

# Bullmer

## Manual de Instrução/Operação para a máquina KW2000E-S



Leia um manual detalhadamente antes de manusear uma máquina

Bullmer Tecnologia Mecânica e Elétrica Co.Ltd.

NO.181, rua de Jiangnan da estrada de Qiyihe, cidade de Lin Hai da província de Zhejiang, China.

Tel: 0576-89399566 Fax: 0576-89399599

Linha direta de serviço global : 400 111 9100

#### Aviso de direitos autorais

Os direitos autorais deste manual são reservados pela bullmer Mechanical and Electrical Technology Co.Ltd. Sem a permissão por escrito da empresa, não é possível copiar todo ou parte deste documento de forma alguma. Este documento é a patente equipada por nossa empresa.

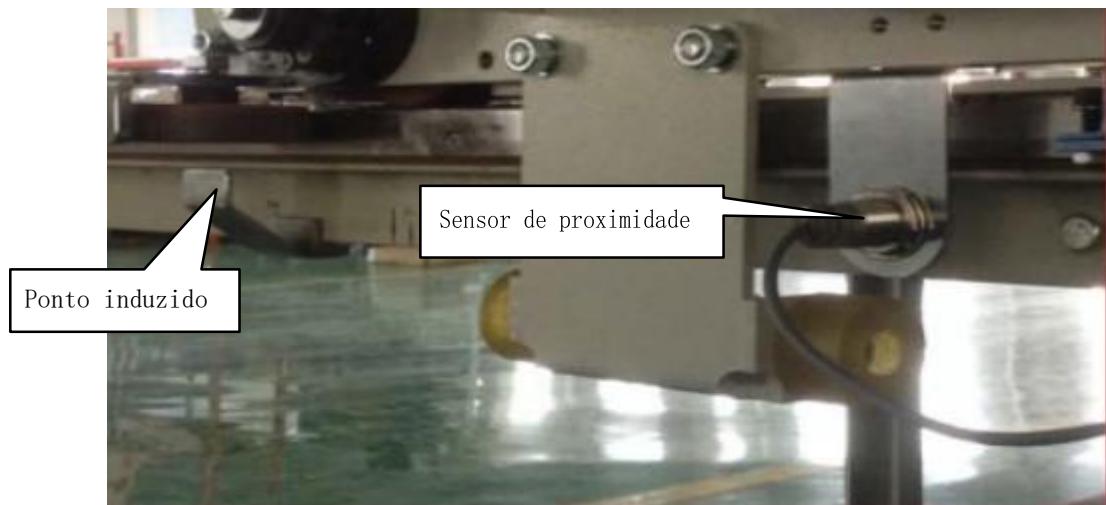
Considerando o fornecimento de informações incluídas neste documento, a parte receptora deve assumir as responsabilidades de controle e supervisão e concordar com os seguintes termos:

- ◎ As informações incluídas a seguir são confidenciais, não podem plagiar ou copiar qualquer parte sem a permissão por escrito da empresa.
- ◎ Em qualquer caso, este documento e o conteúdo não devem ser produzidos ou copiados, não autorizam nenhum direito ou permissão.

As informações ou conteúdo do documento estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.

A empresa e os órgãos subsidiários não se responsabilizam por erros, acidentes ou perdas de documentos (por exemplo, perdas de tecidos, tempo de produção ou lucro) causados na depuração da montagem e no processo de uso.

**Preste atenção antes da operação:**



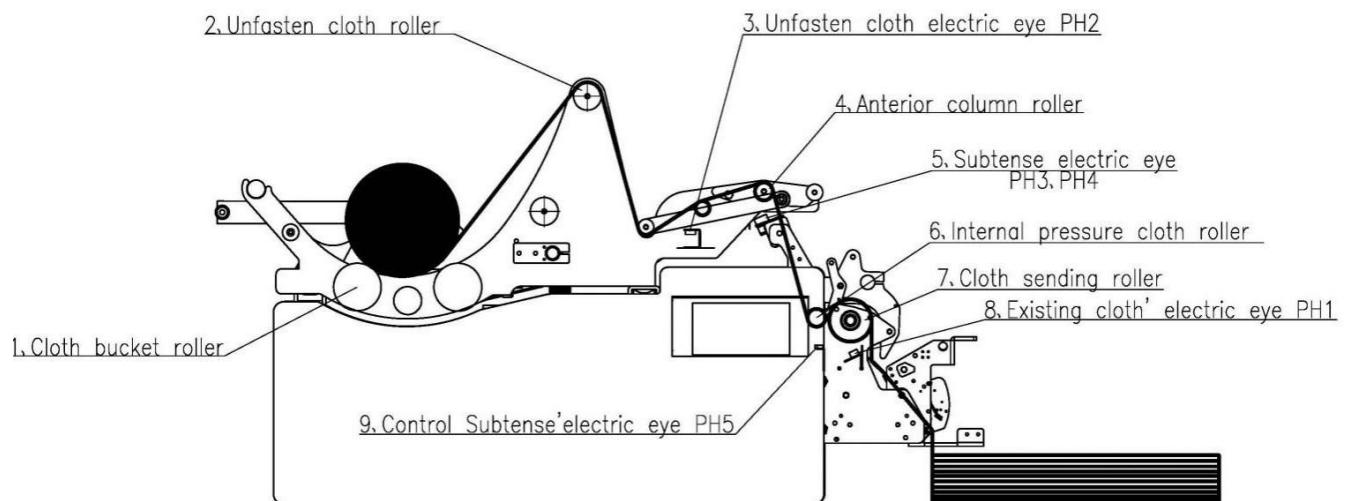
Quando o sensor/interruptor de proximidade vai para a esquerda e passa pelo ponto de indução, a posição atual retorna a 0. Este é o ponto de referência da máquina calculando a posição de retorno para o 0. Este é o ponto de referência da posição de cálculo da máquina. Toda vez que o interruptor de proximidade vai para a esquerda e passa pelo ponto de indução, a posição atual será devolvida a 0. Quando uma máquina usa mais de dois cortes camas, depois de passar pela cama A para B, o primeiro ação necessária é: Conecte a transmissão-

imprensa do poder-poder ela  (solte o freio), empurre suavemente a máquina da direita para a esquerda (da frente para trás) para fazer o interruptor de proximidade passar pelo ponto de indução. Em seguida, a máquina pode determinar sua própria posição de referência.

Para falha repentina de energia durante a operação, a máquina parará de deslizar sob o status fraco. Assim, a posição de referência fugirá e não na posição original, para esta situação, após novamente a transmissão de energia, deve deixar a máquina retornar à posição original por polegada de movimento e executar novamente o interruptor de proximidade novamente. O interruptor de proximidade passa pelo ponto de retorno ao zero da direita para a esquerda para permitir que a máquina determine sua própria posição de referência.

A máquina irá parar e não agir enquanto qualquer switch estiver com defeito.

