

# bullmer

## Máquina Modelo KW2000S Instruções de Operação



Leia um manual detalhadamente antes de manusear uma máquina

bullmer Mechanical and Electrical Technology Co.Ltd.

NO.181,Qiyihe Road Jiangnan Street , Zhejiang Province Lin Hai City,China.

Tel : 0576-89399566

Fax : 0576-89399599

Global service hotline : 400 111 9100

### **Aviso de direitos autorais**

Os direitos autorais deste manual são reservados pela Bullmer Mechanical and Electrical Technology Co.Ltd.

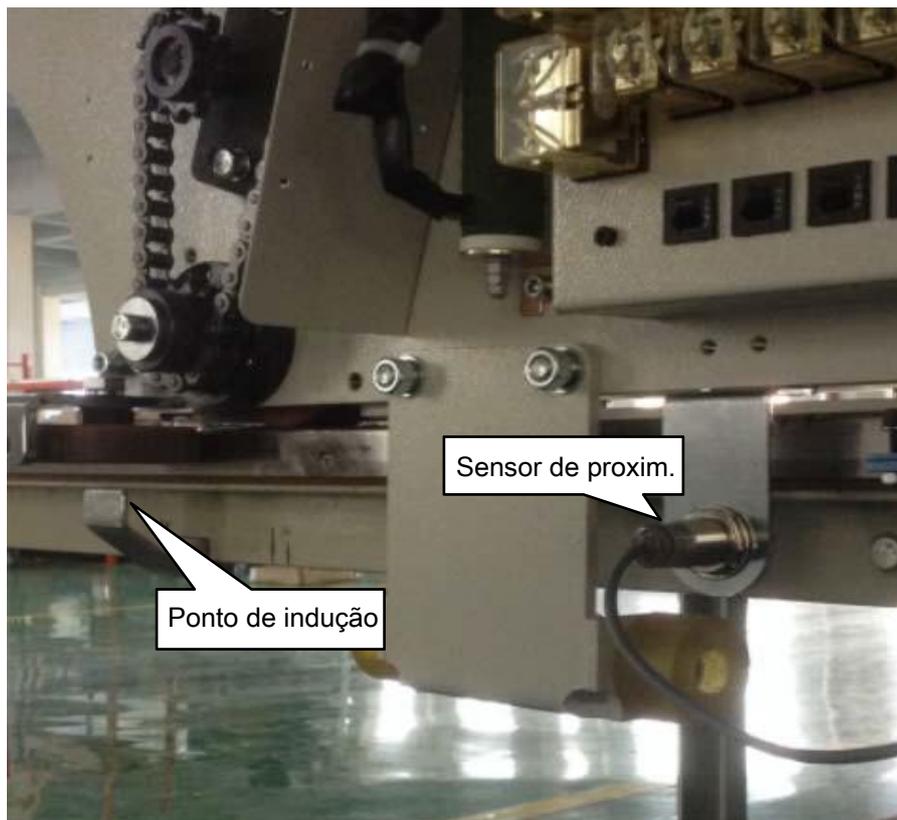
Sem a permissão escrita da empresa, não pode copiar todo ou parte deste documento de forma alguma. Este documento é a patente equipada pela nossa empresa.

Considerando o fornecimento de informações incluídas neste documento, a parte que recebe deve assumir responsabilidades de controle e supervisão, e concorda com os seguintes termos:

- ⊙ As seguintes informações incluídas são confidenciais, não podem plagiar ou copiar qualquer parte sem a permissão escrita da empresa.
- ⊙ Em qualquer caso, este documento e o conteúdo não devem ser produzidos ou copiados, não autorizar qualquer direito ou permissão.

As informações ou conteúdos do documento estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. A empresa e os órgãos subsidiários não terão qualquer responsabilidade por erro de documento, acidentes ou perdas (por exemplo, as perdas de tecidos, tempo de produção ou lucro) causados no processo de depuração e uso da montagem.

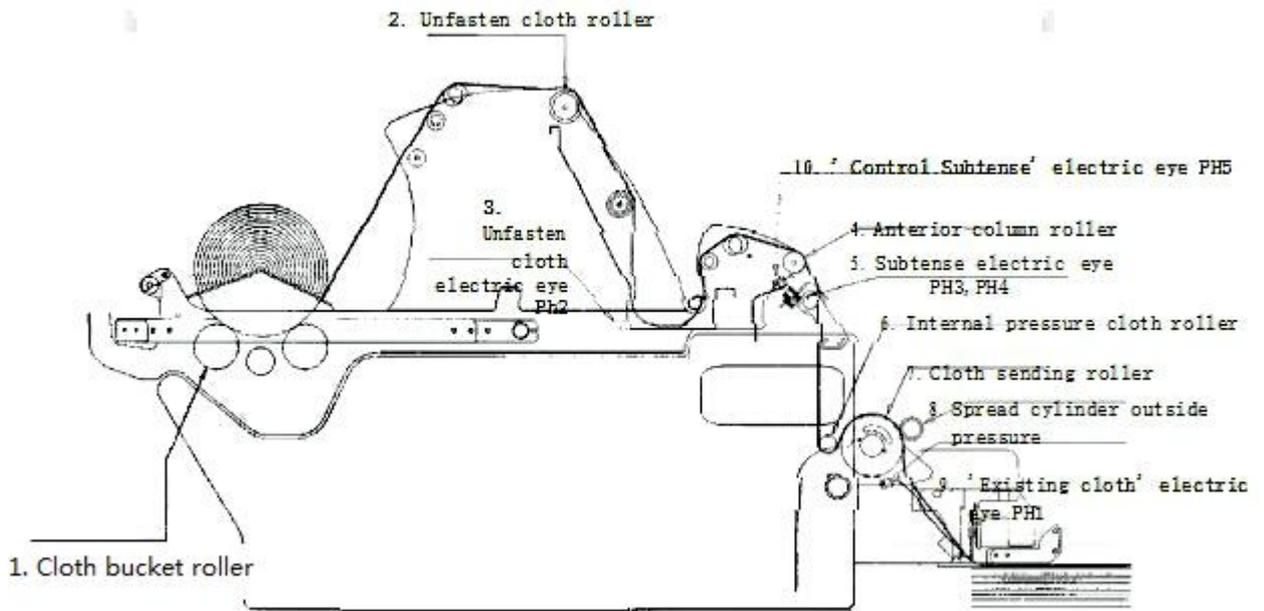
**Preste Atenção Antes da Operação :**



Quando a chave de proximidade passa para a esquerda e passa pelo ponto de indução, a posição atual retorna a 0. Este é o ponto de referência da posição de cálculo da máquina. Retorna para 0. Este é o ponto de referência da posição de cálculo da máquina. Cada vez que o interruptor de proximidade vai para a esquerda e passa pelo ponto de indução, a posição atual será retornada para 0. Quando uma máquina usa mais do que dois leitos de corte, depois de se mover pela superfície A a B, A primeira ação necessária é: Conectar a transmissão de potência e potência – pressione  (Solte o freio), empurre suavemente a máquina da direita para a esquerda (da frente para a parte traseira) fazer a passagem da passagem da proximidade através do ponto da indução. Então a máquina pode determinar sua própria posição de referência.

