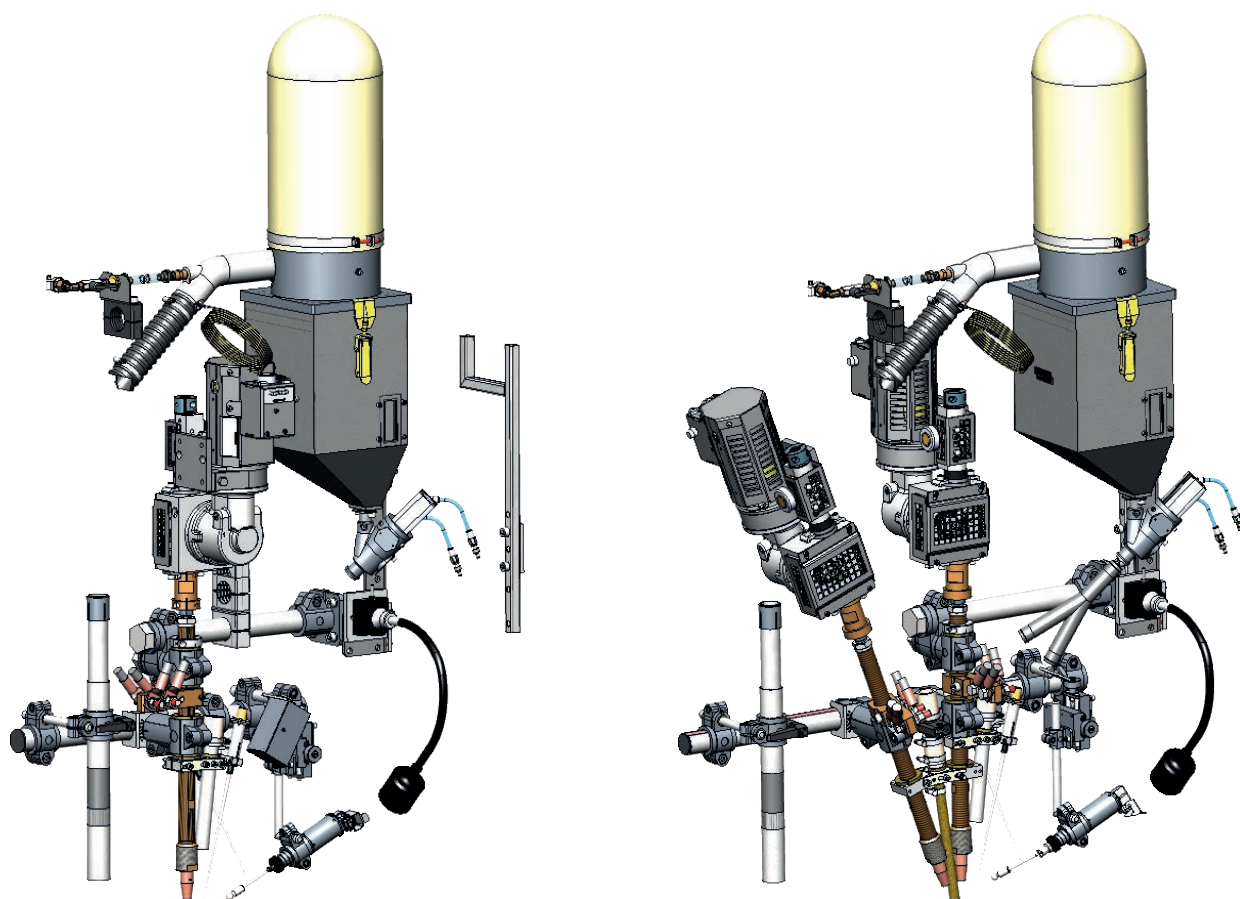


IMPIANTO DI SALDATURA

TESTA TUBOLARE AS

ISTRUZIONI DI SICUREZZA, USO E MANUTENZIONE



EDIZIONE : IT
REVISIONE : E
DATA : 09 - 2024

Istruzioni per l'assemblaggio

RIF.: 8695 5260

Traduzione del manuale d'istruzioni originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Il produttore vi ringrazia per la fiducia accordatagli acquistando questa attrezzatura, che vi darà la massima soddisfazione se rispetterete le sue condizioni d'uso e manutenzione.

La sua concezione, 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 a cui è soggetta.

Il produttore declina ogni responsabilità per l'associazione di elementi senza il suo coinvolgimento.

Per la vostra sicurezza indichiamo qui di seguito una lista non limitativa di raccomandazioni o obblighi, molti dei quali figurano nel codice del lavoro.

Vi chiediamo infine di informare il vostro fornitore di ogni errore che potrebbe essere sfuggito nella stesura di questo manuale d'istruzioni.

Indice dei contenuti

A - PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	1
1 - Limiti di utilizzo della macchina o dell'impianto-----	1
2 - Rischi residui-----	2
B - DESCRIZIONE	6
1 - Testa tubolare monofilo/bifilo-----	6
2 - Testa tubolare tandem monofilo/bifilo -----	10
3 - Testa tubolare Heavy Duty "HD" monofilo/bifilo -----	14
4 - Testa tubolare tandem Heavy Duty "HD" monofilo/bifilo-----	18
5 - Testa interna tubolare monofilo "Versione 750 mm - 950 mm"-----	22
6 - Testa interna tubolare tandem monofilo "Versione 750 mm - 950 mm" -----	24
7 - Testa interna tubolare monofilo "Versione 1100 mm" -----	26
8 - Testa interna tubolare tandem monofilo "Versione 1100 mm" -----	28
9 - Opzioni -----	30
9.1 Opzione video (telecamera)-----	30
9.2 Opzione aspirazione flusso -----	31
9.3 Opzione tasteggio TRACKMATIC -----	32
9.4 Opzione spot laser -----	33
C - MANUALE OPERATORE	34
1 - Regolazione del posizionamento della testa -----	34
1.1 Precauzioni particolari-----	34
1.2 Posizionamento degli accessori -----	34
1.3 Posizionamento circolare/longitudinale-----	35
1.4 Particolarità della testa interna -----	36
1.5 Posizionamento longitudinale +/- 45° -----	37
1.6 Posizionamento circolare +/- 45°-----	38
2 - Regolazione del posizionamento dell'aspirazione del flusso-----	39
3 - Regolazione delle alimentazioni del flusso "Heavy Duty" -----	40
D - MANUTENZIONE	41
1 - Manutenzione periodica -----	41
1.1 Programma di manutenzione-----	41
2 - Ricambi-----	42
APPUNTI PERSONALI	44

INFORMAZIONI

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

- **Testa tubolare**



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.



Malgrado tutte le misure adottate, è possibile che vi siano rischi residui non evidenti. I rischi residui possono essere ridotti con il rispetto delle prescrizioni di sicurezza, l'uso conforme e le istruzioni di servizio in genere.

REVISIONI

REVISIONE : B DATA : 07/14

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiunta testa interna tubolare	Capitolo B - C - D

REVISIONE : C DATA : 10/14

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiunta testa interna tubolare (1100 mm)	Capitolo B

REVISIONE : D DATA : 07/23

DESIGNAZIONE	PAGINA
Cambiamento del logo	

REVISIONE : E DATA : 09/24

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiornamento	

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.		



Per le prescrizioni generali di sicurezza, fare riferimento al manuale specifico fornito con questa macchina.

1 - Limiti di utilizzo della macchina o dell'impianto



I limiti di utilizzo della macchina (o dell'impianto) sono indicati nelle varie documentazioni, da leggere attentamente prima di iniziare a utilizzare la macchina (o l'impianto).

Per motivi di sicurezza e allo stato attuale delle nostre conoscenze relative al processo del cliente, la zona di lavoro deve essere occupata da una sola persona.

La macchina (o l'impianto) deve essere condotta da una sola persona adulta e formata riguardo alla conduzione e ai rischi legati all'utilizzo.

La macchina (o l'impianto) deve essere utilizzata esclusivamente per applicazioni di saldatura, è proibito ogni altro uso della macchina.

La macchina (o l'impianto) è destinata all'uso in ambienti interni.

È vietato l'uso all'esterno.

L'officina deve essere sufficientemente illuminata e ventilata.

Il carico e lo scarico devono essere effettuati al di fuori del ciclo di saldatura.

L'alimentazione di energia deve essere tassativamente conforme alle raccomandazioni.

Il cliente dovrà fornire e installare su ogni fonte di energia (elettrica, aria, gas e acqua) un dispositivo che ne consenta l'isolamento. I dispositivi devono essere chiaramente identificati. Inoltre devono essere bloccabili.

La macchina (o l'impianto) è destinata all'uso professionale.

Prima di ogni utilizzo, l'operatore deve accertarsi dell'assenza di rischi di collisione con altre persone.

Nella zona di lavoro è obbligatorio l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) e di indumenti da lavoro aderenti al corpo, non si devono indossare cravatte e i capelli devono essere raccolti.



Fare in modo che nessuna parte della macchina possa avvicinarsi a meno di 500 mm da un ostacolo.

Tassativo: il corridoio per l'operatore deve essere libero su una larghezza di almeno 800 mm.

Consigliamo di effettuare una marcatura a terra.

Accedendo alla zona contrassegnata, le persone potrebbero essere urtate da un elemento dell'impianto.

In caso di assenza prolungata dell'operatore chiudere le alimentazioni (energia elettrica e fluidi).

La manutenzione deve essere effettuata da personale esperto e formato riguardo ai rischi della macchina.

La manutenzione deve essere effettuata con le alimentazioni interrotte.

Il sezionamento e il blocco mediante lucchetto di tutte le alimentazioni è obbligatorio.

La macchina (o l'impianto) deve essere liberamente accessibile per la manutenzione (esempio: assenza di pezzi,...).

La periodicità delle manutenzioni è indicata per una produzione su 1 turno di lavoro al giorno (ossia 8h al giorno).

Un controllo visivo dello stato generale dell'impianto e delle zone di lavoro deve essere eseguito 2 volte per ogni turno o ad ogni cambio di produzione.

Il programma di manutenzione deve essere rispettato tassativamente.

Consigliamo di predisporre un tracciamento di tutte le operazioni di manutenzione.

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere eseguite da personale specializzato che abbia letto e compreso questo manuale.

Tecnico elettrico

Operatore qualificato in grado di intervenire in condizioni normali per un intervento nelle parti elettriche, di regolazione, di manutenzione e di riparazione.

Tecnico meccanico

Tecnico specializzato autorizzato ad effettuare operazioni meccaniche complesse e straordinarie.

Non far cadere bruscamente i carichi sull'apparecchio.

Accertarsi che il funzionamento dell'apparecchio non possa essere ostacolato da attrezzi e/o oggetti lasciati in prossimità del pezzo ruotato, o da appendici di quest'ultimo che potrebbero urtare contro elementi fissi (pavimento, strutture portanti, pali).

Accertarsi che i conduttori di alimentazione e i comandi dell'apparecchio siano in buone condizioni.

Prima di utilizzare la macchina Verificare che i carter di protezione degli organi elettrici e meccanici siano in posizione prima di mettere in funzione l'apparecchio.

Carter di protezione avvitati.

Pulire periodicamente la zona di lavoro.

La macchina non deve essere modificata in nessun caso.

La testa tubolare non è un elemento di ancoraggio per un mezzo di movimentazione.

Non rimuovere mai le piastre di isolamento sotto i supporti della testa e del motore.

ATTENZIONE: a fine bobina, c'è il rischio che il filo fuoriesca improvvisamente dalla bobina (colpo di frusta).

Rischio di srotolamento in caso di sostituzione di una bobina non vuota.

- **ATTENZIONE al peso della bobina**
- **Riposizionare i bracci dell'asse bobina dopo l'intervento**

2 - Rischi residui

In base ai risultati della valutazione dei rischi, emergono alcuni elementi per i quali non è stato "tecnicamente" possibile eliminare o rendere trascurabile il rischio.

Malgrado l'attenzione rivolta alla progettazione delle nostre macchine (o dei nostri impianti), restano comunque alcune zone a rischio. Per gestire i rischi, il cliente dovrà prestare particolare attenzione a queste ultime, fare applicare le prescrizioni e definire le eventuali misure complementari necessarie e specifiche in base alle sue modalità operative interne.

Di conseguenza, troverete qui di seguito una lista indicativa dei rischi residui.

Una formazione degli operatori inerente alla sicurezza e all'utilizzo della macchina sul luogo di lavoro permetterà una migliore gestione di questi rischi residui.

Consigliamo di predisporre schede di lavoro che ricordino la presenza di un rischio residuo o meno nella zona di lavoro.

2.1 - Rischi residui "generali"

☛ Rischio ambientale - scivolamento e/o caduta



La zona di lavoro e di sicurezza deve restare libera da ogni tipo di ostacolo.

La zona di lavoro deve restare pulita ed essere ripulita regolarmente.

La manutenzione della macchina deve essere effettuata periodicamente (vedere le istruzioni di manutenzione di ogni macchina)

I rifiuti dei consumabili devono essere puliti.

L'operatore deve prestare particolare attenzione ai cavi e ai binari di scorrimento a terra.

L'operatore deve indossare i Dispositivi di Protezione Individuale necessari: "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina e indumenti da lavoro".

Caduta dall'alto:

Per proteggersi dalla caduta dall'alto e per accedere alla parte sopraelevata, l'operatore dovrà utilizzare mezzi d'accesso conformi alle vigenti norme applicabili.

Per ogni lavoro in quota è indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari e imbracatura".

Per ogni lavoro in quota, l'operatore deve essere formato all'uso dei mezzi d'accesso in altezza.

