

**Sun Special**®

Qualidade e Tecnologia

## MANUAL DE INSTRUÇÃO



SSH-V-8-1  
**SELADORA DE COSTURA  
POR AR QUENTE  
SUN SPECIAL**

[www.sunspecial.com.br](http://www.sunspecial.com.br)

## -Descrição do Produto:

A seladora de costura por ar quente, é um equipamento desenvolvido por nós para fixar fita adesiva em uma área de costura, o qual é feita através de alta temperatura, para que se possa obter um excelente desempenho à prova d'água.

Este equipamento de selagem é amplamente usado para soldar continuamente as capas de chuva, blusões, roupas de esqui, hospitalares, motoqueiros, sacos impermeáveis, capas de carro, tecidos de PVC de nylon-PVC, nylon-PU, pano emborrachado,

tecido de três camadas e inúmeros outros tecidos impermeáveis.

Bem como é um substituto perfeito para máquinas de solda de alta frequência.



## Parâmetros;

**Modelo:** SSH-V-8-1 Cod. int. 215087 / 228831.

**Painel de controle:** Touch screen.

**Fonte de energia:** 220V monofásico.

**Potência nominal:** 1800W.

**Ar comprimido:** 0.3-0.5MPa.

**Largura da fita adesiva:** 14-22mm.

**Largura do cilindro:** 25.4mm.

**Velocidade:** 2-23m/min.

**Temperatura:** 0-500

**Peso:** 140KG.

**Dimensões (comprimento × largura × altura):** 1350x 600\*1550mm.

## Características;

1. Está equipado com um controle lógico programável com tela sensível ao toque e interface homem-máquina, este equipamento de costura por ar quente é fácil de operar.
2. Tem um controle de temperatura automático de alta estabilidade, a flutuação de temperatura é de  $\pm 2^{\circ} \text{C}$ .
3. A transmissão síncrona das correntes dos cilindros superior e inferior, bem como o ajuste automático da fita adesiva diminuem os espaços em branco da fita rolante.
4. Consegue trabalhar continuamente por 24 horas, o qual obtém alta eficiência de produção.
5. Graças ao corte automático e transferência de fitas adesivas, e a soldagem automática das fitas restantes, não se perde muito material, o qual economiza nos custos de operação.

introdução a esta máquina;

1.1 Esta máquina adota equipamentos de alto desempenho de controle automático "me-catrônica". É composto principalmente por três partes: parte pneumática, parte elétrica e parte mecânica. Adota controle de programação PLC, operação de display digital tipo toque de interface homem-máquina, transmissão síncrona de rodas e correntes de pren-sagem superior e inferior: micro-retração automática: alimentação automática de fita; Esta máquina possui três modos de operação: "corte automático de fita em comprimento fixo", "corte de fita com pedal em comprimento fixo" e "corte manual de fita".

1.2 Adequado para qualquer PVC: PU: borracha; tecido de três camadas à prova d'água, roupas à prova de vazamentos, calçados e produtos de borracha (roupas: capas de vento e chuva, roupas de esqui, roupas de neoprene, roupas espaciais, barracas, capas de carro, capas de barco e balões de ar; calçados: Meias impermeáveis para botas de esqui (capas de sapatos descartáveis; sapatos femininos de couro genuíno; sapatos de PU; sapatos de malha; botas elásticas, etc.) são fabricadas em fábricas para fixar tiras e fitas impermeáveis para uso.

Lembrete caloroso: Antes de ligar a máquina, leia e compreenda este manual cuidadosa-mente e domine o princípio de funcionamento, características, parâmetros de desempe-nho e instruções de operação da máquina, de modo a evitar danos desnecessários à máquina e aumentar a consciência do operador sobre uma operação segura.

## Peças diversas;

1. Carretel de fita
7. Coluna inferior
2. Porta-fita
8. Suporte
13. Luminária de mesa
14. Cabeça da máquina
3. Cilindro da coluna superior
9. Separador óleo-água
15. Exibição
4. Duto de exaustão
10. Ventilador
16. Interruptor de alimentação
5. Cilindro da pistola oscilante
11. Prateleira
17. Manômetro da roda de pressão superior
6. Capa protetora
12. Pedal
18. Válvula reguladora da roda de pressão superior

## Descrição e configuração:

2.1 Parte de controle do circuito: composto por host PLC: tela de exibição: relé: módulo de controle de aquecimento: driver do contator: conjunto da válvula solenóide;

2.2 Estrutura da peça mecânica: corpo: estrutura: placa: ventilador: passo a passo Motor: conjunto de pistola de ar de aquecimento, conjunto de transmissão de roda de pressão superior; conjunto de transmissão de roda de pressão inferior: conjunto de alimentação de correia.

