

Instruções de Uso

NS-1000Q-2S

Geral

NS-1000-Q máquina fusionadeira por rolos (Fig. 1) é uma máquina com prensa pneumática de duplo rolos de tamanho médio e correção automática de correção de desvios desenvolvida por nossa empresa. A largura máxima de ligação (largura da correia) é de 1000 mm. A máquina adota tecnologia de regulação de velocidade variável e sem passos. A velocidade de trabalho da esteira transportadora pode ser de regulação gradual entre 0 e 10m/min. A máquina possui ampla adaptabilidade de processos e função automática de correção de desvio por pressão de ar., ou seja, no processo de fusionar, a esteira transportadora pode sempre ser mantida no meio e na posição correta para funcionar. Em caso de desvio, pode ser acionado automaticamente por interruptores de correção de desvio e válvulas eletromagnéticas e cilindros correspondentes, a posição do rolo é devidamente ajustada, mantendo a esteira transportadora na posição correta o tempo todo. Quando a ação de correção de desvio não é suficiente para superar a condição de desvio e gerar desvio excessivo, a máquina pode ser automaticamente desligada para descobrir a causa do desvio e continuar funcionando após a eliminação do desvio. Quando a pressão de fornecimento de ar da fonte de ar é muito baixa, a máquina não pode ser ligada; quando em uso, se a pressão do ar for muito baixa para corrigir o desvio, a máquina pode ser desligada automaticamente.

A máquina é adequada para colagem/prensagem a quente de tecidos de vestuário e forros. Pode ser amplamente aplicado à aderência entre os tecidos na gola, na frente do peito, peitilhos, nos punhos, na cintura e similares em vários tecidos de roupas que não contêm agentes inflamáveis e os forros adesivos. Devido à estrutura razoável e compacta, grande área de aquecimento, temperatura uniforme, ajuste conveniente da velocidade, regulação sensível da pressão e função automática de correção de desvio, a máquina de ligação em série possui

vantagens de operação simples e conveniente, parâmetros de processo precisos e estáveis, operação estável, baixo ruído, troca e manutenção convenientes da correia, entre outros. É o equipamento profissional mais adequado para grandes e médias empresas de fabricação de vestuário.

Principais parâmetros técnicos

Modelo nº	1000-Q
Largura máxima de ligação mm	1000
Velocidade de trabalho da esteira transportadora m/min	0-10
Pressão de ligação MPa	0~0,5
Temperatura de ligação °C	≤195
Largura da esteira transportadora superior × comprimento mm	1000×3700
Largura da esteira transportadora inferior × comprimento mm	1000×4770
Potência do motor de correia transportadora W	200
Potência elétrica de aquecimento em kW	22
Dimensão total (L×L×H) mm	3190×1506×1513
Peso total da máquina kg	~560
Fonte de alimentação	3P/380V
Pressão de ar comprimido MPa	0.7



Fig. 1 Máquina Fusionadeira NS-1000-Q2S

1. Painel de controle; 2. Tampa superior e traseiro; 3. Tampa esquerda; 4. Porta especial de inserção da alça em caso de desligamento de emergência com alta temperatura (continuar girando) 5. Plataforma final da saída da peça de trabalho; 6. Caixa elétrica; 7. Tubo de entrada de ar comprimido; 8. Tampa frontal; 9. Alimentação de peças; 10. Bancada de entrada da entrada da peça de trabalho; 11. Cabo de fonte de energia; 12. Rodízio para mover a máquina; 13. Pés ajustáveis e de fixação.

Características de desempenho

1. A máquina adota operação contínua com alta eficiência de produção. A largura de colagem pode chegar a 1000mm, a prensagem de duplo rolo é adequada para os requisitos de processo de grandes e médias empresas para colagem de tecidos e forros de fusão a quente com larguras maiores.

2. Tem a função de correção automática de desvio para garantir que as esteiras transportadoras superior e inferior não desviem, o que é benéfico para garantir a qualidade de ligação e prolongar a vida útil das esteiras transportadoras.