☛ Rischio meccanico - Urto, taglio, schiacciamento



L'operatore non deve indossare indumenti svolazzanti o cravatte, deve raccogliere i capelli e deve indossare i Dispositivi di Protezione Individuale: "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina e indumenti da lavoro".

Prima di iniziare, l'operatore deve verificare l'assenza di altri collaboratori in prossimità della macchina.

La postazione di lavoro dell'operatore si trova davanti alla consolle di comando.

Le zone di sicurezza della macchina devono essere rispettate.

L'operatore deve essere formato all'utilizzo, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

Intrappolamento tra un ostacolo e la macchina - Accesso a un elemento mobile.

L'operatore deve indossare i Dispositivi di Protezione Individuale: "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina e indumenti da lavoro".

La postazione di lavoro dell'operatore si trova davanti alla consolle di comando.

L'operatore deve accertarsi dell'assenza di persone nella zona di lavoro e nella zona di sicurezza della macchina prima di utilizzarla.

L'operatore deve verificare la presenza dei carter di protezione della macchina prima di utilizzarla.

L'operatore deve essere formato all'utilizzo, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

Rottura dell'ancoraggio del mezzo di movimentazione

La macchina non deve essere modificata.

La macchina non è un elemento di ancoraggio per un mezzo di movimentazione.

Il cambio di posizione della macchina deve essere effettuato da **Lincoln Electric** o dal personale incaricato.

Presenza di persone sotto il carico

L'operatore deve essere formato e abilitato a utilizzare i mezzi di movimentazione.

L'operatore deve essere formato all'utilizzo, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio meccanico - Perforazione o puntura**



È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio termico - Ustione**



Parte del corpo a contatto con un elemento caldo (torcia/pezzo...)

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio legato al rumore - Affaticamento**



Rumore del processo

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

2.2 - Rischi residui "del processo"

☛ **Rischio elettrico - Proiezione di particelle in fusione**



Proiezione di materiale in fusione su materiali infiammabili o persone:

La zona di lavoro deve restare pulita ed essere ripulita regolarmente.

Posizionare protezioni intorno alle torce in funzione dell'ambiente di lavoro.

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari, indumenti da lavoro resistenti al fuoco".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio ergonomico - Affaticamento**

Caricamento di bobine pesanti su porta-bobine in quota:

L'operatore deve utilizzare mezzi di movimentazione adatti.

L'operatore deve essere formato all'utilizzo, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio legato a materiali e prodotti - Intossicazione**



Fumi/gas sprigionati dal processo:

Prevedere l'installazione di un dispositivo di aspirazione (a carico del cliente).

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio meccanico - Perforazione o puntura**



Contatto tra l'estremità del filo d'apporto e una parte del corpo

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio legato alle radiazioni - Lesioni oculari e cutanee**



Colpo d'arco

Posizionare protezioni intorno alle torce in funzione dell'ambiente di lavoro.

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

☛ **Rischio termico - Ustione**



Parte del corpo a contatto con un elemento caldo (torcia/pezzo...)

È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".

L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

I pezzi saldati possono restare caldi per un po' di tempo.

☛ **Rischio legato al rumore - Affaticamento**

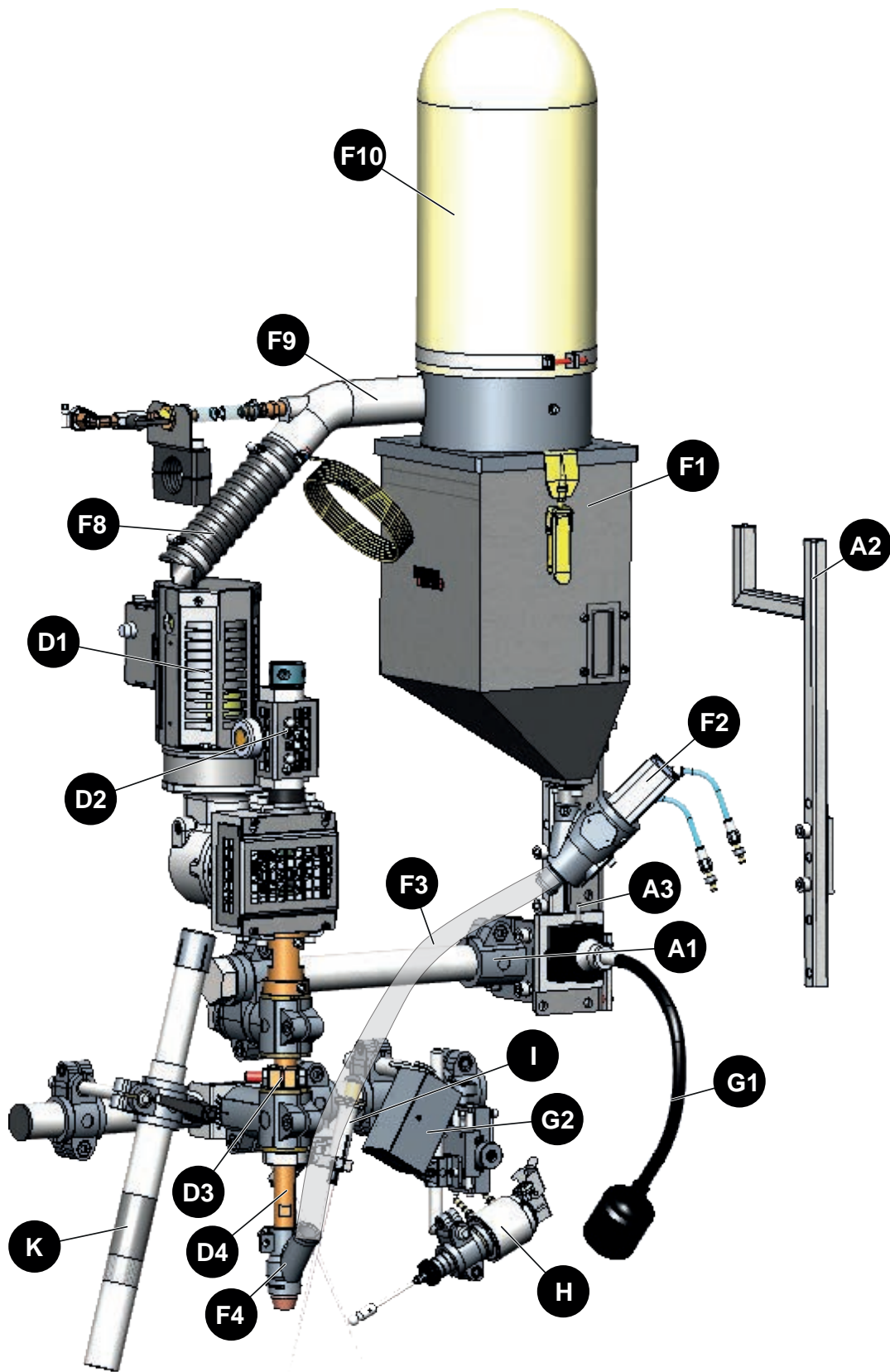



Rumore del processo

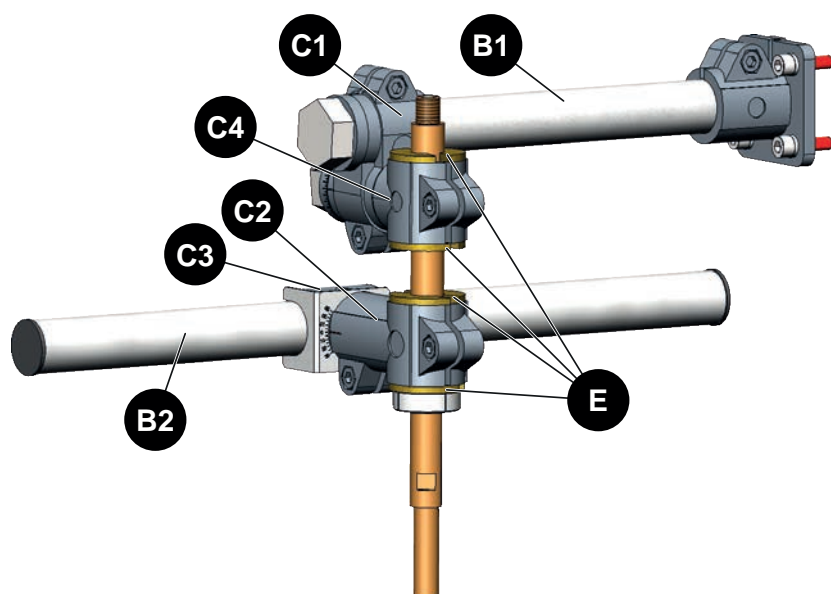
È indispensabile l'uso dei Dispositivi di Protezione Individuale, come ad esempio "casco, guanti, scarpe antinfortunistiche, mascherina, tappi auricolari".



L'operatore deve essere formato all'utilizzo della macchina, il personale deve essere sensibilizzato riguardo ai rischi residui.

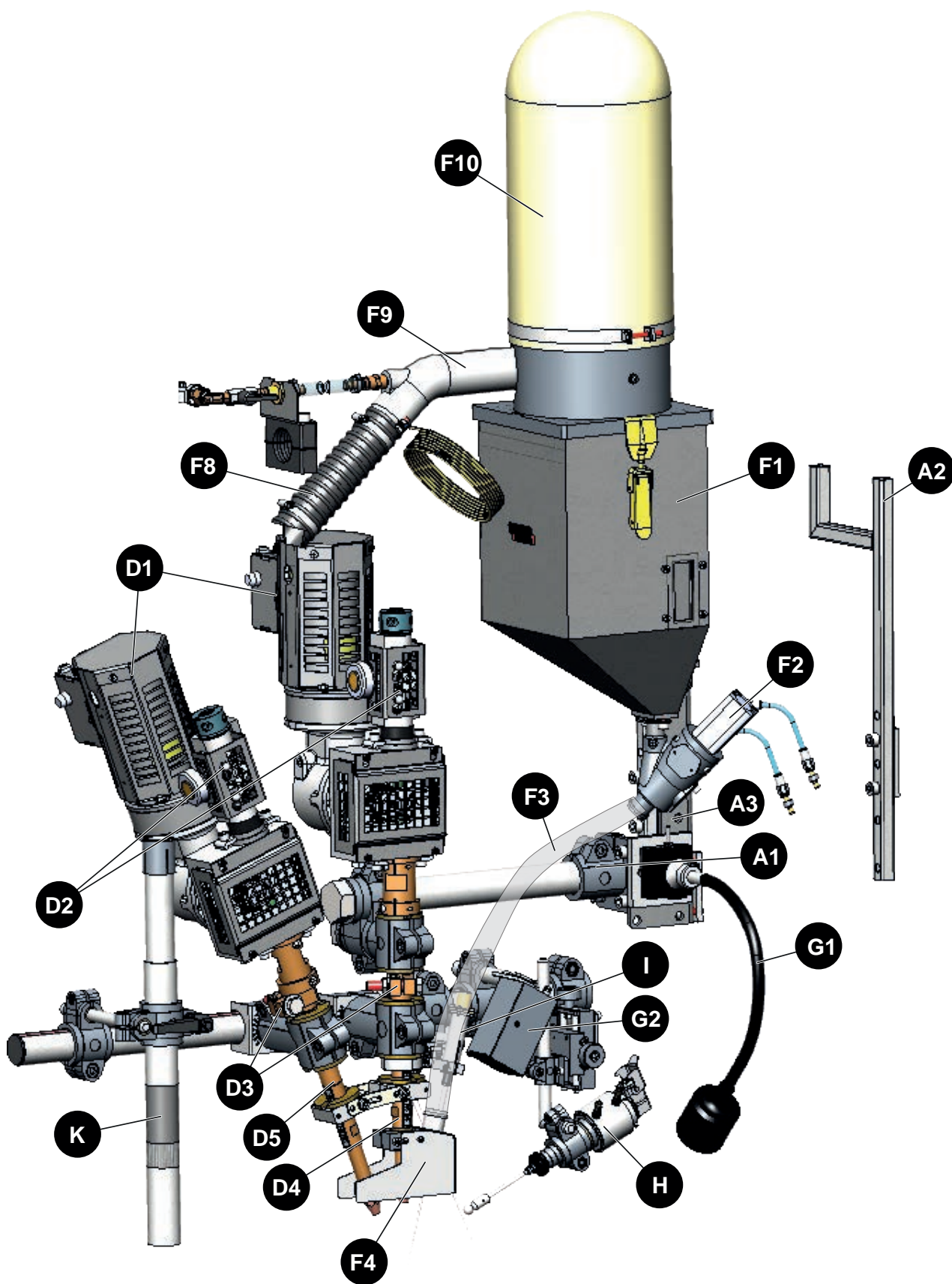
1 - Testa tubolare monofilo/bifilo








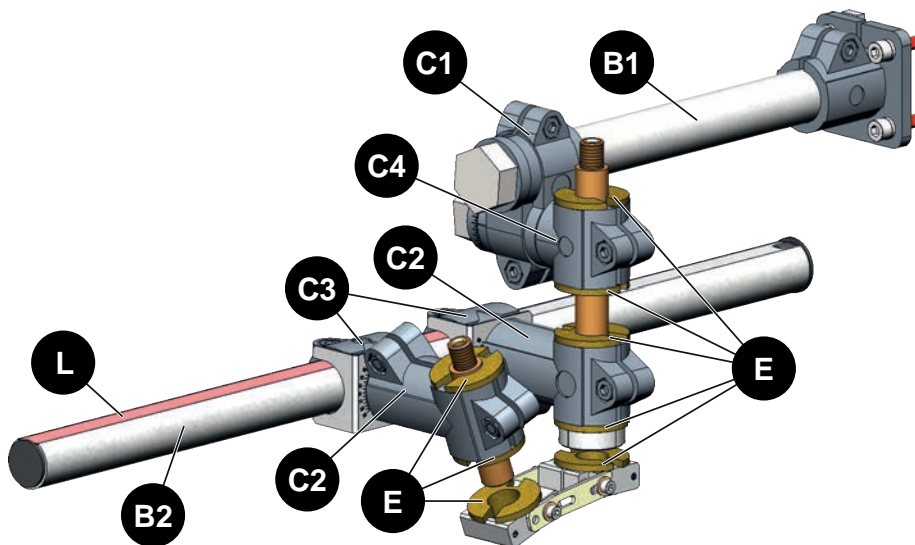
Identificativo	Denominazione		
☛ Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A2	Supporto cavi e cablaggio di collegamento macchina	
	A3	Supporto recipiente per flusso	
☛ Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafilo	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Alimentazione filo	
☛ Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F1	Recipiente per flusso	86955245
	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	
	F3	Tubo AS diametro =25x35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F9	Corpo di aspirazione Venturi	
	F10	Manicotto in tessuto o coperchio	
☛ Dettaglio degli elementi opzionali			
G	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
H	Astina di tasteggio		86956863
I	Spot laser		86955891
K	Sensore di aspirazione flusso		86955245





