

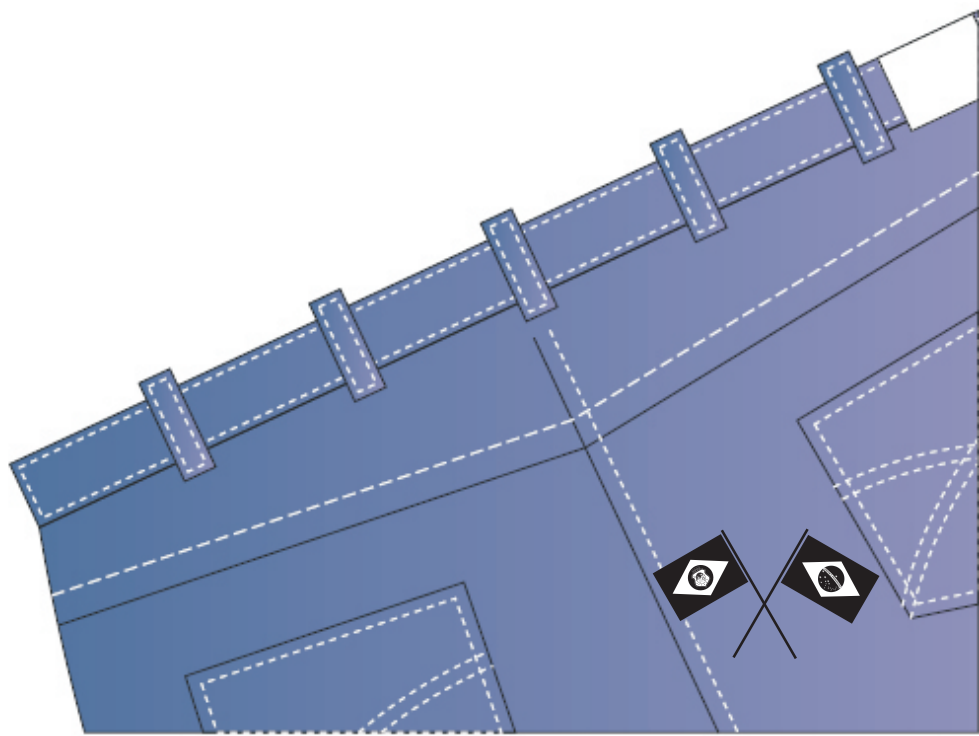
SILMAQ

Nippon SPECIAL

NP-4902

MANUAL DE OPERAÇÕES

PASSANTE AUTOMÁTICO





APRESENTAÇÃO

Você acaba de adquirir seu Manual **Passante Automático** que irá lhe informar as operações de comandos de um modo simples e direto. Este manual é parte integrante da máquina e deve ser armazenado próximo e em local seco, a fim de garantir o manuseio do mesmo.

Esperamos que nosso equipamento supere suas expectativas.

