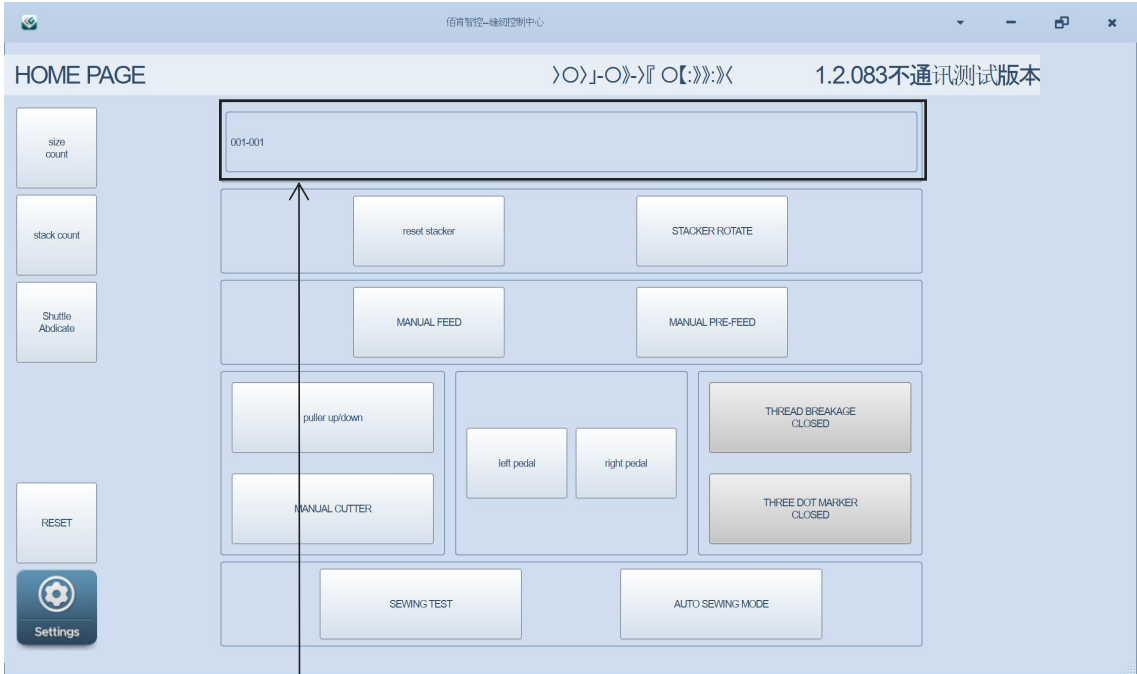


Manuais do painel da junta elástica MB1008B



Para redefinir a contagem de saída



Para redefinir a contagem do empilhador



Para fazer a dobra do elástico no lado esquerdo, para fins de manutenção / troca de linha da bobina.



Redefinir a máquina.
Por favor, sempre redefina a máquina após qualquer operação realizada nela.



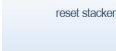
Entrada para acessar todas as configurações

Modo de criar novo programa para elástico normal sem logotipo

Etapa 1: Entre aqui para selecionar o número do nome do novo programa e renomear a partir da opção 'BASE'.
Por favor, [Logotipo](#) [001-不配置](#) observe que isso é apenas para a configuração da opção de logotipo. Inválido para elástico normal sem logotipo.
Etapa 2: definir o comprimento de costura do elástico a partir da opção [Size](#) . É possível definir até 5 comprimentos de costura diferentes e definir a quantidade de costura para cada comprimento separadamente. Observação: se estiver operando a máquina com o dispositivo de logotipo, ative a opção CCD abaixo [使用CCD](#) .
Etapa 3: Pressione [Reclaim](#) para ligar/desligar o empilhador.

计划编号001

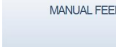
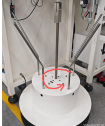
计划名称001



Para redefinir o empilhador para permanecer na posição inicial no sentido horário



Para girar o empilhador para executar um ciclo no sentido anti-horário



Para fazer o alimentador do vinco do elástico alimentar mais elástico somente



Para fazer o motor de alimentação alimentar mais elástico na entrada da faca.



Mesmo resultado que pressionar o pedal esquerdo para fazer a pinça grande descer/subir



Após pressionar o pedal esquerdo, pressione o pedal direito para fazer o teste de costura manual.



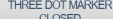
Para levantar a barra de pressão para ajuste da posição do elástico.



Para fazer a faca funcionar uma única vez



Chave do sensor de quebra de linha



chave deste dispositivo



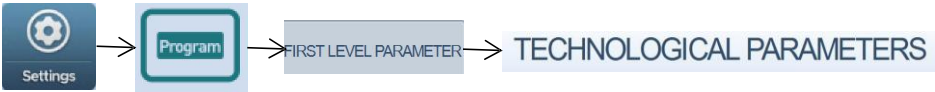
Para fazer um teste de costura de uma peça de elástico



Para colocar a máquina no modo de saída contínua de costura

Modo de acessar os parâmetros

Modo de acessar os parâmetros de nível 1



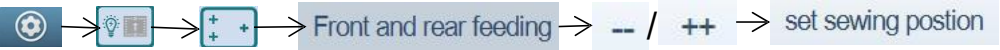
FRONT/BACK MOTOR FEEDING LENGTH

Nº 1 Para definir onde o motor de alimentação dianteiro/traseiro permanece no lado da cabeça de costura quando ele se move para a cabeça de costura para entregar o elástico.