3. O cinto de Teflon mais recente é selecionado, com bom material e melhor durabilidade. É aplicável a vários tecidos e pode alcançar aderência de alta qualidade.

4. A mais recente tecnologia digital de medição e controle de temperatura e equipamentos pode realizar a medição e controle precisos da temperatura frontal/superior e traseira/inferior, e a operação é muito conveniente, além do controle e exibição da temperatura são precisos.

5. As esteiras transportadoras superior e inferior são equipadas com 9 elementos de aquecimento elétricos para garantir distribuição uniforme de temperatura e pressão adequada, garantindo uma qualidade de ligação uniforme e confiável.

6. A tecnologia de regulação de velocidade variável e escalonada é adotada para a velocidade da esteira transportadora. O botão de "ajuste de velocidade" no painel de operação pode ser usado para ajustar a velocidade adequada. A operação é muito simples. A qualidade satisfatória de colagem pode ser obtida com temperatura e pressão adequadas para melhor aderência.

7. O dispositivo raspador é adotado no lado da saída para limpar respectivamente as esteiras transportadoras superior e inferior, para que o tecido possa ser removido com precisão da esteira e os restos e objetos diversos possam ser removidos com o tempo.

8. O lado da saída é equipado com uma esteira de malha e um ventilador, para que as peças coladas possam ser facilmente resfriadas, garantindo assim a qualidade da fixação após a colagem e a produtividade também maior.

INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

1. Após desembalar a máquina, o conteúdo e a quantidade relevantes devem ser contabilizados de acordo com a lista de encomenda. Ferramentas acopladas (cabo para rotação de rolo forrado de borracha). deve ser escondido.

2. Uma fonte de alimentação trifásica de quatro fios 380V deve ser adotada para a máquina, e o consumo máximo de energia deve ser de 18(20,7) kW. O usuário deve selecionar e instalar o interruptor de isolamento (terra). A especificação e a capacidade devem atender aos requisitos acima. O fio de aterramento de segurança deve ser instalado. O ponto de acesso do cabo de alimentação fica na frente esquerda do corpo do rack e no canto inferior esquerdo do gabinete elétrico (ver Figura 1).

3. Após determinar a posição de instalação da máquina, ela deve ser posicionada corretamente. Por fim, ajuste os parafusos de ajuste nos quatro cantos abaixo da estrutura da máquina para separar o rolo do chão e fazer a máquina funcionar normalmente.

4. A pressão do ar comprimido é de 0,7MPa. O usuário deve usar um tubo de água galvanizado DN15(G1/2) para conectá-lo à proximidade da entrada de ar da máquina. Uma válvula de parada deve ser instalada na extremidade. O que foi dito acima é fornecido pelo usuário. A entrada de ar está localizada na parte traseira esquerda do corpo do quadro (veja a Figura 1).

5. Após a instalação, verifique cuidadosamente todas as partes da máquina e retire os objetos cortantes/pontiagudos e partículas da mesa, entrada e saída de material, esteira transportadora, etc., para evitar danos à esteira transportadora, rolo de borracha ou outras peças.

6. Após a conclusão dos itens mencionados acima, a máquina pode ser iniciada para depuração ou trabalho.

Método de operação

O painel de operação da caixa de controle no corpo da máquina é o que mostra na Figura 2. Consulte a figura e o diagrama de circuito (Figura 4) para explicar o método de operação da seguinte forma:

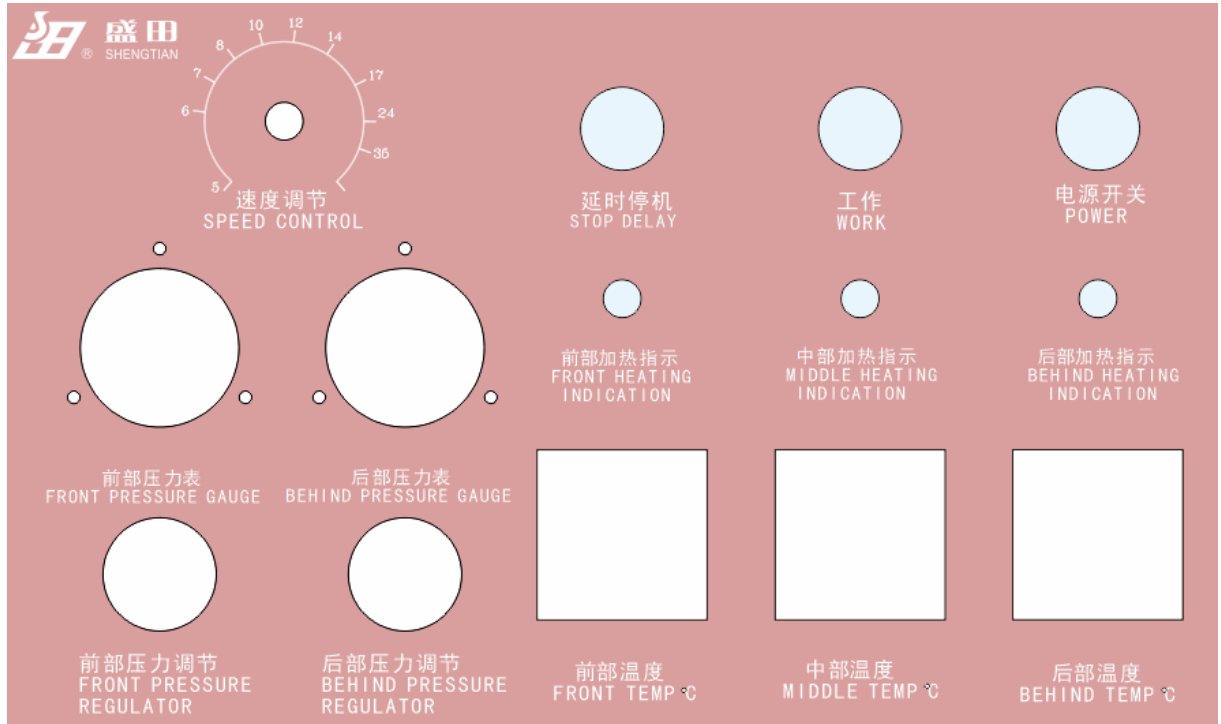


Fig. 2 Painel de operação do NS-1000-Q2S

1. Antes da máquina ser colocada em uso, a fonte de alimentação e o ar comprimido estão na posição de corte, e a luz indicadora da fonte de alimentação está apagada; tanto o REGULADOR de PRESSÃO quanto o VALOR DE PRESSÃO estão na posição "0". Dessa forma, o rolo revestido de borracha no lado da saída não é submetido à pressão, e a deformação permanente (rolo indo para fora) causada pela força de longo prazo pode ser evitada, afetando assim a qualidade da ligação. O botão de ajuste de velocidade fica na posição neutra ou na última posição de trabalho. Após a energização, a temperatura indicada por ambos os termostatos também está no valor relevante no momento da última operação. Outras peças também estão em modo de espera.

2. Abra a porta da caixa elétrica e feche o interruptor de isolamento de energia QF1, ou seja, a fonte de alimentação foi conectada. Pressione o botão "POWER" SB1 no canto inferior esquerdo do painel da caixa de operações, e seu indicador embutido se acende. Indica que o

circuito de controle da máquina está ligado. Pressione novamente o botão "WORK" SB2, e a luz indicadora embutida acenderá. O elemento de aquecimento elétrico foi ligado e aquecido. Após o pré-aquecimento adequado, pode funcionar.

