SILMAQ

INOVAÇÕES MUNDIAIS EM TECNOLOGIA TÊXTIL ®

INSTRUÇÕES - MINI-MOTOR SERVO NIPPON

Vantagens

•Economia de 50% de energia.
(Consciência Sócia-Ambiental)

•Não tem ruído. (Ambiente de trabalho)

•Não esquenta o ambiente. (Ambiente de trabalho)

•Não produz vento. (Ambiente de trabalho)

•Posicionamento de agulha. (Aumento de produção, facilidade operacional)

•Necessário flange na polia.

•Baixo custo, retorno de investimento rápido.

•Tecnologia de última geração.

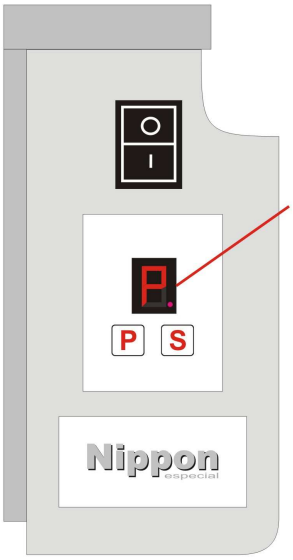
•Não produz partículas de pastilhas de freio e acionamento. (Ambiente de trabalho)

•Controle mais suave de velocidade quando necessário. (Ambiente de trabalho).

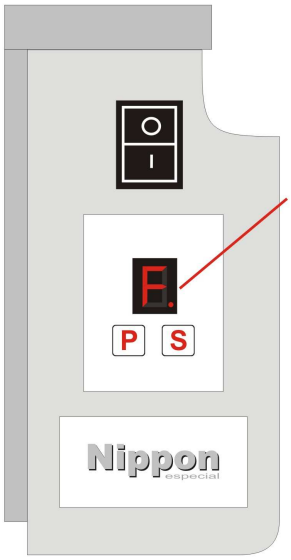
•Possibilidade de inversão de rotação. (Praticidade)

•Sem desgaste de varetas. (Menor custo de manutenção)

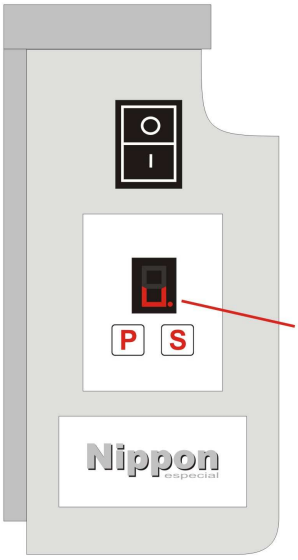
•Leve, apenas 5.850 gramas (23kgs tem o normal), facilitando locomoção e transporte de máquinas.



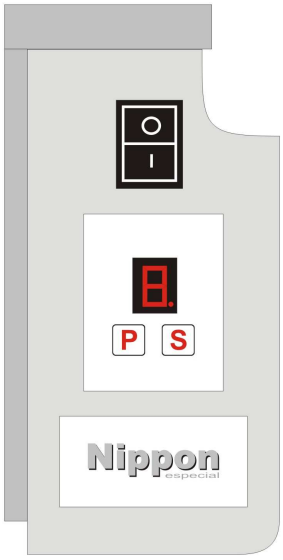
P é o botão de ajuste da interface pelo operador O ajuste é limitado.



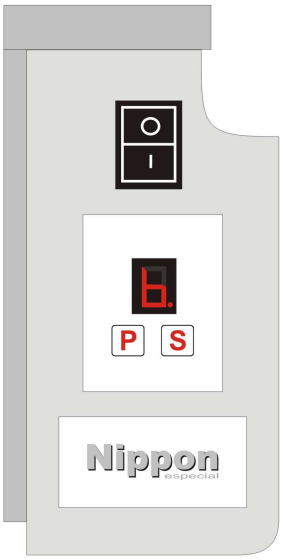
F é para ajuste da interface pelo técnico onde se consegue aumentar, diminuir e bloquear a velocidade máxima de ajuste no P .



