

**MANUAL
DE
OPERAÇÃO
PREFORMADORA MT-400**



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

INDICE

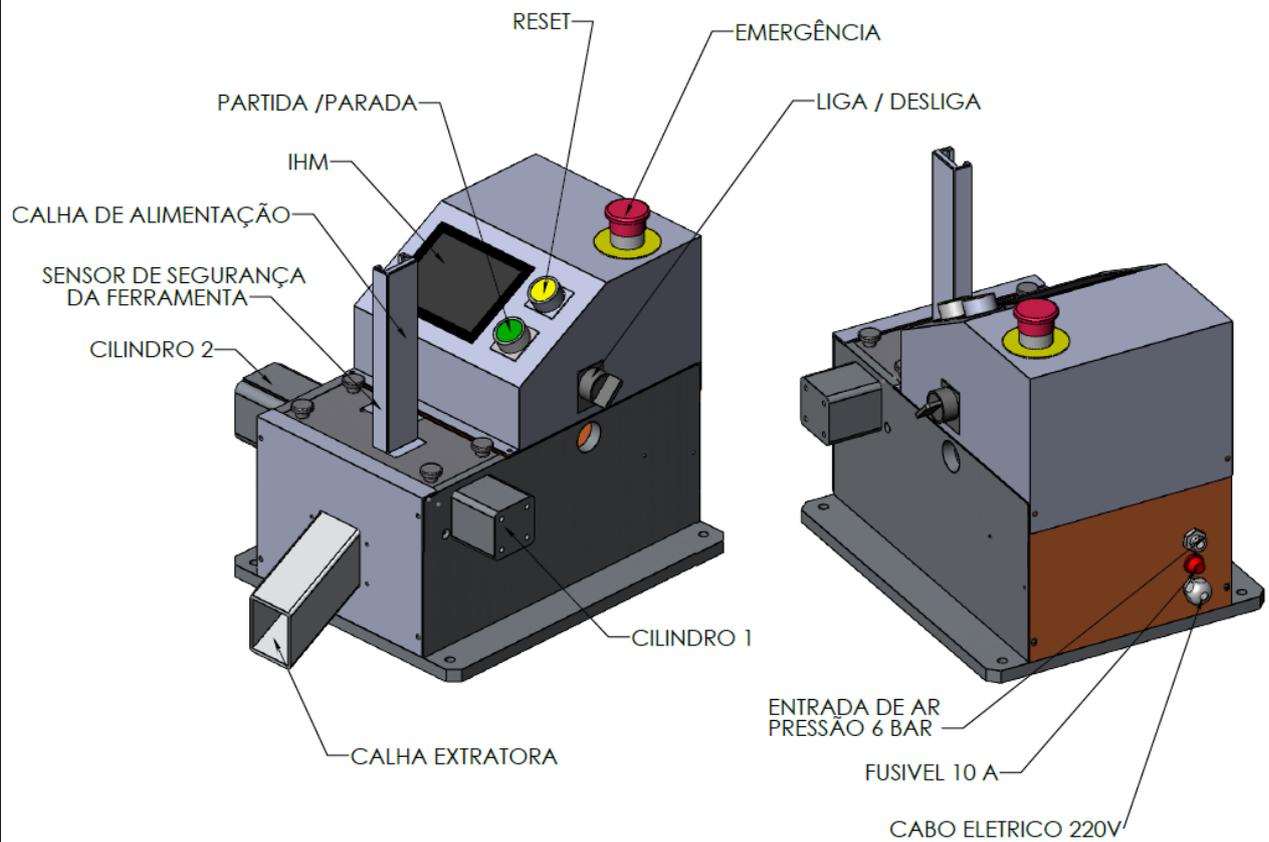
- Objetivos	4
- Cuidados ao ligar.....	4
- Características.....	4
- Assistência técnica.....	4
- Iniciando a máquina programação.....	5
- Troca da ferramenta	10
- lay-out	11
- Montagem.....	12



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

MT-400





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

1 – OBJETIVO

Este manual tem como objetivo informar ao cliente a operar, ajustar, dar manutenção.

Ele foi baseado em aplicações e experiências acumuladas em anos de trabalho e dedicação.