3. Configuração e ajuste da temperatura de ligação

No centro do painel de operação, há dois controladores digitais de temperatura, FRONT/Upper TEMPERATURE °C (TEMPERATURA FRONTAL E SUPERIOR EM °C) e BACK/DOWN TEMP °C (TRASEIRA/INFERIOR °C), que ajustam e controlam a temperatura do elemento de aquecimento elétrico na temperatura definida.

A temperatura de ligação é definida da seguinte forma:

a. Pressione a tecla de modo esquerdo. Neste momento, o valor de temperatura definido da janela SV pisca e entra no estado de configuração de temperatura.

b. Pressione a tecla para baixo e para cima à direita para definir o valor da temperatura. Após configurar, pressione a tecla de modo para finalizar a configuração de temperatura.

c. Quando os indicadores Δ , \square e ∇ à esquerda do valor da temperatura estão ligados, a tendência de mudança de temperatura é indicada, respectivamente. Ou seja, quando a diferença entre o valor real do lado e o valor conjunto é maior, igual ou menor que 0,25%, a luz indicadora correspondente estará acesa. Durante o ajuste, o visor de temperatura pisca.

A temperatura de aderência deve ser ajustada razoavelmente de acordo com as características do tecido e da entretela, e a velocidade e pressão de colagem devem ser consideradas. Geralmente, a temperatura deve ficar entre 130°C e 160°C. Não ultrapasse 190°C para evitar danificar as condições de lubrificação devido ao superaquecimento dos rolamentos de roletes.

5. Ajuste da Velocidade de Ligação

Ao girar o botão do potenciômetro de CONTROLE DE VELOCIDADE DW1 no canto superior esquerdo para a posição apropriada no centro, a velocidade do motor principal pode ser alterada por conversão de frequência para obter a velocidade de ligação necessária. A velocidade de ligação pode ser regulada com precisão e sem passos entre 0 e 8 m/min, e a velocidade de ligação pode ser mantida estável. O valor da escala do botão de "ajuste de velocidade" não corresponde ao valor da velocidade. A velocidade específica deve ser determinada por meio de testes de processo de acordo com as características do tecido e da

entretela. Geralmente, cerca de 2,5 m/min é adequado.

6. Ajuste da pressão de ligação

A fusionadeira NS-900-Q2S é uma fusionadeira pneumática de pressão que utiliza ar comprimido para aplicar e ajustar a pressão de ligação. Após a abertura da válvula de suprimento de ar, há um triplo de fornecimento de ar (ver Fig. 5) na entrada de ar traseira esquerda da máquina. Sua válvula reguladora de pressão deve ser ajustada ao valor máximo ($\leq 0,7\text{MPa}$), e a pressão de saída da válvula reguladora deve ser ajustada pelo botão "REGULADOR DE PRESSÃO" no lado direito do painel de operação. e então o cilindro pressurizador é controlado para empurrar o dispositivo pressurizador e exercer pressão sobre o rolo de borracha do lado da saída. O valor da pressão do ar é indicado pela tabela de Indicação de Pressão acima. O método de operação do modo de pressurização pneumática é mais conveniente, sensível e preciso, e é benéfico para melhorar a qualidade da ligação.

No processo de colagem, os três principais parâmetros tecnológicos, como temperatura, velocidade e pressão, podem ser ajustados independentemente, inter-relacionados e bem adaptados, e devem ser determinados e ajustados durante o processo de produção de acordo com as características de material e colagem térmica do tecido e da entretela. A pressão de ligação geralmente é ajustada para o valor indicado no meio do manômetro e corrigida no tempo de acordo com o efeito real de ligação.

7. Após a inicialização e o ajuste adequado, a operação normal pode ser iniciada após cerca de 20-30 minutos e a temperatura de aquecimento atinge a temperatura de colagem definida.

