

# ***INSTRUÇÃO PARA O OPERADOR DE MANUTENÇÃO DA UNIDADE V300***

## ***INTRODUÇÃO***

Obrigado por comprar esta máquina de costura industrial da VI.BE.MAC. S.p.A.  
Antes de usar esta unidade, leia as instruções a seguir para obter uma melhor compreensão de como a máquina opera. As instruções ilustram o método de trabalho correto a ser seguido em total conformidade com a legislação vigente.



Nenhuma parte deste catálogo pode ser copiada sem pedir VI.BE. MAC. S.p.A.  
O conteúdo informativo deste catálogo pode ser alterado a qualquer momento sem aviso prévio por VI.BE. MAC. S.p.A. Para solicitar um outro manual ou obter aconselhamento técnico sobre esta unidade não hesite em contactar:

VI.BE.MAC. S.p.A.  
Via Monte Pastello 7/i  
37057 S.Giovanni Lupatoto (VR)  
Ph. (+39) 045 8778151  
Fax. (+39) 045 8779024  
Email: [customercare@vbm-grp.com](mailto:customercare@vbm-grp.com)  
[www.vibemac.com](http://www.vibemac.com)

"Sugestões para melhorar este manual são apreciadas"

# Sumário

1.	INTRODUÇÃO .....	6
1.1-	<i>Conservação do manual</i> .....	6
2.	CARACTERÍSTICAS GERAIS DA MÁQUINA .....	7
2.1-	<i>Fonte de alimentação</i> .....	7
2.2-	<i>Fornecimento e consumo de ar comprimido</i> .....	7
2.3-	<i>Dimensão e peso</i> .....	7
2.4-	<i>Posição de trabalho</i> .....	7
3.	CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO .....	8
3.1-	<i>Condições de Garantia</i> .....	9
4.	ÍÇAMENTO E TRANSPORTE .....	10
5.	INSTALAÇÃO .....	11
6.	DESCRIÇÃO DOS BOTÕES E CONTROLE .....	12
6.1-	<i>Interruptor principal da máquina</i> .....	12
6.2-	<i>Visor touch</i> .....	12
6.3-	<i>Pedal de Controle</i> .....	12
6.4-	<i>Válvula deslizante de ar principal</i> .....	12
7.	LIGANDO A MÁQUINA.....	13
8.	CICLO DE TRABALHO.....	13
9.	SENTIDO DE ROTAÇÃO .....	13
10.	DESLIGANDO A MÁQUINA .....	13
11.	LIMPEZA E MANUTENÇÃO .....	13
12.	PASSAGEM DE LINHA NA UNIDADE.....	15
13.	COMANDO DO PEDAL .....	16
14.	FUNÇÕES DO PAINEL TOUCH .....	17
14.1-	<i>Parâmetros Iniciais</i> .....	18
14.2-	<i>Parâmetros Finais</i> .....	19
14.3-	<i>Menu</i> .....	20
14.3.1-	<i>Parâmetros de Costura</i> .....	21
14.3.2-	<i>Teste de sinal de entrada (Input)</i> .....	31
14.3.3-	<i>Teste de sinais de saída (Output)</i> .....	32
14.3.4-	<i>Contador de Bobina</i> .....	33
14.3.5-	<i>Seleção do Idioma</i> .....	35
15.	AJUSTES MECÂNICOS .....	36
15.1-	<i>Substituindo a agulha</i> .....	36
15.2-	<i>Altura da barra da agulha</i> .....	37
15.3-	<i>Ajustando a translação da barra da agulha</i> .....	38
15.4-	<i>Lubrificação da barra da agulha</i> .....	38
15.5-	<i>Translação da barra da agulha</i> .....	39
15.6-	<i>Ajuste da guia de linha da barra da agulha</i> .....	39
15.7-	<i>Conhecendo o ponto de regulagem</i> .....	40
15.8-	<i>Regulagem do looper</i> .....	41
15.9-	<i>Regulagem do trançador</i> .....	42

15.10- Altura do trançador .....	42
15.11- Movimento do trançador .....	43
15.12- Ajuste de folga do trançador .....	44
15.13- Posição do pino do trançador .....	44
15.14- Chapa da agulha.....	45
15.15- Regulagem da chapa da agulha do corte de linha .....	45
15.16- Regulagem do dobrador (aparelho) .....	46
15.17- Regulagem do sensor de dobra .....	46
15.18- Centralização da fotocélula .....	47
15.19- Regulagem da fotocélula do falha ponto .....	47
15.20- Ajuste de centralização da fotocélula de parada .....	48
15.21- Regulagem da translação da barra da agulha .....	49
15.22- Regulagem do curso final da barra de agulha .....	49
15.23- AJUSTE DO MOTOR .....	50
15.24- Regulagem do Puller .....	51

## Declaração de Conformidade CE

Versão Traduzida

A empresa:

**VI.BE.MAC. S.p.A.**  
Via Monte Pastello 7/i  
37057 San Giovanni Lupatoto  
VERONA - ITALIA  
Tel. +39-045-8778151  
Fax +39-045-8779024

Na qualidade do fabricante, declara sob sua responsabilidade que o produto:

EMPRESA: VIBEMAC                      MODEL: **V300**  
NÚMERO DE SÉRIE: XXXXXXXX      DATA DE MANUFATURA:      2014      DOIS MIL E QUATORZE

DESCRIÇÃO: Máquina de Cós (para cintura) VIBEMAC para aplicação de cós na cintura em jeans, roupas casuais e de trabalho. Conta com um display onde é possível ajustar todos os parâmetros da máquina como corte e pular costura.

A presente declaração foi emitida de acordo com a diretiva de máquinas 2006/42/CE de 17 de maio de 2006 e com a seguinte diretiva:

- Compatibilidade eletromagnética 2004/108/CE

**Conforme necessário, a marca CE é aplicada na máquina.**

LOCAL E DATA  
SAN GIOVANNI LUPATOTO, 29/01/2016

Diretor Técnico  
Carlo Guerreschi

# SINALIZAÇÃO DE SEGURANÇA

	PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO: ANTES DE ABRIR A TAMPA OU FAZER A OPERAÇÃO DESLIGUE A ALIMENTAÇÃO PRINCIPAL DE ENERGIA ELÉTRICA
	MECANISMO DE MOVIMENTAÇÃO: ANTES DE FAZER A OPERAÇÃO, CERTIFIQUE-SE DE QUE A MÁQUINA ESTÁ PARADA E DESCONECTADA DO INTERRUPTOR PRINCIPAL
	PERIGO: CERTIFIQUE-SE DE SEGUIR AS INSTRUÇÕES
	PERIGO: A TEMPERATURA SERÁ SUPERIOR A 70C° - 160F°
	NÃO REMOVA AS PROTEÇÕES DE SEGURANÇA
	NÃO LUBRIFIQUE OU AJUSTE DURANTE MOVIMENTOS
	DESLIGUE O INTERRUPTOR PRINCIPAL ANTES DE TRABALHAR NA MÁQUINA

# 1. INTRODUÇÃO

O funcionamento correto e seguro da máquina só é assegurado se utilizado de acordo com o que está indicado neste manual e, em geral, na documentação que acompanha a máquina; Portanto, é essencial ler e armazenar cuidadosamente toda a documentação relevante.

É sempre necessário garantir que todos os operadores compreenderam plenamente as regras de utilização; Você é responsável por qualquer dano a pessoas ou coisas decorrentes do uso indevido da máquina.

Não remova ou deteriore etiquetas, textos e avisos em peças de máquinas. Se você precisar restaurá-los, entre em contato com VI.BE. MAC. S.p.A.

A VI.BE. MAC. S.p.A. Isenta-se de toda e qualquer responsabilidade pelo não cumprimento das regras de segurança e prevenção descritas nas várias secções deste manual e por quaisquer danos causados por uma utilização indevida.

A máquina coberta por este manual é projetada e fabricada de acordo com a legislação aplicável e o estado da arte, válida no momento da entrega. É responsabilidade do cliente fazer ajustes contínuos, a fim de mantê-lo constantemente em conformidade com os requisitos legais e regulamentos em vigor no local de instalação.

Qualquer modificação na máquina deve ser evitada aconselhada por VI.BE. MAC. S.p.A.

Todo o trabalho na máquina (manutenção, ajustes, reparos, limpeza) deve ser realizado por pessoal devidamente treinado e de acordo com o que está indicado neste manual.

## 1.1- Conservação do manual

Este manual de instruções é parte integrante da máquina e deve ser mantido para qualquer referência futura. Nós recomendamos:

1. Manter o manual em local acessível e conhecido por todos os operadores, protegido da umidade e do calor e protegido da luz solar direta;
2. Use o manual para evitar danificar todo ou parte do conteúdo: não remova, rasgue ou modifique partes do manual por qualquer motivo.

No caso de venda ou transferência da máquina para outra pessoa, este manual e seus anexos devem ser entregues ao novo usuário.



**!ATENÇÃO!**



Por favor, leia este manual de instruções cuidadosamente antes de usar a máquina. Qualquer pessoa que utilize a máquina deve ser adequadamente informada sobre as partes deste manual de instruções para que as operações possam ser realizadas.

## 2. CARACTERÍSTICAS GERAIS DA MÁQUINA

A unidade de cócs V300 está equipada com um dispositivo de corte automático, feito para realizar um corte reto e um sistema de falha ponto programável para fixar cócs em calças jeans, calças casuais, clássicos e roupas de trabalho... A unidade automática é composta pelos seguintes grupos principais:

1. VIBEMAC Máquina de costura.
2. Dispositivo de corte
3. Tela sensível ao toque (touch-display)
4. Motores sem escova para o puller e motor principal com acionamento adequado OMRON

Características básicas da unidade:

O dispositivo de corte, movido por um cilindro controlado por uma tampa de segurança e sensor. O falha ponto pode ser realizado de 2 maneiras:

Eletronicamente (padrão)

O puller puxará o cóc e a cabeçote de costura permanecerá com agulhas em U.D.P

Pneumático (kit extra)

Chapa que cobre o laço aumenta, impedindo a formação de um ponto de corrente, movimentado por um cilindro pneumático

### 2.1- Fonte de alimentação

A tensão de alimentação é de 220V monofásica 50/60 Hz. O consumo é de aproximadamente 1 Kw.

### 2.2- Fornecimento e consumo de ar comprimido

O consumo é de aproximadamente 0,5 litros de ar por ciclo com uma pressão constante de 5,5 bar.

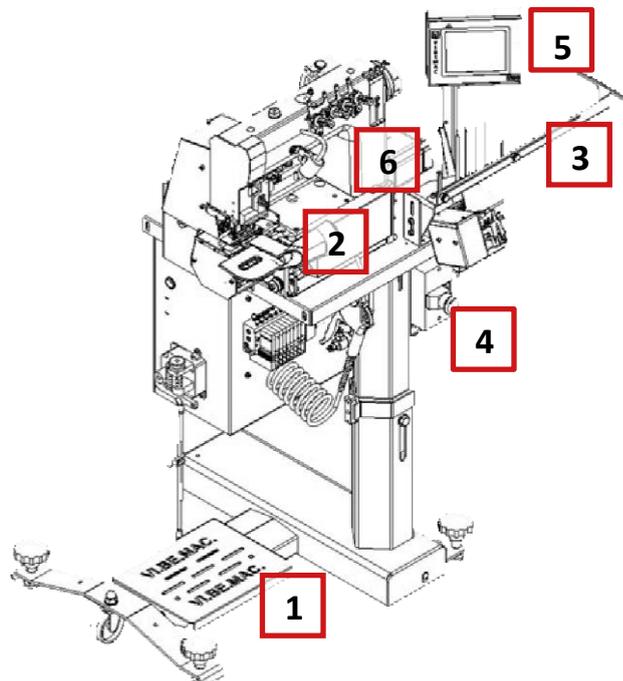
### 2.3- Dimensão e peso

Largura: 105 cm Comprimento: 60 cm Altura: 125 cm Peso: 130 kg (aprox.)

### 2.4- Posição de trabalho

O operador trabalha sentado em frente à máquina de costura com:

1. O pedal de controle de velocidade (1) localizado próximo aos seus pés
2. O guia do cóc no dobrador (2), presa ao seu próprio suporte ajustável, colocada à frente
3. O guia do cóc (3), presa ao seu próprio suporte ajustável, colocada à direita
4. O interruptor de alimentação principal (4) sob a mesa à sua direita, fixado ao suporte
5. A tela (painel) sensível ao toque (5) à sua direita, acima da mesa
6. O cabeçote de costura (6)



### **3. CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO**

São consideradas "normais" todas as operações que cumpram as seguintes condições:

- 1.O usuário segue e aplica todas as instruções neste manual e diretivas CE
- 2.Todas as normas de segurança são respeitadas, não removendo o invólucro ou as travas de segurança instaladas pelo fabricante
- 3.A fonte de alimentação é constante e não flutua mais de 10%
- 4.A unidade tem de ser ligada sob um interruptor de corte automático de 30mA
- 5.A máquina é conectada a um sistema de aterramento para evitar distúrbios ou choques elétricos
- 6.A máquina é conectada a um circuito elétrico com fios NEUTROS e TERRA separados
- 7.A máquina não é usada em altas temperaturas (acima de 40°C) ou baixas temperaturas (abaixo de 10°C)
- 8.Não é permitida a entrada de água ou outros fluidos no motor
- 9.Não é permitida a entrada de água ou outros fluidos em contato com a placa de controle, as válvulas solenoides e os cilindros pneumáticos
10. A máquina não é utilizada na presença de gases explosivos, poeiras ou fumos de óleo
11. A máquina não está conectada a um sistema de ar comprimido contendo água ou outros fluidos no circuito pressurizado
12. A máquina é conectada a um sistema de ar comprimido com pressão interna mínima constante de 5,5 bar
13. A máquina é instalada em uma fábrica não mais de 1000 mt do nível do mar
14. A máquina é instalada em um chão plano sem inclinação
15. Apenas pessoal qualificado está autorizado a operar a máquina e realizar trabalhos de manutenção extraordinários

O fabricante declina toda a responsabilidade por danos causados a pessoas ou coisas pela máquina se:

- 1.A máquina não foi operada por pessoal qualificado
- 2.Quaisquer reparos na máquina que não forem feitos por pessoal qualificado
- 3.A fonte de alimentação não é ESTÁVEL ou não corresponde aos requisitos
- 4.A máquina não está ligada ao aterramento, ou há problemas eletrônicos no sistema elétrico
- 5.O motor não foi submetido às operações de manutenção programadas
- 6.Peças de reposição originais ou específicas do modelo não forem usadas
- 7.O usuário demonstra falha total ou parcial em observar as instruções
8. Chuva ou neve entrar em contato com a unidade

É absolutamente proibido:

1. Remover proteções e os dispositivos de segurança de suas posições, representando assim um risco para o usuário
2. Remover o protetor ocular sem equipar o usuário com óculos especiais de proteção ocular em conformidade com a lei
3. Desativar as travas de segurança instaladas pelo fabricante, representando assim um risco para o usuário
4. Fazer alterações na máquina sem autorização do fabricante, representando assim um risco para o usuário
5. Circunstâncias excepcionais

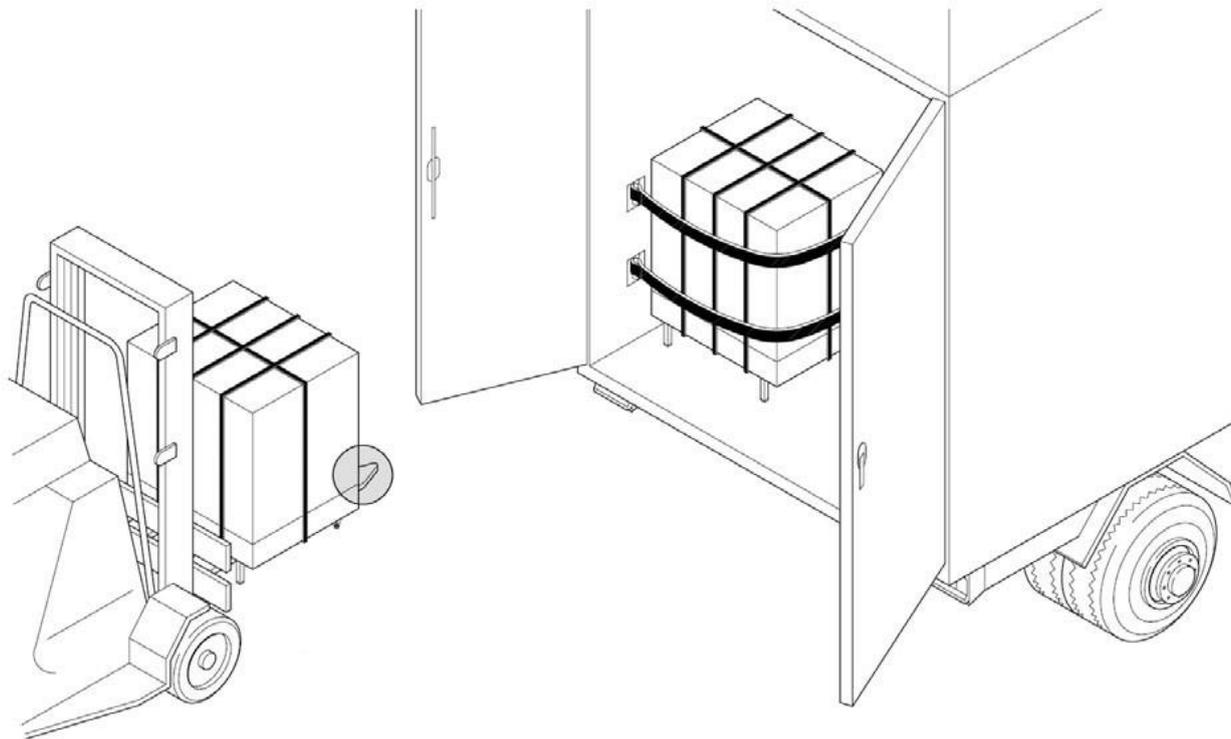
### **3.1- Condições de Garantia**

Todos os componentes da unidade têm uma garantia de quatro meses e devem ser enviados ao fabricante para inspeção se constatação de defeito.

Todas as peças danificadas por negligência do usuário final e/ou ajustes incorretos na unidade, realizados por pessoal não qualificado, NÃO serão reconhecidas como defeituosas e não serão cobertas pela garantia. Estes serão cobrados ao preço normal, incluindo os consequentes custos de entrega e/ou instalação.

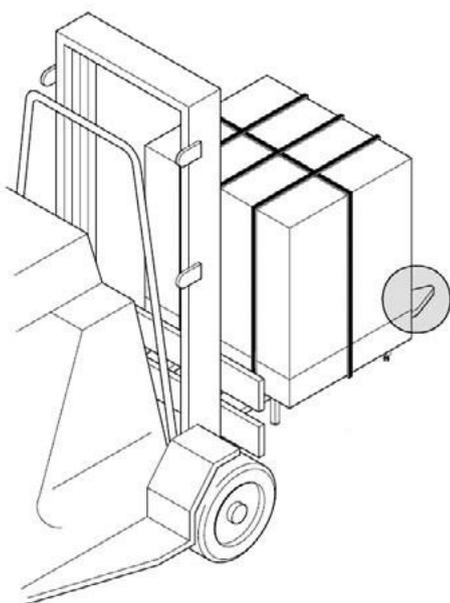


## 4. IÇAMENTO E TRANSPORTE

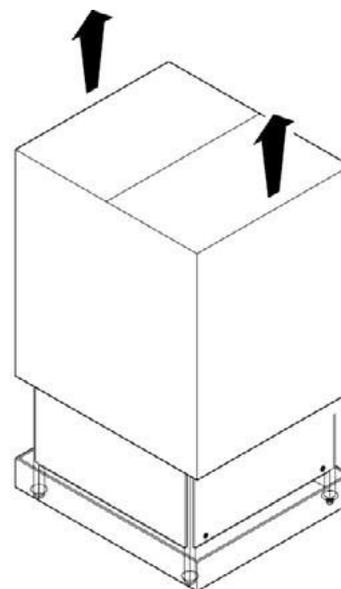


Certifique-se de que, durante o levantamento, toda a máquina apoie sobre os garfos da empilhadeira.

Posicione a máquina sobre o caminhão fixada com correias ou cintas que garantirão a estabilidade durante o transporte.



Certifique-se de que, durante a descarga, toda a máquina apoie nos garfos da empilhadeira. Coloque-o em uma superfície plana dura reparada do tempo.



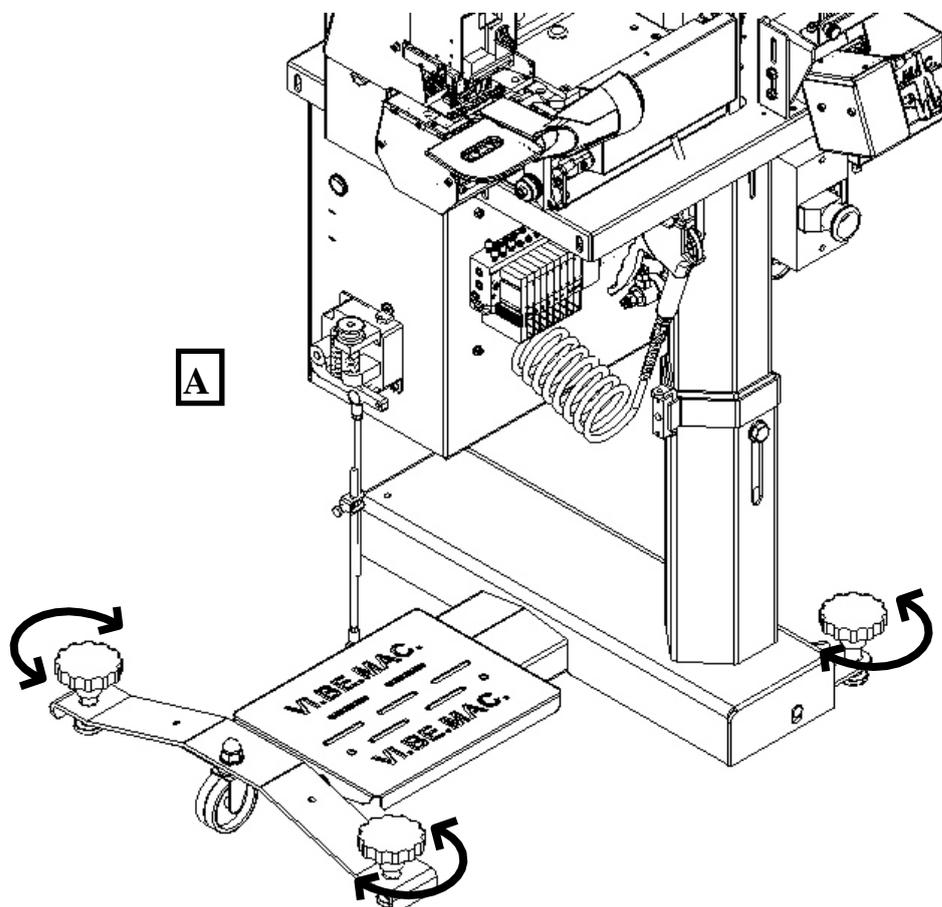
Remova as correias e solte os parafusos de fixação, remova a parte superior da caixa de embalagem puxando-a para cima.

## 5. INSTALAÇÃO



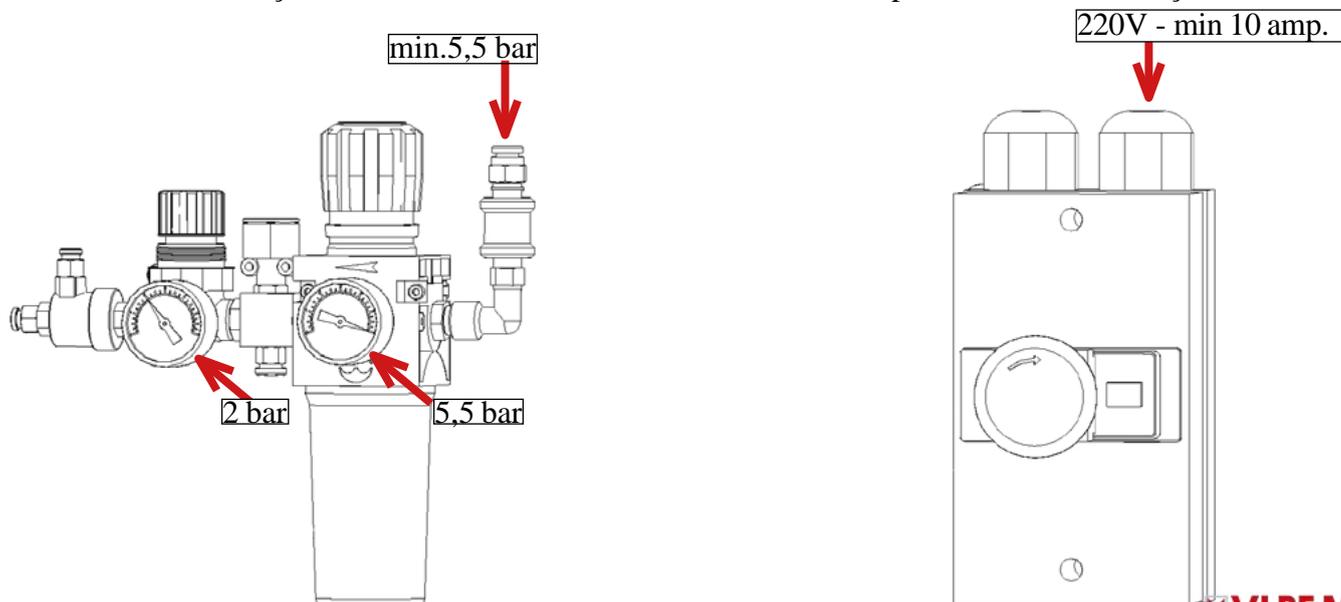
**ATENÇÃO: A INSTALAÇÃO DEVE SER REALIZADA SOMENTE POR PESSOAS ESPECIALIZADAS**  
Nós nos isentamos de qualquer responsabilidade por danos resultantes de instalação não cumprindo com estas instruções ou de conectar à máquina a linhas de energia e utilidades que não satisfazem os requisitos necessários.

A máquina não deve ser instalada em ambientes em que estejam presentes materiais ou substâncias explosivas. A unidade deve ser instalada em uma superfície plana. A máquina deve ser posicionada sobre uma superfície plana. E fixado com o três pés nivelador (imagem A)



A alimentação de ar deve ser constante de 6 bar e o regulador de ar principal deve ser regulado a 5,5 bar

A fonte de alimentação deve ser constante 220 volts mínimo 10 Amperes com uma flutuação de  $\pm 10\%$



## **6. DESCRIÇÃO DOS BOTÕES E CONTROLE**

### **6.1- Interruptor principal da máquina**

O interruptor principal está localizado abaixo da mesa preso no suporte. Existem dois botões:  
O botão VERMELHO (OFF) à esquerda para desligar a unidade.  
O botão PRETO (ON) à direita para ligar a unidade.

### **6.2- Visor touch**

O visor touch (sensível ao toque) é a interface do usuário onde é possível ajustar todos os recursos da unidade, como: pular ponto e corte.

### **6.3- Pedal de Controle**

O pedal de controle está localizado na base do suporte e é conectado à alavanca. É usado para controlar a velocidade de operação da máquina de costura.

### **6.4- Válvula deslizante de ar principal**

A válvula deslizante que controla o ar principal, está localizada na entrada do Vermelhouitor de pressão, e possibilita a remoção do ar do circuito pneumático. Mova o seletor para selecionar entre duas posições operacionais.

Para abrir a válvula deslizante do ar, mova-a para baixo. Para fechar a válvula deslizante de ar, mova-a para cima.

## **7. LIGANDO A MÁQUINA**

Pressione o botão preto "ON" no interruptor principal.

A máquina realizará uma rotação completa de 360° e reposicionará na mesma posição que a agulha estava quando ligada.

Para fazer a posição das agulhas na posição superior pise no pedal para trás uma vez.

O cabeçote de costura estará pronta para operar no modo AUTOMÁTICO com o último programa utilizado. Abra a válvula deslizante de abertura do ar, localizada na lateral da unidade, movendo-a para baixo.

## **8. CICLO DE TRABALHO**

No V300 existem 2 ciclos de trabalho selecionáveis entre:

1. Parada automática da máquina quando o corte final é realizado" (PARADA FINAL)
2. Parada automática da máquina quando a fotocélula 2 é descoberta" (PARADA INTERMEDIÁRIA)

### **PARADA INTERMEDIÁRIA DESATIVADA**

Quando a unidade realiza o Corte Final do cós, ela para automaticamente o cabeçote de costura, mesmo quando a alavanca de comando é mantida completamente para baixo, para permitir a inserção de um novo par de calças.

Para reiniciar o ciclo, solte o pedal para sua posição neutra. Pressione a alavanca de controle novamente para executar um novo ciclo de costura. Este sistema de trabalho é utilizado quando:

1. O comprimento do cós das calças é maior do que o comprimento do corpo das calças;
2. A produtividade máxima unitária deve ser obtida;

### **PARADA INTERMEDIÁRIA HABILITADA**

Assim que a fotocélula N°2 é "descoberta" pelo final da calça, o cabeçote de costura para, mesmo quando a alavanca de comando é pressionada, para permitir a inserção de um novo par de calças.