Se acontecer uma falha de energia repentina durante a operação, a máquina parará de deslizar sob o status fraco. Assim, a posição de referência funcionará afastada e não na posição original, somente nesta situação, após a transmissão de energia, deve deixar a máquina retornar à posição original por polegada, mover o caminho e voltar a executar outra vez. O interruptor de proximidade passa através da referência-0, ponto da direita para a esquerda para deixar a máquina re-determinar a sua própria posição de referência. A máquina irá parar e não agir enquanto qualquer dispositivo estiver com defeito.

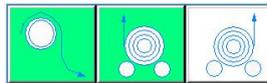
**Operação Normal:**



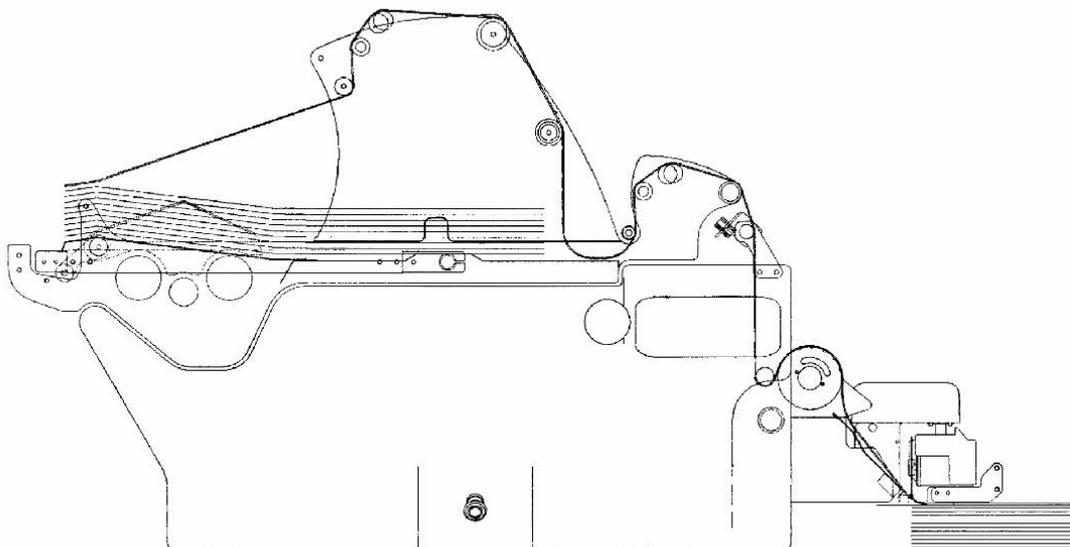
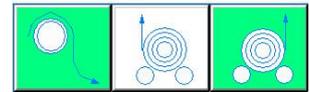
**Pano de rebobinamento:**

Coloque como a figura acima.

Ao alimentar os ícones necessários são:



Ou

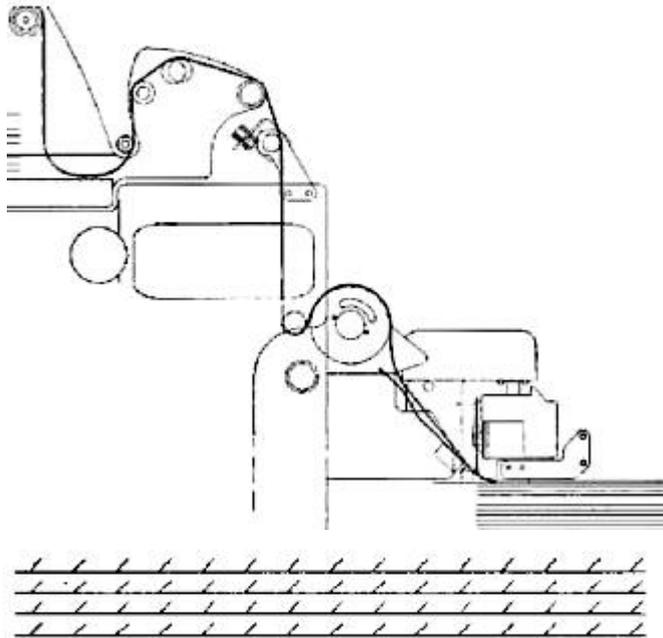


**Pano de quintal dobrável:**

posicione como a figura acima. Ao alimentar os ícones necessários são:

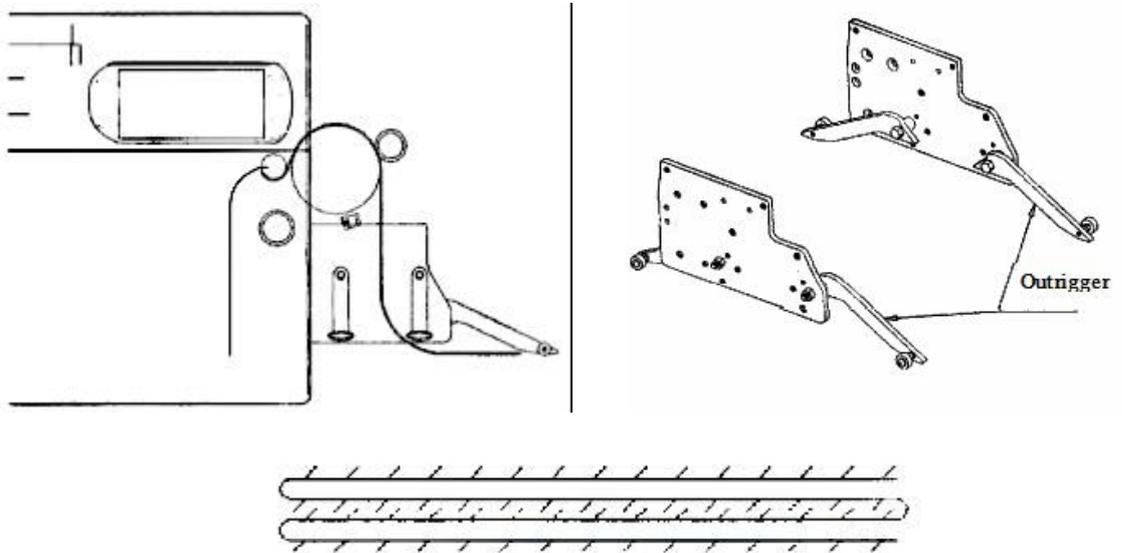


Operação normal:



Alimentação Única

Pendure o grupo de corte e o conector, o alimentador entrará automaticamente no modo ***Single Spreading*** (alimentação única) e não precisará fazer nenhuma outra configuração.

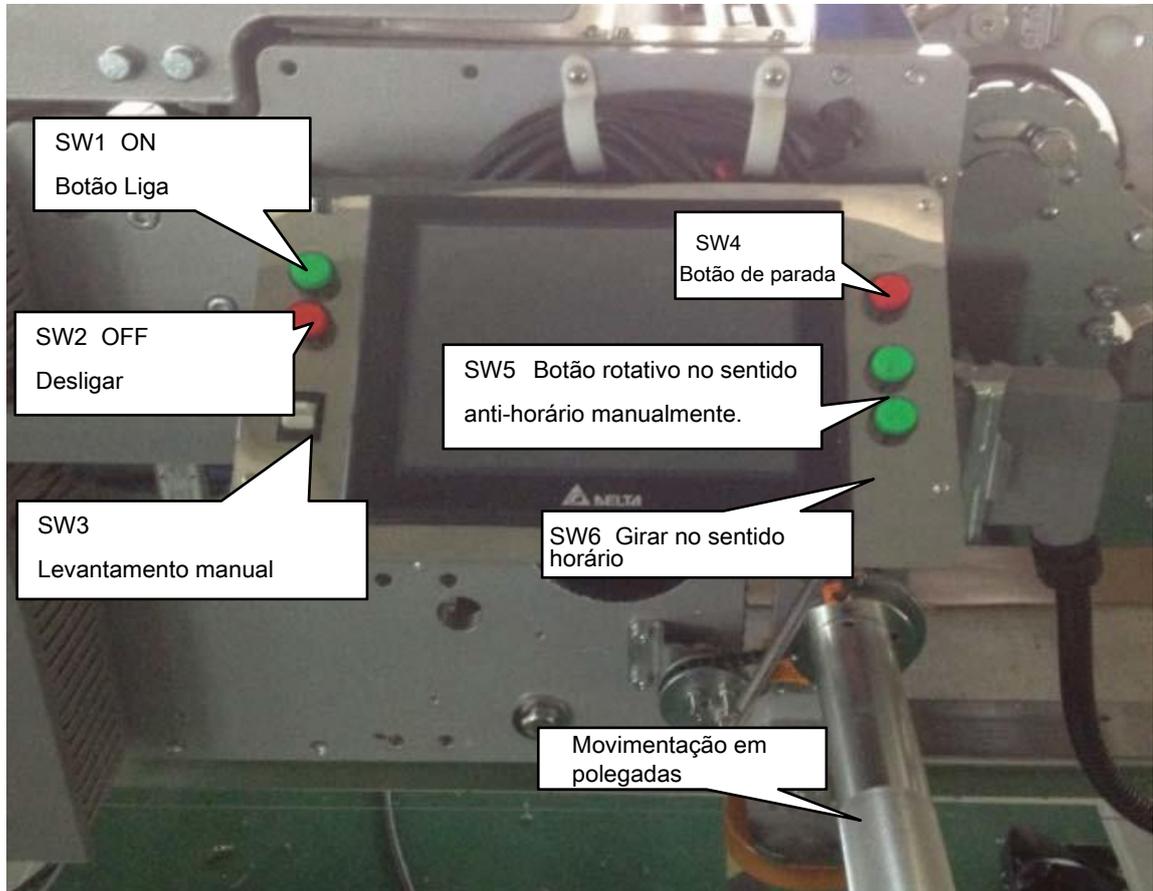


Alimentação dupla

Remova o grupo de corte e instale o estabilizador, o alimentador entrará automaticamente no modo ***Double Spreading*** (alimentação dupla).

**Double spreading (alimentação dupla):** precisa usar um dispositivo de pressão de duas extremidades, o dispositivo de back-end estar fixado o ponto dianteiro com parafuso. (Para propagação única, não precisa de dispositivo de back-end, quando a duplo alimentação for puxada para baixo e ser fixadar seu ponto de volta.)

**Operação Normal:**



---

**Sw1** 「Botão Liga」 : Ligue o aparelho.

**Sw2** 「Desligar」 : Desligar e parada da máquina. Quando a máquina parou por um certo tempo, desligará automaticamente.

**Sw3** 「Levantamento manual」 : Puxe para cima - levante-o; Puxe para baixo - abaixe-lo.

**Sw4** 「Botão de parada」 : Botão Parar. Além disso, dois lados do leito de corte têm conjunto de cabos de parada, puxar os cabos é o mesmo que pressionar o botão de parada (cabos de parada são os dispositivos de parada mais comumente usados).

