

LS-2182A



PROVA DA EMPRESA

LENSH

Zhejiang LENSH Inteligente Tecnologia Companhia, Ltda. é localizado em Ningbo, Zhejiang província, principalmente noivo em o pesquisar e desenvolvimento de automático de costura equipamentos, produção, baseado sobre a vanguarda de tecnologia de costura inteligente, é empenhado para tornando-se uma referência de empresa inteligente em equipamento costura devido a sua pesquisa e aplicação.

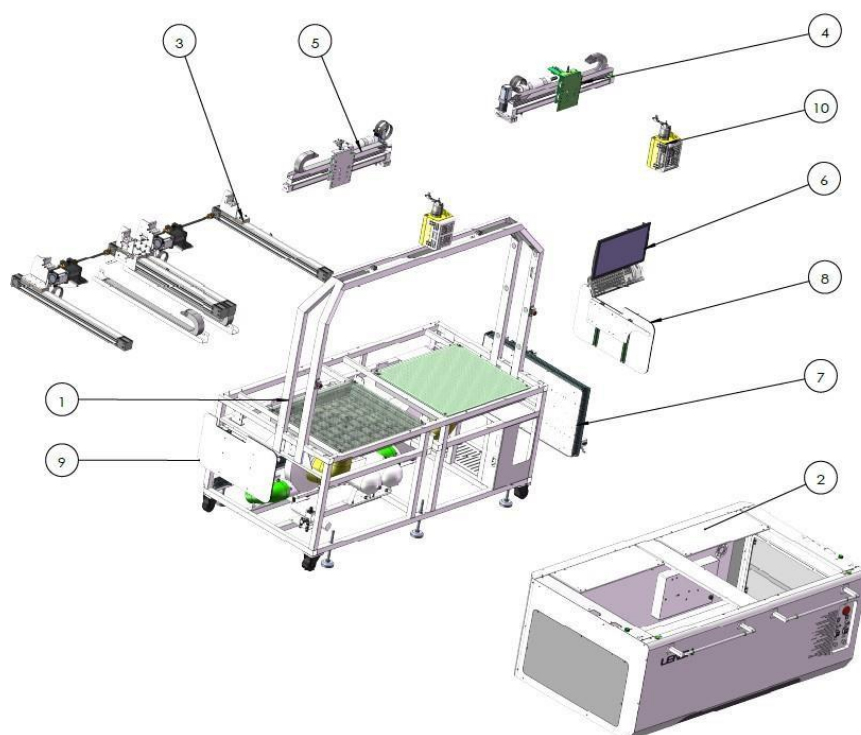
Catálogo

LENSH	2
1. Especificação	4
2. Conjunto desenho	4
3. Operação instrução	5
(1) Precauções Iniciais	5
(2) Procedimentos Iniciais	5
4. Operação no Painel Touch Screen	7
(1) Configurações de Software	7
(2) Botão de Emergência	8
(3) Interface de Teste da Válvula de Spray	9
(4) DCABE	10
5. Assuntos que necessitam atenção	13
6. Circuito diagrama	15

1. Especificação

1	Modelo	LS2182A
2	Tamanho	2350*1070*1850
3	Peso	470 kg
4	Tensão Nominal	220V/ 50-60Hz
5	Potência	4 kW
6	Temperatura	0 °C ~40 °C
7	Umidade	25 % ~65 %
8	Ruído	<72dB
9	Pressão	0,5-0,6 MPa

2. Conjunto Desenho de Montagem



10	02.069.0010	喷嘴组件	2
9	02.069.0009	左托板组件	1
8	02.069.0008	右托板组件	1
7	02.069.0007	电控组件	1
6	02.069.0006	触控组件	1
5	02.069.0005	右工位X轴组件	1
4	02.069.0004	左工位X轴组件	1
3	02.069.0003	Y轴运动组件	1
2	02.069.0002	外观组件	1
1	02.069.0001	机架组件	1
序号	物料编码	物料名称	数量

3. Instrução de Operação

(1) Comece precauções

Início	
1	Antes de ligar a máquina, verifique se não há objetos estranhos ao redor da máquina, sobre a mesa e na caixa de controle elétrico para garantir que outros itens irrelevantes não afetem a abertura e o funcionamento do equipamento.
2	Antes de ligar, certifique-se de que o fornecimento de ar esteja normal e a pressão do ar do equipamento de fornecimento de ar esteja estável.
3	Antes de iniciar, certifique-se de que a tensão da fonte de alimentação atenda aos requisitos do produto.
4	Verifique se a onda ultrassônica está normal antes de iniciar.
Precauções para operações de interface	
1	Precauções de depuração: Pessoas que não receberam treinamento na operação do produto não estão autorizadas a operar a tela sensível ao toque livremente.
2	Caso constate que as teclas da tela sensível ao toque não estão funcionando, que há pontos de luz ou outras condições anormais, entre em contato com a empresa imediatamente para que possamos solucionar o problema.
Precauções de depuração	
1	Pessoal que não tenha recebido treinamento na operação do produto não está autorizado a realizar testes de depuração sem autorização.
2	Durante o processo de depuração, manuseie o produto com cuidado e tome cuidado para não danificar as peças mecânicas.
3	Ao colocar o produto em funcionamento, recomenda-se que o opere sozinho para evitar acidentes pessoais causados por operação incorreta.
4	Ao depurar este produto, certifique-se de seguir as instruções de depuração.

(2) Comece procedimento

1. Determinar o estilo do tecido

Determinar o estilo do tecido. Deitar o tecido sobre o vidro como mostrado na imagem abaixo



2. Ar Comprimido Ligado

Nota: Antes de abrir a fonte de ar comprimido, verifique se o tubo/reservatório está conectado corretamente e, em seguida, abra o botão lentamente. Se houver vazamento, gire-o. desligado o ar fonte imediatamente e notificar a equipe de manutenção.



Deslize a valvula de ar comprimido [2] da esquerda para a direita para liberar que a fonte de ar comprimido entre na máquina. Em seguida, gire o botão preto na extremidade superior da válvula redutora de pressão [1] no sentido horário para ajustar a pressão do ar para 0,4 MPa.

3. Ligando

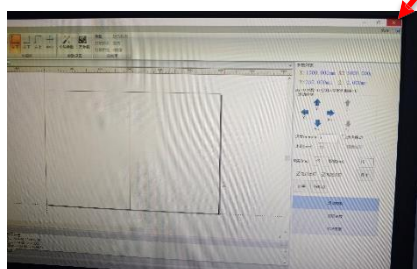


①

Primeiramente, conecte o plugue de alimentação principal na tomada, e então toque o interruptor vermelho ① (como na imagem à esquerda) para ligar a energia na máquina.