2 – CUIDADOS AO LIGAR

- a) Coloque o equipamento em local apropriado , livre de sujeira e umidade;
- b) Verifique se a tensão está correta (220V);
- c) Utilize equipamentos de proteção individual;

3 – CARACTERÍSTICAS

- Máquina preformadora de transistor;
- Sistema de alimentação automática ;
- Programa para dois tipos de dobra (depende da ferramenta);
- Tensão -220V;
- Pressão de trabalho 5 a 6 bar.
- Peso 14 kg;

4 – ASSISTÊNCIA TÉCNICA E REPOSIÇÃO DE PEÇAS

Quando ocorrer algum problema com a máquina, seja de manuseio ou quebra de alguma peça, entre em contato com nosso departamento técnico, que irá atendê-lo com a máxima atenção possível.

Quanto às peças de reposição, basta solicitá-las através dos números correspondentes nos desenhos de montagem

“A Empresa não se responsabiliza por danos causados pelo não cumprimento das orientações de manutenção e operação contidas no manual”



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

5 – INICIANDO A PROGRAMAÇÃO

Ao ligar o equipamento no IHM aparecerá a tela abaixo:



Na tela aparecerá o alarme de “Emergencia acionada”, para liberar a máquina será necessário apertar a tecla RESET;



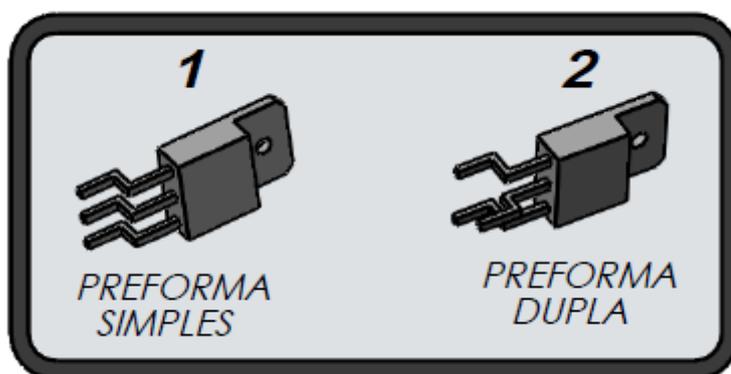
Após acionar a tecla RESET a mensagem “Emergência acionada” desaparecerá e o equipamento estará pronto para uso;



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

- Selecione na tela do IHM o tipo de preforma desejada "SEQUENCIA 1 PREFORMA SIMPLES", ou "SEQUENCIA 2 PREFORMA DUPLA", abaixo temos uma foto ilustrativa dos formatos de preformas.



Caso não haja necessidade de ajustes no modelo, selecione no IHM o modo CONTINUO e AUTOMÁTICO, certifique que a cartela de componentes esteja no lugar correto, logo em seguida aperte a tecla PARTIDA;

Caso haja necessidade de fazer apenas uma peça para verificação da preforma, acione a tecla UNICO e AUTOMÁTICO, logo após acione a tecla PARTIDA, então o equipamento irá fazer apenas uma peça e parar, para voltar no modo automático volte as teclas no modo CONTINUO e AUTOMÁTICO;





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

Caso haja necessidade de verificar a movimentação dos cilindros manualmente para um eventual teste, proceda da seguinte forma :

Acione no IHM a tecla ÚNICO e MANUAL logo após acione no IHM na parte inferior direita a tecla ACIONA MANUAL e então aparecerá a tela abaixo , nessa tela você poderá mover o cilindro 1 e cilindro 2 para verificar se há algum problema ou peça travada na ferramenta utilizando as teclas AVANÇA e RECUA , para voltar na tela anterior aperte a tecla INICIAL;





