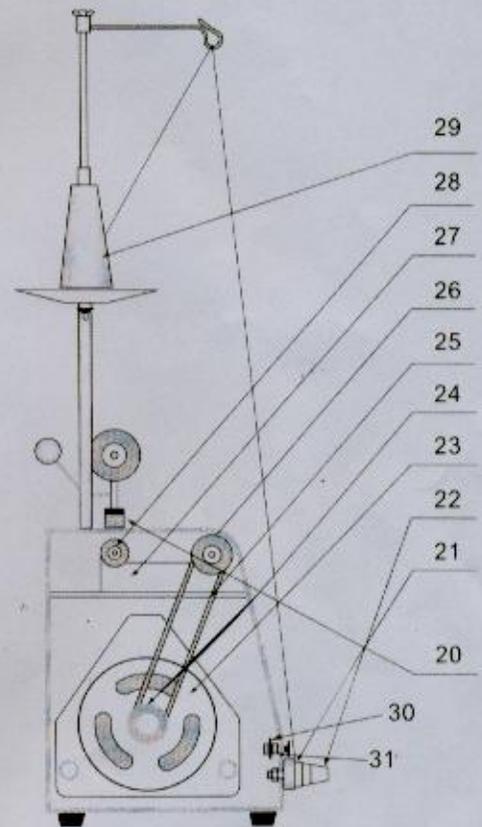
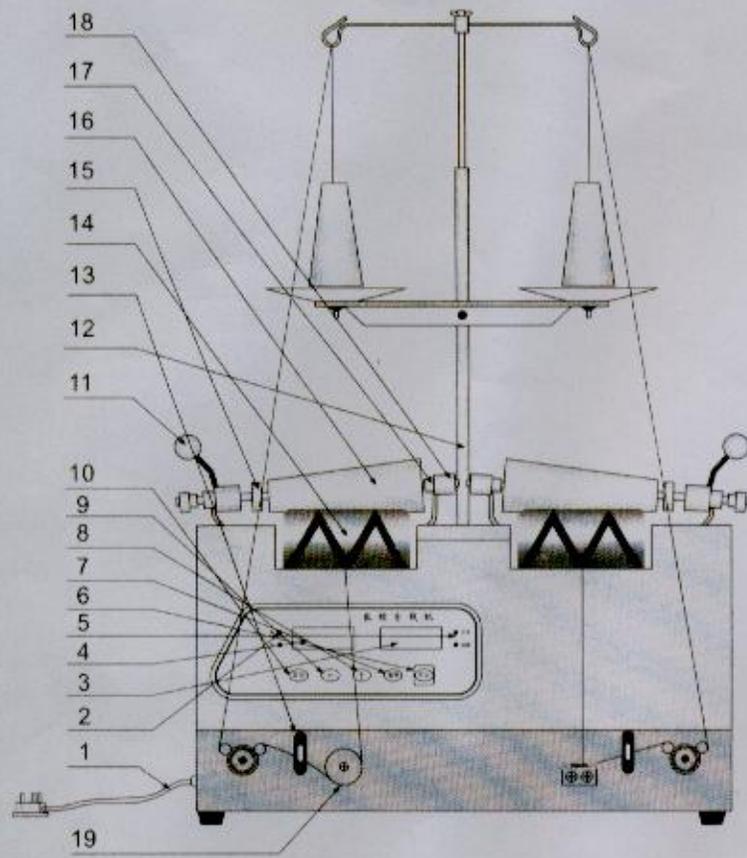


2

MANUAL

CONICALEIRA



Preparação para operação

- ◇ 1- **Ajuste a linha (fio):** o operador deve ajustar o fio original para ser separado sobre as bandejas de fios da esquerda e da direita respectivamente, puxe o cabo superior para fixar o centro (core) sem fio sobre o bastidor 12, e coloque a fibra do fio original para ser separado na polia com gancho 14 e o centro do fio para ser colocado na **prateleira** de acordo com a sequência mostrada pelas setas no diagrama de estrutura, via ganchos em diferentes posições, preste atenção para pressionar o interruptor de pausa 13 durante o ajuste do fio.
- ◇ 2- Depois que o fio está ajustado, o operador deve colocar os **bastidores** esquerdo e direito sob a polia com gancho, e faça isso perto da polia, assegure-se de que não há nenhum espaço entre a polia com gancho e o centro (core).
- ◇ 3- A máquina tem um ajuste de centros (core) para ser usado pelo usuário durante a separação do fio, quando o usuário seleciona o centro (core) (bobina circular) de outra especificação, preste atenção ao fazer com que o centro (bobina circular) e a polia com gancho estejam bem próximos um do outro sem espaço algum. Se houve algum espaço, o operador poderá ajustar a rosca do bastidor 19 apropriadamente para que fiquem próximos e nivelados. Se o centro (core) selecionado (bobina circular) for muito curto, o que faz com que a cobertura de cobre inferior fique sobre a polia de gancho, o operador deverá ajustar a rosca do bastidor 19 imediatamente para evitar danos na polia com gancho.