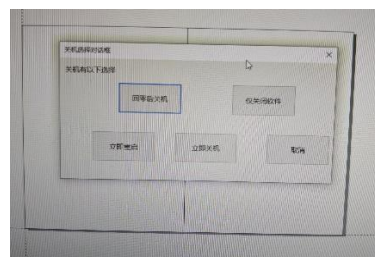
Desligar/reinício após terminar:

- I. Quando a máquina parar, toque o interruptor vermelho (como mostrado na Figura 1 à esquerda)



②

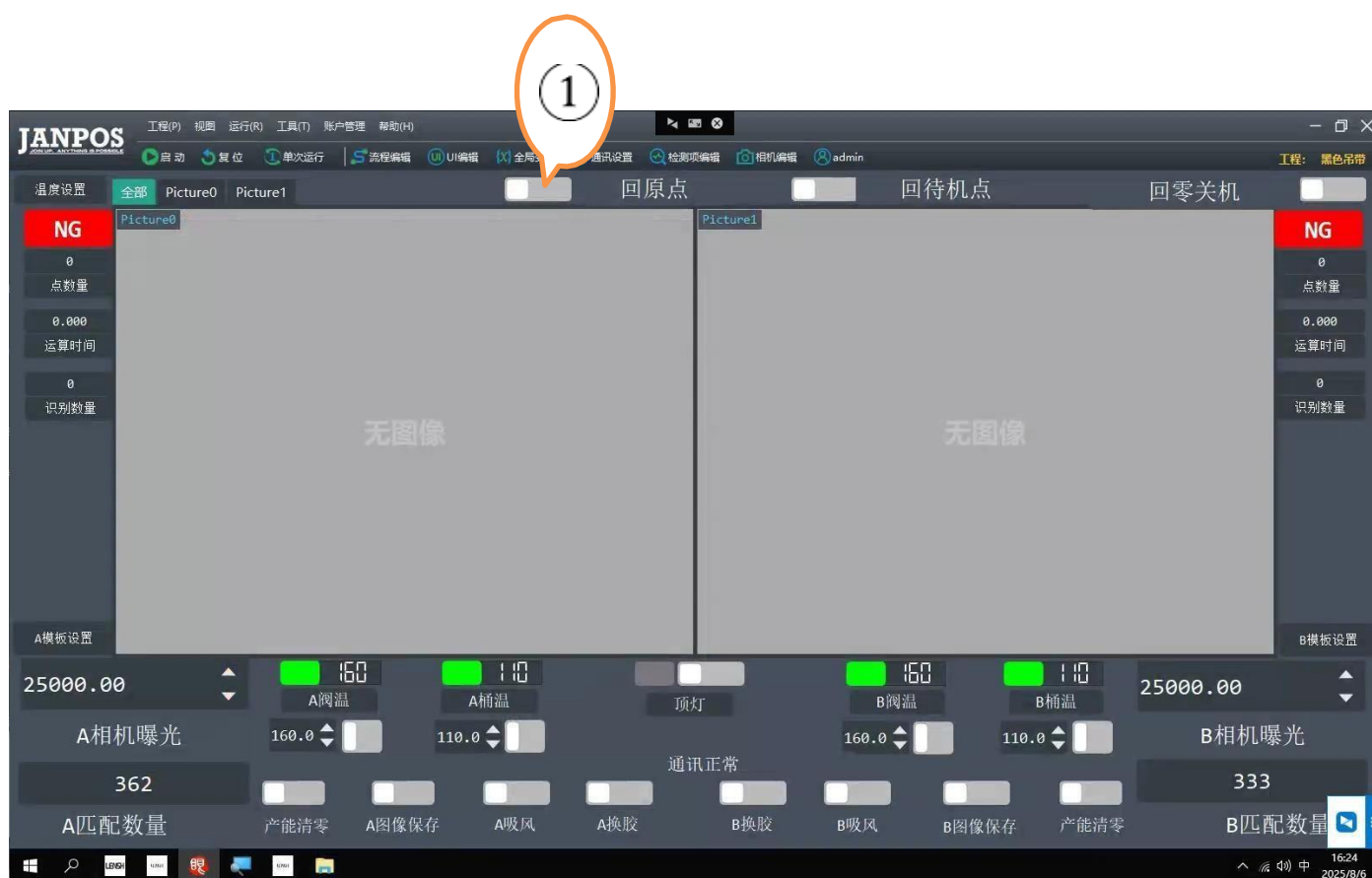
Em segundo lugar, use o mouse para acessar a interface de trabalho (Figura 2), clique para selecionar desligar (Figura 3).



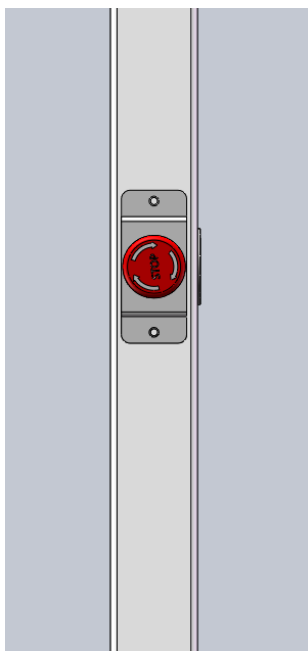
4. Interface do Painel de Operação Touch

(1) Software Configurações

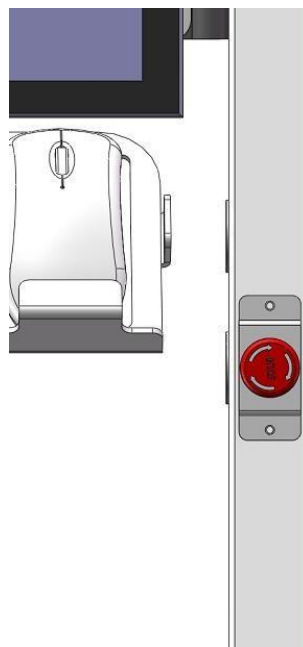
Passo 1: Após ligar o aparelho, aguarde a interface da tela aparecer, clique em "Voltar à origem" (①) e, em seguida, pressione o botão de iniciar das estações A e B na mesa (②). A câmera tirará automaticamente uma foto para identificar o tecido correspondente e o programa controlará automaticamente o ponto ultrassônico.



