

# OPZIONE TASTATURA OSSITAGLIO ESSENTIAL

ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI UTILIZZAZIONE E DI MANUTENZIONE

IMPIANTO N°07085040NG



EDIZIONE : IT  
REVISIONE : B  
DATA : 09-2020

Nota tecnica

REF. :8695 4987

Istruzioni originali

**Il fabbricante vi ringrazia per la fiducia accordatale per aver acquistato quest'attrezzatura che vi darà piena soddisfazione se rispetterete le condizioni di utilizzazione e di manutenzione.**

**Il suo design, la specifica dei componenti e la sua fabbricazione sono conformi alle direttive europee applicabili.**

**Vi preghiamo voler riferirvi alla dichiarazione CE allegata per conoscere le direttive alle quali è sottoposto.**

**Il fabbricante declina ogni responsabilità nell'associazione di elementi non indicati dal fabbricante .**

**Per la vostra sicurezza, vi indichiamo di seguito una lista non limitativa di raccomandazioni o obblighi che figurano già in larga parte nel codice del lavoro.**

**Vi preghiamo infine di informare il Vostro fornitore di tutti gli eventuali errori che potrebbero figurare nelle presenti istruzioni.**

# INDICE

<b>A - DISPOSIZIONI DI SICUREZZA .....</b>	<b>5</b>
<b>B - DESCRIZIONE .....</b>	<b>6</b>
1 - CARATTERISTICHE .....	6
2 - COMPOSIZIONE .....	6
<b>C - MANUALE OPERATORE .....</b>	<b>7</b>
1 - COMANDI .....	7
2 - REGOLAZIONI .....	8
<b>D - MONTAGGIO INSTALLAZIONE .....</b>	<b>12</b>
1 - CONDIZIONI DI INSTALLAZIONE .....	12
<b>E - SERVIZIO .....</b>	<b>13</b>
1 - ENTRETIEN .....	13
2 - RIPARAZIONE .....	15
3 - PEZZI DI RICAMBIO .....	17
<b>NOTE PERSONALI .....</b>	<b>20</b>

# INFORMAZIONI

## DISPLAY E MANOMETRI

Gli apparecchi di misura o i display di tensione, intensità, velocità , pressione... siano essi analogici o digitali, devono essere considerati come indicatori.

Per le istruzioni di funzionamento, regolazioni, riparazioni e pezzi di ricambio, vedere le istruzioni di sicurezza di uso, e di manutenzione specifica.

## REVISIONI

**REVISIONE B**

**09/20**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Cambiamento del logo	

## **A - DISPOSIZIONI DI SICUREZZA**

Per quanto riguarda le consegne di sicurezza generali, riferirsi al manuale specifico fornito con quest'attrezzatura.(8695 7050)

- La sostituzione dell'aria compressa per un altro gas (ossigeno, combustibile) è rigorosamente vietato. Rischio di esplosione o di incendio.

## B - DESCRIZIONE

Quest'opzione permette

- di fare un ciclo automatico : rivelando la lamiera (ferma la discesa del porta-utensili)
- di seguire le deformazioni della lamiera durante il taglio
- di assicurare una protezione del cannello da un arresto macchina in caso di urti durante uno spostamento fuori taglio (urto torcia)

### 1 - CARATTERISTICHE

Quest'opzione è prevista per interfacciarsi con il processo ossitaglio Essential (vedi ISUM 8695 4985). Non può essere montata su un impianto VXX.

### 2 - COMPOSIZIONE

L'opzione comprende:

- Un anello di sonda
- Una carta elettronica per l'acquisizione della tastatura
- I tubi d'aria nella macchina.

