botão correspondente para operar.
Geralmente para teste, raramente use na produção em lote.



Supervisão de E/S (I/O)

I/O (E / S) pode monitorar cada modo de entrada e saída do PLC.
Geralmente aplicado quando em manutenção.

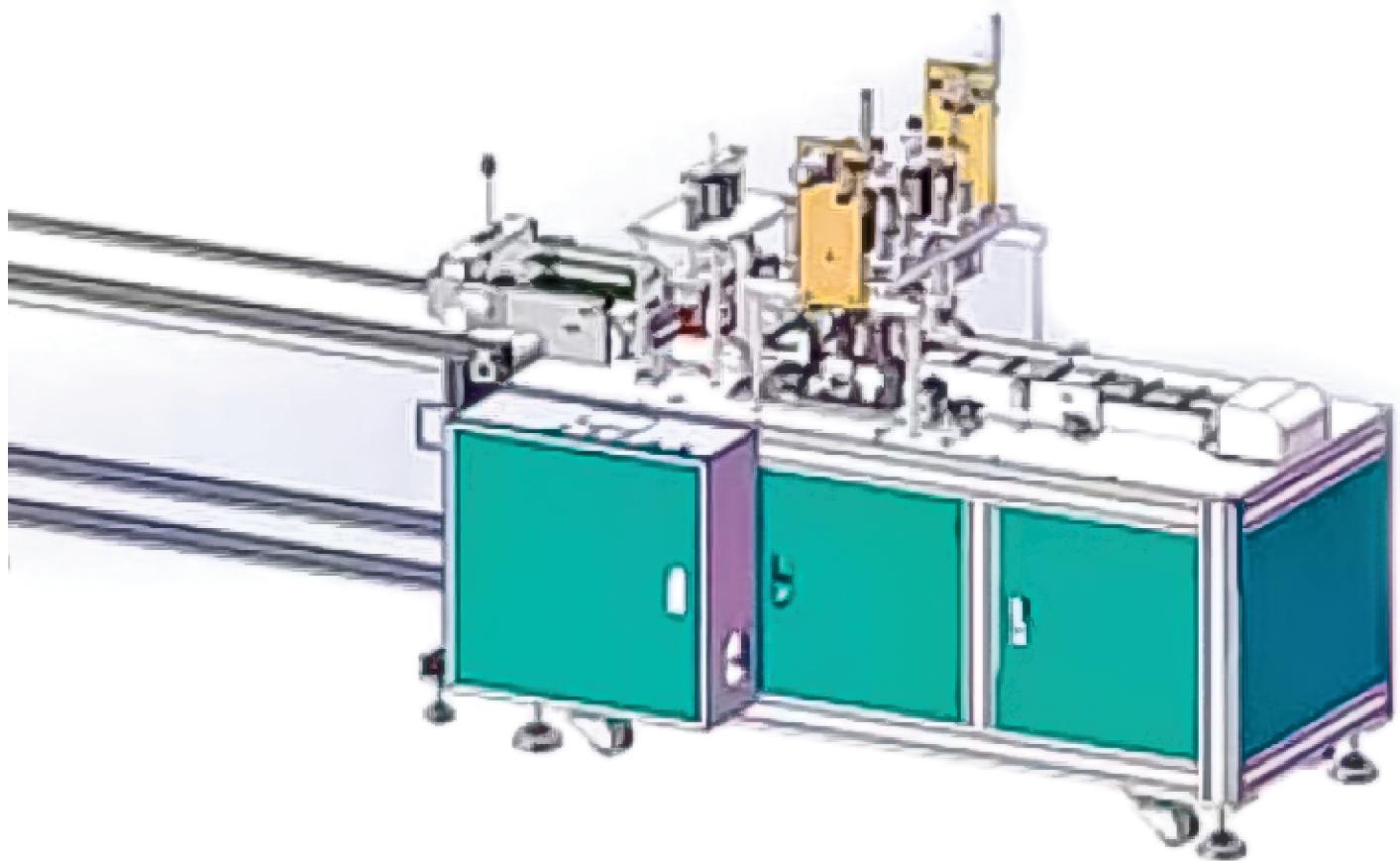


Alarme

Exibe detalhes de mau funcionamento.



