

REGOLAZIONE DELLA TENSIONE D'ARCO «AVC»

ISTRUZIONI DI SICUREZZA, USO E MANUTENZIONE

N° P95577285NG - P95577286NG - P95577287NG - P95577288NG

EDIZIONE : IT
REVISIONE : C
DATA : 06 - 2023

Nota tecnica

RIF.: 8695 5506

Istruzioni originali

Il produttore vi ringrazia per la fiducia accordatagli con l'acquisto di questa attrezzatura, che vi darà piena soddisfazione se rispetterete le condizioni d'uso e manutenzione.

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

Vi invitiamo a consultare la dichiarazione CE allegata per conoscere le direttive alle quali è sottoposta.

Il produttore declina ogni responsabilità in caso di associazione con elementi non indicati dal produttore stesso.

Per la vostra sicurezza, vi indichiamo di seguito una lista non esaustiva 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

1 - Descrizione.....	1
2 - Funzionamento del sistema di regolazione della tensione d'arco	1
3 - Composizione	2
4 - Montaggio elementi meccanici.....	3
5 - Collegamento elettrico	4
5.1 Con impianto NERTAMATIC 450 Plus	4
5.2 Con impianto LINC-MASTER	4
5.3 Fascio	5
6 - Regolazione del MOTOVAR MV20	5
7 - Libretto operatore	6
8 - Manutenzione	6
9 - Pezzi di ricambio	7
NOTE PERSONALI.....	10

INFORMAZIONI

Questa documentazione tecnica è destinata alla macchina/alle macchine o al prodotto/ai prodotti seguenti:

- Regolazione della tensione d'arco "AVC" 10 metri
- Regolazione della tensione d'arco "AVC" 17 metri
- Regolazione della tensione d'arco "AVC" 25 metri
- Regolazione della tensione d'arco "AVC" 30 metri



Le presenti istruzioni, così come il prodotto a cui sono associate, fanno riferimento alle norme applicabili attualmente in vigore.



Leggere attentamente queste istruzioni prima di installare, utilizzare o sottoporre a manutenzione l'apparecchio. Conservare queste istruzioni in un luogo sicuro per poterle consultare successivamente. Queste istruzioni devono seguire l'apparecchio o la macchina descritti in caso di cambio di proprietario e accompagnarlo/a fino alla sua demolizione.



Display e manometro:

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



Per le istruzioni di funzionamento, le regolazioni, le riparazioni e i ricambi consultare le istruzioni di sicurezza, uso e manutenzione specifiche.



L'impianto è un assemblaggio di vari prodotti. Tutte le parti della documentazione devono essere lette prima di cominciare a utilizzare la macchina, poiché forniscono informazioni relative ai rischi residui e alle modalità per proteggersi da ciascuno di essi.

REVISIONI

REVISIONE : B DATA : 04/18

DESIGNAZIONE	PAGINA
Cambiamento del logo	

REVISIONE : C DATA : 06/23

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiornamento Aggiunta «Impianto LINC-MASTER »	

SPIEGAZIONE DEI SIMBOLI

	Obbligo di leggere il manuale/libretto d'istruzioni.		Segnala un pericolo.
	Obbligo di indossare scarpe antinfortunistiche.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto all'elettricità.
	Obbligo di indossare cuffie anti-rumore.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto a un ostacolo a terra.
	Obbligo di indossare un casco protettivo.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo di caduta con dislivello.
	Obbligo di indossare guanti protettivi.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto a carichi sospesi.
	Obbligo di utilizzare occhiali protettivi.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto alla presenza di una superficie calda.
	Obbligo di indossare una visiera protettiva.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto a elementi meccanici in movimento.
	Obbligo di indossare indumenti protettivi.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto a un movimento di chiusura degli elementi meccanici di un'attrezzatura.
	Obbligo di pulire la zona di lavoro.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto alla presenza di raggi laser.
	Obbligo di indossare una protezione delle vie respiratorie.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto a un ostacolo situato in alto.
	Richiede un controllo visivo.		Avvertenza che segnala un rischio o un pericolo dovuto alla presenza di un elemento appuntito.
	Indica un'operazione di ingrassaggio.		Divieto d'accesso alla zona designata per i portatori di stimolatori cardiaci.
	Richiede un'azione di manutenzione.		