Observação: para definir o motor dianteiro/traseiro na posição de parada da cabeça, defina a partir do caminho abaixo, que é mais visível do que alterar diretamente por este parâmetro.



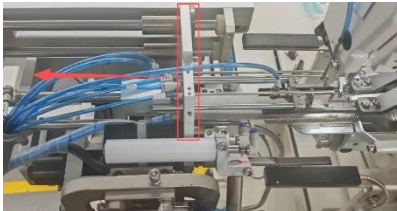
Configurações -> Modo de fábrica -> Verificação passo a passo -> Alimentação dianteira e traseira -> --/++ -> definir posição de costura.



Return distance after feeding of front and rear feeding motor

Nº 2 Para definir onde o motor de alimentação dianteiro/traseiro permanece na origem (home) quando ele retorna da cabeça de costura para a origem após terminar de entregar o elástico.

Observação: para definir o motor dianteiro/traseiro na posição de origem, defina a partir do caminho abaixo, que é mais visível do que alterar diretamente por este parâmetro.



Configurações -> Modo de fábrica -> Verificação passo a passo -> Alimentação dianteira e traseira -> --/++ -> definir a posição de parada.



shuttle oil frequency

Nº 3 Para definir a frequência de funcionamento do resfriador da lançadeira, quantas peças terminadas para o resfriador da lançadeira funcionar uma vez.

elastic jointer handle mode

Nº 4 Para definir como proceder na próxima etapa quando uma junta do elástico for detectada pelo encoder.

Opção 1: Para mostrar erro no painel e parar a costura.

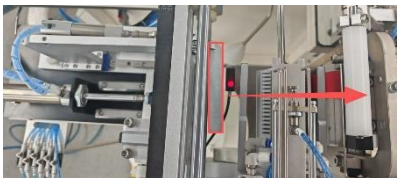
Opção 2: Para cortar automaticamente e continuar costurando.



elastic clamp move out distance

Nº 5 Para definir onde o motor da pinça esquerda permanece na posição de recebimento quando ele se move para o lado direito para receber o elástico.

Observação: para definir o motor da pinça esquerda na posição de recebimento, defina a partir do caminho abaixo, que é mais visível do que alterar diretamente por este parâmetro.



Configurações -> Modo de fábrica -> Verificação passo a passo -> Alimentação dianteira e traseira -> --/++ -> definir a posição de parada.



Observação: Nº 5 O parâmetro pode fazer a pinça esquerda pegar mais elástico no lado esquerdo para conseguir uma sobreposição com mais elástico no lado esquerdo.

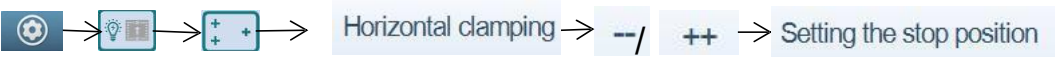
elastic clamp return back distance

Nº 6 Para definir onde o motor da pinça esquerda permanece na posição de origem quando ele retorna para o lado esquerdo vindo do lado direito.

Observação: para definir o motor da pinça esquerda na posição de origem, defina a partir do caminho abaixo, que é mais visível do que alterar diretamente por este parâmetro.



Configurações -> Modo de fábrica -> Verificação passo a passo -> Alimentação dianteira e traseira -> --/++ -> definir a posição de parada.



elastic length after clamp back to desired position

Nº 7 Para informar à caixa de controle da máquina a distância entre a faca e o motor da pinça esquerda.

Este parâmetro funciona da seguinte forma:

Suponha que este parâmetro esteja configurado com o valor 140 e o comprimento do elástico configurado no painel seja 500mm.

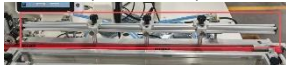
Normalmente, a caixa de controle detectará apenas $500 - 140 = 360\text{mm}$ de alimentação para garantir que o comprimento final do elástico costurado seja 500mm.

Porém, às vezes, o comprimento final do elástico costurado não é exatamente 500mm conforme configurado no painel; então ajuste o valor deste parâmetro para obter o comprimento exato do elástico costurado com 500mm.

Este valor não pode ser ajustado com frequência .

3 dot mark device working mode

Nº 8 Interruptor deste dispositivo.



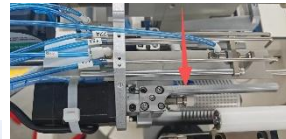
Rotating clamping motor feeding position

Nº 9 Para definir onde o motor de giro permanece na posição de giro.

Observação: para definir a posição de

giro, defina a partir do caminho abaixo, que é mais visível do que alterar diretamente por este parâmetro.