(2) Botão de Emergência

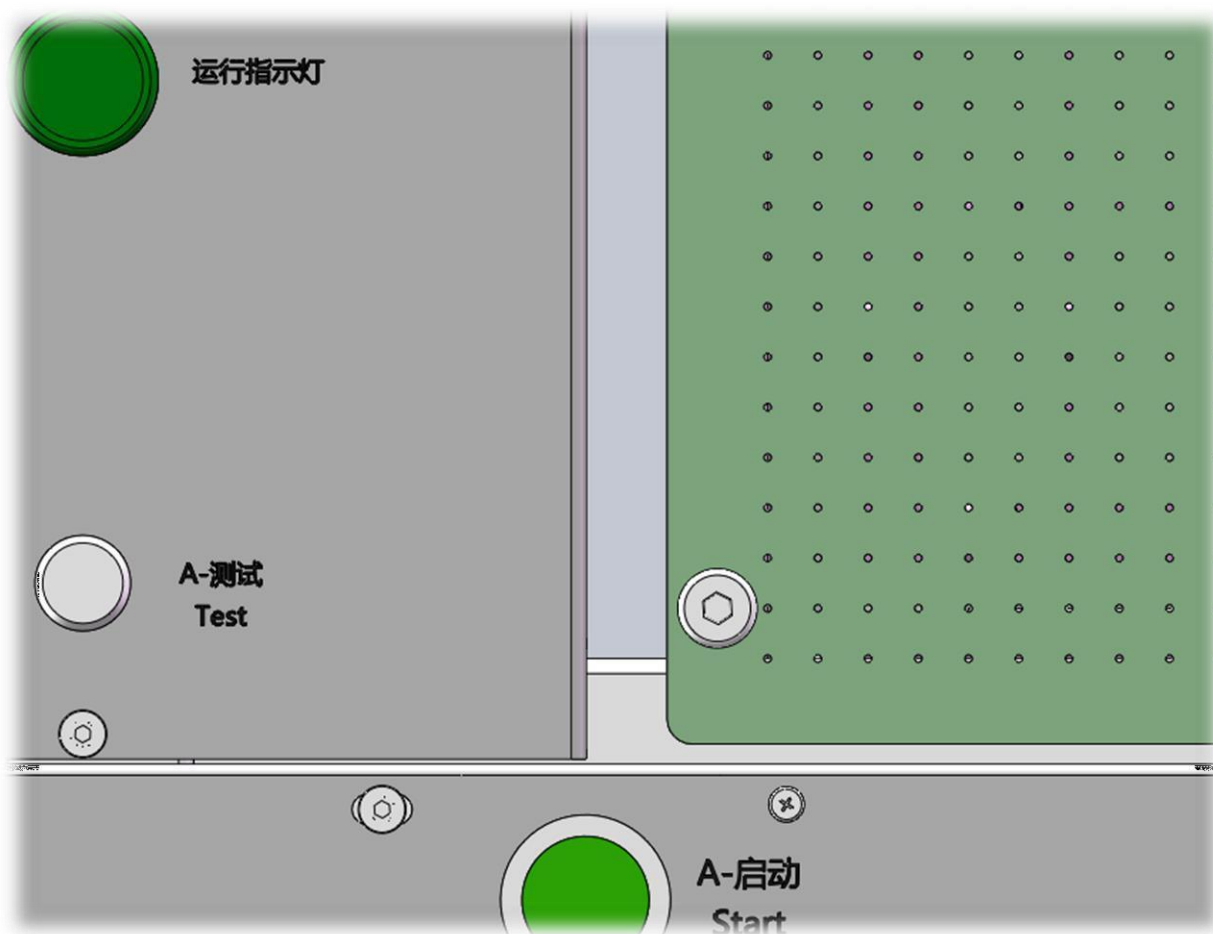


Botão de Emergência Direito



Botão de Emergência Esquerdo
(Lado do Computador)

(3) Spray teste da válvula interface



Durante o processo de depuração, os parâmetros de dispensação podem ser observados através

(4) DCABE**(1) Teste dispensação de material (Aplicação)**

Clique no botão de teste manual para verificar se a dosagem está normal. Considera-se que está OK se o espaçamento entre as gotas for uniforme e firme, sem quaisquer anomalias. tal como cola destacamento ou cola conexão (como mostrado (na figura acima)

(2) Deposite as peças cortadas (Material)



Coloque a peça cortada sobre a placa de vidro, sem rugas ou outras irregularidades. imprensa o botão, o computador aparece OK, a máquina vai iniciar o processo; caso ocorra um erro NG, você precisa reorganizar o corte até que fique OK.

(3) Equipamento dispensação (aplicação)



Observação: Olhe se a cola depositada no tecido é uniforme e firme. Fenômenos como desvio ou falta de cola não são permitidos. Caso ocorram tais fenômenos, as peças serão consideradas rejeitos e os parâmetros relevantes deverão ser ajustados imediatamente.

(4) Recebimento de materiais/Suporte



Mesa de recebimento de materiais

Barra de alimentação de materiais

1. Empilhe as peças coladas ordenadamente na Mesa de recebimento de materiais.
2. As peças cortadas e não coladas podem ser penduradas na barra de alimentação de materiais.

5. Assuntos que requerem atenção

- (1)  Fazer não abrir a tampa de manutenção quando o equipamento estiver em operação normal, para evitar causar acidentes pessoais;
- (2) Pessoal, não treinado não pode operar o equipamento
- (3)  Para evitar danos elétricos em componentes da máquina, por favor pare trabalhando e desligue a tomada para garantir a segurança em casos de forte chuvas com trovadas e relâmpagos que possam causar surtos a rede elétrica;
- (4) Não pressione o botão de controle das mãos durante a operação para evitar riscos se o arame se expande muito rápido ;
- (5) Quando retirar a tampa de manutenção cobrir, por favor peguei com atenção e apoio para utilizando as mãos, cuide para não esmagar os danos ou danificar a tinta na abertura;
- (6) Por favor ler esse manual com cuidado antes o específico operação
- (7)  Em ordem para evitar vazamento acidente, por favor ser claro para chão chão ;