Traga o pedal de volta à sua posição neutra e pressione a alavanca de controle novamente para executar um novo ciclo de costura. realizar o corte final no primeiro par de calças e o corte inicial no segundo par.

Este sistema de trabalho é utilizado quando:

1. O comprimento do cós das calças é o mesmo ou ligeiramente maior do que o comprimento do corpo das calças;
2. Sempre que não for possível utilizar o ciclo com a Parada Final;

## **9. SENTIDO DE ROTAÇÃO**

Na unidade V300 o sentido de rotação da unidade normalmente já está programado no painel

## **10. DESLIGANDO A MÁQUINA**

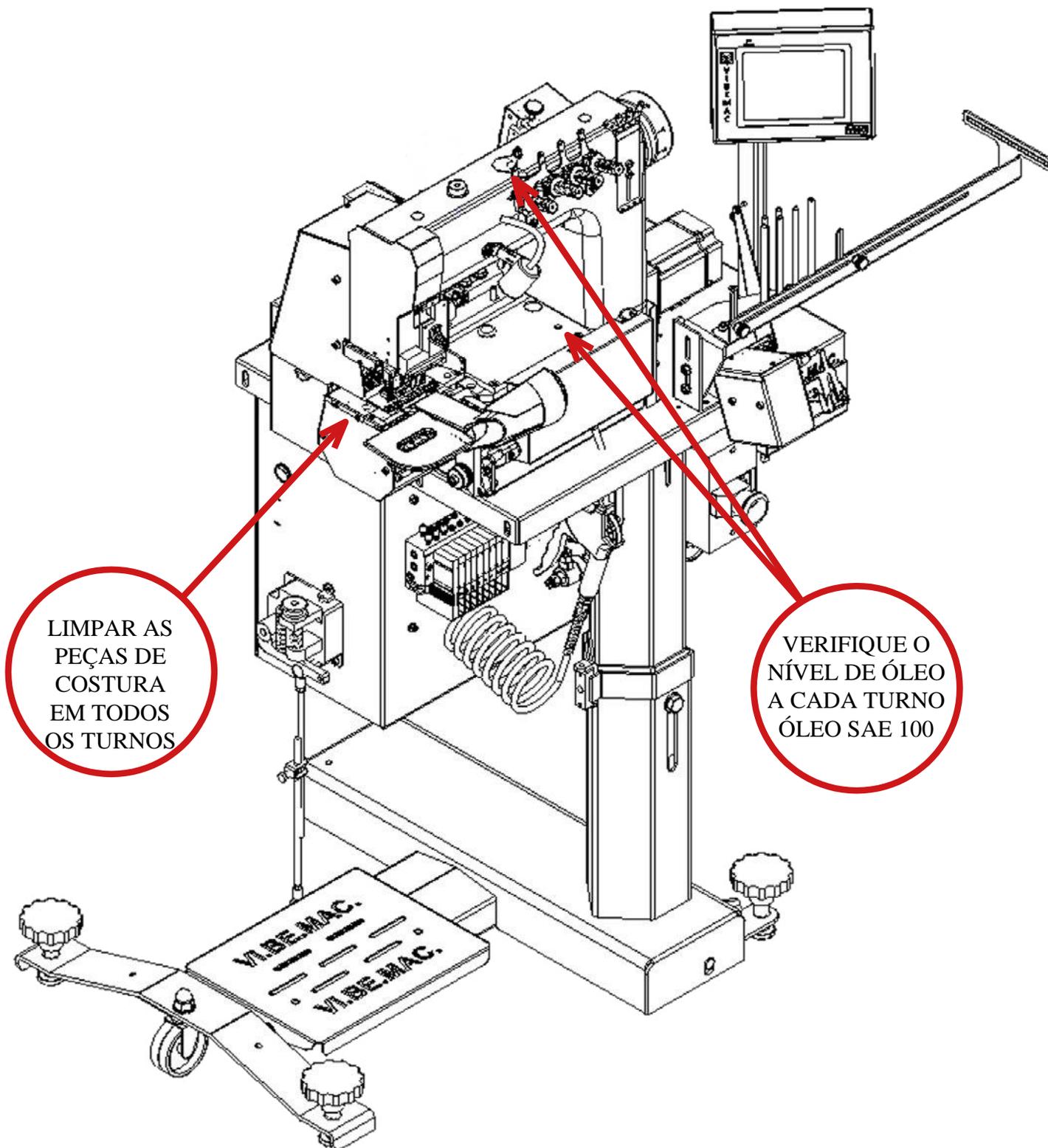
Pressione o botão vermelho "OFF" no interruptor principal.

Fechre a válvula de ar, localizada na lateral da unidade Vermelhoutora, movendo-a para cima

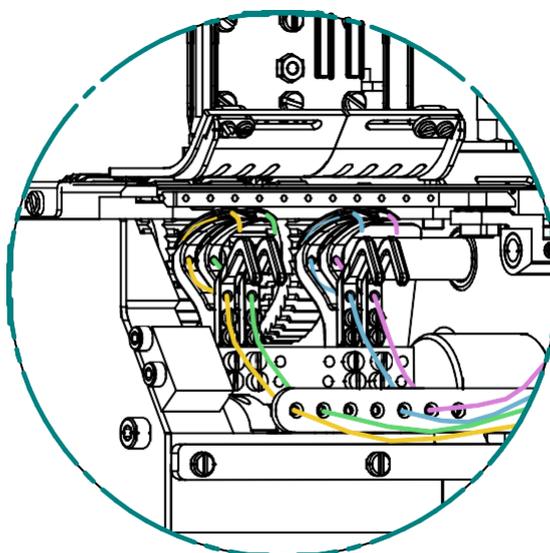
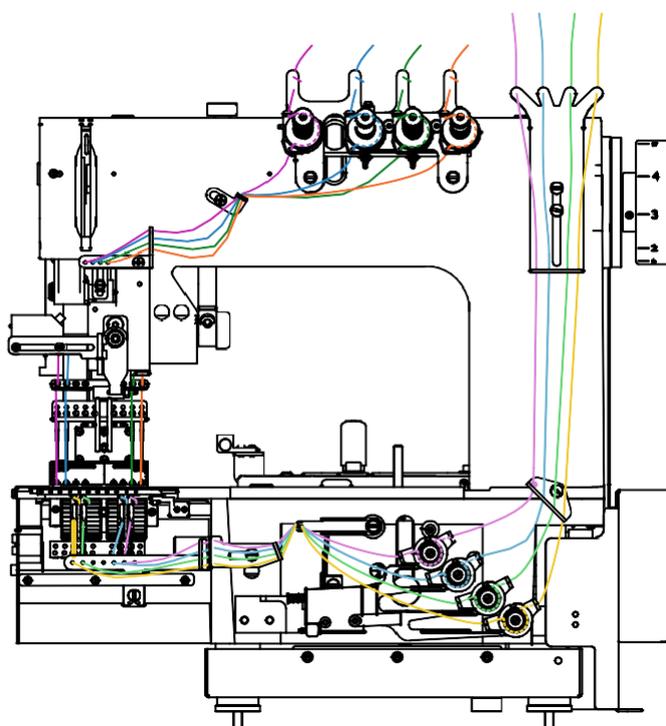
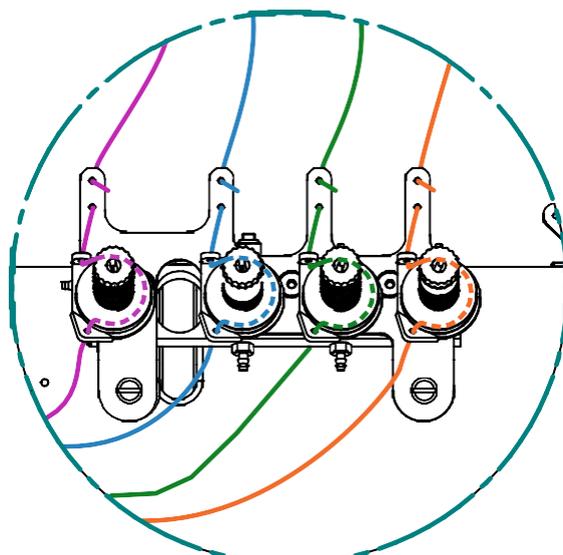
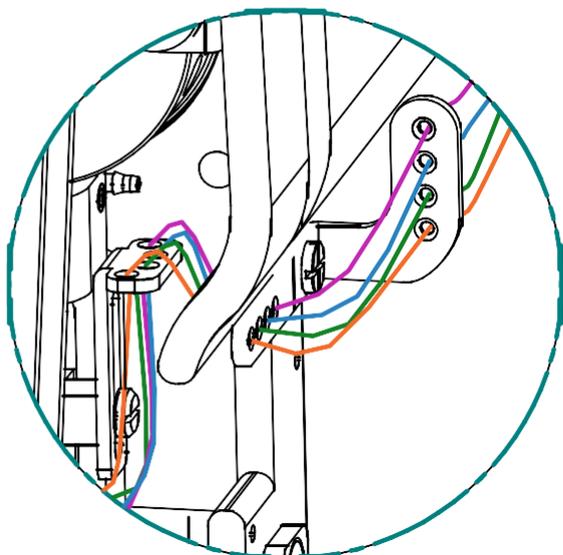
## **11. LIMPEZA E MANUTENÇÃO**

Aplicar todas as manhãs antes de iniciar a produção um pouco de óleo nos pontos marcados do tipo SAE 100. No caso de lançadeira rotativa aplique algumas gotas todas as manhãs de óleo tipo SAE 20

Limpe a máquina pelo menos uma vez por dia com pistola de ar para remover a poeira dos mecanismos de costura.



## 12. PASSAGEM DE LINHA NA UNIDADE

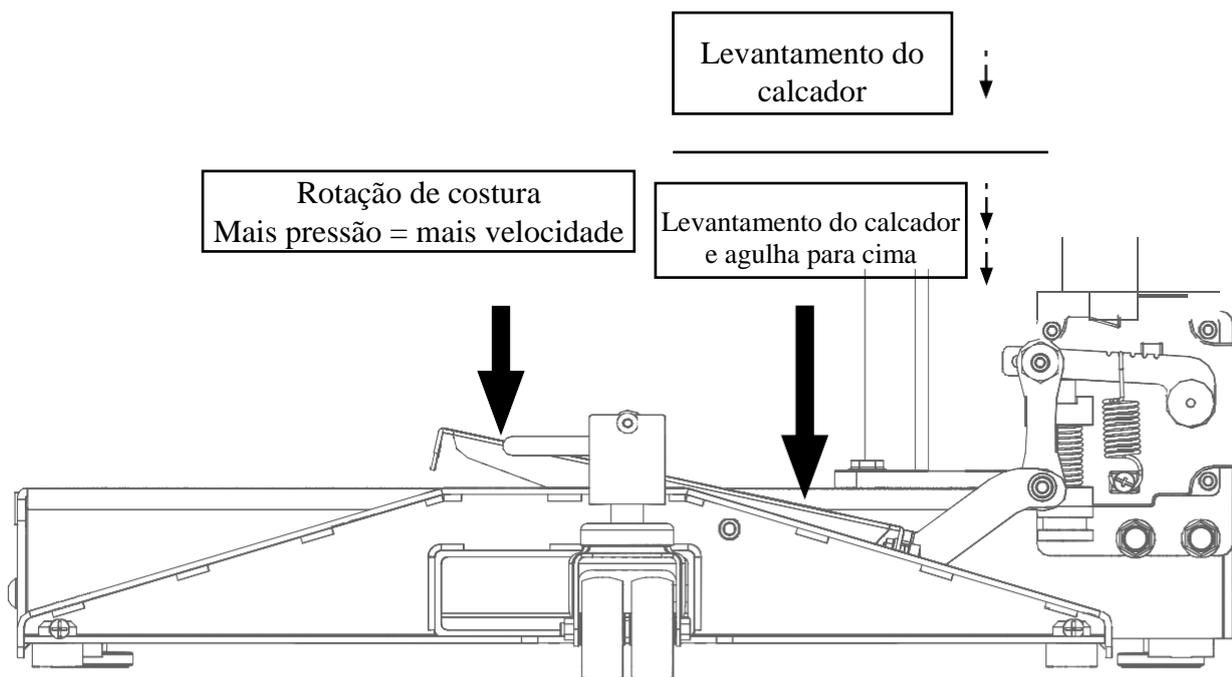


## 13. COMANDO DO PEDAL

Ele é posicionado na base do suporte, conectado por uma biela à alavanca do painel do motor. O pedal

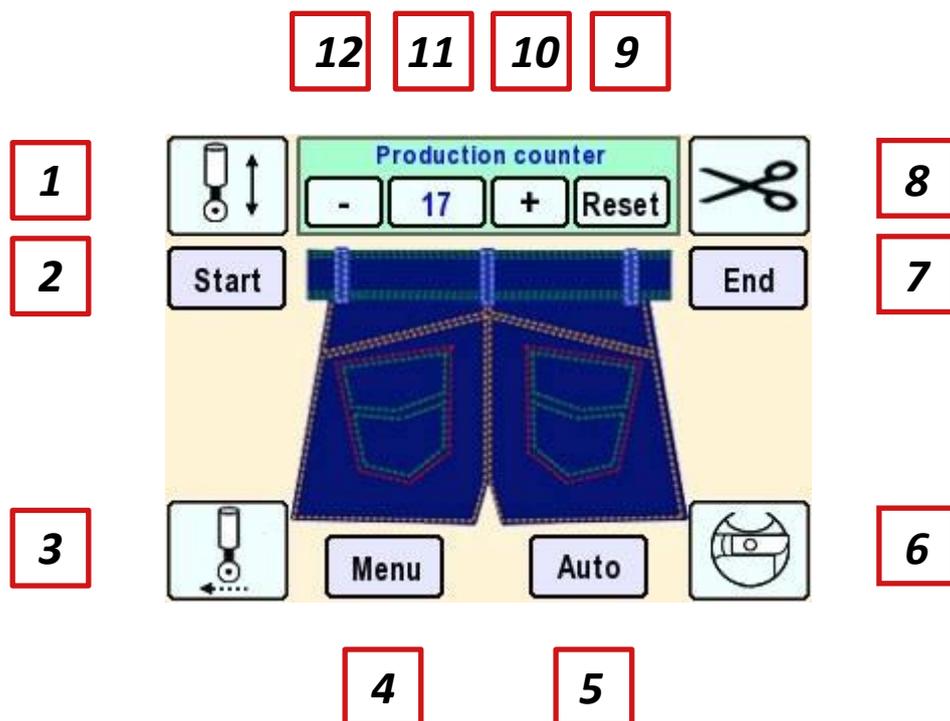
Possui 4 posições:

1. Para frente, para aumentar a velocidade de costura;
2. Neutro;
3. Acionar um pouco o pedal para trás, para subir o calcador;
4. Acionar o pedal para trás completamente, e o calcador e a parada da posição da agulha no ponto morto superior;



## 14. FUNÇÕES DO PAINEL TOUCH

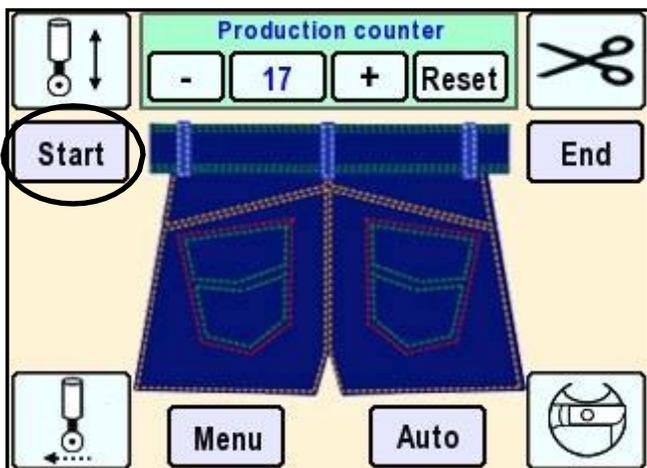
A partir da tela de trabalho é possível selecionar os recursos mais comuns que o operador utilizará durante a produção.



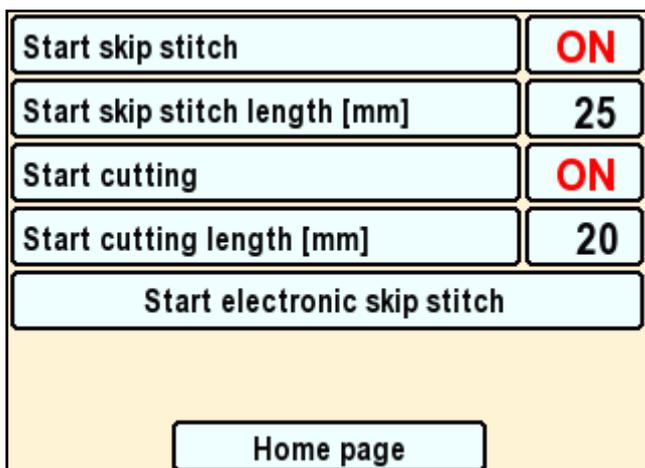
1. Função do puller para cima/para baixo, pressionando a tecla o puller irá mover-se de cima para baixo e vice-versa;
2. Iniciar menu de parâmetros, permitirá entrar no submenu para ajustar iniciar o corte e falhas o ponto
3. Alimentação do puller, fará o puller girar
4. Menu principal, acessará as funções do menu principal
5. Pressionando AUTO irá desativar todas as funções automáticas (guilhotina, falha ponto e corte) e ele funcionará apenas como costura (na tecla é visualizado MAN)
6. Troca da bobina , quando pressionado irá posicionar as agulhas na posição correta e abrir a bobina esquerda
7. Menu de parâmetros finais, permitirá entrar no submenu para ajustar o corte inicial e falha ponto
8. Corte manual, irá ativar a faca
9. Vermelhoefinir contador de bobina, se for mantido por 1 segundo irá Vermelhoefinir para 0 o valor da produção
10. Aumentar o contador de produção
11. Produção, mantém o controle do número de ciclos concluídos
12. Vermelhouzir contador de produção, para Vermelhouzir o contador de produção em caso de falha na operação

## 14.1- Parâmetros Iniciais

Na tela de trabalho, pressione o ícone START para ajustar o corte inicial e o falha ponto.



Na tela aparecerá:

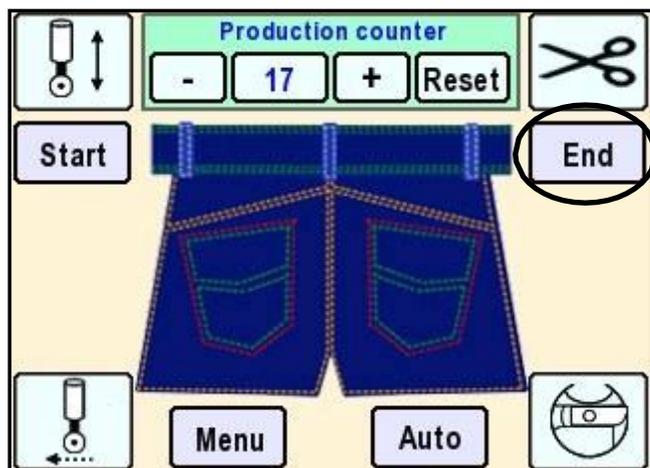


- 1** Ativar ou desativar o falha ponto inicial
- 2** Definir o comprimento do falha ponto
- 3** Ativar ou desativar o corte inicial
- 4** Definir o comprimento de corte inicial
- 5** Selecionar falha ponto elétrico ou pneumático

- 6** Voltar à página inicial

## 14.2- Parâmetros Finais

Na tela de trabalho, pressione o ícone END para ajustar o corte final e o falha ponto



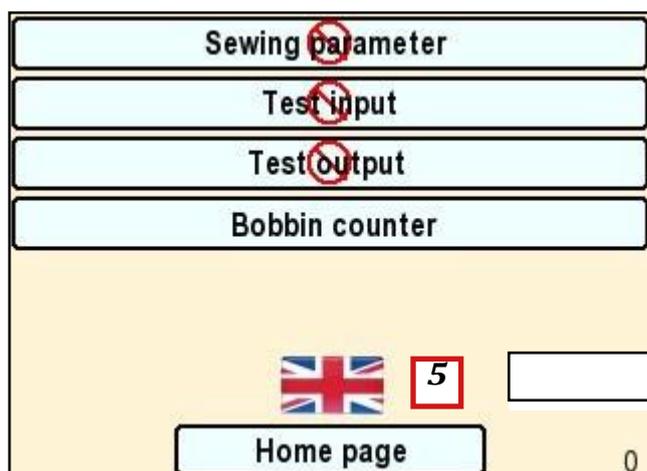
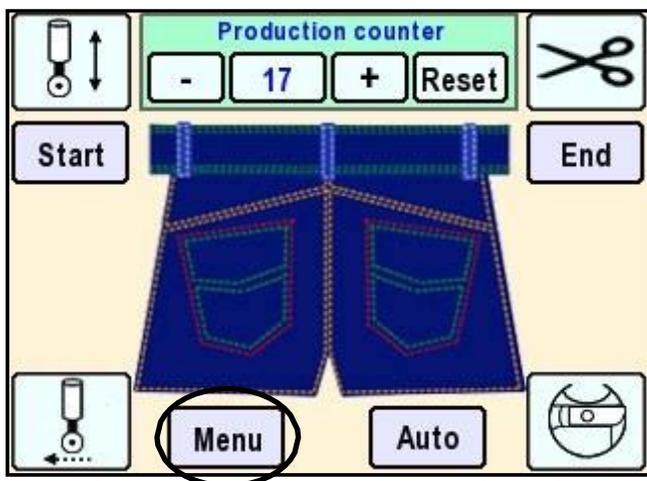
No painel aparecerá:

End skip stitch	ON	1	Ativar ou desativar o falha ponto final
End final skip stitch [st]	5	2	Definir quantidade de falha pontos (pontos)
End cutting	ON	3	Ativar ou desativar o corte final
End cutting length [mm]	20	4	Definir o comprimento de corte inicial
End electronic skip stitch		5	Ativa/desativa a falha de pontos eletrônicos ou pneumáticos
Home page		6	Voltar à página inicial

O ponto de salto final será realizado em pontos, se necessário para aumentar o comprimento é possível mover a primeira posição da fotocélula, e alterar o valor de: MENU / (SEWING PARAMETER - PARÂMETRO DE COSTURA) / (PHOTOCELL FOLDER POSITION - POSIÇÃO DO APARELHO DA FOTOCÉLULA), e alterar o valor dependendo de como a fotocélula está posicionada.

## 14.3- Menu

Na tela de trabalho, pressione o ícone MENU para inserir os seguintes regulamentos:



- 1** Para acessar os parâmetros de costura
- 2** Para acessar o teste de entrada
- 3** Para acessar o teste de saída
- 4** Para acessar os parâmetros do contador de bobinas

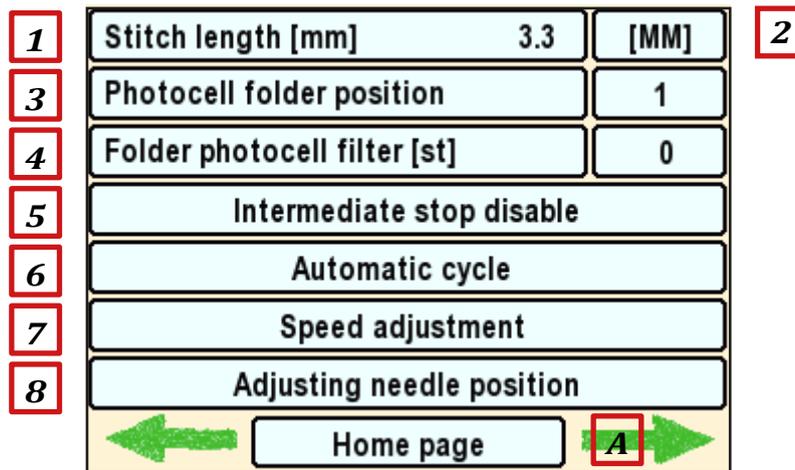
**5** Seleção do IDIOMA

**6** Voltar à página inicial

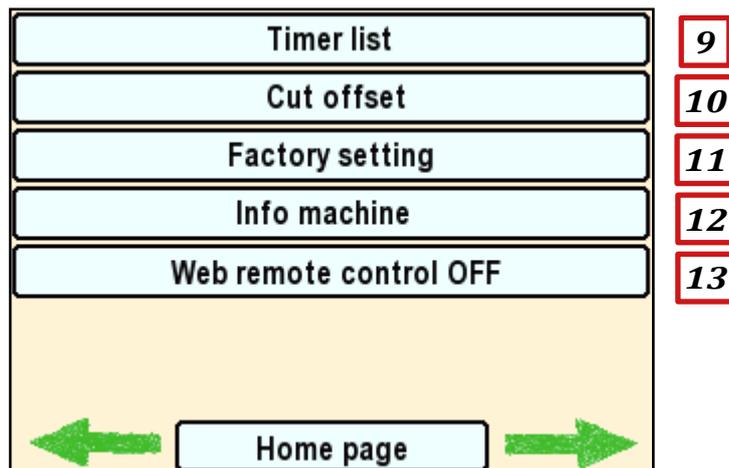
Para alterar o valor do parâmetro 1-2-3 (Parâmetro de costura, teste de sinal de entrada, teste de sinal de saída) é necessário inserir a senha **2536**

### 14.3.1- Parâmetros de Costura

Uma vez inserido o menu de parâmetros de costura no painel aparecerá as opções como imagem inferior:

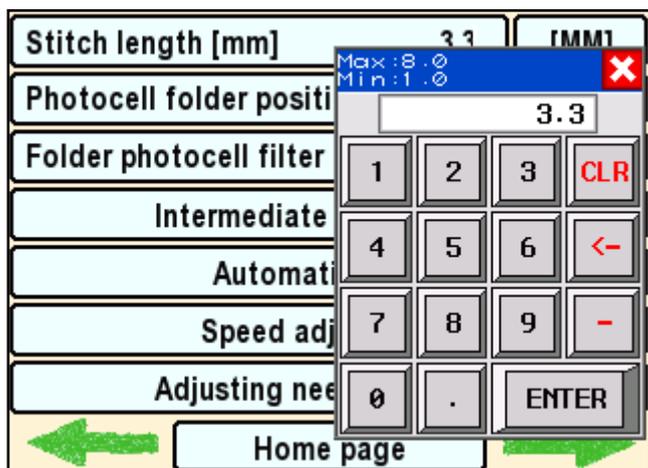


Pressionar o ícone de seta para a direita (A) mudará a página para a próxima página de parâmetros



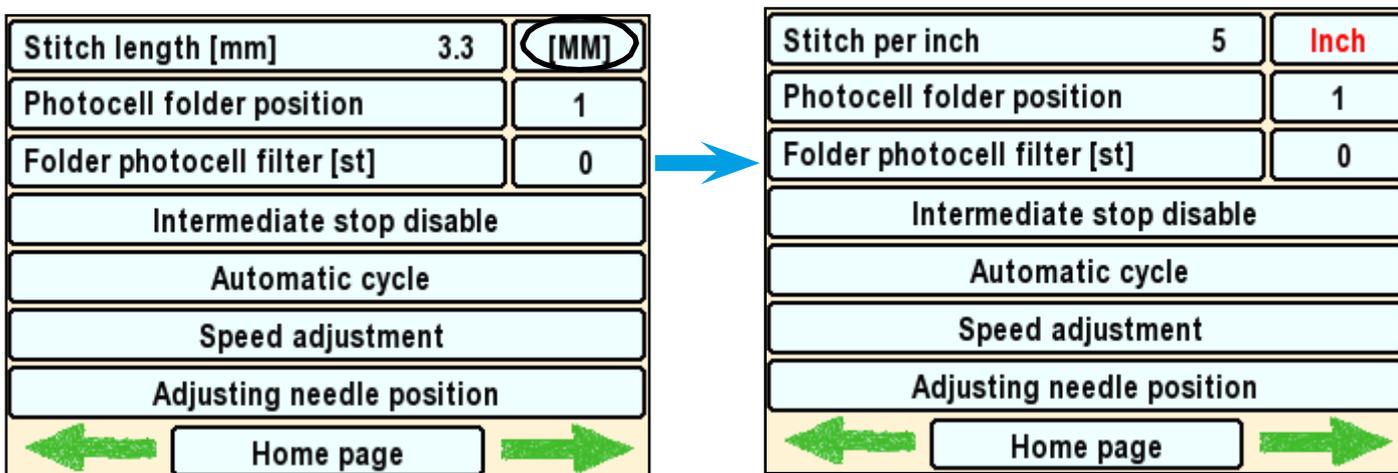
## 1. Comprimento do ponto

Pressionando a tecla um quadro numérico aparecerá inserir o valor desejado e confirmar pressionando enter.



Após a mudança do comprimento do ponto regule sempre o transporte da barra da agulha.