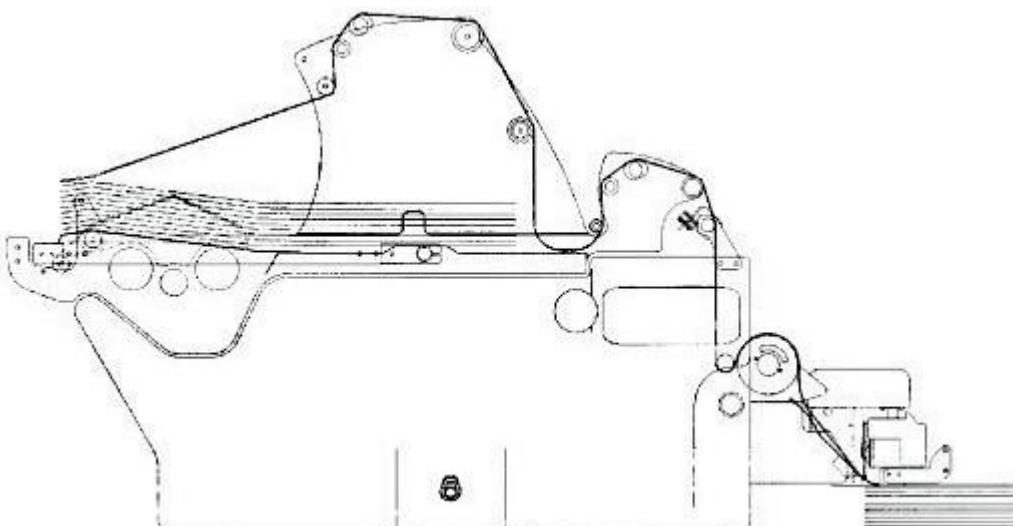
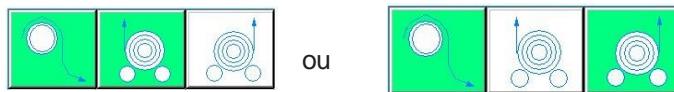
**Operação normal:**



**Tecido rebobinado:**

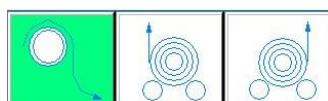
Coloque como a figura acima.

Quando enfestar as teclas necessárias são

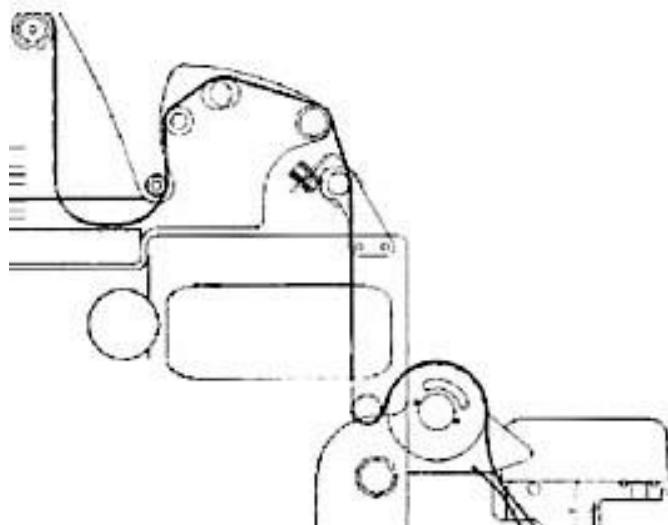


**Tecido dobrável para quintal:**

coloque como a figura acima. Ao enfestar as teclas necessárias são:

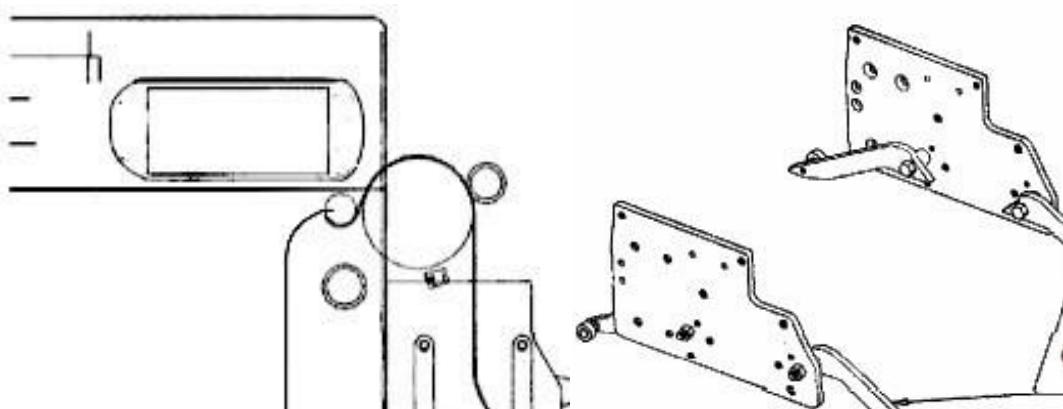


Operação normal :



Espalhamento único

Acima do grupo do corte e do conector da tomada, a enfestadeira incorporará automaticamente dentro drop Single mode e não precisa fazer nenhuma outra configuração.

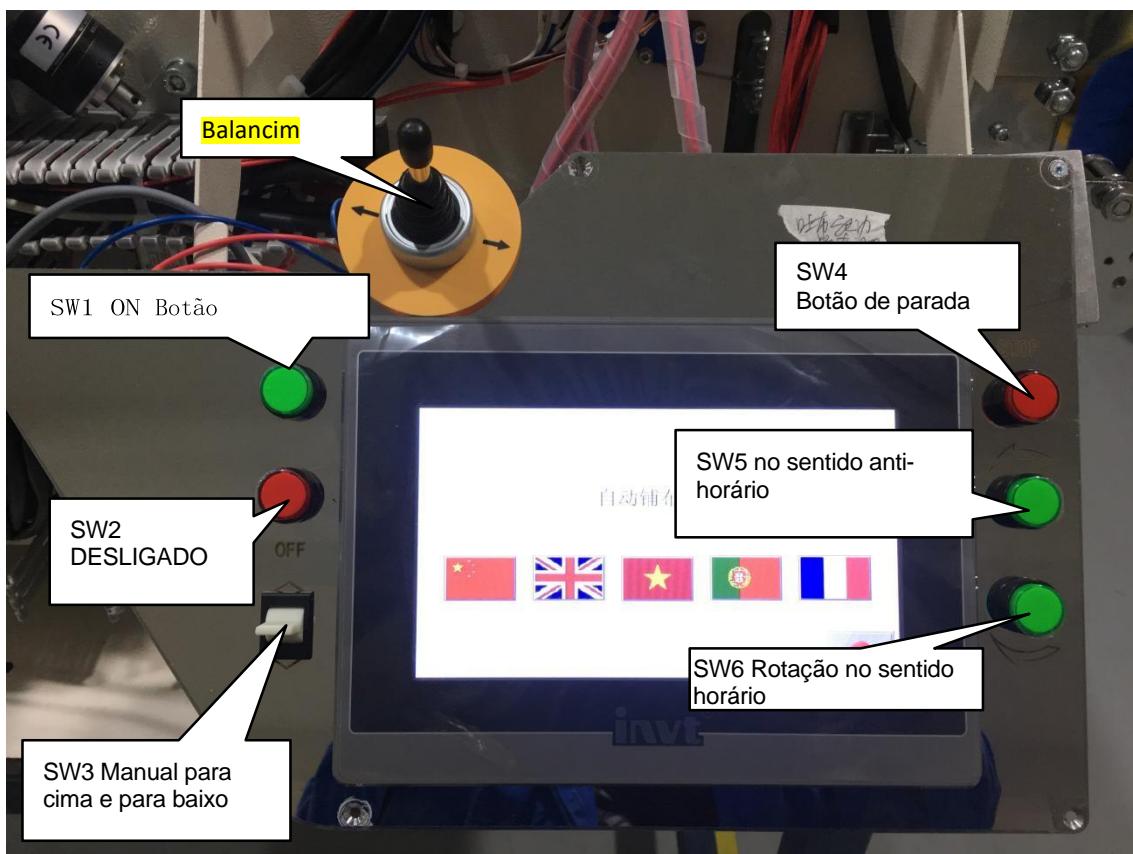


Espalhamento Duplo

Grupa do corte e instala a guiga, a enfestadeira incorporará automaticamente dentro e duplo enusto.