SILMAQ

Nippon
SPECIAL

NP-4902

PASSANTE AUTOMÁTICO



SOBRE O PRODUTO

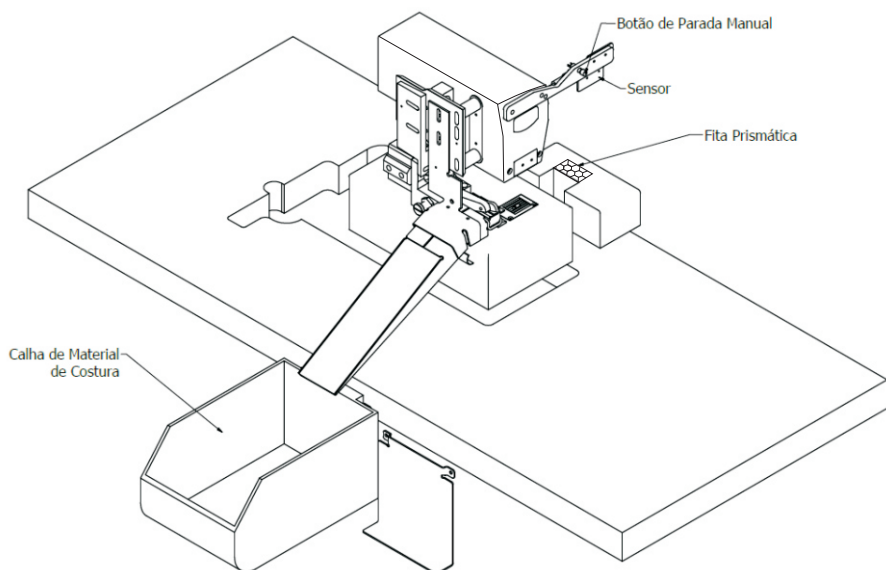
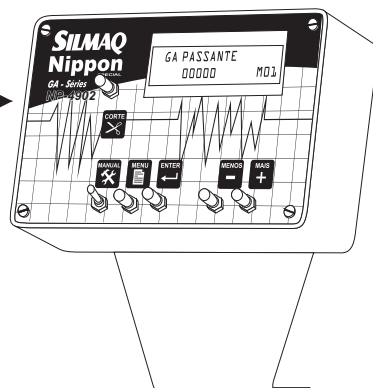
O Equipamento eletrônico Eletônico **Passante Automático** foi especialmente desenvolvido para fabricação de passantes para calças jeans, calças sociais, bermudas, etc. Com regulagem no comprimento desejado e corte pneumático, proporciona grande agilidade no processo e ganho significativo de produtividade pela eliminação de operações manuais.

Índice

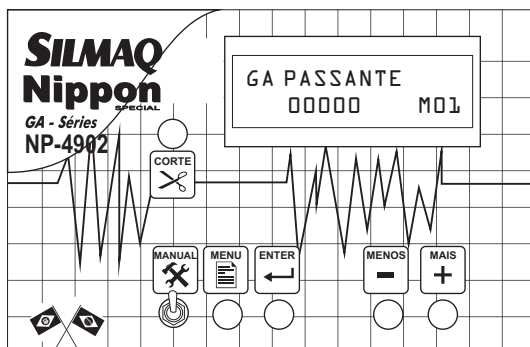
Conhecendo o Equipamento	06
Funções do Pannel / Tela Inicial	07
Menu Operador / Memo	08
Tamanho do Passante / Refugo	09
Quantidade de Peças / Contador	10
Zerar Contador de Peças / Menu Técnico	11
Manutenção Preventiva / Horas Trabalhada	12
Tempo de Corte / Tempo de Freio	13
Vel_A / Pontos de Inércia	14
Tamanho do Ponto / Quantidade Passante para Vel_A	15
Funções de Teste / Menu Modo de Teste / Teste de Entrada	16
Teste Saídas / Modo Manual	17
Indicações Gerais	18

CONHECENDO O EQUIPAMENTO

Painel de controle.



FUNÇÕES DO PAINEL



	Corta manualmente e resseta o programa em execução.
	Alterna a operação da máquina para o manual ou automática.
	Entra no menu do operador e técnico, sai dos submenus.
	Entra nos submenus, confirma a função e grava o valor.
	Navega nos submenus e valores um nível abaixo.
	Navega nos submenus e valores um nível acima.

TELA INICIAL

A Tela Inicial é o “ponto de partida”.

Memo
sendo utilizado.



M E N U O P E R A D O R

Funções que controlam as operações automáticas da máquina utilizadas pelo operador.

ENTRAR NAS FUNÇÕES DO MENU OPERADOR

Com a Chave MANUAL para baixo, pressione o botão MENU, até aparecer a mensagem Menu Operador (essa mensagem desaparece rapidamente dando lugar a primeira função do menu operador), pressionando a tecla MAIS ou MENOS, navegue nas funções disponíveis do sistema, para selecionar a função desejada pressione ENTER.
Para sair desta função pressione o botão MENU.

FUNÇÕES DO MENU OPERADOR

- Memo
- Tamanho do Passante
- Refugo
- Quantidade de Peças
- Contador
- Zerar Contador de Peças

MEMO



Nessa função, o operador grava em um espaço da Memo os valores necessários utilizado no processo de costura, buscando depois caso necessite para uso.

ENTRAR / SAIR.