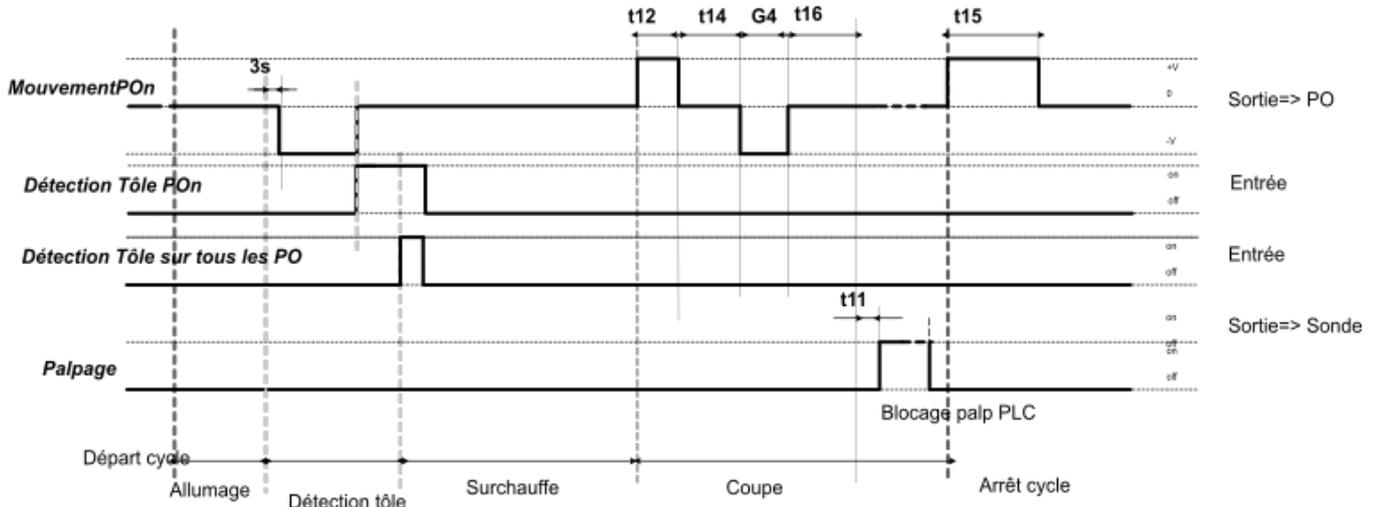
# C - MANUALE OPERATORE

## 1 - COMANDI

Non esistono comandi specifici per quest'opzione.

L'insieme dei comandi IHM è disponibile nell'ISUM 8695 4944, nei capitoli legati all'ossitaglio Essential.

Il ciclo è il seguente, durante l'esecuzione di un programma:



Questo ciclo è attivo solo se la sonda è dichiarata per il cannello.

La rivelazione lamiera è attiva anche se la tastatura è disattivata.

Durante il taglio, la tastatura può essere disattivata e riattivata ad ogni momento per un cannello.

### In modo manuale (comandi del gas dall'IHM):

- La sonda è sempre in posizione bassa (di tastatura).
- La tastatura durante il taglio è disponibile tramite il comando IHM.

### In modo "bordo lamiera"

Per i grandi spessori, il taglio comincia a partire dal bordo lamiera. Il ciclo del portautensile è identico. É raccomandato invece di regolare una rivelazione lamiera specifica "bordo lamiera" con i parametri processo.

### Posizione dell'innesco:

La sonda capacitiva non si ritrae al momento dell'innesco. Per evitare che la sonda s'incosti molto rapidamente (dopo alcuni inneschi), occorre orientare gli inneschi verso X+, affinché le scorie vengano evacuate verso la parte dove la sonda non è presente.

## 2 - REGOLAZIONI

### 2.1 ALTEZZA DI TASTATURA DURANTE IL TAGLIO

Durante il taglio, è possibile modificare l'altezza di ogni cannello. Per questo, utilizzare i pulsanti situati sull'IHM (vedi isum specifico)

Queste correzioni sono specifiche ad ogni cannello e si applicano ai tagli successivi.

Una regolazione nel setup (attivato per default) permette di riportare la correzione dell'altezza di taglio all'altezza di tastatura.

L'insieme delle correzioni dell'altezza può essere rimessa a 0 nel pannello "tastatura".

Vedi il documento 8695 4944 per maggiori informazioni sull'IHM.