Doublespreading: precisa usar o dispositivo da pressão nas duas-extremidade, o dispositivo da parte traseira deve empurrar para a frente e ser fixado o ponto frontal com parafuso. (Para enfesto único, não precisa de dispositivo de back-end, quando duplo enfesto deve puxar para baixo e ser fixado o ponto de trás.)

### Operação normal:



**Sw1** 「Botão de ligar」 : Iniciar alimentação.

**Sw2** 「Botão de desligamento」 : Desligue e desligue. Quando a máquina parar por um certo tempo, ela será desligada automaticamente.

**Sw3** 「Levantamento manual」 : Puxe para cima; puxe para baixo.

**Sw4** 「Botão de parada」 : Botão de parada. Além disso, dois lados da cama de corte ajustaram cabos de parada, puxando os cabos são os mesmos com o botão de parada pressionado. (Os cabos de parada são os dispositivos de parada mais comumente usados)

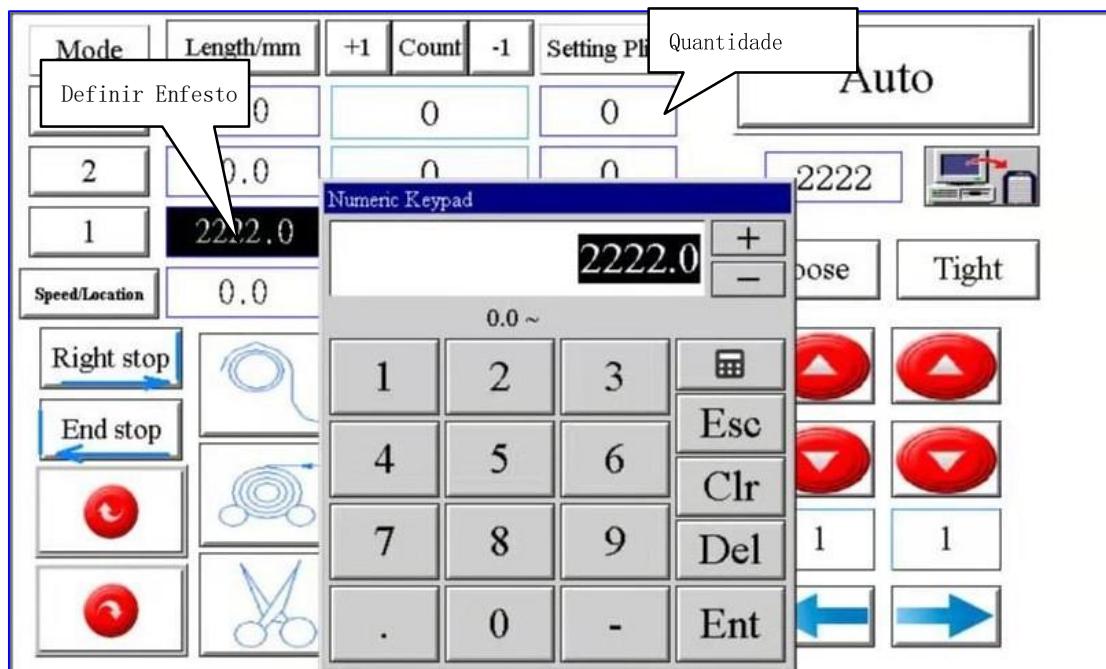
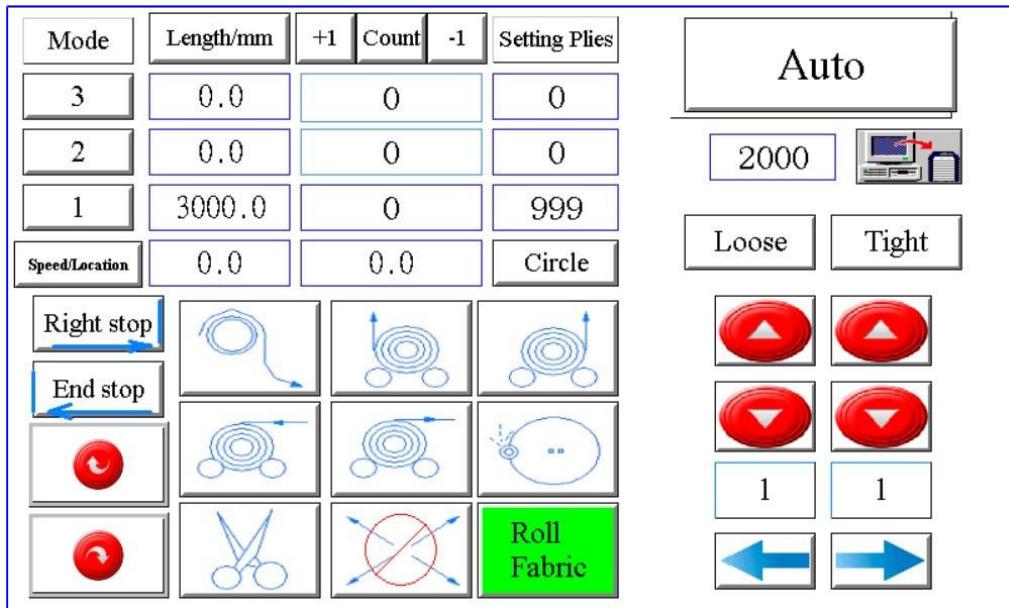
**Sw5** 「Rolo de envio de tecido」 : Gire o botão no sentido anti-horário manualmente.

**Sw6** 「Rolo de envio de tecido」 : Gire manualmente no sentido horário.

Durante a propagação, o rolo de envio de tecido girará com o movimento da máquina. Sob o status estático, se precisar girar o rolo de envio de tecido, use esses dois botões.

**【Balancim em polegadas】**: Mova manualmente o balancim para a máquina. Puxe o curso para a direita (para frente) para a direita; puxe o deslocamento à esquerda (para trás) para a esquerda e avance na direção do balancim a uma velocidade constante.