8. Após o uso, ajuste a pressão para zero, depois pressione o botão "WORK" SB2 no painel, o indicador embutido está desligado, o sistema de aquecimento elétrico para de aquecer imediatamente, mas a esteira transportadora continuará funcionando e entrará no estado de desligamento atrasado. Neste momento, o indicador em "TIME COOL" SB3 ainda estará ligado. até que o valor de temperatura seja menor ou igual a 70 °C, a esteira transportadora pode ser parada. Isso é um desligamento real por atraso. A luz indicadora está apagada. Dessa forma, a esteira transportadora pode ser evitada de queimar devido à alta temperatura após a esteira parar de se mover repentinamente.

9. No estado de desligamento atrasado durante o processo de parada, os poluentes nas esteiras transportadoras superior e inferior e no raspador podem ser removidos com óleo de

silicone durante o tempo de marcha lenta da máquina.

10. Esta máquina está equipada com o botão "Parada de Emergência" SB4. Em caso de queda repentina de energia ou outros acidentes repentinos (por exemplo, a função de correção de desvio da esteira não mantém a posição normal de trabalho, ou quando vários itens estão presos entre as esteiras transportadoras, etc.), pressione o botão "Parada de Emergência" para desligar toda a máquina imediatamente. Neste momento, a manivela especial fornecida com a máquina deve ser presa na espiga quadrada do rolo de compressão superior na extremidade de saída, e a esteira transportadora deve ser rotacionada manualmente continuamente até que o valor de exibição de temperatura esteja em $\leq 70^{\circ}\text{C}$. Dessa forma, a esteira transportadora pode ser evitada de queimar ou a junta ser derretida/deformada devido ao aquecimento excessivo, e a deformação permanente irregular causada pela pressão prolongada do cilindro revestido de borracha pode ser evitada.

Imediatamente após a parada de emergência, gire o botão de "ajuste de pressão" de volta para a posição 0 para eliminar a pressão entre a esteira e o rolo forrado de borracha.

11. Óleo para lubrificação de cilindros deve ser adicionado regularmente ao atomizador de óleo do triplo pneumático; Para a água separada do separador gás-água, a válvula de drenagem na parte inferior deve ser pressionada regularmente para drenar a água acumulada.

12. A correção automática de desvio das esteiras superior e inferior é causada ao tocar nos microinterruptores de curso SQ1/SQ2 e SQ3/SQ4 após a borda da esteira se desviar, e então acionar as válvulas solenoides BV1/BV2 através dos relés intermediários KA1/KA6 para fornecer gás aos cilindros correspondentes de correção de desvio (veja a Fig. 5), para realizar a função da correção automática de desvio. Quando a pressão de fornecimento de ar do sistema de retificação está muito baixa, o controlador de pressão PK corta a fonte de alimentação do circuito de controle e a desliga em uma emergência. As operações subsequentes devem ser conduzidas de acordo com a Cláusula 10 "Parada de Emergência".

Substituindo a esteira transportadora

Ao substituir a esteira transportadora, o fornecimento de energia e ar deve ser cortado, e a operação deve ser realizada em temperatura normal. A máquina de ligação NS-900-Q2S é uma máquina de ligação de rolos de tamanho médio. Geralmente, duas pessoas são obrigadas a cooperar na construção. O método operacional específico e as etapas para desmontar a esteira transportadora são os seguintes:

1. Alinhe a face da caixa de controle elétrica para a esquerda para que o painel fique paralelo à direção de alimentação e descarga. Assim, a desmontagem da tampa superior e similares pode ser facilitada, e o fenômeno de colisão entre a tampa superior e a caixa de controle pode ser evitado.

2. Levante e remova a tampa superior do corpo principal. (1) Aumentar as tampas dianteiro e traseiro com alças instaladas nas direções frontal e traseira da tampa superior e posicioná-los acima da tampa superior. (2) Levantar a tampa superior e as tampas dianteiro e traseiro como um todo dos lados esquerdo e direito e afastá-los.

3. Remova a tampa térmica sob a tampa superior.

4. Remova as tampas, esquerda e direita nos lados esquerdo e direito do corpo principal. (1) Eleve levemente as tampas, direita e esquerda e mova as tampas, esquerda e direita para fora. (2) Remova as tampas, esquerda e direita.