2.3 Parte de controle do circuito de ar: filtro; névoa de óleo: válvula reguladora de pressão: limitador de fluxo;

\*Princípio.Recursos.Parâmetros de desempenho:

3.1 Princípio: Após o aquecimento da "fita adesiva à prova d'água ou fita adesiva" com uma pistola de ar quente, as rodas de pressão superior e inferior são usadas para pressionar uma contra a outra para encaixar perfeitamente a "fita adesiva à prova d'água ou fita adesiva" na costura do Produto na boca atende aos requisitos do processo de fita de vedação e abertura de costura.

3.2 Características: Usando o controle principal do PLC programável, operação com display digital de interface homem-máquina, o programa pode ser modificado de acordo com as necessidades do cliente. Controle automático de temperatura, alta estabilidade, pequenas flutuações de temperatura, design de alarme de limite superior de temperatura e proteção do fio de aquecimento. As correntes das rodas de prensagem superior e inferior são sincronizadas e a relação de velocidade da transmissão é sincronizada para reduzir a folga da correia de prensagem. A máquina é controlada por pedais duplos baseados em design ergonômico, tornando-a confortável de operar e não sujeita à fadiga, tornando-a adequada para operação de longo prazo. A máquina pode ser usada continuamente, possui alta eficiência de produção, estrutura de aquecimento exclusiva e dispositivo de filtro de entrada de ar para evitar que umidade e óleo penetrem na máquina. O design exclusivo da coluna inferior é adequado para a produção e processamento de diversos produtos de grande, médio e pequeno porte.

3.3 Parâmetros de desempenho:

3.1 Potência nominal: 2KW (dependendo do grau de geração de calor)

3.2 Tensão nominal: AC220V: Frequência nominal: 50HZ

3.3.3 Temperatura máxima de aquecimento:  $\leq 500^{\circ}\text{C}$

3.3.4 Ar comprimido: 0,35-0,5Mpa

3.3.5 Pressão da roda de pressão da coluna superior: 0,1-0,25Mpa (ajustável)

3.3.6 Velocidade: 1-15m/min (opcional)

3.3.7 Potência do motor: 90W

3.3.8 Especificações da roda de pressão (opcional): diâmetro 60mm×25mm: diâmetro 50mm×largura 18mm

\*Introdução à estrutura e função:

4.1 Funções dos componentes de controle mecânico:

4.1.1 O conjunto da placa rack é utilizado para suportar componentes de máquinas e caixas elétricas.

4.1.2 O corpo da máquina é usado para fixar o conjunto da coluna superior, o conjunto da coluna inferior, o conjunto da pistola de ar e o conjunto da transmissão.

4.1.3 O conjunto do duto de ar é utilizado para conectar o ventilador e a pistola de ar quente.

4.1.4 O conjunto do cilindro é usado para deslizar a roda de pressão da coluna superior para cima e para baixo.

4.1.5 O conjunto de fixação e ajuste da pistola de ar quente é usado para fixar a pistola de ar, girá-la para dentro e para fora e controlar a velocidade.

4.1.6 O conjunto da coluna superior é utilizado para instalar a roda de pressão superior, acionar e pressionar a cola composta de ar quente com o tecido.

4.1.7 O conjunto de transmissão é utilizado para transmissão de potência das rodas de pressão superior e inferior.

4.2 Funções dos componentes de controle elétrico:

4.2.1 O motor é utilizado para fornecer energia ao equipamento.

4.2.2 O ventilador é usado para soprar ar quente através do tubo de aquecimento para



fornecer pressão de ar ao equipamento.