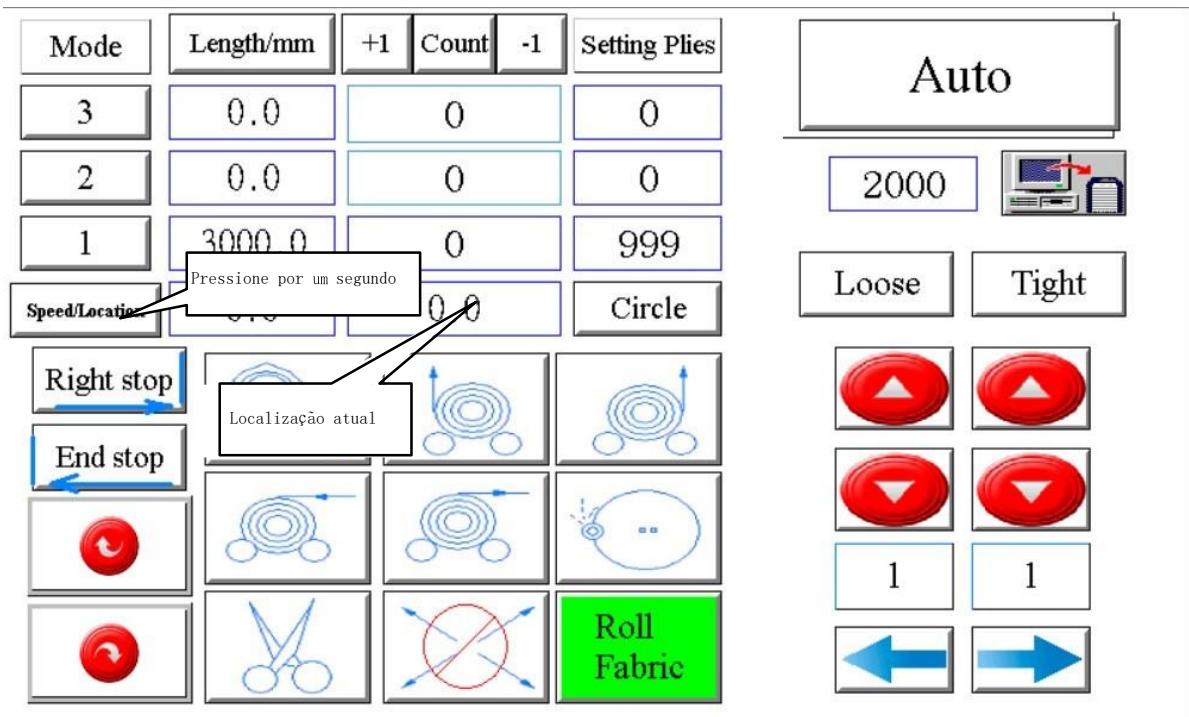
Operação normal:



Pressione-o e exiba o teclado digital como a figura certa, insira a figura desejada e pressione ENT (ENTRAR), 「comprimento ENFESTO」 Unidade: centímetro 1 M = 100 cm 1 polegada = 2,54 cm

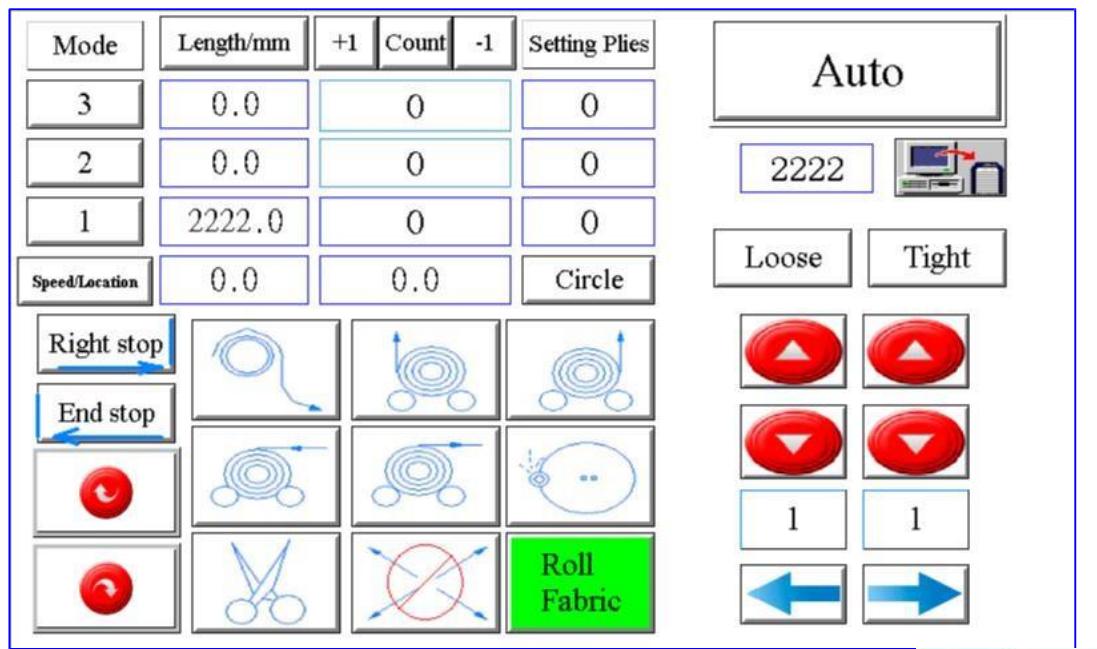
**Modo de enfesto único:** Quando 「COUNT」 atingir 「WANTED」 o valor, a máquina irá parar a operação.

**Modo de enfesto contínuo:** Quando todos os 「COUNT」 atingem 「WANTED」 o valor, a máquina vai parar.

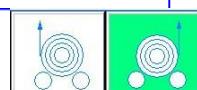


**Modo Técnico:** Defina o comprimento de enfesto: quando não souber o comprimento exato de enfesto, pressione o modo **1** por 1 segundo depois de mover a máquina para a posição desejada, como mostrado na figura, e agora, o valor da posição será definido no modo **1** comprimento de enfesto. Modo **2** e **3** pode ser definido no comprimento de enfesto de acordo com este método.

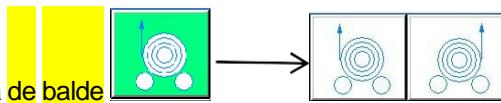
#### Operação normal:



Os tecidos de rebobinamento são colocados no balde e no controle por ,

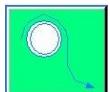


ou

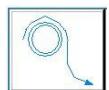


O pedaço de tecido não usará a tecla de balde **ON**, e cancele ON para fazer com que o **balde** não funcione.

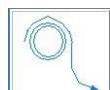
#### Botão de trazer o tecido



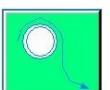
→ Sob o status de trazer o tecido, quando a máquina se move, o rolo de trazer o tecido o enviará para baixo por rotação.



→ Não irá trazer o tecido, embora a máquina se mova, mas o tecido não será enviado.