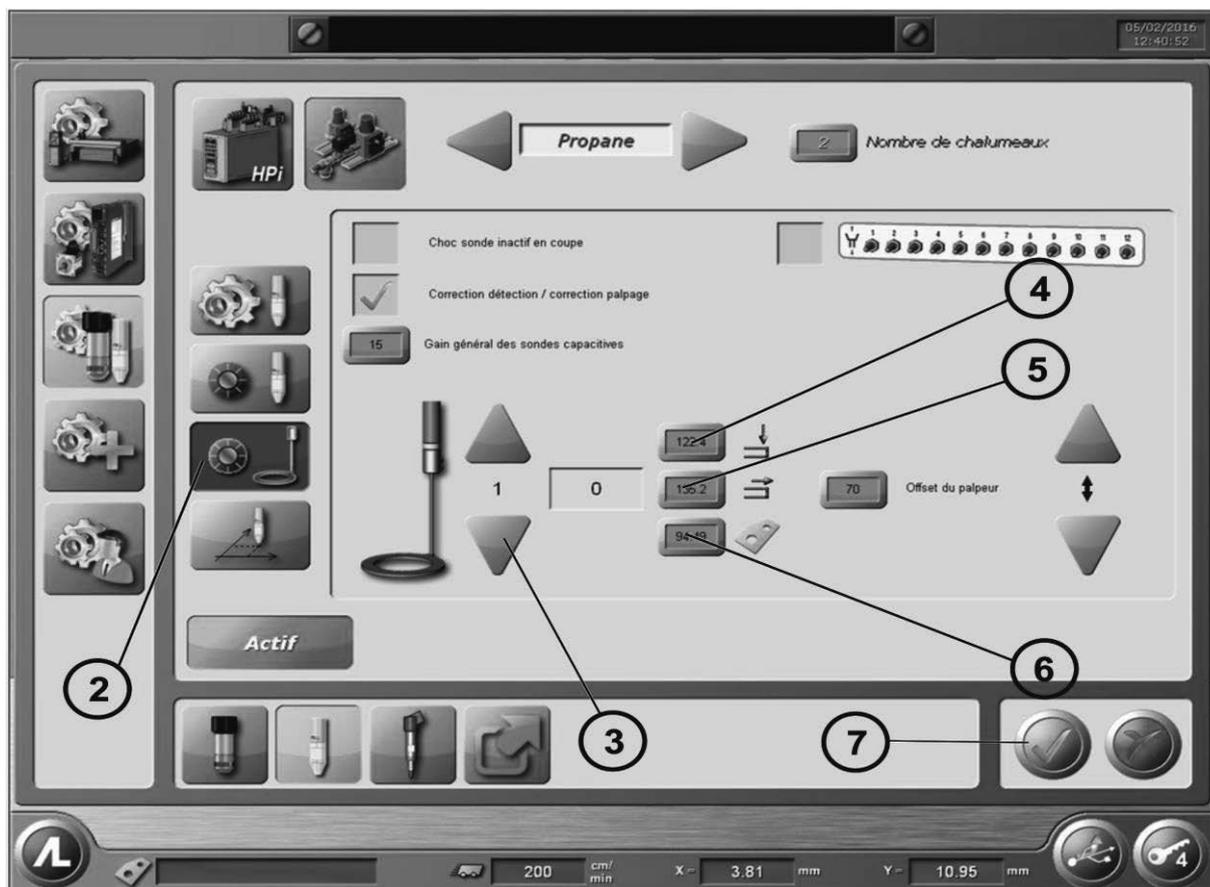
## **2.2 CALIBRATURA**

Nel caso in cui la misura di una sonda è molto cambiata nel tempo rispetto alle regolazioni iniziali (vedi valore indicativo pagina successiva), sarà possibile ricalibrare la sonda a partire dall'IHM. Per questo, il regolatore deve essere abilitato elettricamente.