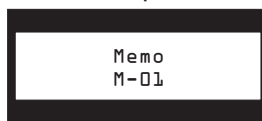
Primeira função do Menu Operador, pressione o botão ENTER.

Dentro da função escolha a Memo a ser usada ou um espaço vazio para gravar um novo processo de costura navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Escolhido a Memo ou espaço vazio da Memo que será usado, pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.

Pode-se gravar até 99 Memo.



TAMANHO DO PASSANTE



Selecione
Tamanho Passante

Função para programar o tamanho necessário do passante, esse será programado em centímetros (CM).

ENTRAR / SAIR.

Após entrar no Menu Operador, selecione a função, pressione o botão ENTER.

Dentro da função ajuste o tamanho com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.

Tamanho mínimo: 3,0cm.

Tamanho máximo: 1,000.0.



Tamanho Passante
6.0cm



Gravando...
6.0cm



Tamanho Passante
6.0cm

REFUGO



Selecione
Refugo

Função para programar o tamanho de descarte após o sistema de sensoriamento identificar o término do viés, pressionando o botão ENTER a máquina descarta o tamanho programado na função REFUGO.

ENTRAR / SAIR.

Após entrar no Menu Operador, selecione a função REFUGO, pressione o botão ENTER.

Dentro da função ajuste o tamanho com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.



Refugo
3.0cm

Tamanho mínimo: 0,5cm.

Tamanho máximo: 100.0.



Gravando...
3.0cm



Refugo
3.0cm

QUANTIDADE DE PEÇAS



Selecione
Quant. de Peças

Função para programar a quantidade de passantes a ser produzida.
ENTRAR / SAIR.

Após entrar no Menu Operador, selecione a função QTD. DE PEÇAS,
pressione o botão ENTER.

Dentro da função ajuste quantidade com os botões MENOS ou MAIS,
pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.

Quantidade mínima de Peças: 00001.

Quantidade máximo de Peças:10000.



Quant. de Peças
00012



Gravando...
00012



Quant. de Peças
00012

CONTADOR



Selecione
Contador



Contador
00000

Função para visualizar a quantidade de passantes fabricados.

ZERAR CONTADOR DE PEÇAS

Selecione
Zer. Cont. Peças

Função para zerar a quantidade de passantes produzida.
ENTRAR / SAIR.

Após entrar no Menu Operador, selecione a função ZER. CONT. PEÇAS, pressione o botão ENTER.

Pressione o botão MAIS para SIM ou o botão MENOS para NÃO.

Pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.

Zer. Cont. Peças
Sim

Gravando...
Sim

Selecione
Zer. Cont. Peças

Esta tela indica que a máquina está aguardado
Material.



Aguardando
Vies

M E N U T É C N I C O

Funções que controlam os contadores de parâmetros especiais, utilizados pelo técnico.

ENTRAR NAS FUNÇÕES DO MENU TÉCNICO

Com a chave MANUAL para baixo, pressionando o botão MENU ligue a máquina.

Para sair desta função pressione o botão MENU.

FUNÇÕES DO MENU TÉCNICO

- Manutenção Preventiva
- Horas Trabalhada
- Tempo de Corte
- Tempo de Freio
- Vel_A
- Pontos de Inercia

- Tamanho do Ponto
- Quantidade Passante para Vel_A

MANUTENÇÃO PREVENTIVA

Selecione
Manut. Prevent.

Ferramenta para controlar horas trabalhadas da máquina, o setor de manutenção programa as horas desejadas para executar uma manutenção preventiva.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção **MANUTENÇÃO PREVENTIVA**. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

Manut. Prevent.
00195 Hrs.

Gravando...
00195 Hrs.

Selecione
Manut. Prevent.

HORAS TRABALHADA

Selecione
Horas Trabalha.

Função para visualizar as horas trabalhadas, que servem como referência para a Manutenção Preventiva.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção **HORAS TRABALHA**. Pressione o botão ENTER para visualizar as horas trabalhadas.

Para sair desta função pressione o botão MENU.

Horas Trabalha.
00095 Hrs.

TEMPO DE CORTE



Controla o tempo de duração do corte.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *TEMPO DE CORTE*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do tempo de corte com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.