→ Pressione

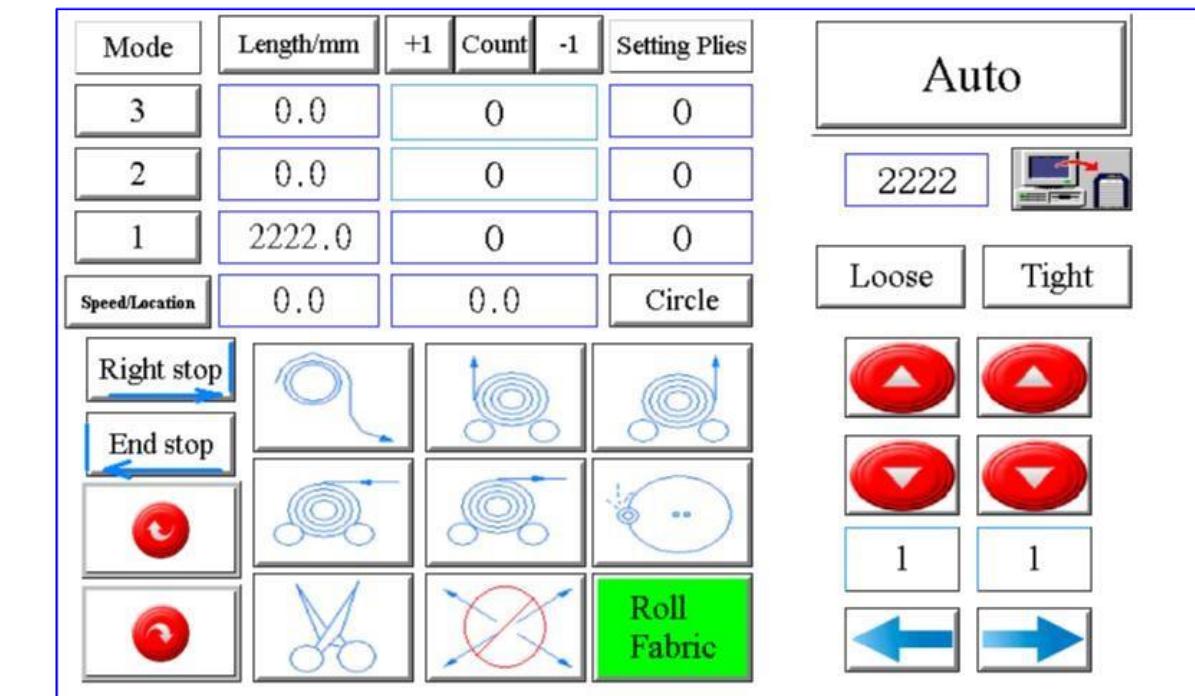


→ Pressione



**RUN** Pressione a tecla automática e a enfestadeira entrará no status de enfesto automático.

Quando os tecidos estiverem todos prontos, confirme se a direção está correta e pressione a tecla para enfestar.

**Operação normal:**

**Botão de corte:** Quando a máquina parar, pressione



para realizar o corte de uma

seção por uma vez.

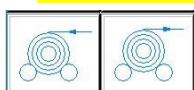


Se a cabeça de corte não parar na posição fixa devido a uma parada de emergência, pressione



e retorne

com o cabeçote à posição fixa. Quando pressiona o botão de corte para corte manual, o valor do número da camada permanece inalterado.

**Chamar buck Inch move**

Rolo de caçamba de pano "Manual"Chave



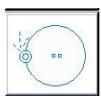
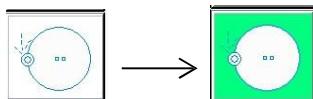
Quando pressionado



o tecido vai rolar para trás com baixa velocidade. Quando pressionado

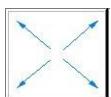


e o tecido vai rolar para fora com baixa velocidade.

**A Tecla da pedra da faca**

Presione A lâmina gira e, em seguida, suavemente a pedra para afiar de acordo com o tempo definido.

---

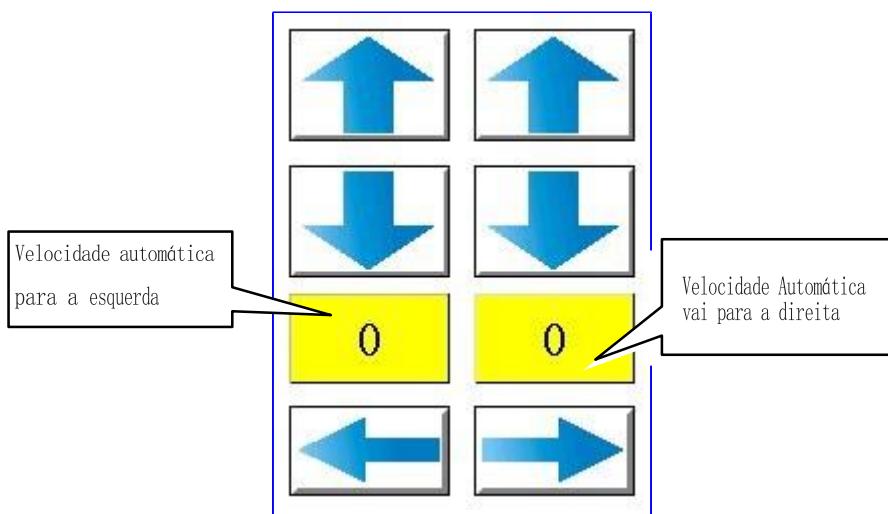
**Solte a tecla do freio**

Pressione Solte o freio, para empurrar e mover suavemente a máquina com

as mãos. Pressione (Travas de freio) e será necessário de grande força para

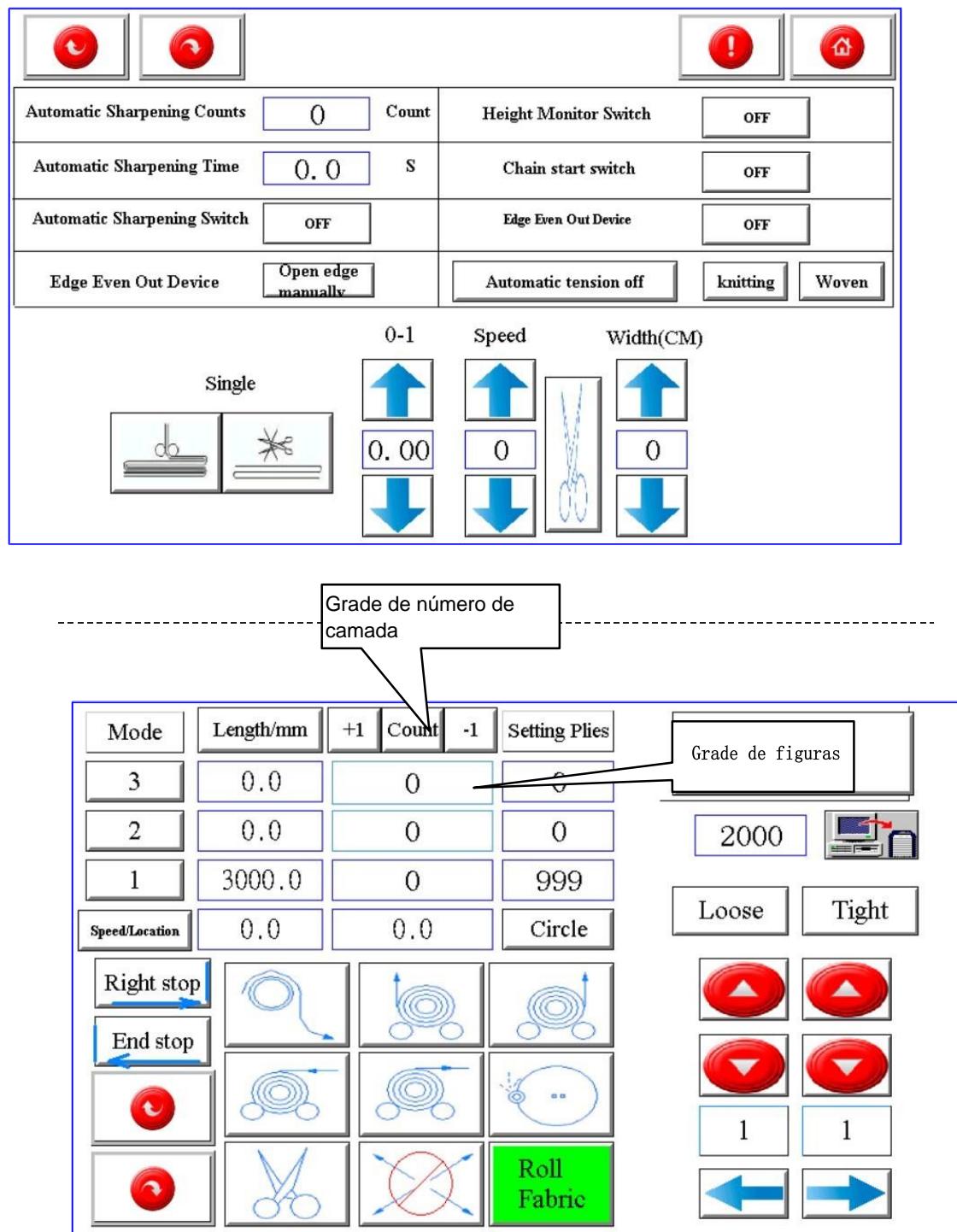
empurrar a máquina.