Instrução da Máquina de alça para máscara facial

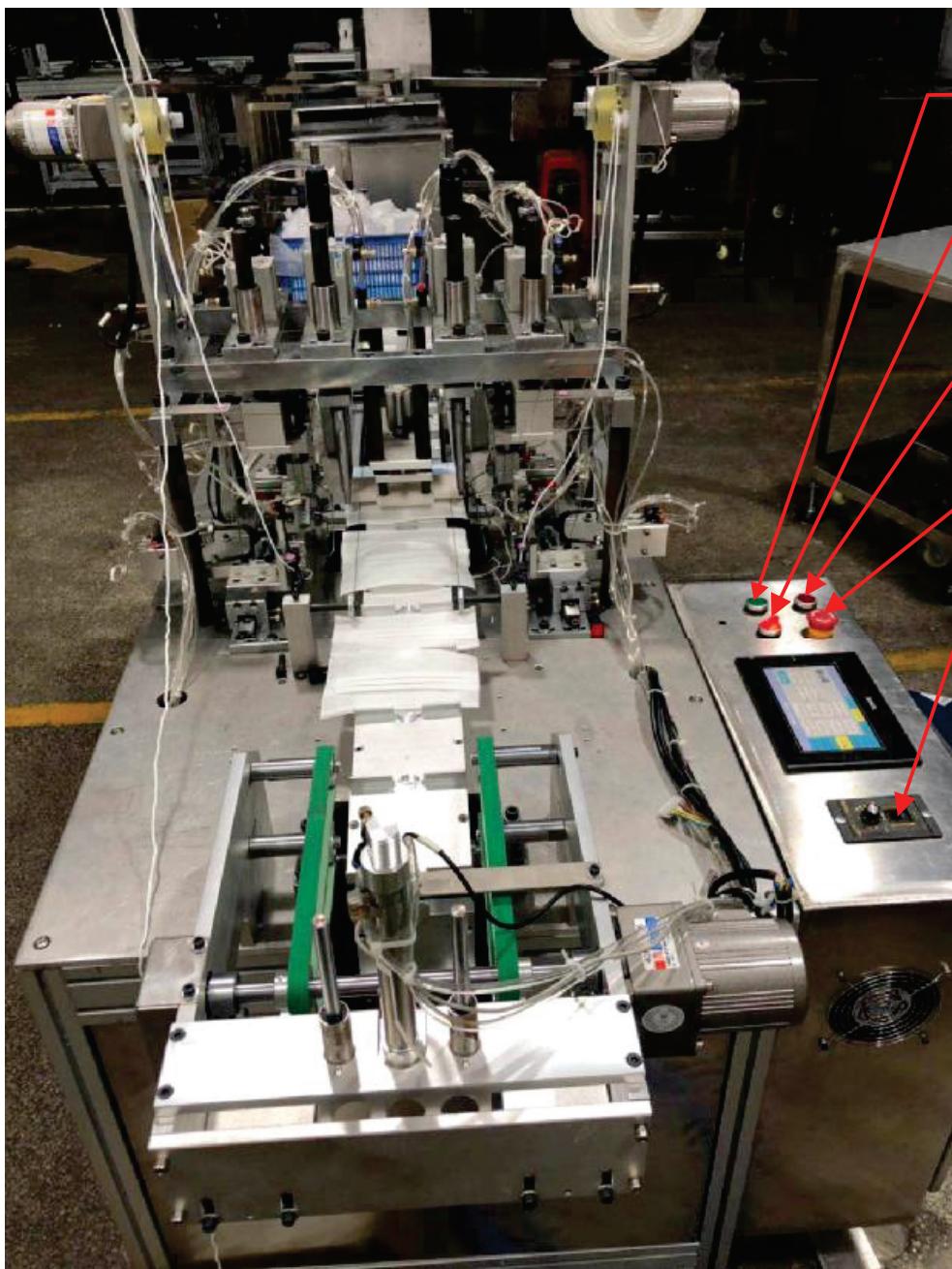


**Capacidade de produção:
30 a 35 por minuto**

Energia : 220v / 60hz

Acionamento

Para ligar gire o botão no sentido horário, para desligar gire no sentido anti-horário