1 - Descrizione

Lunghezza impianto	10 metri	17 metri	25 metri	30 metri
Riferimento	P95577285NG	P95577286NG	P95577287NG	P95577288NG

Il sistema autonomo AVC "Regolazione della tensione d'arco" permette di regolare l'altezza della torcia di saldatura di un impianto Tig o Plasma.

La tensione dell'arco di saldatura dipende direttamente dalla distanza tra l'elettrodo e il pezzo da saldare, tutti gli altri parametri rimangono costanti (intensità, tip e portata del gas).

Mantenere costante la distanza tra l'elettrodo ed il pezzo equivale a mantenere la tensione dell'arco costante. A tal fine è stata sviluppata una regolazione della tensione dell'arco.

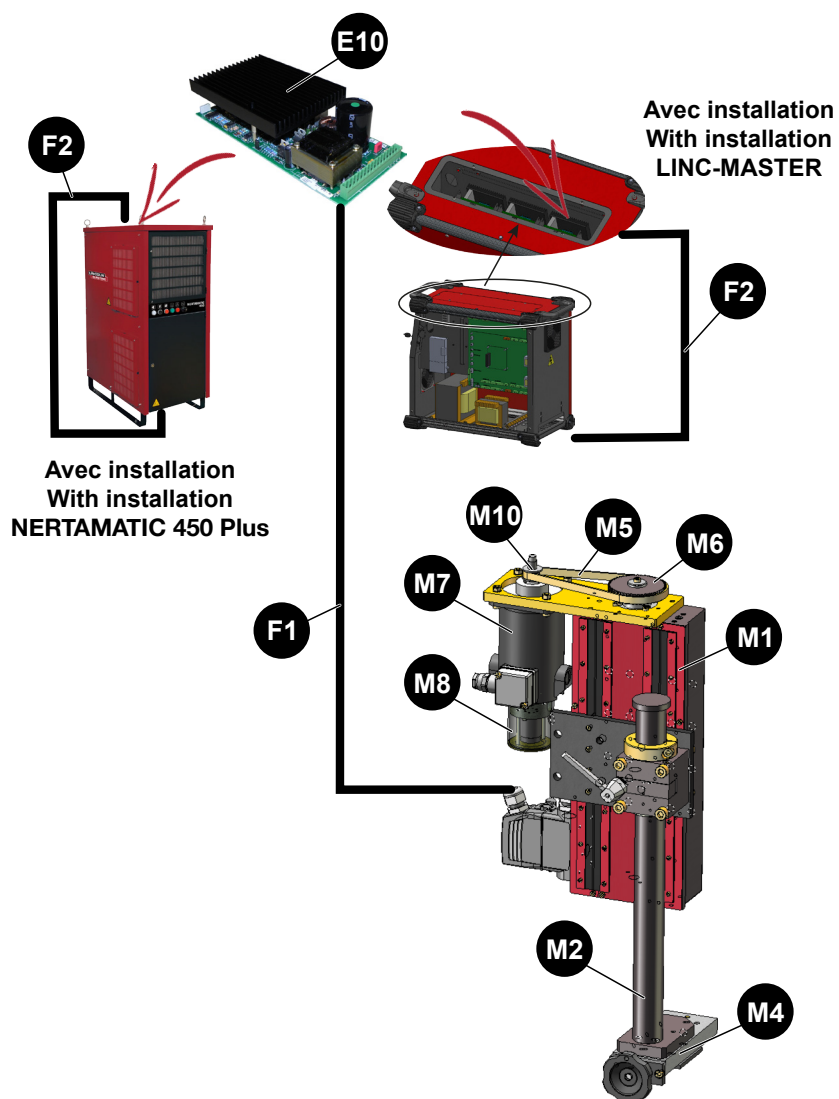
2 - Funzionamento del sistema di regolazione della tensione d'arco

Si confronta la tensione reale dell'arco di saldatura con un riferimento regolabile sul pannello comandi. Il segnale di errore trattato ed amplificato provoca la messa in moto di una guida di scorrimento motorizzata, trasportante la torcia di saldatura.