Quando a fita for substituída e reinstalada, a tampa direita deve ser conectada à linha de conexão do botão de parada de emergência, e então a borda superior interna da tampa direita deve ser pendurada no sulco interno do painel de parede direito. Exceto que a borda superior interna da tampa esquerda deve ser pendurada no sulco interno do painel da parede esquerda, o pequeno sulco na parte frontal da tampa deve ser pendurado no pequeno gancho da placa de vedação da caixa elétrica.

5. Retire a haste de pano de limpeza na extremidade de saída da esteira transportadora superior para fora do sulco, remova a extremidade direita do dispositivo superior do raspador (o suporte da extremidade direita deve ser removido primeiro) e afaste-se da direção de saída, sem mais pressionar a esteira transportadora superior.

6. Retire a bancada de entrada e saída. Remova 2 parafusos de cabeça de soquete das duas extremidades das tampas esquerda e direita (8 conjuntos no total nos lados esquerdo e direito

da entrada e saída) e afrouxe os parafusos o 3º parafuso no canto inferior da placa lateral de entrada e saída (1 peça no lado esquerdo e direito, 4 no total) para fazer a bancada de entrada e saída descer naturalmente para baixo.

7. Após afrouxar e remover a mola de tensão entre os painéis superior e inferior direito da parede e o eixo principal de tensão, retire os eixos de tensão superior e inferior dos grandes furos dos painéis superior e inferior direito.

8. Remova o cilindro pressurizado entre a placa inferior direita (próximo à extremidade da saída) e o braço de pressão de Fusionamento. (1) Remover os pinos de proteção nos eixos dos pinos em ambas as extremidades do cilindro pressurizador direito. (2) Mover o cilindro todo para dentro ao longo do eixo do pino para remover o cilindro como um todo.

9. Após marcar (ou verificar) as marcas de cruzamento entre o painel superior e inferior do lado direito e entre o painel inferior e o rack, remova os 8 parafusos hexagonais, porcas e outros fixadores entre o painel superior e inferior direito e o painel inferior direito e o suporte inferior direito.

10. Coloque as hastes de elevação de 4 $\Phi 27 \times 3$ e 1200 (tubos) acopladas nas 4 cabeças de suporte das colunas ($\Phi 20$ e 70 de comprimento) do painel superior e inferior direito, levante a extremidade do tubo para separar a tampa superior e inferior direito e a estrutura, crie um certo espaço e sustente o tubo com o suporte quadrado do tubo.

11. Coloque a esteira frouxa sobre a tampa superior e inferior direita à direita, e depois puxe para o lado direito. Coloque em 4 hastes de elevação temporariamente e depois remova a haste quadrada de suporte do tubo para remover a esteira transportadora. A direção da junta deve ser analisada antes de remover a esteira transportadora. Ao substituir uma nova esteira transportadora, a esteira também deve ser instalada na direção original, o que não deve ser invertido.

Após substituir a esteira por uma nova, instale-a na ordem inversa das etapas acima e restaure-a ao seu estado original. Preste atenção ao seguinte ao reinstalar a esteira transportadora:

1. De modo geral, as esteiras de transporte superior e inferior são em sua maioria substituídas juntas. Se necessário, apenas um deles pode ser substituído.

2. Após a remontagem, os painéis da parede esquerda e direita devem ser restaurados às

posições originais corretas. Após fixar os fixadores, como 8 conjuntos de parafusos de cabeça de soquete, entre os painéis superior e inferior direito da parede e entre os painéis da parede e a estrutura, verifique os lados internos dos painéis superior e inferior direito com uma régua. O erro de retidão deve ser menor que 0,5mm, e a diferença de comprimento das linhas diagonais nos painéis das paredes deve ser menor que 1,5mm.

3. Verifique se as marcas originais de tinta vermelha entre os painéis superiores e inferiores direitos e entre os painéis e a moldura são consistentes como antes.