TEMPO DE FREIO



Controla o tempo de duração do freio, após o término do viés.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *TEMPO DE FREIO*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.



VEL_A (VELOCIDADE AUTOMÁTICA)



Função que ativa e desativa a velocidade automática na costura dos passantes.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção **VEL_A**. Pressione o botão ENTER, dentro da função pressione o botão MENOS para desativar, pressione o botão ENTER para gravar, pressione o botão MAIS para ativar, pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair sem gravar pressione o botão MENU.



PONTOS DE INÉRCIA



Trabalha em conjunto com o motor eletrônico para conseguir uma parada mais precisa.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção **PTS DE INERCIA**. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do ponto de inércia com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

Quantidade mínima dos pontos: 1 Pts.

Quantidade máxima dos pontos: 50 Pts.



TAMANHO DO PONTO



Função que permite um melhor resultado do tamanho do passante programado no menu operador, tendo como referência o tamanho do ponto por centímetro.

ENTRAR / SAIR

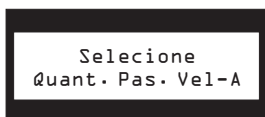
No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *TAMANHO DO PONTO*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do tamanho do ponto com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

Tamanho mínimo dos pontos: 1.0 Pts.

Tamanho máximo dos pontos: 10.0 Pts.



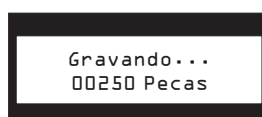
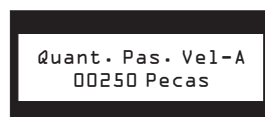
QUANTIDADE PASSANTE PARA VEL_A



Função que determina quantos passantes serão costurados com velocidade controlada pelo operador, até que se inicie a velocidade automática.

ENTRAR / SAIR.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *QUANT. PAS VEL_A*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de Quant. Pas. Vel_A com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.



FUNÇÕES DE TESTE

Testa as Entradas e Saídas dos periféricos e parâmetros da máquina.

ENTRAR / SAIR

Ligue a máquina mantendo pressionado o botão MAIS ou o botão MENOS do painel GA Séries. Para sair deligue a máquina.



FUNÇÕES DO MENU MODO TESTE

- Teste Entradas
- Teste Saídas

TESTE ENTRADAS

No menu Teste Entradas, navegue com os botões MENOS ou MAIS para a opção *ENT. SENSOR*. Pressione o botão ENTER, dentro da função ponha o tecido abaixo do sensor, o valor 0 migrará para o valor 1, isso indicará o perfeito funcionamento do sensor.



No menu Teste Entradas, navegue com os botões MENOS ou MAIS para a opção *ENT. VOLANTE*. Pressione o botão ENTER, dentro da função gire manualmente o volante da máquina, o valor 0 migrará para o valor 1, isso indicará o perfeito funcionamento da entrada de informação do giro da máquina.



No menu Teste Entradas, navegue com os botões MENOS ou MAIS para a opção *ENT. EMERG.*. Pressione o botão ENTER, dentro da função pressione o botão, o valor 0 migrará para o valor 1, isso indicará o perfeito funcionamento da parada manual da máquina.



TESTE SAÍDAS

No menu Teste Saídas, está o teste para o corte. Pressione o botão ENTER, dentro da função pressione o botão ENTER, o valor 0 migrará para o valor 1, isso indicará o perfeito funcionamento da tesoura de corte.



MODO MANUAL

Usado para regulagem do equipamento.

ENTRAR / SAIR

Tela inicial, levante a chave MANUAL e pressione o botão CORTE. Para sair baixe a chave MANUAL.

***Pode-se entrar também levantando a chave MANUAL e ligando a máquina.



INDICAÇÕES GERAIS

LIMPEZA

Para a limpeza do equipamento, não use material líquido ou aerosol, use apenas um pano limpo úmido.

PREVENÇÃO DE ACIDENTES

O equipamento **Passante Automático** foi cuidadosamente testado, não apresentando nenhum risco de causar acidentes desde que usado corretamente.

SILMAQ
INOVAÇÕES MUNDIAIS EM TECNOLOGIA TÊXTIL
www.silmaq.com.br