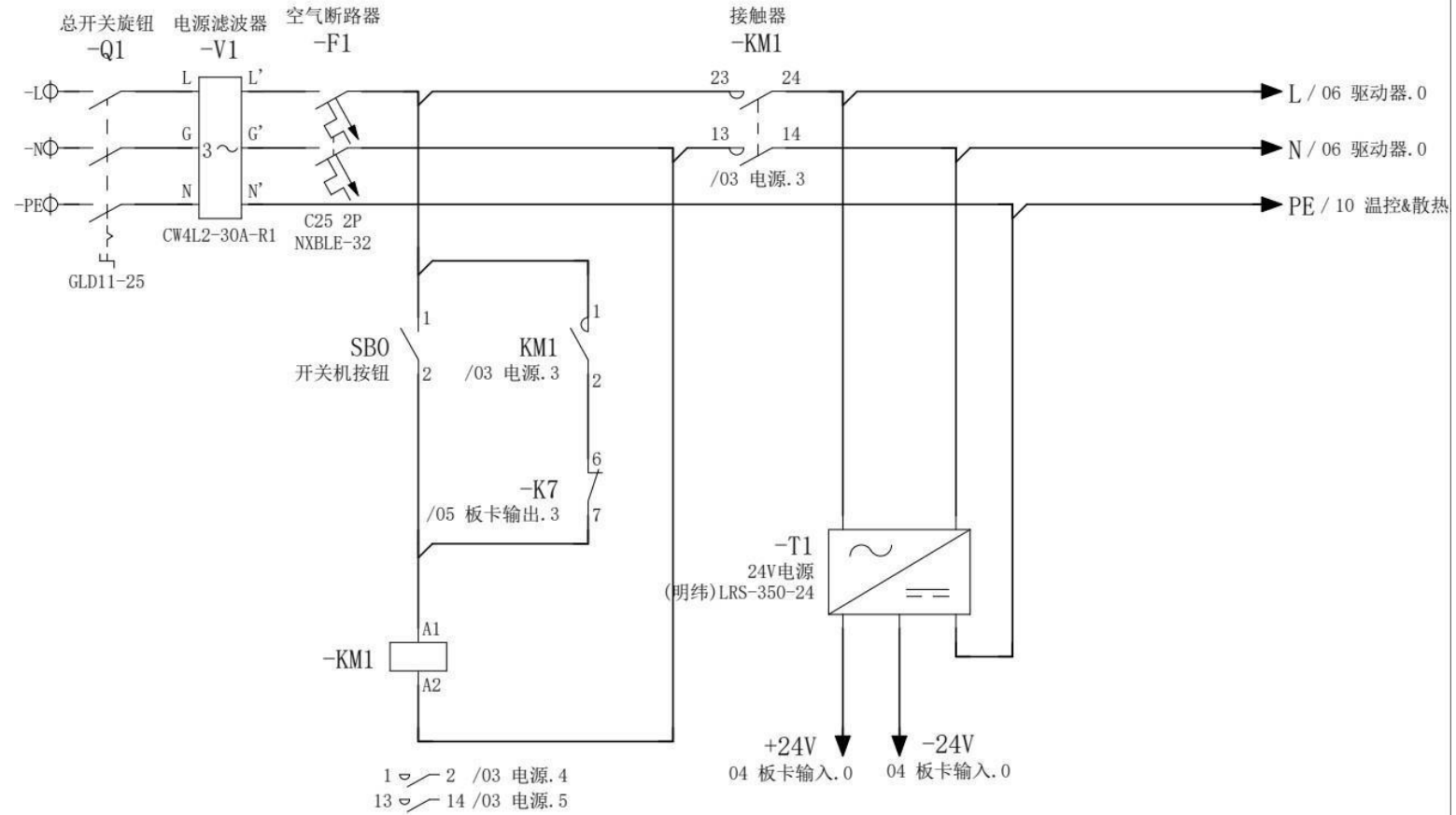


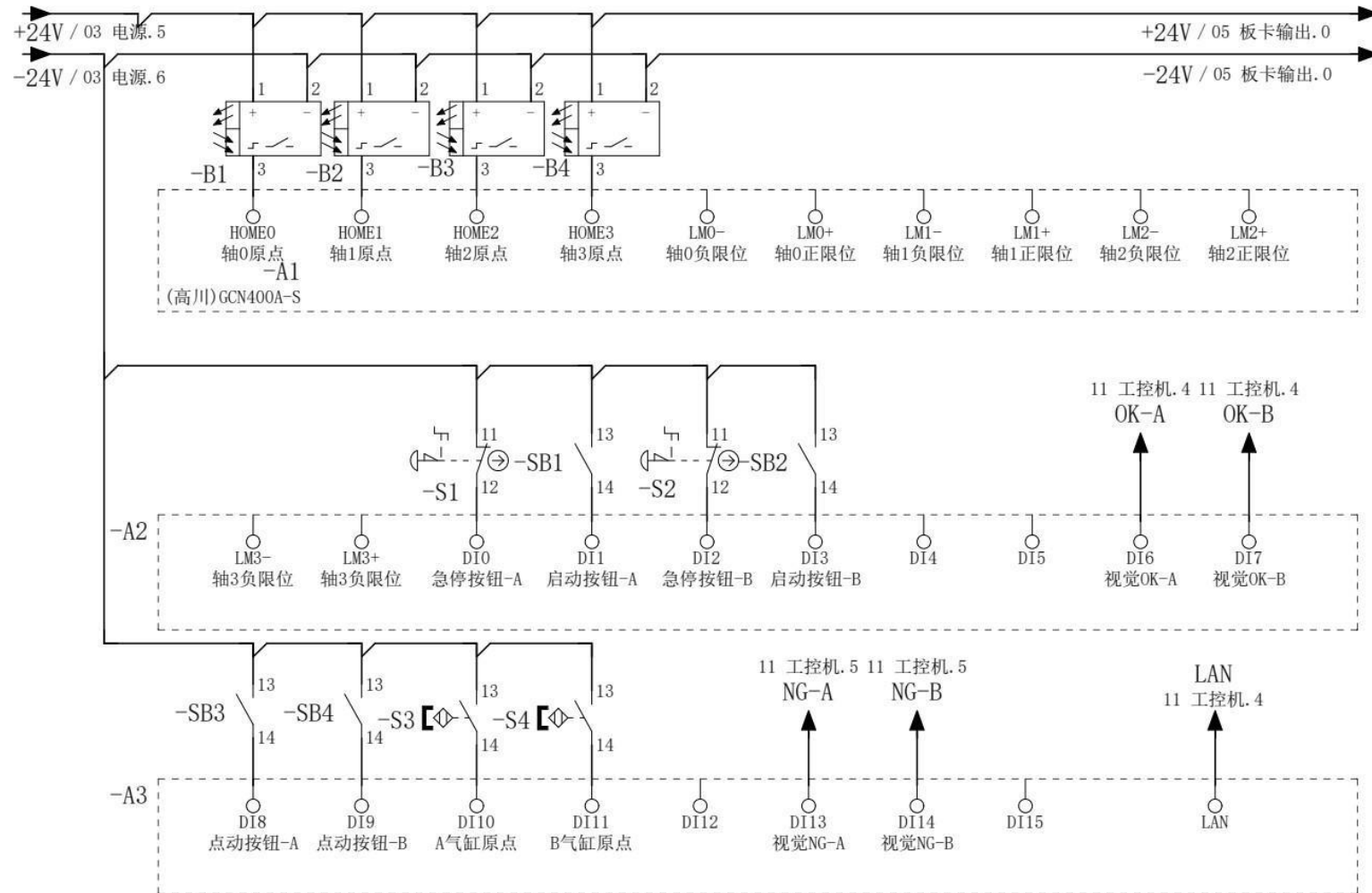
- (8) Para evitar acidentes com choque elétrico, não abra a caixa de controle elétrico para realizar qualquer operação;
- (9) Em ordem para evitar acidentes pessoais por causas de operação mecânica, o equipamento vai ser automaticamente interrompido quando a tampa de manutenção for aberta.
- (10) Por favor reabastecer o gás-líquido separador [1] regularmente, geralmente o reabastecimento período é 3 meses. A operação para abrir o separador de ar-líquido, gire o reservatório de óleo no sentido horário para baixo enquanto segura a tampa.