**Sw5** 「Cilindro transportador de tecido」 : Botão rotativo no sentido anti-horário manualmente.

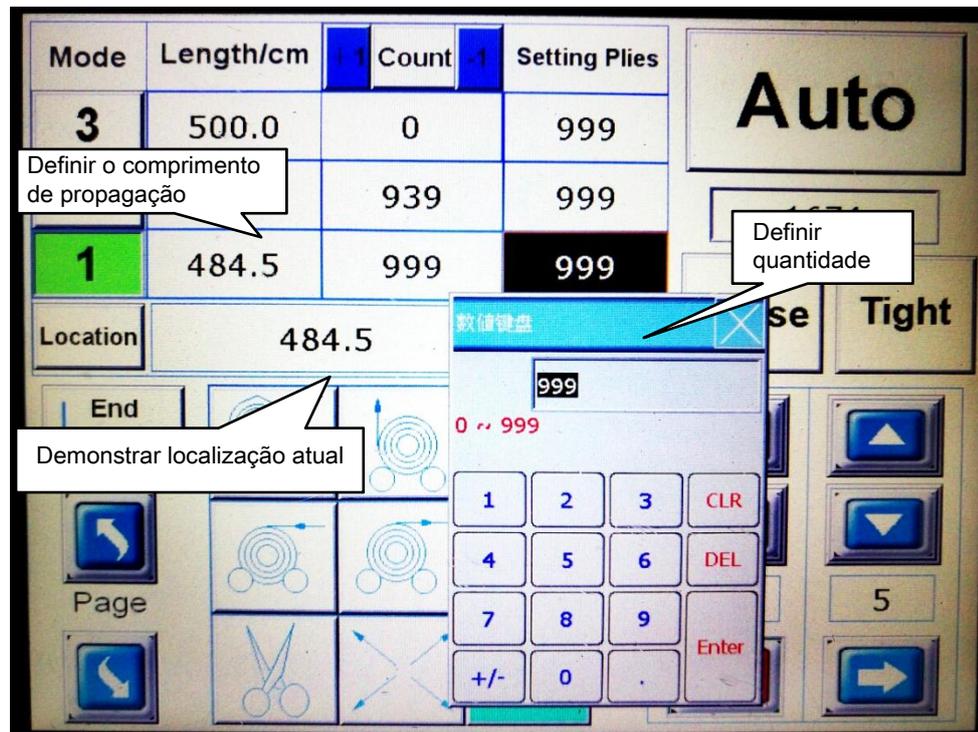
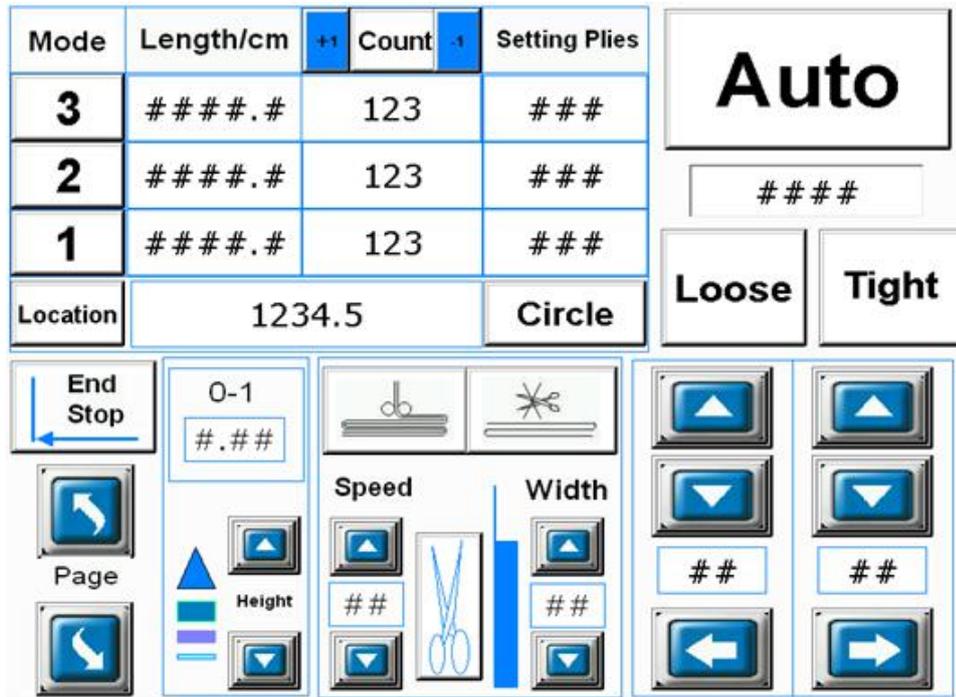
**Sw6** 「Cilindro transportador de tecido」 : Girar no sentido horário manualmente.

Durante a propagação, o cilindro transportador de tecido roda com o movimento da máquina. Sob o status estático, se precisar girar cilindro transportador de pano, por favor use estes dois botões.

[Movimentação em polegadas] : Rodar manualmente a alavanca da máquina.

Movimento à direita, rotação no sentido anti-horário para movimento à esquerda e velocidade de controle por ângulo de rotação.

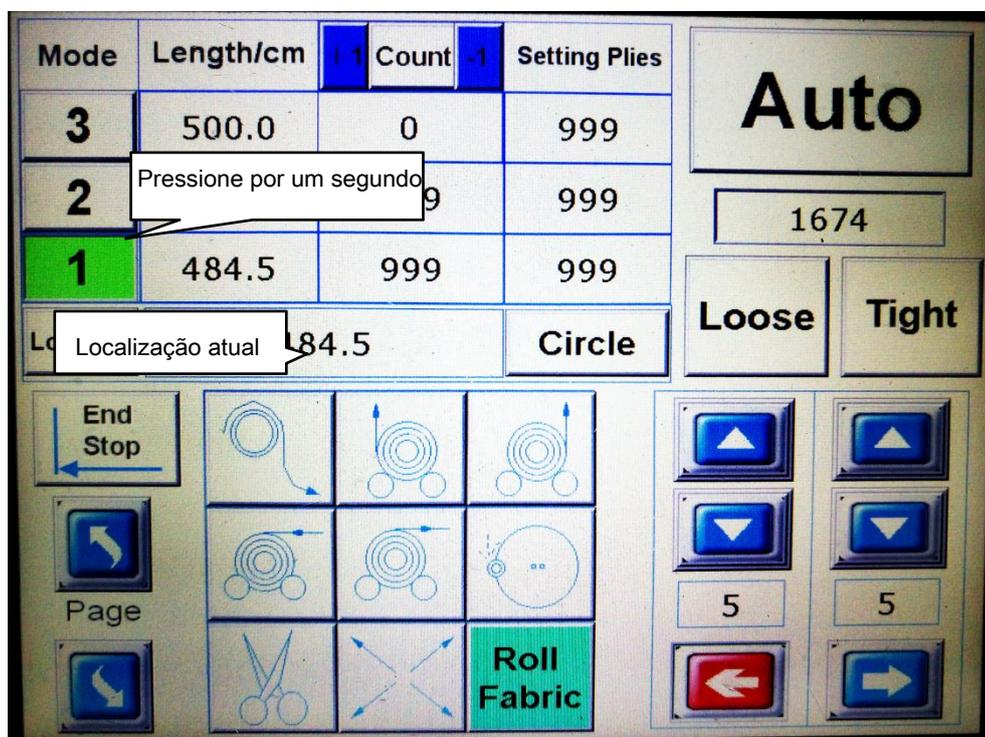
Operação Normal:



Pressione e exiba o teclado digital como a figura direita, insira a figura desejada e pressione ENTER, «Comprimento da alimentação de linha» Unidade: cm 1M=100cm 1inch=2.54cm

**Modo de propagação única:** Quando «CONTADOR» alcança «VALOR DESEJADO», a máquina irá parar.

**Modo de alimentação contínua:** Quando o «CONTADOR» alcança «VALOR DESEJADO», a máquina irá parar.



**Modo de ensino:** definir o comprimento de alimentação de linha: quando não sabe o comprimento de alimentação exato,

pressione o modo  1 segundo depois de mover a máquina para a posição desejada,

como mostrado na figura, e agora, o valor de posição será ajustado no modo

Modo  e  pode ser ajustado em comprimento de alimentação de acordo com este método.

Operação Normal:

Mode	Length/cm	+1	Count	-1	Setting Plies
<b>3</b>	###.#		123		###
<b>2</b>	###.#		123		###
<b>1</b>	###.#		123		###
Location	1234.5				Circle

# Auto

###

Loose

Tight

End Stop

Page

0-1

#.##

Height

Speed

Width

▲

▼

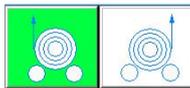
←

→

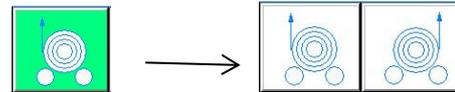
Os tecidos de rebobinamento são colocados no coletor pelo ícone



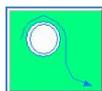
ou



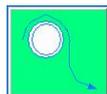
Os restos de tecido não usarão o ícone



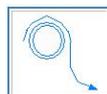
e cancelar ON para fazer o coletor não funcionar.



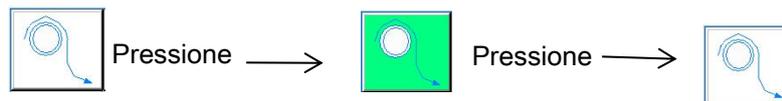
Ícone de alimentação de tecido



→ Sob o estado de envio do tecido, quando a máquina se move, o cilindro transportador de tecido envia o tecido para baixo por rotação.



→ Parada de alimentação de tecido, embora a máquina se move, mas o tecido não será enviado.



Pressione a tecla automática e o alimentador entrará no status de alimentação automática. Quando os tecidos estiverem todos definidos, confirme se a direção está correta e pressione a tecla para se espalhar.

**Operação Normal:**

Mode	Length/cm	+1	Count	-1	Setting Plies
<b>3</b>	####.#		123		###
<b>2</b>	####.#		123		###
<b>1</b>	####.#		123		###
Location	1234.5				Circle

**Auto**

####

**Loose**

**Tight**

End Stop

←

0-1

#.##

Page

↶

↷

Speed

##

Width

##

Height

▲

▼

▲

▼

▲

▼

▲

▼

##

##

##

##

▲

▼

▲

▼

▲

▼

▲

▼

##

##

##

##

←

→



Ícone de corte

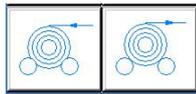
Quando a máquina parar, pressione para executar a ação de corte por um tempo.

Se o cabeçote de corte não parar em posição fixa devido a parada de emergência, pressione Retornar a cabeça à posição fixa.



Quando se pressiona o botão de corte para corte manual, o valor do número de camadas permanece inalterado.

### Movimento em polegadas do enchimento do compartimento



Ícone do compartimento

Quando pressionado

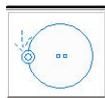


o tecido volta a rodar com baixa velocidade.

Quando pressionado

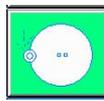
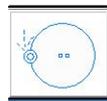


o tecido volta a rodar para fora com baixa velocidade.



Ícone da faca

Pressione



A lâmina gira e, em seguida pressione suavemente moinho para afiar de acordo com o tempo definido.

### Operação Normal:



Solte a chave do freio

Pressione



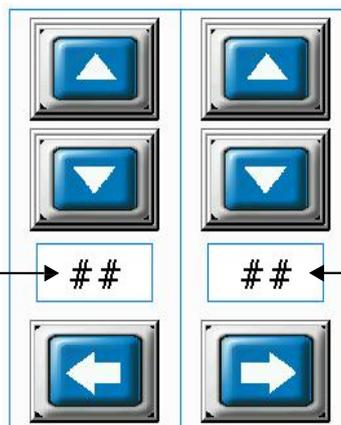
Freio de liberação, pode empurrar suavemente e mover a máquina com as mãos.

Pressione



Bloqueios de freio e necessidade de grande força para empurrar a máquina.