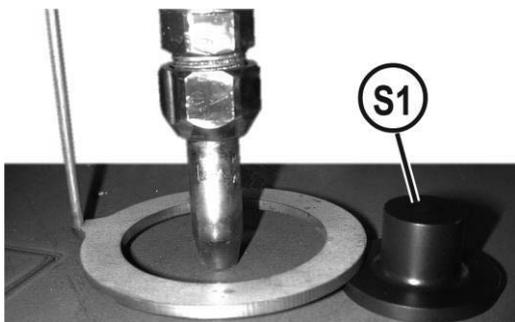
- Innanzitutto, mettersi a livello utilizzatore 2 (o superiore) dell'IHM

- Poi; vai in , poi  e 

- Uno schermo di regolazione appare; premere sulla terza scheda (2) affinché lo schermo qui sotto appaia:

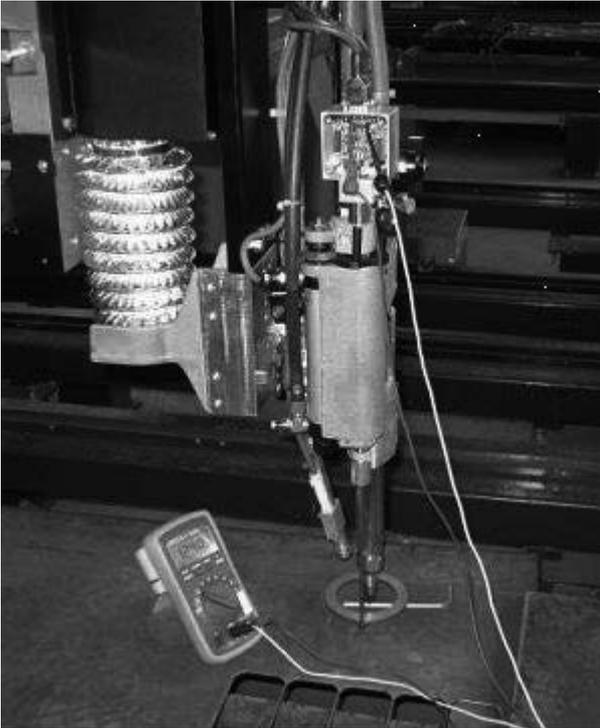


- Selezionare poi il numero del cannello da regolare (3)
- Mettere l'ugello a contatto con la lamiera con i pulsanti T1, poi premere l'arresto di emergenza.

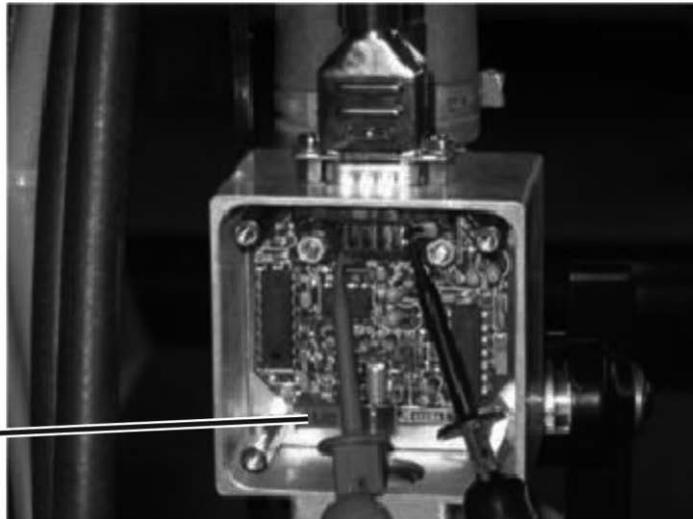


- Posizionare l'anello di sonda con l'anello distanziatore S1 e regolare meccanicamente la sonda perché vi sia 5mm tra la sonda e la lamiera, su tutta la sonda
- Rimettere la potenza.

Mettere una chiave a brugola da 5 sotto l'ugello, scendere lentamente l'ugello fino al contatto e ritirare la chiave.



- Aprire l'unità sonda e regolare il potenziometro (8) (vedi qui sotto) per avere 5V in questa posizione; Si può anche guardare nei parametri di regolazione dell'IHM, sul cannello da regolare: 5V corrisponde al valore 50.



8

- Premere sul pulsante (4); il valore della sonda è visualizzata nel pulsante. Corrisponde ad un'altezza di rivelazione di 50 (o un'istruzione del 50% o 5mm)
- Poi, per la precedente altezza di 5mm, mettere il cannello a 2cm all'interno del bordo lamiera. Il valore visualizzato è di circa 58
- Si preme sul pulsante "rivelazione bordo lamiera" (5) per ogni PO. Il valore è allora visualizzato sul pulsante.
- Si mette poi il cannello all'altezza di collisione sonda (toccare la lamiera, a velocità lenta) e si preme sul pulsante "collisione sonda" (6). Il valore è allora visualizzato sul pulsante. È generalmente inferiore a 35.
- Infine, mettersi in arresto d'emergenza e convalidare il setup. (7)

Per le altre opzioni del setup IHM, vedi il documento 8695 4944.