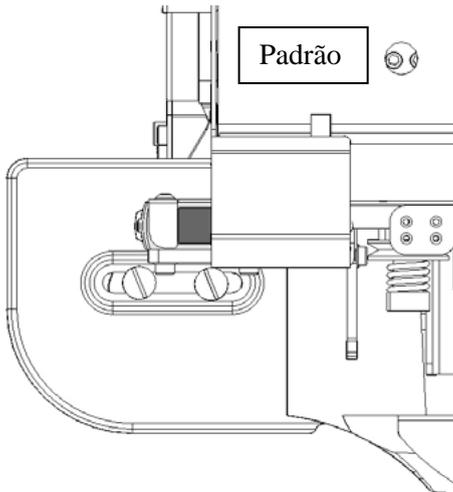
## 2. Seleção de medida em polegada ou em milímetro



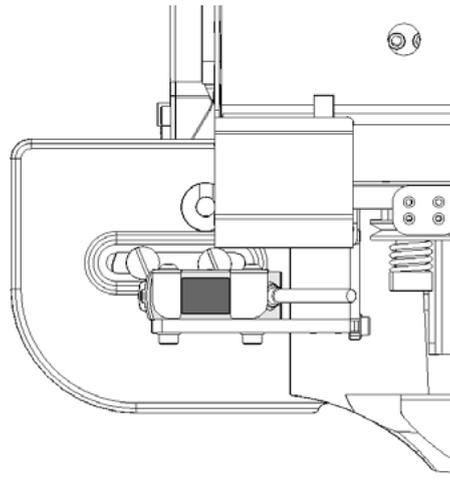
Para mudar de mm para polegadas, basta pressionar a tecla 2 e a seleção mudará automaticamente

### 3. Posição aparelho fotocélula

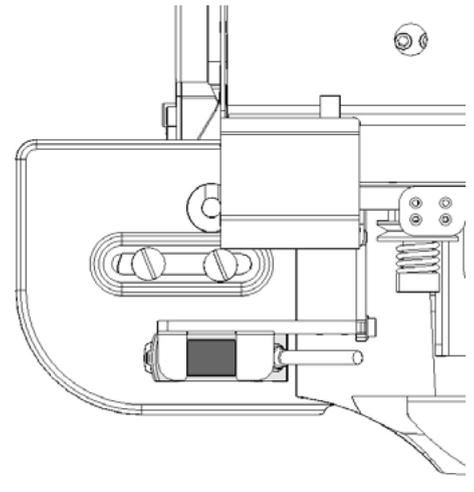
**1** Standard final skip stitch



**2** Final do falha ponto longo



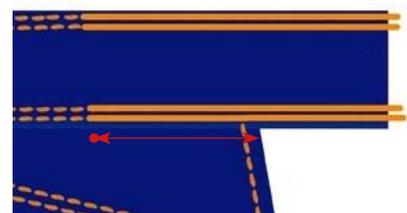
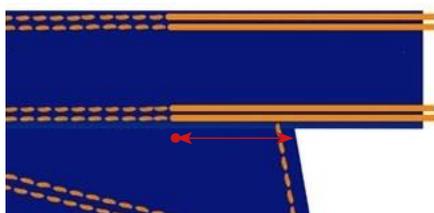
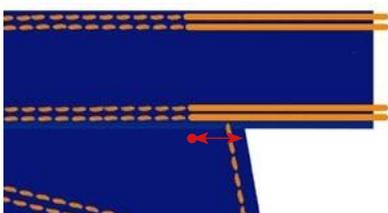
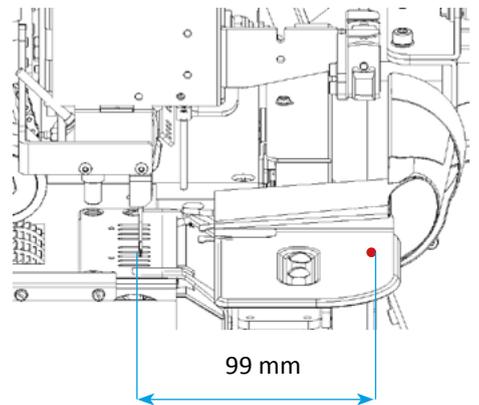
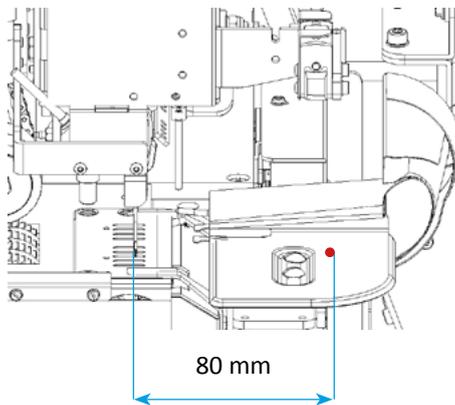
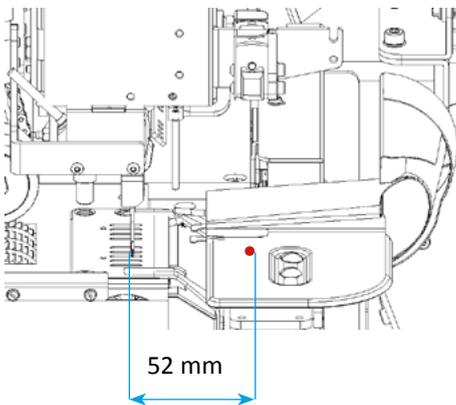
**3** Final do falha ponto muito longo



Stitch length [mm]	3.3	[MM]
Photocell folder position	<b>1</b>	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

Stitch length [mm]	3.3	[MM]
Photocell folder position	<b>2</b>	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

Stitch length [mm]	3.3	[MM]
Photocell folder position	<b>3</b>	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		



#### 4. Filtro da fotocélula do aparelho dobrador

Aplicando filtro da fotocélula do aparelho, é para ser usado apenas em casos especiais, este aplicará um filtro à fotocélula adicionando o mesmo número de pontos inseridos a falha do ponto programado. O filtro deve ser usado apenas em casos especiais para evitar que a unidade execute a falha do ponto e corte no meio do ciclo de costura causando danos as características do tecido.

Stitch per inch	5	Inch
Photocell folder position	1	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

Stitch per inch	5	Inch
Photocell folder position	1	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

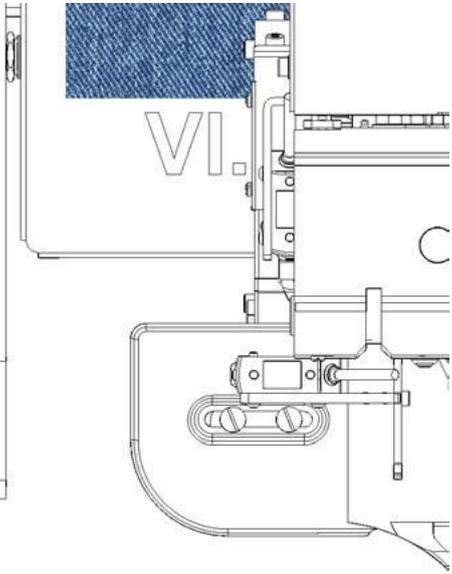
Stitch per inch Max: 2 Min: 0

0

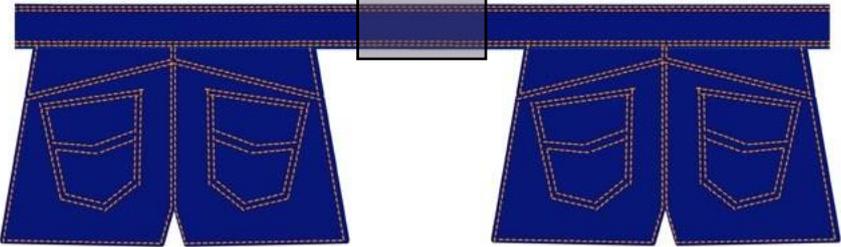
1	2	3	CLR
4	5	6	<-
7	8	9	-
0	.	ENTER	

## 5. Parada Intermediária

### A) DESABILITANDO PARADA INTERMEDIÁRIA EM CASO DE EXISTIR TECIDO EXTRA

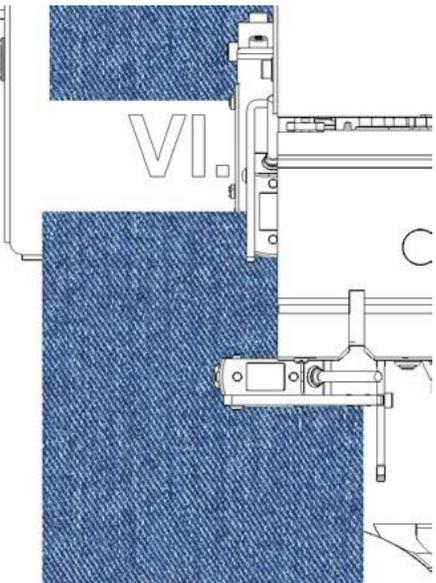


Stitch per inch	5	Inch
Photocell folder position	1	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

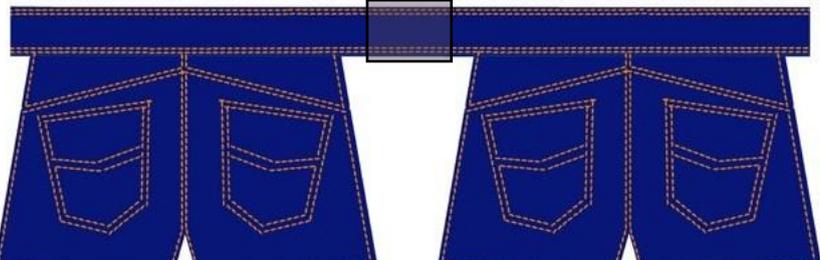


Com a posição de parada intermediária desabilitada a unidade realizará o ciclo completo da calça com falha ponto e corte no início e no final.

### B) HABILITANDO PARADA INTERMEDIÁRIA EM CASO DE NÃO EXISTIR TECIDO EXTRA



Stitch length [mm]	3.3	[MM]
Photocell folder position	3	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop enable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		



Com a posição de parada intermediária HABILITADA a unidade irá realizar a falha do ponto inicial e cortar em seguida, irá realizar a costura completa até o final realizar a costura com falha no final e parar, neste ponto o operador pode inserir o próximo par de calças e a máquina irá executar o corte final da primeira, a falha do ponto e corte da segunda calça MINIMIZANDO o desperdício da cintura.

## 6. Ciclo Automático

Stitch per inch	5	Inch
Photocell folder position	1	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Automatic cycle		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

Stitch per inch	7	Inch
Photocell folder position	1	
Folder photocell filter [st]	0	
Intermediate stop disable		
Only manual sewing		
Speed adjustment		
Adjusting needle position		
← Home page →		

No ciclo automático a unidade trabalhará com falha de ponto e corte. Em "Only Manual Sewing - Só costura manual" apenas o cabeçote de costura estará funcionando

## 7. Ajuste de velocidade

Na tela seguinte, você pode ajustar a velocidade de cada transação, e na tela seguinte, onde você pode selecionar se está usando lançadeira ou looper.

Maximum speed [rpm]	4000
Pneumatic skip speed [rpm]	1300
Start skip speed	100
End skip speed	100
Speed manual feed	32
Home page	

Rotary hook	Looper
-------------	--------

Max: 3000 Min: 1000		3000	✕
Rotary hook		1 2 3 CLR	
		4 5 6 <-	
		7 8 9 -	
		0 . ENTER	

Max: 4200 Min: 1000		4200	✕
Rotary hook		1 2 3 CLR	
		4 5 6 <-	
		7 8 9 -	
		0 . ENTER	

Um quadro numérico aparecerá dando a faixa de velocidade disponível, insira a velocidade desejada e confirme pressionando enter.

PRESSIONE HOME PAGE PARA RETORNAR À TELA DE TRABALHO

## 8. Ajustando a posição da agulha

Em Ajuste da posição da agulha, é possível regular, Posição de parada para cima, Posição de parada para baixo e Mudança de posição da bobina,

Needle up position degrees	340
Needle down position degrees	140
Bobbin change degrees	190

Home page

Needle up position degrees	340
Needle down position degrees	140
Bobbin change degrees	190

Max: 360  
Min: 320

340

1 2 3 CLR  
4 5 6 <-  
7 8 9 -  
0 . ENTER

Home page

Needle up position degrees	340
Needle down position degrees	140
Bobbin change degrees	190

Max: 170  
Min: 130

140

1 2 3 CLR  
4 5 6 <-  
7 8 9 -  
0 . ENTER

Home page

Needle up position degrees	340
Needle down position degrees	140
Bobbin change degrees	190

Max: 250  
Min: 150

190

1 2 3 CLR  
4 5 6 <-  
7 8 9 -  
0 . ENTER

Home page

Cada regulamento terá um valor mínimo e máximo.  
PRESSIONE HOME PAGE PARA RETORNAR À TELA DE TRABALHO.

## 9. Lista de tempos

A partir da lista de tempos é possível alterar o valor dos tempos dos parâmetros

T01:Delay start cicle [ms X 10]	5
T02:Delay pressure foot up [ms X 10]	0
T03:Duration high pressure P.F. [ms X 10]	100
T04:Delay start skip stitch [ms X 10]	5
T05:Delay sewing after start skip stitch [ms X 10]	5
T06:Delay end skip stitch [ms X 10]	0
T07:Delay sewing for end cut [ms X 10]	0
 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Home page</span> 	

T08:Time to close safety cut [ms X 10]	10
T09:Duration activation cut [ms X 10]	8
T10:Delay pulling plier [ms X 10]	5
T11:Delay plier back after opening [ms X 10]	15
T12:Delay start manual feed [ms X 10]	10
 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Home page</span> 	

Para retornar à tela de trabalho, pressione Página inicial – Home Page.

## 10. Distância entre cortes

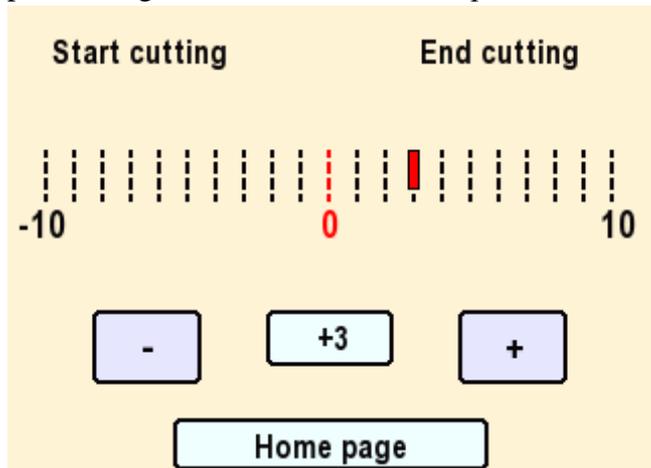
Distância entre cortes serve para equilibrar o corte inicial e final, caso possa haver alguma diferença, se definir o corte inicial e final no mesmo valor você deve ter um resultado igual (como imagem)

End skip stitch	<b>ON</b>
End final skip stitch [st]	5
End cutting	<b>ON</b>
End cutting length [mm]	20
End electronic skip stitch	
<span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Home page</span>	

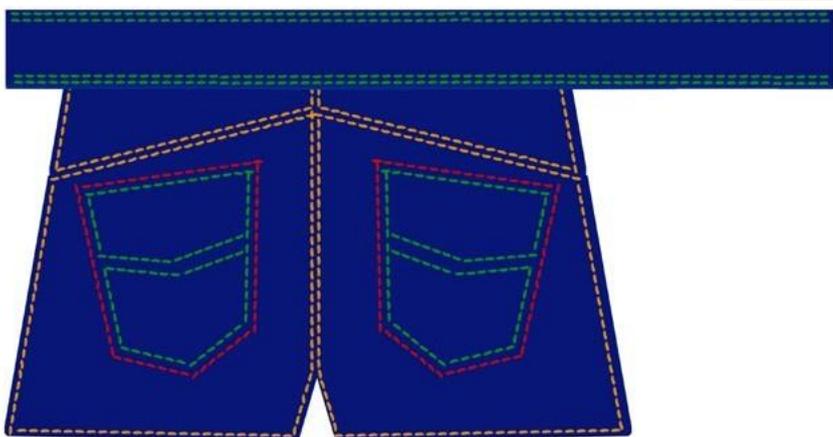
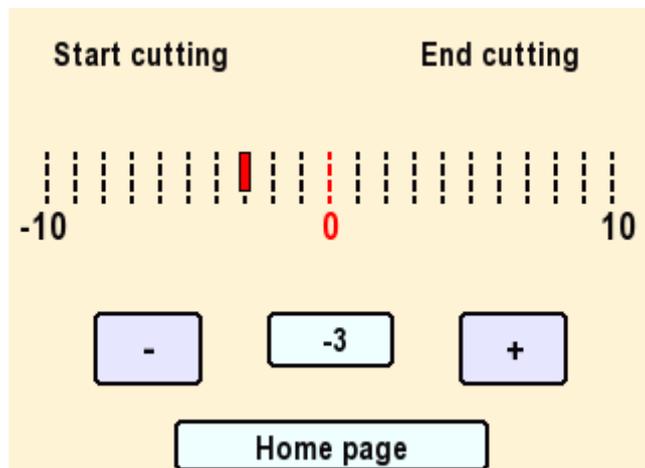
Start skip stitch	<b>ON</b>
Start skip stitch length [mm]	25
Start cutting	<b>ON</b>
Start cutting length [mm]	20
Start electronic skip stitch	
<span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Home page</span>	



Se o resultado definindo o mesmo valor é que o corte é mais longo no Início “START” (como imagem) você pode corrigi-lo aumentando o valor para “Corte Final - END CUTTING”

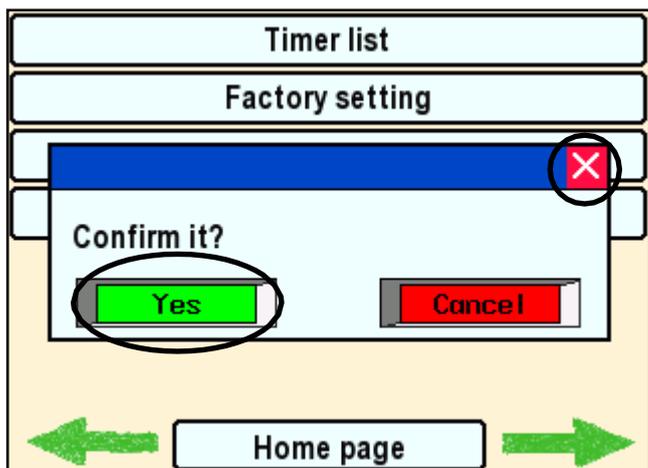


Se o resultado definir o mesmo valor é que o corte é mais longo no final (como imagem), você pode corrigi-lo aumentando o valor para INICIAR CORTE.



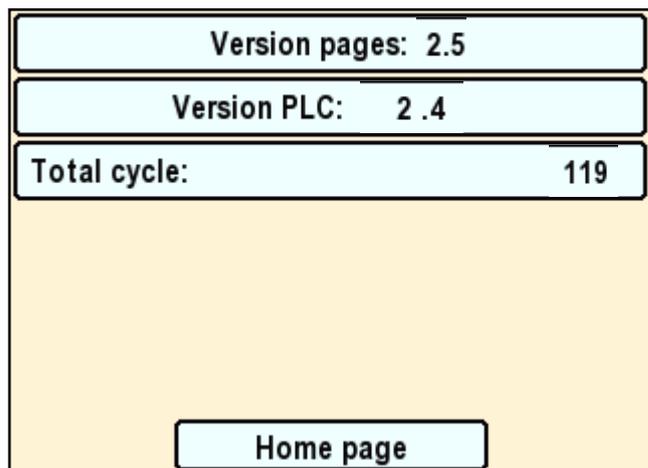
### 11. Configuração de Fábrica

Pressionando a configuração de fábrica esta tela aparecerá, se confirmado pressionando sim todos os parâmetros retornarão ao padrão VI.BE. MAC. Valores. Se pressionar cancelar ou X no lado superior direito, a máquina retornará à tela anterior.



### 12. Informação da máquina

Mostrará a versão do software do plc e os ciclos totais da máquina.



### 13. Controle remoto Web

O controle remoto web é uma função avançada que será sempre feita guiada por um Técnico VI.BE.MAC.



### 14.3.2- *Teste de sinal de entrada (Input)*

Em "Test Input" você pode controlar o funcionamento de cada entrada.

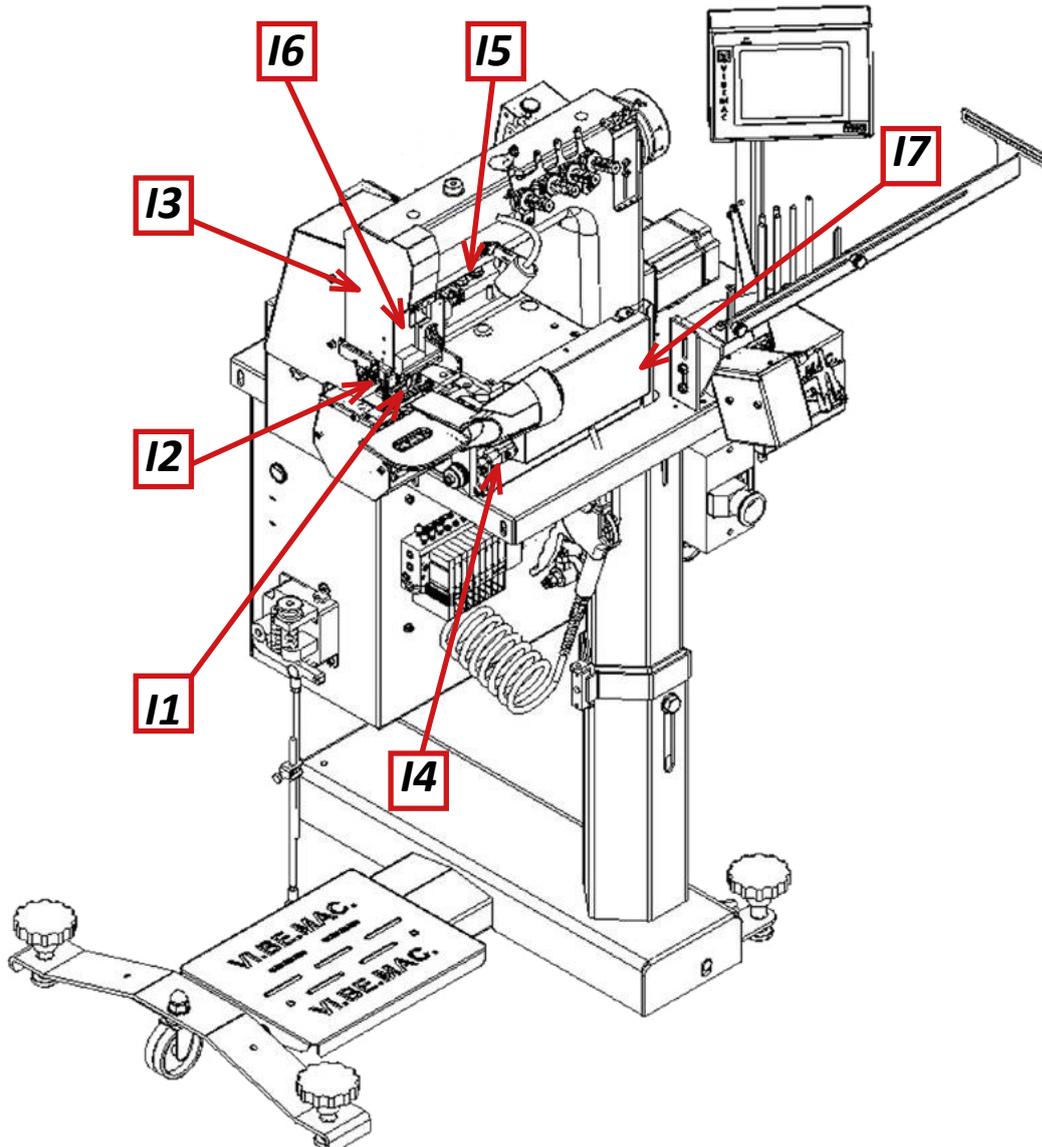
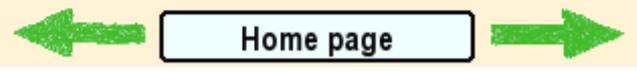
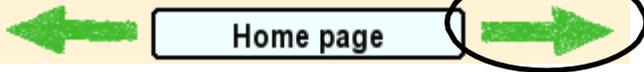
Para testar os sensores basta passar um objeto metálico na frente dele, enquanto para testar as fotocélulas basta passar por baixo de um pedaço de tecido. O status mudará de "ON" para "OFF".

SINAL DO PEDAL: Pressionando o pedal ou pedalando para trás o valor irá mudar. Pressionado para frente (valor máximo de 990) e pressionando para trás (valor mínimo de 50)

SINAL DO ENCODER/CODIFICADOR: Girar a polia aumentará ou diminuirá o valor de acordo com o sentido de rotação. PARADA DO MOTOR PRINCIPAL: girar a polia com à mão mudará de ON para OFF.

I1:Folder photocell	OFF
I2:Cuting photocell	OFF
I3:Needle bar cover sensor	ON
I4:Folder sensor	OFF
I5:Puller cover sensor	ON
I6:Safety cutting sensor	OFF
I7:Lower covers sensor	ON

Pedal signal	371
Encoder signal	1361
Motor sewing signal stop	ON

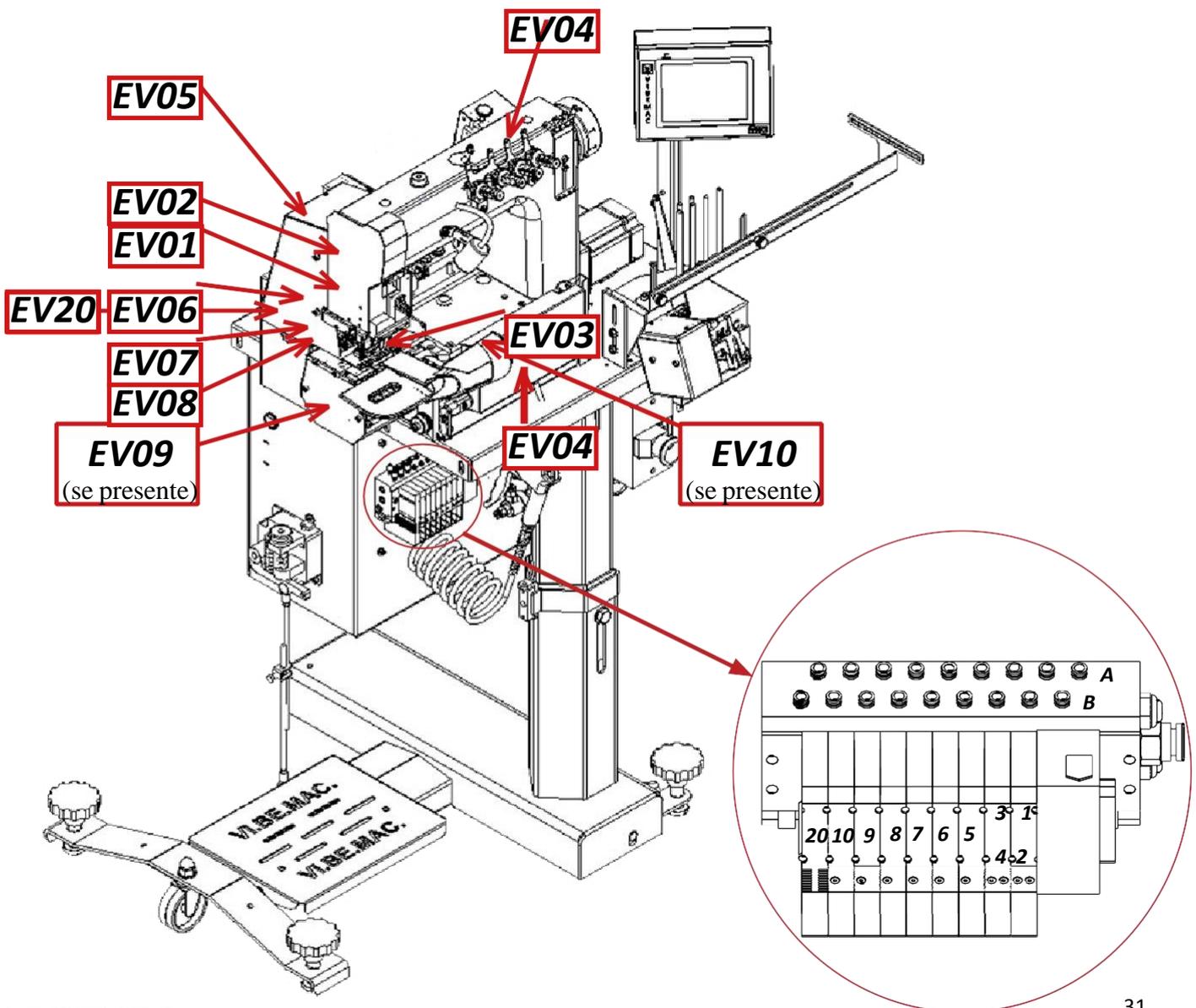


### 14.3.3- Teste de sinais de saída (Output)

Na saída de teste é possível verificar cada saída da extremidade da unidade verificar se ela está funcionando corretamente. Pressionando o status lógico (desligado na imagem), no lado de cada nome e função da eletroválvula é possível alterá-la (para ligada) e verificar se a saída está funcionando corretamente.