Velocidade para Automático para a esquerda

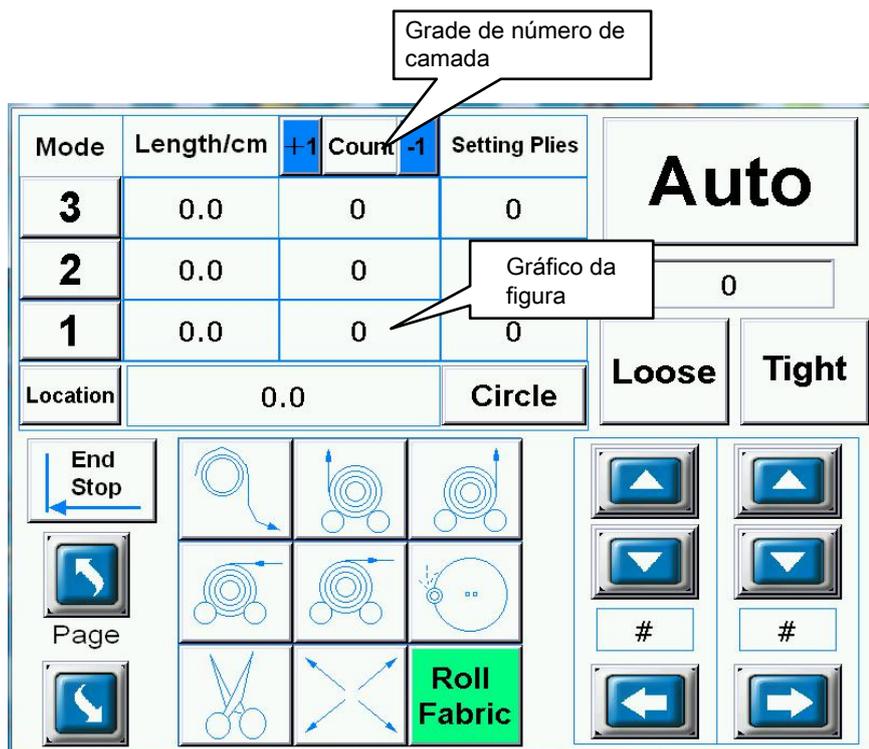
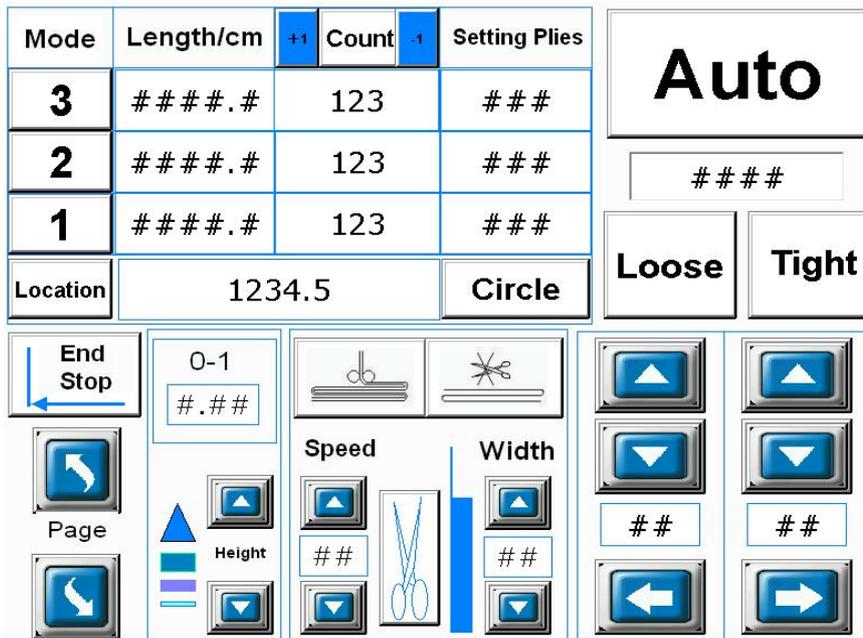


Velocidade para Automático para a direita

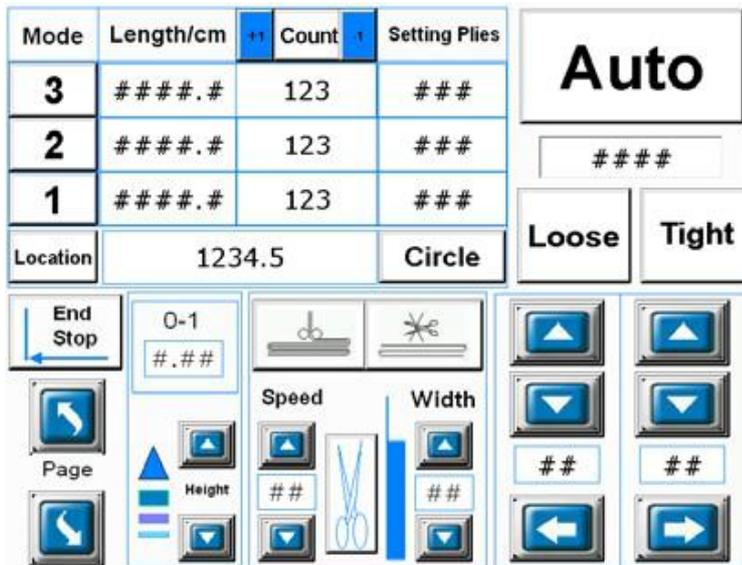
ESQUERDA

DIREITA

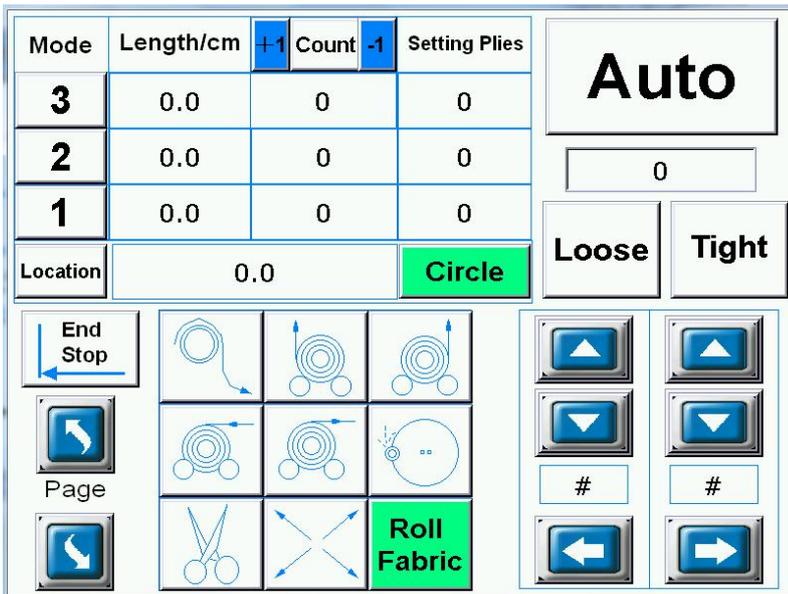
Operação Normal:



1. Pressione Grade de número de camada por 0,5 segundo para permitir que todas as grades de número de camadas retornem a 0.
2. Pressione Gráfico da figura por 0,5 segundo para deixar a grade retornar a 0. Digite 0 para grades padrão de modo não utilizado.