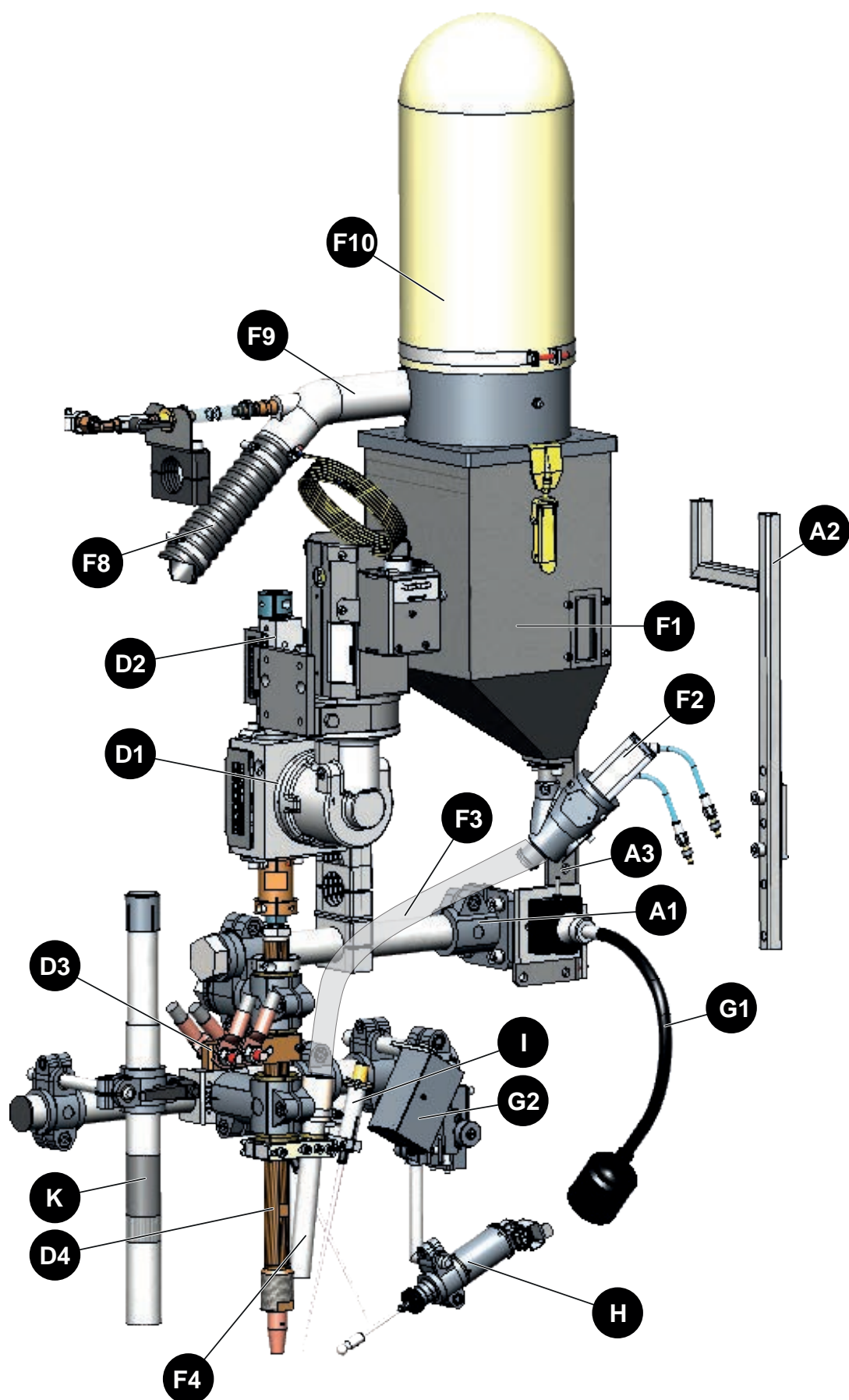
Identificativo	Denominazione		
 Base testa tubolare monofilo/bifilo			
B	B1	Tubo Ø40 - 357 mm - M30	
	B2	Tubo inox Ø40	
C	C1	Connettore femmina/femmina 40 x 40	
	C2	Connettore femmina 40	
	C3	Connettore maschio 40	
	C4	Connettore maschio 30	
E	Anelli isolanti		








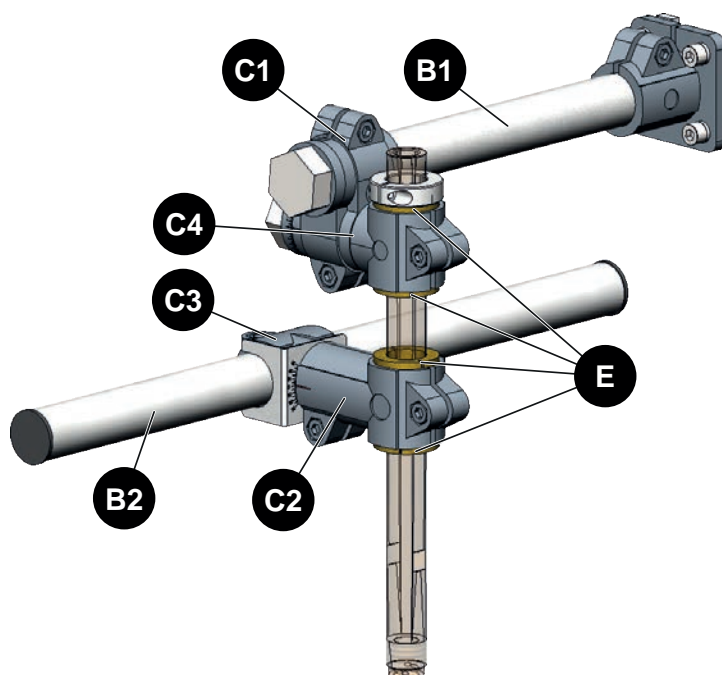
Identificativo	Denominazione		
 Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A2	Supporto cavi e cablaggio di collegamento macchina	
	A3	Supporto recipiente per flusso	
 Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafilo	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Alimentazione filo 1 (DC)	
	D5	Alimentazione filo 2 (AC)	
 Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F1	Recipiente per flusso	86955245
	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	
	F3	Tubo AS diametro =25x35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello piccolo o modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F9	Corpo di aspirazione Venturi	
	F10	Manicotto in tessuto o coperchio	
 Dettaglio degli elementi opzionali			
G	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
H	Astina di tasteggio		86956863
I	Spot laser		86955891
K	Sensore di aspirazione flusso		86955245




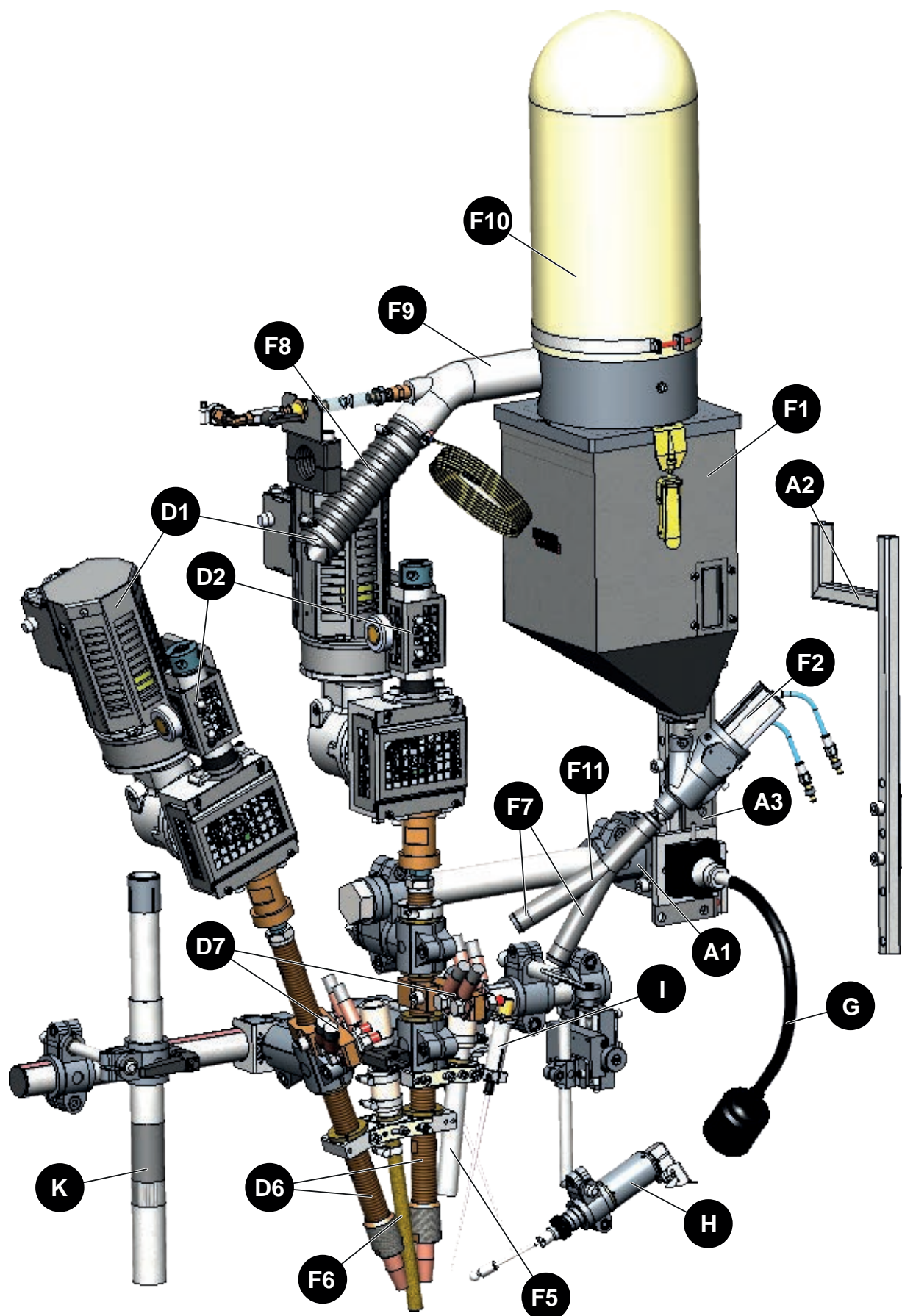
Identificativo	Denominazione		
 Base testa tubolare tandem monofilo/bifilo			
B	B1	Tubo Ø40 - 357 mm - M30	
	B2	Tubo di regolazione Ø40	
C	C1	Connettore femmina/femmina 40 x 40	
	C2	Connettore femmina 40	
	C3	Connettore maschio 40	
	C4	Connettore maschio 30	
E	Anelli isolanti		
L	Righello graduato		




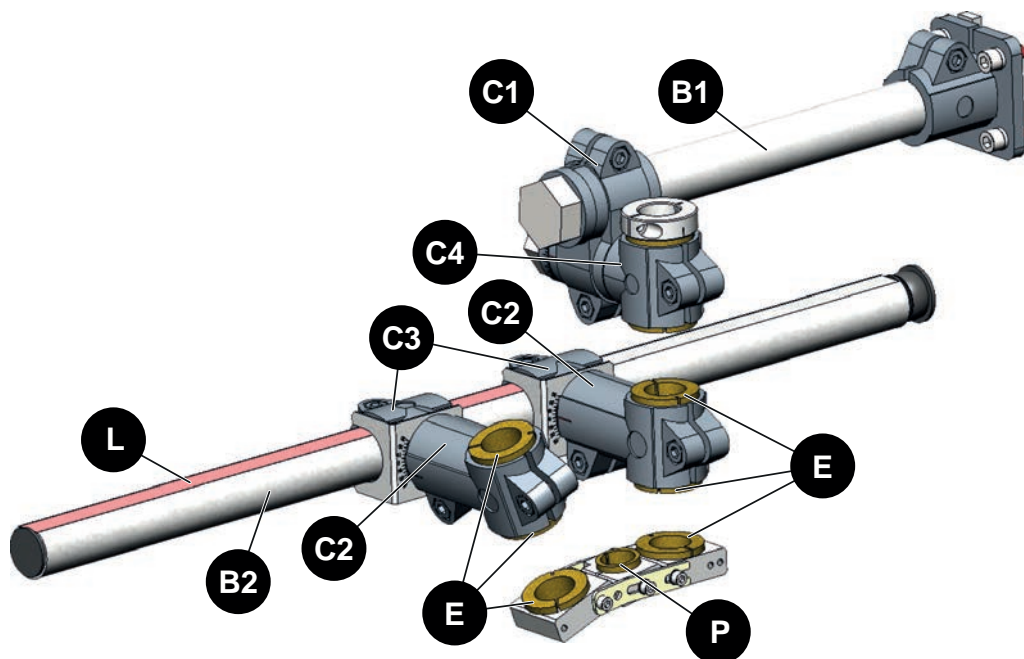
Identificativo	Denominazione		
 Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A2	Supporto cavi e cablaggio di collegamento macchina	
	A3	Supporto recipiente per flusso	
 Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafilo	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Arrivo filo	
 Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F1	Recipiente per flusso	86955245
	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	
	F3	Tubo AS diametro =25x35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello piccolo o modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F9	Corpo di aspirazione Venturi	
	F10	Manicotto in tessuto o coperchio	
 Dettaglio degli elementi opzionali			
G	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
H	Astina di tasteggio		86956863
I	Spot laser		86955891
K	Sensore di aspirazione flusso		86955245