Se la tensione d'arco è inferiore alla tensione di riferimento, la guida allontana l'elettrodo dal pezzo, aumentando dunque la tensione dell'arco, fino al ripristino dell'equilibrio, e inversamente se la tensione dell'arco è superiore alla tensione di riferimento.

La sequenza d'innesco dell'arco è interamente automatizzata.

- Discesa torcia per individuazione pezzo da saldare.
- Arresto della discesa all'innesco dell'arco.
- Messa in servizio della regolazione dell'altezza dell'arco di pre-saldatura.
- Passaggio dopo temporizzazione impostabile ad una tensione di regolazione saldatura.
- All'arresto della saldatura, dopo un post-gas, temporizzazione di risalita impostabile della torcia.



Rif	Designazione
M1	Unità di traslazione corsa 200mm SLIDEMATIC M200E
M2	Gruppo albero rotativo Ø 40
M4	Guida di scorrimento manuale 75*50
M5	Cinghia 180 XL 037
M6	Puleggia ricevente 48 XL 037
M7	Motore A 77
M8	Generatrice tachimetrica
M10	Puleggia motrice 12 XL 037
E10	MOTOVAR MV 20 A77 - A77 Regolazione con generatrice tachimetrica
	MOTOVAR MV 20 A77 - Regolazione senza generatrice tachimetrica
F1	Fascio comando AVC + fine corsa 10m
	Fascio comando AVC + fine corsa 17m
	Fascio comando AVC + fine corsa 22m
	Fascio comando AVC + fine corsa 25m
	Fascio comando AVC + fine corsa 30m
F2	Fascio generatore / comando AVC

4 - Montaggio elementi meccanici



Per il montaggio della guida **SLIDEMATIC M100E/M200E**, fare riferimento alla documentazione tecnica seguente:

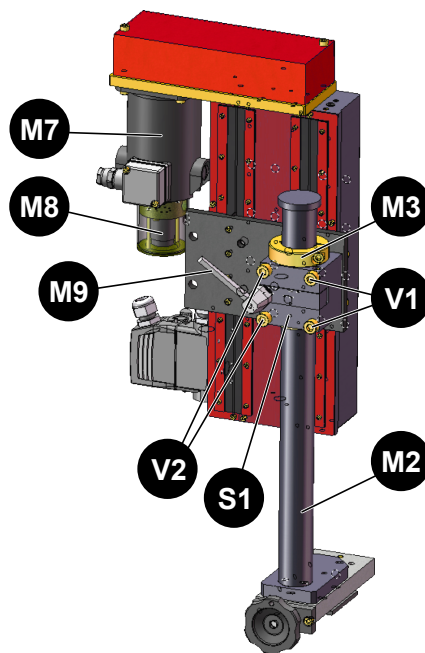
- 86956844: **SLIDEMATIC M100E/M200E**

I principali elementi sono assemblati alla consegna.

È tuttavia necessario assemblare il supporto « **S1** » e l'albero rotativo « **M2** » servendosi di 2 viti « **V1** », delle 2 viti « **V2** », l'anello « **M3** » e l'impugnatura « **M9** » permettono il bloccaggio in rotazione e in traslazione dell'albero rotativo.