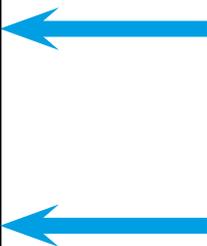
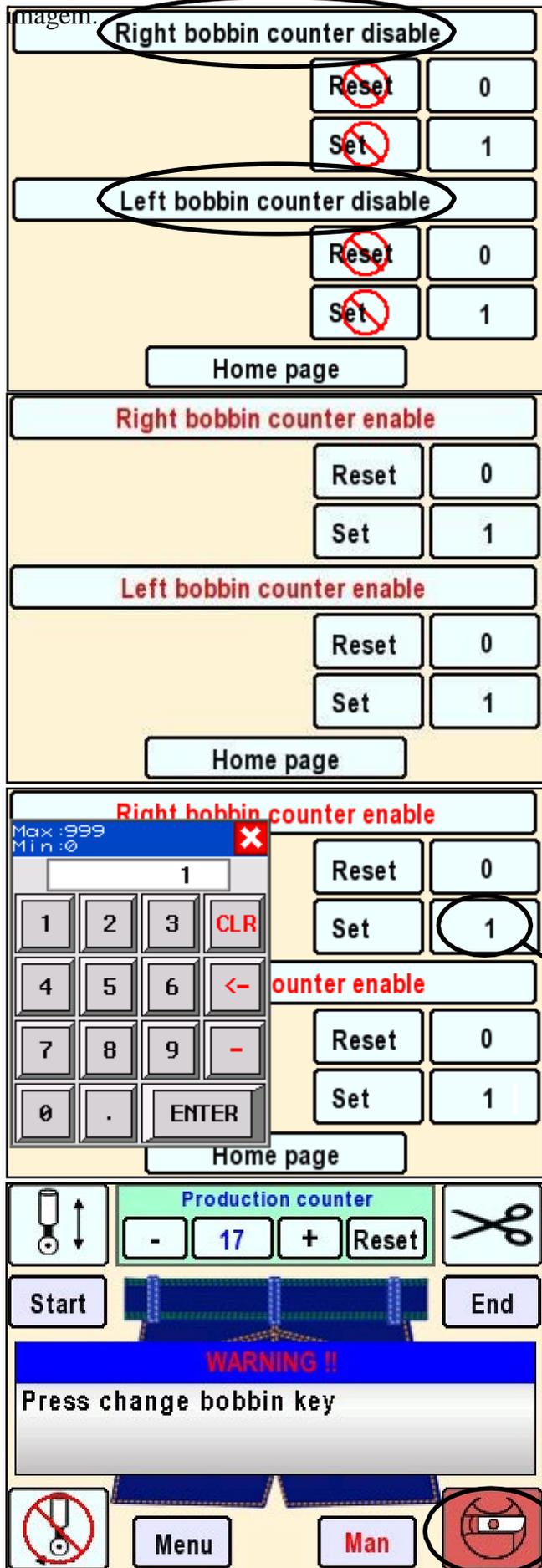
EV01:Pressure foot high	OFF
EV02:High pressure P.F	OFF
EV03:Needle cooling	OFF
EV04:Thread release	OFF
EV05:Puller UP	OFF
EV06:Safety cut	OFF
EV07:Plier Forward/Back	OFF
← Home page →	

EV08:Plier open/close	OFF
EV09:Open added head	OFF
EV10:Pneumatic skip stitch	OFF
EV11:Cutting	OFF
← Home page →	



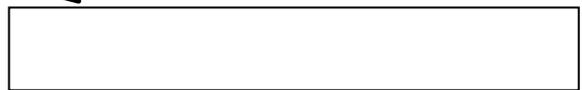
### 14.3.4- Contador de Bobina

Você pode ativar ou desativar esse contador pressionando o botão para ligar o medidor, como uma imagem.



A escrita será alterada para a cor VERMELHA e a escrita mudará para contador de bobinas esquerda/direita

Uma vez ativado o contador de bobina desejado pressionando Set aparecerá um quadro de teclas numéricas, insira o valor desejado e pressione Enter para confirmar



O valor deve ser considerado como multiplicado por 10:

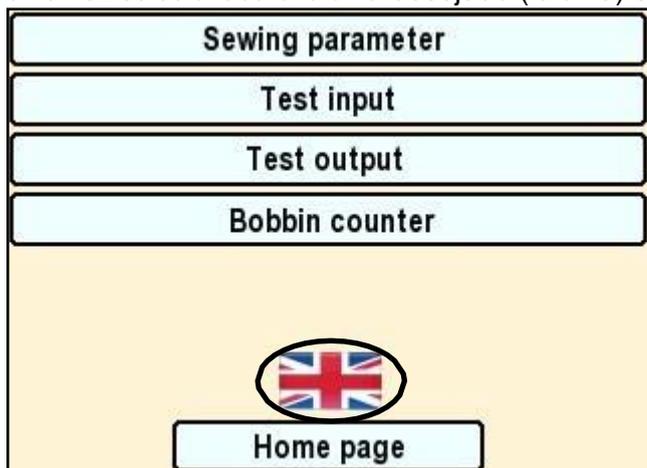
$$1=10$$

Quando a bobina atingir o valor que esta janela de alarme aparecerá na tela, neste ponto, pressione o ícone de bobina para alterar a bobina e para retornar à condição de trabalho pressione o ícone Bobbin que irá desativar automaticamente o valor.



### 14.3.5- *Seleção do Idioma*

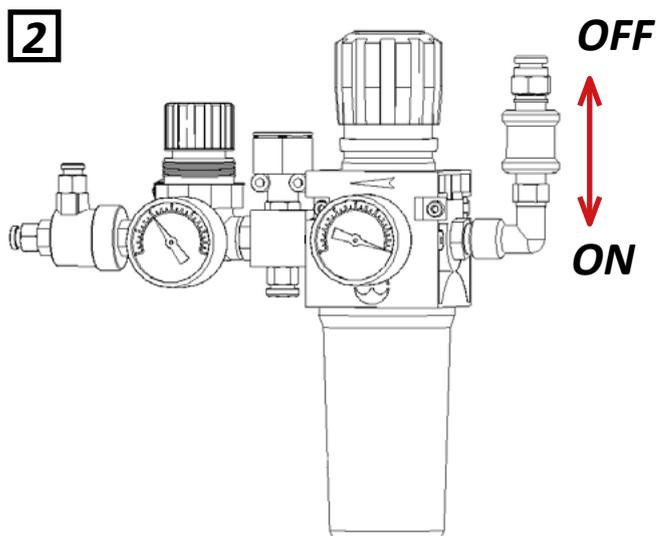
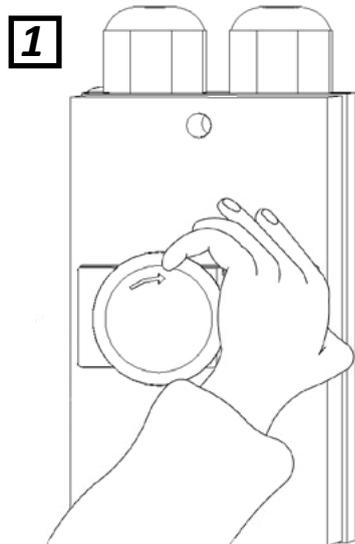
Para selecionar o idioma basta manter pressionada a bandeira e ela mudará automaticamente de bandeira, uma vez selecionada o idioma desejado (idioma) solte o ícone.



Para retornar à tela de trabalho, pressione a tecla Home page.

## 15. AJUSTES MECÂNICOS

Durante todas as regulagens mecânicas desligue a unidade do interruptor principal de energia (imagem 1) e retire o ar através da principal válvula deslizante controladora de ar (imagem 2) e sempre preste atenção aos sinais de segurança para evitar qualquer tipo de ferimentos em pessoas ou quebra mecânica.



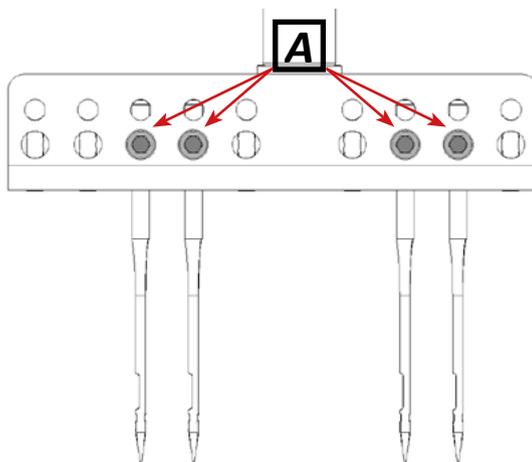
### 15.1- Substituindo a agulha



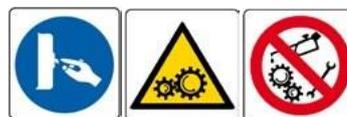
Para trocar a agulha, sempre desligue a máquina e solte o parafuso "A", remova a agulha, reposicione a agulha e aperte o parafuso de fixação da agulha.

Agulha em uso:

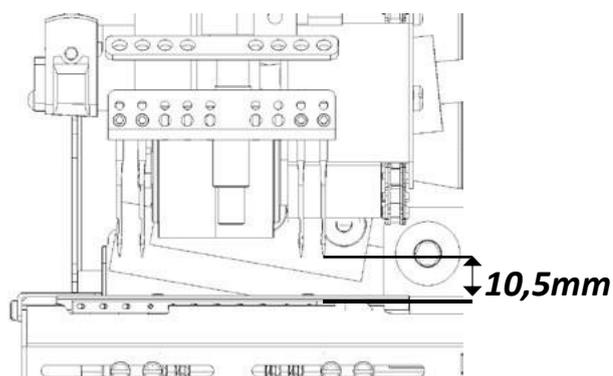
**62x57 F-125 para ponto corrente e 134 San 6 F 125 para ponto fixo.**



## 15.2- Altura da barra da agulha

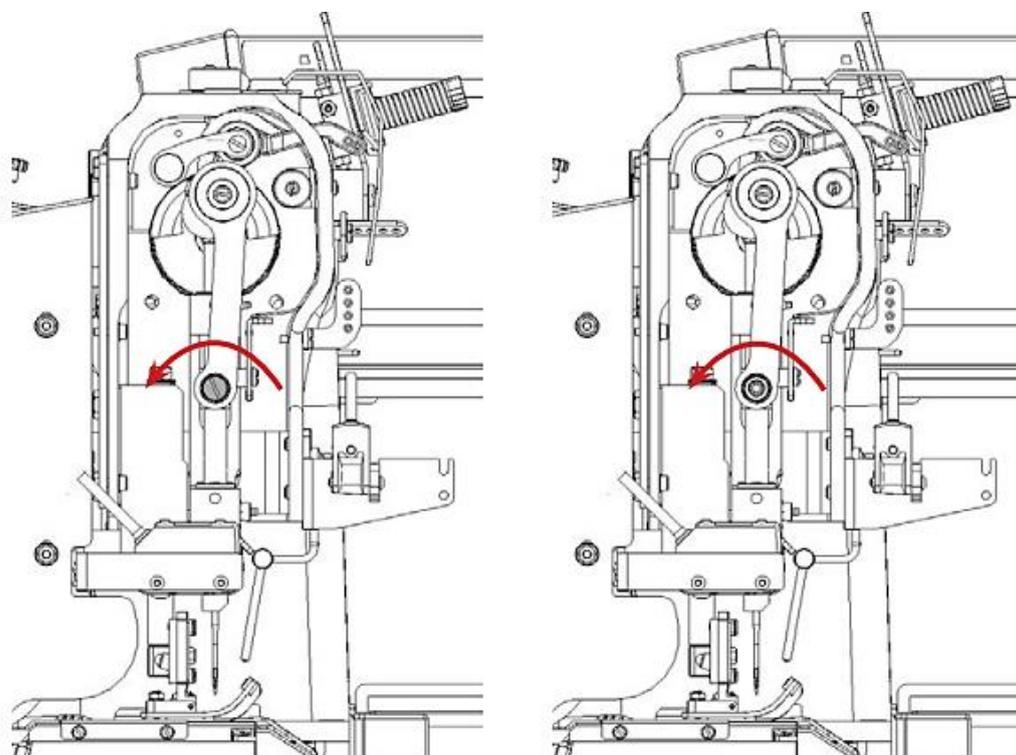


A altura da barra da agulha deve ser ajustada de modo a que, da ponta da agulha até à chapa da agulha, tenha uma distância que seja de 10,5 mm.

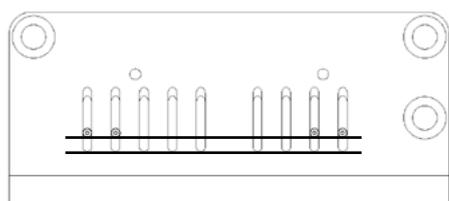


**Esta medida é utilizando  
agulhas 62x57**

Para ajustar a altura da barra da agulha abra a tampa frontal e solte o parafuso, em seguida, afrouxando o parafuso interno e a barra da agulha será perdida, ajustá-lo de modo que no ponto morto superior a distância da agulha e da chapa da agulha seja de 10,5 mm esta medida seja com agulhas 62x57.



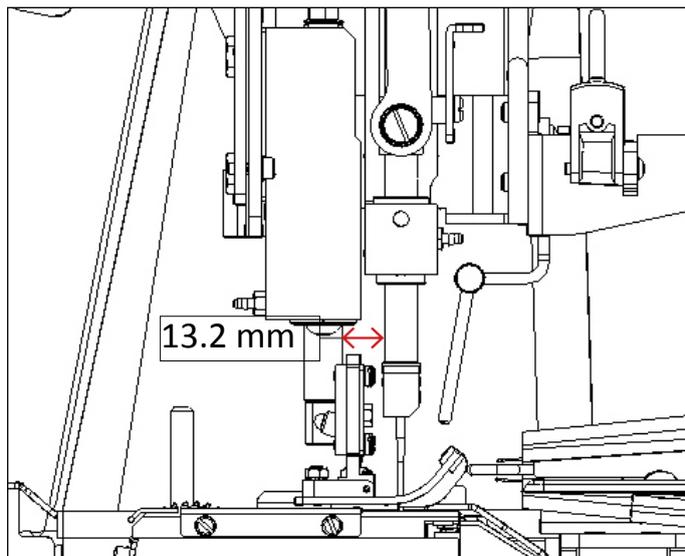
Depois de ajustar a altura da barra da agulha, verifique se o alinhamento na chapa da agulha está perfeitamente paralelo entre a primeira e a última agulha.



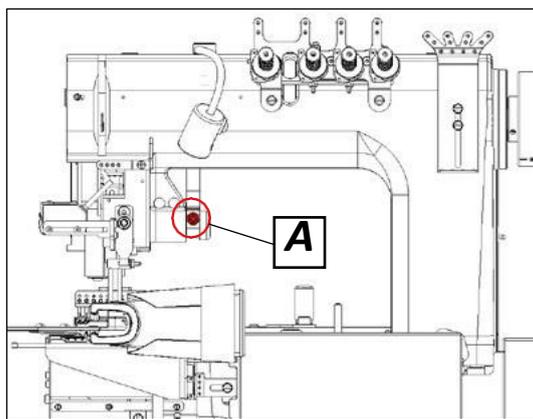
No final de tudo aperte o parafuso de apoio e reposicione o parafuso de segurança externo.

### 15.3- Ajustando a translação da barra da agulha

A distância entre a barra da agulha e a barra do calcador deve ser de 13,2 mm com a barra da agulha na posição morta inferior.

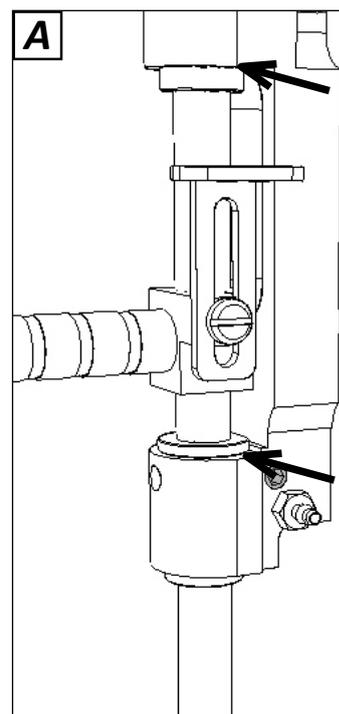


Para ajustar esta distância, solte o parafuso A, posicione a barra da agulha a 13,2 mm da barra do calcador e aperte novamente o parafuso.

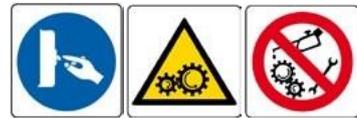


### 15.4- Lubrificação da barra da agulha

A lubrificação da barra da agulha pode ser regulada a partir dos 2 parafusos de fixação (como imagem A), apertar os parafusos Vermelho aumentará a lubrificação e afrouxar os parafusos irá aumentá-la.



## 15.5- Translação da barra da agulha



Sempre ajuste o movimento da barra da agulha com base no comprimento do ponto selecionado. Para fazer isso, pressione o botão de comprimento do ponto (imagem A) na parte superior do cabeçote e gire a polia com a mão. Quando o botão A é pressionado:

- Girar a roda manual em direção ao operador (sentido anti-horário) aumentará a translação
- Girar a roda manual em direção ao operador (sentido horário) diminuirá a translação. Solte o botão depois de ajustado.

Para verificar:

Levante o puller; Levante o calcador.

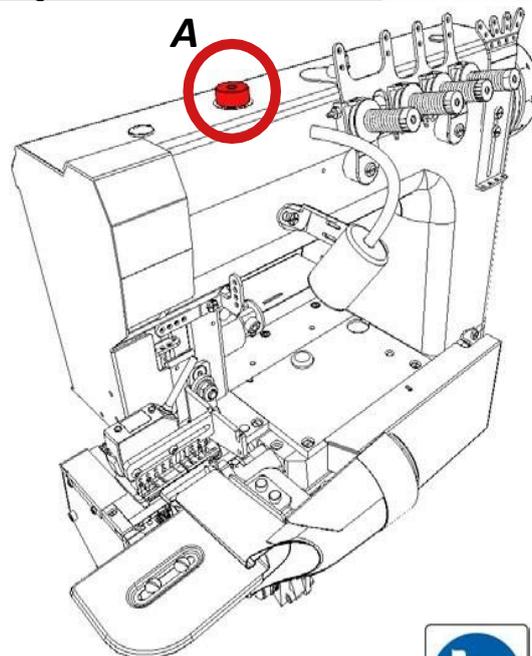
Insira um pedaço de papel entre o calcador e puller inferior e gire a polia manualmente para verificar se a agulha perfura perfeitamente o papel, ou se está rasgado (furo elíptico).

Ajuste o comprimento do movimento até que o orifício esteja perfeitamente Vermelhoondo.

### AVISO:

Nunca pressione o botão A enquanto a máquina estiver em operação.

Antes de iniciar a máquina, certifique-se de que o botão A está liberado

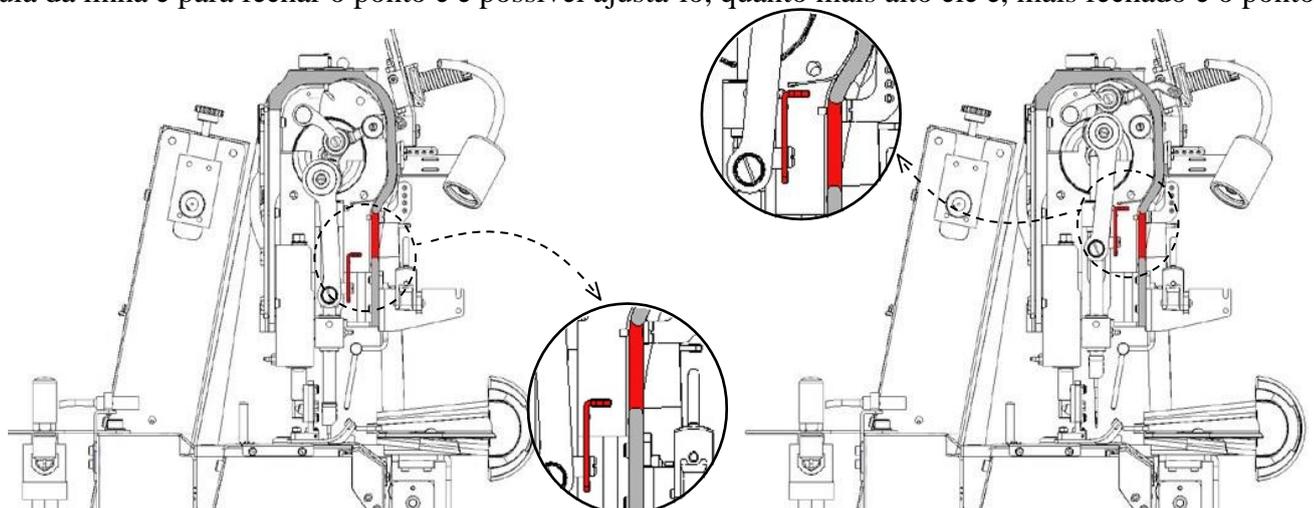


## 15.6- Ajuste da guia de linha da barra da agulha



A guia da linha da barra da agulha deve ser ajustada de modo que, quando a barra da agulha estiver na posição inferior ou superior, a guia da linha esteja alinhada com a abertura da fundição.

Este guia da linha é para fechar o ponto e é possível ajustá-lo, quanto mais alto ele é, mais fechado é o ponto.



## 15.7- Conhecendo o ponto de regulagem

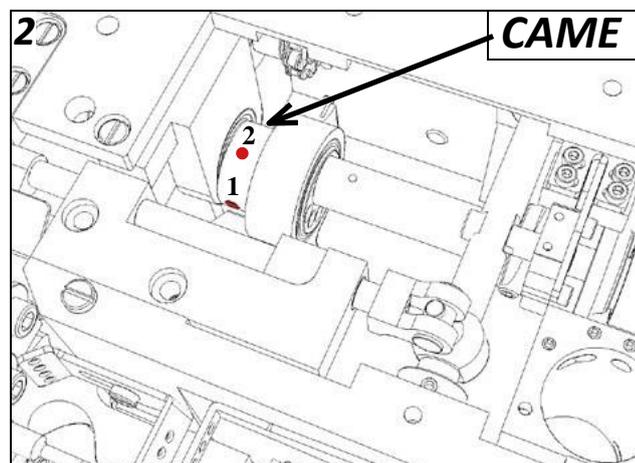
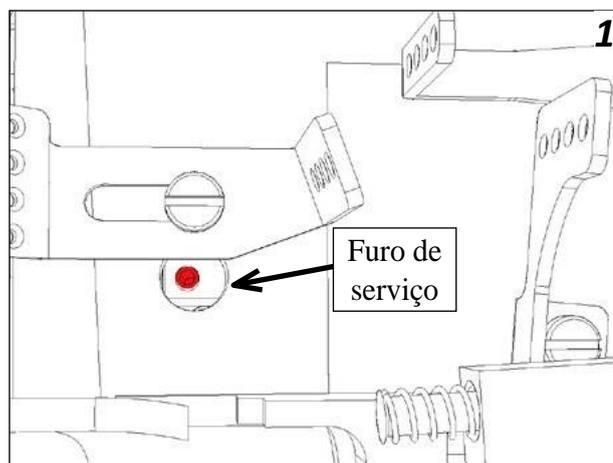


A partir do comando que possui dois parafusos (imagem2) é possível regular o movimento do looper que deve estar em sincronia com a agulha

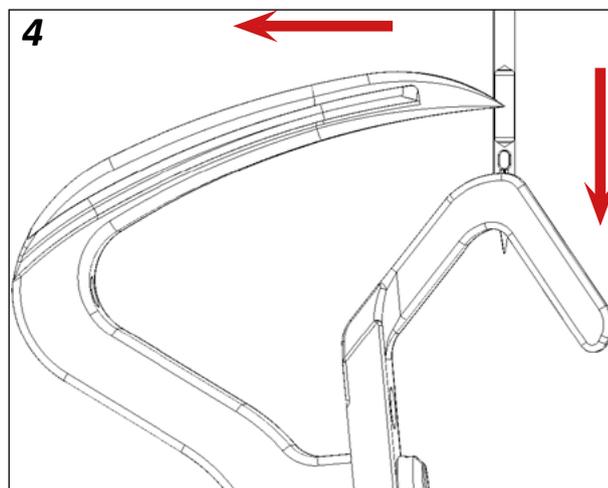
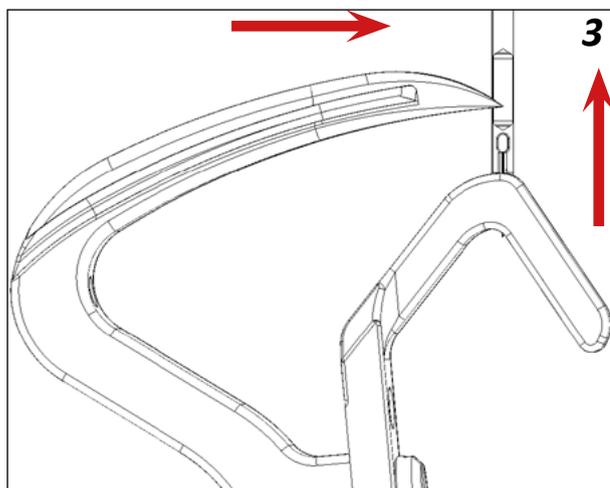
Solte os parafusos e posicione o primeiro de modo que fique acessível a partir do orifício de serviço (imagem 1) e posicione a barra da agulha no ponto morto inferior. Gire o comando de modo que o ponto do looper para frente e para trás passe no meio da agulha (imagem 3-4)

O comando deve ser posicionado com o segundo parafuso no sentido de rotação (anti-horário) em correspondência com o orifício de serviço na fundição da máquina.

Verifique a posição na imagem abaixo.



No movimento de avanço do looper o ponto deve passar sob o meio da cava da agulha (imagem 3), no retorno o ponto deve passar um pouco mais em relação ao centro da cava da agulha (imagem 4)

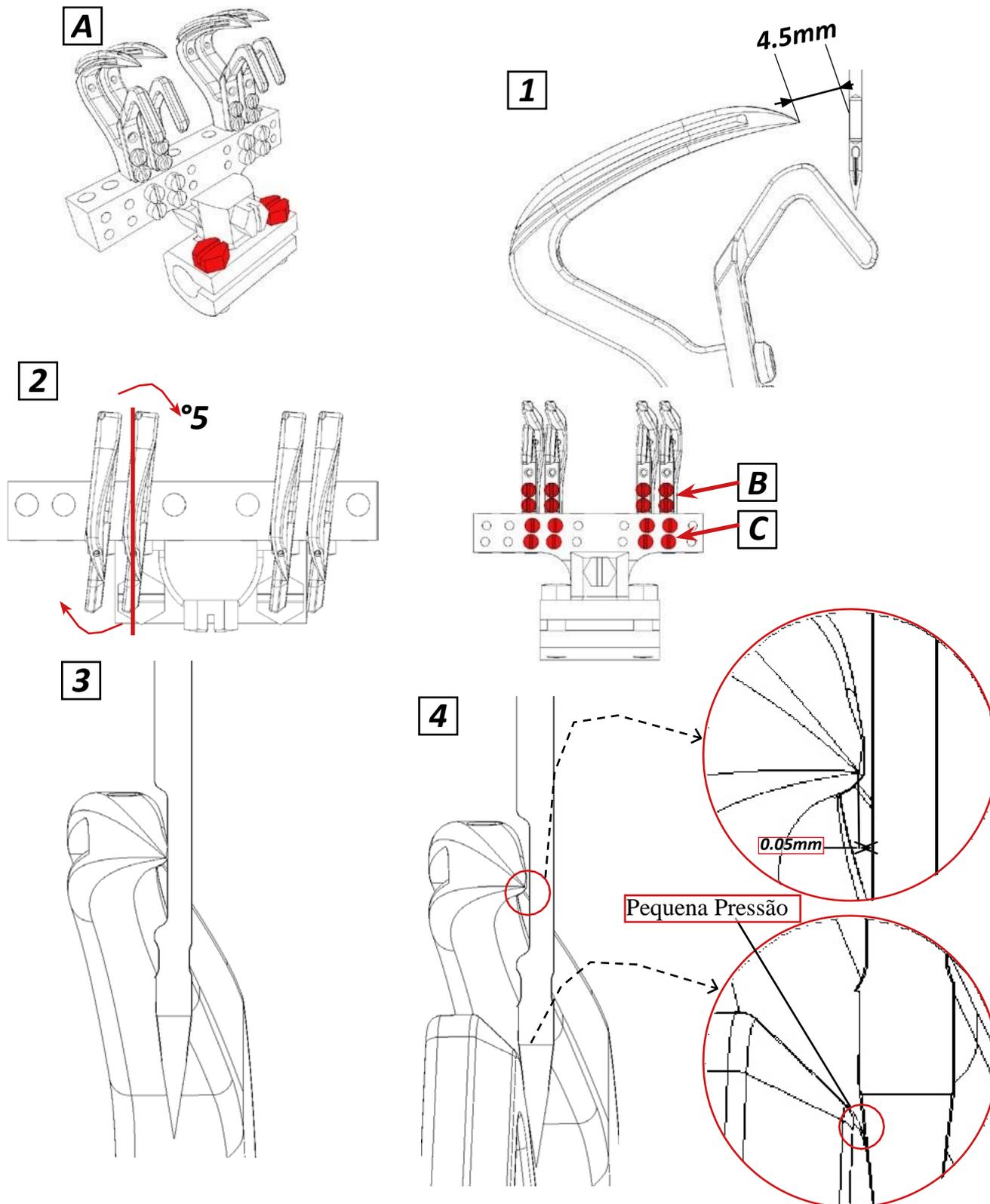


## 15.8- Regulagem do looper

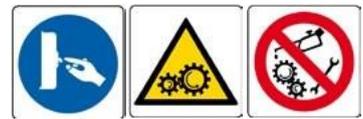


Posicionar a barra da agulha no ponto morto inferior, soltar os dois parafusos (imagem A) que fixam o suporte da alça ao eixo e verificar se a distância entre o ponto do looper e a agulha é de 4,5mm (imagem 1). Uma vez ajustado fixe os parafusos. Solte os parafusos do looper (imagem C) e protetor da agulha (imagem B) e gire um pouco os loopers no sentido horário (imagem 2).