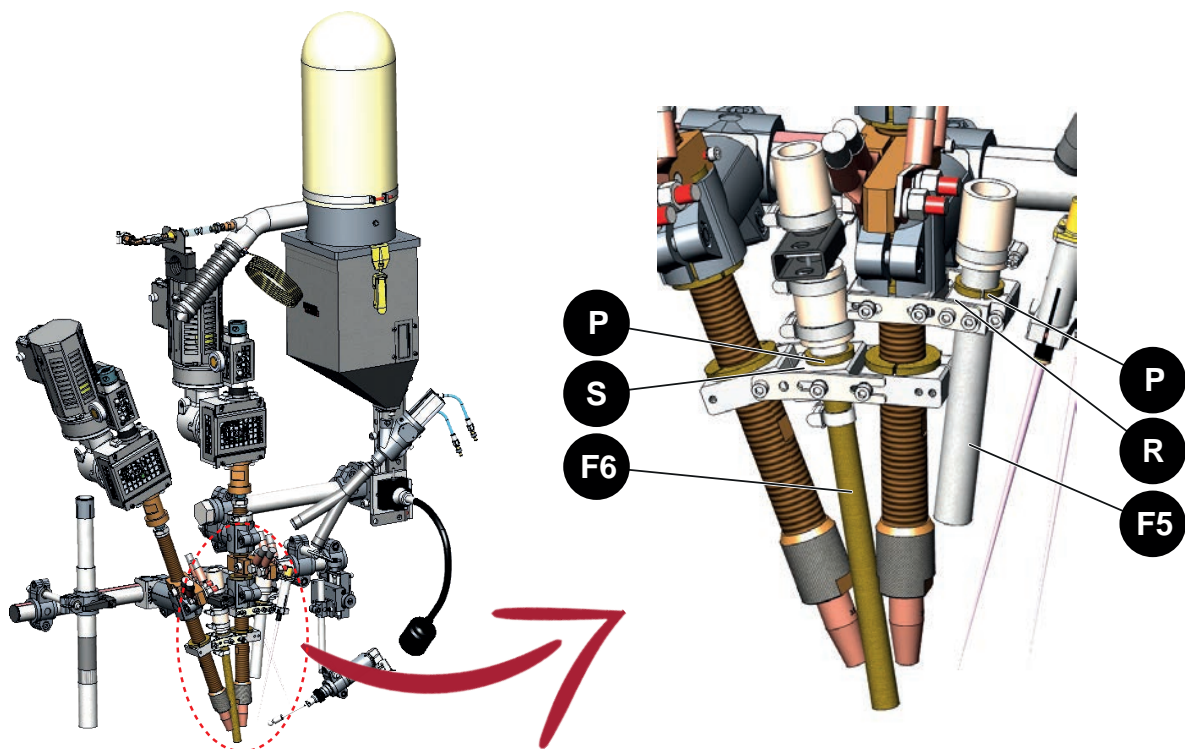
Identificativo	Denominazione		
☛ Base testa tubolare monofilo/bifilo			
B	B1	Tubo Ø40 - 357 mm - M30	
	B2	Tubo inox Ø40	
C	C1	Connettore femmina/femmina 40 x 40	
	C2	Connettore femmina 40	
	C3	Connettore maschio 40	
	C4	Connettore maschio 30	
E	Anelli isolanti		






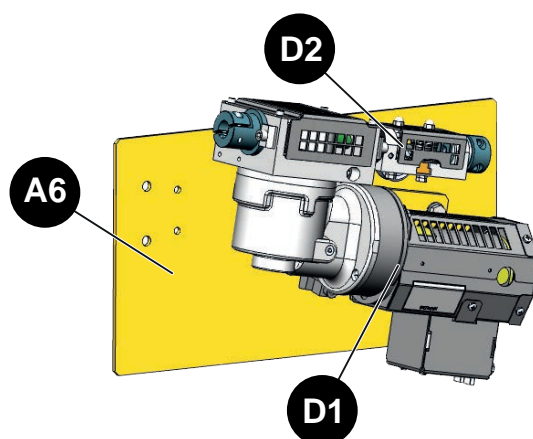
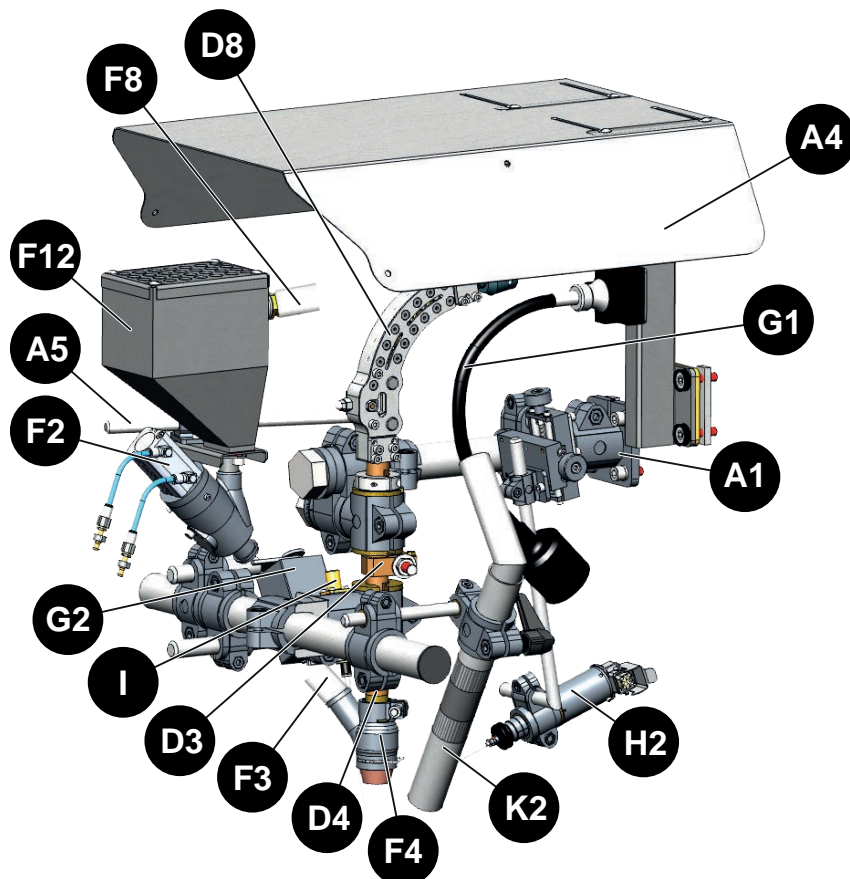
Identificativo	Denominazione		
☛ Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A2	Supporto cavi e cablaggio di collegamento macchina	
	A3	Supporto recipiente per flusso	
☛ Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafilo	86955239
	D6	Arrivo filo	
	D7	Alimentazione corrente	
☛ Dettagli degli elementi di distribuzione specifici			
F	F5	Alimentazione flusso principale	86955245
	F6	Alimentazione flusso secondario	
	F7	Tubo AS	
	F11	Derivazione a Y	
☛ Dettagli degli elementi di distribuzione specifici			
F	F1	Recipiente per flusso	86955245
	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F9	Corpo di aspirazione Venturi	
	F10	Manicotto in tessuto o coperchio	
☛ Dettaglio degli elementi opzionali			
G	Lampada		86955896
	Telecamera (non raffigurata)		
H	Astina di tasteggio		86956863
I	Spot laser		86955891
K	Sensore di aspirazione flusso		86955245








Identificativo	Denominazione		
☛ Base testa tubolare monofilo/bifilo Heavy Duty "HD"			
B	B1	Tubo Ø40 - 357 mm - M30	
	B2	Tubo inox Ø40	
C	C1	Connettore femmina/femmina 40 x 40	
	C2	Connettore femmina 40	
	C3	Connettore maschio 40	
	C4	Connettore maschio 30	
E	Anelli isolanti		
P	Anelli isolanti		
L	Righello graduato		



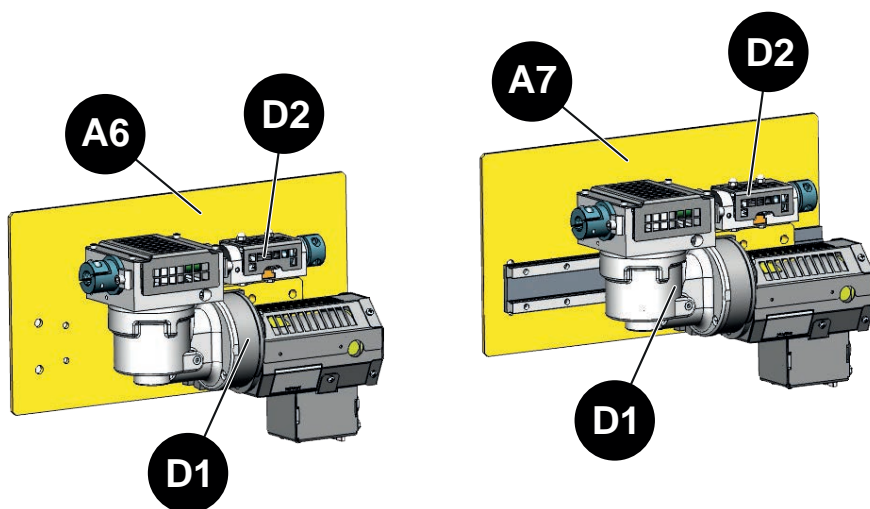
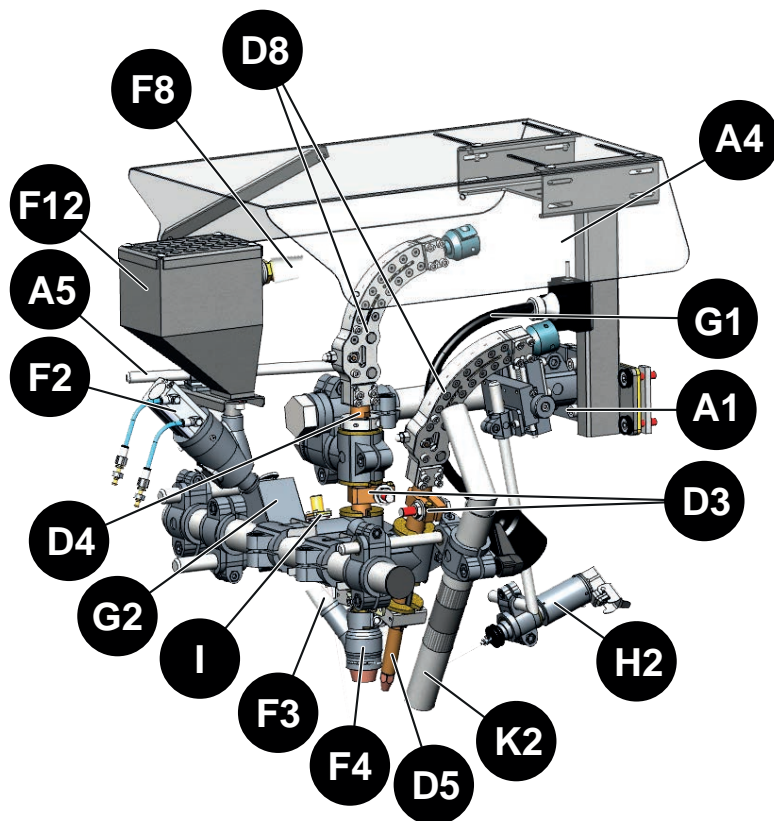
Identificativo	Denominazione	
 Alimentazione flusso principale		
F5	Alimentazione flusso principale	
P	Anello isolante per alimentazione flusso principale	
R	Supporto alimentazione flusso principale	
 Alimentazione flusso secondario		
F6	Alimentazione flusso secondario dotata di una valvola per flusso manuale	
P	Anello isolante per alimentazione flusso secondario	
S	Supporto alimentazione flusso secondario	








Identificativo	Denominazione		
 Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A4	Supporto cavi e carter di protezione	
	A5	Supporto recipiente per flusso	
	A6	Supporto svolgimento filo MAxSA	
 Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafile	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Arrivo filo	
	D8	Alimentazione curva monofilo	
 Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	86955245
	F3	Tubo arco sommerso "SA" Ø25*35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F12	Recipiente per flusso	
 Dettaglio degli elementi opzionali			
	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
	H2	Astina di tasteggio	86956863
	I	Spot laser	86955891
	K2	Sensore di aspirazione flusso	86955245