4.2.3 O tubo de aquecimento é utilizado como fonte de calor para o equipamento facilitar o amolecimento da cola.

4.2.4 Um pequeno ventilador é utilizado para ventilação para reduzir a temperatura da caixa elétrica

4.2.5 O computador e a tela de exibição são usados para análise de dados, transmissão e configuração de parâmetros.

4.2.6 A sonda de medição de temperatura é utilizada para controlar a temperatura de aquecimento.

4.2.7 O pedal é utilizado para controlar o funcionamento do equipamento.

4.2.8 O botão liga / desliga é utilizado para desligar ou ligar o equipamento.

4.3 Funções dos componentes de controle pneumático:

4.3.1 O cilindro é o componente que realiza a ação fonte de energia.

4.3.2 Ação controlada pela válvula solenóide.

4.3.3 O manômetro é usado para exibir o valor da pressão medida.

4.3.4 A válvula reguladora de pressão é utilizada para regulação da pressão da linha de ar.

4.3.5 O silenciador é utilizado para exaustão e silenciamento da válvula solenóide.

4.3.6 A válvula de restrição de fluxo limita o fluxo de ar.

4.3.7 Filtro de água: O filtro de névoa de óleo é usado para filtrar a umidade do ar e adicionar uma quantidade adequada de óleo lubrificante ao caminho do ar.

4.4 Outras funções dos componentes:

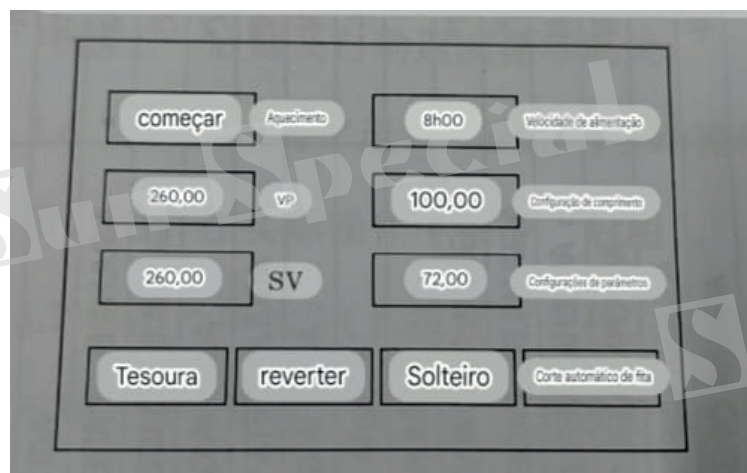
4.4.1 Chave protetora de vazamento: utilizada para controle total de proteção de energia de toda a máquina.

4.4.2 Interruptor do pedal esquerdo: controla a elevação e abaixamento da roda de pressão superior e a função de corte de fita no modo "corte de fita com pé". (Dica: Quando a roda de pressão superior estiver na posição ascendente, se você não pisar no pedal esquerdo e depois pisar no pedal direito, a roda de pressão superior apenas girará e a pistola de ar quente não balançará. Isto funcional A ação é adequada para operações de passagem e alimentação de fita.

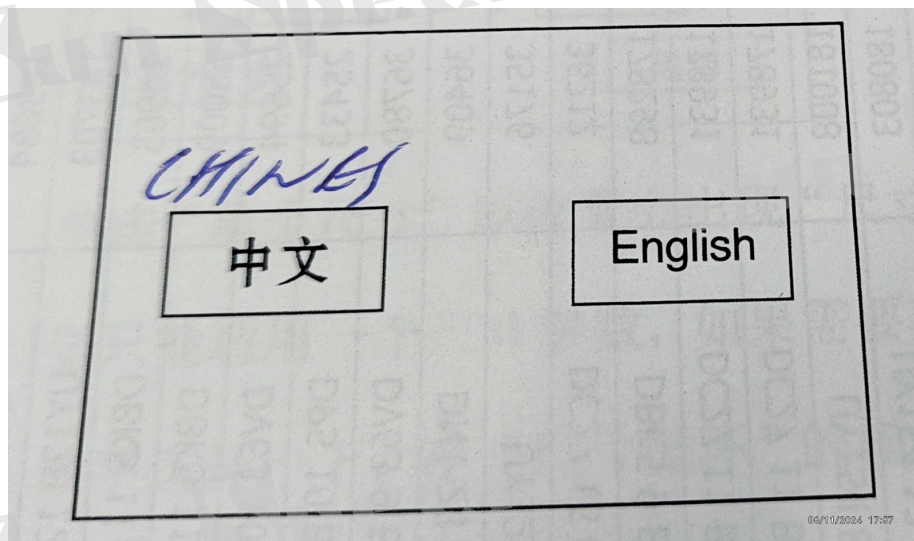
4.4.3 Interruptor do pedal direito: controla o funcionamento de toda a máquina e a ação da pistola de ar quente.