# D - MONTAGGIO INSTALLAZIONE

## 1 - CONDIZIONI DI INSTALLAZIONE



ALIMENTAZIONE PNEUMATICA			
- Bisogna prevedere una fonte d'aria compressa (Ossigeno (gas di taglio) con un regolatore capace di fornire le portate e la pressione raccomandate. L'aria deve essere pulita disoliata e sgrassata. ARIA CLASSE DI QUALITÀ secondo norma ISO 8573-1			
Classe di inquinanti solidi	Classe 3	Granulometria 5 $\mu$ m	Concentrazione massica 5mg/m <sup>3</sup>
Classe di acqua	Classe 3	Punto di rugiada massimo sotto pressione -20°C	
Classe di olio totale	Classe 5	Concentrazione 25 mg/m <sup>3</sup>	
	<b>Pressioni di alimentazione</b>	<b>Pressioni massima</b>	<b>Portate utilizzate m3/h</b>
	6 Bar	8 Bar	6

### DISPOSIZIONE DEI CAVI E DEI TUBI FLESSIBILI

⇒ Il cliente deve prevedere un mezzo per sopportare e per mettere al riparo dalle degradazioni meccaniche, chimiche o termiche, i cavi ed i tubi flessibili dalla loro sorgente, fino all'entrata della catena porta-cavi.



Collegare il tubo aria compressa sul filtro situato sul lato del cofano elettrico in rif G42.

Affinché la sonda funzioni, il cantiere deve essere imperativamente connesso alla massa della macchina.

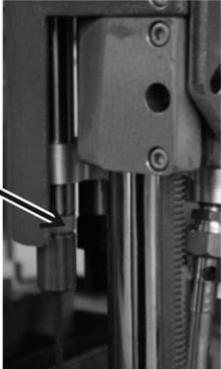
# E - SERVIZIO

## 1 - ENTRETIEN

- Perchè la macchina possa assicurare i migliori servizi in modo duraturo, una manutenzione minima è necessaria.
- La periodicità di queste manutenzioni viene data per una produzione di 1 stazione di lavoro al giorno. Per una produzione più importante, aumentare le frequenze di manutenzione in conseguenza.

Il vostro servizio manutenzione potrà fotocopiare queste pagine per seguire le date di manutenzione e le operazioni effettuate (da segnare nella casella prevista)

### GIORNALIERO

GIORNALIERO	
	<p><b><u>CON OPZIONE SONDA CAPACITIVA</u></b></p> <p style="text-align: center;">Pulire l'isolante.</p> 
	<p>Pulire ogni giorno il piede di sonda battendolo leggermente, per far cadere le scorie.</p>
	<p>Una pulitura più frequente sarà necessaria in caso di taglio di lamiere che comportano un rivestimento di protezione.</p>
	<p>IN OGNI MODO, la pulitura è necessaria appena il porta-cannello "oscilla".</p>

## RIMONTAGGIO

- svitare la vite di fissaggio laterale dell'asta porta-anello.
- uscire l'anello e la sua asta dalla guaina.

## PULITURA

- Mettere l'anello alla rovescia (asta verso il basso) sul bordo di una superficie piana (bordo di lamiera da tagliare per esempio), in modo che l'anello sia ben in piano.
- Martellare dolcemente la superficie inquinata dell'anello con la parte bombata di un piccolo martello in modo da scollare tutte le scorie senza alterare la superficie attiva dell'anello.
- Fregare la superficie dell'anello con la parte piatta del martello per eliminare le scorie.
- Asciugare l'anello con uno straccio asciutto.

## RIMONTAGGIO

- Nel senso contrario dello smontaggio.
- Stare attenti :
- a ben centrare l'anello relativamente al cannello,
- a posizionare l'anello alla sua altezza (5 mm sopra l'ugello di taglio),
- a verificare che la faccia attiva sia ben parallela al cantiere.

