

IMPORTANTE

Para sua própria segurança,
antes de operar esta máquina,
interpretar todo o conteúdo deste
Manual de Operação.



**MÁQUINA
AUTOMÁTICA
PNEUMÁTICA
PARA REATIVAR CALÇADOS,
MODELO **PRENSA REATIVADORA****

Valmac Ind e Com de Máquinas
De Valdacir Luiz Clunc
Rua Isidoro Cervelin, 1506 - Desvio Rizzo
95110-380 - Caxias do Sul - RS
Fone: ++ 55 54 3227 1018
valmac@valmac.ind.br
www.valmac.ind.br

PRENSA REATIVADORA

A Prensa Reativadora é a nossa máquina para umidificar os cabedais de calçados, antes da montagem do bico.

Totalmente automática pneumática, possui depósito de acrílico localizado acima do conjunto de prensagem, o que permite a regulagem eletrônica da quantidade de vapor, por gravidade.

Interruptor para com ou sem vapor.

Acionamento automático, bastando a colocação da forma do sapato mais o cabedal.

Pode ser utilizado somente um posto de trabalho, quando a máquina for dupla, para uma produção menor.

Manual Para Instalação

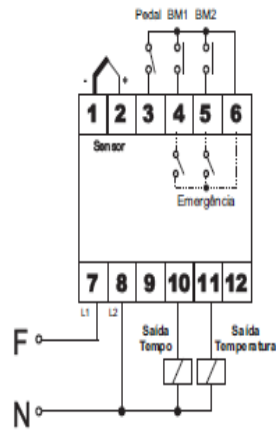
- 1 - Conectar eletricidade 220 volts monofásico.
- 2 - Conectar a rede de ar 2kg ou 20 libras.
- 3 - Ligar a chave geral.
- 4 - Aguardar a temperatura inferior chegar aos 100°C e a superior em 130°C, já programadas.
- 5 - Colocar o cabedal na mesa com teflon, com a forma, e pressionar.

- ✚ Utilize somente os óleos pneumáticos e lubrificar semanalmente. O cuidado com o nível de óleo no lubrificador, lubrificar e limpar o equipamento, asseguram a vida útil e evitam desperdícios de tempo e valores futuros.
- ✚ O mau uso do equipamento extingue a garantia do mesmo.

Em caso de dúvida, consulte o fabricante.

DIMENSÕES:	Simplex	Dupla
Produção estimada:	800 pares/dia	1600 pares/dia
Voltagem:	monofásica 220V	1000W
Consumo de ar:	1,00m ³ /hora	1,5m ³ /hora
Altura:	1700 mm	1700mm
Largura:	500 mm	700mm
Profundidade:	620 mm	620mm
Peso líquido:	90 kg	150 kg

Esquema de Ligação:



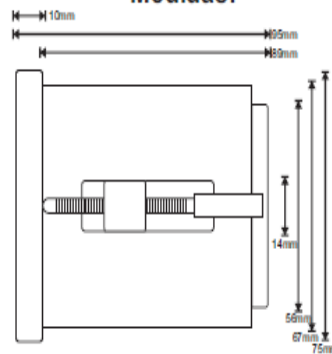
Visus

SISTEMAS DE AUTOMAÇÃO

Fone: (51) 3524-2020
www.visus.ind.br
e-mail: visus@visus.ind.br

MANUAL MMF72 REV. B PRENSA

Medidas:



Características Técnicas:

Hardware: Mini Multi Funções MMF72 REV. B
Software: Prensa Rev. A

- Aplicação: Controla as funções de prensas de estampa ou simplesmente como aparelho de controle de tempo e temperatura integrados, o que reduz custo e mão de obra em relação a instalação de aparelhos em separado.
- Controle de temperatura programável.
- Controle tipo P (histerese de 2 a 20°C) ou controle cíclico (PEr).
- Entrada para temporar tipo J (K, PTC ou PT100 sob encomenda)
- Escala de tempo selecionável.
- Pulso por entrada simples (pedal) ou bimanual (programável) contato seco.
- Tempo de confirmação de bimanual.
- Emergência para cancelamento de processo.
- Saída de tempo: contato seco 5A.
- Saída de temperatura: contato seco 10A.
- Conexão por parafuso ou engate rápido.
- Tensão de alimentação: 85-265Vca.