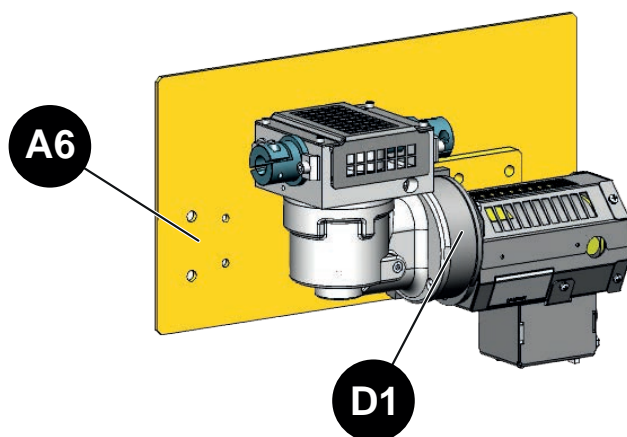
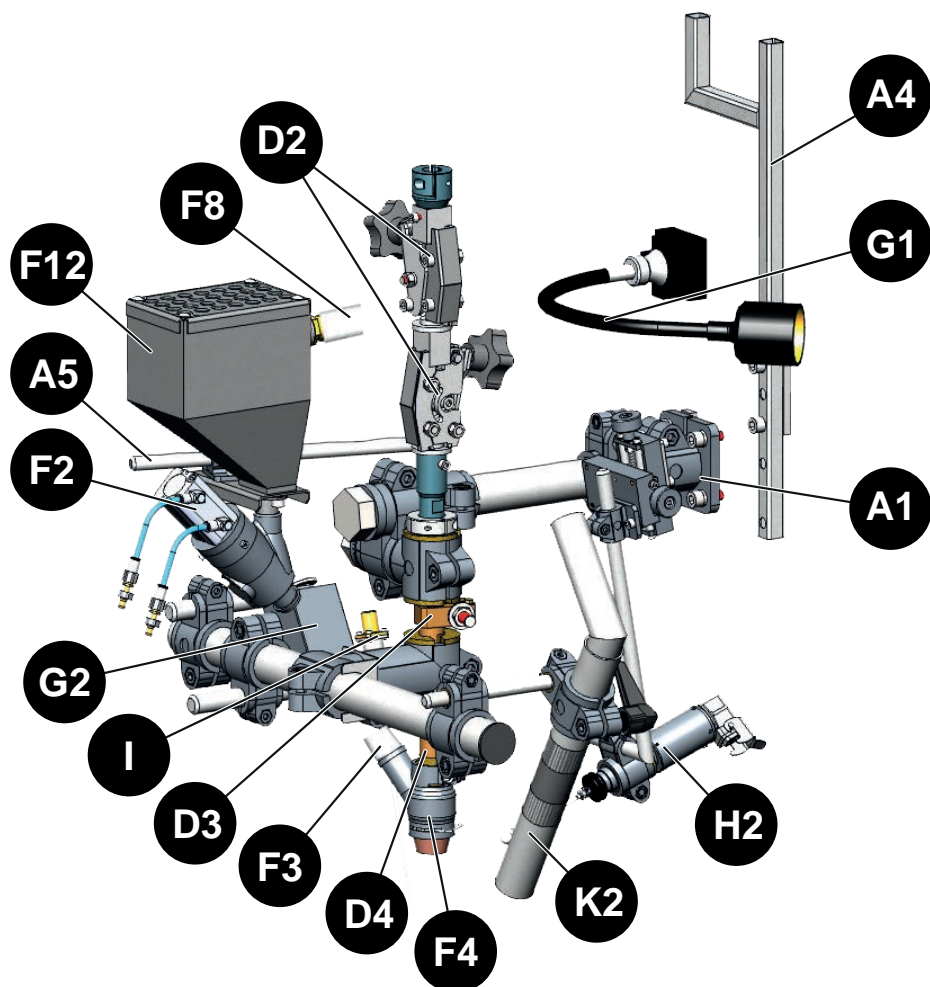
Per la base, fare riferimento alla realizzazione di un impianto testa tubolare monofilo/bifilo.








Identificativo	Denominazione		
 Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A4	Supporto cavi e carter di protezione	
	A5	Supporto recipiente per flusso	
	A6	Supporto svolgimento filo MAxSA prima torcia	
	A7	Supporto svolgimento filo MAxSA seconda torcia	
 Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafilo	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Alimentazione filo 1 (DC)	
	D5	Alimentazione filo 2 (AC)	
	D8	Alimentazione curva monofilo	
 Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	86955245
	F3	Tubo arco sommerso "SA" Ø25*35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F12	Recipiente per flusso	
 Dettaglio degli elementi opzionali			
	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
	H2	Astina di tasteggio	86956863
	I	Spot laser	86955891
	K2	Sensore di aspirazione flusso	86955245



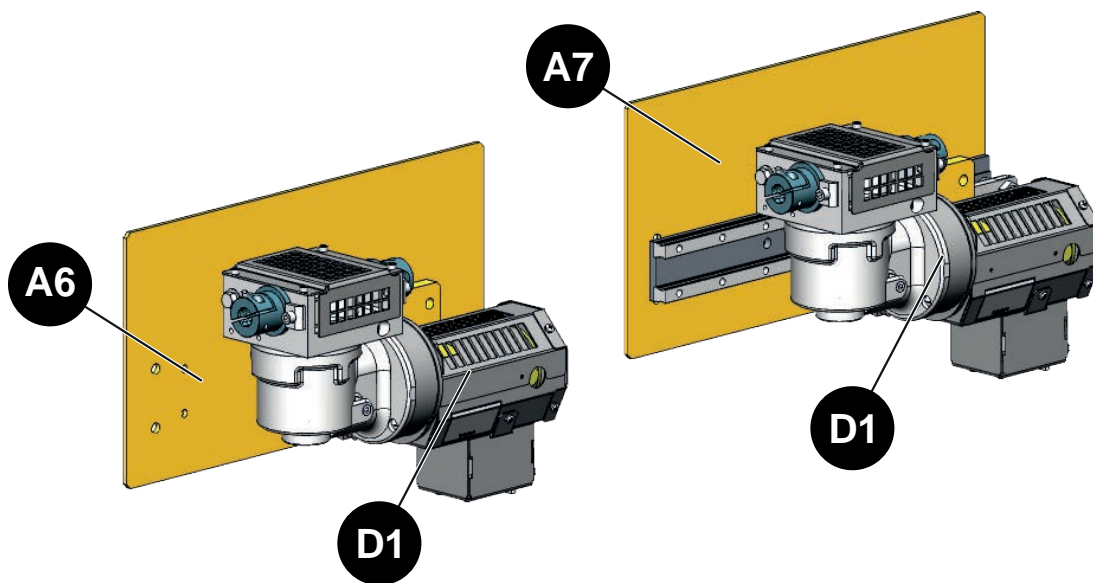
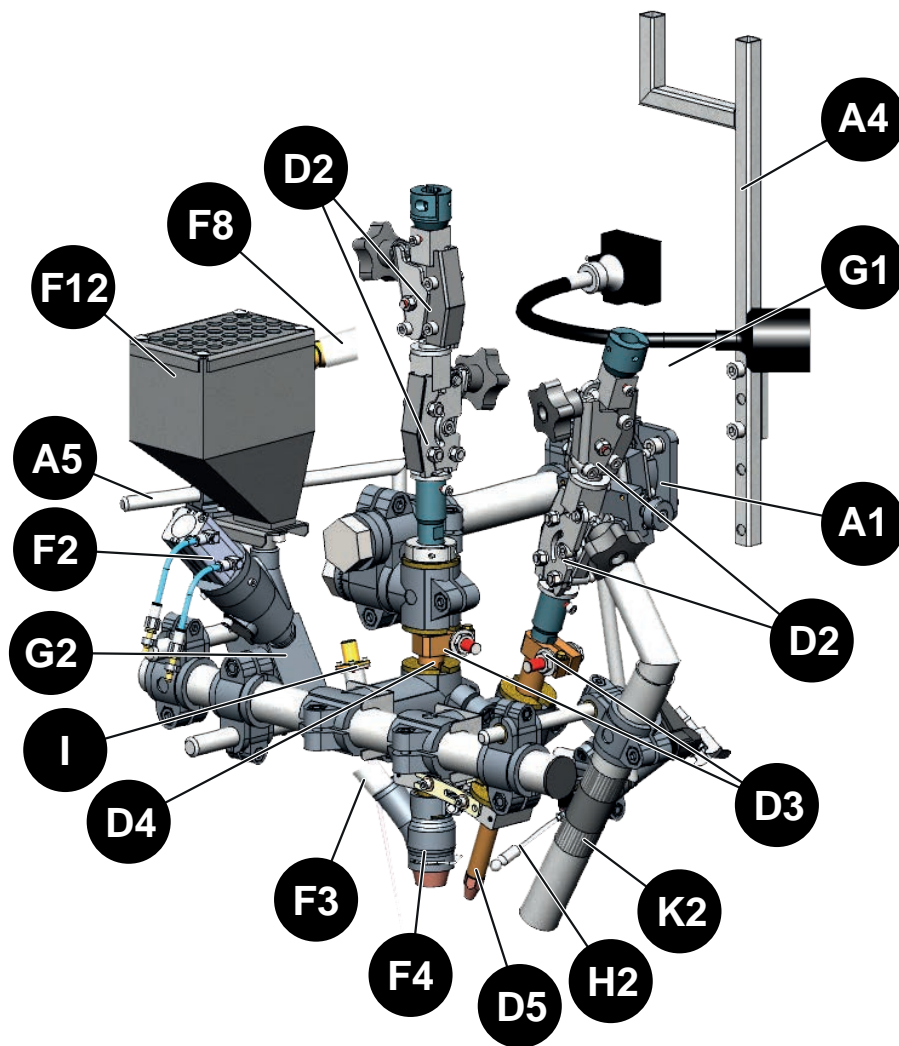
Per la base, fare riferimento alla realizzazione di un impianto testa tubolare tandem.








Identificativo	Denominazione		
 Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A4	Supporto cavi	
	A5	Supporto recipiente per flusso	
	A6	Supporto svolgimento filo MAxSA	
 Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafile	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Arrivo filo	
 Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	86955245
	F3	Tubo arco sommerso "SA" Ø25*35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F12	Recipiente per flusso	
 Dettaglio degli elementi opzionali			
	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
	H2	Astina di tasteggio	86956863
	I	Spot laser	86955891
	K2	Sensore di aspirazione flusso	86955245



Per la base, fare riferimento alla realizzazione di un impianto testa tubolare monofilo/bifilo.

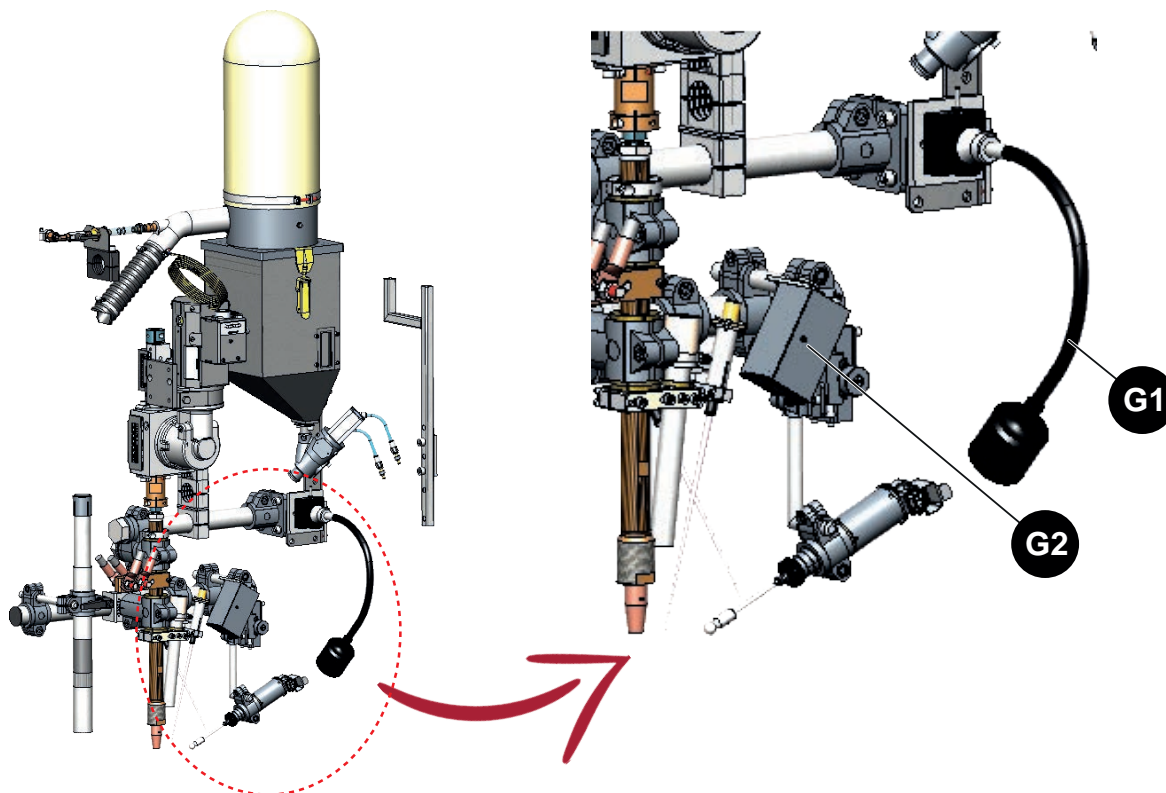




Identificativo	Denominazione		
 Fissaggio del gruppo testa di saldatura sulla macchina			
A	A1	Fissaggio su macchine	
	A4	Supporto cavi	
	A5	Supporto recipiente per flusso	
	A6	Supporto svolgimento filo MAxSA prima torcia	
	A7	Supporto svolgimento filo MAxSA seconda torcia	
 Dettagli degli elementi di svolgimento			
D	D1	Gruppo di svolgimento filo MAxSA	IM10024
	D2	Raddrizzafile	86955239
	D3	Alimentazione corrente	
	D4	Alimentazione filo 1 (DC)	
	D5	Alimentazione filo 2 (AC)	
 Dettagli degli elementi di distribuzione e riciclo del flusso			
F	F2	Valvola automatica di alimentazione flusso	86955245
	F3	Tubo arco sommerso "SA" Ø25*35 mm	
	F4	Alimentazione flusso concentrico modello grande	
	F8	Tubo diametro 40 mm	
	F12	Recipiente per flusso	
 Dettaglio degli elementi opzionali			
	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	
	H2	Astina di tasteggio	86956863
	I	Spot laser	86955891
	K2	Sensore di aspirazione flusso	86955245