## Guia de operação

5.1. Após confirmar que a fonte de alimentação é 220V, conecte a fonte de alimentação; ligue o "interruptor de energia" e a seguinte tela aparecerá no display.



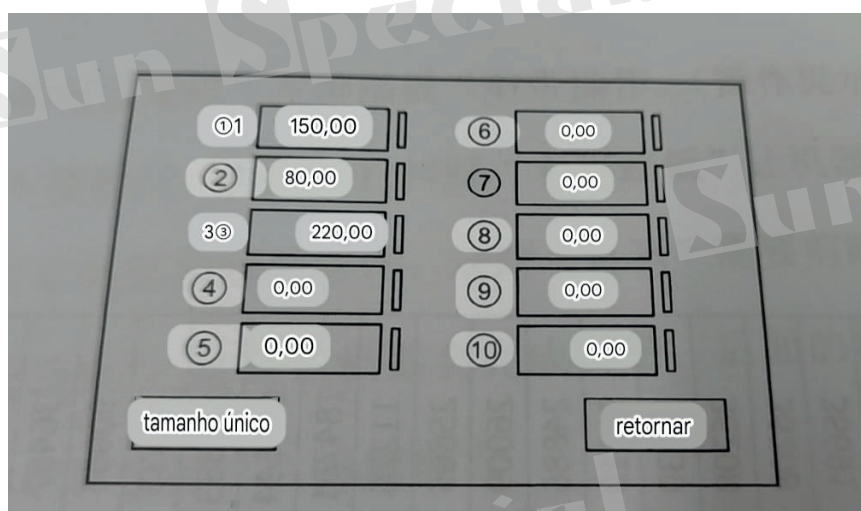
5.2 Clique em "Chinês" na tela para entrar na primeira tela abaixo



5.3 Após um atraso de três segundos após pressionar longamente "liga", o ventilador e a pistola de aquecimento serão iniciados. Clique no "valor definido" do SV para definir a temperatura necessária. temperatura Em seguida, pare de aquecer.

5.4 "Velocidade de alimentação" é a velocidade de trabalho da máquina, que pode ser customizada de 0 a 15 metros por minuto. (Dica: A velocidade de trabalho é "diretamente proporcional" à temperatura da pistola de ar. Quanto mais rápida for a velocidade, maior será a temperatura necessária para garantir o efeito de ligação.)

5.5 "Configuração de comprimento" permite que você personalize os parâmetros de configuração de acordo com o comprimento necessário do material. Clique na "Caixa de número" para entrar na subtela a seguir.



Clique na posição original de "Tamanho Único" e a caixa de diálogo "Ciclo de Tamanho" aparecerá. Em "Tamanho Único", apenas um parâmetro de tamanho pode ser aplicado. Se precisar de outros comprimentos, clique no número no círculo para selecionar: Em. "Ciclo de tamanho" O modo pode ser adequado para vários tamanhos a serem usados ciclicamente. Se "retrabalho do processo" aparecer durante a operação, você poderá selecionar o tamanho necessário. Após concluir o "retrabalho do processo", ele retornará automaticamente ao tamanho necessário. modo de ciclo.

5.6 "Tesoura" e "Retorno" são adequados para operação manual e são usados para

corrigir o tamanho da fita de alimentação e limpar o cassete. Eles raramente são "ativos" em operações reais.

5.7 Clique em "Single" (pressione longamente e atrase por 2 segundos) e a caixa de diálogo "Reciprocation" aparecerá na posição original. A diferença entre as duas é que no modo "Single", a rolagem é concluída uma vez quando a parte superior, e as rodas inferiores são pressionadas juntas: no modo "Reciprocation" Neste modo, a ação das rodas superiores e inferiores rolando e pressionando é repetida três vezes (Dica: Este modo é adequado para uso em processos onde materiais com alta dureza são difíceis. para pressionar plana).

5.8 Clique em "Corte automático de fita" (pressione e segure por 2 segundos) e a caixa de diálogo "Corte de fita de pé" aparecerá na posição original.