---

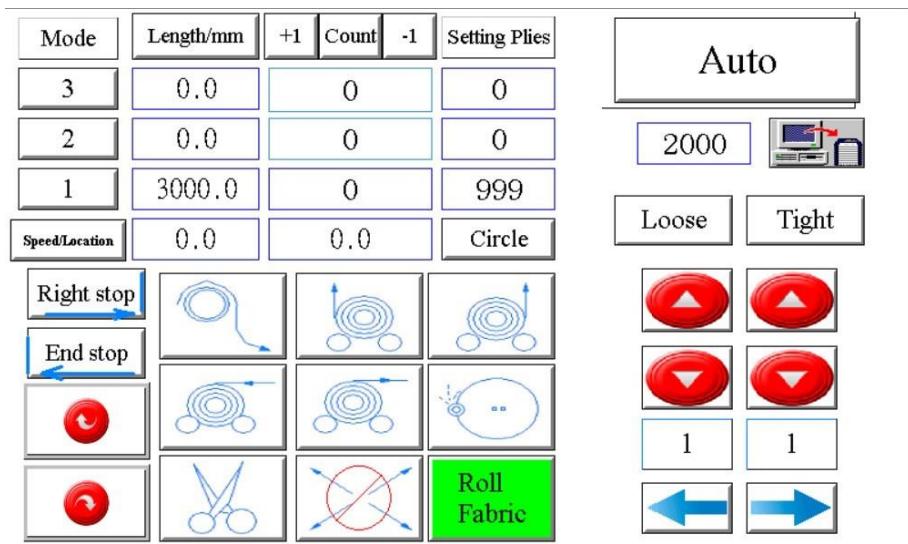


**Esquerda - Direita**

Operação normal:

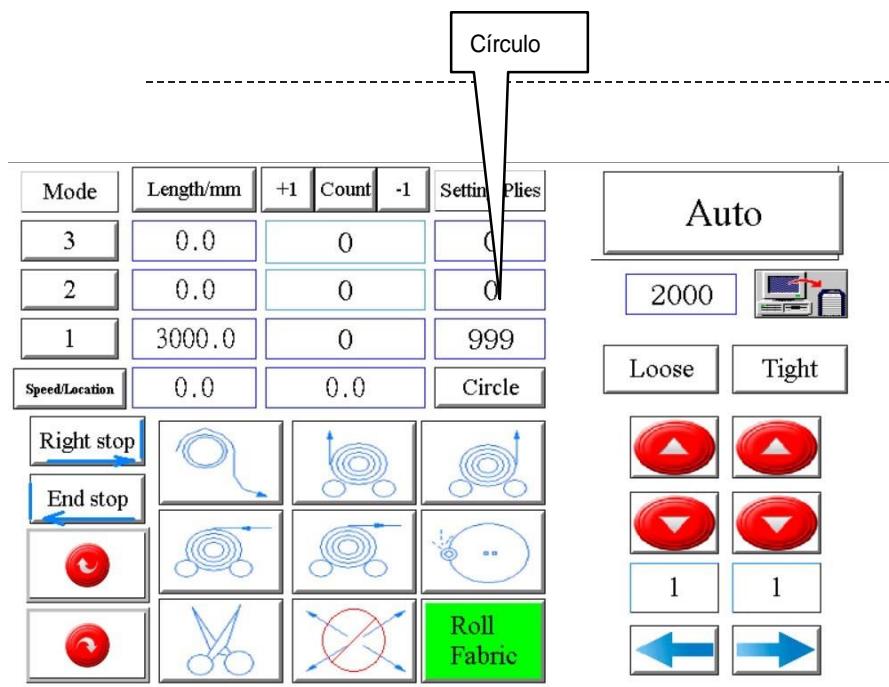


1. Pressione Layer number grid (grade de número de camada) por 0,5 segundo para permitir que todas as grades numéricas de camada retornem a 0.
2. Pressione o Figure grid (Grade Figura) por 0,5 segundo para permitir que a grade retorne a 0. Insira 0 para grades padrão do modo não utilizado.



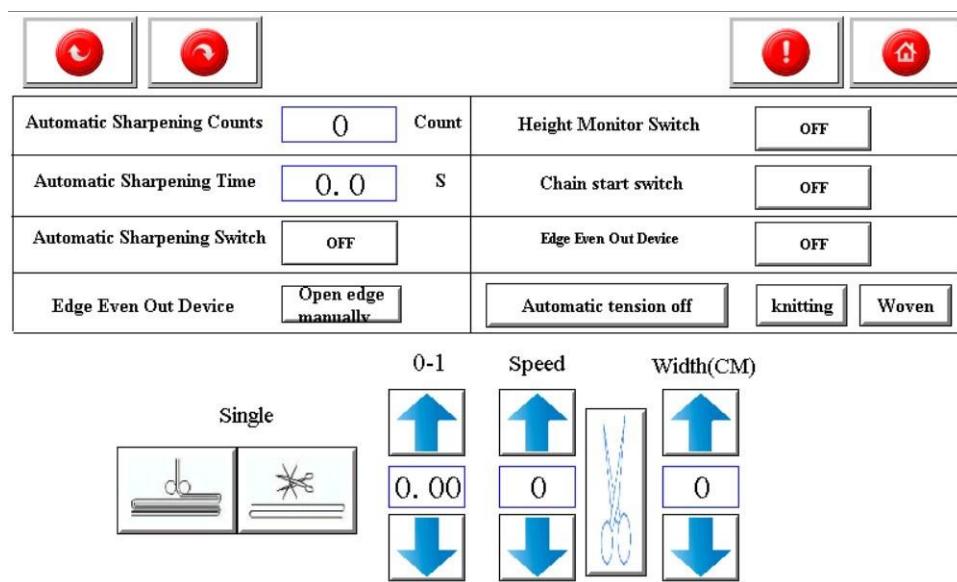
Para propagação de modo único,  
use:

Modo 1. Modo de enfestamento:  
ao enfestar comprimentos que  
possuem longos e curtos metros, use  
modo predefinido 2-3 comprimento  
e número da camada.



Inicie as funções de enfestamento  
coerente, a máquina passará por  
todos os modos de definir o valor  
predefinido de acordo com o  
modo 123 e, em seguida, parará.

## Operação normal:

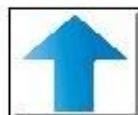


Tecla de parada de ponto esquerdo



Se você precisar interromper a operação ao completar o próximo tecido, pressione e a máquina irá parar no ponto esquerdo após completar este tecido.