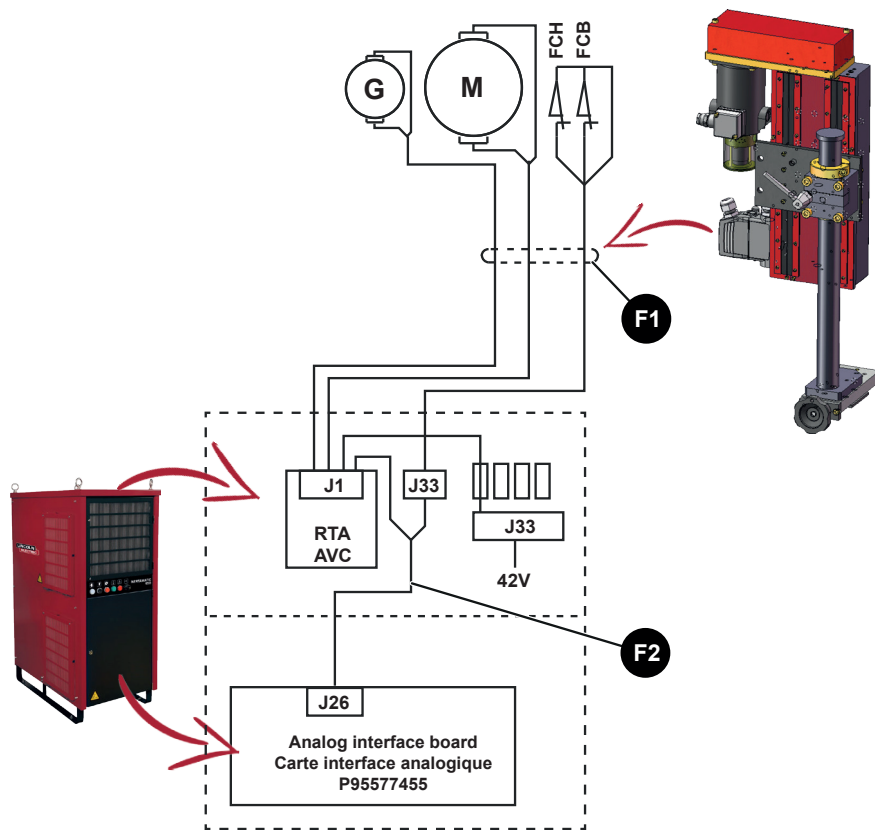
Ogni elemento può anche essere smontato nuovamente al fine di adattarlo nel miglior modo possibile all'impianto di saldatura del cliente

Fissare il sistema alla macchina di saldatura (riferirsi all'istruzione della guida 8695 6844)