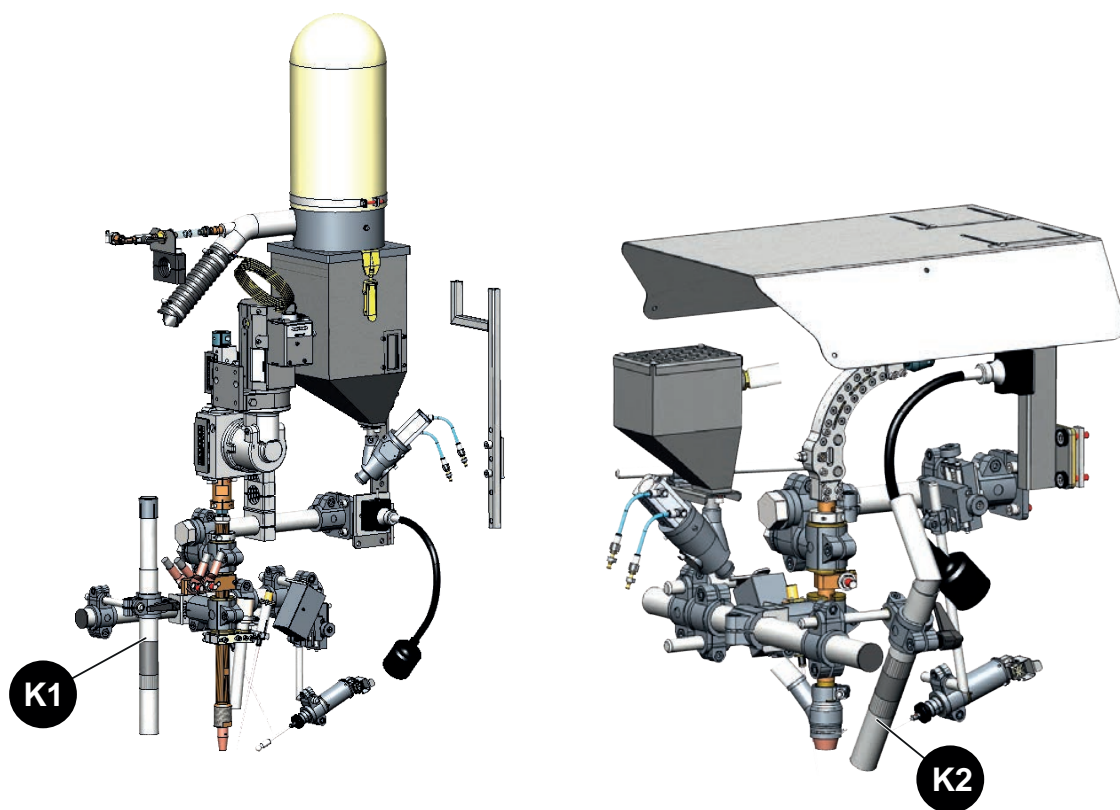
Per la base, fare riferimento alla realizzazione di un impianto testa tubolare tandem.



9.1 Opzione video (telecamera)



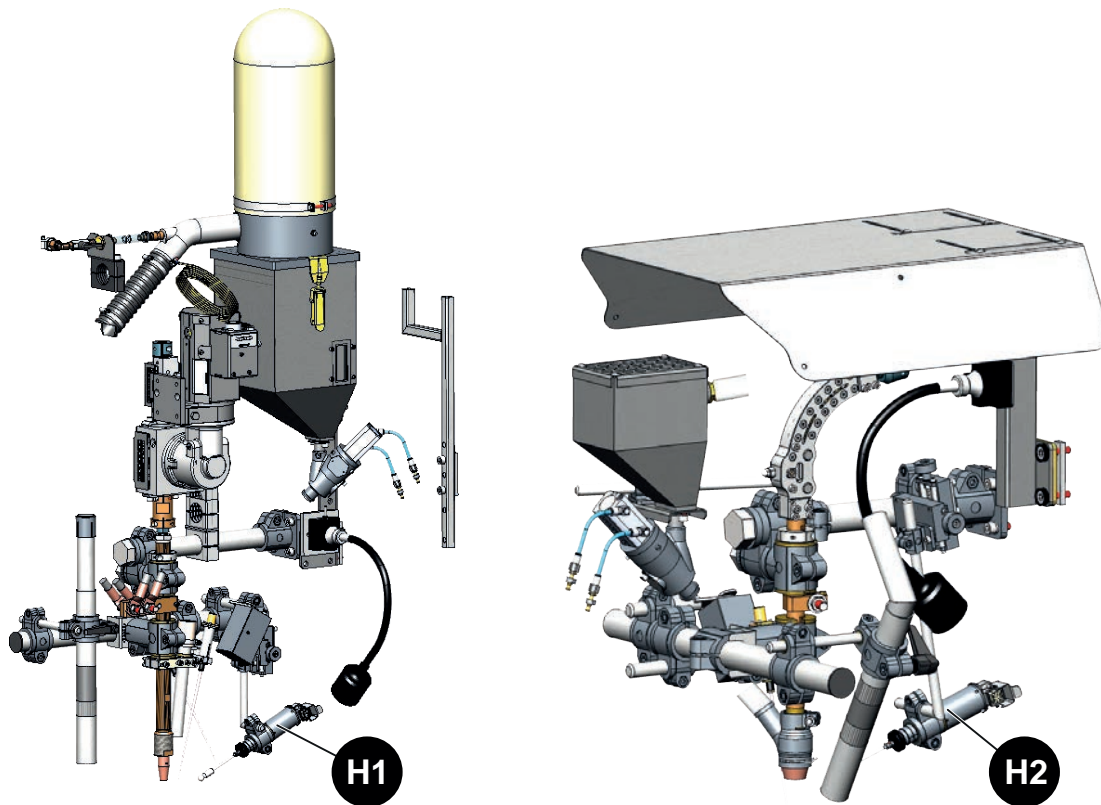
Identificativo	Denominazione		
 Base opzione video			
G	G1	Lampada	86955896
	G2	Telecamera	



9.2 Opzione aspirazione flusso



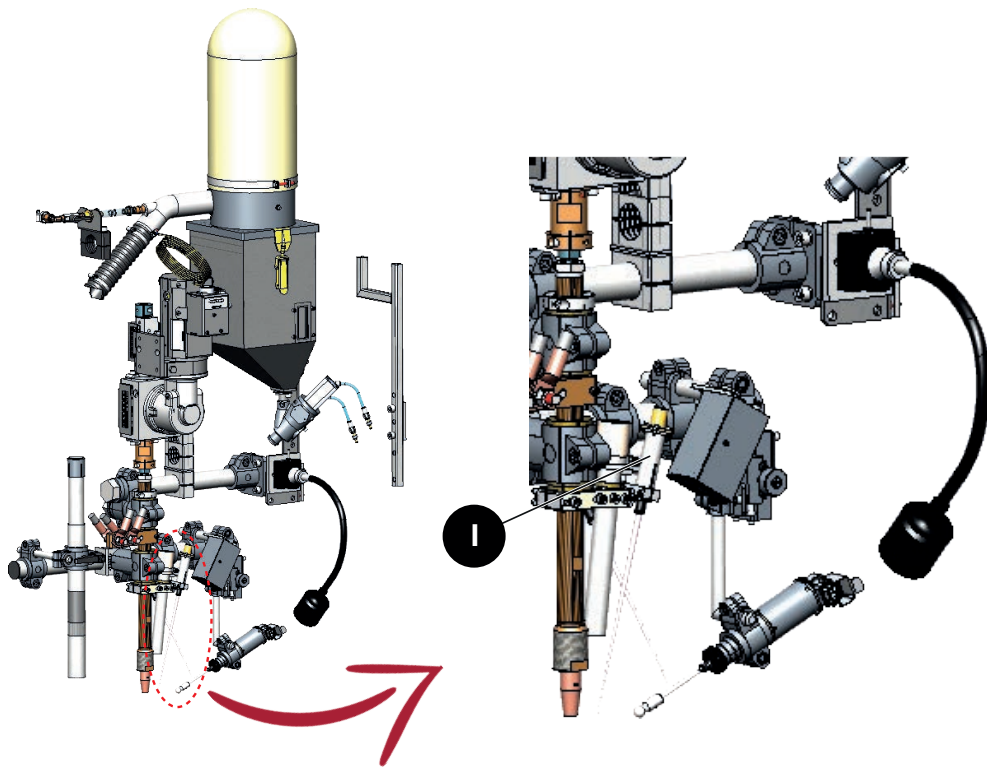
Identificativo		Denominazione	
		 Base opzione aspirazione flusso	
K	K1	Gruppo sensore aspirazione flusso	86955245
	K2	Gruppo sensore aspirazione flusso testa interna	



9.3 Opzione tasteggio TRACKMATIC



Identificativo	Denominazione		
 Base opzione TRACKMATIC			
H	H1	Gruppo astina di tasteggio	86956863
	H2	Gruppo astina di tasteggio testa interna	

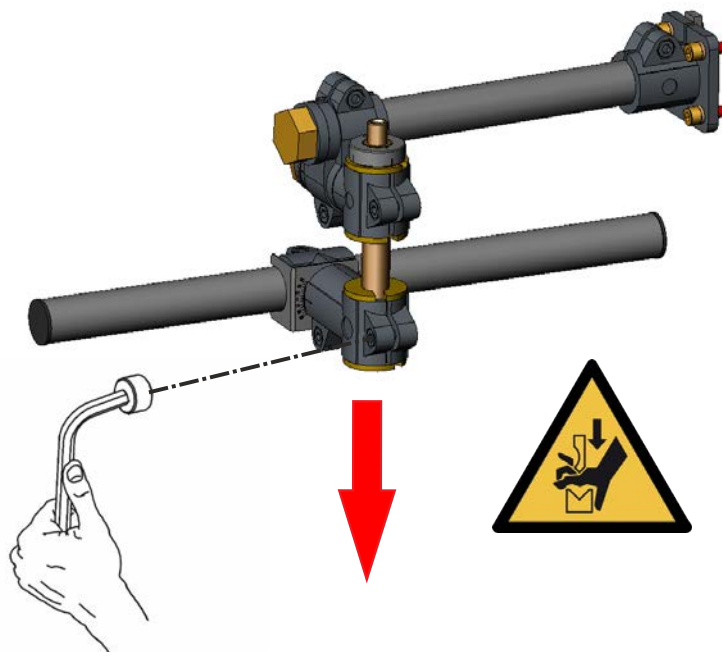
9.4 Opzione spot laser



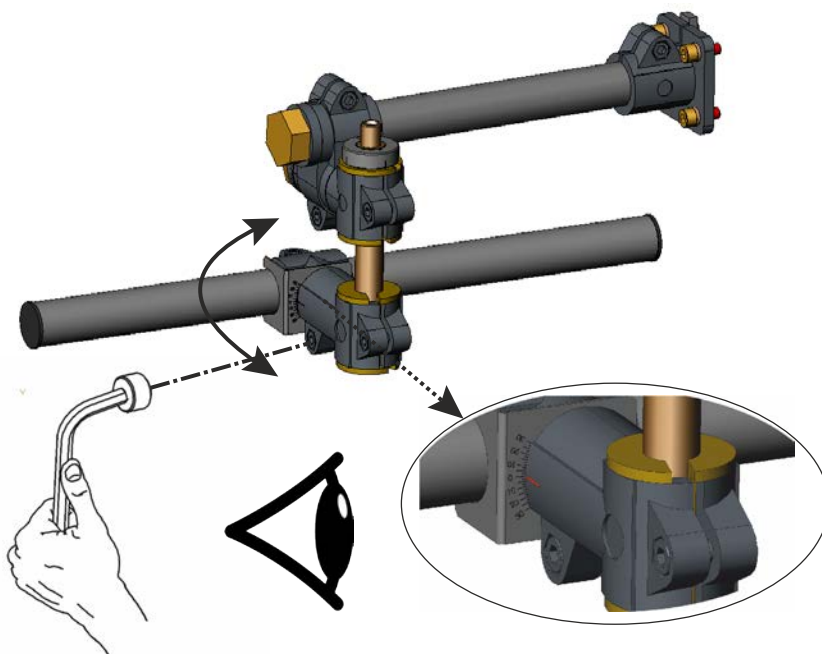
Identificativo	Denominazione		
	 Base opzione spot laser		
I		Spot laser	86955891