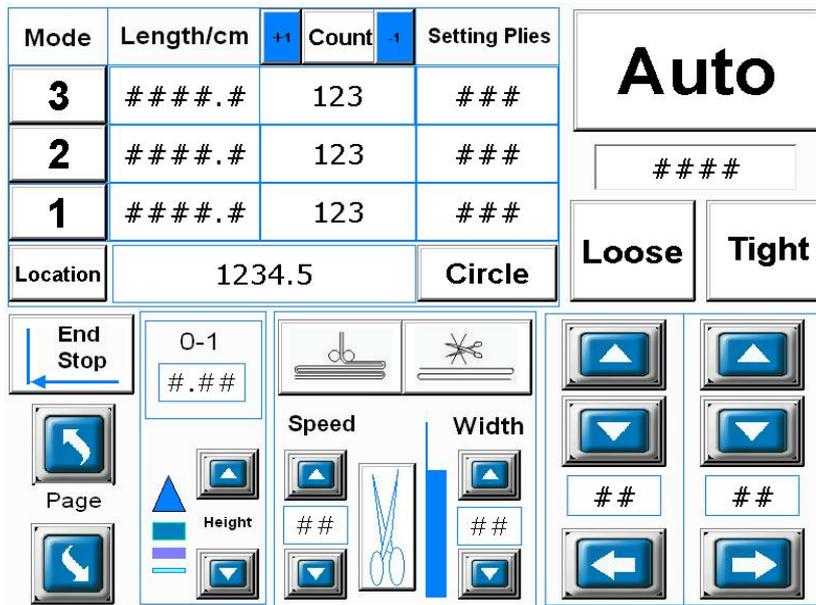


Para a propagação de modo único, use Mode 1. Spreading modo: quando o comprimento de espalhamento tem jardas longas e curtas, pode ser predefinido 2-3 comprimento e número de camada.



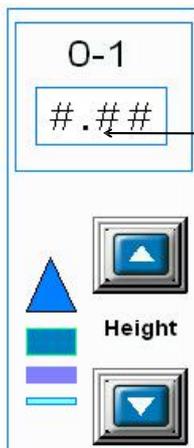
Iniciar funções de espalhamento coerente, a máquina passará por todos os modos de ter ajustado o valor predefinido de acordo com o modo 123, então pare.

Operação Normal:



### Chave de Parada do Ponto Esquerdo

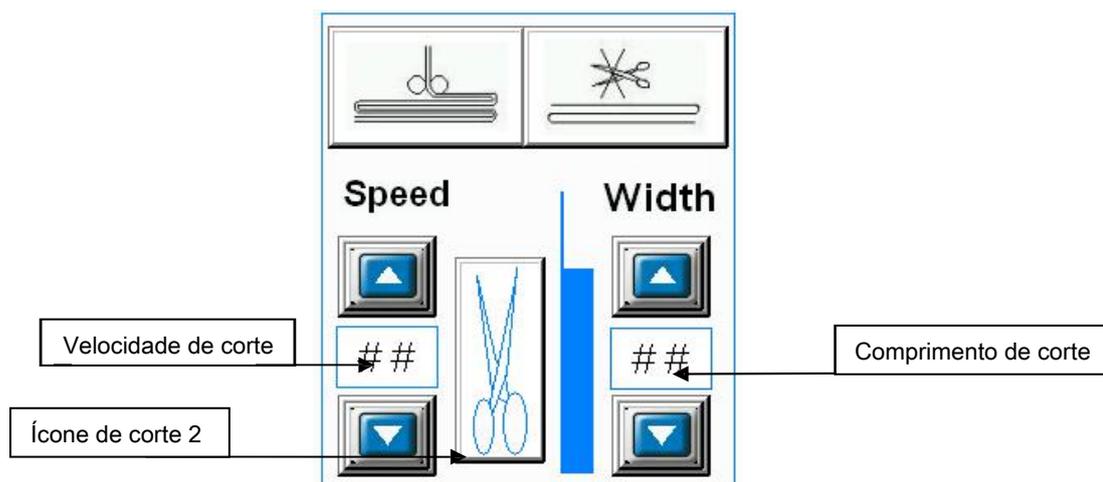
Se você precisar parar a operação ao concluir o próximo tecido, pressione  e a máquina irá parar no ponto final esquerdo depois de concluir este tecido.



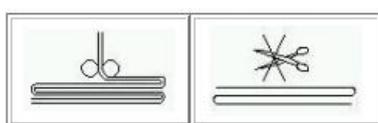
Definir valor de Aumento automático

Automatic rising quantity.

De acordo com a espessura do tecido para definir a quantidade crescente automática para fazer a altura crescente é consistente com a altura da pilha de tecido. A subida automática subirá automaticamente uma vez ao completar o corte durante a alimentação automática.