Preparação para operação

- ◇ 1- Conecte a fonte de energia, a luz da tela de exibição, a luz de indicação **par/impar** e a luz de erro acenderá, a campainha soará ao mesmo tempo, pressione o interruptor de **pausa** ou a chave **start/stop**, a campainha irá parar, a luz de erro apagará e a luz normal acenderá.
- ◇ 2- Selecione o número desejado (metros são mostrados como unidades na tela de exibição) pressione a tecla (←) para que entre a seleção do local das unidades, aqui o quarto dígito a direita **piscará**, pressione a tecla de troca de número (↑) para modificar o número e salvar o valor.
Pressione a tecla de alteração (←) para entrar no ajuste dos dígitos da dezena, aqui o terceiro número a direita **piscará**, pressione a tecla de troca de número (↑) para modificar o número e salvar o valor.
- ◇ 3- Ajuste o número dos dígitos das centenas e dos milhares de acordo com o método acima mencionado.
- ◇ 4- **Seleção par/ impar:** Quando a função **par/ impar** é selecionada, a luz de indicação correspondente iluminará.
- ◇ 5- **Ligar:** pressione a chave **start/ stop** para ligar a máquina, o contador começará a contar, quando o valor contado estiver igual ao valor previsto, a contagem irá parar. A máquina pára de trabalhar, a campainha soa e o valor contado volta a zero automaticamente (você também pode pressionar a tecla **reset** para limpar o campo). Pressione a tecla **start** para começar novamente.
- ◇ 6- **Pausa no meio da operação:** a máquina pára automaticamente, a campainha soa. Pressione a tecla **start/ stop**, os sons das campainhas podem parar. A luz de falha acende, depois de localizar o erro pressione a tecla **start/stop** para iniciar a máquina, o valor contado permanece o mesmo (e continua a contar).
- ◇ 7- Em condições normais de trabalho, pressionando a tecla **start/ stop** no meio da operação poderá parar o trabalho (a contagem do valor não mudará e a campainha não irá soa).

Nº	FENÔMENO DE FALHA	CAUSA E CHECAGEM	MÉTODO DE ELIMINAÇÃO
1	A máquina toda não inicia.	A- O fusível principal queimou. B- O número previsto foi ajustado a "0". C- O interruptor de pausa 13 não foi pressionado. D- O cinto da rosca da roldana está solto, o motor funciona sem carga. E- Há uma pausa, e a máquina toda pára automaticamente.	-Substitua o fusível principal 20 (na prancha principal interna). -Ajuste o número previsto. -Puxe o fio/ linha, firme, use o fio para pressionar. -Ajuste o cinto da rosca da roldana apropriadamente -Conecte o fio em tempo.
2	Pausa	A- O fio não ajustado de acordo com a sequência mostrada no diagrama da estrutura. B- Antes de iniciar, seções entre os ganchos não foram postas em ordem e elas formam nós durante a operação. C- A força do fio ou linha é muito baixa, não qualificada. D- A campainha soa.	-Ajuste o fio novamente de acordo com a sequência mostrada. -Estique todas as seções dos fios. -Escolha um fio e linha de qualidade. -Pressione o interruptor de pausa 13 ou a tecla Start.
3	O centro não foi arejado adequadamente.	A- Há um espaço entre o centro e a polia com gancho. B- A superfície da extremidade da polia com gancho não está lisa e há amassados.	-Ajuste a rosca do bastidor, aproxime o bastidor e a polia com gancho sem vãos entre eles. -Repare a extremidade do encaixe.
4	O centro foi arejado muito fortemente ou muito suavemente.	O suporte do fio não foi bem ajustado.	-Ajuste a porca do suporte do fio para a posição apropriada.
5	O centro não foi arejado regularmente.	A- A bobina circular 29 não está nem regular nem qualificada. B- O gancho do fio não foi posicionado apropriadamente.	-Substitua a bobina circular por uma qualificada. -Ajuste o gancho do fio para uma posição adequada.
6	O barulho e a vibração são muito grandes.	A- O cinto do motor está muito apertado. B- A mesa não foi colocada estávelmente.	-Ajuste a distância do motor apropriadamente e posicione-o estavelmente.
7	O bastidor não pode ser posicionado depois que foi empurrado	A mola de orientação está sem elasticidade ou quebrou.	-Ajuste ou substitua a mola.
8	O tubo digital não conta ou conta errado quando o motor gira.	O elemento Hall falha ou o chip de contagem Hall não está na posição certa.	-Substitua o elemento Hall ou ajuste o chip de contagem Hall (sobre a haste do motor).