4. Após a instalação do painel, após restaurar os componentes e dispositivos conforme as etapas 8 a 5, também deve ser dada atenção para saber se o lado esquerdo e o lado direito são simétricos, para evitar o desvio da esteira transportadora ao máximo. Após o teste e ajustes necessários, restaurar gradualmente o estado original.

5. Ao recarregar a esteira, preste atenção se a direção da junta de sobrecarga está correta, para evitar que a junta de sobreposição seja bloqueada pelo dispositivo de raspagem, danificando a esteira ou causando uma falha maior.

Precauções

1. Não desligue sem motivo durante a operação normal. Não quebre o interruptor de energia de repente nem desconecte a tomada sem desligar normalmente! Isso fará com que a esteira transportadora pare de girar e seja queimada pela alta temperatura do elemento de aquecimento elétrico, e o rolo de borracha do revestimento parará de girar, sendo comprimido e deformado.

2. Em caso de falha repentina de energia ou desligamento anormal devido a incorreção de operação, ou desligamento de emergência devido a acidente, o operador deve imediatamente usar o braço de alavanca acoplado ao equipamento para girar na extremidade o eixo do rolo de prensa na extremidade da saída, gire-o manualmente para que a esteira e continue girando até que a temperatura caia abaixo de 70°C.

3. Durante a operação, objetos pequenos e duros com ponta ou sem devem ser impedidos de ficar presos entre as esteiras superior e inferior, dificultando o funcionamento normal da máquina ou danificando as esteiras transportadoras, rolos de borracha superior e inferior etc.

4. A entretela deve ser colocado na direção correta (a entretela é colocado sobre o tecido)

e um pouco menor que o tamanho do tecido. Caso contrário, a cola ficará presa na superfície da esteira ou na superfície do rolo, causando sujeira na superfície para aumentar a resistência da transmissão ou causar deformação anormal, afetando assim a qualidade da aderência. Se possível, pode-se considerar um processo de colagem dupla face para garantir que a esteira e os rolos estejam limpos e duráveis.

5. Sempre limpe a superfície da esteira e o raspador para que o raspador sempre grude no rolo e na esteira transportadora. Se houver muita cola na esteira, limpe o pano com óleo de silicone enquanto funciona em baixa velocidade.

6. A esteira transportadora deve ser limpa frequentemente com óleo de silicone ou pó de limpeza durante o processo de trabalho. Ao final de cada turno, a esteira transportadora deve ser limpa a tempo.

7. Sempre limpe os raspadores superior e inferior na extremidade da esteira para remover os resíduos e a poeira raspados do corpo da máquina. Quando encontrar sujeira no pano de limpeza, ela deve ser limpa a tempo. Se a haste do pano de limpeza estiver muito suja, ela pode ser girada 90° para reutilização. Depois que todos os lados estiverem sujos, a haste do pano de limpeza deve ser substituída por um novo pano de forro a tempo.

8. Há um elemento de aquecimento elétrico no meio da máquina. Durante a operação, a temperatura da esteira transportadora e da tampa de cobertura do corpo é muito alta. Por favor, não toque.

9. Durante a operação, as mãos podem ser puxadas entre os rolos. Portanto, tenha cuidado ao alimentar as matérias-primas no equipamento, mantenha os dedos sempre longe dos rolos.

10. A fonte de alimentação deve estar equipada com fio de aterramento de proteção de segurança para evitar acidentes por choque elétrico.

11. A esteira transportadora e o elemento de aquecimento elétrico não são cobertos pela garantia.

Manutenção do uso diário

1. Desligue a fonte de alimentação e volte o botão de ajuste de pressão para a posição zero, fechando a válvula de entrada de ar quando a máquina for desligada após o uso, para evitar deformação de peças macias como esteira transportadora, rolo de revestimento de borracha e

raspador devido ao aquecimento e pressão a longo prazo.