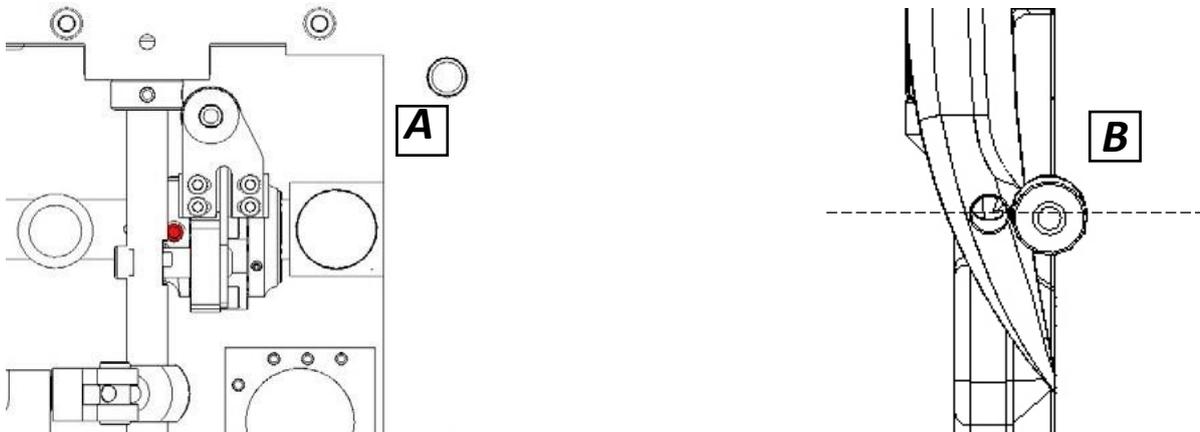
Gire a roda manual até que o ponto do looper chegue ao centro da agulha e verifique se o ponto não toca na agulha (imagem 3) e, em seguida, aperte os parafusos (imagem C). Posicione a agulha de modo a que esta se incline ligeiramente (imagem 4) para garantir que a distância entre o looper e a agulha seja de 0,05 mm.



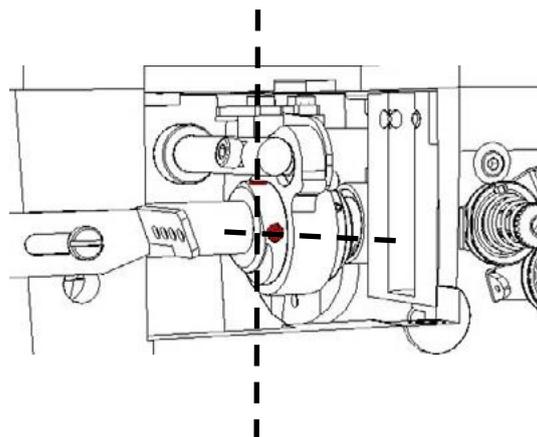
## 15.9- Regulagem do trançador



A partir do camê (imagem A) é possível sincronizar o movimento do trançador com o looper. Posicione a barra da agulha, utilizando a roda manual de modo que o orifício da agulha e o orifício do looper estejam alinhados (imagem B)



Com a barra da agulha nesta posição, os parafusos de cames devem ser (como imagem) um para cima e o outro voltado para o operador.

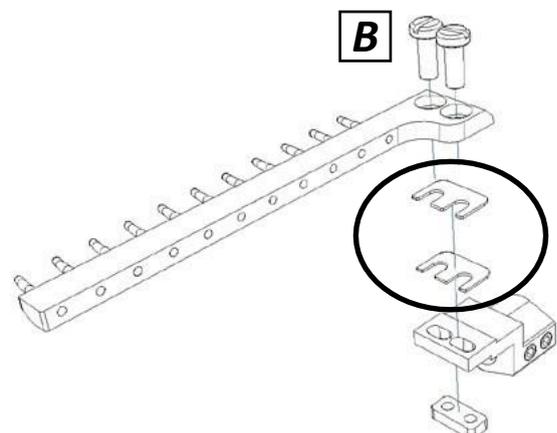
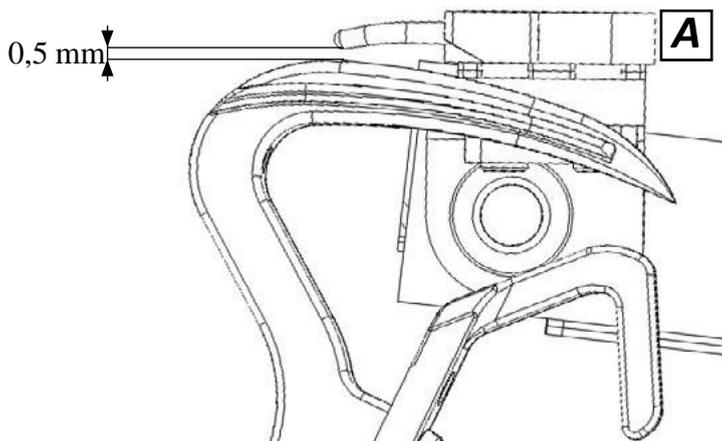


## 15.10- Altura do trançador



Quando o looper está completamente à frente da distância do pino do trançador e a parte de trás do looper deve ser de 0,5 mm (imagem A)

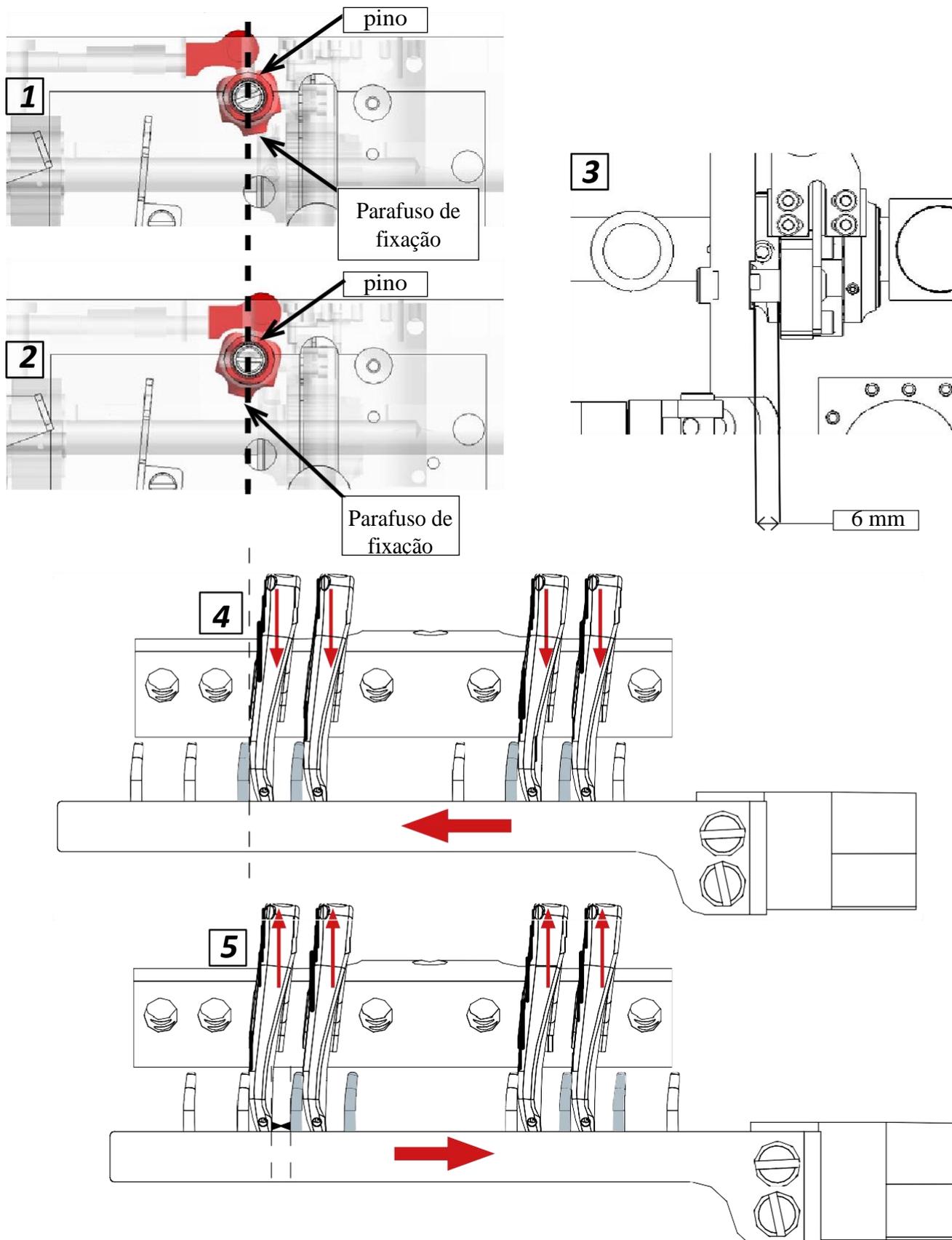
Sob o trançador devem ser posicionados 2 espaçadores (imagem B)



### 15.11- Movimento do trançador



O movimento do pino que faz o trançador se mover deve ser o mesmo para frente e para trás em relação ao deslocamento do eixo (imagem 1-2) e pode ser ajustado a partir do parafuso de apoio que o fixa ao eixo, na parte inferior. Para atingir o comprimento máximo do trançador, o camê deve ser posicionado a 6 mm do eixo (imagem 3). O movimento correto do trançador é quando ele está todo para a esquerda e está na lateral do looper (imagem 4) para que quando ele for para a direita ele tenha o comprimento máximo possível para abrir o fio (imagem 5).



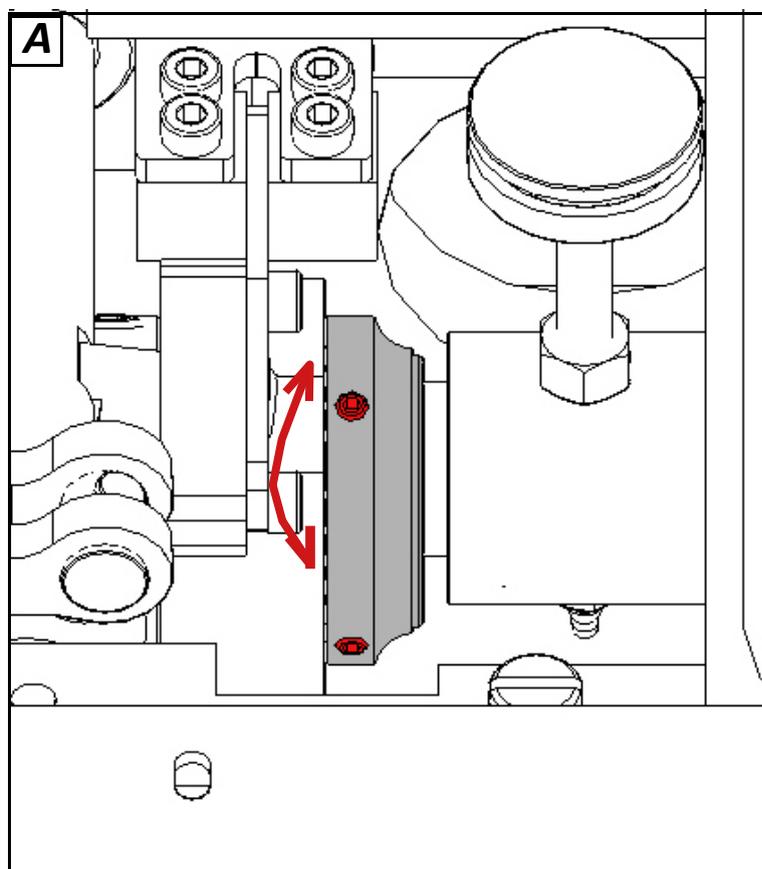
## 15.12- Ajuste de folga do trançador



Se o trançador tiver alguma folga para esquerda ou direita, é possível ajustá-lo:

Solte os 2 parafusos de fixação (imagem A).

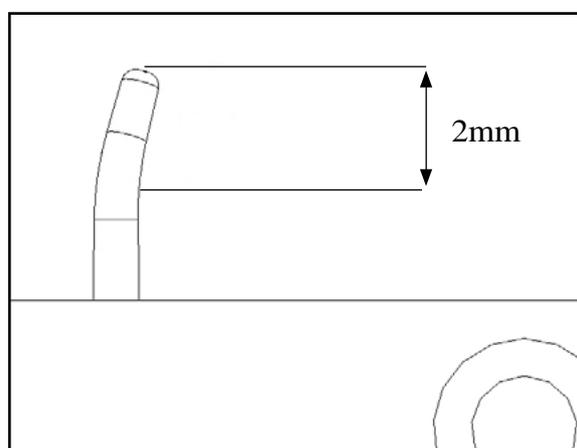
Aperte o anel para que o movimento do excêntrico seja livre e haja o menor movimento possível.



## 15.13- Posição do pino do trançador

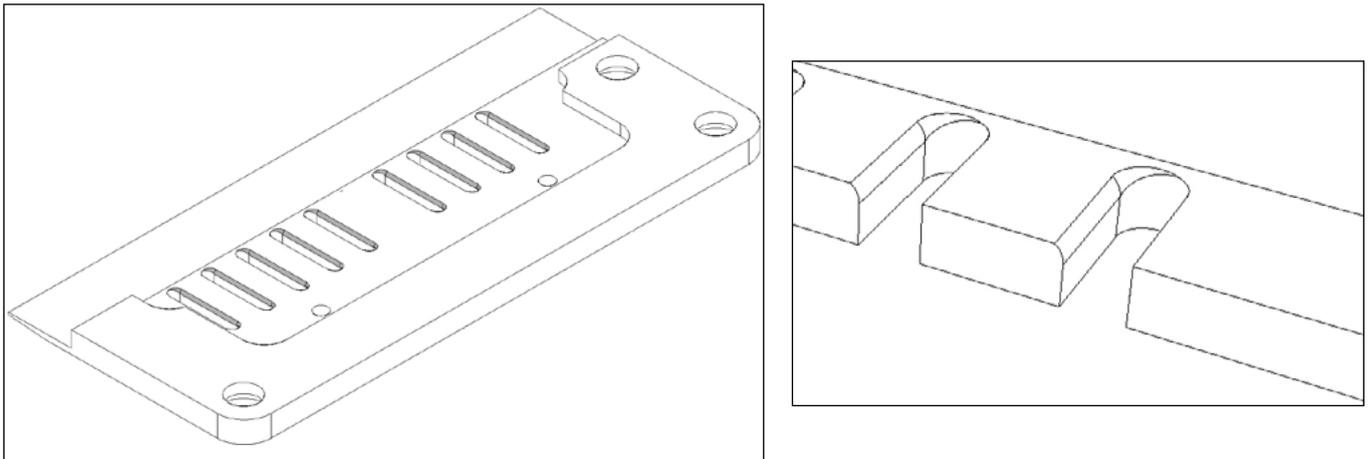


A extremidade dos pinos deve ser ligeiramente curvada para a direita (2 mm) para evitar que a linha deslize.



### 15.14- Chapa da agulha

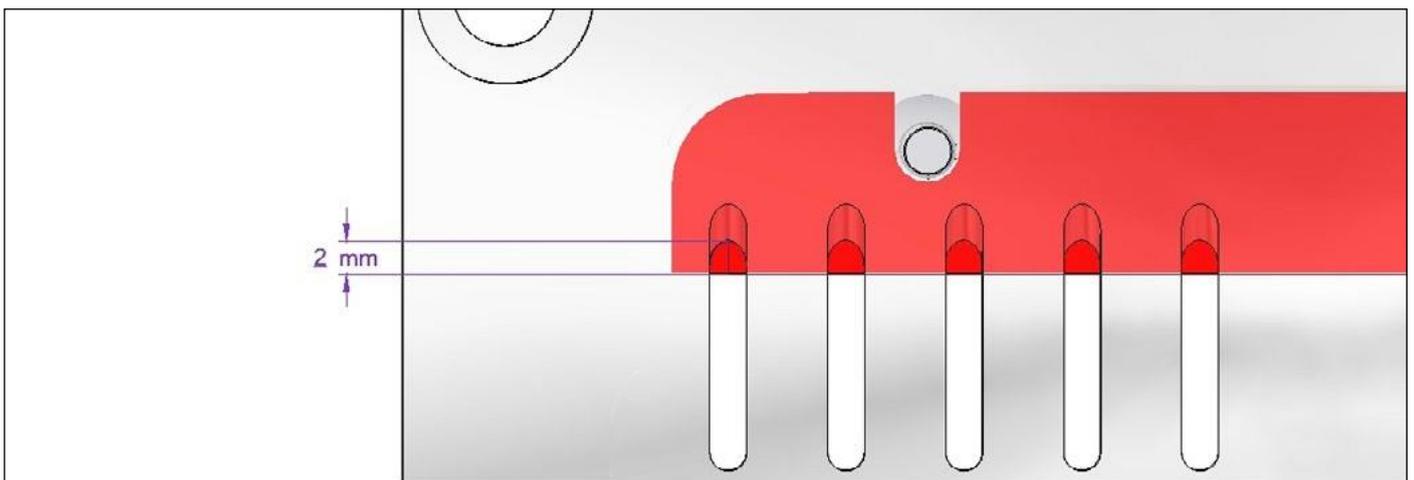
Para ajudar a abertura do triângulo, no lado inferior, a chapa da agulha no lado inferior direito é um pouco inclinada (veja imagem inferior).



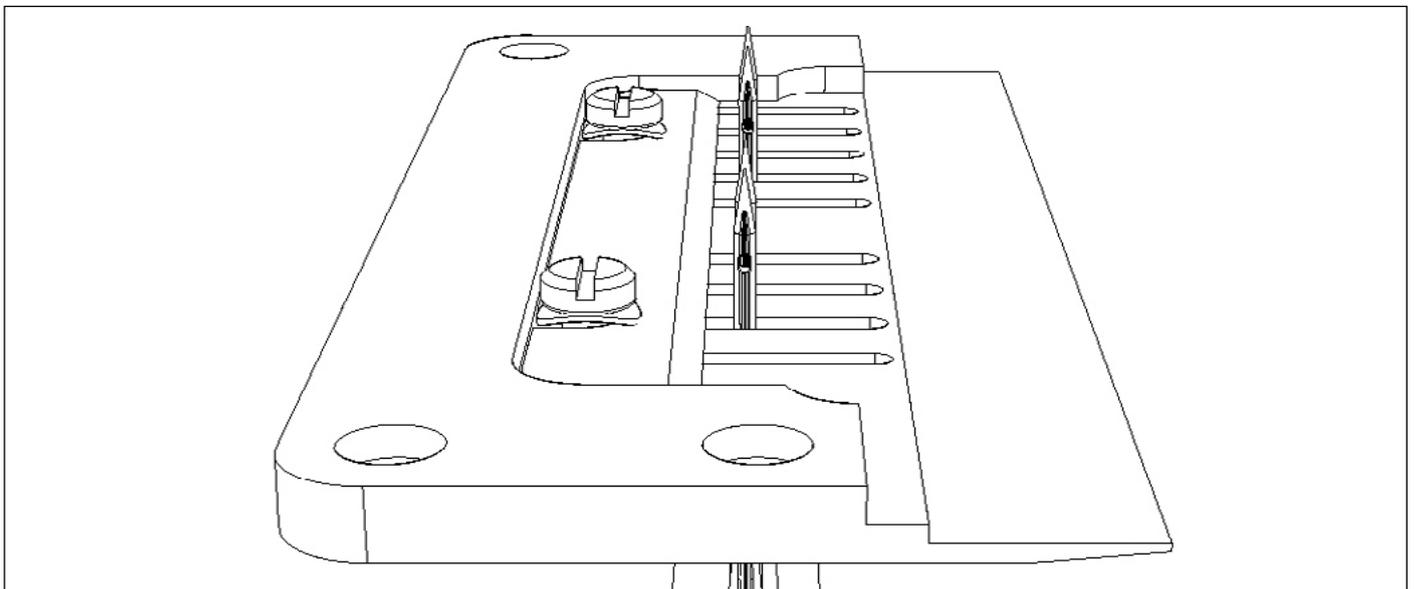
Essa operação geralmente é feita à mão com papel areia para aumentar um pouco mais a abertura do triângulo

### 15.15- Regulagem da chapa da agulha do corte de linha

A lâmina de corte de linha sob a chapa da agulha deve ser regulada de modo que a lâmina ultrapasse o olhal por 2 mm.



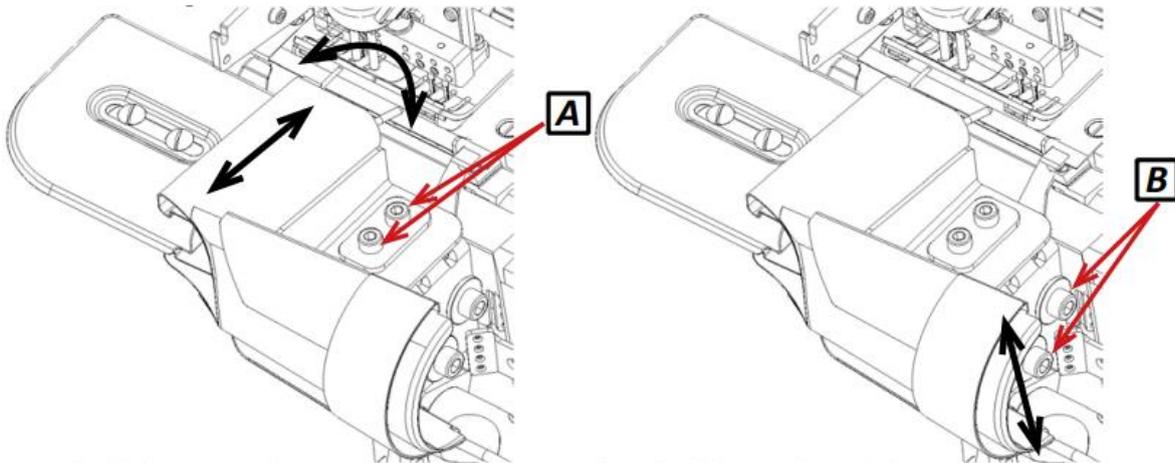
A lâmina de corte de linha sob a chapa da agulha deve ser posicionada desta forma.



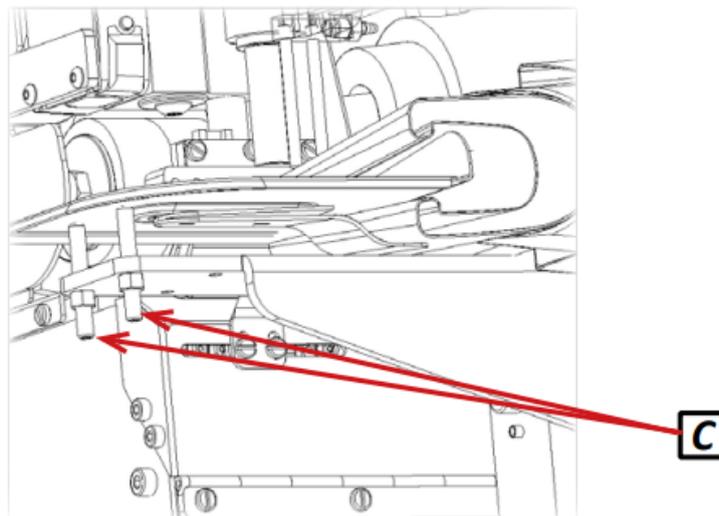
### 15.16- Regulagem do dobrador (aparelho)

Você deve primeiro selecionar no painel "AUTO", isso ativará a função "MANUAL".

Solte o parafuso A para ajustar o aparelho para frente, para trás, para a esquerda e para a direita. Solte o parafuso B para ajustar o aparelho na parte superior e inferior.

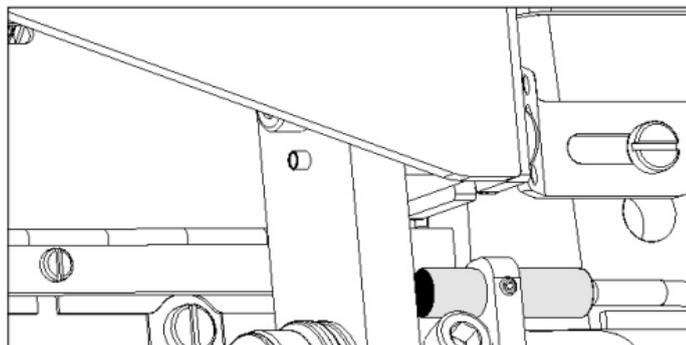


Uma vez que o aparelho esteja centralizado corretamente, ajuste os parafusos C para que a superfície do aparelho fique correto e firme.



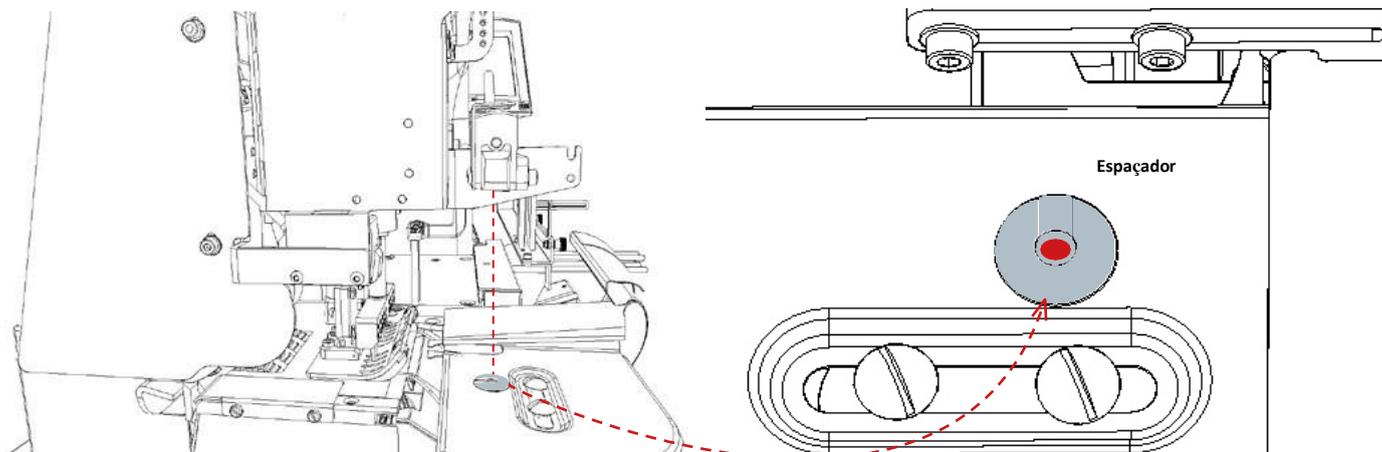
### 15.17- Regulagem do sensor de dobra

O sensor do aparelho dobrador deve ser ajustado de modo que quando o suporte do aparelho esteja todo para frente (posição de trabalho) o sensor NÃO esteja lendo e assim que o aparelho for movido para fora da posição ele estará lendo. Quando o aparelho não estiver na posição correta no painel aparecerá uma mensagem **APARELHO ABERTO – FOLDER OPEN**, quando esta mensagem aparecer a máquina irá parar, para reativá-la ou reposicionar o aparelho na posição correta será necessário acionar o pedal para que a máquina possa costurar sem falhar o ponto ou cortar.



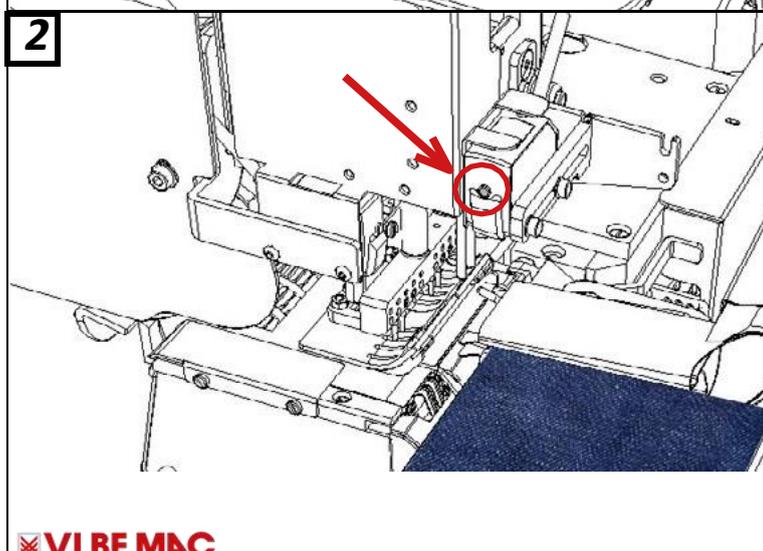
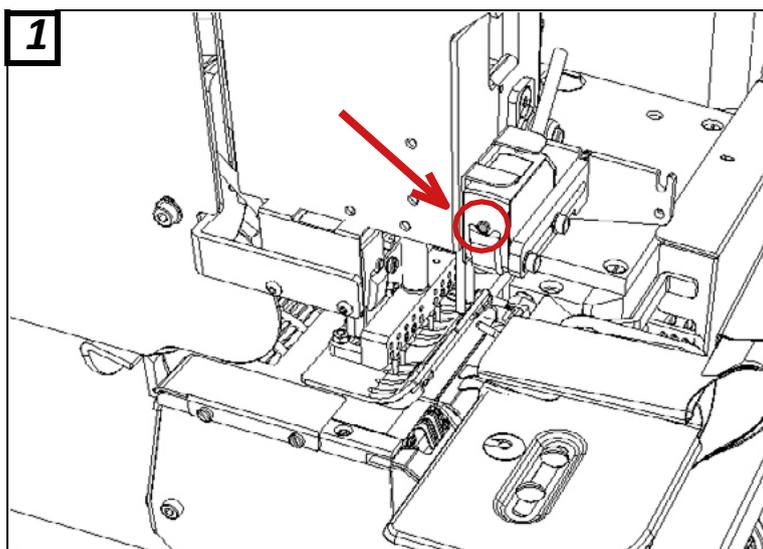
## 15.18- Centralização da fotocélula

Coloque o espaçador com LOCTITE 243 e verifique se o orifício está perfeitamente no centro da luz vermelha da fotocélula e se o furo está posicionado em direção às agulhas para que o orifício permaneça limpo.