1 - Regolazione del posizionamento della testa

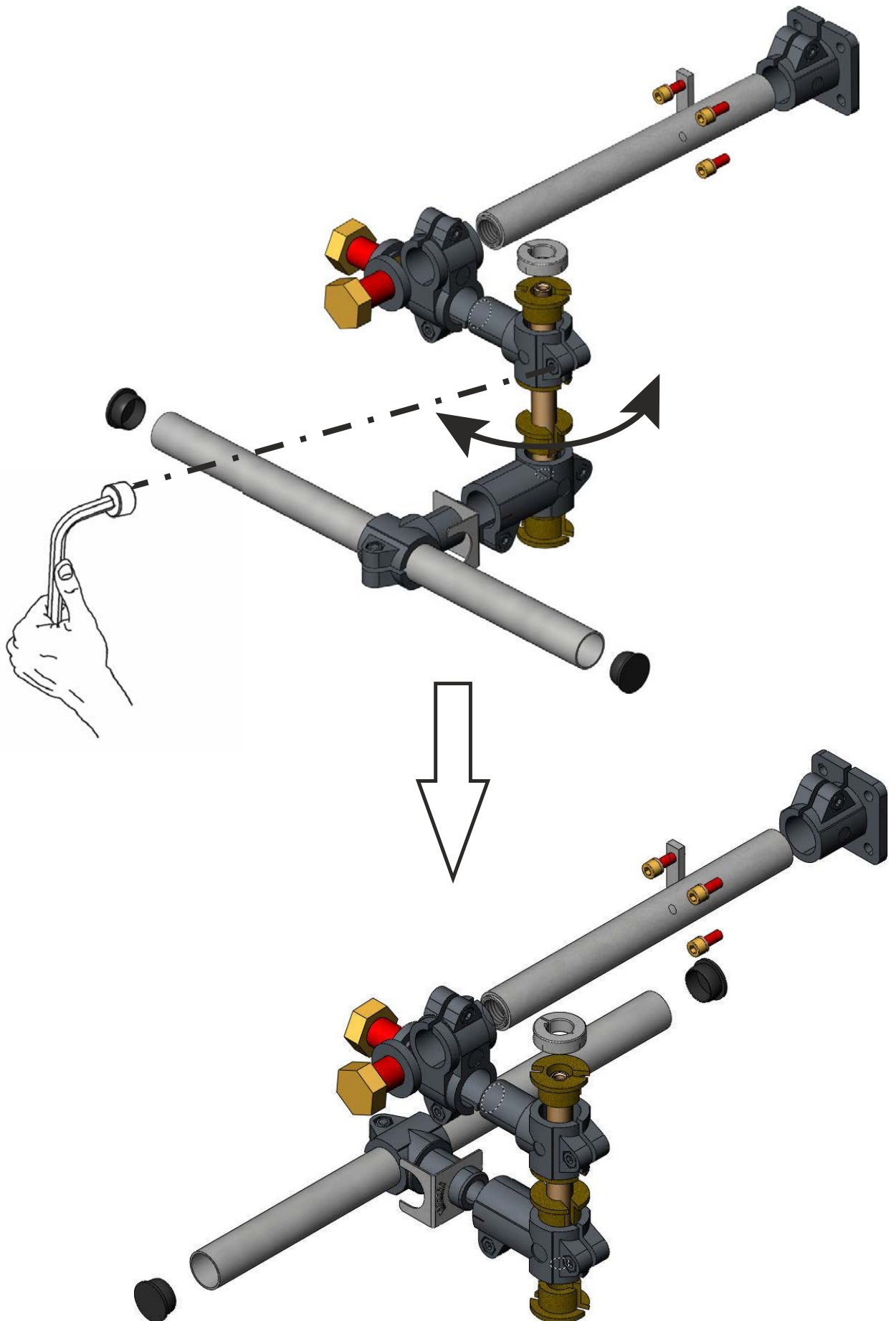
1.1 Precauzioni particolari



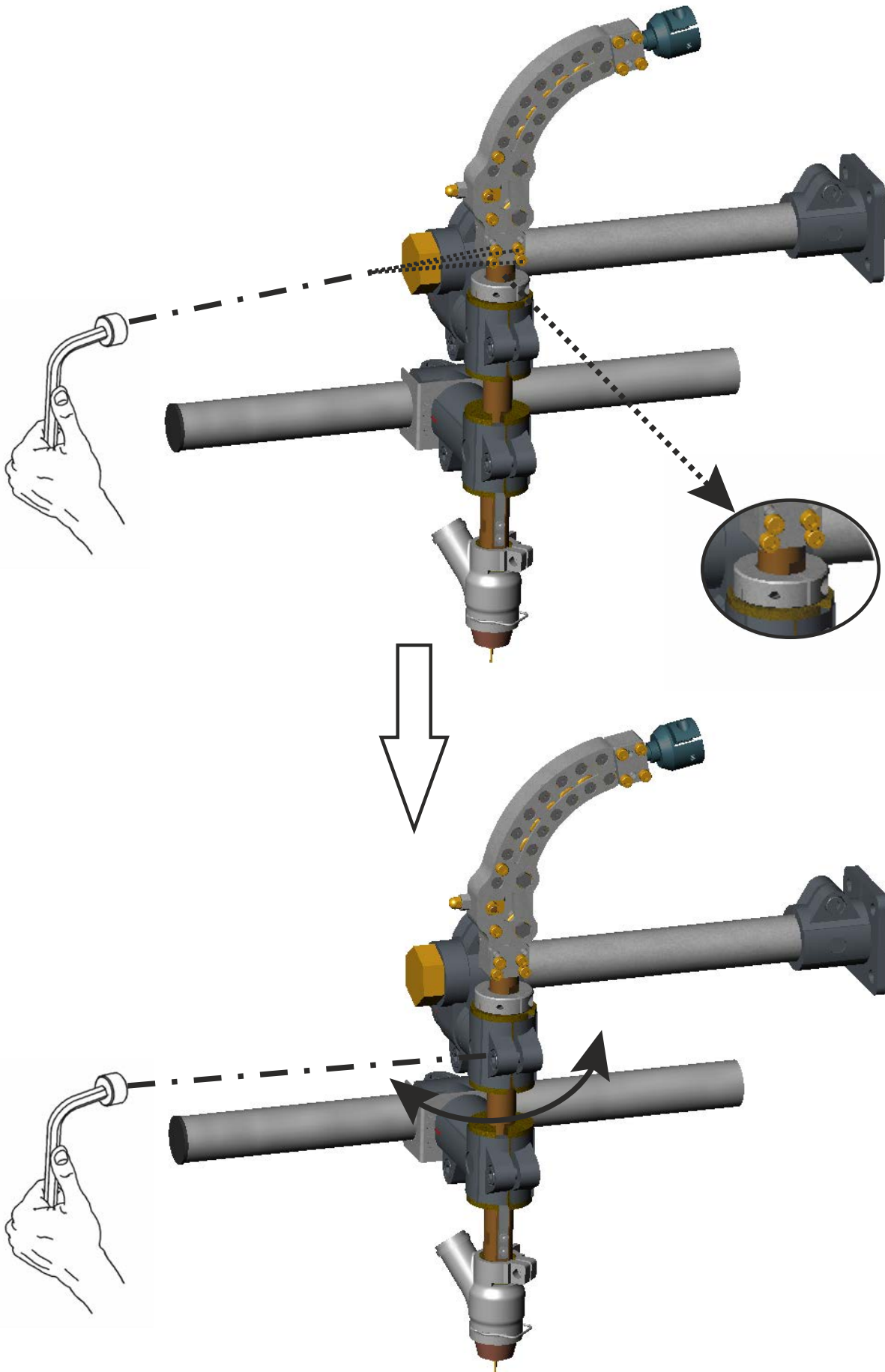
1.2 Posizionamento degli accessori



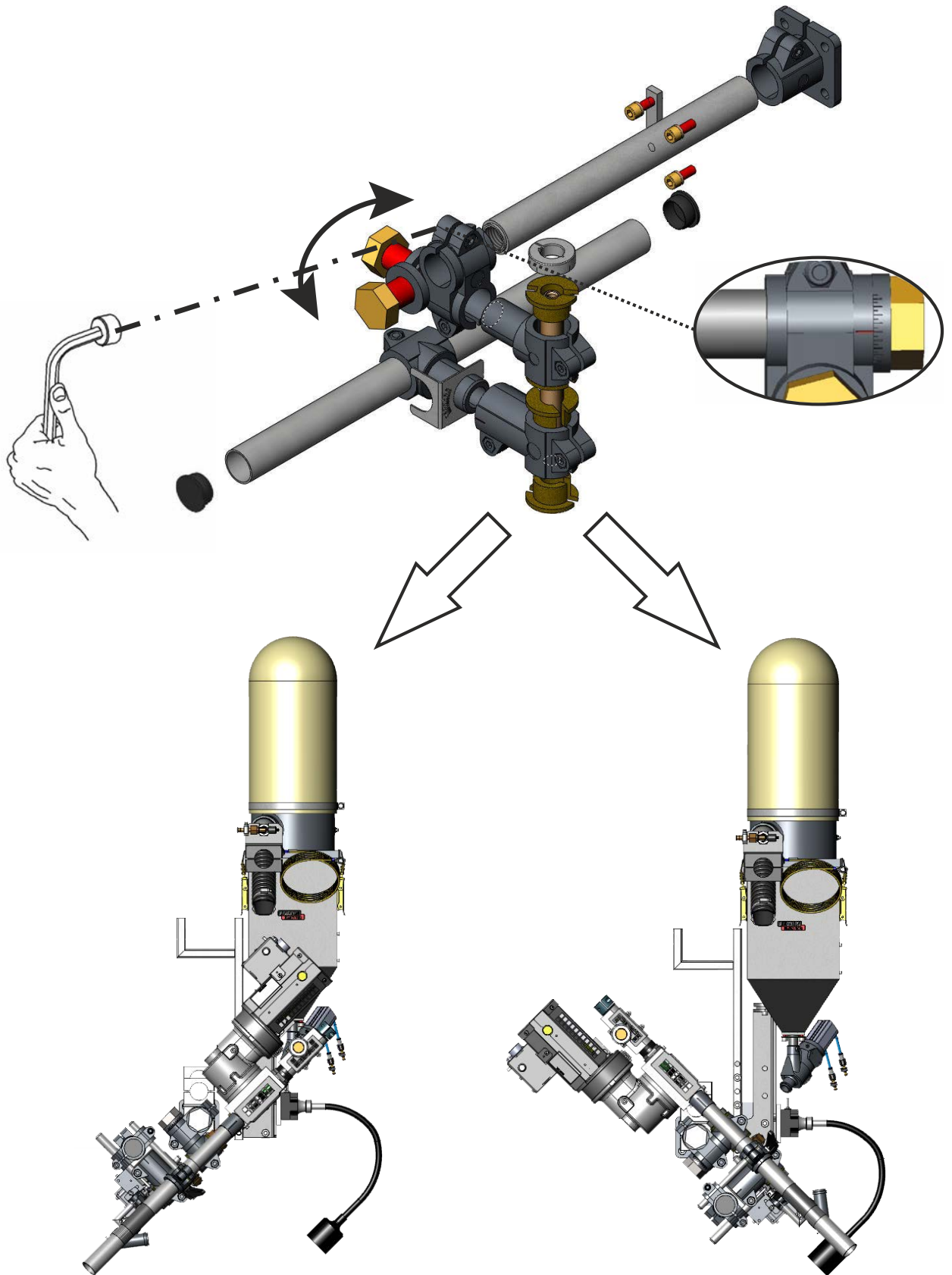
1.3 Posizionamento circolare/longitudinale