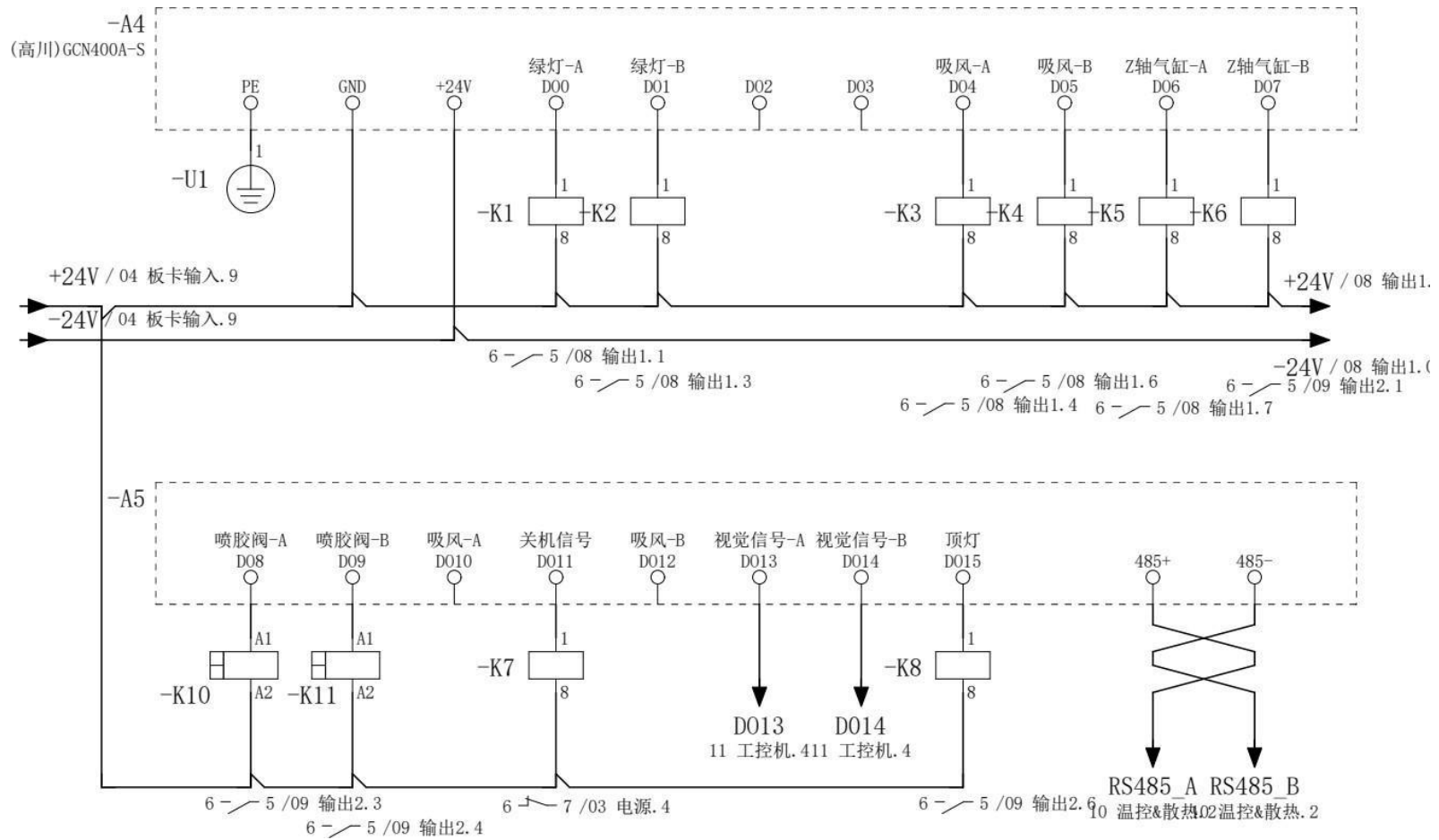


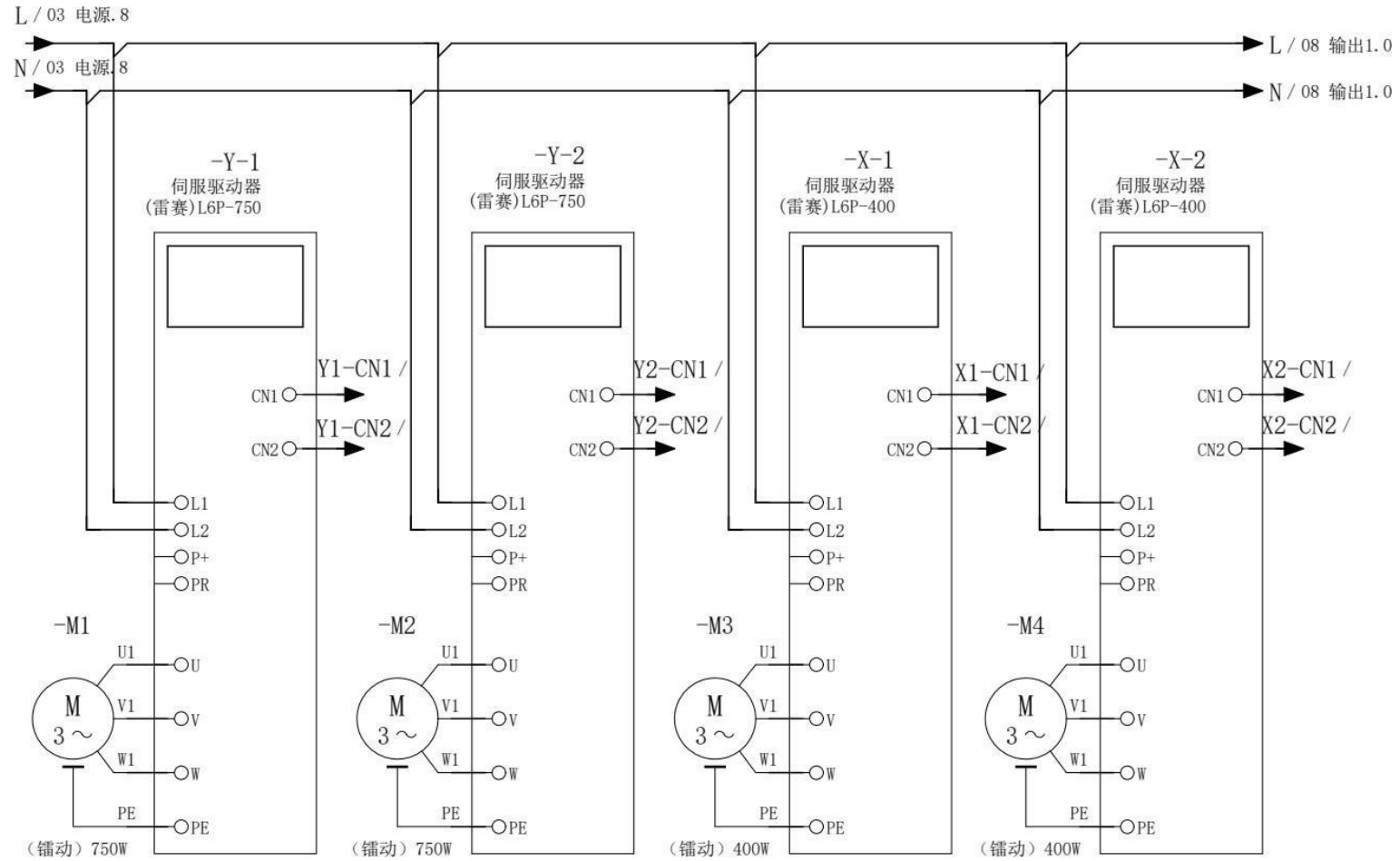
Observação: o óleo deve ser óleo especial para cilindros, não podendo ser utilizado óleo de máquina de costura.