Convenções deste Manual

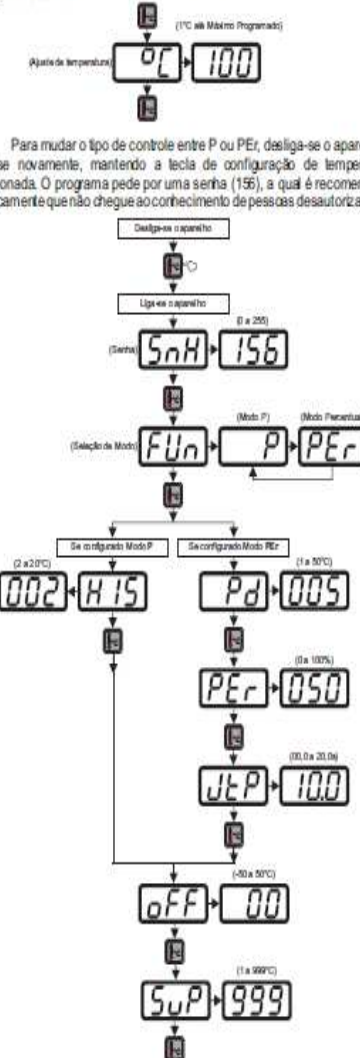
Para melhor entendimento deste manual, suas ações serão simbolizadas por ícones, conforme abaixo relacionado:

- = Pressionar brevemente e soltar o botão de configuração de temperatura.
- = Pressionar e manter pressionado por aproximadamente 2s o botão de configuração de temperatura.
- = Pressionar brevemente e soltar o botão de configuração de tempo.
- = Pressionar e manter pressionado por aproximadamente 2s o botão de configuração de tempo.
- = Pressionar decremento. Se mantido pressionado, decrementa uma vez o valor a cada 0,3s. Após 10 decrementos, altera o valor em 1 passo a cada 0,1s.
- = Pressionar incremento. Se mantido pressionado, incrementa uma vez o valor a cada 0,3s. Após 10 incrementos, altera o valor em 1 passo a cada 0,1s.

Se em algum modo de programação nenhuma tecla for pressionada por 20s, o equipamento salva os dados e sai dos parâmetros.

Funcionamento:

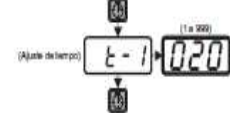
Ao energizar o controlador o mesmo apresentará a temperatura medida pelo sensor. Para alterar o ajuste da temperatura, segue-se o fluxograma abaixo:



No Modo P, a saída desliga quando a temperatura chegar no valor pré-programado (Preset). Ela só volta a ligar quando a temperatura cair ao valor Preset-Histerese.

No Modo PEr, a saída começa a ciclar a partir do momento que a temperatura entrar na faixa pré-determinada (Preset - Pd) e desliga quando ultrapassar o valor de Preset. O percentual de tempo ativo é determinado pelo parâmetro PEr (Percentual 0 a 100%), dentro de uma janela de tempo também configurável (JtP:00,1s a 20,0s).

O temporizador (t-1) pode ser programado da seguinte forma:



Para o disparo do tempo deve ser dado um comando bimanual (pinos 4 e 5) ou acionamento de pedal (pino 3). A seleção entre estes modos de disparo pode ser feita através da rolina avançada ilustrada abaixo, onde também é possível ajustar a escala de tempo.

Para acessá-las, desliga-se o aparelho e liga-se novamente, mantendo a tecla de configuração de tempo pressionada. O programa pede por uma senha (156), a qual é recomendado enfaticamente que não chegue ao conhecimento de pessoas desautorizadas.

Depois da senha é pedido o tempo de confirmação do bimanual, que indica por quanto tempo o operador precisa ficar pressionando o bimanual (até a prensa descer todo o seu percurso) para começar a temporizar. Se regulado abaixo de 0,1s a temporização é acionada por pedal.

Já a escala de tempo pode ser configurada em 99,9s (E-0), 999s (E-1), 99,9min (E-2) ou 999min (E-3).

OBS: Depois de acionada a saída e disparada a contagem de tempo, o operador tem a opção de cancelar o processo (EMERGÊNCIA) através de um novo acionamento em qualquer uma das entradas de Bimanual.