0-1

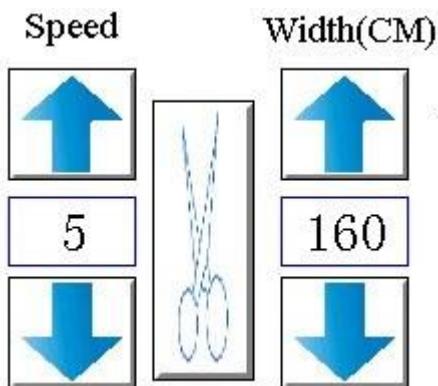


0.00



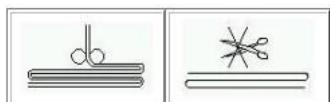
Definir valor de ajuste altura automática

Quantidade crescente automática. De acordo com a espessura do tecido para definir a quantidade de ajuste de altura automática para fazer a máquina subir automaticamente conforme empilha as camadas de tecidos. O ajuste da altura automática subirá automaticamente uma vez ao concluir o corte durante o enfesto automático.



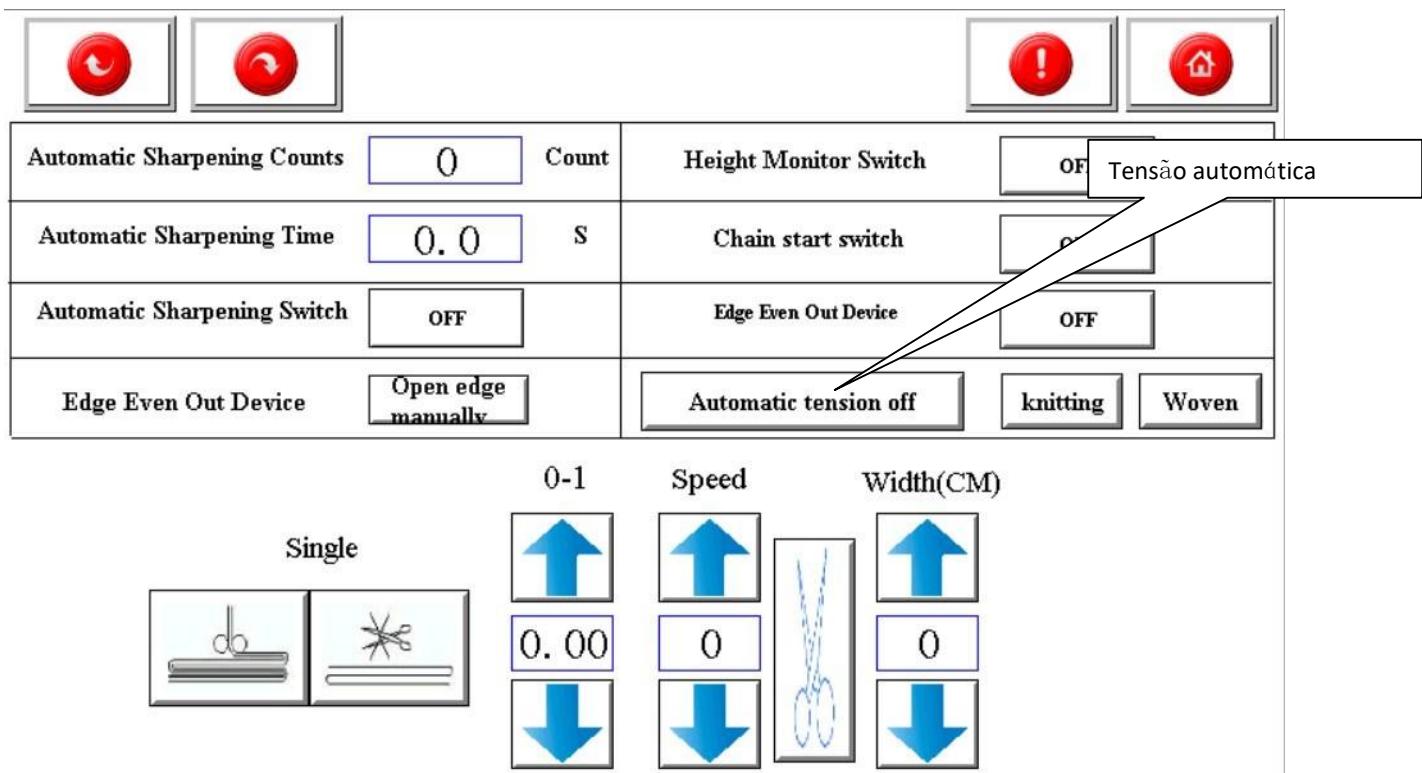
**Botão de corte 2:** Pressione este botão para corte manual, o número da camada adicionará 1. De acordo com a natureza e a largura do tecido para ajustar a velocidade e o comprimento do corte para fazê-los funcionar bem.

---



Modo de enfestamento duplo do grupo de corte suspenso não  
corte automático e espalhamento

modo de tecido com cilindro enfestando duplo  
-dispositivo de rolo



**Automatic tension off**

Interruptor de função de tensão automática, pressione-o para ativar a função de tensão automática e a máquina ajustará automaticamente o aperto de deposição do tecido durante o processo de depositar o tecido.