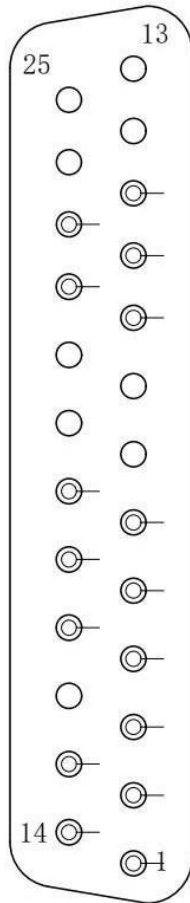
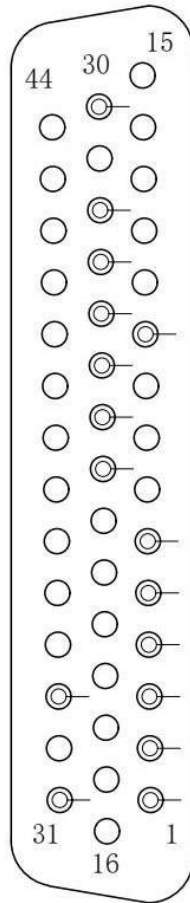
6. Diagrama do Circuito



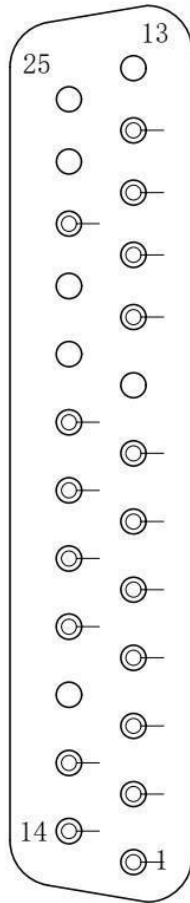
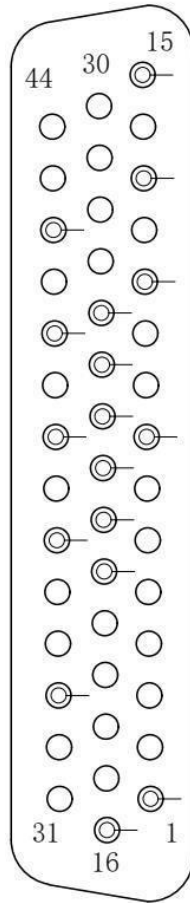