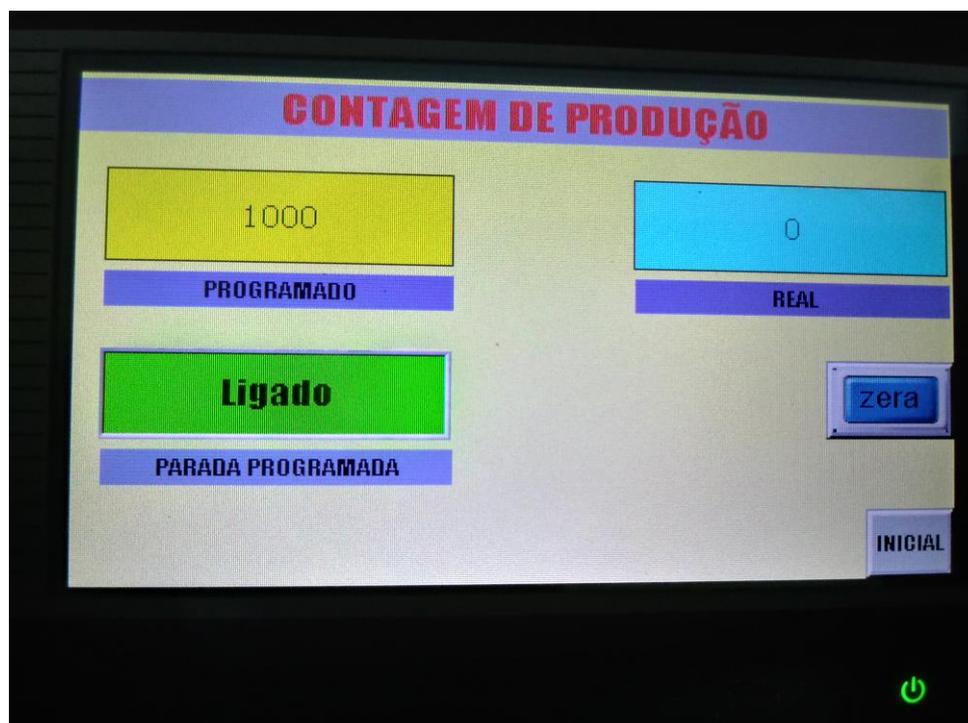
INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

Para estabelecer uma quantidade de peças a serem produzidas ,na tela inicial na parte inferior do IHM aperte a tecla PRODUÇÃO , então a tela abaixo irá aparecer ,logo aperte a tecla LIGADO e na janela acima "PROGRAMADO" selecione a quantidade de peças a serem produzidas ,volte na tela inicial e observando que as teclas CONTINUO e AUTOMÁTICO estejam acionadas , aperte a tecla PARTIDA ,o equipamento irá produzir a quantidade necessária e no final irá parar automaticamente. Caso queira apenas contar as peças e não desligar o equipamento, aperte a tecla e irá aparecer DESLIGADO. Ao lado na janela "REAL" irá aparecer a quantidade naquele instante do processo.

Caso o operador queira parar o equipamento no meio do processo , aperte novamente a tecla PARTIDA e para retomar , aperte PARTIDA novamente. Para voltar aperte a tecla INICIAL;

OBS: COMO O EQUIPAMENTO CONTA O CICLO E NÃO A PEÇA PRONTA , O OPERADOR DEVERÁ TROCAR A CARTELA DE COMPONENTES ANTES QUE A MESMA TERMINE , CASO CONTRARIO O EQUIPAMENTO IRÁ CONTAR PEÇAS A MAIS.