### Per la protezione :

Per diminuire la frequenza e facilitare la pulitura, potete spalmare sulla superficie attiva dell'anello un agente antiadesivo.

## 2 - RIPARAZIONE

La tastatura è garantita da una sonda capacitiva, che può perturbare le scorie che vi si depone.

Il primo livello di manutenzione è dunque quello quotidiano della sonda.

Se a seguito di una collisione o di usura, le misure della sonda sono erranee, sarà possibile ricalibrarla nell'IHM, a partire dal livello 2 IHM. (vedi capitolo "regolazioni")

Se la sonda invia valori aberranti, verificare la corretta connessione della massa del cantiere e che la lamiera non sia isolata dalla sonda o dal cantiere (film plastico...)

### **Regolazione della fiamma di riscaldamento:**

La taglia della fiamma di riscaldamento ha un impatto sull'altezza di tastatura.

Una fiamma lunga (più combustibile) provoca una risalita dell'altezza di tastatura.

Una fiamma corta (più ossigeno) provoca una discesa dell'altezza di tastatura.

### **Surriscaldamento della lamiera:**

Quando la macchina taglia pezzi :

- di piccole dimensioni (di cui una delle dimensioni è inferiore a 100 mm, per esempio)
- embricate in modo riavvicinato
- con parecchi cannelli riavvicinati (da 150 a 500 mm, per esempio),
- Se si constata che l'utensile di taglio risale brutalmente e si allontana dalla lamiera da ossitagliare, la causa probabile è da ricercare in un surriscaldamento troppo importante della lamiera.

LA SOLUZIONE CONSISTE, PER ESEMPIO:

- a modificare il programma di taglio per tagliare i pezzi allontanando la successione dei tagli,
- e/o a utilizzare una tavola di taglio ad aspirazione dei fumi in modo da evacuare la quantità massima di calorie verso la parte inferiore della lamiera (per evitare l'aumento delle calorie sopra la lamiera).

Nel caso in cui l'applicazione di queste raccomandazioni non fosse sufficiente, il cliente richiederà l'assistenza del costruttore.

### **FUNZIONAMENTO SU VASCA AD ACQUA :**

Quando la macchina taglia pezzi immersi o a fior d'acqua (lamiera in contatto con l'acqua, in modo più generale quando la presenza di acqua disturba la misura di altezza), **la tastatura non può funzionare**, a causa dei cambiamenti importanti dei valori capacitivi che permettono la tastatura.

### **Allarmi:**

In caso d'allarme sull'IHM riguardante la tastatura, consultare la documentazione 8695 4985



### 3 - PEZZI DI RICAMBIO

#### Come ordinare :

Le foto o schemi individuano la quasi-totalità dei pezzi che compongono una macchina o un impianto..

Le tabelle descrittive comportano 3 tipi di articoli:

- articoli normalmente tenuti in scorta: ✓
- articoli non tenuti in scorta: ✗
- articoli su richiesta : senza riferimenti

(Per questi, vi consigliamo di inviarci una copia della pagina della lista dei pezzi dovutamente compilata. Indicare nella colonna Ordine il numero di pezzi desiderati e menzionare il tipo ed il numero di matricola del vostro apparecchio).

Per gli articoli riferiti sulle foto o schemi e che non figurano nelle tabelle, inviarci una copia della pagina concernata ed evidenziare il riferimento in questione.