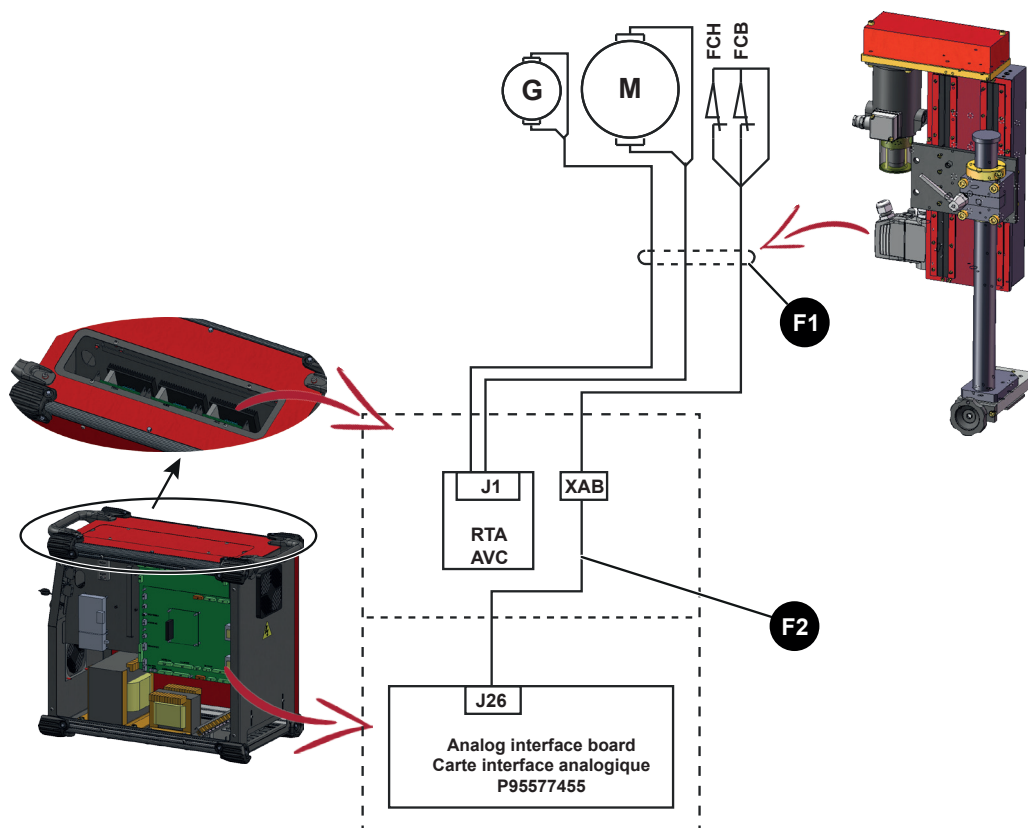


La guida è prevista per funzionare con il motore in alto.
È tuttavia possibile utilizzarla nell'altro senso, ma è obbligatorio invertire il senso di rotazione del motore « **M7** », del tachimetro « **M8** » e dei fine corsa alto e basso.

5.1 Con impianto NERTAMATIC 450 Plus

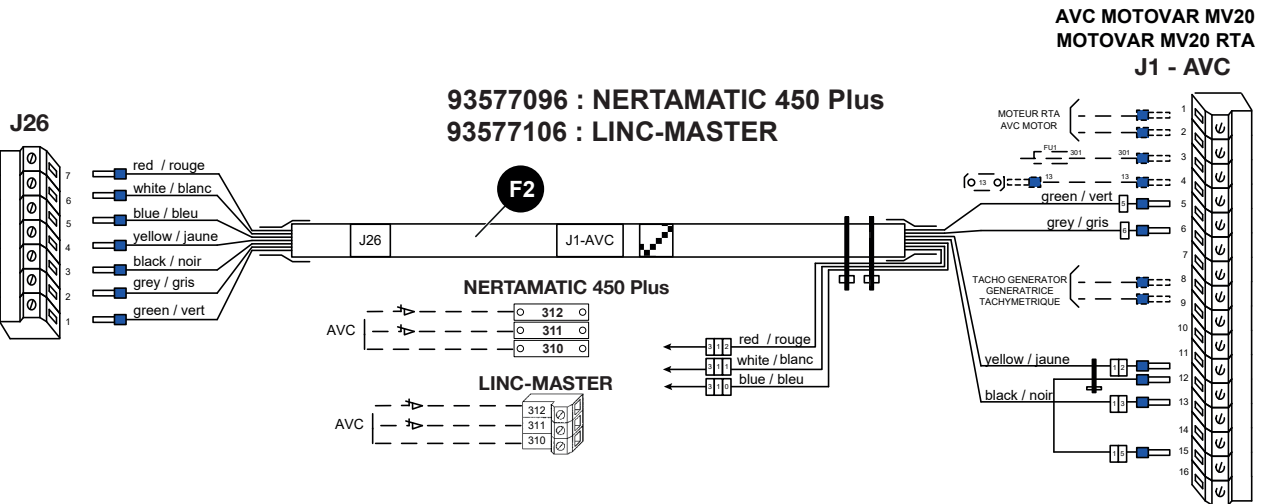
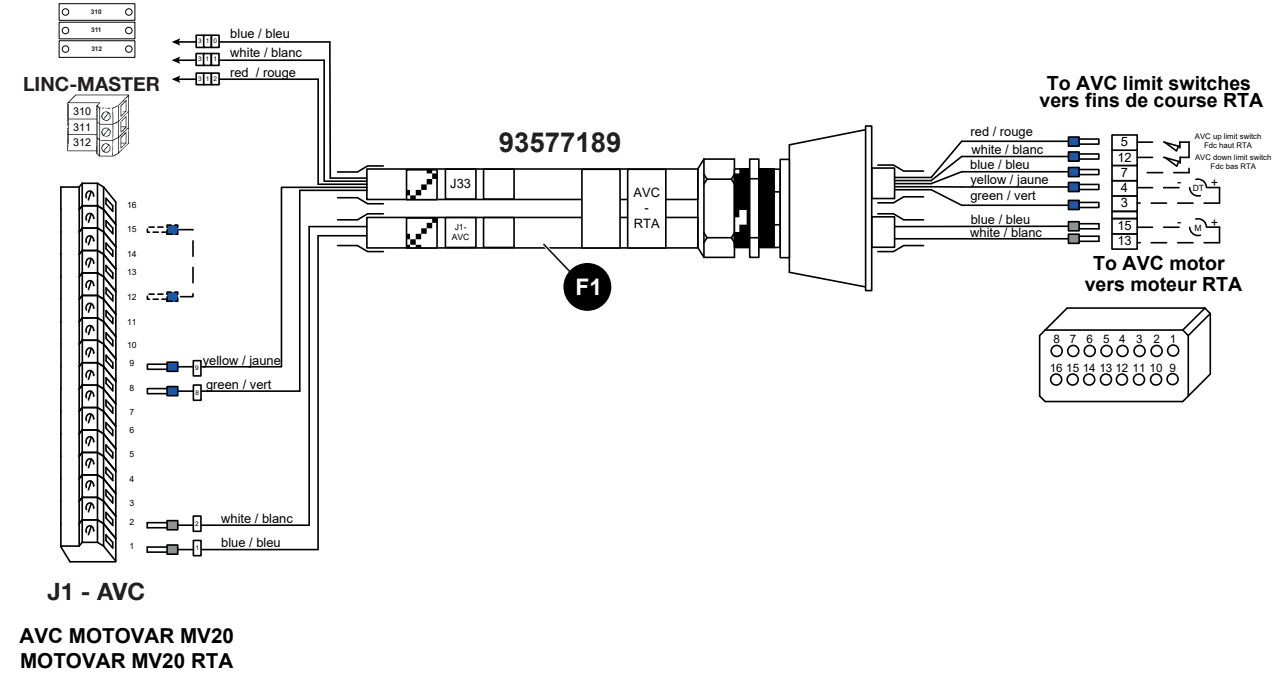