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

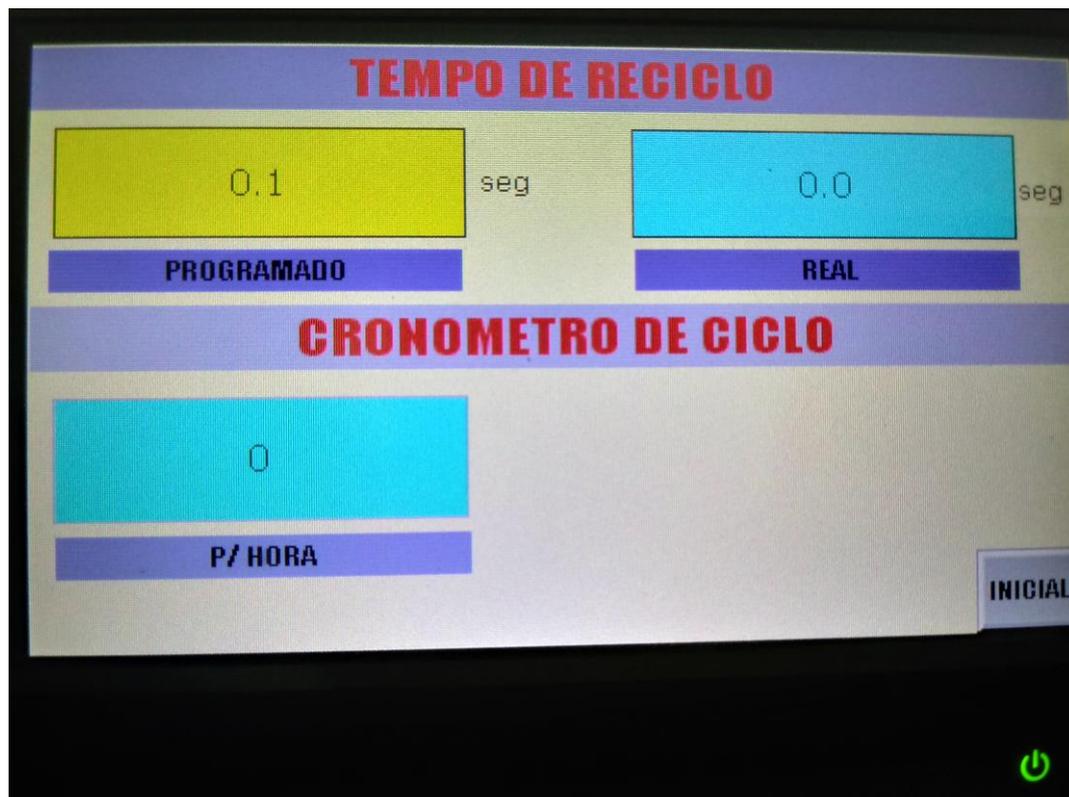
PREFORMADORA –MT-400

Existem componentes que devem ser preformados com a velocidade do ciclo mais lenta ou mais rápida , por isso o equipamento possui um comando para modificar esse parâmetro , para efetuar essa modificação proceda da seguinte forma:

Na tela inicial aperte a tecla CICLOS e a tela abaixo irá aparecer:

Aperte a janela onde está o valor de 0,1 s e escolha a velocidade mais adequada para cada produto , esse valor pode ser modificado entre 0,1 e 999,9 s .

O padrão de fábrica é de 0,1 s , porém caso o componente saia com alguma deformidade de corte ou dobra , esse valor deve ser aumentado para que melhore a qualidade da preforma.





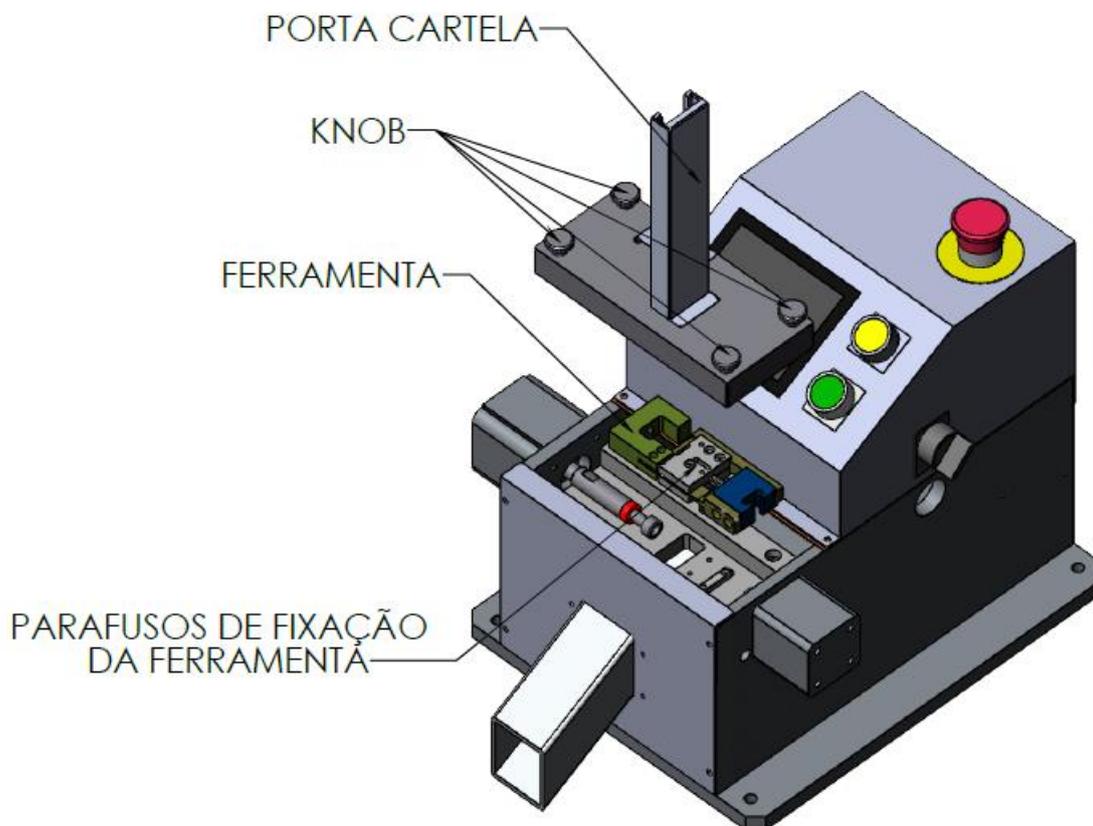
INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