#### Esempio :

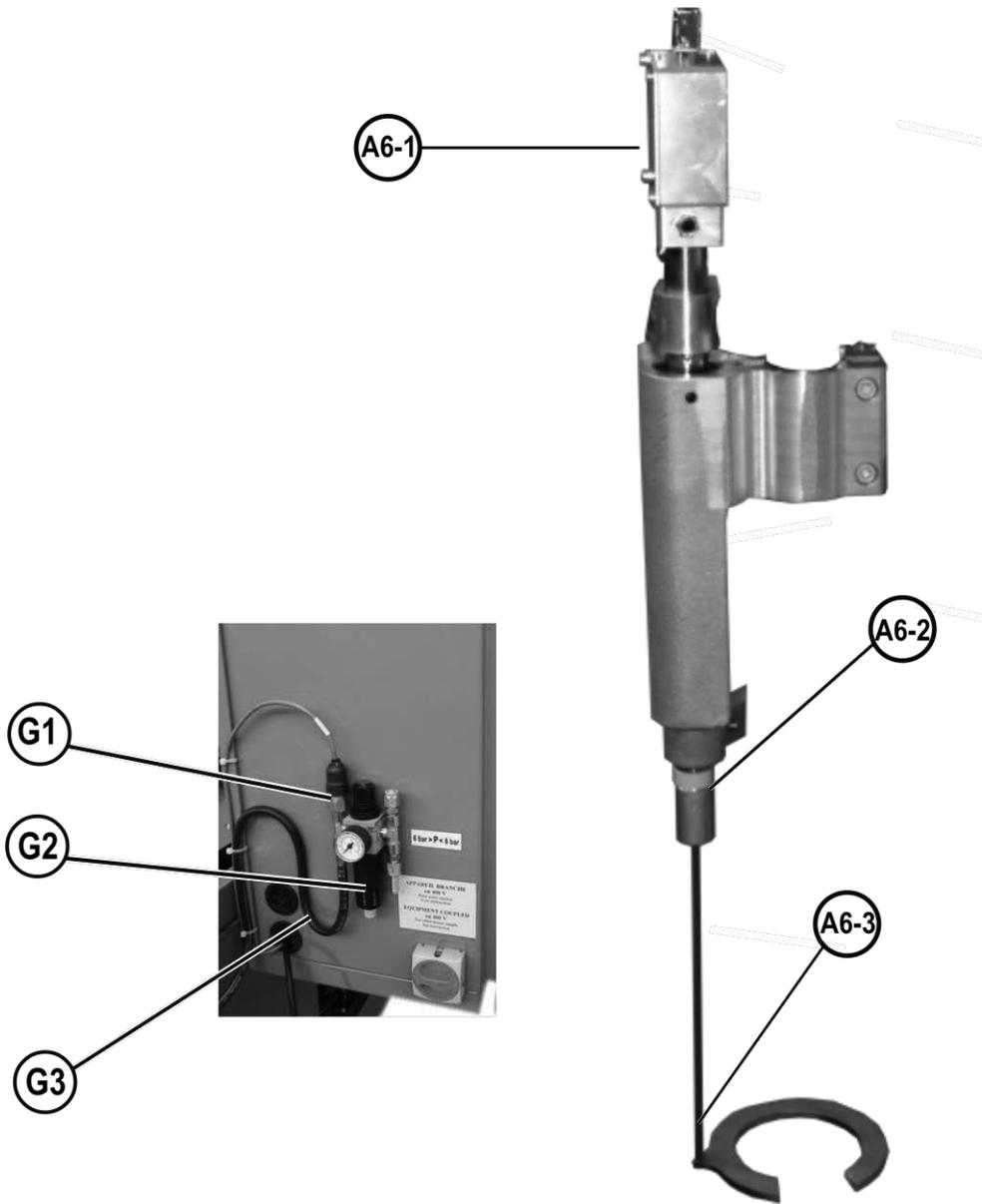
Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
E1	W000XXXXXX	✓		Scheda interfaccia macchina
G2	W000XXXXXX	✗		Misuratore di portata
A3	9357 XXXX			Lamiere faccia anteriore serigrafata

✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

- In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e notare il numero della vostra macchina nel quadro sottoindicato.

	TYPO :
	Numero :



✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
<b>G1</b>	W000365846	✓		Manocontatto
<b>G2</b>	W000365982	✓		Filtro.
<b>G3</b>	W000010072	✓		Tubo aria compressa /m
<b>A6</b>	07085041			Insieme sonda
<b>A6-1</b>	-			Scatola
<b>A6-2</b>	-			Sonda
<b>A6-3</b>	07085051			Anello di sonda

➤ In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e notare il numero della vostra macchina nel quadro sottoindicato.

CE Type Matricule	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	<input type="text"/>	<input type="text"/>

	<p><b>I pezzi A6-1 e A6-2 (07085041) non devono essere dissociati.</b></p>
---	--