Ligar

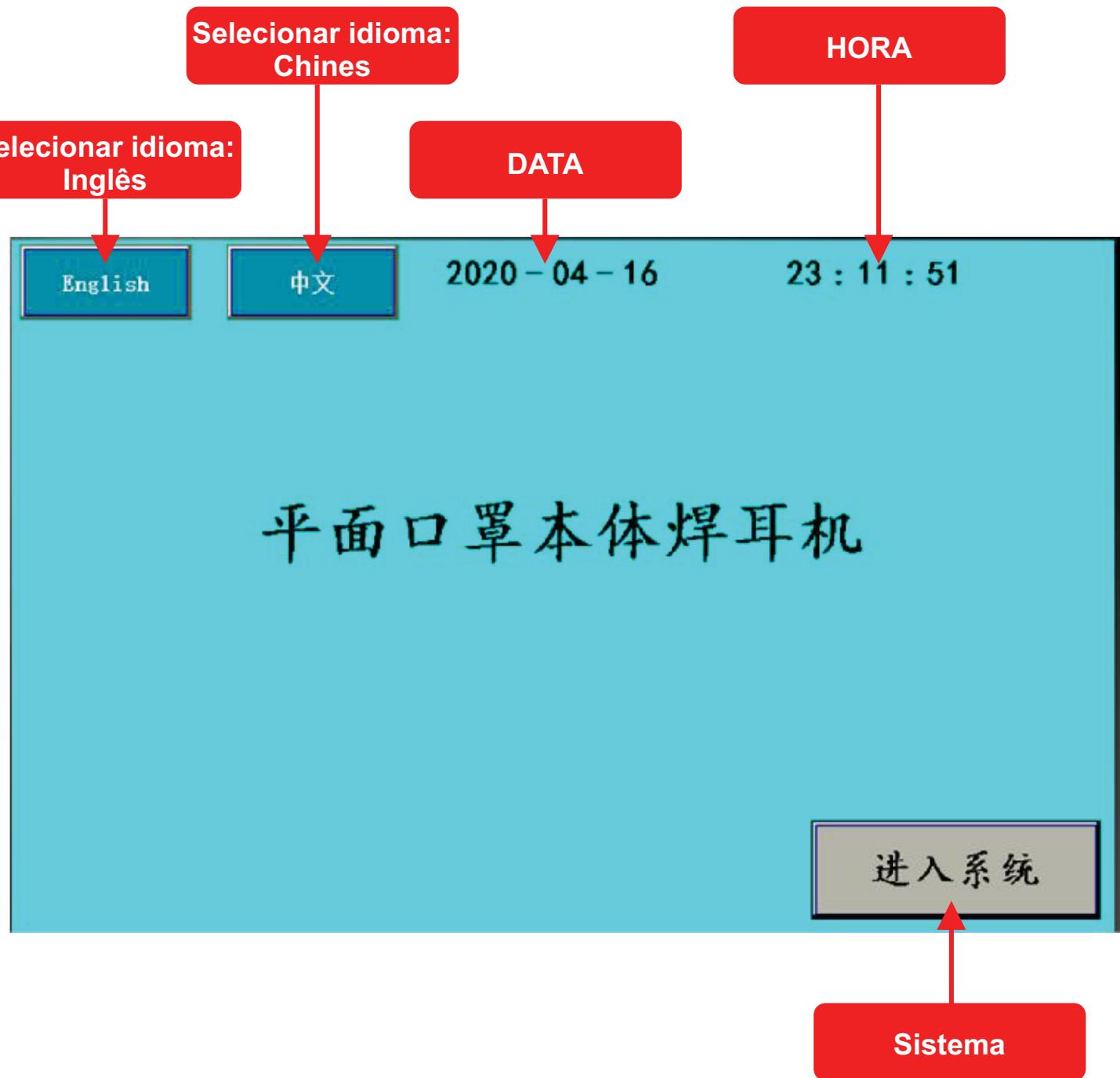
Botão de alimentação

Parar

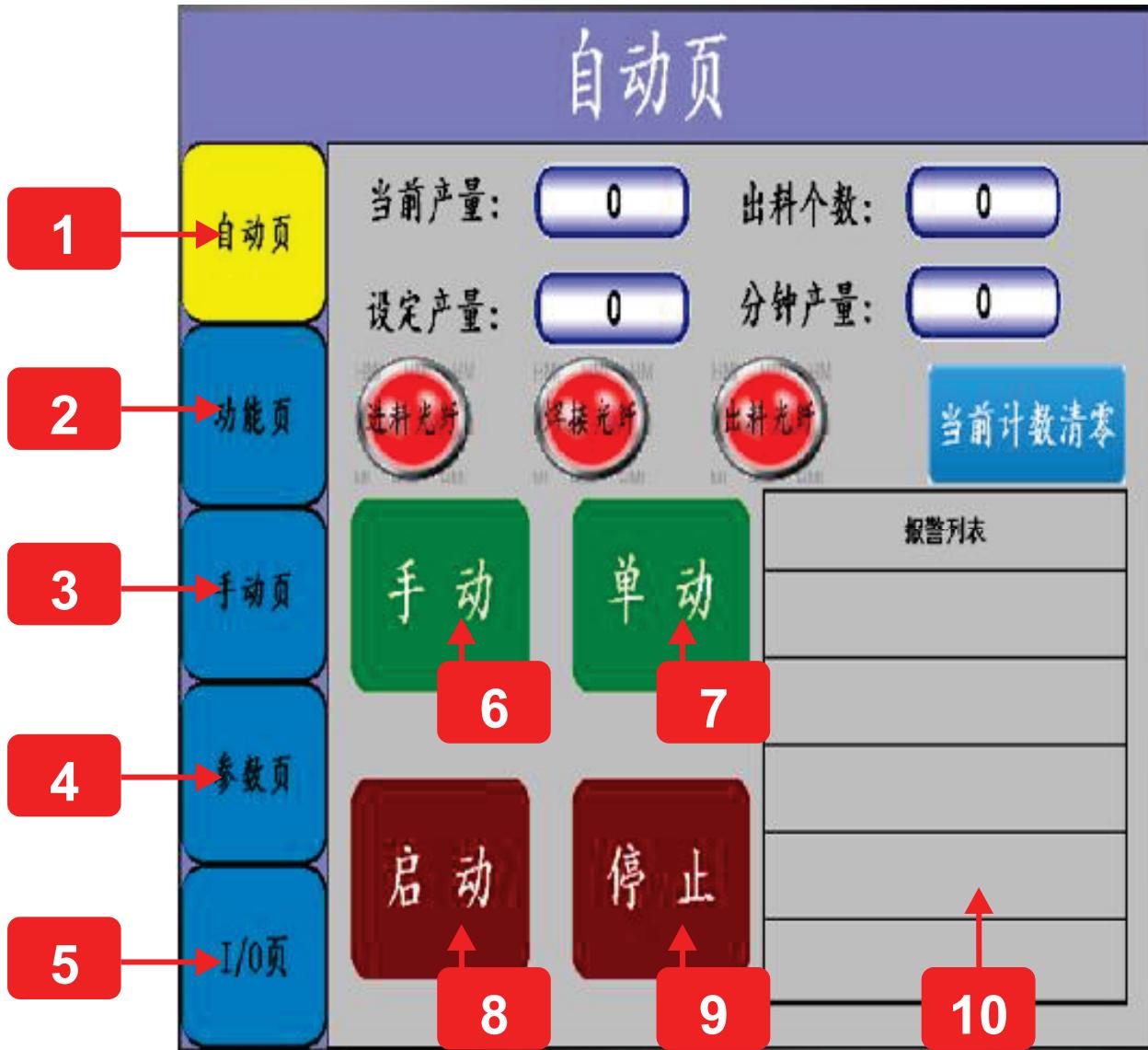
Parada de emergência

Controle de velocidade

Tela de inicialização



Auto



1. Auto: Clique, digite Auto;
2. Func.: Clique, digite Func.;
3. Manual: Clique, digite Manual;
4. Para ..: Clique em, digite Para.;
5. I / O: clique, digite I / O (E / S);
6. Auto/Manual: Alterna duas funções.;
7. Ação única: botão de ação única / ação contínua;
8. On: Clique para ligar;
9. Stop: Clique para parar;
10. Tabela de alarme: Mostra detalhes de mau funcionamento;