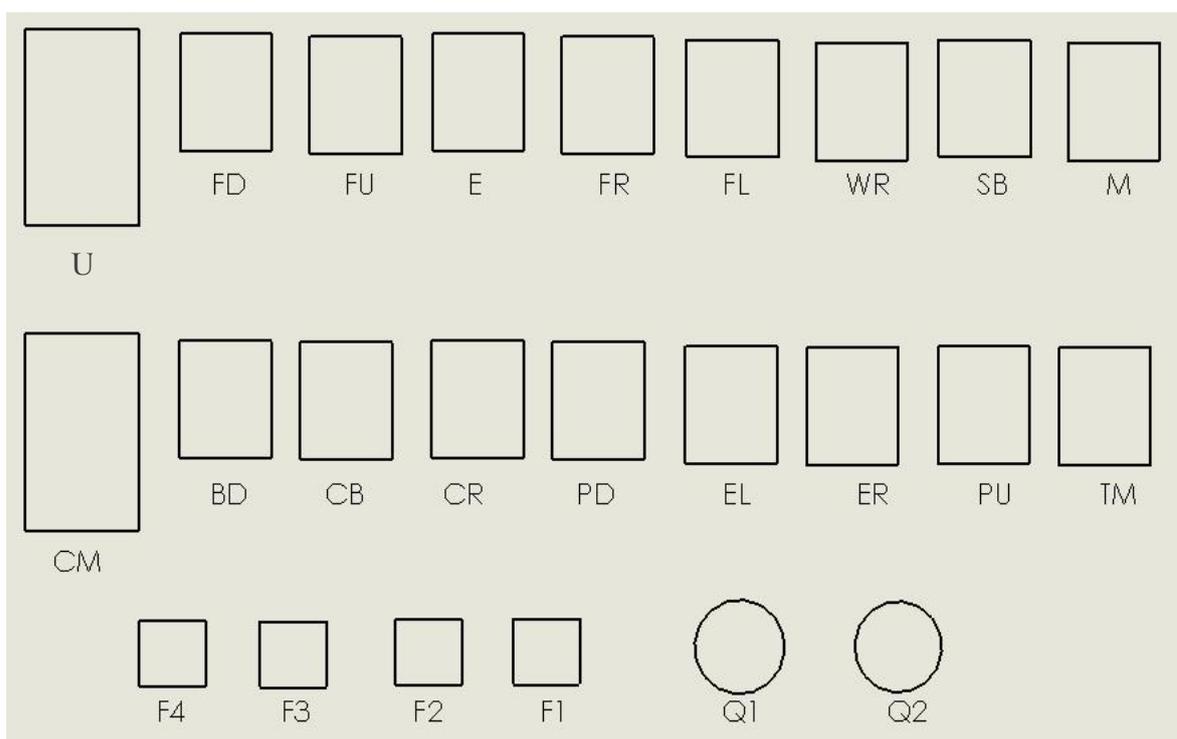
**Ícone de corte 2:** Pressione este botão para corte manual, o número de camada irá adicionar 1. De acordo com a natureza e largura de tecido para definir velocidade de corte e comprimento.



**Pressione este botão para o modo de dupla alimentação**

O modo de alimentação duplo do grupo de cortadores de suspensão não é cortado automaticamente e o alimentação do Modo do tecido do cilindro que usa o dispositivo do dobro-cilindro.

**Falhas / panes:**



F1—Motor redondo da faca Protetor do circuito

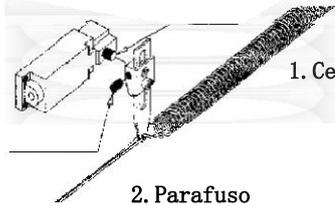
F2—DC24V Protetor de circuito

F3—Motor do lado oposto Protetor do circuito

Para a sobrecorrente, o protetor do circuito saltará, após pressionar para trás e tenta novamente para fora, se não o salto, pode com segurança continuar a operar-se.

Se repetidamente saltar, talvez tenha um curto-circuito, ou o próprio circuito protetor tem falhas.

Solução de problemas simples:

Problema	Causa	Contra
A lâmina do cortador não gira	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Circuito protetor F1 falhou</li> <li>2.O ponto de conexão CR do relé está queimado</li> <li>3.O carbono do motor ou rotor está gasto</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Pressione novamente e tente novamente, se normal, continue a usar. Se falhar repetidamente, talvez houve um curto-circuito, Ou o próprio circuito protetor possui falhas.</li> <li>2.Alterar relé</li> </ol>
Tecido de mesa de lado oposto não funciona	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Circuito protetor F3 falhou</li> <li>2.Os pontos de conexão ER EL estão queimados</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Pressione novamente e tente novamente, se normal, continue a usar. Se falhar repetidamente, talvez houve um curto-circuito, Ou o próprio circuito protetor possui falhas.</li> <li>2.Alterar relé</li> </ol>
Não é possível iniciar a alimentação	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Falha de relé de sobrecarga térmica do contator eletromagnético.</li> <li>2.Circuito de alimentação externa da máquina durante a transmissão de energia.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Abra o contator eletromagnético periférico, pressione e depois volte o pólo.</li> <li>2.Medir e verificar com amperímetro após o circuito</li> </ol>
<p>Pressione <b>RUN</b> mas não é possível alternar a execução automática</p>	<p>Durante a transmissão de força, OP deve estar no estado ON (absorção magnética).</p> <pre> graph TD     A[pressione cabos] --&gt; B[Interromper OP]     B --&gt; C[Parar máquina]     C --&gt; D[OP continua a Interromper e não pode alternar autorun]                     </pre>	<p>Contra medidas: A energia do OP vem do interruptor de fim de extremidade dos cabos de parada de emergência</p>  <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifique se o pacote de corte de tecido ou carrinho, etc. estão pressionando os cabos.</li> <li>2. O desvio de ângulo do interruptor de fim de curso do cabo é muito grande ou falho.</li> <li>3. Consulte Pag. 14 para verificar se tem ruptura após o circuito, solte quando o desvio de ângulo do interruptor de fim de curso é muito grande. O parafuso da Figura 2 é novamente re-parafusado. O centro do eixo da Figura 1 é novamente saltado de volta para a origem.</li> </ol>

### Manutenção:

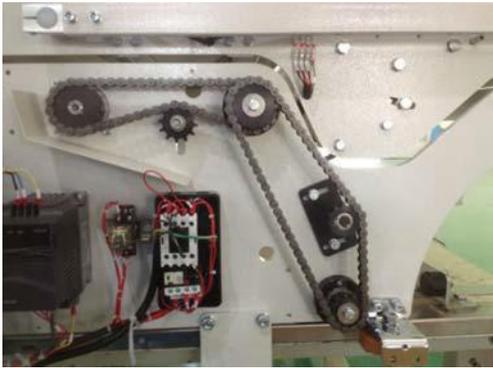


Figura 1



Figura 2



Figura 3

### Manutenção Básica :

#### 1. Corrente: Adicionar Lubrificante e Ajustar a Elasticidade

Para a lubrificação da corrente, o óleo da máquina 40 # é aconselhável, adicionando uma vez cada 2 meses, nota: não exceda para evitar a sujeira gordurosa.

Se a falta de óleo acontecer, a corrente é fácil de lubrificar (corrente da figura acima é a corrente que se deve adicionar óleo, não adicionar para as outras correntes)

#### 2. Remover a poeira

Uma semana, pelo menos, limpar uma vez com pistola de ar e limpeza é o primeiro passo de trabalho de alta qualidade.

#### 3. Limpe a sujeira superficial das rodas

A sujeira da superfície das rodas é sujeira acumulada, quanto mais sujeira mais facilmente faz com que o deslizamento não aconteça de forma precisa.