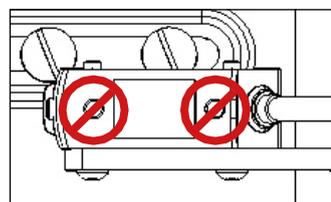


## 15.19- Regulagem da fotocélula do falha ponto

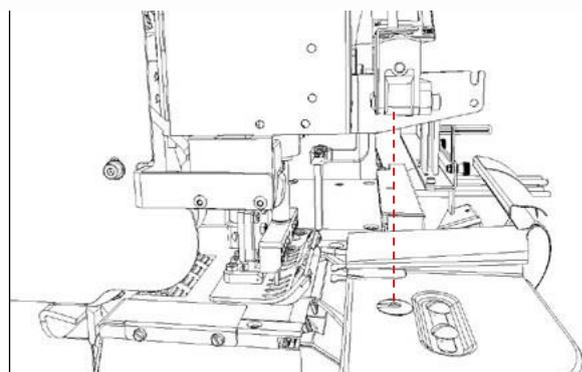
Pressione o botão frontal (figura 1) uma vez, coloque uma única camada de tecido sobre o espaçador, estique-o e pressione o botão frontal da fotocélula (figura 2) novamente. Se este ajuste for feito corretamente, no visor deve aparecer 0 com uma tolerância máxima de  $\pm 1$ mm.



Os 2 botões superiores da fotocélula nunca devem ser tocados

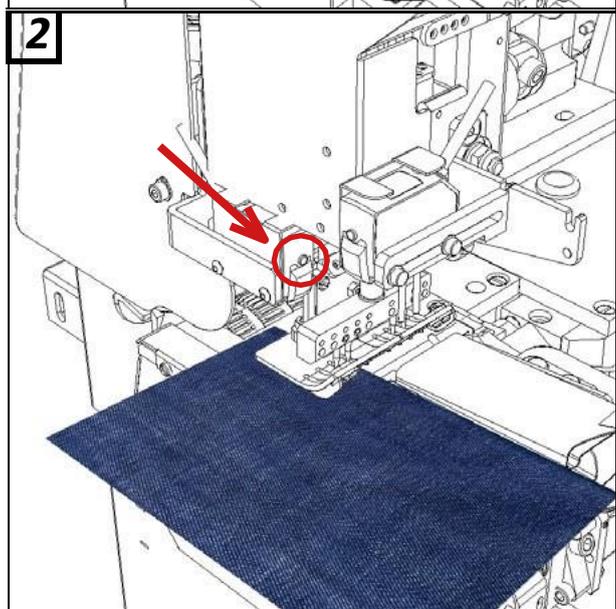
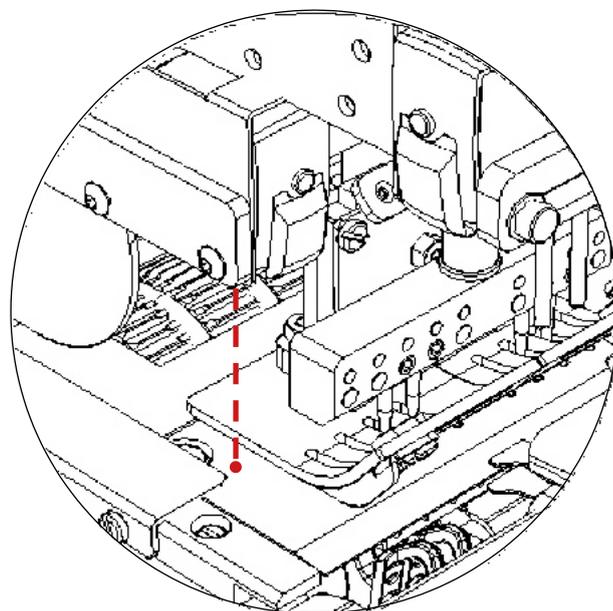
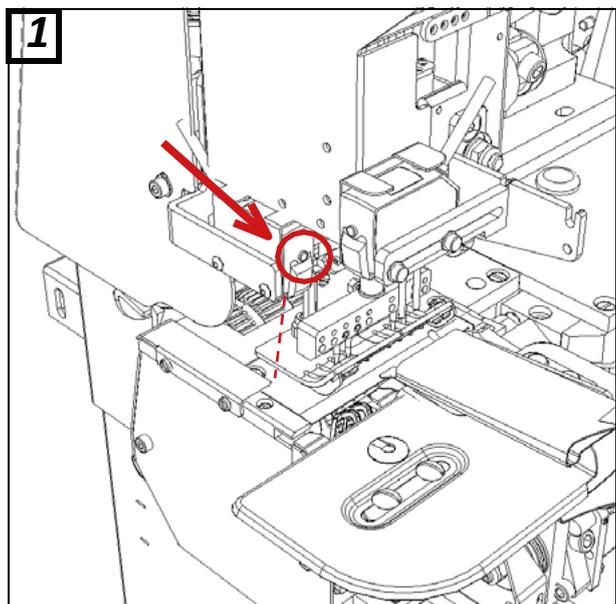


**A fotocélula está trabalhando detectando a distância** do aparelho **e não a cor do tecido** por isso não é necessário ajustar a fotocélula ao trocar o tecido, a fotocélula deve ser ajustada somente ao trocar o aparelho.

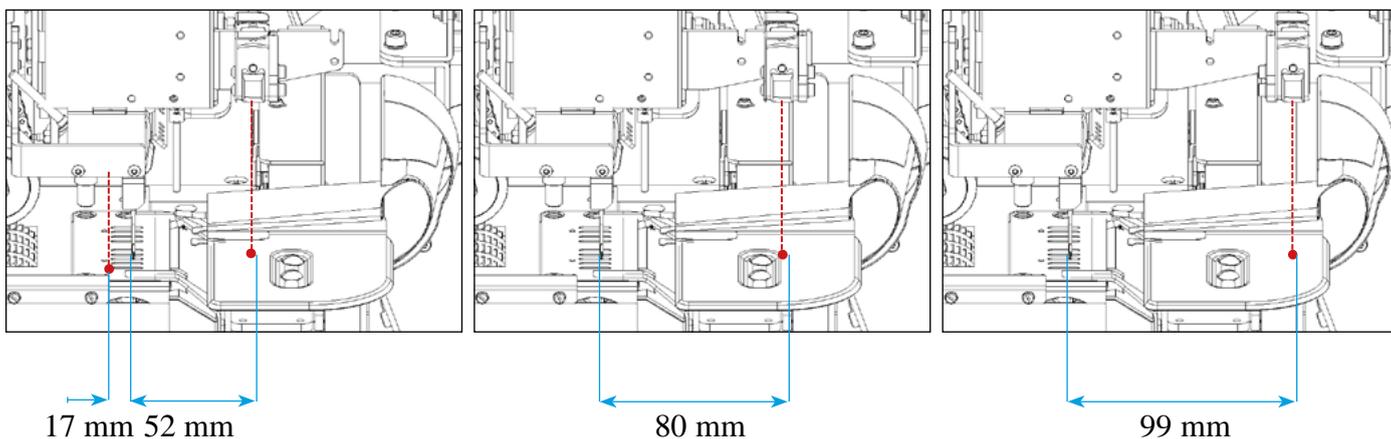


## 15.20- Ajuste de centralização da fotocélula de parada

A fotocélula deve ser ajustada de modo que fique identificando na lateral da chapa (imagem 1). Pressione o botão frontal (imagem 2) uma vez e posicione uma camada de tecido plano sob a fotocélula e pressione novamente o botão. Se a operação for feita com sucesso no visor deve aparecer 0 com uma tolerância máxima de  $\pm 1$ mm.



### MEDIDA BÁSICA DA FOTOCÉLULA A PARTIR DA AGULHA



## 15.21- Regulagem da translação da barra da agulha

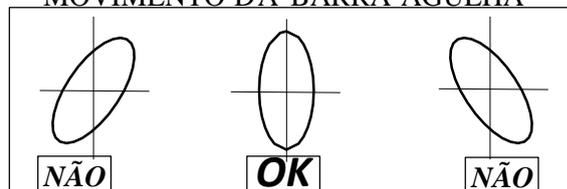


A translação da barra de agulha deve ser ajustada pelo excêntrico. O objetivo do excêntrico é sincronizar os movimentos nas agulhas com o tecido.

Para ajustar corretamente o excêntrico:

1. Aperte levemente o parafuso de apoio (imagem1) e deixe o outro solto.
2. Pressione o botão para regular o comprimento do ponto (Imagem 2).
3. Gire a polia manualmente no sentido anti-horário até o curso final.
4. Solte o parafuso de apoio que antes era levemente apertado (imagem 1).
5. Gire a polia manualmente no sentido anti-horário até que o 0 esteja coincidente com o parafuso (imagem 3) da imagem 3  
- Nesta etapa fixe os dois parafusos.

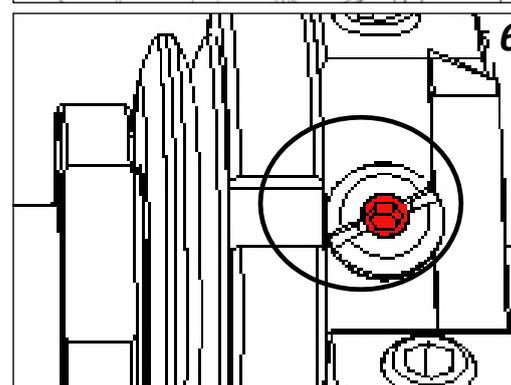
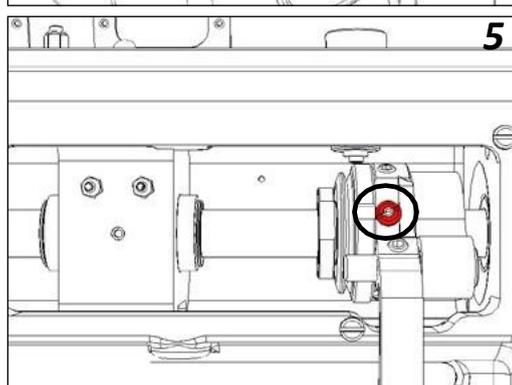
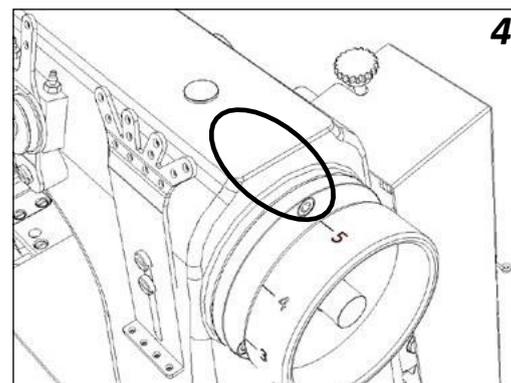
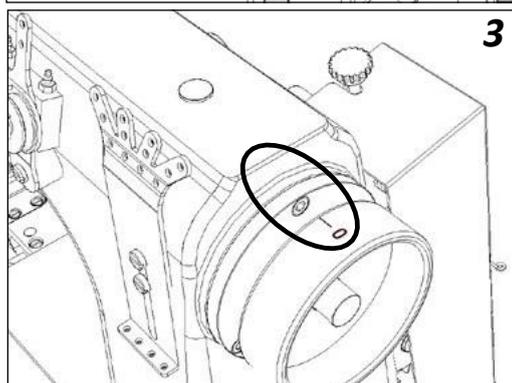
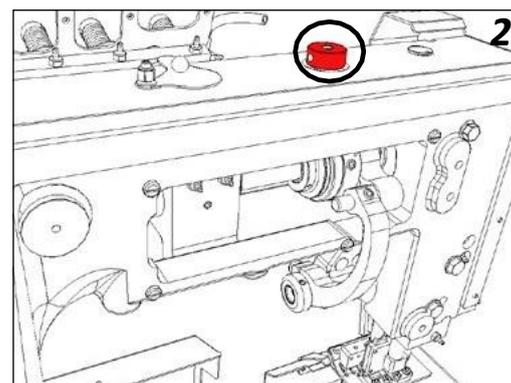
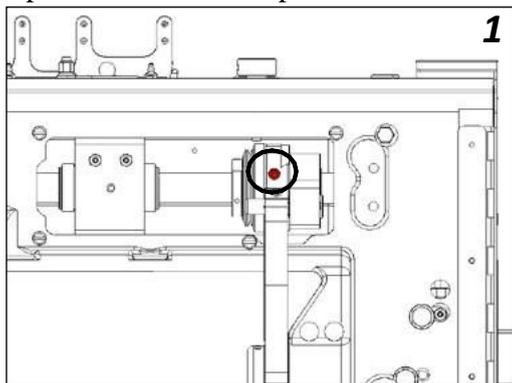
MOVIMENTO DA BARRA AGULHA



## 15.22- Regulagem do curso final da barra de agulha

Pressione o botão para ajustar o comprimento do ponto (imagem 2) e gire a polia manualmente até que o número 5 esteja em correspondente com o parafuso (imagem 4). Neste ponto aperte o parafuso (imagem 5) contra o excêntrico, em seguida, pressione o botão para ajustar o comprimento do ponto (imagem 2) e gire a polia manualmente até que o 0 esteja em correspondente com o parafuso (imagem 3), ajuste o alinhamento da agulha como desejado.

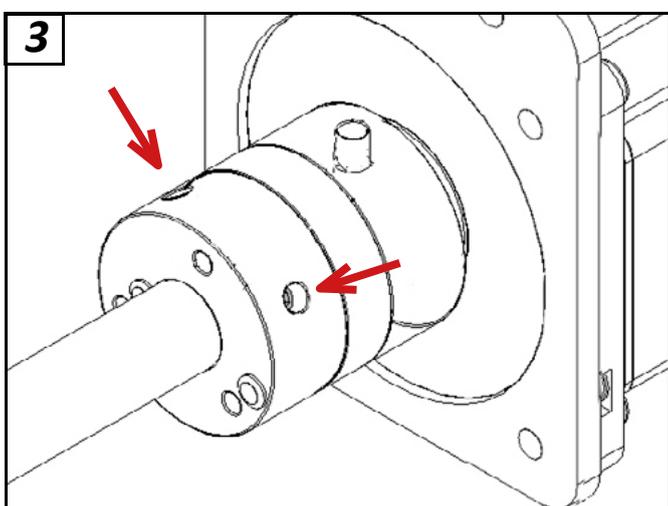
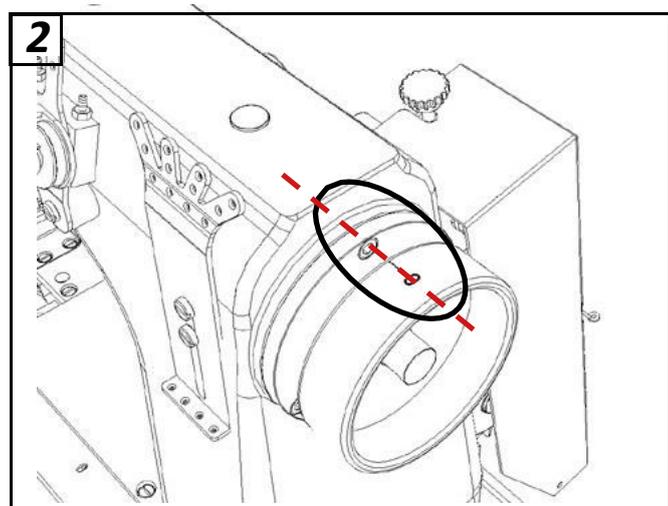
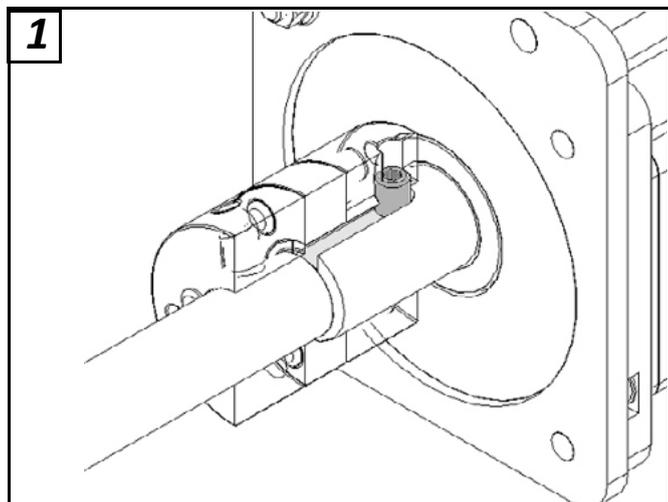
Aperte firmemente os parafusos.



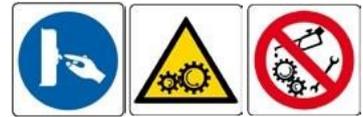
## 15.23- AJUSTE DO MOTOR



1. Fixe primeiro o parafuso do acoplamento no sentido de rotação, no eixo do motor (imagem 1).
2. Aperte o segundo, deixando os parafusos do eixo da máquina de costura soltos.
3. Ligue a unidade, neste ponto o motor fará uma rotação completa.
4. Pise no pedal para trás para que a agulha fique na posição alta.
5. Posicione o 0 na polia manual em correspondência com o parafuso (imagem 2).
6. Aperte o parafuso no eixo do cabeçote de costura (image 3).

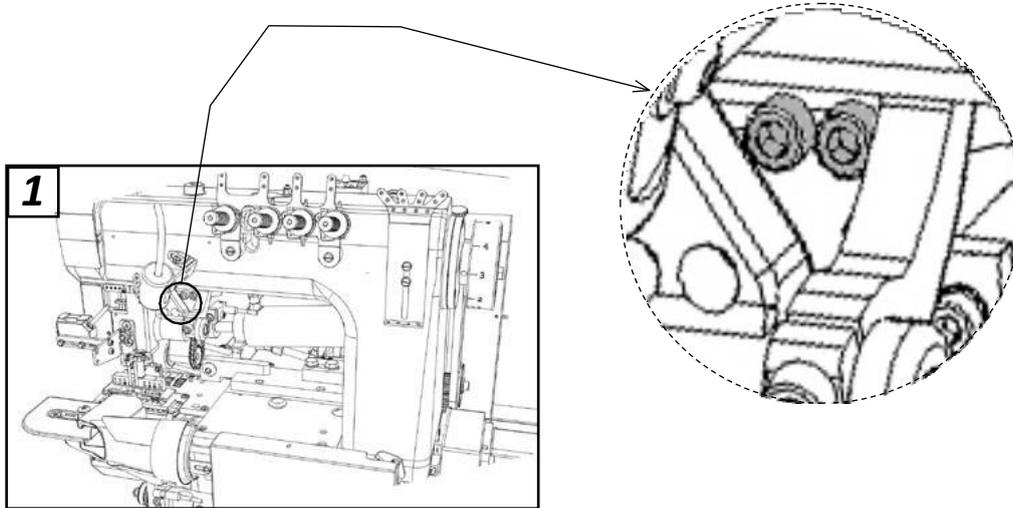


## 15.24- Regulagem do Puller

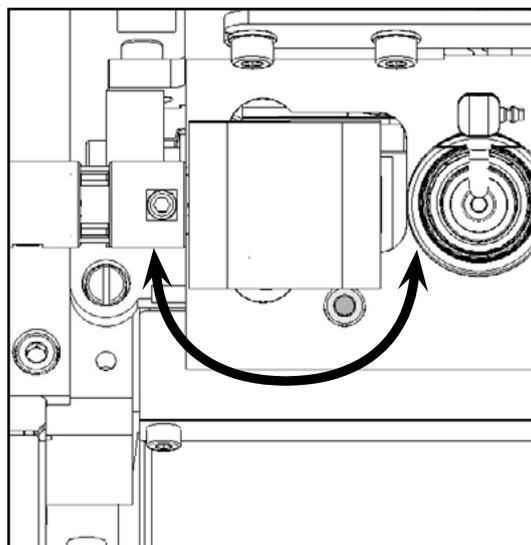
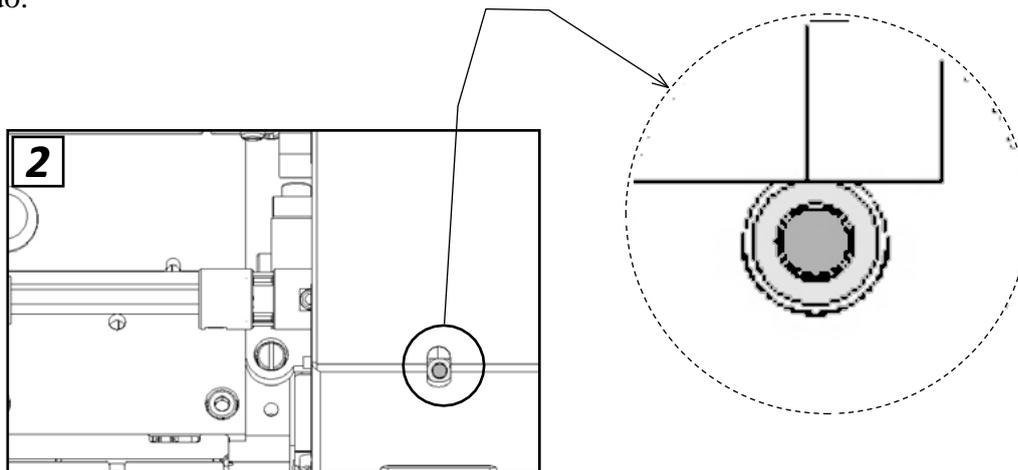


O puller pode ser regulado para a direita ou esquerda para obter mais ou menos curva na cintura (cós) e girado no caso de uma cintura (cós) com muita curva.

Para ajustar o puller para a direita ou esquerda solte os 2 parafusos (imagem 1) e mova o puller para a posição desejada e aperte novamente os parafusos.



Para girar o puller solte os parafusos como (imagem 2) e gire o puller conforme desejado e aperte uma vez ajustado.



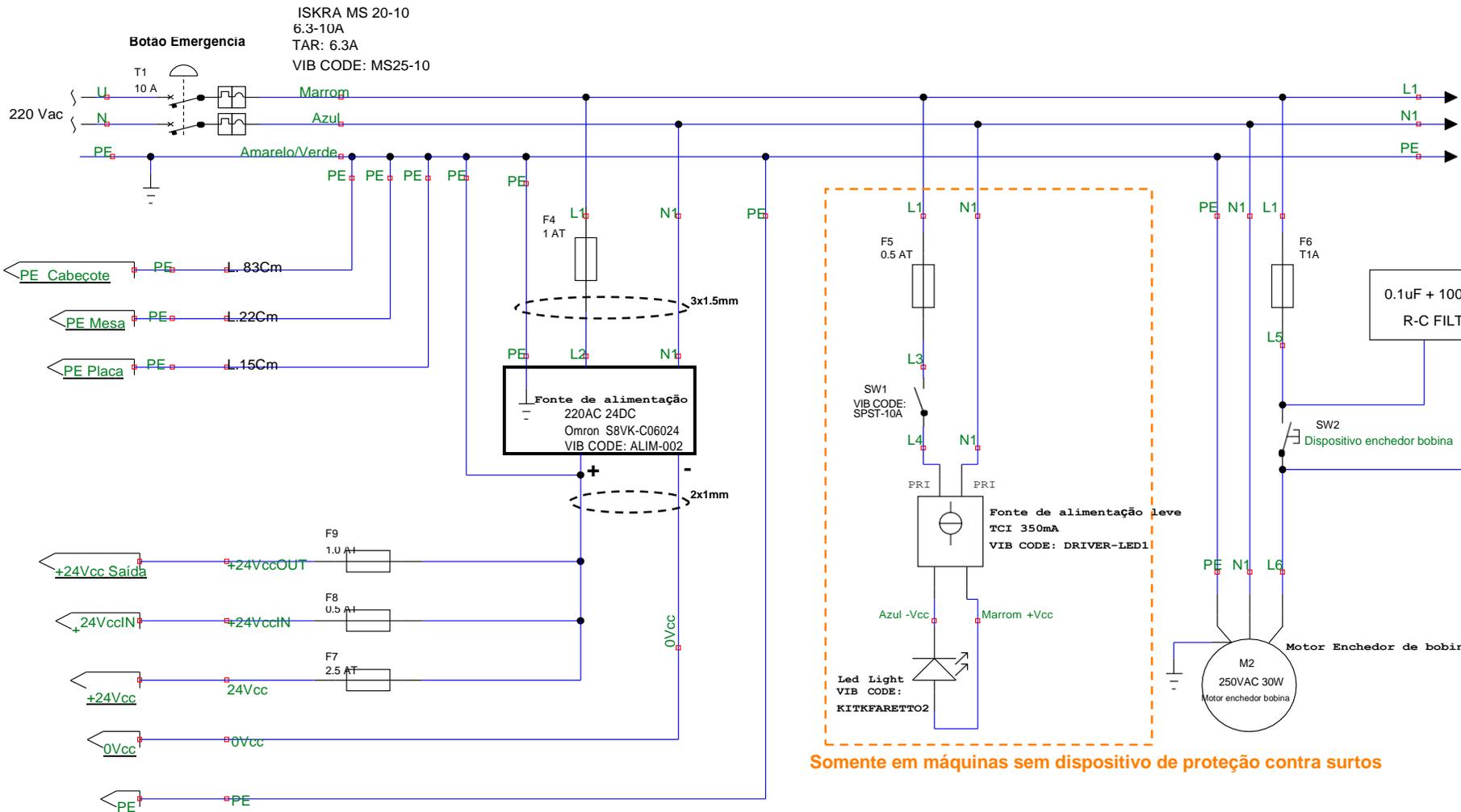
# Diagrama elétrico V300

Vi.Be.Mac. 