5.2 Con impianto LINC-MASTER



5.3 Fascio

NERTAMATIC 450 Plus



6 - Regolazione del MOTOVAR MV20



Per la regolazione del variatore **MOTOVAR MV20**, fare riferimento alla documentazione tecnica seguente:

- 86955832: **MOTOVAR MV20**

7 - Libretto operatore



Fare riferimento al documento:

- **86955510**: Impianto **NERTAMATIC 450 Plus**
- **86955520**: Impianto **LINC-MASTER**

In modalità automatica è possibile confermare o meno il tasteggio premendo il tasto **P6**.



La modalità AVC deve essere confermata nella configurazione dell'impianto.

```
LANGUAGE  GB
AC=0      ► AVC=1  WIRE=0
Vr WIRE=999cm/mn
Vr AVC=120cm/mn
```

La modalità AVC deve essere selezionata (AVC=1 nella configurazione programma) in ogni programma in cui si utilizza il tasteggio.

```
PROGRAM  1
PLASMA   DC   FLAT
► AVC=1  WIRE=0  MD=0
MVT1=0   HOT WIRE=0
```

I parametri da regolare per il tasteggio sono:

- **U1** : Tensione di presaldatura
- **T7** : Inizio Regolazione Tensione Arco "AVC"
- **U2** : Tensione di saldatura
- **T16** : Rilascio Regolazione Tensione Arco "AVC" (durata di risalita della torcia dopo post-gas)

8 - Manutenzione

L'opzione di regolazione della tensione dell'arco "AVC" non richiede alcuna manutenzione particolare, a parte la sua unità di traslazione per cui occorre fare riferimento alle istruzioni.