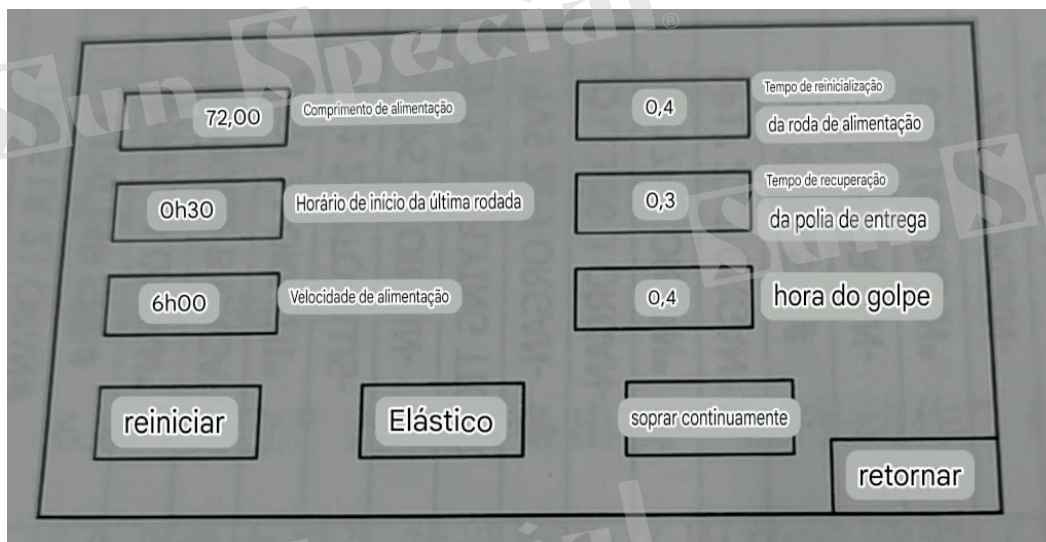
5.8.1 No modo "Corte Automático de Fita", caso existam parâmetros de tamanho nas "Configurações de Comprimento", serão realizadas as operações de medição de comprimento e corte automático de fita.

5.8.2 No modo "Corte Automático da Fita", se todas as "Configurações de Comprimento" estiverem definidas como 0, a medição do comprimento e o corte automático da fita não poderão ser realizados: somente os trabalhadores podem cortar a fita manualmente.

5.8.3 No modo "Corte do pé", todos os parâmetros de tamanho em "Configurações de comprimento" são definidos como "0"

Você pode usar o "pedal esquerdo" para cortar a fita. (Dicas de operação: primeiro pressione o "pedal esquerdo" sem soltá-lo, depois coloque o material e pressione o "pedal direito" para ligar a máquina. Ela pode ser operada continuamente ou intermitentemente. Neste momento, a "inspeção visual" requer o corte do tecido. Ao cintar, solte o "pedal esquerdo", e a máquina completará o corte da fita neste momento e solte o "pedal direito" após colar, alimentar e recolocar a fita;

6.1 Clique em "Configurações de parâmetros" na tela para entrar na segunda tela abaixo.



Comprimento de alimentação significa que após a conclusão de um processo, a máquina enviará o material da fita para a posição designada. O parâmetro de tamanho pode ser definido de acordo com o comprimento necessário para a operação.

6.2 A função do "tempo de início da roda superior" é que se o cabeçote do produto parecer "vazio" ao colar a fita, o número na caixa de configuração de parâmetros pode ser aumentado para garantir que o cabeçote esteja firmemente colado sem danificar o tecido do produto .

Por outro lado, se o cabeçote do produto estiver "queimado", você pode diminuir o



número na caixa de configuração de parâmetros para garantir que o cabeçote esteja firmemente aderido e não danifique o tecido do produto.

6.3 "Velocidade de alimentação da fita" é a velocidade na qual a máquina enviará o material da fita para a posição designada após a conclusão do processo. Quanto maior o número, mais rápida será a alimentação da fita. (Dica: certifique-se de que a fita não esteja presa e você possa selecionar a aceleração).

6.4 "Tempo de reinicialização do rolo de pressão superior" é o tempo de "parada" antes que o rolo de pressão superior seja redefinido ao concluir um processo de produto no modo "corte automático da fita". Quanto maior o valor, maior o tempo de parada. (carregar indicação: Pode ser determinada de acordo com a proficiência operacional do trabalhador).