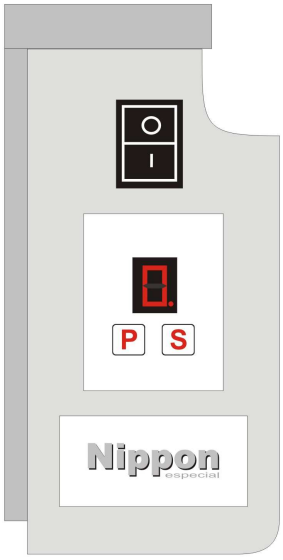
Para o operador ajustar a velocidade dentro da interface, deverá acionar a tecla P e aparecerá a letra U, conforme a luz ao lado.



Com a letra U acesa, o operador poderá ajustar a velocidade apertando a tecla S podendo ajustar de 0 ~ 9, depois confirmar apertando a tecla P .



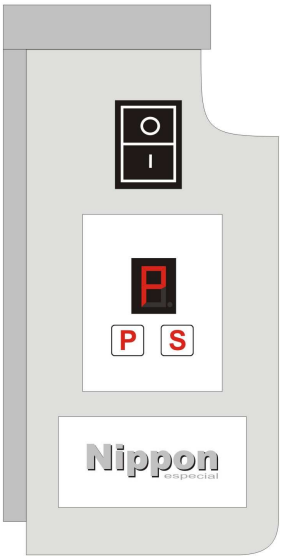
Retornando a luzinha para o P, apertando a tecla P , aparecerá a luzinha b



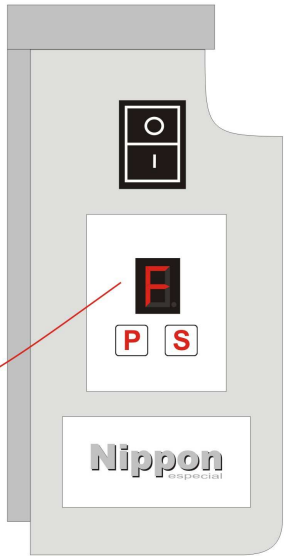
Com a luzinha b acesa, apertando a tecla S a luzinha mudará para 0--> rotação anti-horário ou 1--> rotação horário.

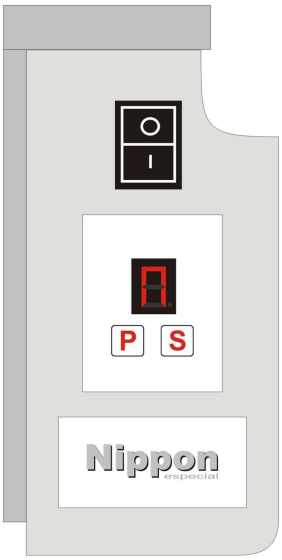
SILMAQ
INOVAÇÕES MUNDIAIS EM TECNOLOGIA TÊXTIL ®

Como entrar na Interface F para ajustes de parâmetros internos.

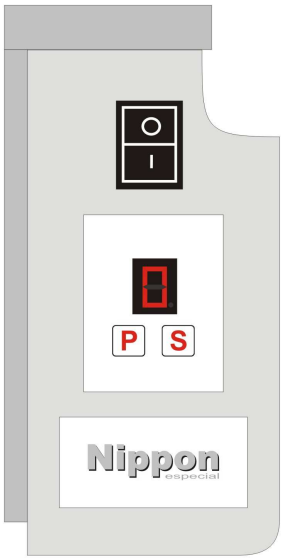


Com a letra **P** acesa, aperte a tecla [S] primeiro, e segure, então aperte a tecla [P] junto por 5 segundos e entrará na Interface **F**.

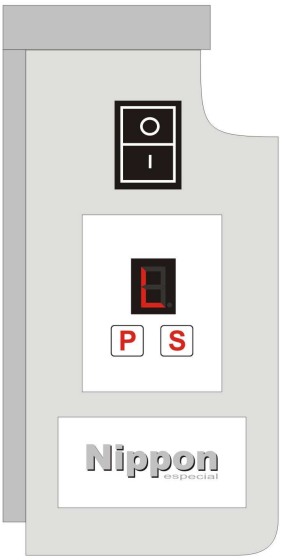




Dentro da Interface F, aperte a tecla [P] , irá aparecer a luzinha n.