6- TROCA DA FERRAMENTA

Para trocar a ferramenta siga as instruções abaixo:

- Desligue a máquina;
- Despressurize totalmente o ar do sistema;
- Solte os knobs de fixação da placa guia da cartela;
- Retire a placa guia da cartela;
- Solte os parafusos de fixação da ferramenta;
- Puxe a ferramenta para cima ;
- Coloque a ferramenta desejada;
- Faça o procedimento inverso para montar os itens acima.

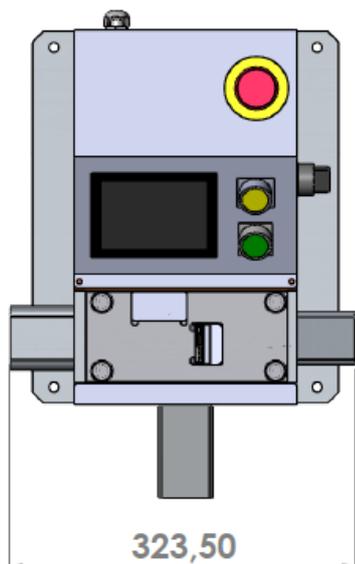
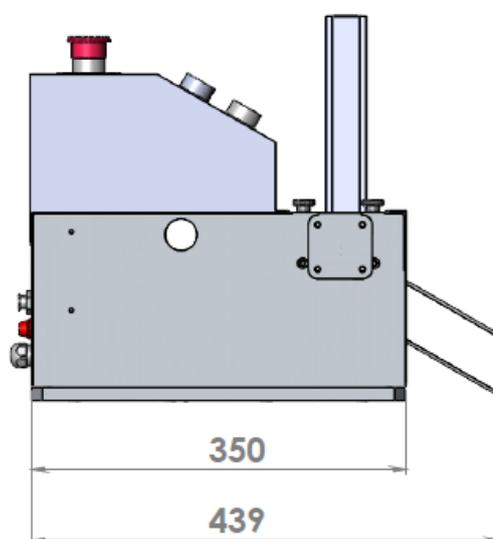
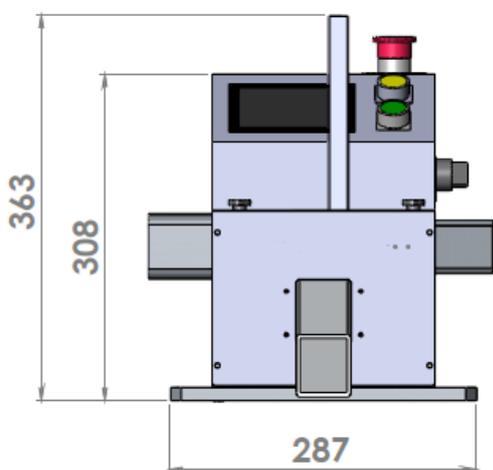




INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA -MT-400

7 - LAY-OUT

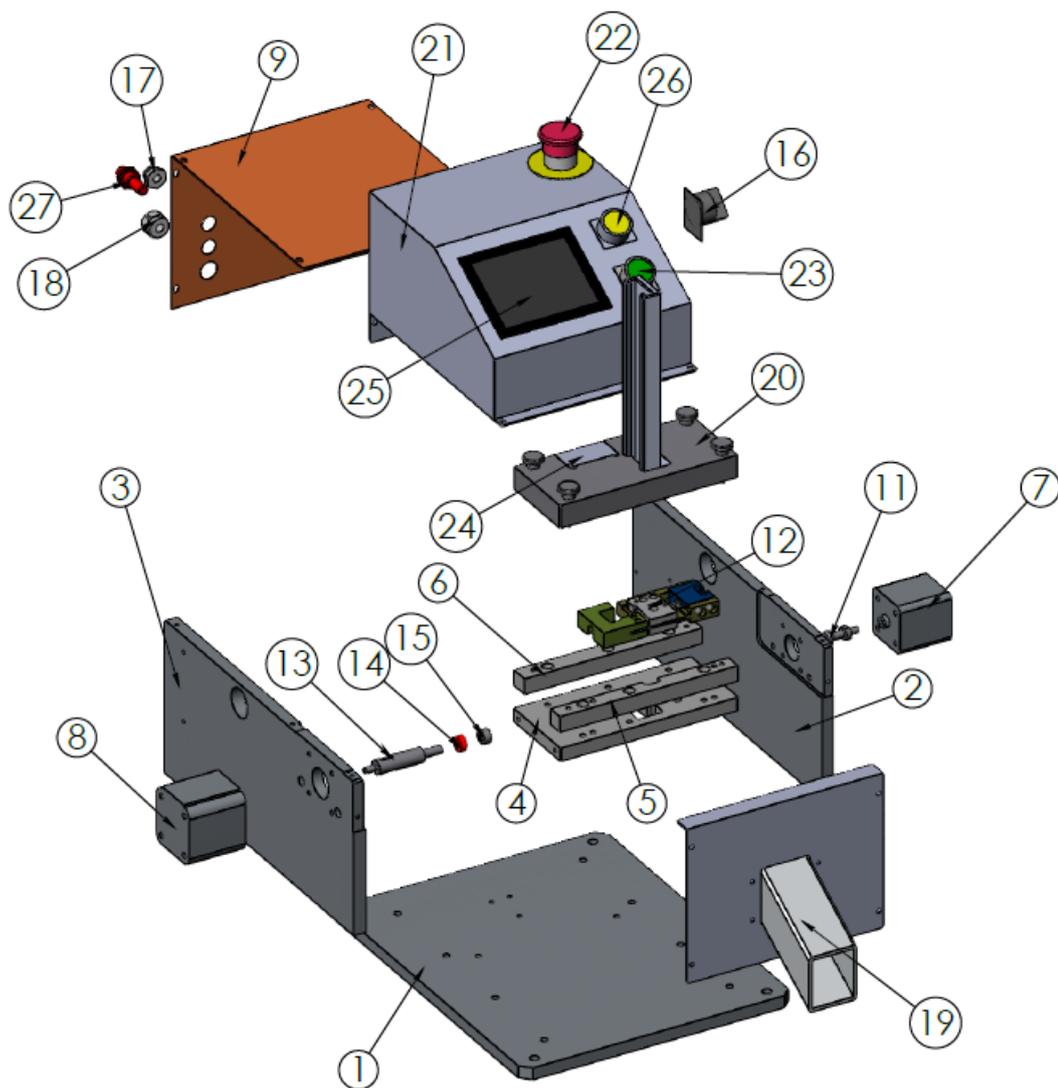




INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA -MT-400

7 -MONTAGEM





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

PREFORMADORA –MT-400

7 –MONTAGEM

ITEN	DENOMINAÇÃO	CODIGO	QTD
1	CHAPA BASE	0 024 0002	1
2	CHAPA LATERAL DIREITA	0 024 0001	1
3	CHAPA LATERAL ESQUERDA	0 024 0003	1
4	BASE DA FERRAMENTA	0 024 0004	1
5	GUIA LINEAR DIANTEIRO	0 024 0005	1
6	GUIA LINEAR TRASEIRO	0 024 0006	1
7	CILINDRO	CILINDRO ADVU32x10P-A	1
8	CILINDRO	CILINDRO FESTO ADVU-40X15-P-A	1
9	CARENAGEM TRASEIRA	0 024 0007	1
10	BATENTE DA FERRAMENTA	0 024 0016	1
11	ACOPLAMENTO	0 024 0015	1
12	FERRRAMENTA M8P4	FERRRAMENTA M8P3	1
13	ACOPLAMENTO DE CORTE	0 024 0018	1
14	ARRUELA DE AMORTECIMENTO	0 024 0017	1
15	APOIADOR	0 024 0019	1
16	CAHAVE LIGA DESLIGA	COMERCIAL	1
17	COMERCIAL	CONEXÃO QSS-6	1
18	PRENSA CABO	COMERCIAL	1
19	MONTAGEM DO DUTO	0 024 0090	1
20	PLACA GUIA DA CARTELA	0 024 0099	1
21	PAINEL	0 024 0050	1
22	CHAVE DE EMERGENCIA	COMERCIAL	1
23	BOTÃO LIGA	COMERCIAL	1
24	SENSOR SEGURANÇA	COMERCIAL	1
25	IHM	COMERCIAL	1
26	BOTÃO RESET	COMERCIAL	1
27	PORTA FUSIVEL 10A	COMERCIAL	1