6.5 "Alimentação da fita traseira" refere-se ao comprimento do material da fita enviado para a posição designada após a roda de pressão superior ser levantada após a conclusão de um processo do produto no modo "corte da fita do pé". para a operação.

6.6 Clique em "Golpe Contínuo" e a caixa de diálogo "Golpe Segmentado" aparecerá. Esta função é para controlar.

A função de sopro de ar do tubo de cobre na frente da tesoura é usada para trazer a fita para a posição designada e depois soprar a fita perto da roda superior para facilitar a operação de desenrolamento.

6.7 "Tempo de sopro" é usado para controlar o tempo de sopro do "sopro do segmento".

6.8 "Reset" é uma função que reinicia o dispositivo quando ocorre um erro de "ação do programa".

6.9 A caixa de diálogo "Elastic Band" é uma configuração de função de backup (dica: não usada por enquanto).

## Inspeção e reparo

### 7.1 Verificação do circuito:

A. A instalação, manutenção e reparo do sistema de controle elétrico desta máquina requerem pessoal profissional, que deve cumprir os regulamentos nacionais relevantes para uma operação segura.

B. Ao substituir componentes eletrônicos após uma falha, certifique-se de usar o mesmo modelo ou componentes equivalentes às peças originais.

C. Desligue a máquina regularmente para limpar o gabinete de controle elétrico.

D. Pare a máquina regularmente para verificar o aperto dos terminais da fiação no gabinete de controle elétrico e verificar se há envelhecimento e danos nos fios.

E. Para evitar danos ao PLC e ao display, não desconecte ou conecte os cabos de conexão enquanto a alimentação estiver ligada. EYI

F. Para falhas de equipamento que não podem ser eliminadas, entre em contato com o departamento de serviço pós-venda de nossa empresa ou com os pontos de serviço pós-venda em sua região em tempo hábil.

G. A empresa não é responsável pelas consequências de qualquer violação dos regulamentos de operação e inspeção segura (consulte as normas nacionais relevantes).

### 7.2 Inspeção da linha de gás:

A. Verifique se a fonte total de ar deve estar entre 0,4Mpa e 0,6Mpa.

B. Verifique a válvula reguladora de pressão da fonte de ar principal, puxe a alça da válvula reguladora de pressão da fonte de ar principal e, se o ponteiro do manômetro não mudar após uma volta, limpe o esgoto no filtro.

C. Verifique se a válvula limitadora de fluxo de cada cilindro está solta ou trocada.



D. Verifique se as juntas do cilindro e os tubos de ar estão envelhecidos, soltos ou vazando.

## 7.3 Inspeção estrutural de componentes mecânicos

A. Verifique se a posição de cada corrente de transmissão mudou ou ficou frouxa e aperte todos os parafusos de aperto.

B. Verifique se a corrente está muito frouxa ou muito longa. Ajuste o parafuso tensor da corrente superior ou ajuste a distância do assento do rolamento. Se o ajuste não surtir efeito, encurte a corrente.

C. Verifique regularmente se o cano da pistola de ar quente e a roda de pressão superior estão paralelos e alinhados. Se não estiverem paralelos e alinhados, ajuste-os.

(Dica: O óleo lubrificante deve ser adicionado regularmente nas partes deslizantes das peças mecânicas; realize cuidados e manutenção diários).

\*Solução de problemas e reparo

8.1 A roda de pressão superior não pode ser levantada ou movida para cima e para baixo suavemente:

(Os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

A. A fonte de pressão total ou a pressão do cilindro são insuficientes (verifique se a fonte de ar total ou o cilindro estão danificados ou vazando)

B. Controle o vazamento de ar (verifique a linha de ar e reconecte)

C. A válvula solenóide está quebrada (substitua a válvula solenóide)

D. A válvula limitadora de fluxo bloqueou o caminho do ar ou a taxa de fluxo do caminho do ar é muito pequena (ajuste a válvula limitadora de fluxo)

E. O silenciador de escape está entupido (limpe o silenciador)

F. Os três parafusos de ajuste próximos ao assento do controle deslizante estão ajustados com muita força (adicione óleo lubrificante ao controle deslizante e ajuste a posição dos parafusos)