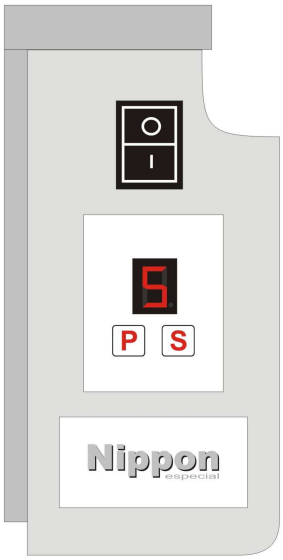


Então aperte a tecla [S] para ajustar o modelo de parada:
0 = sem posicionamento
1 = duas paradas(segunda parada pedal para trás)
2 = uma parada somente
Para confirmar tecla [P]

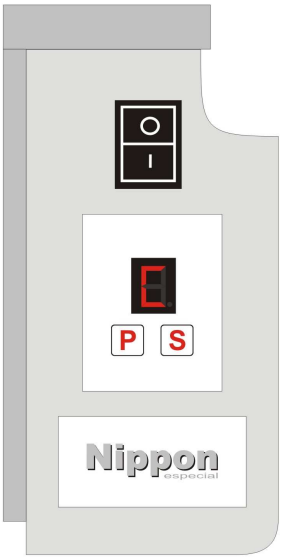


L é o ajuste de limitação de velocidade, de 0-9.

Para ajuste da velocidade na interface **F**, entre na letra L , apertando a tecla [S] .

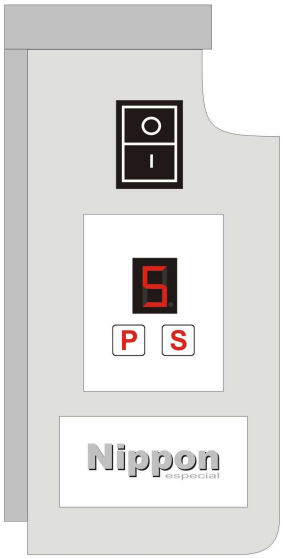


Apertando a tecla [S] , o operador ajustará a velocidade máxima de 0~9, após ajustar confirme com a tecla [P] .

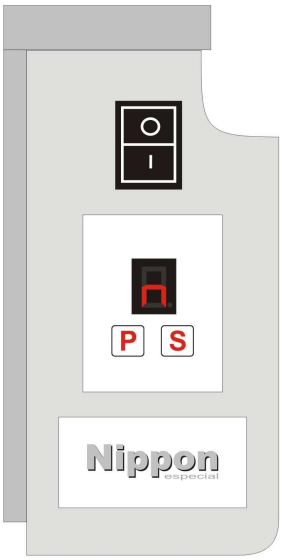


C é o ajuste de torque de 0 - 9.

Apertando a tecla P, aparecerá a letra C, o motor vem de fábrica ajustado no 5.

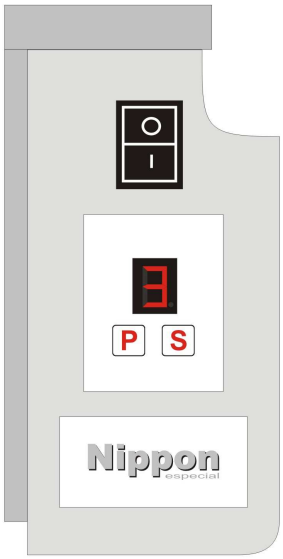


Apertando a tecla S, o operador pode-se ajustar o torque (arranque) do motor de 0~9. Aperte P para confirmar.
O máximo no sistema é de 5, se ajustado muito alto, resultará no desempenho e uso.

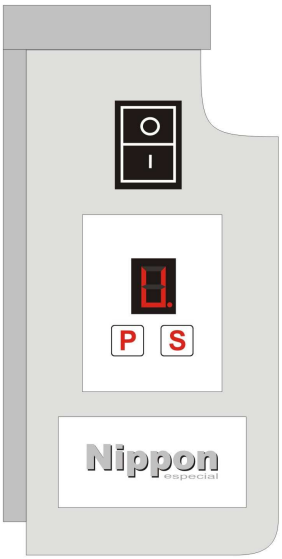


N é o ajuste de controle de pontadas (sensibilidade do pedal), de 0 - 9.