Configurações -> Modo de fábrica -> Verificação passo a passo -> Alimentação dianteira e traseira -> --/++ -> definir a posição de parada.



Observação: Nº 9 O parâmetro pode fazer a pinça de giro pegar mais elástico no lado direito para conseguir uma sobreposição com mais elástico no lado direito.

Offset distance from cutter to drum position sensor

Nº 10 Para definir a distância de compensação entre a faca e o sensor de detecção de junta do elástico.

Observação: a função principal deste parâmetro é controlar a posição de corte no ponto de junta do elástico.

Às vezes, a faca não corta a junta do elástico completamente; este parâmetro pode fazer com que a junta do elástico seja alimentada mais/menos para que seja cortada completamente.

Prefeed width

Nº 11 Para fazer a alimentação do elástico ser maior/menor no início da costura, para que o motor da pinça esquerda possa pegá-lo corretamente.



叠缝长度

Nº 12 Para definir o comprimento da sobreposição do elástico.

Sequence of left and right rotation gripper actions

Nº 13 Para ajustar a sequência de permanência da sobreposição do lado esquerdo ou da sobreposição do lado direito do elástico, alterando a sequência de sopro.

Opção A: união plana.

Opção B: esquerda acima da direita.

Opção C: direita acima da esquerda

Modo de acessar os parâmetros de nível 2 (código: 080808/bestctrl109). Alterar somente sob instrução do fabricante.



Modo de acessar os parâmetros de nível 3 (código: 888888/bestctrl109). Alterar somente sob instrução do fabricante.





Somente para configuração da câmera. Inválido para elástico normal sem logotipo.

Modo de acessar o modo de verificação passo a passo.

Configurações -> Modo de fábrica -> Verificação passo a passo

Front and rear feeding

Horizontal clamping

Rotate clamping

Front and rear feeding

--

-

0.0

+

++

Home

stop position: 0.0

Setting the stop position

To the stop position

target position: 0.0

set sewing position

to sewing position

single step feeding test

ready elastic

reset

Clamping action

manual cutter

test cutter

Front and rear feeding

Horizontal clamping

Rotate clamping

Para definir o motor de alimentação dianteiro/traseiro parando na posição da cabeça de costura e permanecendo na posição de origem

Para definir o motor da pinça esquerda parando na posição de recebimento do lado da faca e permanecendo na posição de origem.

Para definir o motor da pinça de giro parando na posição de prontidão para se mover para a cabeça de costura e permanecendo na posição de

single step feeding test origem. Opção de verificação passo a passo, para verificar o teste de alimentação passo a passo. Se uma das etapas mostrar um problema de ajuste mecânico, pode-se fazer a correção diretamente nesta opção.

ready elastic Para fazer o teste de apenas um anel de elástico dobrado.

reset Para fazer todos os hardwares da máquina permanecerem na posição de origem para status de pronto.

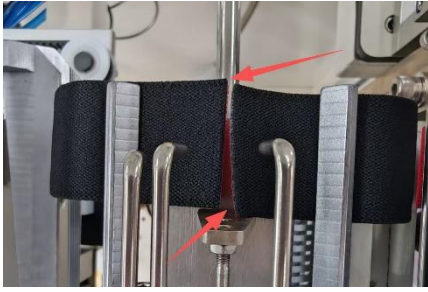
Clamping action Para fazer a pinça esquerda se mover para o lado direito para verificar se a posição de fixação do elástico está OK. Se a posição de fixação não estiver OK, pode-se ajustar **Horizontal clamping** diretamente pela opção para fazer a posição de fixação permanecer no ponto correto.

manual cutter Para fazer a máquina executar apenas um corte.

test cutter Sem uso.

Soluções se a borda da união do elástico não estiver alinhada.

Detalhe do problema: a borda da união (figura 1) não está alinhada.



Solução: Ajuste a posição da pinça esquerda abaixo (figura 2) soltando os 3 parafusos de fixação (figura 3) localizados sob a placa de fixação.

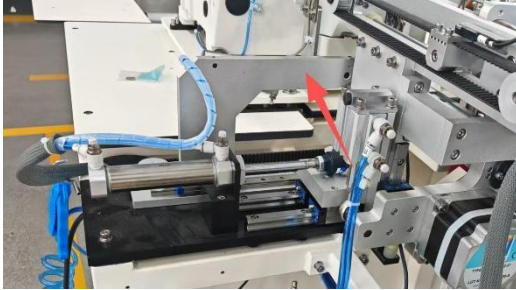


figura-2

Os 3 parafusos de fixação estão localizados sob a placa de fixação da pinça esquerda.

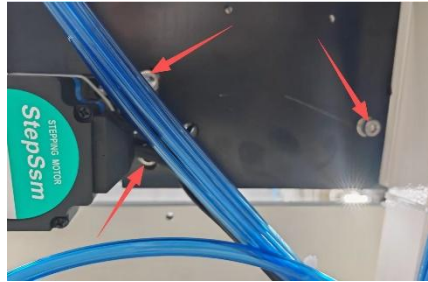


figura-3