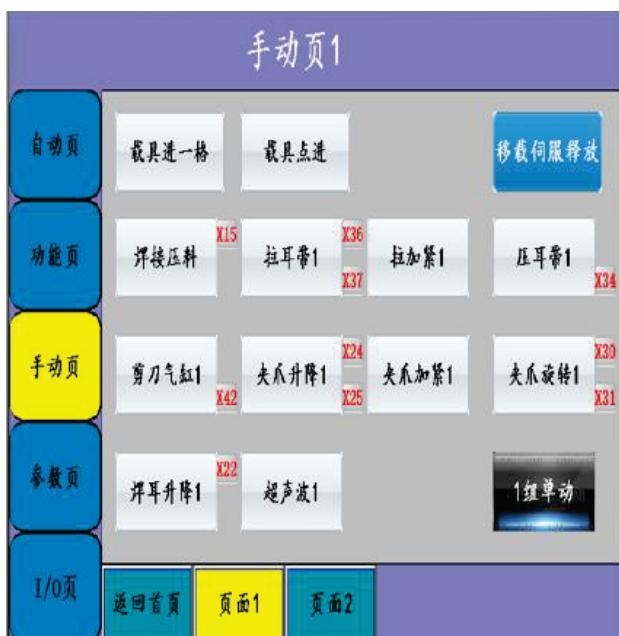
Função

Botões para todas as funções



Manual

No modo manual, clique no botão correspondente para teste.
Não use esta função para produção de lote.



Parâmetros

Define parâmetros relevantes para o funcionamento da máquina.
Parâmetros definidos na fábrica, não devem ser ajustados.
Se necessário, faça um registro.

参数页1		参数页2							
自动页	伺服运行速度 0	放料左报警延时 0.0	名称 焊接压料	OFF时间/S 0.00	ON时间/S 0.00	名称 出料气缸	OFF时间/S 0.00	ON时间/S 0.00	
功能页	伺服缓停速度 0	放料右报警延时 0.0	拉耳带1	0.00	0.00	拉耳带2	0.00	0.00	
手动页	伺服点动速度 0	出料感应延时 0.0	拉加紧1	0.00	0.00	拉加紧2	0.00	0.00	
参数页	伺服运行偏移 0	总产量: 0	压耳带1	0.00	0.00	压耳带2	0.00	0.00	
I/O页	载具进一格	载具点进	剪刀气缸1	0.00	0.00	剪刀气缸2	0.00	0.00	
			夹爪升降1	0.00	0.00	夹爪升降2	0.00	0.00	
			夹爪加紧1	0.00	0.00	夹爪加紧2	0.00	0.00	
			夹爪旋转1	0.00	0.00	夹爪旋转2	0.00	0.00	
			焊耳升降1	0.00	0.00	焊耳升降2	0.00	0.00	
			超声波延时	0.00		出料累计设定	0		
			进料光纤	0.00		出料电机2	0.00		
I/O页	返回首页	页面1	页面2	时间调整	I/O页	返回首页	页面1	页面2	时间调整

Supervisão de E/S

I/O (E / S) pode monitorar cada modo de entrada e saída do PLC.
Geralmente aplicado quando em manutenção.

I/O页1		I/O页2							
自动页	焊接压料 X15 Y13	超声波1 Y5	自动页	超声波2 Y6	上线对接信号 Y7				
功能页	拉耳带1 X16 Y24	拉耳带2 X14 Y24	功能页	出料气缸 X17 Y15	启动 Y17				
手动页	拉加紧1 Y25	拉加紧2 Y10015	手动页	放料电机1 X12 Y3	停止 Y12				
参数页	压耳带1 X14 Y23	压耳带2 X15 Y10013	参数页	放料电机2 X13 Y4	急停 Y10				
I/O页	剪刀气缸1 X23 Y26	剪刀气缸2 X13 Y10016	I/O页	出料电机1 Y1					
	夹爪升降1 X24 Y25	夹爪升降2 X26 Y10010		出料电机2 Y2					
	夹爪加紧1 Y22	夹爪加紧2 Y10012		进料光纤 Y6	送料伺服 Y0 Y1 Y10003 X4 X5				
	夹爪旋转1 X30 Y21	夹爪旋转2 X27 Y10011		焊接光纤 Y7					
	焊耳升降1 X22 Y27	焊耳升降2 X23 Y10017		出料光纤 X11					
I/O页	返回首页	页面1	页面2	时间调整	I/O页	返回首页	页面1	页面2	时间调整