Pela tecla P , entre na configuração do “n”, que é para o ajuste de início.

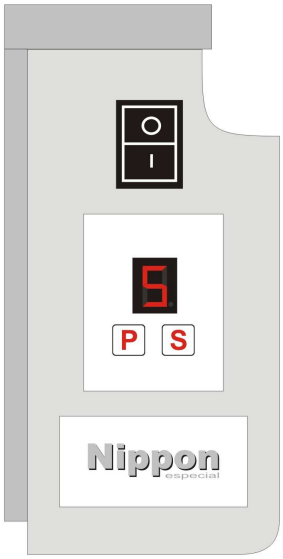


Apertando a tecla S, ajusta-se o controle de pontadas da agulha, quanto maior o número, maior o controle de pontadas, no 9 o controle é de ponto em ponto, no 0 não tem controle de pontadas.

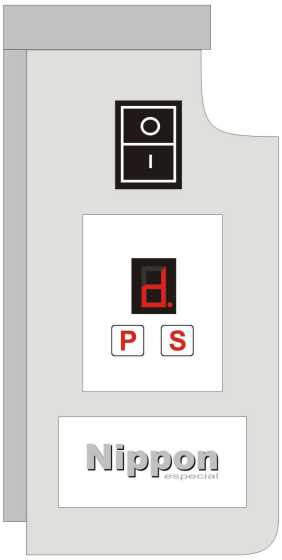


U é para ajustar a velocidade da posição superior da agulha, de 0-9.

Aperte P, aparecerá U, que pode ajustar a velocidade da posição da agulha.

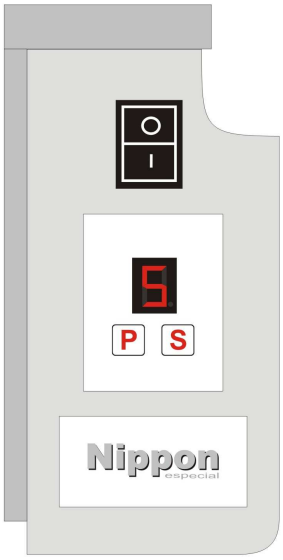


Aperte S para ajustar o nível 5, tecla P para confirmar. (quanto maior o número, mais forte a freada. Para uma maior preservação do mecanismo, aconselha-se uma parada suave)



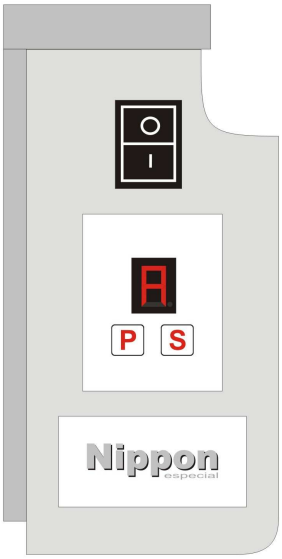
D é para ajustar a velocidade da posição inferior da agulha,de 0 - 9.

Aperte P , aparecerá “d”, que pode ajustar a posição de velocidade da agulha.



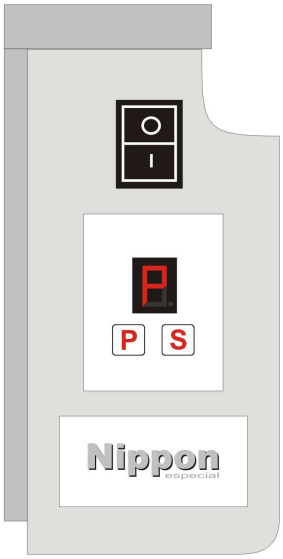
Aperte S para ajustar o nível 5, e então aperte P para confirmar. (quanto maior o número, mais brusca a parada, para uma melhor conservação do mecanismo, aconselha-se uma freada mais suave.

Como resetar o motor (restabelecer a configuração inicial).



Aperte P para mostrar A.

Aperte S por um instante e terá êxito quando mostrar OK.



Aperte S abaixo do modelo P, irá recuperar os ajustes de fábrica.