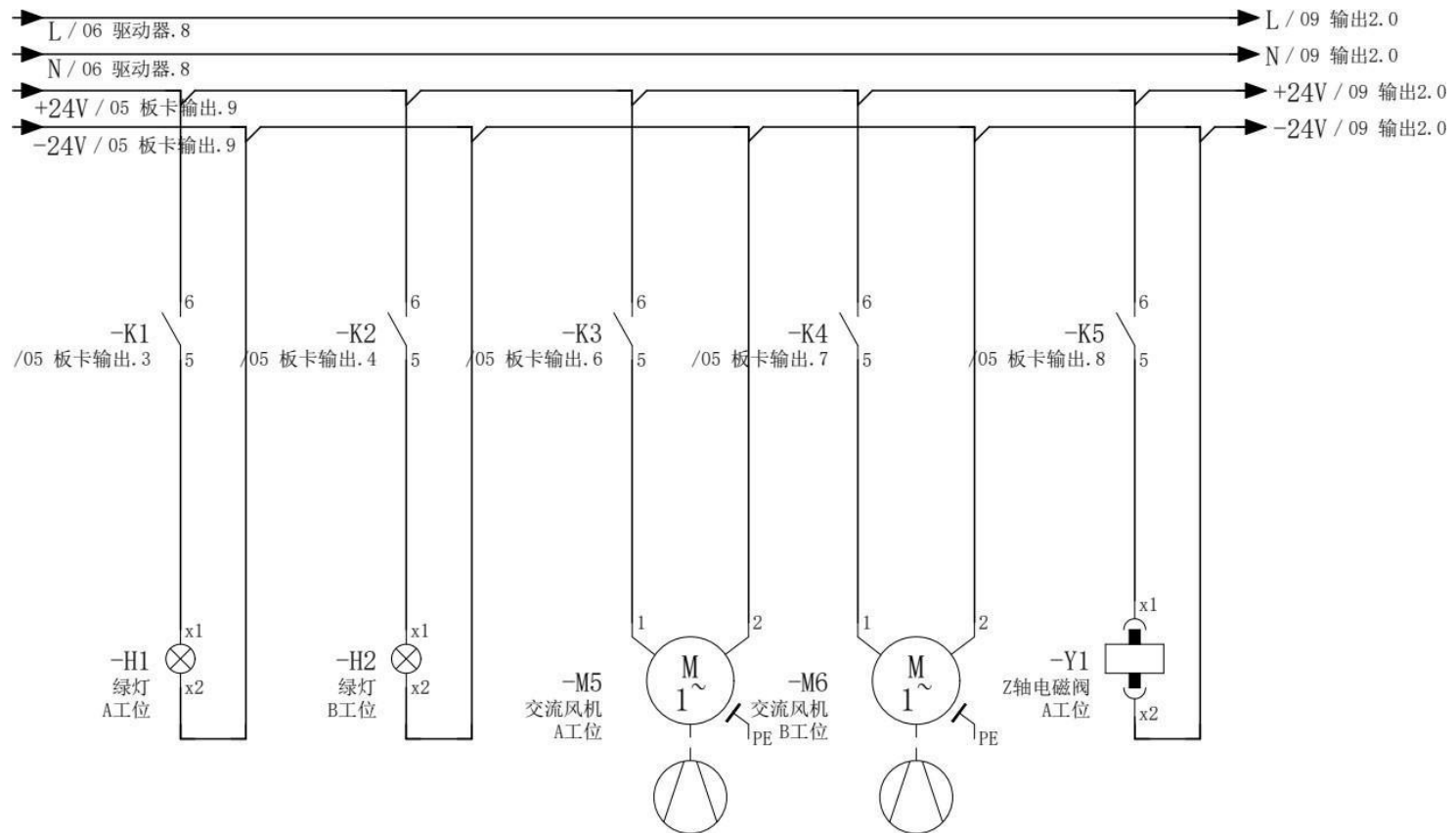


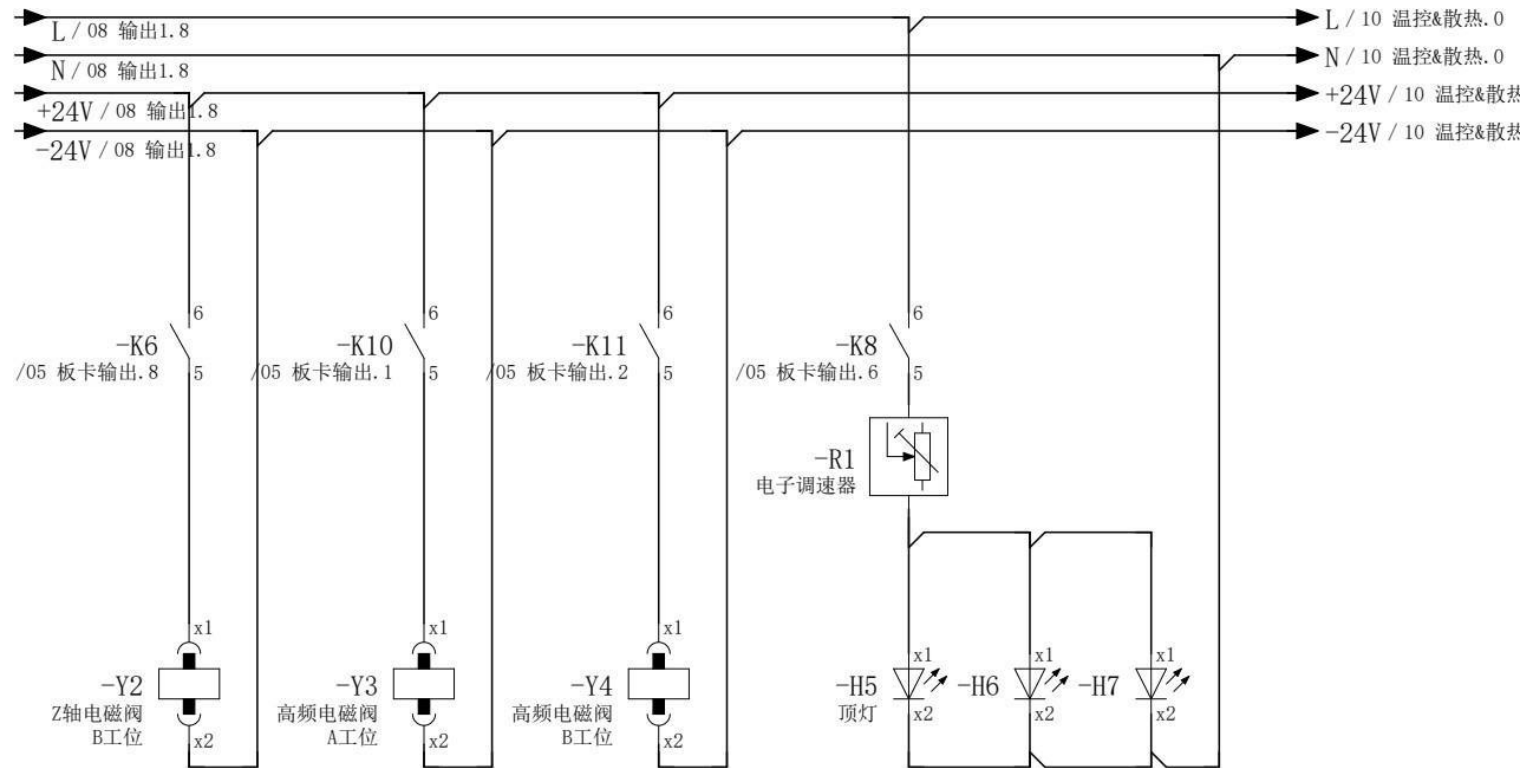


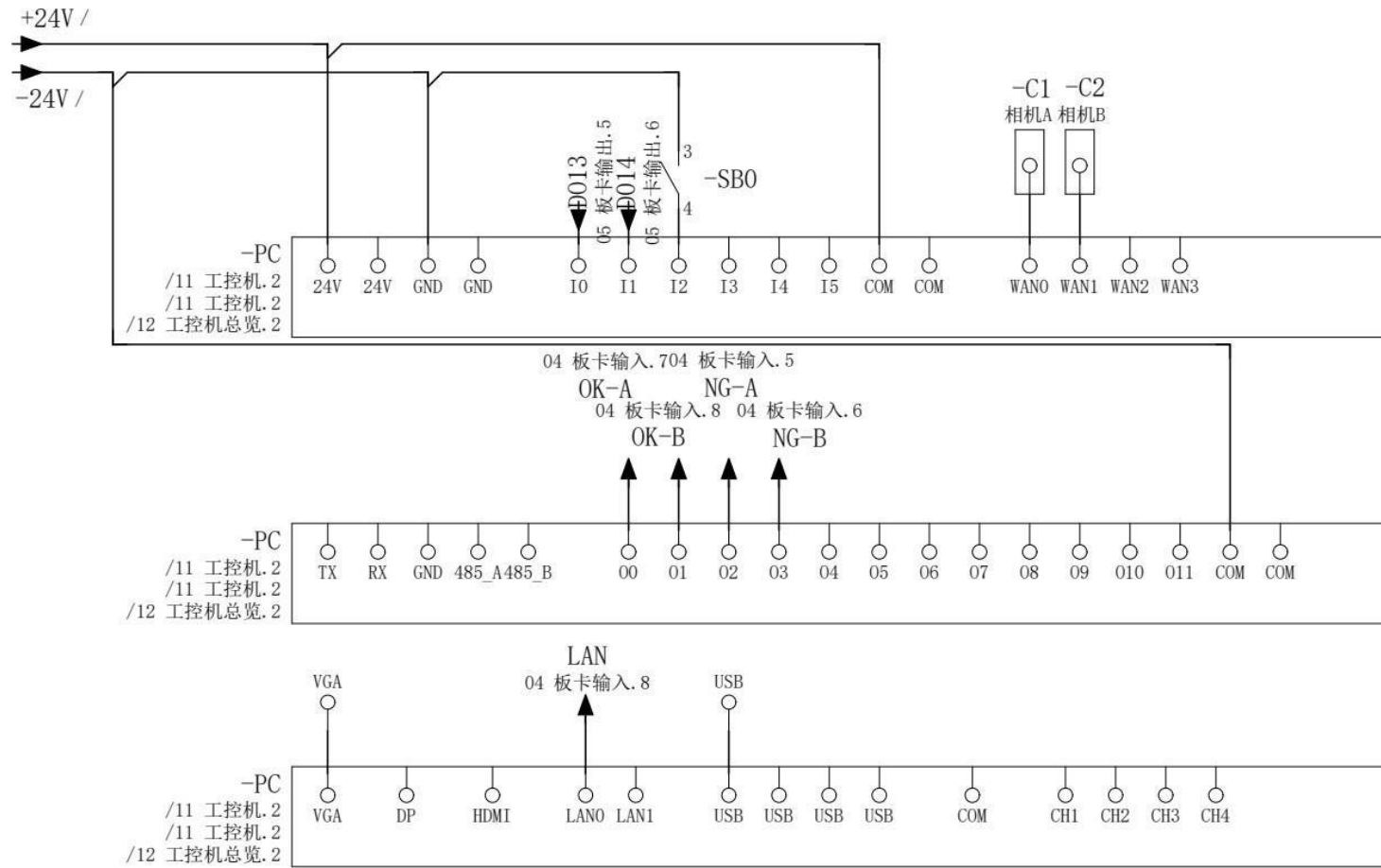
雷赛L7系列接线定义				
驱动器线号	名称	板卡线号	定义	备注
1	COM+	14	公共端	
2	DI1	3	使能	
3	PUL+	23	5V脉冲+	
4	PUL-	11	5V脉冲-	
5	DIR+	9	5V方向+	
6	DIR-	22	5V方向-	
7	DI2		输入2	
8	DI3		输入3	
9	DI4		输入4	
10	DI5	15	报警清除	
11	DI6		输入6	
12	DI7		输入7	
13	DI8		输入8	
14	DI9		输入9	
15	NC			
16	PUL+24		24V脉冲+	
17	DIR+24		24V脉冲-	
18	DO5+		输出5+	
19	DO5-		输出5-	
20	DO6-		输出6-	
21	DO6+		输出6+	
22	NC			
23	A+	4	编码器A相+	
24	A-	17	编码器A相-	
25	B+	5	编码器B相+	
26	B-	18	编码器B相-	
27	Z+	6	编码器Z相+	
28	Z-	19	编码器Z相-	
29	OCZ		编码器地	
30	GND	10	编码器分频地	
31	COM-	1	公共端	
32	DO1		输出1	
33	DO2	2	输出2	
34	DO3		输出3	

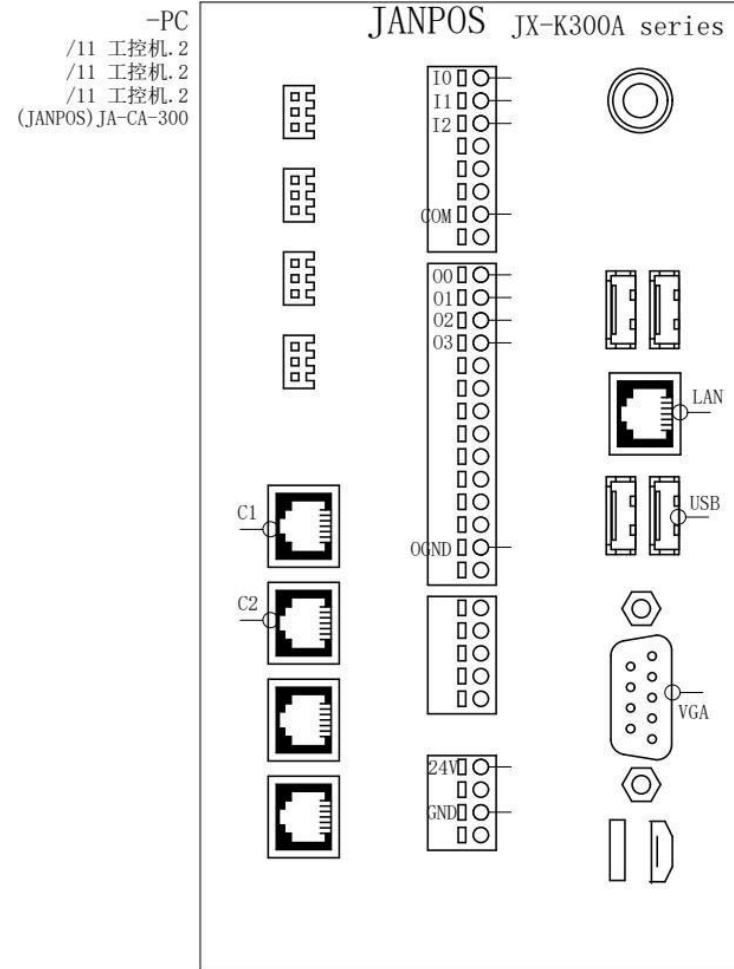


雷赛L6P系列接线定义					
驱动器线号	名称	是否需要	板卡线号	定义	备注
1	DO4+	√	2	ALARM+	