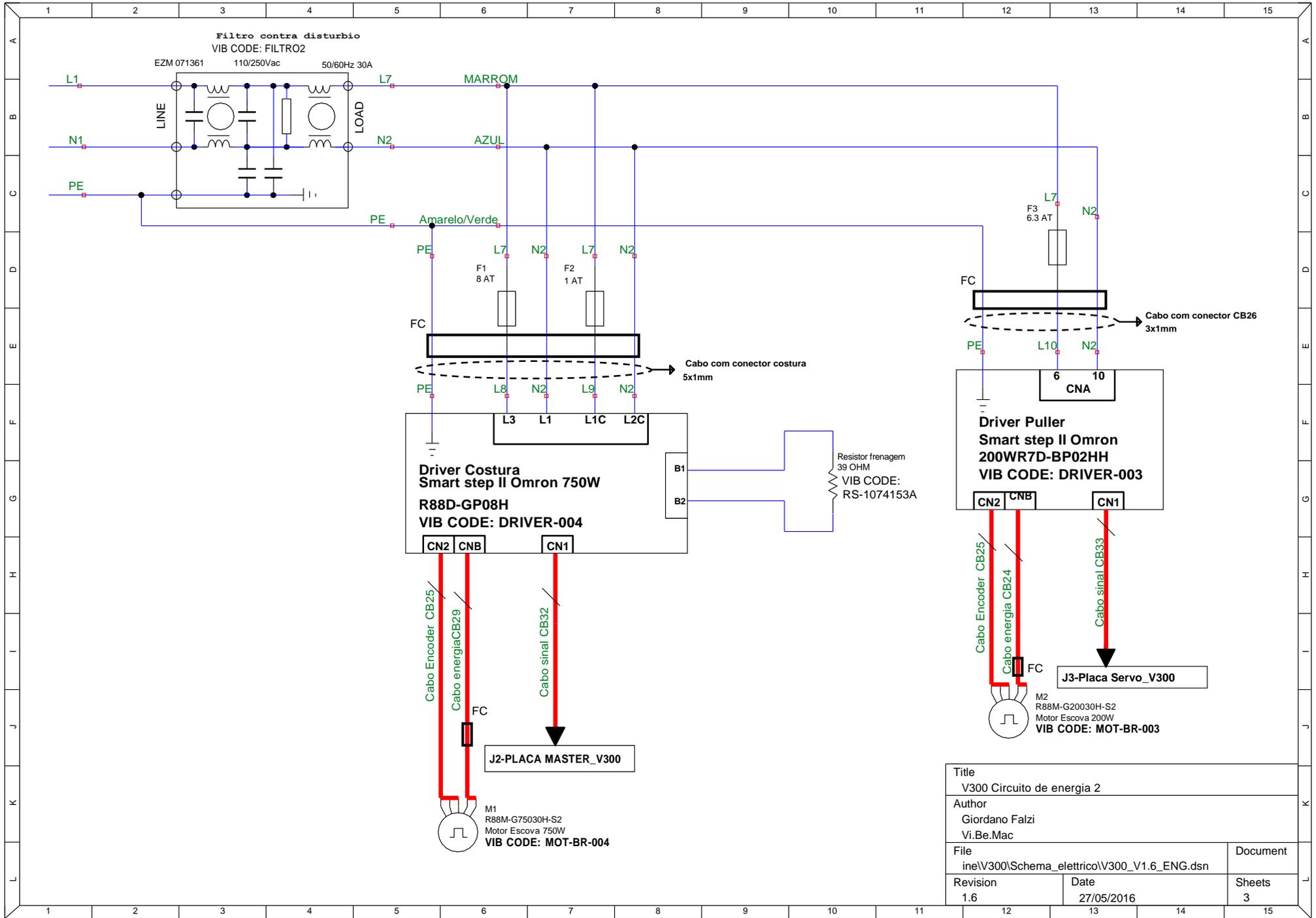
Title		
Esquema elétrico V300		
Autor		
Giordano Falzi		
Vi.Be.Mac		
Arquivo		Documento
ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn		
Revisão	Data	Folha
1.6	27/05/2016	1

50

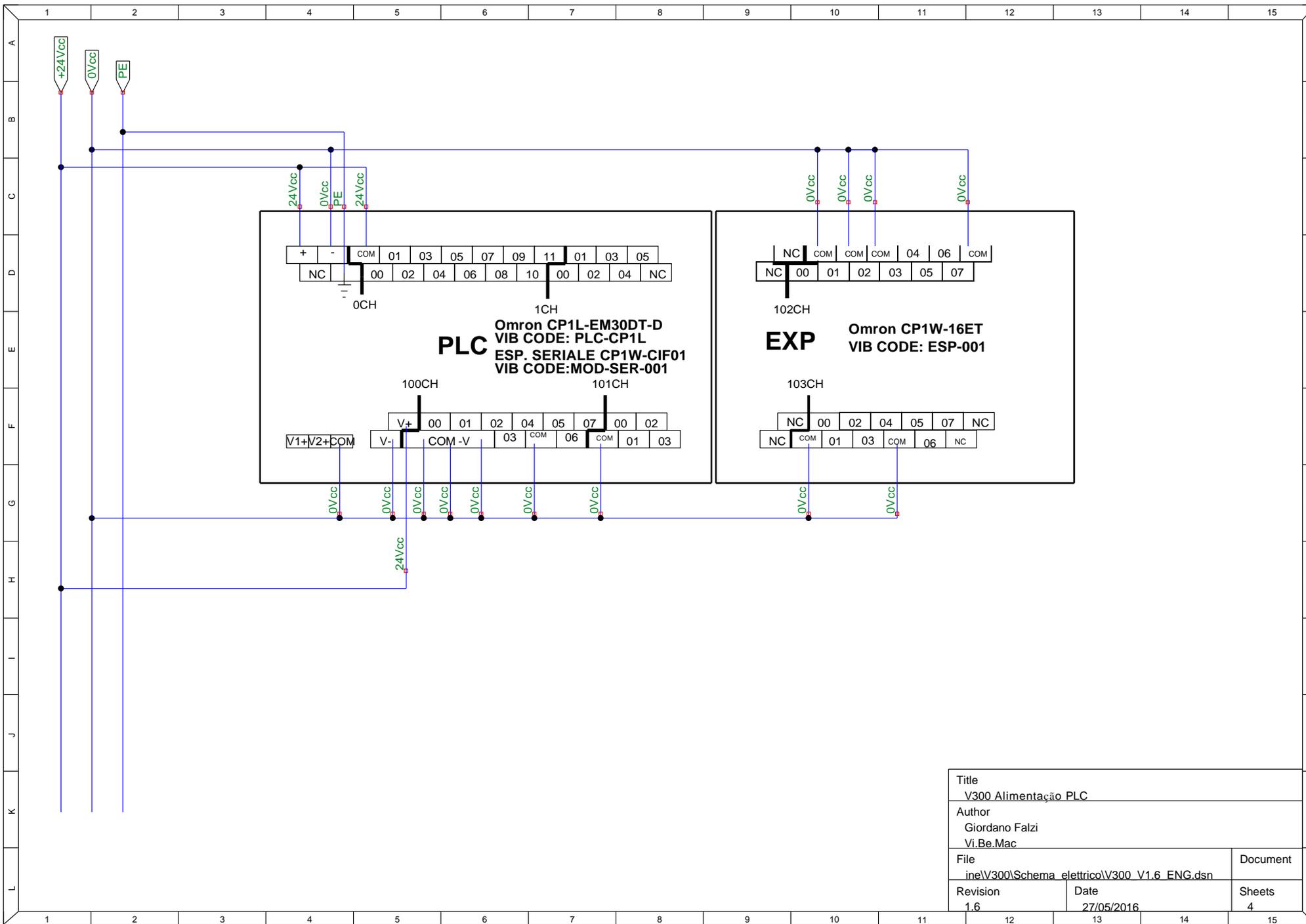
REV. 1.3 07/2018



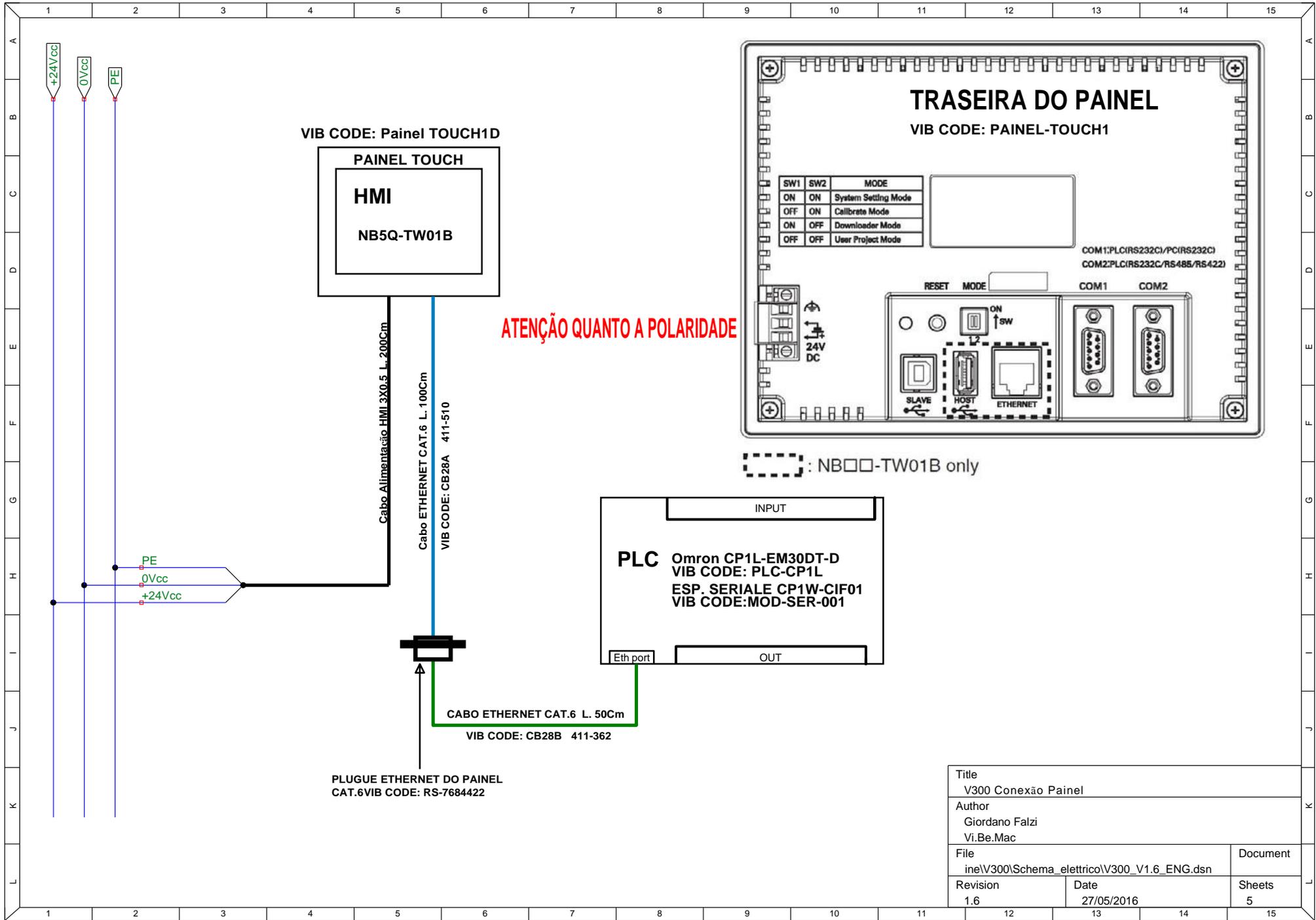
Title V300 Circuito de Energia 1		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 2



Title V300 Circuito de energia 2		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 3

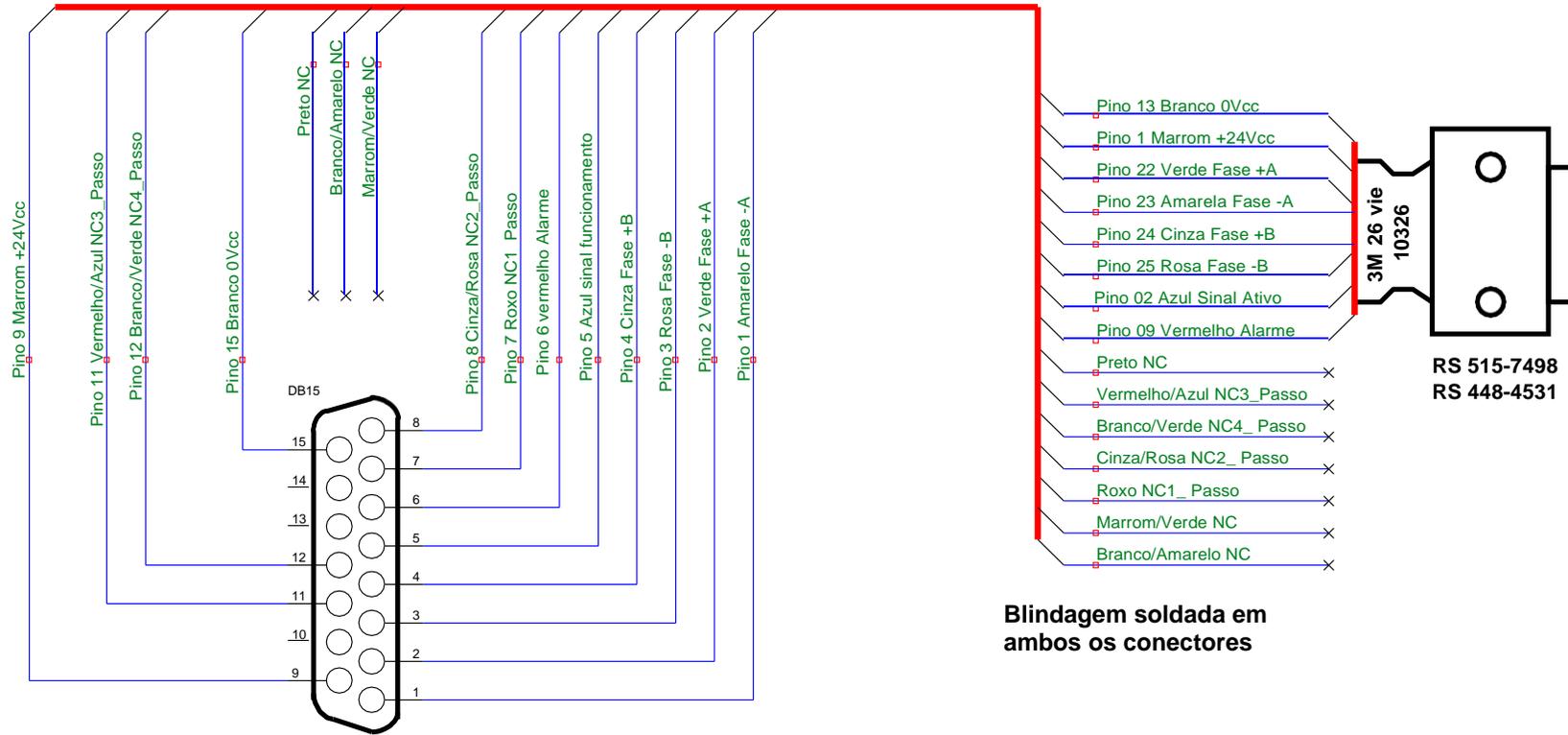


Title V300 Alimentação PLC		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_elettrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 4



Title V300 Conexão Painel		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 5

**CB33 Cabo de alimentação Omrom "Puller Driver" (15X0.25mm Blindagem) L.110cm**



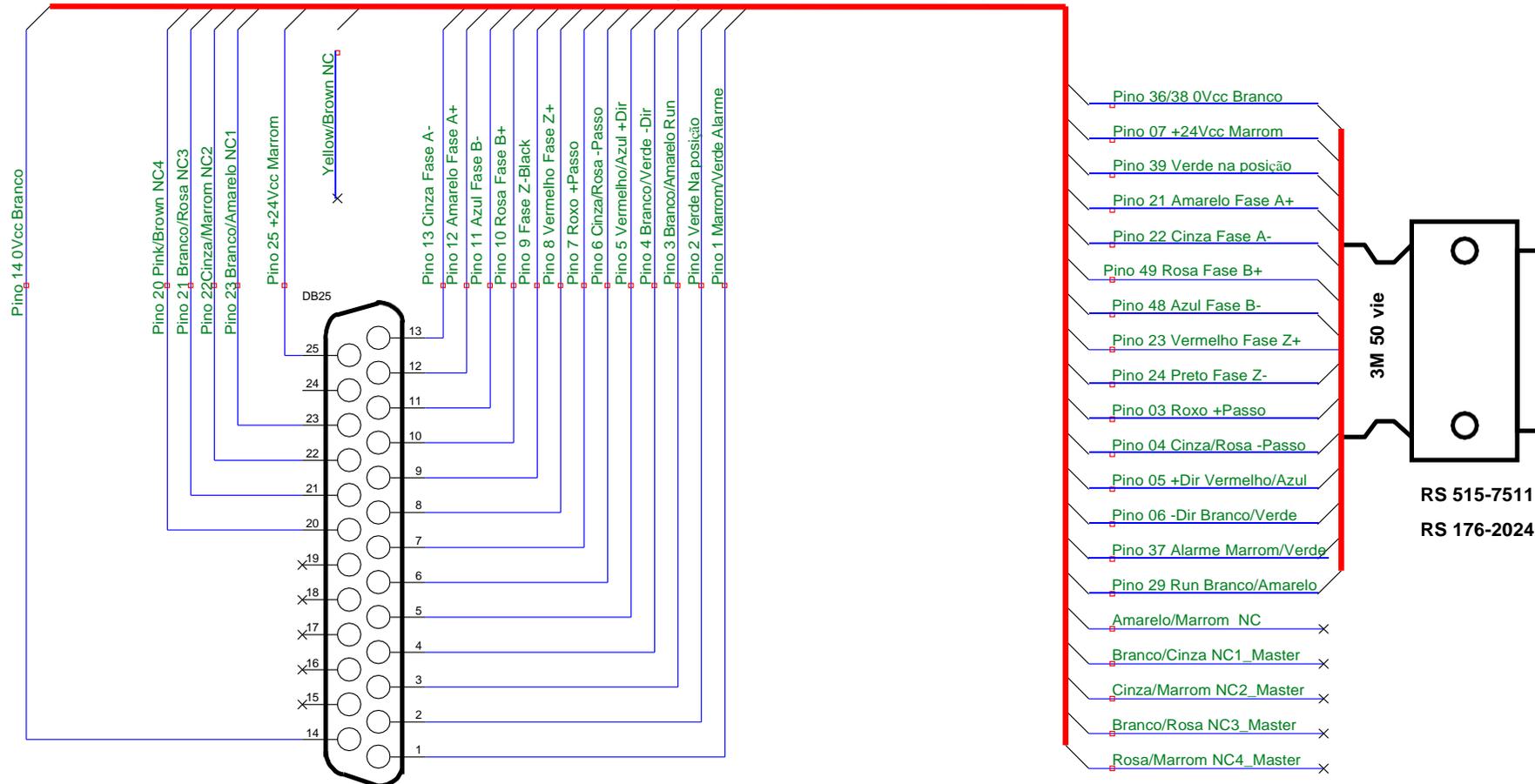
**Con. Conector D15 polo macho**

**Blindagem soldada em ambos os conectores**

**RS 515-7498  
RS 448-4531**

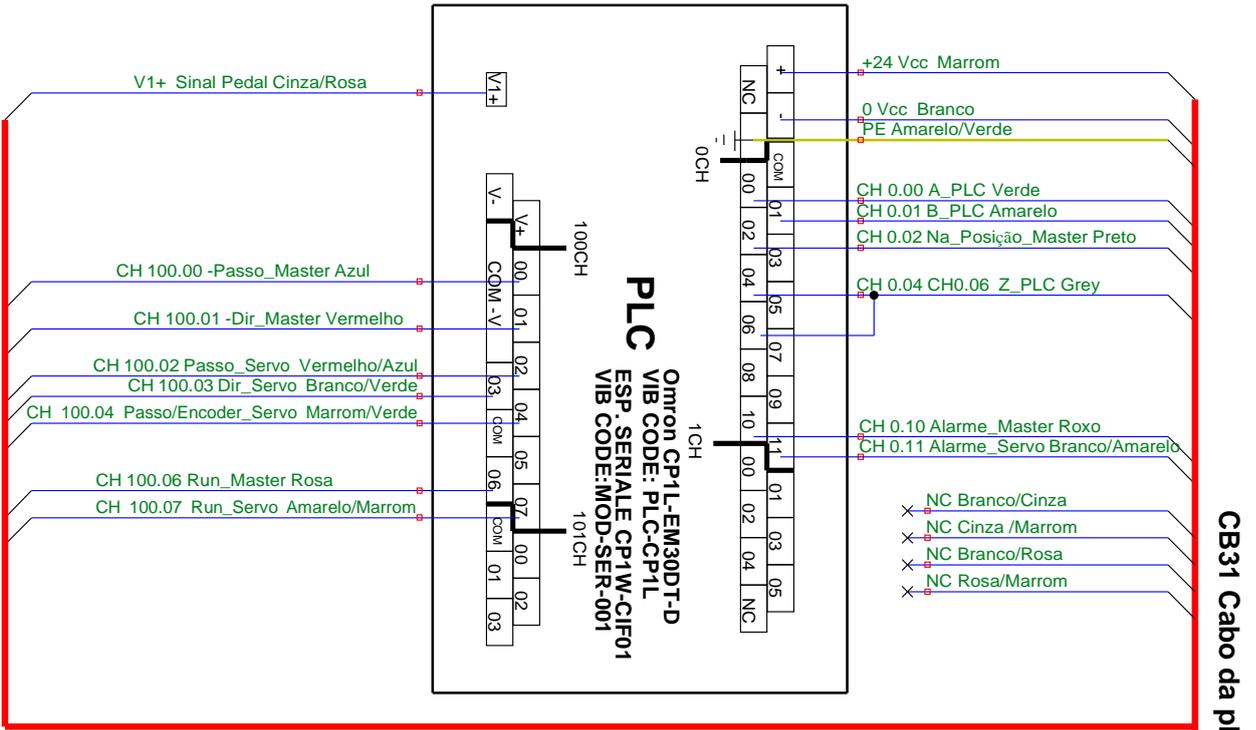
Title V300 Cabo Puller Driver CB33		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 6

**CB32 Cabo acionamento Omrom asse "Driver Cabeçote" (20X0.25mm Schermato) L.95cm**



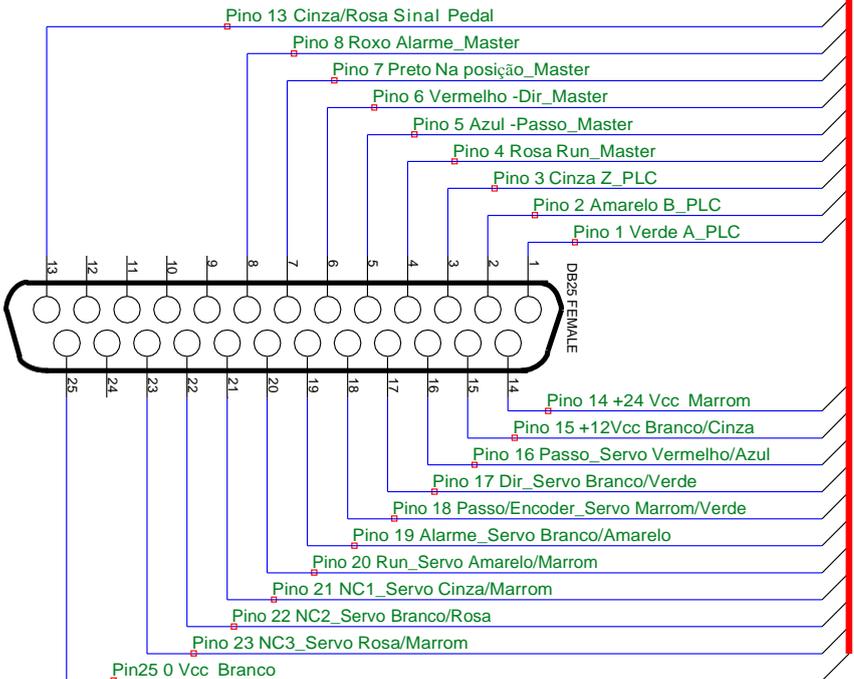
**Blindagem soldada em ambos os conectores**

Title		
V300 Cavo Sewing Driver CB32		
Author		
Giordano Falzi Vi.Be.Mac.		
File		Document
ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn		
Revision	Date	Sheets
1.6	27/05/2016	7

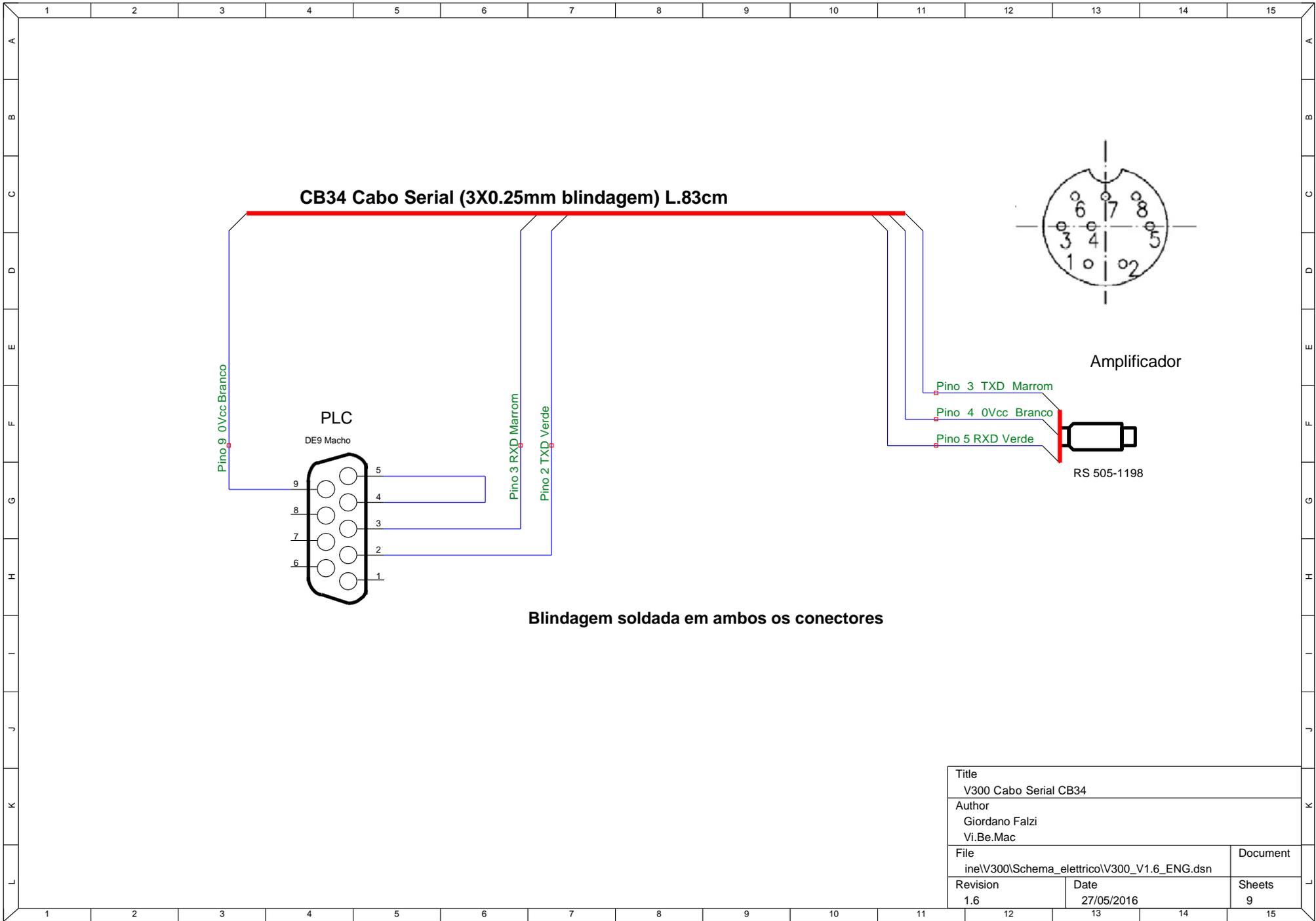


CB31 Cabo da placa V300

"PLC" (20X0.25mm blindagem) L.100cm



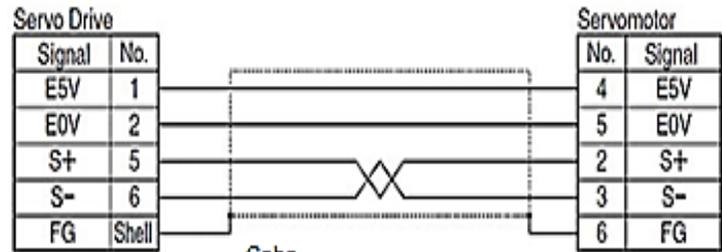
Title	V300 Cabo PLC CB31
Author	Giordano Faizi
File	VI/BeMac
Revision	1.6
Document	ine\300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn



Title V300 Cabo Serial CB34		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 9

**CB25 Cabo Encoder SW (Costura)  
CB25 Cabo Encoder PL (PULLER)**

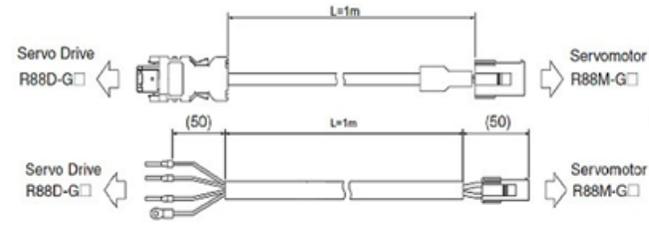
Cabos



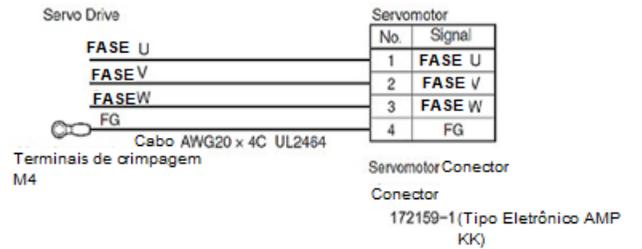
Servo Drive Conector AWG22 x 2C + AWG24 x 2P UL20276  
Conector 55100-0670 (Molex Japan)

Servomotor Conector 172160-1 (Tipo Eletrônica AMP KK)  
Conector

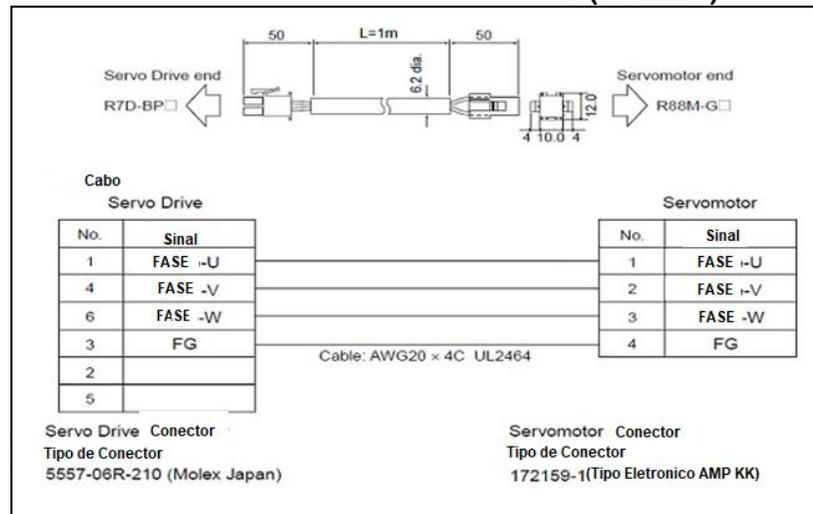
**CB29 Cabo de potência motor 750W SW (Costura)**