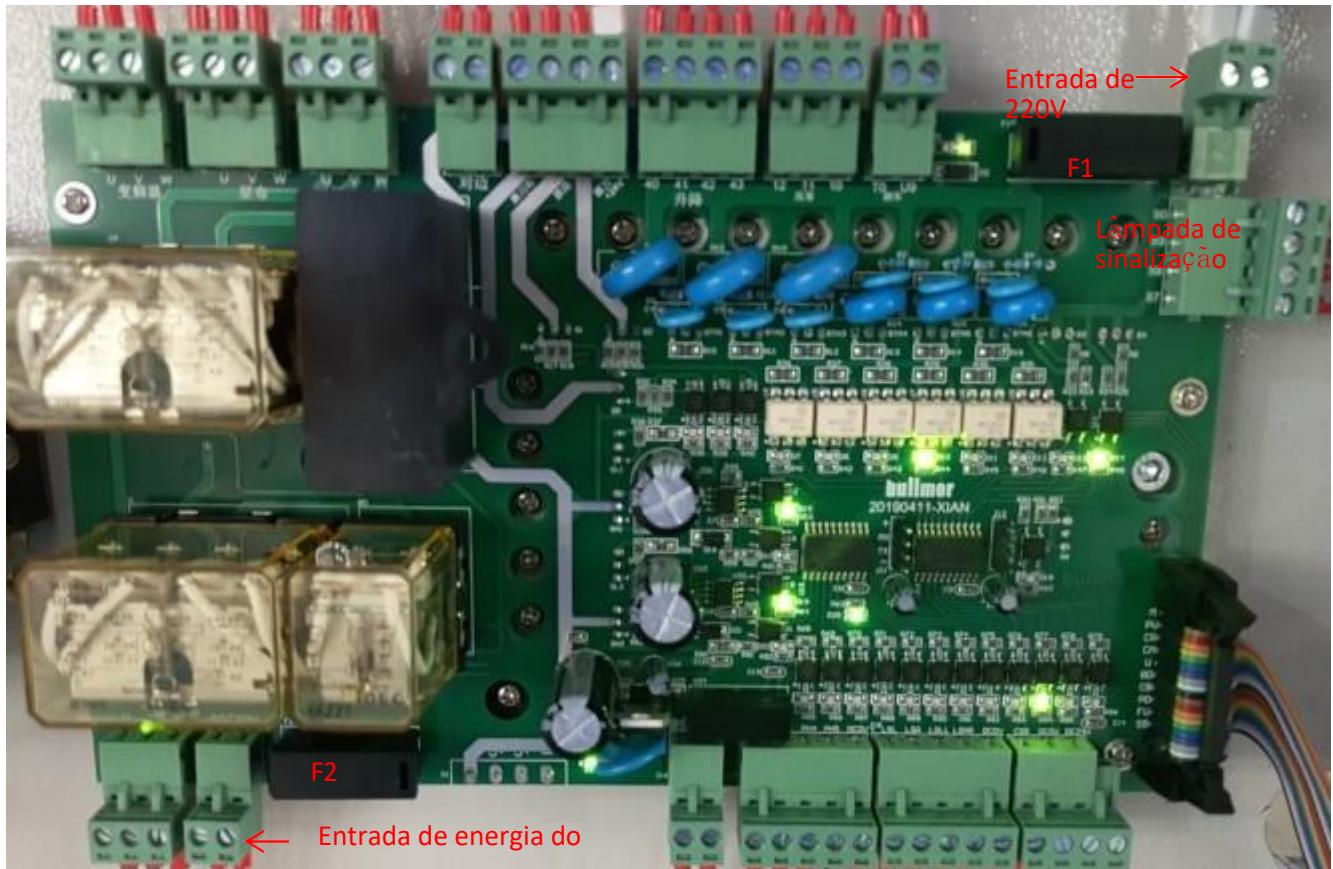
**Woven**

Ajuste automático de tensão para tecido após prensagem.

**knitting**

Ajuste automático da tensão para tecido de malha após a prensagem.

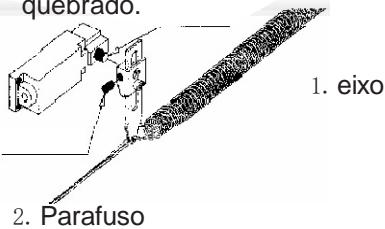
**Falha:**



F1: Fusíveis comuns do motor de elevação, motor de prensagem de tecido e circuito de freio eletromagnético.

F2: Fusíveis comuns para motor oposto, motor de deslocamento de borda, motor de faca circular e eletroímã de afiação da faca.

**Solução de Problemas simples:**

Estado	Razão	Contramedida
<b>A mesa de tecido oposta não se move</b>	1. Fusível F2 queimado 2. Placa de circuito danificada 3. Falha do motor oposto	1. Verifique o fusível 2. Cubra o sensor e meça se há 24 V CC no plugue de saída oposta. Caso contrário, substitua a placa de circuito. 3. Este motor não é fácil de quebrar sem ser atingido. 4. Use um multímetro para medir se a potência de entrada do transformador é de 20 V CA.
<b>Não é possível ligar a energia</b>	1. Disparo de translação elétrica térmica em contator eletromagnético. 2. Circuito aberto da fonte de alimentação fora da máquina.	1. Abra o invólucro do contator eletromagnético e pressione a alavanca de retorno traseira uma vez. 2. Use o medidor de eletricidade para medir ao longo da linha.
<b>Imprensa automaticamente incapaz de andar automaticamente</b>	O relé OP é anormal. O OP deve estar no estado On. Cabo de aço de prensagem ↓ Deixe o OP desligar ↓ Parada da máquina ↓ Desligamento contínuo OP = incapaz de andar automaticamente	Fonte de alimentação OP através do interruptor de limite do cabo de aço de parada de emergência. 1. Verifique se há algum saco de corte de pano ou carrinho pressionando o cabo de aço. 2. O desvio do ângulo do interruptor de limite na extremidade do cabo de aço é muito grande ou falho. 3. Consulte P / 14 para fio quebrado.  1. eixo 2. Parafuso 1. Afrouxe o interruptor de limite quando o desvio do ângulo for muito grande; 2. Os pinos de parafuso permitem que o eixo volte ao ponto original.

<b>Não é possível afiar a faca</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O fusível F2 está queimado</li> <li>2. A placa de circuito está danificada</li> <li>3. Falha do eletroímã de moagem</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifique o fusível</li> <li>2. Meça se o plugue de saída do apontador tem uma tensão CC de cerca de 24 V após a aiação. Caso contrário, substitua a placa de circuito.</li> <li>3. Os eletroímãs não são fáceis de falhar.</li> <li>4. Use um multímetro para medir se a potência de entrada do transformador é de 20 V CA.</li> </ol>
<b>O motor de borda não funciona</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O fusível F2 está queimado</li> <li>2. A placa de circuito está danificada</li> <li>3. Falha do motor de borda</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifique o fusível.</li> <li>2. A função de borda aberta mede se há cerca de 24 V tensão DC no plugue de saída do mostrador. Caso contrário, substitua a placa de circuito.</li> <li>3. Substitua o motor flangeado.</li> <li>4. Use um multímetro para medir se a potência de entrada do transformador é de 20 V CA.</li> </ol>
<b>Levantamento não funciona</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O fusível F1 está queimado</li> <li>2. A placa de circuito está danificada</li> <li>3. Falha no motor de elevação</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifique o fusível</li> <li>2. Pressione para cima para medir se há 220 V CA entre as placas de circuito 43 e 40, pressione para baixo para medir se há 220 V CA entre as placas de circuito 43 e 41 ou substitua a placa de circuito se não estiver.</li> <li>3. Verifique se o circuito e o motor estão normais.</li> <li>4. Use um multímetro para medir se a fonte de alimentação de entrada de 220 V é CA 220 V.</li> </ol>

<b>O mecanismo de prensagem de tecido não funciona</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O fusível F1 está queimado</li> <li>2. A placa de circuito está danificada</li> <li>3. Falha no motor de elevação</li> </ol>	<p>Verifique o fusível Ao afrouxar, meça se há 220 V CA entre as placas de circuito 12 e 11. Ao pressionar, meça se há 220 V CA entre as placas de circuito 12 e 10. Caso contrário, substitua a placa de circuito.</p> <p>Verifique se o circuito e o motor estão normais.</p> <p>Use um multímetro para medir se a fonte de alimentação de entrada de 220 V é CA 220 V.</p>
<b>O freio não funciona</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O fusível F1 está queimado</li> <li>2. A placa de circuito está danificada</li> <li>3. Falha no freio eletromagnético</li> </ol>	<p>Verifique o fusível Abra o freio e meça se o plugue de saída do freio tem cerca de 220 V CA. Caso contrário, substitua a placa de circuito. Verifique se o circuito e o dispositivo de alimentação do freio estão normais.</p> <p>Use um multímetro para medir se a fonte de alimentação de entrada de 220 V é CA 220 V.</p>

**Manutenção:**



Figura 1



Figura 2



Figura 3

**Manutenção básica:**

1. Corrente: Adicione lubrificante e ajuste a elasticidade

Para lubrificante de corrente, óleo de máquina 40 # é aconselhável, adicionando uma vez a cada 2 meses, observe que não adicione graxa excessiva para evitar sujeira.

Se faltar graxa, a corrente é fácil de sair/estourar. (A cadeia da figura acima é a cadeia onde deve-se adicione graxa, não adicione para as outras correntes)

2. Limpar poeira

Pelo menos uma vez na semana limpe com pistola de ar o equipamento. A limpeza é o primeiro passo de um trabalho de alta qualidade.

3. Limpe a sujeira da superfície das rodas

A sujeira da superfície das rodas é sujeira grudenta, esta sujeira facilmente faz com que o deslizamento seja afetado e torne o deslocamento não preciso.