2. A esteira transportadora deve ser limpa todos os dias, e os restos de tecido, poeira e outra sujeira aderidos à haste de pano de limpeza e ao raspador devem ser removidos, mantendo a aparência da máquina limpa.

3. Se necessário, a esteira transportadora deve ser limpa com óleo de silicone quando a máquina estiver em estado quente. No entanto, deve ser tomado cuidado para evitar que óleo de silicone entre em contato com componentes elétricos.

4. Após o pano enrolado na haste de limpeza estar contaminado, por favor, gire a haste e coloque o lado limpo na esteira transportadora. Enquanto isso, sujeira raspada será removida com frequência e em tempo em tempo. Se o pedaço de tecido enrolado estiver contaminado, ele deverá substituído com o tempo.

5. Por favor, verifique a quantidade de graxa lubrificante e sua condição de lubrificação dos rolamentos em ambas as extremidades de cada rolo a cada 3-6 meses, e adicione graxa lubrificante a tempo. A graxa de alta temperatura nº 4 (SH0376-1992) é preferida. É recomendável adicionar óleo de motor (não em excesso) a tempo de lubrificar. O separador ar-água deve ser frequentemente drenado com a água acumulada para facilitar a secagem do ar.

Falhas comuns e métodos de solução de problemas

A estrutura mecânica da máquina é relativamente simples. O motor principal é um motor redutor de engrenagem com potência de 200W. Ela aciona as esteiras transportadoras superior e inferior e seus rolos revestidos de borracha para girar através da transmissão da correia em V. O conversor de frequência é usado para ajustar a velocidade contínua da esteira a 0~8m/min. O uso diário da manutenção foca em lubrificação regular e comissionamento e limpeza razoáveis. A parte do circuito é um pouco mais complicada. Ele é composto principalmente pela parte de aquecimento elétrico, o acionamento de velocidade variável da esteira transportadora acionada pelo motor principal e seu sistema de retificação, e pela parte de controle (circuito secundário) (veja o diagrama do circuito). Veja a tabela abaixo para falhas comuns e solução de problemas.

Fenômeno de falha	Causa da falha	Método de Eliminação
A luz indicadora da fonte de alimentação não acende	A fonte de alimentação é anormal Um fusível queimou. A luz indicadora está danificada	Verifique a fonte de alimentação e deixe a fonte normal Substitua o núcleo fusível Verifique ou substitua o botão de energia e o interruptor
O indicador de energia está ligado, mas outros indicadores estão desligados.	Pressão insuficiente de fornecimento de ar	Verifique o suprimento de ar ajustando a pressão
O motor principal funciona normalmente, mas a esteira não gira, nem lento	Pressão demais de união Tensão da correia muito frouxa A correia de acionamento dos rolos de borracha está solta Junta da esteira transportadora presa pelo raspador Eixo tensor preso por pedaços ou detritos Desligamento por fora de limite devido a falha na função de correção de desvio	Ajuste corretamente a pressão de ar do cilindro Ajuste a tensão da correia corretamente Aperte corretamente a correia de transmissão Reinstalação da esteira na direção correta Afrouxe a pressão de aderência e retire as peças cardadas e outros itens Verifique e ajuste o interruptor ou relé de correção de desvio lateral da esteira
O motor principal não funciona corretamente	Falha do potenciômetro regulador de velocidade no painel Funcionamento anormal do conversor de frequência Velocidade do motor principal medindo a falha da bobina Falha no motor	Verifique e substitua o potenciômetro Conferir, ajustar ou resetar Verifique e substitua a bobina ou o motor principal Conferir, consertar ou substituir o motor
Regulagem e Temperatura anormal	Sensor de temperatura danificado ou conector ruim A fiação do elemento de aquecimento elétrico está	Verifique para reparar ou substituir o sensor ou conector Conferir, reconectar ou substituir

	solta Elemento de aquecimento elétrico danificado Falha ou exibição e configuração ruins do controlador de temperatura	Troque o elemento de aquecimento elétrico Verifique e substitua o controlador de temperatura
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------