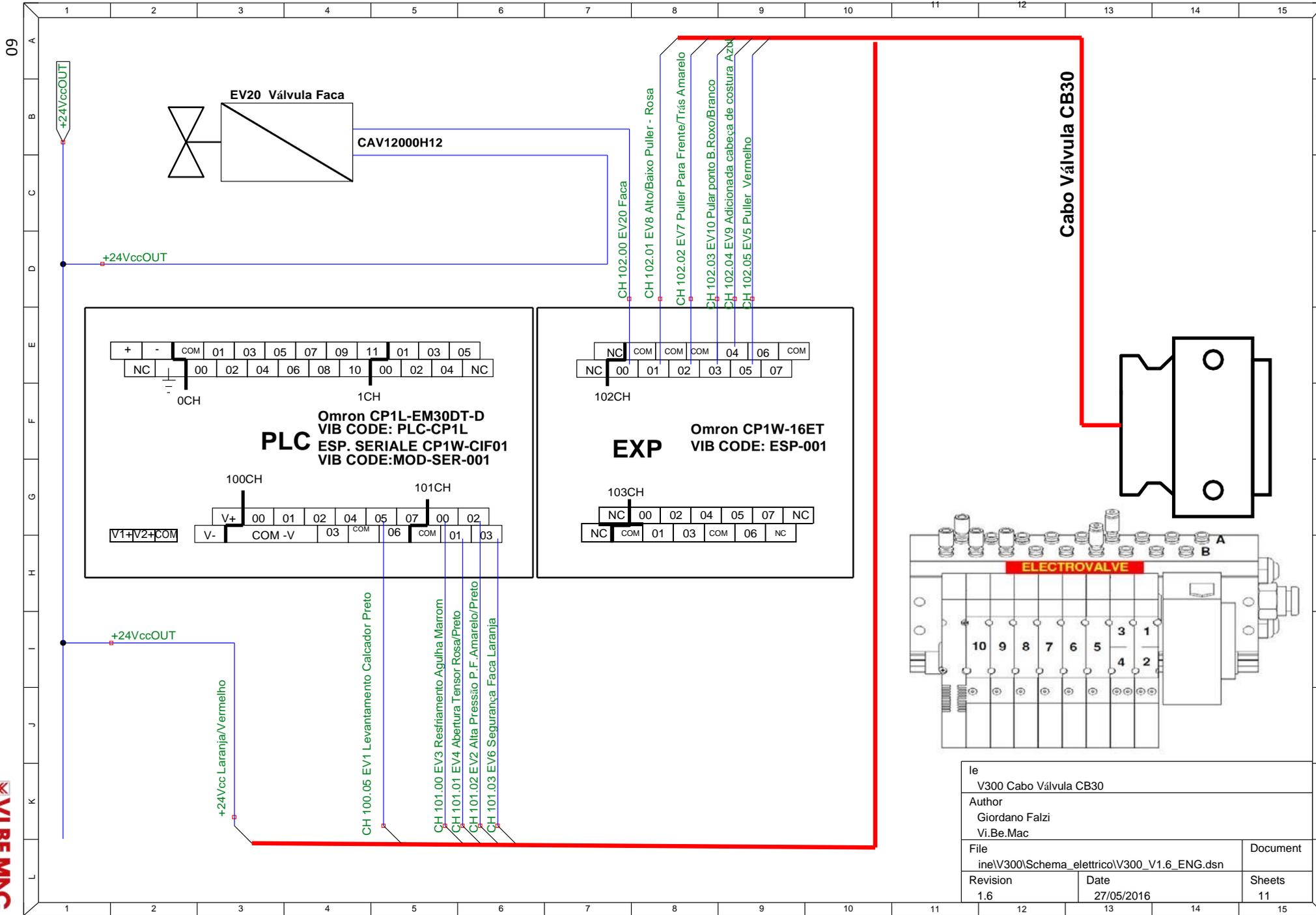
Cabos



**CB24 Cabo potência motor 200W PL (PULLER)**

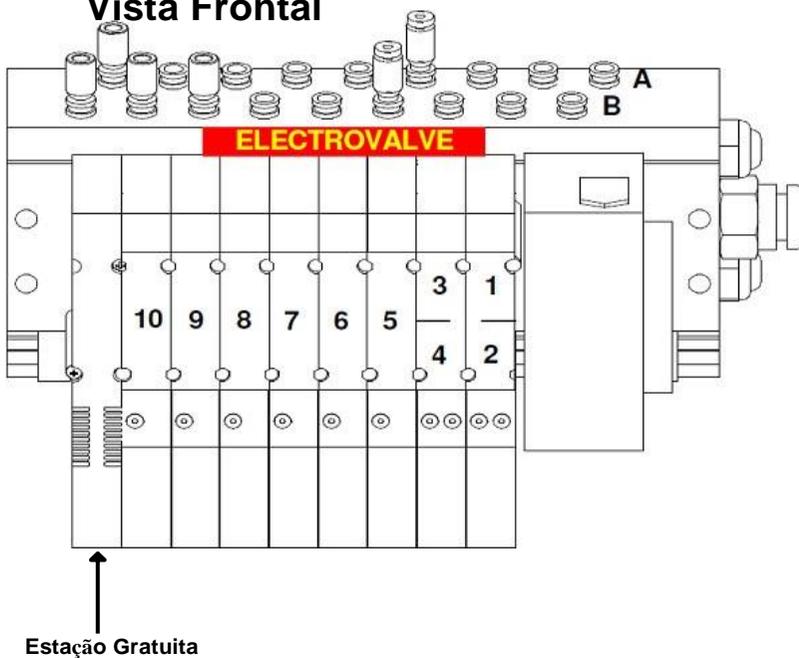


Title V300 Omron Motor cable		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 10



le		
V300 Cabo Válvula CB30		
Author		
Giordano Falzi		
Vi.Be.Mac		
File		Document
ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn		
Revision	Date	Sheets
1.6	27/05/2016	11

### Grupo de Eletroválvulas Vista Frontal

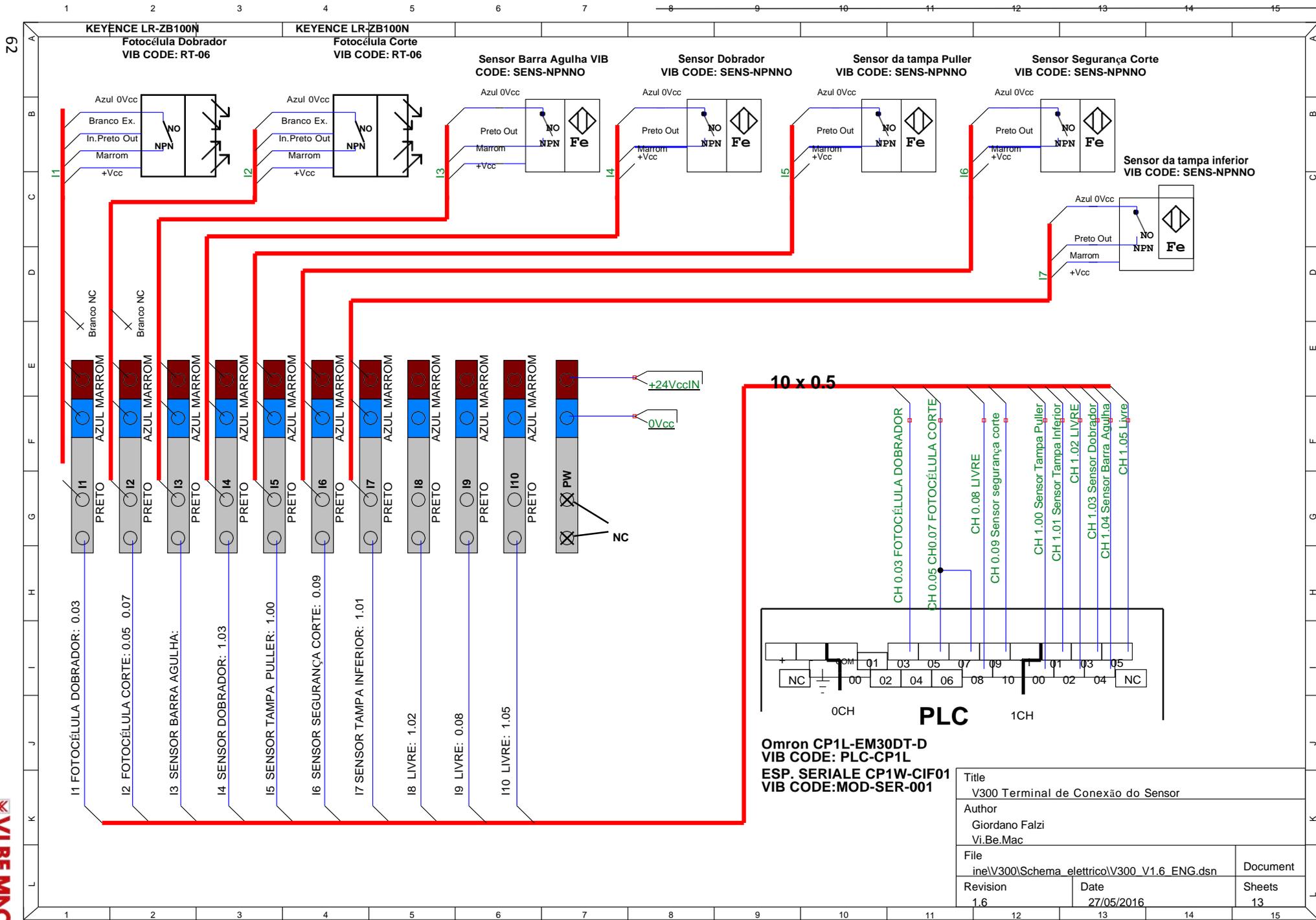


### Descrição Grupo Eletroválvulas

- EV1 Levantamento Calcador Teste: Botão A Led: Vermelho
- EV2 Alta PRESSÃO P.F Teste: Botão B Led: Verde
- EV3 Resfriamento Agulha Teste: Botão A Led: Vermelho
- EV4 Abrir Tensor Teste: Botão B Led: Verde
- EV5 Puller Teste: Botão A Led: Vermelho
- EV6 Segurança Faca Teste: Botão A Led: Vermelho
- EV7 Para frente/trás Puller Teste: Botão A Led: Vermelho
- EV8 Alto/Baixo Puller Teste: Botão A Led: Vermelho
- EV9 Adicionar Cabeçote Costura Teste: Botão A Led: Vermelho (option)
- EV10 Pular ponto B. Teste: Botão A Led: Vermelho (optional)

Title V300 Grupo Eletroválvula		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn		Document
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 12

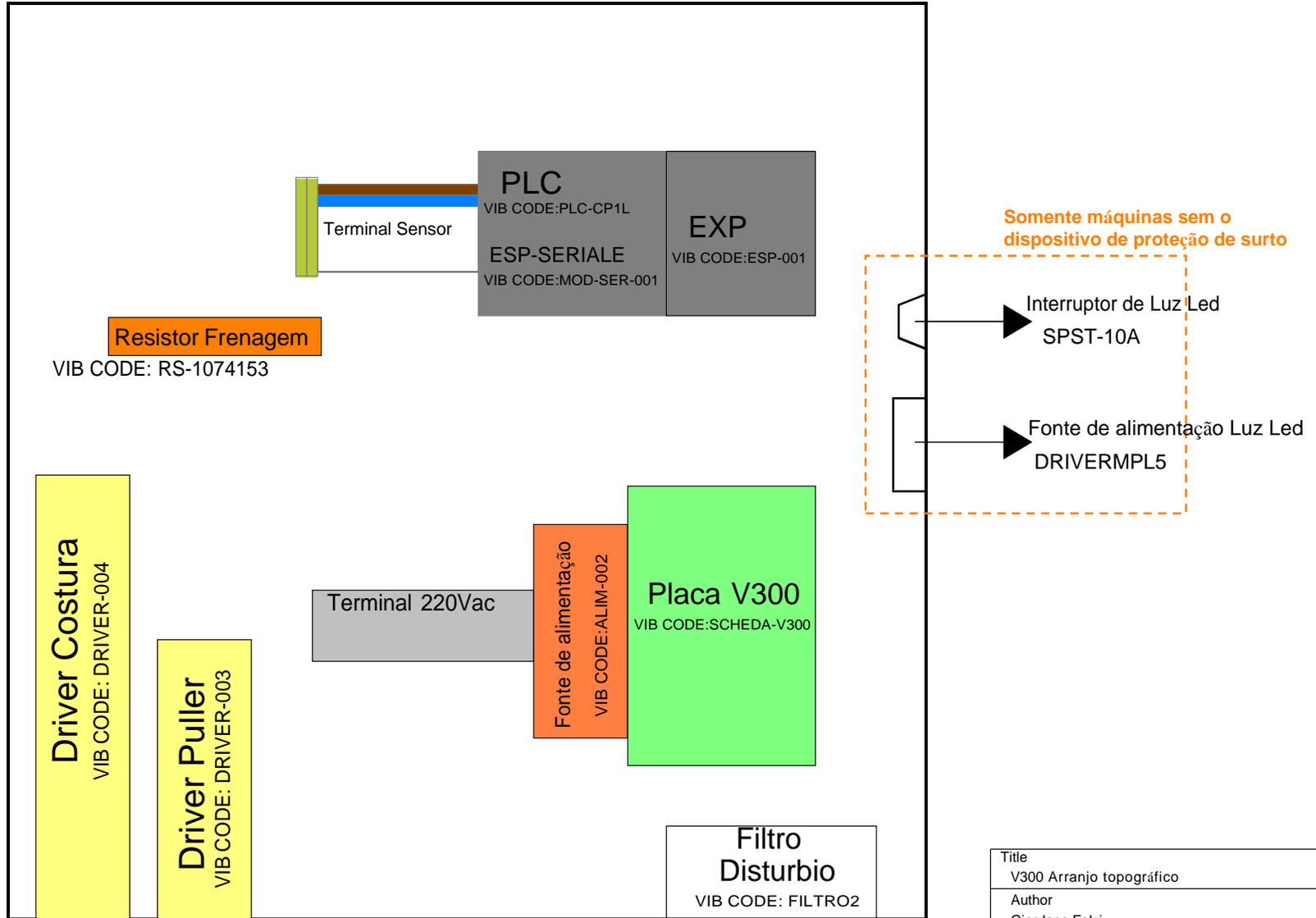
REV. 1.3 07/2018



**Omron CP1L-EM30DT-D**  
**VIB CODE: PLC-CP1L**  
**ESP. SERIALE CP1W-CIF01**  
**VIB CODE:MOD-SER-001**

Title V300 Terminal de Conexão do Sensor	
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac	
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	
Revision 1.6	Document Sheets 13
Date 27/05/2016	

## Arranjo Topográfico V300

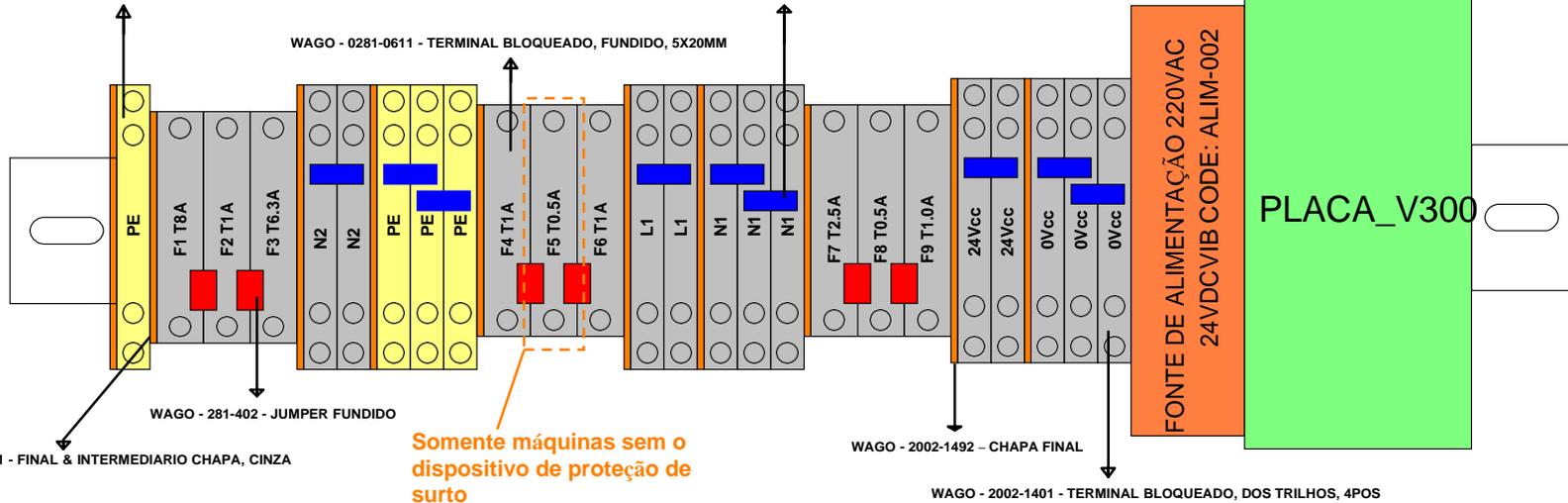


Title V300 Arranjo topográfico		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 14

WAGO - 2002-1407 - PE TERMINAL BLOQUEADO, DIN RAIL, 4POS

WAGO - 2002-472 - TERMINAL BLOQUEADO JUMPER, 2WAY, 5.2MM

WAGO - 0281-0611 - TERMINAL BLOQUEADO, FUNDIDO, 5X20MM



WAGO - 281-311 - FINAL &amp; INTERMEDIARIO CHAPA, CINZA

WAGO - 281-402 - JUMPER FUNDIDO

WAGO - 2002-1492 - CHAPA FINAL

WAGO - 2002-1401 - TERMINAL BLOQUEADO, DOS TRILHOS, 4POS

### TERMINAL DESCRIPTION 220V

PE: TERRA

F1: FUSÍVEL 220V CIRCUITO DE POTÊNCIA MOTOR DE COSTURA 8AT 5X20

F2: FUSÍVEL CIRCUITO DE CONTROLE 220V MOTOR DE COSTURA 1AT 5X20

F3: FUSÍVEL 220V MOTOR PULLER 6.3AT 5X20

N2: FORNECIMENTO DE AMPLIFICADOR NEUTRO

N2: FORNECIMENTO DE AMPLIFICADOR NEUTRO

PE: TERRA

PE: TERRA PE: TERRA

F4: FUSÍVEL ALIMENTAÇÃO 220V 24DC 1AT 5X20

F5: FUSÍVEL ALIMENTAÇÃO 220V LUZ LED 0,5AT 5X20

F6: FUSÍVEL 220V ENCHEDOR DE BOBINA 1AT 5X20

L1: FASE PRINCIPAL DO INTERRUPTOR DE CORTE

L1: FASE PRINCIPAL DO INTERRUPTOR DE CORTE

N1: NEUTRO PRINCIPAL DO INTERRUPTOR DE CORTE

N1: NEUTRO PRINCIPAL DO INTERRUPTOR DE CORTE

N1: NEUTRO PRINCIPAL DO INTERRUPTOR DE CORTE

F7: FUSE +24V 2.5AT 5X20

F8: FUSE +24V SENSOR TERMINAL 0.5AT 5X20 F9: FUSE +24Vcc

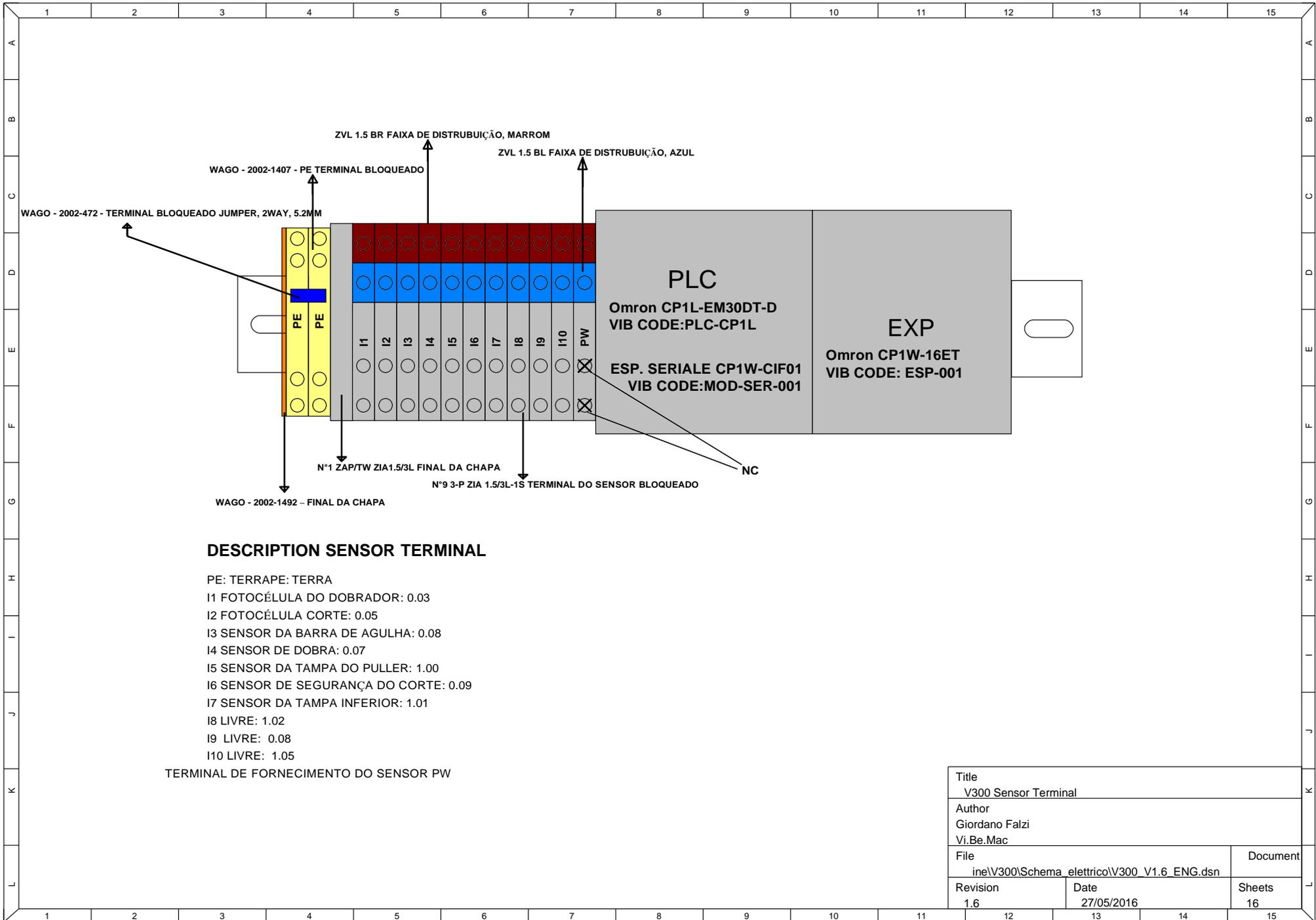
OUT 1.0AT 5X20

24Vcc: 24V DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO

24Vcc: 24V DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO

0Vcc: 0V DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO

Title V300 220V Terminal		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 15

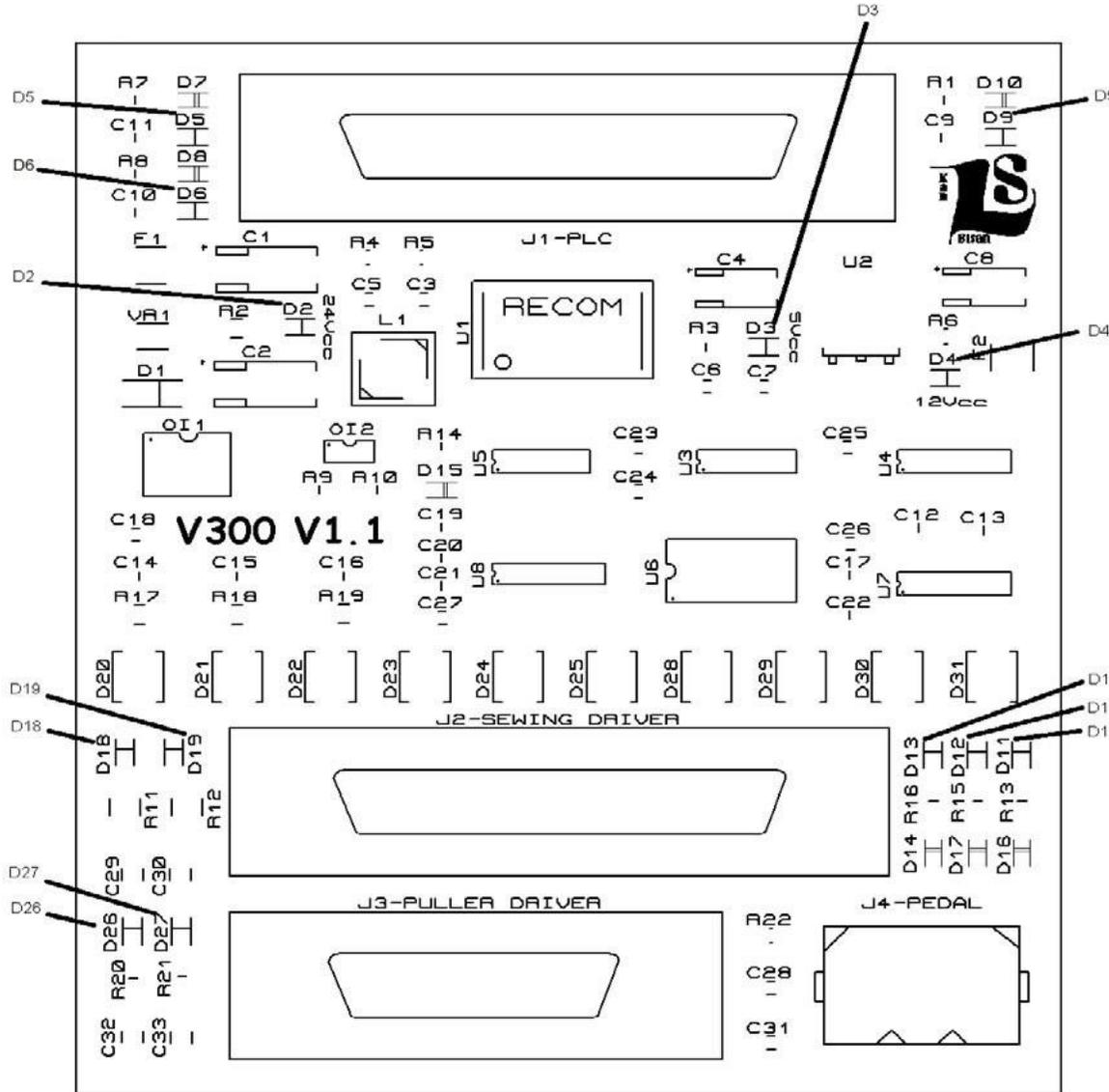


**DESCRIPTION SENSOR TERMINAL**

- PE: TERRAPE: TERRA
  - 11 FOTOCÉLULA DO DOBRADOR: 0.03
  - 12 FOTOCÉLULA CORTE: 0.05
  - 13 SENSOR DA BARRA DE AGULHA: 0.08
  - 14 SENSOR DE DOBRA: 0.07
  - 15 SENSOR DA TAMPA DO PULLER: 1.00
  - 16 SENSOR DE SEGURANÇA DO CORTE: 0.09
  - 17 SENSOR DA TAMPA INFERIOR: 1.01
  - 18 LIVRE: 1.02
  - 19 LIVRE: 0.08
  - 110 LIVRE: 1.05
- TERMINAL DE FORNECIMENTO DO SENSOR PW

Title V300 Sensor Terminal		
Author Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File ine\V300\Schema_eletrico\V300_V1.6_ENG.dsn	Document	
Revision 1.6	Date 27/05/2016	Sheets 16

# V300 PLACA



## CHECAGEM ENERGIA

- D2 +24Vcc VERMELHO
- D3 +5Vcc VERDE
- D4 +12Vcc AMARELO

## ENTRADA PULLER

- D5 PASSO\_SERVO VERMELHO
- D6 DIR\_SERVO AMARELO
- D9 PASSO/ENCODER\_SERVO VERDE

## SAÍDA PLC ENCODER COSTURA

- D11 Z\_PLC VERDE
- D12 B\_PLC AMARELO
- D13 A\_PLC VERMELHO

## SAÍDA COSTURA

- D18 +STEP\_MASTER VERDE
- D19 +DIR\_MASTER AMARELO

## SAÍDA PULLER

- D26 A\_SAIDA\_SERVO VERMELHO
- D27 B\_OUT\_SLAVE AMARELO

Title		Document
Placa V300		
Author		
Giordano Falzi Vi.Be.Mac		
File		
ine\V300\Schema_elettrico\V300_V1.6_ENG.dsn		
Revision	Date	Sheets
1.6	27/05/2016	17





vbm  Distribuidor:

 **VI.BE.MAC.**

---

Via Monte Pastello 7/i 37057

S. GIOVANNI LUPATOTO (VERONA), ITALIA

Tel. (+39) 045 8778151 - Fax (+39) 045 8779024

Web Site: [www.vibemac.com](http://www.vibemac.com) Email: [customecare@vbm-group.com](mailto:customecare@vbm-group.com)