Per la manutenzione della guida **SLIDEMATIC M100E/M200E**, fare riferimento alla documentazione tecnica seguente:

- 86956844: **SLIDEMATIC M100E/M200E**

9 - Pezzi di ricambio

Come ordinare:

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

Le tabelle descrittive comportano 3 tipi di articoli:

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

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


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

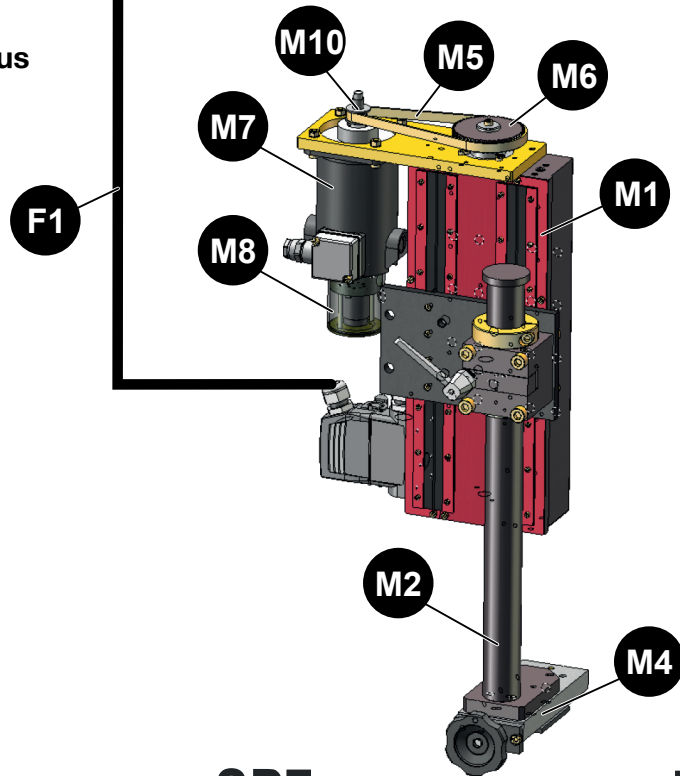
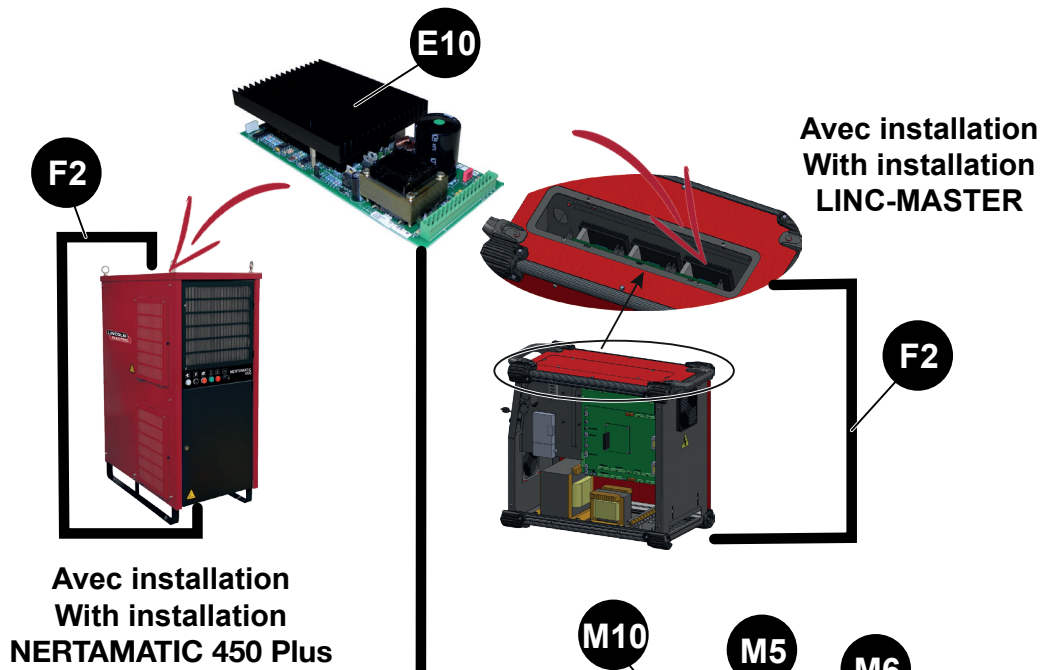
Esempio:

Rif	Rif.	Stock	Ord.	Designazione
E1	W000XXXXXX	✓		Scheda interfaccia macchina
G2	W000XXXXXX	✗		Misuratore di portata
A3	P9357XXXX		↑	Lamiere faccia anteriore serigrafata

✓	normalmente in stock
✗	non in stock
	su richiesta

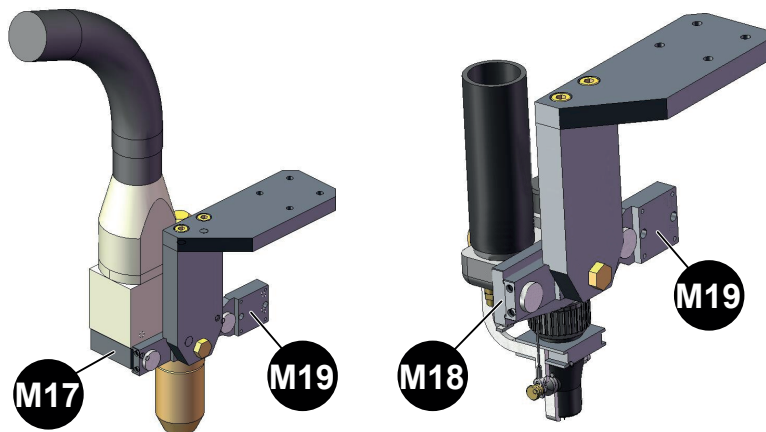
- In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e riportare il numero della macchina nel riquadro sottoindicato.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TIPO :
	Numero :



SP7


MEC4



✓	normalmente in stock
✗	non in stock
	su richiesta

Rif	Rif.	Stock	Ord.	Designazione
M1	W000315480	✓		Unità di traslazione corsa 200mm SLIDEMATIC M200E
M2	W000375805	✓		Gruppo albero rotativo Ø 40
M4	W000315508	✗		Guida di scorrimento manuale 75*50
M5	W000140719	✓		Cinghia 180 XL 037
M6	W000375806	✓		Puleggia ricevente 48 XL 037
M10	W000352137	✓		Puleggia motrice 12 XL 037
M7	W000164864	✓		Motore A 77
M8	W000315477	✓		Generatrice tachimetrica
M17	W000375807	✓		Collare torcia SP7
M18	W000375808	✓		Collare torcia MEC4
M19	W000375810	✓		Supporto gruppo regolazione filo
E10	W000352135	✗		MOTOVAR MV20 A77 Regolazione con Generatrice tachimetrica
	W000140676	✓		MOTOVAR MV20 A77 Regolazione senza Generatrice tachimetrica
F1	W000366102	✗		Fascio comando AVC + fine corsa 10m
	W000366103	✗		Fascio comando AVC + fine corsa 17m
	W000366104	✗		Fascio comando AVC + fine corsa 22m
	P93577562			Fascio comando AVC + fine corsa 25m
	P95577188			Fascio comando AVC + fine corsa 30m
F2	W000366105	✗		Fascio generatore / comando AVC 3 metri => Per impianto NERTAMATIC 450 Plus
	P93577106		↑	Fascio generatore / comando AVC 1,5 metro => Per impianto LINC-MASTER

- In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e riportare il numero della macchina nel riquadro sottoindicato.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TIPO :
	Numero :