8.2 O efeito de aderência do produto não é bom: (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

A. A fita laminada ou fita de tecido laminado não corresponde ao material do tecido do produto (confirme se o material de revestimento e o tecido laminado têm a mesma composição e substitua a fita laminada ou fita de tecido laminado)

B. A distância longitudinal entre o cano da pistola de ar quente e a roda de pressão superior é muito grande e há detritos bloqueando o cano da pistola. A velocidade de alimentação não é proporcional à temperatura: o volume de ar é muito pequeno (corrija a posição de; o cano da pistola, limpe o cano da pistola de ar quente e redefina a velocidade e a temperatura, ajuste o interruptor da válvula do ventilador)

8.3 As tiras e fitas impermeáveis são constantemente cortadas (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

A. A tesoura não está afiada (substitua a tesoura ou afie a tesoura)

B. A pressão da mola da tesoura está muito baixa ou a pressão da mola falha (substitua a mola da tesoura ou ajuste o parafuso de pressão)

C. Pressão de ar insuficiente ou vazamento de ar (ajuste a pressão do ar e verifique o caminho do ar)

8.4 Os números no display estão distorcidos e não podem ser exibidos (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

A. A tela está danificada (substitua a tela)

B. O cabo de conexão entre a tela e o computador de controle principal está solto ou desco-

nectado (verifique este cabo de conexão)

- C. O interruptor de alimentação está desligado (verifique o circuito de alimentação)
- D. Há um erro no programa do computador de controle principal (reatualize o programa)

8.5 O motor não tem potência suficiente ou não gira (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

- A. O circuito do motor está solto ou caído (verifique o circuito de conexão do motor)
- B. As peças mecânicas estão muito apertadas ou presas (verifique as peças de conexão das peças mecânicas)
- C. O motor está danificado (substitua ou repare o motor)

8.6 As rodas de pressão superior e inferior estão fora de sincronia ou desalinhadas durante o rolamento (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

- A. A corrente de transmissão está muito frouxa ou desgastada e alongada (ajuste ou substitua a corrente)
- B. A engrenagem ou a junta universal da conexão está desgastada (substitua a junta universal e a engrenagem)
- C. Há uma folga radial entre as rodas de pressão superior e inferior (substitua a roda de pressão ou o pino de chaveta)

8.7 O valor de controle de temperatura diverge muito ou não pode ser exibido (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

- A. Os parâmetros PID não estão definidos como padrão (reajuste os parâmetros PID)
- B. A conexão do termopar de medição de temperatura está solta (verifique novamente a conexão do termopar)
- C. O termopar de medição de temperatura está danificado (substitua o termopar de medição de temperatura)

8.8 A pistola de ar quente não pode ser colocada em posição durante o trabalho (os motivos e métodos de solução de problemas são os seguintes)

- A. Pressão insuficiente da fonte de ar (verifique a pressão total e ajuste a válvula de fluxo)
- B. O fluxo do cilindro diminuiu (verifique a posição de ajuste da válvula limitadora de fluxo)
- C. Os parafusos de fixação da pistola de ar quente estão soltos e movidos (verifique os parafusos em cada parte de conexão do conjunto da pistola de ar quente)
- D. Vazamento de ar no cilindro ou na linha de ar (verifique o tubo de ar de conexão ou substitua o cilindro)

8.9 Ação do interruptor do pedal (as causas e os métodos de solução de problemas são os seguintes)

- A. O cabo do pedal está solto ou desconectado (verifique o cabo do pedal)
- B. O ponto de contato do interruptor no pedal não está em bom contato ou desalinhado (substitua o pedal por um interruptor ou ajuste a posição do ponto de contato)

Lembrete caloroso: Leia este "Manual de Instruções" com atenção antes de usar a máquina.

Se você tiver alguma dúvida durante o uso, entre em contato com o departamento técnico de nossa empresa ou com os pontos de serviço pós-venda no exterior.

- C. Sempre utilizar regulador de energia para ligar a máquina.

**Sun Special**

Qualidade e Tecnologia

**SAC: 0800 660 6000**

Prazo de Validade:  
Indeterminado

Importado e Distribuido por:



**Sun Special**

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Rua da Graça, 577 - Bom retiro

São Paulo, SP

Fone: 11-3334-8800

[www.sunspecial.com.br](http://www.sunspecial.com.br)

País de Origem: China