2	DO3-			BRK-OFF-	
3	DO3+			BRK-OFF+	
4	DO2-			INP1-	
5	DO2+			INP1+	
6	DO1-			SRDY-	
7	DO1+			SRDY+	
8	DI4-	√	15	A-CLR	
9	DI1			POT	
10	DI2			NOT	
11	COM+	√	14	DI公共端	
12	DI7				
13	Z+	√	6	编码器Z相	
14	COM-			内部24V电源	
15	+5V	√	7	5V电源负极	
16	GND	√	20	5V电源正极	
17	+24V			内部24V电源	
18					
19					
20					
21	A+	√	4	编码器A相	
22	A-	√	17	编码器A相	
23	B+	√	18	编码器B相	
24	Z-	√	19	编码器Z相	
25	B-	√	5	编码器B相	
26	DO4-	√	1	ALARM-	
27	DO5-			HOME-OK-	
28	DO5+			HOME-OK+	
29	GND		10	Z相信号地	
30	DI8			HOME-Switch	
31					
32	DI6				
33	DI5	√	3	SRV-ON	
34	DI3			INH	
35	PULLHI			24V输入公共端	
36	HPULSE-	√	9	高速脉冲输入	
37	SIGN+			低速方向输入	
38	HPULSE+	√	12	高速脉冲输入	
39	SIGN-			低速方向输入	
40	HSIGN-	√	23	高速方向输入	
41	PULSE+			低速脉冲输入	
42	HSIGN+	√	11	高速方向输入	
43	PULSE-			低速脉冲输入	









(高川)GCN400A-N