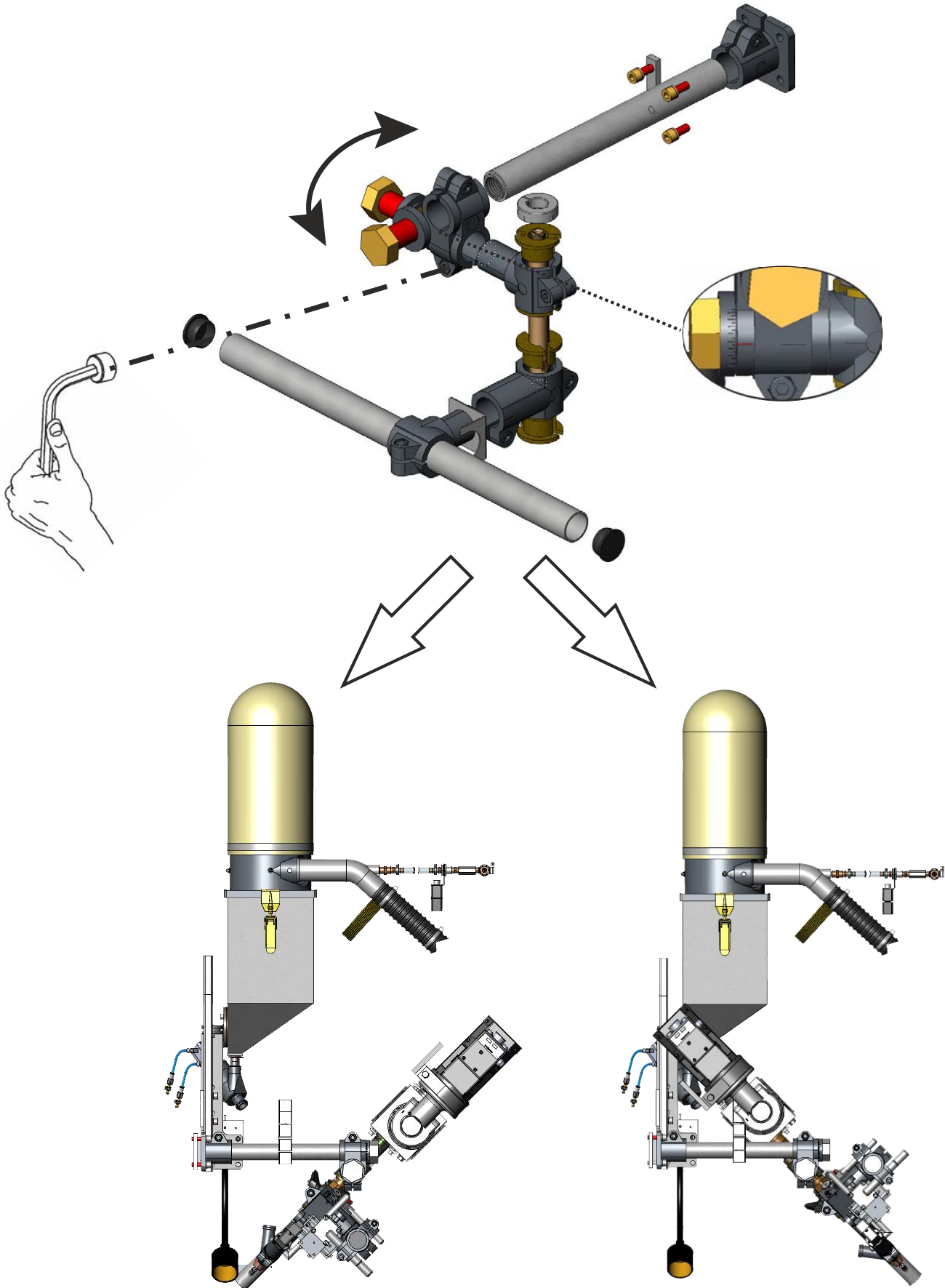
1.4 Particolarità della testa interna



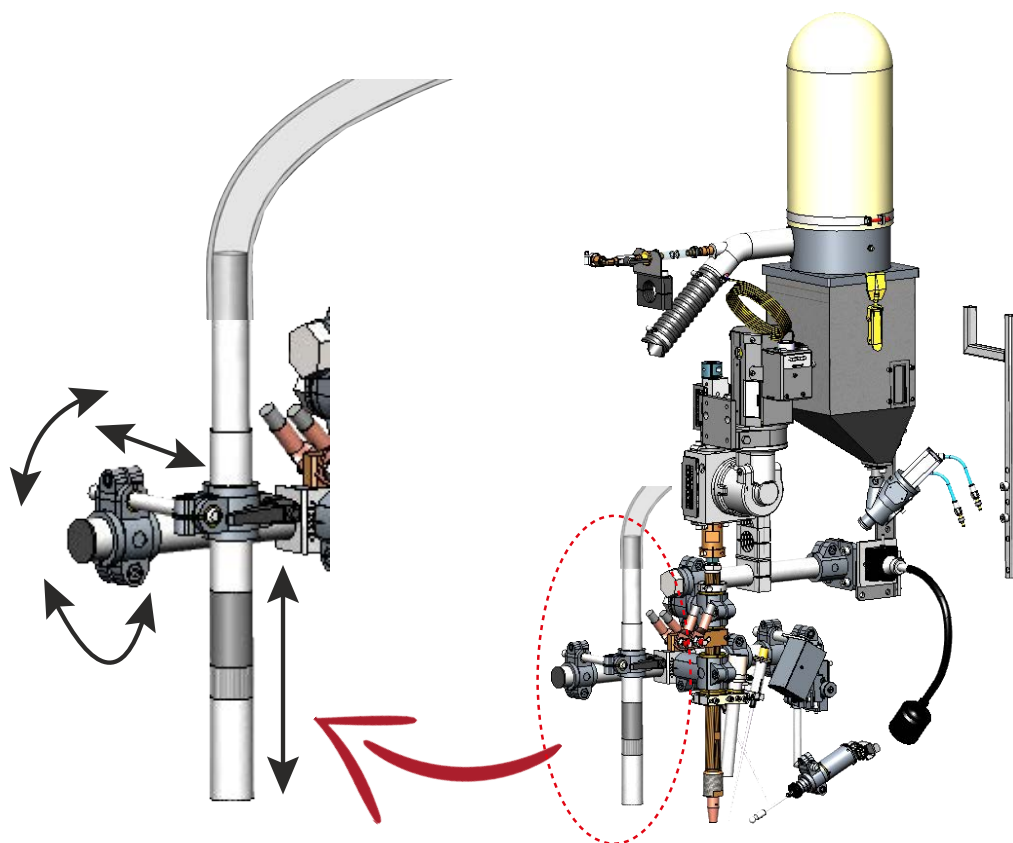
1.5 Posizionamento longitudinale +/- 45°



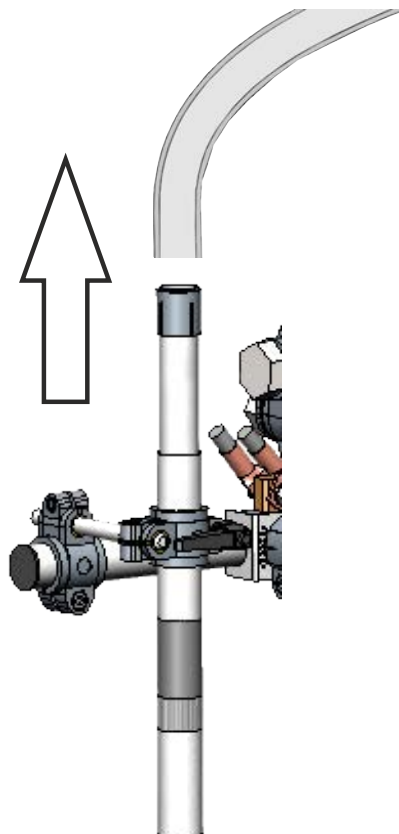
1.6 Posizionamento circolare +/- 45°



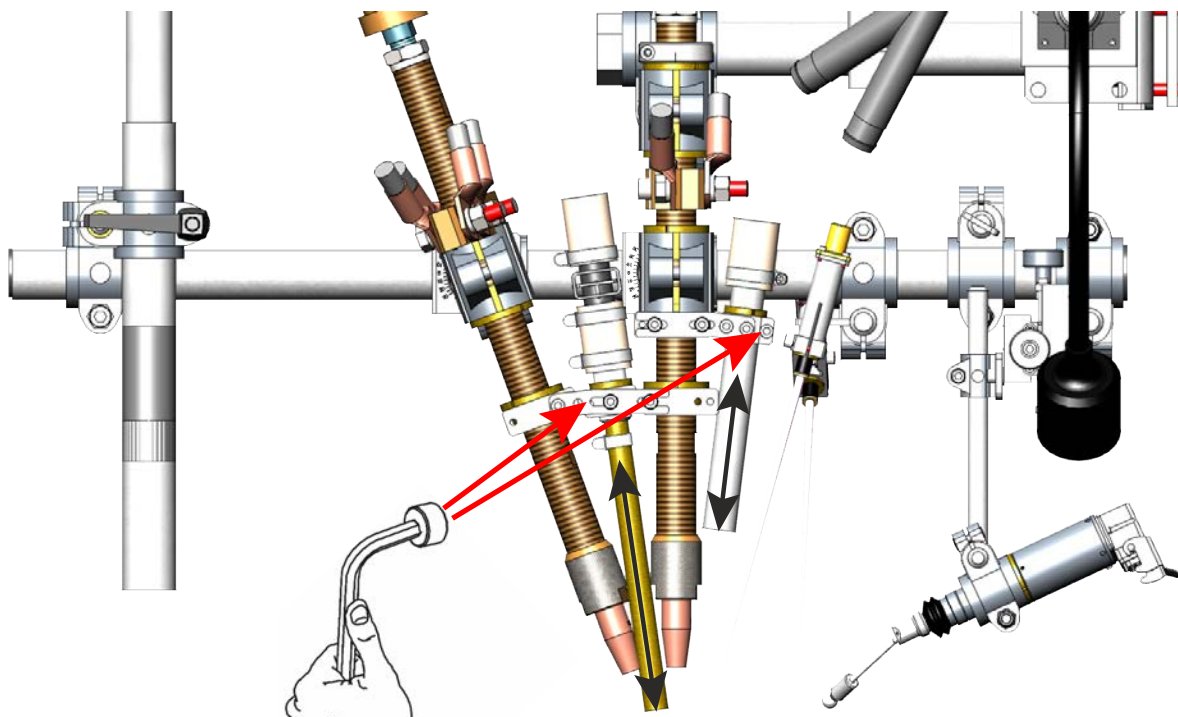
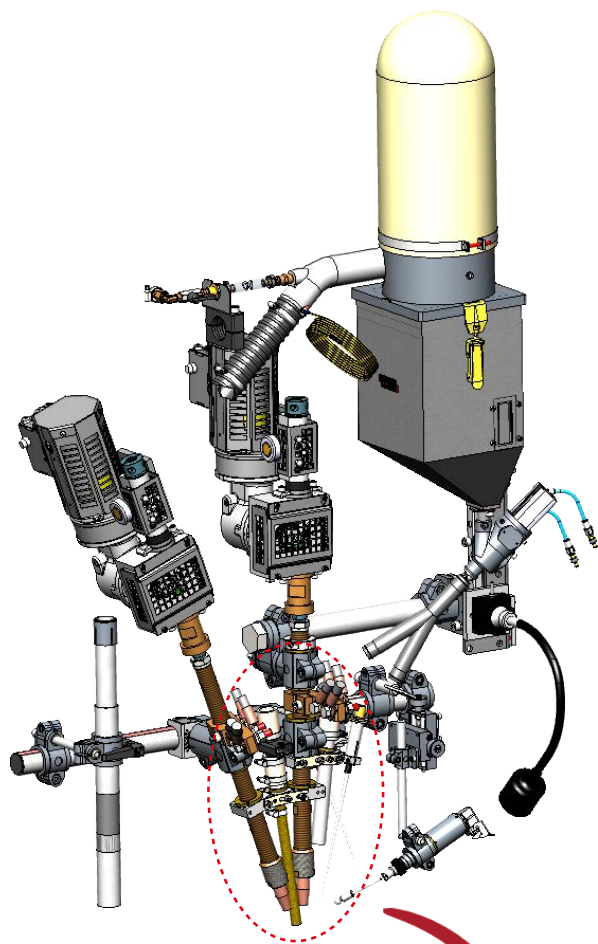
2 - Regolazione del posizionamento dell'aspirazione del flusso



Uscita per l'aspirazione manuale del flusso sul bordo della saldatura.



3 - Regolazione delle alimentazioni del flusso "Heavy Duty"



1 - Manutenzione periodica

Affinché la macchina possa lavorare al meglio per molto tempo, è richiesto un minimo di cura e manutenzione.

La periodicità di queste manutenzioni è indicata per una produzione su 1 turno di lavoro al giorno o 2 ore di funzionamento al giorno max. per ogni asse di movimento. Per una produzione più intensa, aumentare la frequenza delle manutenzioni di conseguenza.

Il servizio manutenzione potrà fotocopiare queste pagine per seguire le frequenze e le scadenze di manutenzione e le operazioni effettuate (da barrare nell'apposita casella).



Prima di iniziare un intervento, è **OBBLIGATORIO** bloccare tutte le alimentazioni della macchina (energia elettrica e pneumatica, gas,...). Non è sufficiente il bloccaggio di un pulsante di arresto d'emergenza.



1.1 Programma di manutenzione



Questo programma deve essere rispettato **tassativamente**. Consigliamo di predisporre un tracciamento di tutte le operazioni di manutenzione.




A ogni sostituzione della bobina di filo

Data della manutenzione: / /

		Soffiare aria all'interno delle guaine, dei guidafile in entrata e uscita piastra, della piastra di alimentazione del filo, della prolunga e del raddrizzafile.
		Controllare l'usura degli ugelli del filo.



Ogni giorno

Data della manutenzione: / /

		Smontare il coperchio del riciclo flusso, capovolgerlo e scuoterlo energicamente per evacuare le particelle fini e la polvere.
		Soffiare aria all'interno della valvola del flusso, dei tubi e dell'alimentazione del flusso.
		Pulire l'intera testa.

Ogni settimana

Data della manutenzione: / /

		Controllare lo stato degli anelli isolanti in bachelite.
		Controllare tutti i punti di connessione del circuito di potenza.

Come ordinare:

Le foto o gli schizzi identificano la quasi totalità degli elementi che compongono una macchina o un impianto.

Le tabelle descrittive comprendono 3 tipi di articoli:

- articoli normalmente in stock: ✓
- articoli non in stock: ✗
- articoli su richiesta: non indicati

(Per questi ultimi, vi consigliamo di inviarci una copia della pagina della lista dei documenti debitamente compilata. Indicare nella colonna Ord il numero di pezzi desiderati e menzionare il tipo e il numero di matricola dell'apparecchio.)


Per gli articoli indicati sulle foto o sugli schizzi e che non figurano nelle tabelle, inviateci una copia della pagina interessata evidenziando l'indicazione in questione.

Esempio:

✓	normalmente in stock.
✗	non in stock
	su richiesta.

Ind.	Rif.	Stock	Ord	Designazione
A1	W000XXXXXX	✓		Scheda interfaccia macchina
A2	W000XXXXXX	✗		Flussometro
A3	P9357XXXX			Lamiera serigrafata lato anteriore


- Per ordinare i pezzi indicare la quantità e riportare il numero della propria macchina nel riquadro seguente.

	TIPO:
	Matricola:

✓	normalmente in stock.
✗	non in stock
	su richiesta.

Ind.	Rif.	Stock	Ord	Designazione
E	W000379478	✓		Anelli isolanti per testa tubolare
N	W000379479	✓		Anelli isolanti per testa tubolare dotata di torce Heavy Duty range
P	W000379480	✓		Anelli isolanti per alimentazione flusso principale o secondario

- Per ordinare i pezzi indicare la quantità e riportare il numero della propria macchina nel riquadro seguente.

	TIPO:
	Matricola:

