

CAPITOLO 11

ELENCO-RICAMBI CONSIGLIATI

11.1 RICAMBI ELETTRICI

MATERIALE SIEMENS

N°01	CONTROLLORE PROGRAMMABILE CPU 945	6ES5 945-7VA23
N°01	CONTROLLORE PROGRAMMABILE CPU 944	6ES5 944-7UB11
N°02	BATTERIA TAMPONE	6ES5 980-OAE11
N°01	ALIMENTATORE 7/15A	6ES5 951-7LD21
N°01	TELAIO CENTRALE	6ES5-700-2LA12
N°01	TELAIO ESPANSIONE	6ES5 701-1LA12
N°02	MODULO DIGITALE INPUT 32P 24Vcc	6ES5 430-7LA12
N°02	MODULO DIGITALE OUTPUT 32P 24Vcc	6ES5 451-7LA12
N°01	MODULO INTERFACCIA IM306	6ES5 306-7LA11
N°01	CAVO PER COLLEGAMENTO IM306 2,5Mt	6ES5 705-OBC50
N°01	MODULO ANALOGICO 4 INGRESSI 0-10V 4-20mA	6ES5 463-4UA12
N°01	MODULO ANALOGICO 4 OUTPUT 0-10V 4-20mA	6ES5 470-7LA13
N°01	SCHEDA PROFIBUS	6GK 543-1AA01
N°01	MODULO RAM 64KB	6ES5 377-0AA32
N°01	CONNETTORE PER COLLEGAMENTO PROFIBUS	6ES7 972-OBA10
N°01	SCHEDA PROFIBUS PER " PC " CP5412	6GK1 541-2BA00
N°01	SCHEDA SERIALE RS232 CP524	6ES5 524-3UA13
N°01	SCHEDA DI INTERFACCIA PER SISTEMA ET200 IM308/C	6ES5 308-3UC11
N°01	SCHEDA DI INTERFACCIA PER SISTEMA ET200 IM318	6ES5 318-3UA12
N°02	MODULO DIGITALE INPUT 8P 24Vcc	6ES5 431-8MA11
N°02	MODULO DIGITALE OUTPUT 8P 24Vcc	6ES5 451-8MA11
N°01	BUS A VITE	6ES5 700-8MA11
N°01	ALIMENTATORE 380/24Vcc 40A	6EP1 437-1SL11
N°01	ALIMENTATORE 380/24VCC 10A	6EP1 434-1SH01

MATERIALI PHS

N°01	COLLEGAMENTO RS232C MASTER	TTS20M
N°01	ACCESS POINT RF (RADIO) SLAVE	TTS01S
N°01	ANTENNA RF 433,33mhz	RFSAT/1
N°01	TERMINALE RADIO (LETTORE BAR CODE)	F734/RF-128K
N°01	CARICA BATTERIA SINGOLO	F951/C1
N°01	COLLEGAMENTO SERIALE RS232	TTS01S
N°01	LETTORE BADGE	KDR1321

MATERIALI CGE

N°01	INTERRUTTORE GENERALE TRIPOLARE TFK23AC8 250A
N°01	BOBINA DI SGANCIO TFST220
N°01	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO TEG136A100 100A
N°01	CONTATTO AUSILIARIO TEDAS1
N°01	BOBINA DI SGANCIO TEDST110
N°01	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO TEDG136A040 40A
N°02	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO SFKOG 1,6-2,5A
N°02	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO SFKOH 2,5-4A
N°02	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO SFKOI 4-6,3A
N°01	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO SFKOJ 6,3-10A
N°01	INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO SFKOK 10-16A
N°01	CONTATTO AUSILIARIO SFALL11N
N°01	INTERRUTTORE BIPOLARE V/099-046202
N°01	INTERRUTTORE UNIPOLARE V/099-046101 1A
N°01	INTERRUTTORE UNIPOLARE V/099-046104 4A
N°01	INTERRUTTORE UNIPOLARE V/099-046106 6A
N°01	INTERRUTTORE UNIPOLARE V/099-046116 16A

CAPITOLO 10

CARATTERISTICHE TECNICHE PARTI COMMERCIALI

- 1) CARPENTERIA ARMADIO ELETTRICO CEPI
- 2) INTERRUTTORE AUTOMATICO GENERALE CGE "TFK"
- 3) DISPOSITIVO LAMPEGGIANTE CEMA
- 4) INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO CGE "TEDG"
- 5) INTERRUTTORE TRIPOLARE MAGNETOTERMICO CGE "SFK"
- 6) INTERRUTTORE UNIPOLARE MAGNETOTERMICO CGE "GTI"
- 7) RELE' AUSILIARI CGE "RL"
- 8) CONTATTORI CGE "CL/CK"
- 9) RELE' AUSILIARI 24Vcc FINDER
- 10) RELE' DI SICUREZZA PILZ "PNOZ"
- 11) ALIMENTATORI 380V/24Vcc SIEMENS " SITOP "
- 12) PULSANTI-SELETTORI-LAMPADE CGE "P9"
- 13) FINECORSA MAGNETICI BDC ELECTRONIC
- 14) FOTOCELLULE DATALOGIC
- 15) FOTOCELLULE SIEMENS
- 16) FINECORSA MECCANICI CEMA
- 17) MORSETTI WEIDMULLER "WDU"
- 18) PULSANTIERA MANUALE EXAT
- 19) CONTROLLORE PROGRAMMABILE SIEMENS SERIE 115U
- 20) CONVERTITORE DI FREQUENZA (INVERTER) SEW EURODRIVE
- 21) LINEA ELETTRICA DI CONTATTO CARIBONI TIPO "ATOLLO TROLLEY"
- 22) TRASMETTITORE OTTICO DI DATI AD INFRAROSSI LEUZE ELECTRONIC
(VEDI ALLEGATO)
- 23) SERRATURE DI SICUREZZA CASTELL
- 24) FINECORSA DI SICUREZZA EUCHNER
- 25) CONTROLLO PESO COOPERATIVA BILANCIAT (VEDI ALLEGATO)
- 26) SISTEMA DI LETTURA DI CODICI A BARRE " PHS " (VEDI ALLEGATO)

N°01	INTERRUTTORE UNIPOLARE V/099-046120	20A
N°01	INTERRUTTORE UNIPOLARE V/099-046140	40A
N°01	CONTATTO AUSILIARIO V/099-900101	
N°02	RELE' AUSILIARIO 24Vcc RL4RD022TD	
N°02	RELE' AUSILIARIO 24Vcc RL4RD040TD	
N°01	RELE' AUSILIARIO 24Vcc RL4RD004TD	
N°01	RELE' AUSILIARIO 110V RL4RA022TJ	
N°01	RELE' TERMICO RT1J 1,6-2,5A	
N°03	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CL00D301TD	
N°01	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CL08E300MD	
N°01	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CL09E300MD	
N°01	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CK75CE311D	
N°02	INTERBLOCCO MECCANICO BELA	
N°01	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CL06E300MD	
N°01	INTERBLOCCO MECCANICO BEL	
N°01	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CL02D301TD	
N°03	CONTATTORE TRIPOLARE 24Vcc CL00D301TD	
N°01	PULSANTE NERO	P9MPNNG
N°01	PULSANTE A FUNGO ROSSO diam. 40	P9MER4RN
N°02	CONTATTO N.A.	P9B10VN
N°02	CONTATTO N.A.	P9B01N
N°02	CONTATTO N.A. + N.C.	P9B11N
N°01	PORTALAMPADA CON TRASF. 110V	P9PTNVJ
N°01	PORTALAMPADA LAMPEGGIANTE 24Vcc	P9PDMVD
N°01	PORTALAMPADA 24Vcc	P9PDNVO

MATERIALI VARI

N°01 CONVERTITORE DI FREQUENZA SEW EURODRIVE TIPO MOVITRAC : 31C014.503.4
POTENZA 1,5KW TENSIONE 3X400V FREQUENZA 50Hz COMPLETO DI
RESISTENZA DI FRENATURA TIPO : BW200-005
E CONTENITORE TIPO : BS005

N°01 CONVERTITORE DI FREQUENZA SEW EURODRIVE TIPO MOVITRAC : 31C055.503.4
POTENZA 5,5KW TENSIONE 3X400V FREQUENZA 50Hz COMPLETO DI
RESISTENZA DI FRENATURA TIPO : BW147
E CONTENITORE

N°01 RELE' DI SICUREZZA PILZ 24Vcc TIPO : PNOZ3

N°01 RELE' DI SICUREZZA PILZ 24Vcc TIPO : PNOZ

N°01 RELE' FINDER TIPO : 94.74

N°01 ZOCCOLO PER RELE' FINDER TIPO : 55.34

N°01 TRASFORMATORE MONOFASE 380/220V 500VA

N°01 TRASFORMATORE MONOFASE 380/110V 2KVA

N°02 FOTOCELLULA A TASTEGGIO " DATALOGIC "
TIPO : S30-1-M110-1

N°02 FOTOCELLULA PROIETTORE " DATALOGIC "
TIPO : S2-1-G10

N°02 FOTOCELLULA RICEVITORE " DATALOGIC "
TIPO : S2-1-F10

N°05 FINECORS A FORCELLA " BDC ELETRONIC "
SERIE "V" PNP 24Vcc COD. DCF30/4609KS

N°05 FINECORS A FORCELLA " BDC ELETRONIC "
SERIE "X" PNP 24Vcc CON CONNETTORE
COD. DCF15/4309KS

N°05 FINECORS MAGNETICI " BDC ELETRONIC "
DIAM.18 PNP CON LED 24Vcc CON CONNETTORE
COD. DCA 18/4309KS

N°05 FINECORS MECCANICI " CEMA "
TIPO : 114FCB11F

N°05 TESTINE PER FINECORS MECCANICI " CEMA "
TIPO : 114FCTL

N°05 LEVE PER FINECORS MECCANICI " CEMA "
TIPO : 114B57

N°01 FOTOCELLULA A TASTEGGIO " SIEMENS "
DIAM.18 CON CAVO TIPO : 3RG71 30-OAA00

N°01 FOTOCELLULA A TASTEGGIO " SIEMENS "
DIAM.18 CON CONNETTORE TIPO : 3RG71 30-3AB00

N°01 PULSANTIERA MANUALE " EXAT "
TIPO : TSE (2DT)/02-E2D

N°01 SCATOLA DI CONNESSIONE PER PULSANTIERA EXAT
TIPO : SCMT/DC26 4 RELE'

N°01 SISTEMA DI FOTOCELLULE AD INFRAROSSI PER
TRASMISSIONE DATI PORTATA 120Mt CON INTERFACCIA
PROFIBUS SIEMENS COMPOSTO DA :
- DDLS170/120.1-1110
- DDLS170/120.2-1110

N°01 FINECORSIA-DI-SICUREZZA CON COMANDO ELETTRICO
TIPO : TP1 528A 24PG

N°01 FINECORSIA DI SICUREZZA SENZA COMANDO ELETTRICO
TIPO : NZ1 VZ-528E

CAPITOLO 12

NOTE DI MANUTENZIONE

12 NORME DI MANUTENZIONE

Ogni operazione di manutenzione deve essere effettuata dal personale addetto in condizione di "SICUREZZA " e nel pieno rispetto delle norme di legge vigenti in materia.

12.1 MANUTENZIONE PERIODICA IMPIANTO ELETTRICO

FINECORSIA ELETTRICI (micro meccanici)

Controllare il funzionamento elettrico, lo stato di usura del dispositivo di azionamento (rotellina), il posizionamento rispetto alla posizione primitiva.

FINECORSIA ELETTRONICI (micro magnetici)

controllare il posizionamento rispetto alla posizione primitiva, ed il serraggio delle viti di bloccaggio.

FOTOCCELLULE - FOTOTASTATORI

pulizia lenti trasmettitore/ricevitore e serraggio viti di bloccaggio.

FOTOCCELLULE TRASMISSIONE DATI

pulizia lenti trasmettitore/ricevitore e verifica corretto allineamento.

1 VOLTA AL MESE

MORSETTIERE

Controllare il serraggio delle viti

VENTOLE

pulizia filtri aria

1 VOLTA OGNI 2 MESI

MOTORI

Controllare il riscaldamento durante il funzionamento (in caso di surriscaldamento verificare l'assorbimento di corrente).

In caso di motori autofrenanti effettuare la pulizia mediante aria compressa dell'apparato frenante e controllare il bloccaggio dell'elettromagnete.

1 VOLTA AL MESE

12.2 MANUTENZIONE PERIODICA PARTI MECCANICHE

MOTORIDUTTORI

Controllare la lubrificazione

OGNI 1000 ORE

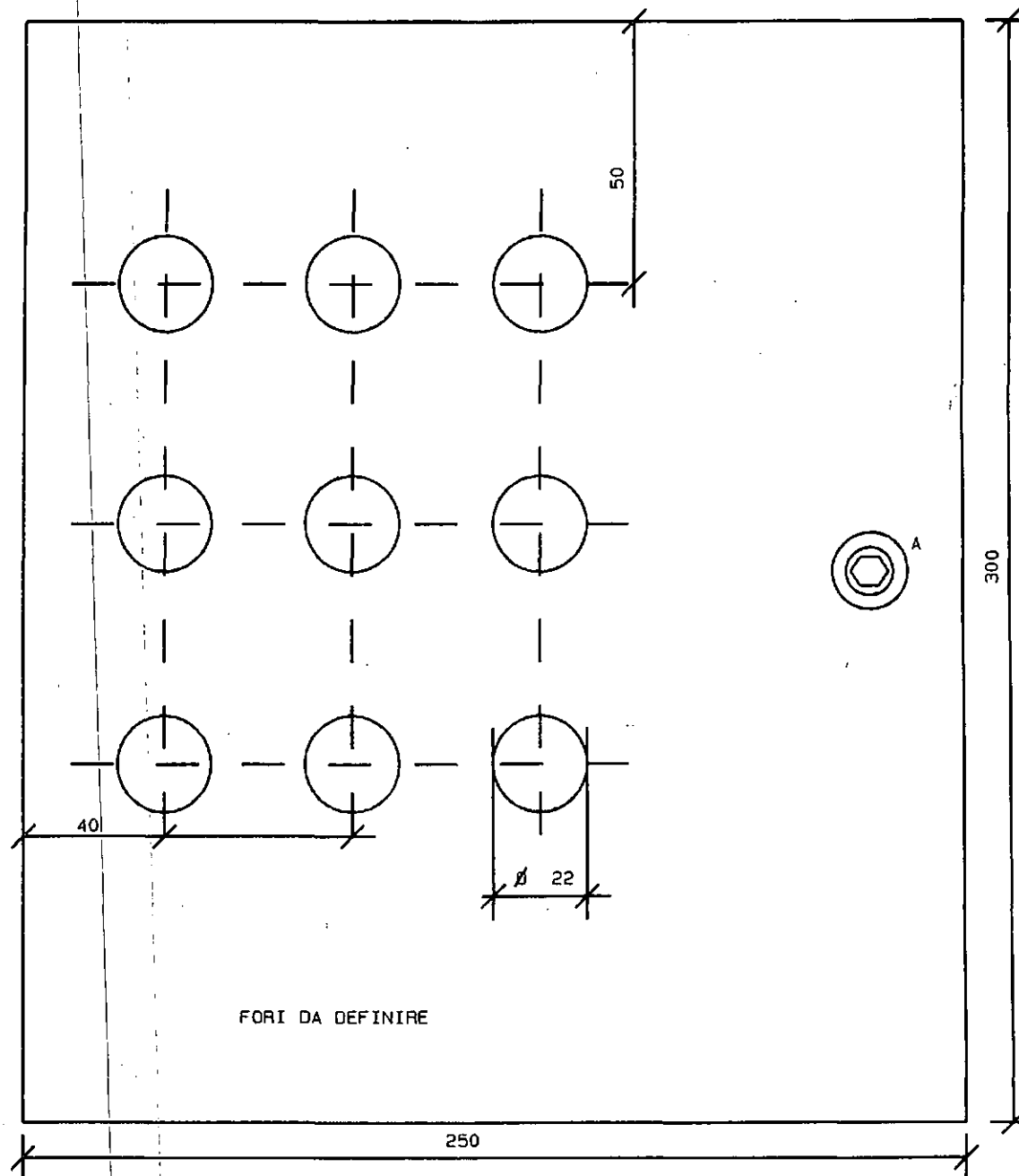
CALETTATORI

Controllare il serraggio delle viti

OGNI 1000 ORE

~~N.B. : Per le note di manutenzione di parti commerciali~~
far riferimento agli allegati.

A: CHIUSURA



DAE Ediz. 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic
SOLUTIONS

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA. 7 FORATURA

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

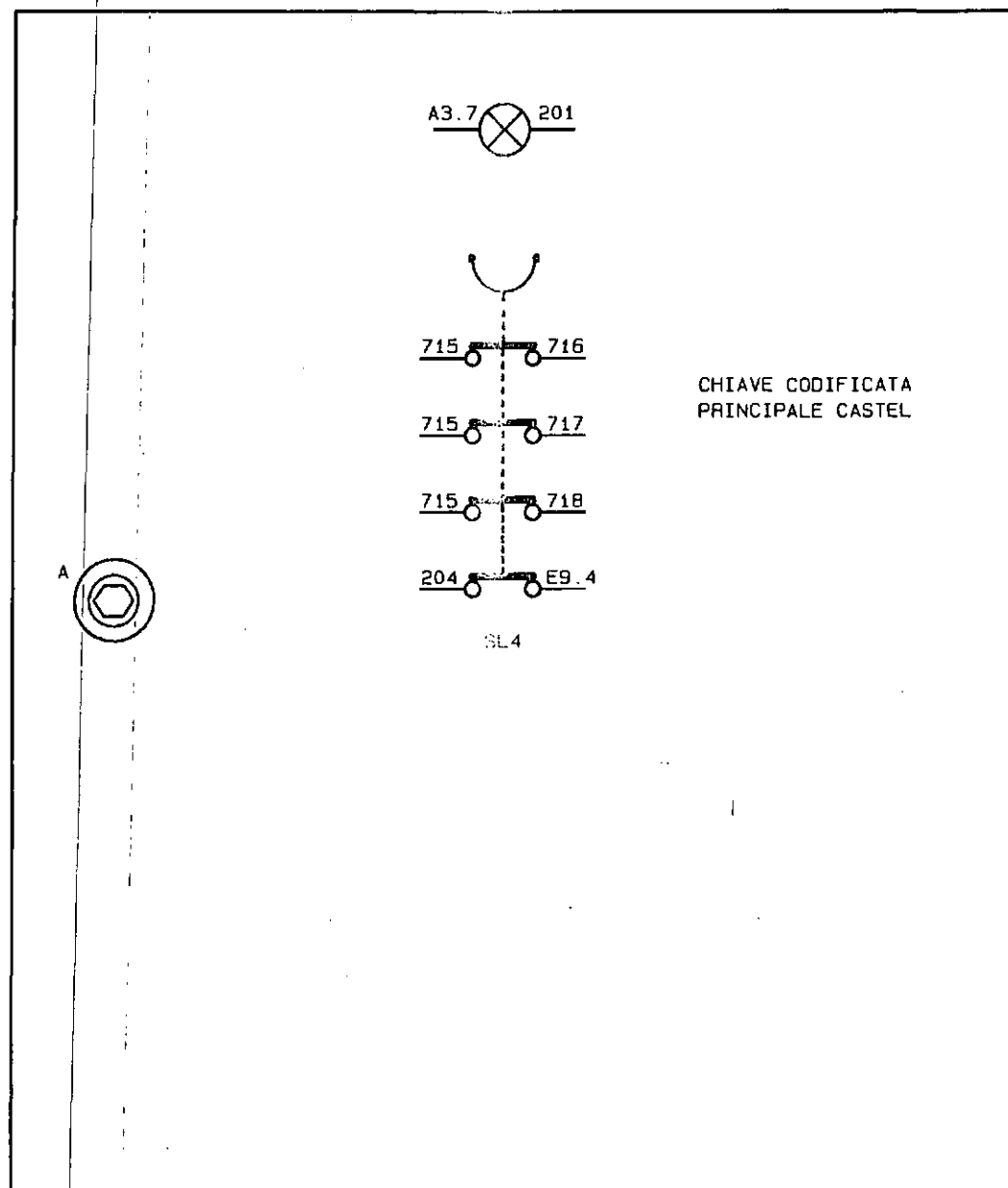
Foglio 153
Segue 154
Totale Fogli 218

1383-E
N. DISSEGNO

Gr. 10

Modifiche

A: CHIUSURA



CHIAVE CODIFICATA
PRINCIPALE CASTEL

9.3.1 PROCEDURA PER L'ESTRAZIONE DELLA CHIAVE CASTELL

Di seguito viene descritta la corretta procedura per l'utilizzo della chiave di sicurezza "CASTELL":

Per accedere all'interno della zona prescelta nel rispetto delle norme di sicurezza osservare la seguente procedura:

- 1 - Porre il magazzino in arresto a fine ciclo
- 2 - attendere l'accensione della lampada relativa
- 3 - estrazione della chiave principale

N.B. L'ESTRAZIONE DELLA CHIAVE SENZA AVER PRIMA ATTESO L'ACCENSIONE DELLA LAMPADA RELATIVA COMPORTA L'IMMEDIATO ARRESTO DI TUTTO IL MAGAZZINO.

- 4 - inserimento della chiave principale nella serratura dell'accesso prescelto.
- 5 - estrazione della chiave secondaria, dalla serratura con la chiave principale inserita (la chiave secondaria viene sbloccata solo in presenza della chiave principale)
- 6 - inserimento della chiave secondaria nella serratura della movimentazione prescelta:
 - PTA8 ALIMENTAZIONE ZONA MASTER
 - PTA9 ALIMENTAZIONE CARROPONTE IMPILATORE 1
 - PTA10 ALIMENTAZIONE CARROPONTE IMPILATORE 2

Essendo la chiave principale una, l'accesso nella zona di movimentazione e' consentito solo tramite l'accesso prescelto e lo sblocco della chiave secondaria, che a sua volta sblocca la serratura che permette l'apertura della porta.

Pertanto la chiave secondaria disponibile sara' sempre una, e l'alimentazione che permette la movimentazione in manuale delle varie automazioni avverra' sempre singolarmente.

9.2.2 RIPRISTINO SOSPENSIONE CICLO

Identificata, e quindi eliminata la causa che ha provocato lo stato di sospensione ciclo, procedere nel modo seguente:

- 1 - Agire sul pulsante di " RESET ANOMALIE " posto sull'armadio " SERVIZI A1 " oppure sulla pagina video del PC di gestione.
- 2 - Controllare che la lampada segnalante l'anomalia, che aveva causato la sospensione del ciclo, sia spenta
- 4 - Agire sul pulsante di " CICLO AUTOMATICO " rimuovendo in tal modo lo stato di sospensione ciclo

Un qualsiasi evento di anomalia oltre a provocare, come detto, la sospensione del ciclo, memorizza anche l'evento stesso che viene segnalato come anomalia.

La memorizzazione dell'evento fa sì che, eliminato l'inconveniente, occorra un'azione di conferma di avvenuta rimozione dell'anomalia (azione sul pulsante di RESET ANOMALIE) per poter ripristinare l'evento memorizzato.

Occorre tener presente che l'azione sul pulsante di reset rimuove solo l'anomalia (o le anomalie) effettivamente eliminate, perciò, se più anomalie gravano contemporaneamente, solo dopo aver ripristinato con successo tutte le anomalie memorizzate (spegnimento della lampada di " ANOMALIA ") sarà possibile ripristinare la sospensione del ciclo.

9.3 SICUREZZE PER GLI ADDETTI ALLA MANUTENZIONE

- Sgancio dell'interruttore automatico generale con l'apertura delle porte degli armadi dei servizi.
- Pulsanti di emergenza dislocati lungo il magazzino e sulla pulsantiera EXAT.
- Estrazione della chiave di sicurezza " CASTELL " che disinserisce l'alimentazione ai teleruttori:

EMG1 - ALIMENTAZIONE CARROPONTE IMPILATORE 1
 EMG2 - ALIMENTAZIONE CARROPONTE IMPILATORE 2
 EMG3 - ALIMENTAZIONE MOTORI MASTER

IL sistema di sicurezza CASTELL è formato da:

- N°1 interruttore rotante con chiave codificata principale (codifica TKP).
- N°2 serrature con la predisposizione alla ricezione della chiave principale per lo sblocco della chiave secondaria.
- N°3 interruttori rotanti predisposti alla ricezione della chiave secondaria (codifica TP).

- carico effettuato carrello 2 manutenzione
- scarico effettuato carrello 2 manutenzione
- anomalia carrello 2 manutenzione
- ulteriori segnalazioni, ad esempio :
manuale / automatico
sono visibili sulle videate del PC di gestione.

5.3.2 SEGNALAZIONI CON RIFERIMENTO AL LAY OUT

Queste segnalazioni sono poste tutte sul PC di gestione magazzino come ad esempio :

- messaggi di anomalie
- situazione carroponti
- mappatura di magazzino

CAPITOLO 6

CONTROLLI PRELIMINARI PER LA MESSA IN FUNZIONE

- 6.1 Chiusura delle porte dei cancelli e degli eventuali ripari.
- 6.2 Corretto inserimento dei finecorsa di sicurezza.
- 6.3 Chiusura (inserimento) dell'interruttore IGA e di tutti gli interruttori automatici situati negli armadi servizi e logica.
- 6.4 Chiusura delle porte degli armadi servizi e logica
- 6.5 Inserimento della chiave di sicurezza castell nella posizione centrale (PTA7)

CAPITOLO 7

CICLO AUTOMATICO

Di seguito sono descritti i controlli e le manovre da eseguire per poter effettuare il lavoro in CICLO AUTOMATICO, partendo da magazzino disinserito.

- 7.1 Effettuare i controlli e le operazioni come descritto nel capitolo 6 (controlli preliminari)
- 7.2 Controllare l'accensione delle lampade :
- ALIMENTAZIONE 220V INSERITA
 - ALIMENTAZIONE 110V INSERITA
 - ALIMENTAZIONE 24Vcc INSERITA
 - ALIMENTAZIONE CPU INSERITA
 - EMERGENZA
 - ANOMALIA
 - SOSPENSIONE CICLO (SU PC GESTIONE)
- 7.3 Azionare il pulsante "RIPRISTINO EMERGENZA" : se i pulsanti di emergenza sono rilasciati e il controllo del rele' ha esito favorevole il circuito di EMERGENZA viene ripristinato; il controllo viene segnalato con lo spegnimento della lampada di " EMERGENZA "
- 7.4 Controllare che la posizione di ogni singolo movimento corrisponda alla posizione di riposo;
- Questo nel caso di magazzino non a riposo come ipotizzato nell'introduzione di questo capitolo; Qualora il ripristino del ciclo sia necessario a seguito di un arresto occorso non in condizioni di riposo del magazzino e' necessario controllare che per ogni singolo movimento la posizione corrisponda a quella specifica che aveva all'atto dell'arresto (salvo per i movimenti in corso all'atto dell'arresto che possono assumere indifferentemente ogni posizione).
- 7.5 Selezionare la pagina video su PC " QUADRO COMANDI " ed effettuare " RESET ANOMALIE ". Controllare che sulla ultima riga di tale pagina non ci siano ulteriori anomalie.
- 7.6 Selezionare la pagina video su PC " QUADRO COMANDI " ed impostare " AUTOMATICO "
- 7.7 Controllare su pagina video " QUADRO COMANDI " l'accensione della lampada di " CICLO AUTOMATICO GENERALE " più quello indicato sul carroponte abilitato.

CAPITOLO 8

CICLO MANUALE

8.1 IMPOSTAZIONE DEL CICLO

L'impostazione del ciclo e' effettuata sul PC di gestione, sulla pagina " QUADRO COMANDI ", impostando l'arresto ciclo e inserendo la pulsantiera EXAT nella zona da movimentare, e l'avvenuta conferma si potra' accertare tramite l'accensione della lampada di " MANUALE ".

Il ciclo manuale cosi' impostato, e' vincolato per l'intero magazzino.

8.2 ZONE OPERATIVE

La linea ai fini dei comandi manuali e' suddivisa in 3 aree operative :

- 1 - stazione carico/scarico,
stazione manutenzione,
paratie,
controllo profilo.
- 2 - carro ponte impilatore 1
- 3 - carro ponte impilatore 2

Per ogni area operativa e' stato installato un punto di connessione per pulsantiera manuale EXAT.

8.3 COMANDI

Scelta l'area in cui si vuole operare, si inserisce la pulsantiera nell'apposito connettore.

Se le condizioni vincolanti il movimento da eseguire sono soddisfatte, agendo sui pulsanti e' possibile comandare il movimento nella direzione voluta.

**AVVERTENZA : L'USO DI QUESTO COMANDO DEVE
ESSERE DELEGATO A PERSONALE SPECIALIZZATO
E RESPONSABILIZZATO IN QUANTO LE
MANOVRE EFFETTUATE POSSONO CREARE
SITUAZIONI DI PERICOLO PER IL PERSONALE
E/O DANNEGGIAMENTI AL MACCHINARIO.**

Di norma il movimento comandato dipende dall'azione di mantenere premuto il pulsante di comando, percio' il movimento si interrompe rilasciando il pulsante e riprende ripremendolo.

CAPITOLO 9

CIRCUITI E SISTEMI DI PROTEZIONE E SICUREZZA

9.1 ARRESTI

I circuiti elettrici del magazzino sono realizzati per 2 livelli di arresto :

- ARRESTO DI EMERGENZA
- SOSPENSIONE CICLO

9.1.1 ARRESTO DI EMERGENZA

L'arresto di emergenza e' provocato dall'azionamento di uno dei pulsanti di " EMERGENZA " installati lungo il percorso del magazzino.

Lo stato di arresto di emergenza e' segnalato sia sul PC di gestione che vicino ad ogni singolo pulsante.

L'azionamento di uno dei pulsanti di emergenza provoca il diseccitamento del teleruttore EMG, che, a sua volta provoca:

- l'interruzione dell'alimentazione di tutti i motori;
- l'interruzione dell'alimentazione dei carroporti impilatori 1-2;
- l'interruzione dell'alimentazione dei circuiti di OUTPUT di comando;
- la sospensione del ciclo;

L'azionamento di tale circuito non ha effetti sui circuiti di:

- ripristino emergenza
- alimentazione CPU/RACK e PC di gestione
- ingressi
- output servizi generali e segnalazioni

tali circuiti rimangono sempre attivi!

9.1.2 SOSPENSIONE CICLO

L'evento di sospensione ciclo ha effetto su tutto il magazzino provocando l'arresto immediato di tutti i movimenti.

La sospensione ciclo e' provocata solo in condizioni di automatico.

L'evento arresta lo svolgimento delle fasi del ciclo che rimane memorizzato sulla funzione coincidente con l'evento stesso; questo permette la ripresa del ciclo dal punto di interruzione.

Nel periodo di sospensione ciclo e' possibile, selezionando il ciclo manuale , effettuare movimenti singoli, inserendo la pulsantiera EXAT nella zona desiderata.

9.1.2.1 EVENTI CHE PROVOCANO LA SOSPENSIONE DEL CICLO O LA CADUTA DEL CICLO AUTOMATICO

9.1.2.1.1 EVENTI MANUALI DIRETTI

Azionamento del pulsante " SOSPENSIONE CICLO " posto sulla pagina video " QUADRO COMANDI " del PC di gestione.

9.1.2.1.2 EVENTI MANUALI INDIRETTI

- azionamento di un pulsante di emergenza
- estrazione della chiave castell

9.1.2.1.3 EVENTI AUTOMATICI

Gli eventi automatici che provocano la sospensione del ciclo sono eventi provocati da una o piu' anomalie.

Le anomalie si ripartiscono in:

- pulsante di sospensione ciclo su PC di gestione azionato.
- protezioni intervenute :
(interruttori automatici , rele' termici)
- controllo parita' finecorsa
- finecorsa di sicurezza disinseriti
- uno o piu' pulsanti di emergenza azionati
- chiave castell disinserita
- oltrecorsa
- sovratemperatura motori (ove prevista)
- schede non ok

9.2 RIPRISTINI

9.2.1 RIPRISTINO ARRESTO DI EMERGENZA

Identificata, e quindi eliminata la causa che ha provocato lo stato di arresto di emergenza, si puo' procedere al ripristino agendo sul pulsante di " RIPRISTINO EMERGENZA " posto sul quadro comandi dell'armadio " SERVIZI A1 ".

Per l'eventuale proseguimento della lavorazione in ciclo automatico procedere come descritto nel paragrafo successivo : RIPRISTINO SOSPENSIONE CICLO.

8) CARROPONTE IMPILATORE 2 : Carroponte adibito al prelievo deposito dei pallet dal MAGAZZINO oppure dai CARRELLI DI CARICO/SCARICO 1-2.

IL-carroponte e' munito a bordo di un sistema " PLC REMOTO " che tramite una fotocellula ad infrarossi per la trasmissione dati (LEUZE), comunica con il " PLC CENTRALE " per la gestione delle missioni.

La movimentazione del carroponte e' suddivisa in tre assi tutti con comando elettromeccanico, inoltre l'asse " X " e' dotato di controllo della velocita' tramite AZIONAMENTO.

La struttura e' cosi' suddivisa :

- asse " x " movimentazione del carro.
- asse " Y " movimentazione del carrello
- asse " Z " movimentazione del sollevamento

Il sollevamento e' dotato di slitte e forcole tutte a comando elettromeccanico.

Le slitte sono predisposte alla movimentazione delle forcole 1-2 per il prelievo di quattro tipologie di pallet cosi' predisposte :--

FORCOLE CON INTERASSE 900 = PALLET 1250X1250
PALLET 1900X1250

FORCOLE CON INTERASSE 1500 = PALLET 2550X1250
PALLET 3200X1250

Le forcole esterne 3-4 con interasse ???? lavorano solo con i pallet di dimensioni piu' grandi: 8400x1250.

Tenendo presente che il carroponte trasla con l'asse X tra due strutture di magazzini le forcole sono motorizzate per permettere :

- il cambio di corridoio con forcole a CENTRO (90°)
- prelievo/deposito con forcole a DX (180°)
- prelievo/deposito con forcole a SX (0°)

CAPITOLO 5

ORGANIZZAZIONE DEI COMANDI E DELLE SEGNALAZIONI

5.1 UBICAZIONE

Tutti i comandi e le segnalazioni pertinenti il magazzino sono suddivisi tra vari quadri comando così ubicati :

QUADRO GENERALE SU ARMADIO SERVIZI A1

QUADRO CARRELLI CARICO/SCARICO SU PTA3

QUADRO CARRELLI MANUTENZIONE SU PTA4

e su un PC di linea posizionato in zona manutenzione.

5.2 COMANDI E SELEZIONI

I comandi e le selezioni di predisposizione possono essere catalogati suddividendoli in categorie come di seguito descritto.

5.2.1 COMANDI E SELEZIONI DI SICUREZZA

Comandi :
- arresto di emergenza

5.2.2 COMANDI E SELEZIONI DI CICLO

Comandi :
- conferma selezione ciclo automatico
- reset anomalie
- arresto ciclo

Selezioni :
- abilitazione ON - OFF carroponete 1
- abilitazione ON - OFF carroponete 2
- abilitazione ON - OFF carrellone carico/scarico
baia I/O

5.2.3 COMANDI E SELEZIONI DI MOVIMENTI MANUALI

comandi :

- N°1 pulsantiera exat
(la pulsantiera puo' essere connessa su ogni punto di connessione)

selezioni :

- N°1 pulsantiera exat
(la pulsantiera puo' essere connessa su ogni punto di connessione)

5.2.4 COMANDI DI SERVIZIO

comandi :

- ripristino emergenza
- reset anomalie

5.3 SEGNALAZIONI

Le segnalazioni possono essere suddivise in due categorie come di seguito descritto.

5.3.1 SEGNALAZIONI DI CARATTERE GENERALE

5.3.1.1 LAMPADE

Fan parte di questa categoria tutte le lampade che non hanno un riferimento specifico con il lay out del magazzino.

L'elenco di queste lampade e' il seguente :

- arresto di emergenza
- alimentazione 110Vca inserita
- alimentazione CPU inserita
- alimentazione 220Vca inserita
- alimentazione 24Vcc inserita
- consenso estrazione chiave castell
- accesso 3 aperto
- accesso 4 aperto
- accesso 5 aperto
- ciclo di carico carrello 1 carico/scarico
- scarico effettuato carrello 1 carico/scarico
- anomalia carrello 1 carico/scarico
- ciclo avviato carrello 1 carico/scarico
- ciclo avviato carrello 1 carico a magazzino
- carico effettuato carrello 1 manutenzione
- scarico effettuato carrello 1 manutenzione
- anomalia carrello 1 manutenzione

4) STAZIONE CONTROLLO PESO : La stazione e' costituita da una bilancia elettronica della " SOCIETA' COOPERATIVA BILANCIATI ", adibita alla verifica automatica del peso di ogni gruppo di attrezzi trasportato su singolo pallet.
Il controllo avviene solo durante il CICLO DI CARICO a magazzino ed e' dato dalla comparazione tra il peso reale e il peso impostato per ogni singolo pallet in fase di inizializzazione.

5) STAZIONE CONTROLLO PROFILO : La stazione e' predisposta al controllo della sagoma del pallet trasportato sul CARRELLO CARICO/SCARICO 1 durante il CICLO DI CARICO a magazzino.
La suddetta verifica avviene tramite delle fotocellule poste una in posizione fissa per il controllo dell'altezza, ed una su una slitta a comando elettromeccanico per il controllo della lunghezza e profondita'.
La lettura del profilo avviene: per l'altezza e la profondita' in fase di arrivo del CARRELLO in stazione, mentre per la lunghezza con il carrello in posizione di stop.

6) STAZIONE MANUTENZIONE - La stazione e' predisposta alla ricezione degli attrezzi da manutenzionare, la gestione dell'uscita avviene in automatico secondo una tabella impostata in fase di installazione, ed in manuale tramite la forzatura sul terminale durante l'ingresso in magazzino dalla stazione I/O. Essendoci condizioni che possono creare situazioni di pericolo all'addetto, e' stata installata una recinzione prevista di porta con chiavistello e finecorsa di sicurezza che delimita l'area di lavoro.
L'apertura durante i cicli di funzionamento degli accessi alle recinzioni comporta l'immediato arresto del carrello.
Nel caso del CICLO DI CARICO, la stazione e' stata munita di lettore portatile di etichette con codice a barre (sistema TTS), per il riconoscimento di ogni singolo attrezzo posto sul pallet (n°1 etichetta per attrezzo).

CARRELLO MANUTENZIONE 1 - Carrello a comando elettromeccanico il cui compito e' quello di trasferire il pallet con l'attrezzo da manutenzionare dal CARROPONTE IMPILATORE 1 o 2 alla stazione di manutenzione, e viceversa.
Per il corretto posizionamento dei pallet sul carrello sono stati posizionati dei riferimenti meccanici.

N.B. IL CENTRO DEL PALLET DEVE CORRISPONDERE SEMPRE AL CENTRO DEL CARRELLO

CARRELLO MANUTENZIONE 2 - Carrello a comando elettromeccanico il cui compito e' quello di trasferire il pallet con l'attrezzo da manutenzione dal CARROPONTE IMPILATORE 1 o 2 alla stazione di manutenzione, e viceversa.

Per il corretto posizionamento dei pallet sul carrello sono stati posizionati dei riferimenti meccanici.

N.B. IL CENTRO DEL PALLET DEVE CORRISPONDERE SEMPRE AL CENTRO DEL CARRELLO

7) CARROPONTE IMPILATORE 1 : Carroponte adibito al prelievo deposito dei pallet dal MAGAZZINO oppure dai CARRELLI DI CARICO/SCARICO 1-2.

IL carroponte e' munito a bordo di un sistema " PLC REMOTO " che tramite una fotocellula ad infrarossi per la trasmissione dati (LEUZE), comunica con il " PLC CENTRALE " per la gestione delle missioni.

La movimentazione del carroponte e' suddivisa in tre assi tutti con comando elettromeccanico, inoltre l'asse " X " e' dotato di controllo della velocita' tramite AZIONAMENTO.

La struttura e' cosi' suddivisa :

- asse " x " movimentazione del carro.
- asse " y " movimentazione del carrello
- asse " z " movimentazione del sollevamento

Il sollevamento e' dotato di slitte e forcole tutte a comando elettromeccanico.

Le slitte sono predisposte alla movimentazione delle forcole 1-2 per il prelievo di quattro tipologie di pallet cosi predisposte :

FORCOLE CON INTERASSE 900 = PALLET 1250X1250
PALLET 1900X1250

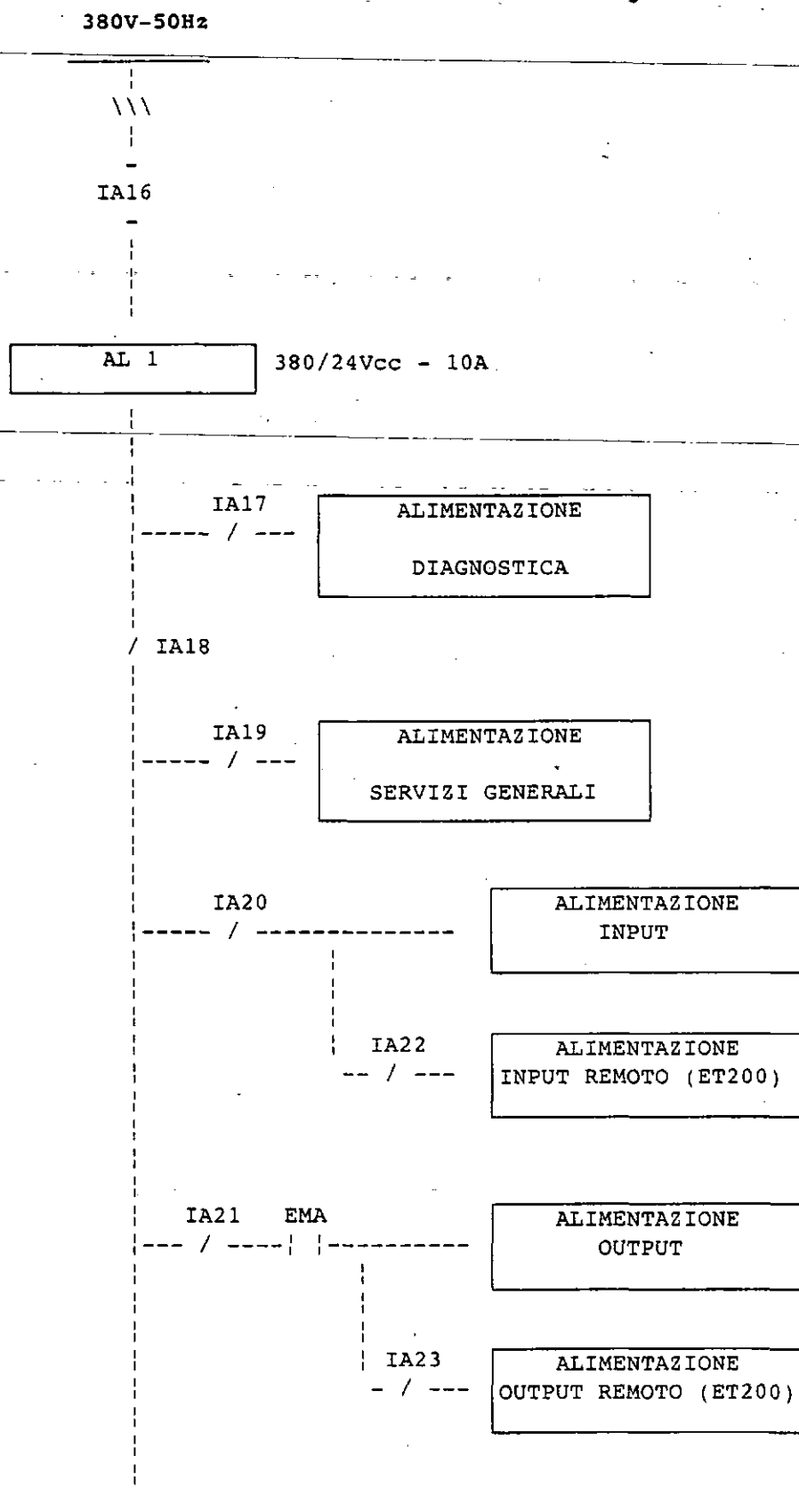
FORCOLE CON INTERASSE 1500 = PALLET 2550X1250
PALLET 3200X1250

Le forcole esterne 3-4 con interasse ???? lavorano solo con i pallet di dimensioni piu' grandi: 8400x1250.

Tenendo presente che il carroponte trasla con l'asse X tra due strutture di magazzini le forcole sono motorizzate per permettere :

- il cambio di corridoio con forcole a CENTRO (90°)
- prelievo/deposito con forcole a DX (180°)
- prelievo/deposito con forcole a SX (0°)

fig. 7



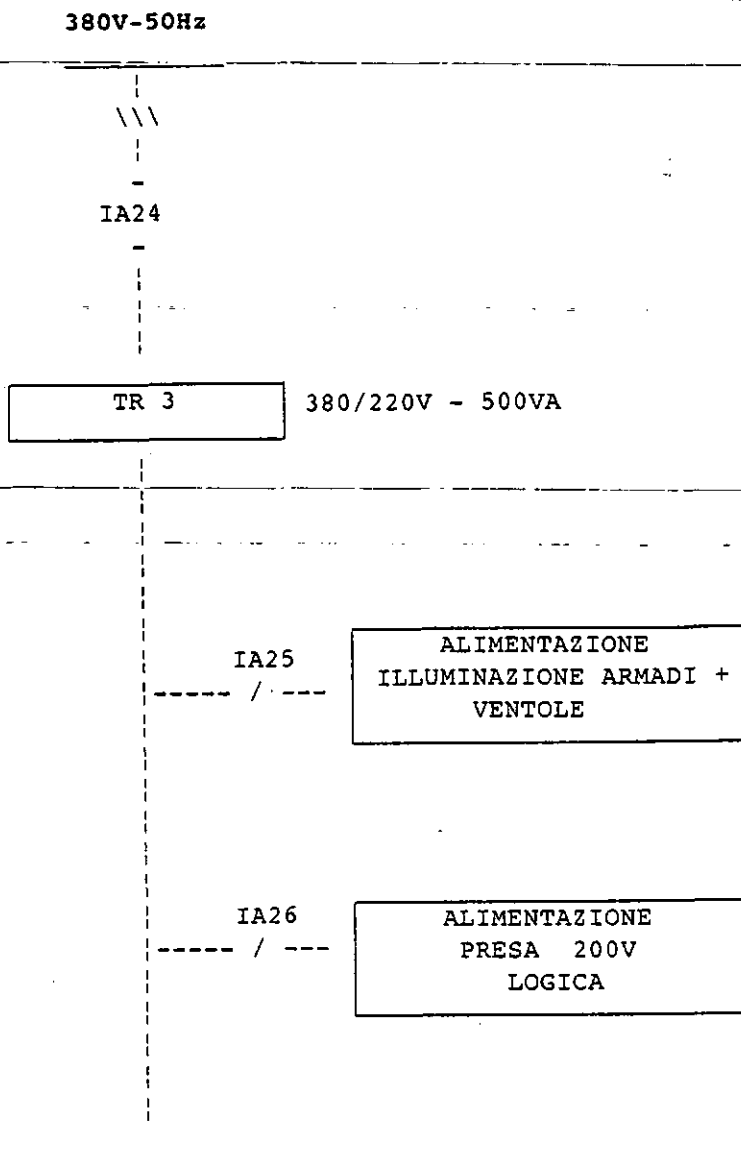
3.2.6.6 ALIMENTAZIONE 220V

L'interruttore IA24 genera l'alimentazione mediante il trasformatore TR3 avente le seguenti caratteristiche:

380V / 220V 500VA

Il circuito descritto ha la fase fredda riferita a terra.
La fase calda, alimenta i vari circuiti come illustrato in
fig.8.

fig. 8



CAPITOLO 4

DESCRIZIONE DEL MAGAZZINO

4.1 PREDISPOSIZIONE PER LA LAVORAZIONE

Il magazzino e' predisposto per lo stoccaggio di attrezzature di varie dimensioni, tramite n° 5 tipologie di pallet.

4.2 - COMPOSIZIONE DEL MAGAZZINO

Il magazzino e' composto come segue :

- 1 - STAZIONE DI CARICO/SCARICO
CARRELLO 1 CARICO/SCARICO
- 2 - PARATIA 1
- 3 - PARATIA 2
- 4 - STAZIONE CONTROLLO PESO
- 5 - STAZIONE CONTROLLO PROFILO
- 6 - STAZIONE DI MANUTENZIONE ATTREZZI
CARRELLO 1 MANUTENZIONE
CARRELLO 2 MANUTENZIONE
- 7 - CARROPONTE IMPILATORE 1
- 8 - CARROPONTE IMPILATORE 2

1) STAZIONE CARICO/SCARICO - La stazione e' adibita per il carico/scarico degli attrezzi da magazzino tramite n°1 carrello predisposto al trasporto pallet di 5 dimensioni:

1250x1250
1900x1250
2550x1250
3200x1250
8400x1250

Ogni pallet puo' trasportare fino a n° 4 attrezzi.

Essendoci condizioni che possono creare situazioni di pericolo all'addetto, e' stata installata una recinzione prevista di porta con elettroserratura e finecorsa di sicurezza che delimita l'area di lavoro. L'accesso nell'area puo' avvenire solo in presenza del carrello nella posizione di riposo e con la condizione che uno dei due cicli di carico o scarico sia in prenotazione.

Nel caso del CICLO DI CARICO, la stazione e' stata munita di lettore portatile di etichette con codice a barre (sistema TTS), per il riconoscimento di ogni singolo attrezzo posto sul pallet (n°1 etichetta per attrezzo).

CARRELLO CARICO/SCARICO 1 - Carrello a comando elettromeccanico con controllo della velocita' tramite AZIONAMENTO, il cui compito e' quello di trasferire il pallet dalla stazione CARICO/SCARICO al CARROPONTE IMPILATORE 1 o CARROPONTE IMPILATORE 2 e viceversa. Per il corretto posizionamento dei pallet sul carrello sono stati posizionati dei riferimenti meccanici.

N.B. IL CENTRO DEL PALLET DEVE CORRISPONDERE SEMPRE AL CENTRO DEL CARRELLO.

2) PARATIA 1 : Paratia a comando elettromeccanico per la separazione tra la STAZIONE DI CARICO/SCARICO e la stazione CONTROLLO PESO e CONTROLLO PROFILO.

3) PARATIA 2 : Paratia a comando elettromeccanico per la separazione tra la stazione di CONTROLLO PESO e CONTROLLO PROFILO ed il MAGAZZINO.

TEKNO PROGETTI s. r. l.
industrial electronic system
CASSINO (FR)

MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI

COMM. 1263

STABILIMENTO AGUSTA ANAGNI (FR)

LIBRETTO ISTRUZIONE

INDICE

- 1) ELENCO DISEGNI
- 2) CARATTERISTICHE TECNICHE
- 3) ORGANIZZAZIONE DELL'IMPIANTO ELETTRICO
- 4) DESCRIZIONE DEL MAGAZZINO
- 5) ORGANIZZAZIONE DEI COMANDI E DELLE SEGNALAZIONI
- 6) CONTROLLI PRELIMINARI PER LA MESSA IN FUNZIONE
- 7) CICLO AUTOMATICO
- 8) CICLO MANUALE
- 9) CIRCUITI E SISTEMI DI PROTEZIONE E SICUREZZA
- 10) CARATTERISTICHE TECNICHE PARTI COMMERCIALI
- 11) ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI
- 12) NOTE DI MANUTENZIONE
- 13) ALLEGATI

CAPITOLO 1

ELENCO DISEGNI

SCHEMA UNIFILARE

- | | |
|------------------------------|------------------|
| - DISTRIBUZIONE E PLC MASTER | DIS. N° 1383-E-U |
| CARROPONTE IMPILATORE 1 | |
| CARROPONTE IMPILATORE 2 | |

DISTRIBUZIONE E PLC MASTER

- | | |
|---|----------------|
| - SCHEMA ELETTRICO FUNZIONALE | DIS. N° 1383-E |
| ARMADIO SERVIZI " A1 " ALIMENT. POTENZA | DIS. N° 1383-E |
| ARMADIO SERVIZI " A1 " SERVIZI | DIS. N° 1383-E |
| ARMADIO LOGICA " LA1 " CPU | DIS. N° 1383-E |
|
- COLLEGAMENTO RETE PROFIBUS | DIS. N° 1383-E |
|
- LINEA SERIALE RS232 "PHS" | DIS. N° 1383-E |
|
- TOPOGRAFICO ARMADIO "A1" | DIS. N° 1383-E |
| - QUADRO COMANDI ARMADIO "A1" | DIS. N° 1383-E |
| - TOPOGRAFICO ARMADIO "A2" | DIS. N° 1383-E |
| - TOPOGRAFICO ARMADIO "LA1" | DIS. N° 1383-E |
|
- PULSANTIERA PTA1 ACCESSO 1 | DIS. N° 1383-E |
| - PULSANTIERA PTA2 ACCESSO 2 | DIS. N° 1383-E |
| - PULSANTIERA PTA3 ACCESSO 3 | DIS. N° 1383-E |
| POSTAZ. CARICO/SCARICO CARRELLI | |
| - PULSANTIERA PTA4 ACCESSO 4-5 | DIS. N° 1383-E |
| CARRELLI MANUTENZIONE | |
| - PULSANTIERA PTA5 PORTE DI SICUREZZA 1/2 | DIS. N° 1383-E |
| - PULSANTIERA PTA6 PORTE DI SICUREZZA 3/4 | DIS. N° 1383-E |
| - PULSANTIERA PTA7 CHIAVE DI SICUREZZA | DIS. N° 1383-E |
| PRINCIPALE CASTELL | |
| - PULSANTIERA PTA8 CHIAVE DI SICUREZZA | DIS. N° 1383-E |
| CASTELL CARROPONTE 1 | |

- PULSANTIERA PTA9 CHIAVE DI SICUREZZA CASTELL CARROPONTE 2	DIS. N° 1383-E
- PULSANTIERA PTA10 CHIAVE DI SICUREZZA CASTELL CARRELLI CARICO/SCARICO - MANUTENZIONE	DIS. N° 1383-E
- PULSANTIERA EXAT	DIS. N° 1383-E
- SCATOLA DI DERIVAZIONE SCD1 / SCD1-A CARRELLO 1 MANUTENZIONE	DIS. N° 1383-E
- SCATOLA DI DERIVAZIONE SCD2 / SCD2-A CARRELLO 2 MANUTENZIONE	DIS. N° 1383-E
- SCATOLA DI DERIVAZIONE SCD3 CONTROLLO PROFILO - PORTE	DIS. N° 1383-E
- SCATOLA DI DERIVAZIONE SCD4 CARRELLI CARICO/SCARICO	DIS. N° 1383-E
- SCATOLA DI DERIVAZIONE SCD5 FOTOCELLULE TRASMISSIONE DATI	DIS. N° 1383-E
- SCATOLA DI DERIVAZIONE SCD6 PC + STAMPANTE	DIS. N° 1383-E
- LISTA CAVI	DIS. N° 1383-E
- DISTINTA BASE	DIS. N° 1383-E

POSIZIONAMENTO FINECORSO E FOTOCELLULE

- CARRELLO CARICO/SCARICO	DIS. N° 1383-E-3
- CARRELLO MANUTENZIONE 1-2	DIS. N° 1383-E-3
- CONTROLLO PROFILO	DIS. N° 1383-E-3

ELENCO DISEGNI

CARROPONTE IMPILATORE 1

- SCHEMA ELETTRICO FUNZIONALE	DIS. N° 1383-E-1
- ARMADIO SERVIZI " A1 " ALIMENT. POTENZA	DIS. N° 1383-E-1
- ARMADIO SERVIZI " A2 " SERVIZI REMOTO	DIS. N° 1383-E-1
- ARMADIO LOGICA " LA1 " CPU	DIS. N° 1383-E-1
- ARMADIO LOGICA " LA2 " RACK REMOTO	DIS. N° 1383-E-1

- COLLEGAMENTO RETE PROFIBUS	DIS. N° 1383-E-1
------------------------------	------------------

- TOPOGRAFICO ARMADIO "A1"	DIS. N° 1383-E-1
- TOPOGRAFICO ARMADIO "LA1"	DIS. N° 1383-E-1
- TOPOGRAFICO ARMADIO "A2"	DIS. N° 1383-E-1
- TOPOGRAFICO ARMADIO "LA2"	DIS. N° 1383-E-1

- LISTA CAVI	DIS. N° 1383-E-1
- DISTINTA BASE	DIS. N° 1383-E-1

POSIZIONAMENTO FINECORSO E FOTOCELLULE

- PONTE (ASSE X) - CARRELLO (ASSE Y)	DIS. N° 1383-E-3.1
- TAVOLA PORTAFORCOLE (ASSE Z)	DIS. N° 1383-E-3.1

ELENCO DISEGNI

CARROPONTE IMPILATORE 2

- SCHEMA ELETTRICO FUNZIONALE	DIS. N° 1383-E-2
- ARMADIO SERVIZI " A1 " ALIMENT. POTENZA	DIS. N° 1383-E-2
- ARMADIO SERVIZI " A2 " SERVIZI REMOTO	DIS. N° 1383-E-2
- ARMADIO LOGICA " LA1 " CPU	DIS. N° 1383-E-2
- ARMADIO LOGICA " LA2 " RACK REMOTO	DIS. N° 1383-E-2

- COLLEGAMENTO RETE PROFIBUS	DIS. N° 1383-E-2
------------------------------	------------------

- TOPOGRAFICO ARMADIO "A1"	DIS. N° 1383-E-2
- TOPOGRAFICO ARMADIO "LA1"	DIS. N° 1383-E-2
- TOPOGRAFICO ARMADIO "A2"	DIS. N° 1383-E-2
- TOPOGRAFICO ARMADIO "LA2"	DIS. N° 1383-E-2

- LISTA CAVI	DIS. N° 1383-E-2
- DISTINTA BASE	DIS. N° 1383-E-2

POSIZIONAMENTO FINECORSO E FOTOCELLULE

- PONTE (ASSE X) - CARRELLO (ASSE Y)	DIS. N° 1383-E-3.2
- TAVOLA PORTAFORCOLE	DIS. N° 1383-E-3.2

CAPITOLO 2

CARATTERISTICHE TECNICHE

- TENSIONE ALIMENTAZIONE SERVIZI = 380V-50Hz-TRIFASE
 - TENSIONE CIRCUITI AUSILIARI ca = 110V-50Hz
 - TENSIONE CIRCUITI AUSILIARI cc = 24Vcc
 - TENSIONE IMPIANTO ILLUMINAZIONE = 220V-50Hz
-
- POTENZA INSTALLATA = 90KW

CAPITOLO 3

ORGANIZZAZIONE IMPIANTO ELETTRICO

3.1 ALIMENTAZIONE ELETTRICA

SERVIZI E MOTORIZZAZIONE

L'allacciamento alla rete viene effettuato tramite l'interruttore automatico " IGA " situato nella cabina servizi " A1 "

3.2 ALIMENTAZIONE SERVIZI E MOTORIZZAZIONI

A valle dell'interruttore automatico " IGA " e' derivata la rete di alimentazione dei dispositivi lampeggianti e la distribuzione selettiva per :

- ALIMENTAZIONE BLINDO CARROPONTE IMPILATORE 1
- ALIMENTAZIONE BLINDO CARROPONTE IMPILATORE 2
- ALIMENTAZIONE MOTORI ZONA CARICO/SCARICO E MANUTENZIONE
- ALIMENTAZIONE SERVIZI ZONA CARICO/SCARICO E MANUTENZIONE

Lo smistamento e' schematizzato in fig.1

fig. 1

380V-50Hz

\\

IGA

DL1

DL2

(0)

(0)

(0)

(0)

(0)

(0)

IA1

---///---

ALIMENTAZIONE BLINDO
CARROPONTE IMPILATORE 1

IA2

---///---

ALIMENTAZIONE BLINDO
CARROPONTE IMPILATORE 2

IA3

---///---

ALIMENTAZIONE
MOTORI

IA5

---///---

ALIMENTAZIONE MOTORE M1
CARRELLO CARICO/SCARICO

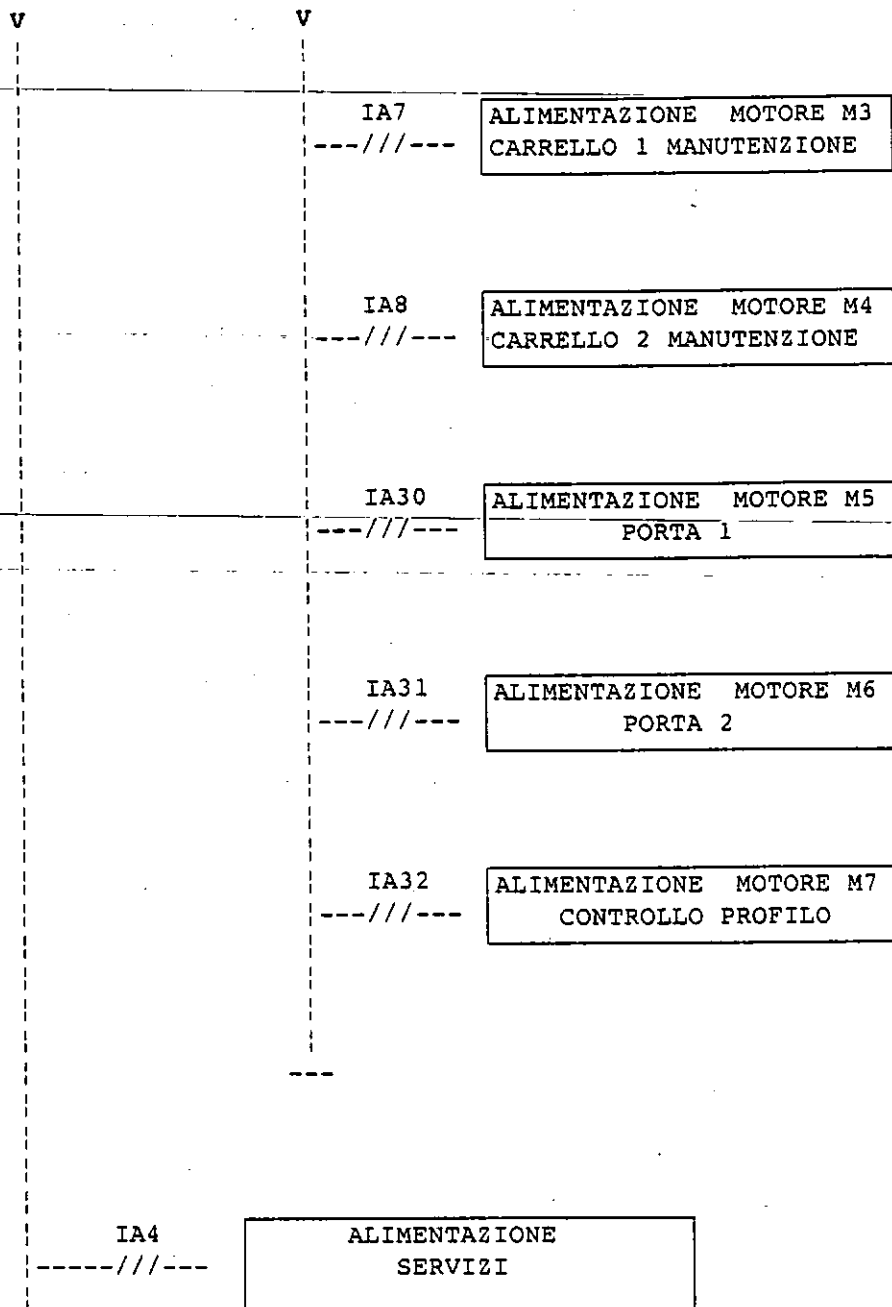
IA6

---///---

ALIMENTAZIONE MOTORE M2
CARRELLO CARICO/SCARICO

V

V



3.2.1 ALIMENTAZIONE CARROPONTI IMPILATORI

I due carroponti impilatori sono alimentati tramite un blindo con tensione di 380V 50Hz trifase.

Di seguito nel paragrafo 3.2.6 sono descritte le caratteristiche tecniche.

3.2.2 ALIMENTAZIONE MOTORI (MASTER)

Tutti i motori delle varie operazioni sono alimentati alla tensione di 380V 50Hz trifase.

di seguito sono descritte le caratteristiche di ogni singolo motore e dei loro interruttori automatici.

- MOTORE M1 - CARRELLO 1 CARICO/SCARICO
Potenza : 1,5 KW
Interruttore automatico a monte IA5 (2,5-4A)
Controllo : convertitore di frequenza
- MOTORE M2 - CARRELLO 2 CARICO/SCARICO
Potenza : 1,5 KW
Interruttore automatico a monte IA6 (2,5-4A)
Controllo : convertitore di frequenza
- MOTORE M3 - CARRELLO 1 MANUTENZIONE
Potenza : 0,37 KW
Interruttore automatico a monte IA7 (1,6-2,5A)
- MOTORE M4 - CARRELLO 2 MANUTENZIONE
Potenza : 0,37 KW
Interruttore automatico a monte IA8 (1,6-2,5A)
- MOTORE M5 - PORTA 1
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA30 (1,6-2,5A)
- MOTORE M6 - PORTA 2
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA31 (1,6-2,5A)
- MOTORE M7 - CONTROLLO PROFILO
Potenza : 0,12 KW
Interruttore automatico a monte IA32 (0,35-0,6A)

3.2.3 ALIMENTAZIONE SERVIZI

L'alimentazione dei servizi e dei circuiti di sicurezza e' derivata a valle dell'interruttore automatico IA4 (6-10A). Quest'ultimo interruttore alimenta a sua volta gli automatici IA10 (4-6,3A) - IA15 (2,5-4A) - IA20 (2,5-4A).

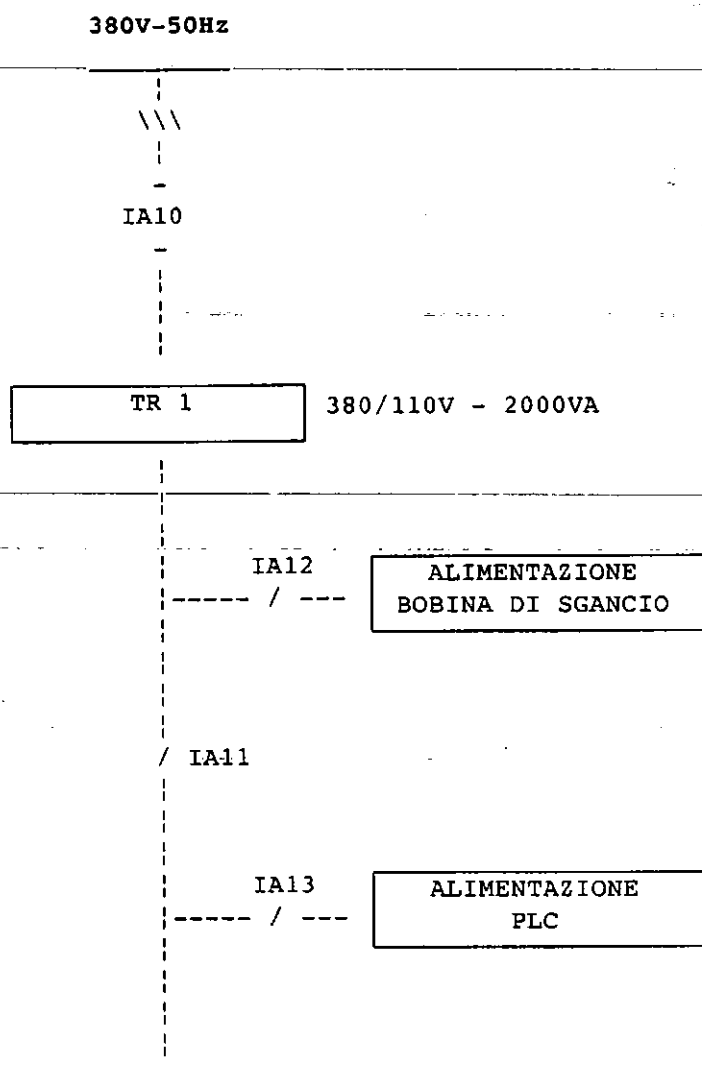
3.2.4 ALIMENTAZIONE 110V

L'interruttore IA10 genera l'alimentazione mediante il trasformatore TR1 avente le seguenti caratteristiche:

380V / 110V 2KVA

Il circuito descritto ha la fase fredda riferita a terra. La fase calda, protetta dall'interruttore automatico IA11 (20A), alimenta i vari circuiti, come illustrato in fig.2.

fig. 2



3.2.5 ALIMENTAZIONE SERVIZI GENERALI 24Vcc

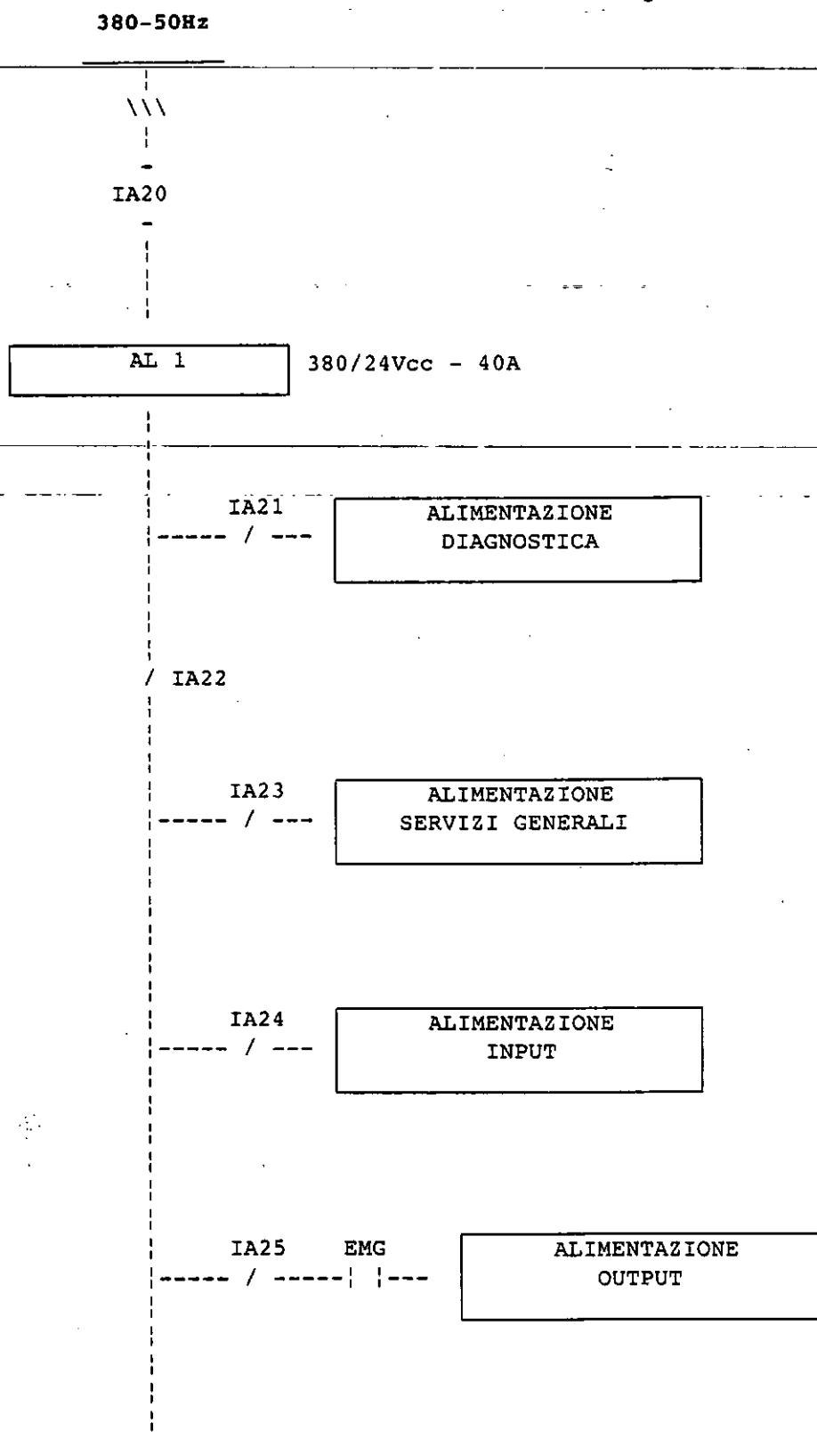
L'alimentazione dei servizi generali 24Vcc e' fornita dall'alimentatore AL1 che ha le seguenti caratteristiche:

380V trifase / 24Vcc 40A

Tale alimentatore e' a sua volta alimentato dall'interruttore IA15 (2,5-4A).

La rete di distribuzione e' protetta da interruttori automatici a valle dei quali vengono alimentati vari circuiti, come schematizzato in fig.3.

fig. 3



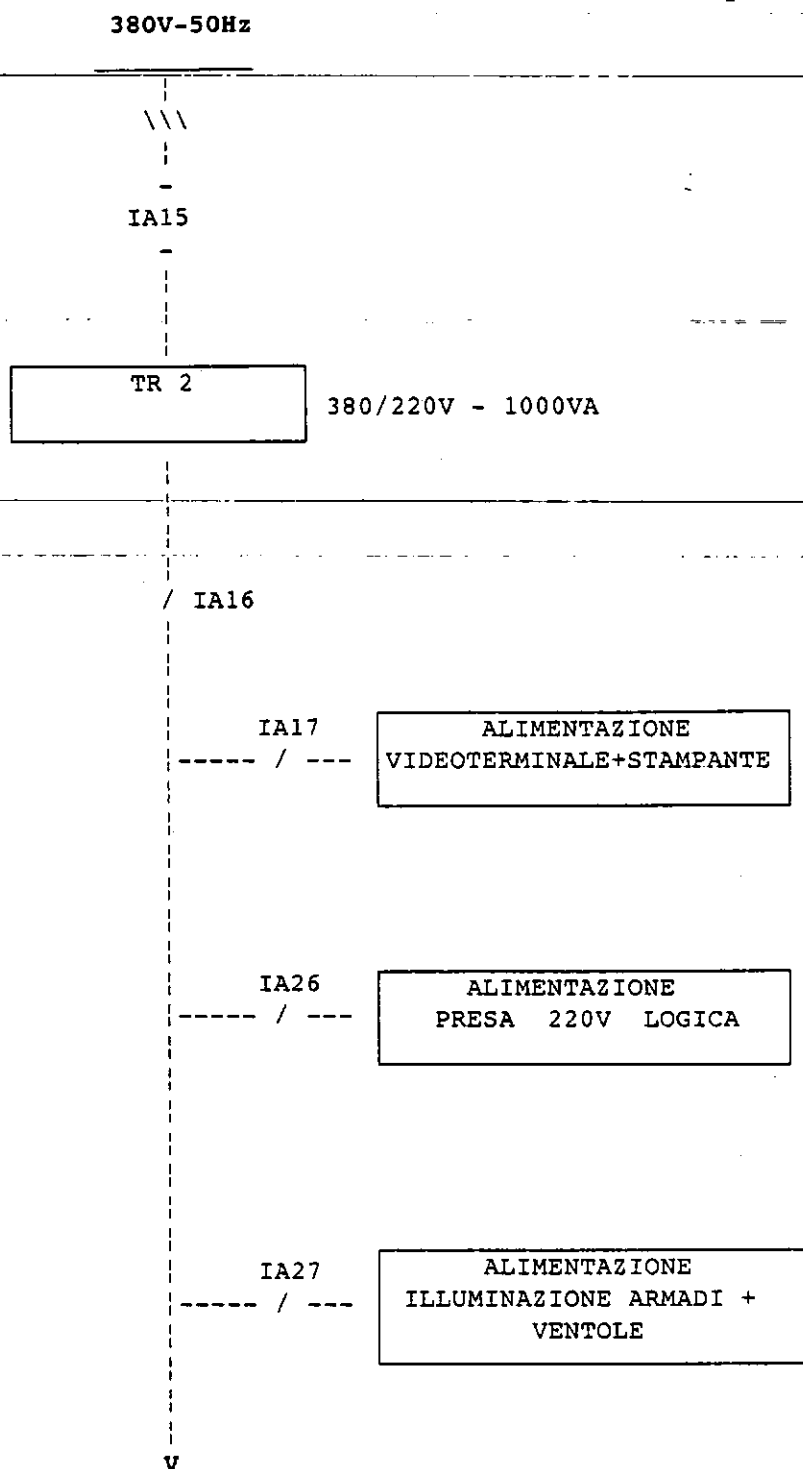
3.2.5 ALIMENTAZIONE 220V

L'interruttore IA15 genera l'alimentazione mediante il trasformatore TR2 avente le seguenti caratteristiche:

380V / 220V 1000VA

Il circuito descritto ha la fase fredda riferita a terra.
La fase calda, protetta dell'interruttore automatico IA16 (4A),
alimenta i vari circuiti come illustrato in fig.4.

fig. 4



V

IA18

--- / ---

ALIMENTAZIONE
CONTROLLO PESO

IA19

--- / ---

ALIMENTAZIONE
SISTEMA PHS (RETE RS232)

3.2.6 ALIMENTAZIONE CARROPONTE 1 / 2

L'allacciamento al sistema **MASTER** viene effettuato tramite un blindo **TROLLEY** ed un interruttore automatico "**IGA**" situato nella cabina " **A1** "

3.2.6.1 ALIMENTAZIONE SERVIZI E MOTORIZZAZIONE

A valle dell'interruttore automatico "**IGA**" e' derivata la rete di alimentazione dei dispositivi lampeggianti e la distribuzione selettiva per **L'ALIMENTAZIONE DEI SERVIZI** come descritto in **fig.5.**

fig. 5

380V-50Hz

--- /// --- BLINDO TROLLEY

IGA

DL1

(0)

(0)

(0)

EMA

IA2

--- /// ---

ALIMENTAZIONE MOTORI M1 / M1A

ASSE X (PONTE)

IA3

--- /// ---

ALIMENTAZIONE MOTORE M2

ASSE Z (SOLLEVAMENTO)

IA4

--- /// ---

ALIMENTAZIONE MOTORI M3 / M3A

ASSE Y (CARRELLO)

IA11

--- /// ---

ALIMENTAZIONE MOTORI
FORCOLE SISTEMA ET.200
(ARMADIO A2)

V

V

V

V

IA5

---//---

ALIMENTAZIONE MOTORE M4
ROTAZIONE FORCOLA 1

IA6

---//---

ALIMENTAZIONE MOTORE M5
ROTAZIONE FORCOLA 2

IA7

---//---

ALIMENTAZIONE MOTORE M6
ROTAZIONE FORCOLA 3

IA8

---//---

ALIMENTAZIONE MOTORE M7
ROTAZIONE FORCOLA 4

IA9

---//---

ALIMENTAZIONE MOTORE M8
SPOSTAMENTO FORCOLA 1

IA10

---//---

ALIMENTAZIONE MOTORE M9
SPOSTAMENTO FORCOLA 2

IA1

---//---

ALIMENTAZIONE
SERVIZI

3.2.6.2 ALIMENTAZIONE MOTORI

Tutti i motori delle varie operazioni sono alimentati alla tensione di 380V 50Hz trifase.
di seguito sono descritte le caratteristiche di ogni singolo motore e dei loro interruttori automatici.

- MOTORE M1 / M1A - ASSE X (PONTE)
Potenza : 2,2 KW
Interruttore automatico a monte IA2 (6,3-10A)
Controllo : convertitore di frequenza
- MOTORE M2 - ASSE Z (SOLLEVAMENTO)
Potenza : 20 KW
Interruttore automatico a monte IA3 (30-50A)
- MOTORE M3 / M3A - ASSE Y (CARRELLO)
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA4 (2,5-4A)
- MOTORE M4 - ROTAZIONE FORCOLA 1
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA5 (1,6-2,5A)
- MOTORE M5 - ROTAZIONE FORCOLA 2
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA6 (1,6-2,5A)
- MOTORE M6 - ROTAZIONE FORCOLA 3
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA6 (1,6-2,5A)
- MOTORE M7 - ROTAZIONE FORCOLA 4
Potenza : 0,75 KW
Interruttore automatico a monte IA6 (1,6-2,5A)
- MOTORE M8 - SPOSTAMENTO FORCOLA 1
Potenza : 0,25 KW
Interruttore automatico a monte IA9 (0,6-1A)
- MOTORE M9 - SPOSTAMENTO FORCOLA 2
Potenza : 0,25 KW
Interruttore automatico a monte IA10 (0,6-1A)

3.2.6.3 ALIMENTAZIONE SERVIZI

L'alimentazione dei servizi e dei circuiti di sicurezza e' derivata a valle dell'interruttore automatico IA4 (6-10A). Quest'ultimo interruttore alimenta a sua volta gli interruttori automatici :
IA12 (4-6,3A) - IA16 (2,5-4A) - IA24 (1,6-2,5A).

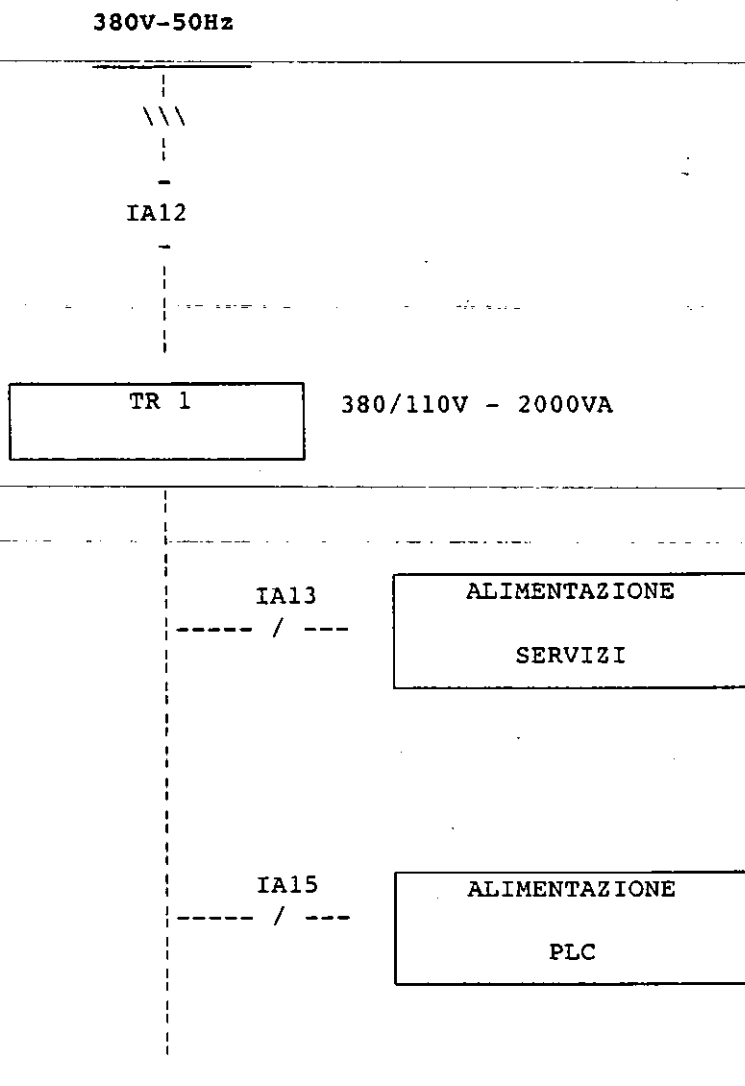
3.2.6.4 ALIMENTAZIONE 110V

L'interruttore IA12 genera l'alimentazione mediante il trasformatore TR1 avente le seguenti caratteristiche:

380V / 110V 2KVA

Il circuito descritto ha la fase fredda riferita a terra.
La fase calda, protetta dall'interruttore automatico IA13 (20A), alimenta i vari circuiti, come illustrato in fig.6.

fig. 6



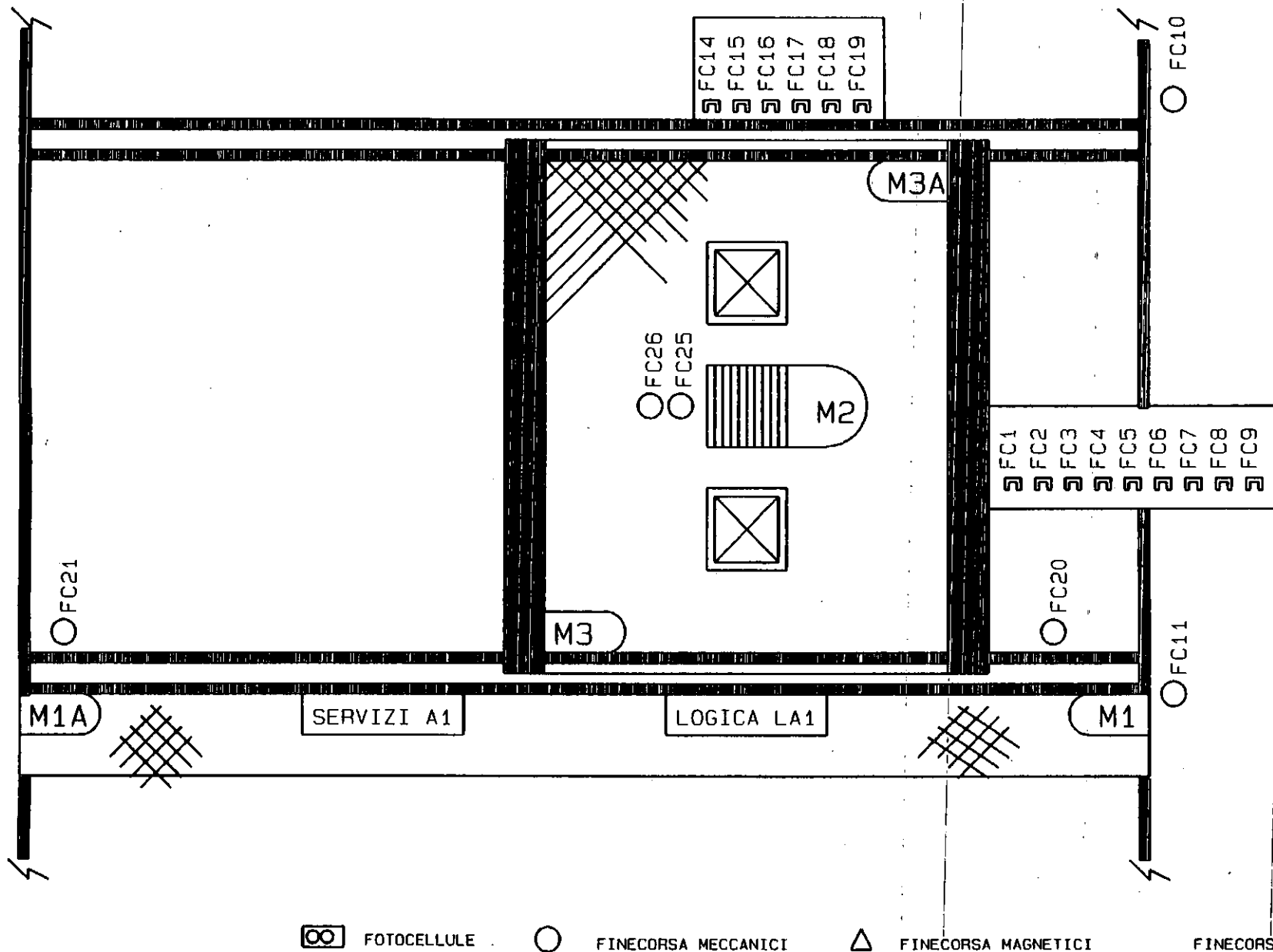
3.2.6.5 ALIMENTAZIONE SERVIZI GENERALI 24Vcc

L'alimentazione dei servizi generali 24Vcc e' fornita dall'alimentatore AL1 che ha le seguenti caratteristiche

380V trifase / 24Vcc 10A

Tale alimentatore e' a sua volta alimentato dall'interruttore IA16 (2,5-4A).

La rete di distribuzione e' protetta da interruttori automatici a valle dei quali vengono alimentati vari circuiti, come schematizzato in fig.7.



FOTOCELLULE



FINECORS A MECCANICI



FINECORS A MAGNETICI

FINECORS A FORCELLA

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
CARROPONTE 2 PONTE E CARRELLO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
09.08.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Foglio 1
Segue 2
Controllo
Totale Fogli 8

1383-E-3.2
N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche

```

FC1 - PESO 1 POSIZIONE ASSE " X "
FC2 - PESO 2 POSIZIONE ASSE " X "
FC3 - PESO 4 POSIZIONE ASSE " X "
FC4 - PESO 8 POSIZIONE ASSE " X "
FC5 - PESO 16 POSIZIONE ASSE " X "
FC6 - PESO 32 POSIZIONE ASSE " X "
FC7 - PARITA' POSIZIONE ASSE " X "
FC8 - STOP ASSE " X " POSIZIONE A
FC9 - STOP ASSE " X " POSIZIONE B
FC10 - EXTRACORSA AVANTI ASSE " X "
FC11 - EXTRACORSA INDIETRO ASSE " X "

```

```

FC14 - PESO 1 POSIZIONE ASSE " Y "
FC15 - PESO 2 POSIZIONE ASSE " Y "
FC16 - PESO 4 POSIZIONE ASSE " Y "
FC17 - PESO 8 POSIZIONE ASSE " Y "
FC18 - PARITA' POSIZIONE ASSE " Y "
FC19 - STOP POSIZIONE ASSE " Y "
FC20 - EXTRACORSA AVANTI ASSE " Y "
FC21 - EXTRACORSA INDIETRO ASSE " Y "

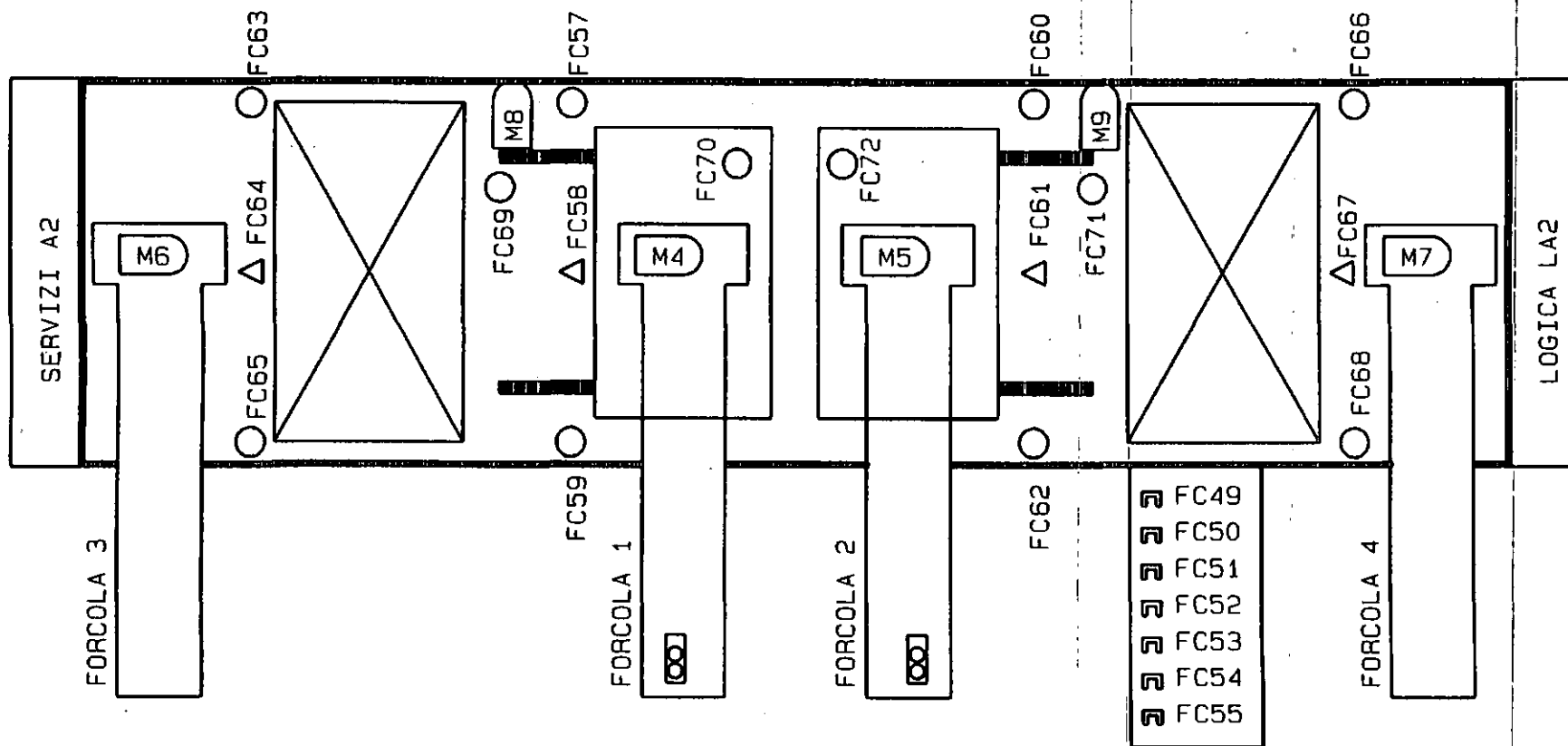
```

FC25 - EXTRACORSA ALTO ASSE " Z "

FC26 - EXTRACORSA BASSO ASSE " Z "

M1 - MOTORE ASSE " X " PONTE
M1A - MOTORE ASSE " X " PONTE
M2 - MOTORE ASSE " Z " SOLLEVAMENTO
M3 - MOTORE ASSE " Y " CARRELLO
M3A - MOTORE ASSE " Y " CARRELLO

DEGNOMINAZIONE	MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI		" AGUSTA "	
STABILIMENTO ANAGNI (FR)				
CARROPONTE 2	PONTE E CARRELLO			
Ordine Interno n.	COM1263		Data.	09.08.99
Disegnatore	TENZO PROGETTI		Posizione Archivio	Foglio 2
Controllo			Segue	3
			Totale Fogli	8
N. DISSEGNO	1383-E-3.2			



FOTOCELLULE



FINECORS A MECCANICI



FINECORS A MAGNETICI



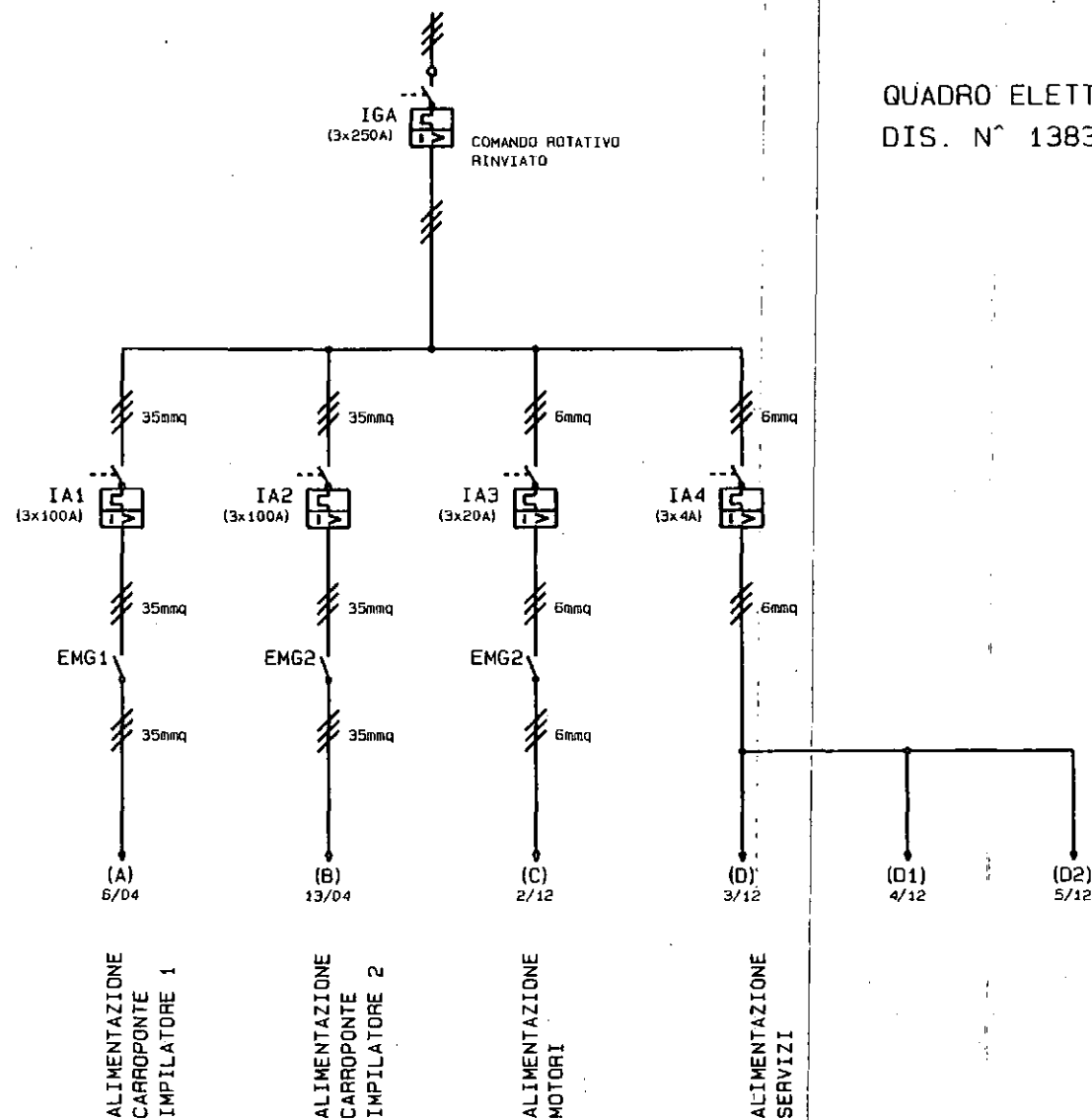
FINECORS A FORCELLA

tekno progetti s.r.l. Industriale elettronica System C.A.S.I.N.O.		Denominazione MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "		Ordine interno n. COM1263		Data 09.08.99		Posizione Archivio Foglio 4		Segue Totale Fogli 8		N. Disegno 1383-E-3.2	
CMC Ediz. 3.3 (Printed by Tekno Progetti)		CARROPONTE 2 TAVOLA PORTAFORCOLE		Disegnatore TEKNO PROGETTI		Controllo		Modifiche					

FC49 - PESO 1 POSIZIONE ASSE " Z "	
FC50 - PESO 2 POSIZIONE ASSE " Z "	
FC51 - PESO 4 POSIZIONE ASSE " Z "	
FC52 - PESO 8 POSIZIONE ASSE " Z "	
FC53 - PARITA' POSIZIONE ASSE " Z "	
FC54 - STOP POSIZIONE BASSA ASSE " Z "	
FC55 - STOP POSIZIONE ALTA ASSE " Z "	
FC57 - FORCOLA 1 POSIZIONE 0° SX	
FC58 - FORCOLA 1 POSIZIONE 90° CENTRO	
FC59 - FORCOLA 1 POSIZIONE 180° DX	
FC60 - FORCOLA 2 POSIZIONE 0° SX	
FC61 - FORCOLA 2 POSIZIONE 90° CENTRO	
FC62 - FORCOLA 2 POSIZIONE 180° DX	
FC63 - FORCOLA 3 POSIZIONE 0° SX	
FC64 - FORCOLA 3 POSIZIONE 90° CENTRO	
FC65 - FORCOLA 3 POSIZIONE 180° DX	
FC66 - FORCOLA 4 POSIZIONE 0° SX	
FC67 - FORCOLA 4 POSIZIONE 90° CENTRO	
FC68 - FORCOLA 4 POSIZIONE 180° DX	
FC69 - FORCOLA 1 AVANTI PASSO 1500	
FC70 - FORCOLA 1 INDIETRO PASSO 900	
FC71 - FORCOLA 2 AVANTI PASSO 1500	
FC72 - FORCOLA 2 INDIETRO PASSO 900	
M4 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 1	
M5 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 2	
M6 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 3	
M7 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 4	
M8 - MOTORE SPOSTAMENTO 1° FORCOLA	
M9 - MOTORE SPOSTAMENTO 2° FORCOLA	

QUADRO ELETTRICO " A1 "

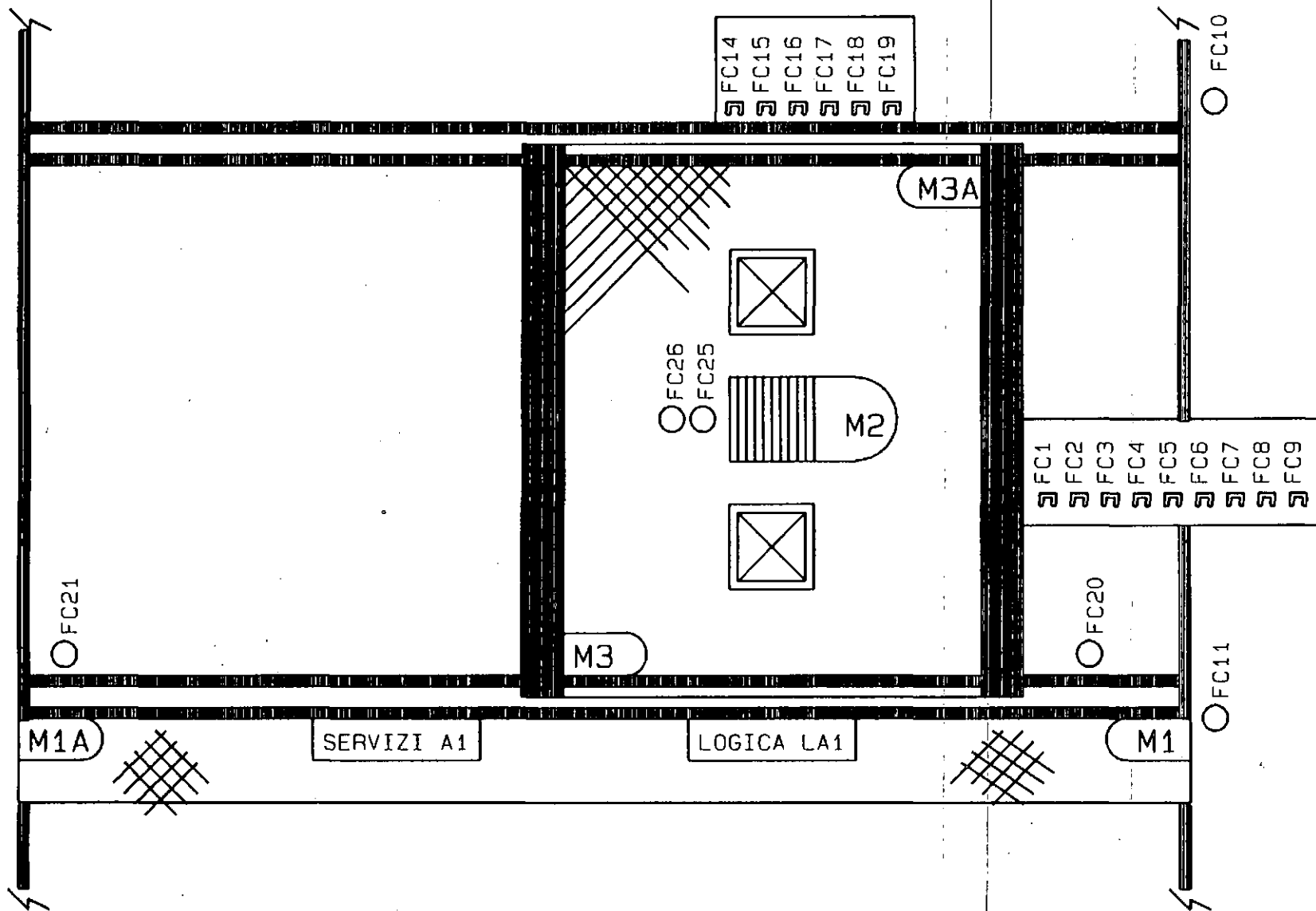
DIS. N° 1383-E



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) SCHEMA UNIFILARE QUADRO GENERALE	Ordine Interno n. 1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 1 Segue 2 Totale Fogli 19	1383-E-U N. DISEGNO
---	--	----------------------------------	--	---------------------------------	---	-------------------------------

Modifiche



FOTOCELLULE



FINECORSO MECCANICI



FINECORSO MAGNETICI

FINECORSO A FORCELLA

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
CARROPONTE 1 PONTE E CARRELLO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
09.08.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 1

Segue 2

Totale Fogli
8

1383-E-3.1

N. DISEGNO

Gr. 1

Modifica

 tekno Progetti S.p.A. Industriale elettronica System C.A.S.S.I.N.O.		Denominazione: MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI "AGUSTA" Stabilimento: ANAGNI (FR) Carroponte: 1 PONTE E CARRELLO		Ordine interno n.: COM1263	Data: 09.08.99 Disegnatore: TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio: Controllo	Foglio: 2 Segue: 3 Totale Fogli: B	N. Disegno: 1383-E-3.1
---	--	---	--	-----------------------------------	---	--------------------------------------	---	-------------------------------

CAL. Ediz. 3.3 (Printed by Tekno Progetti)

Gr. 1

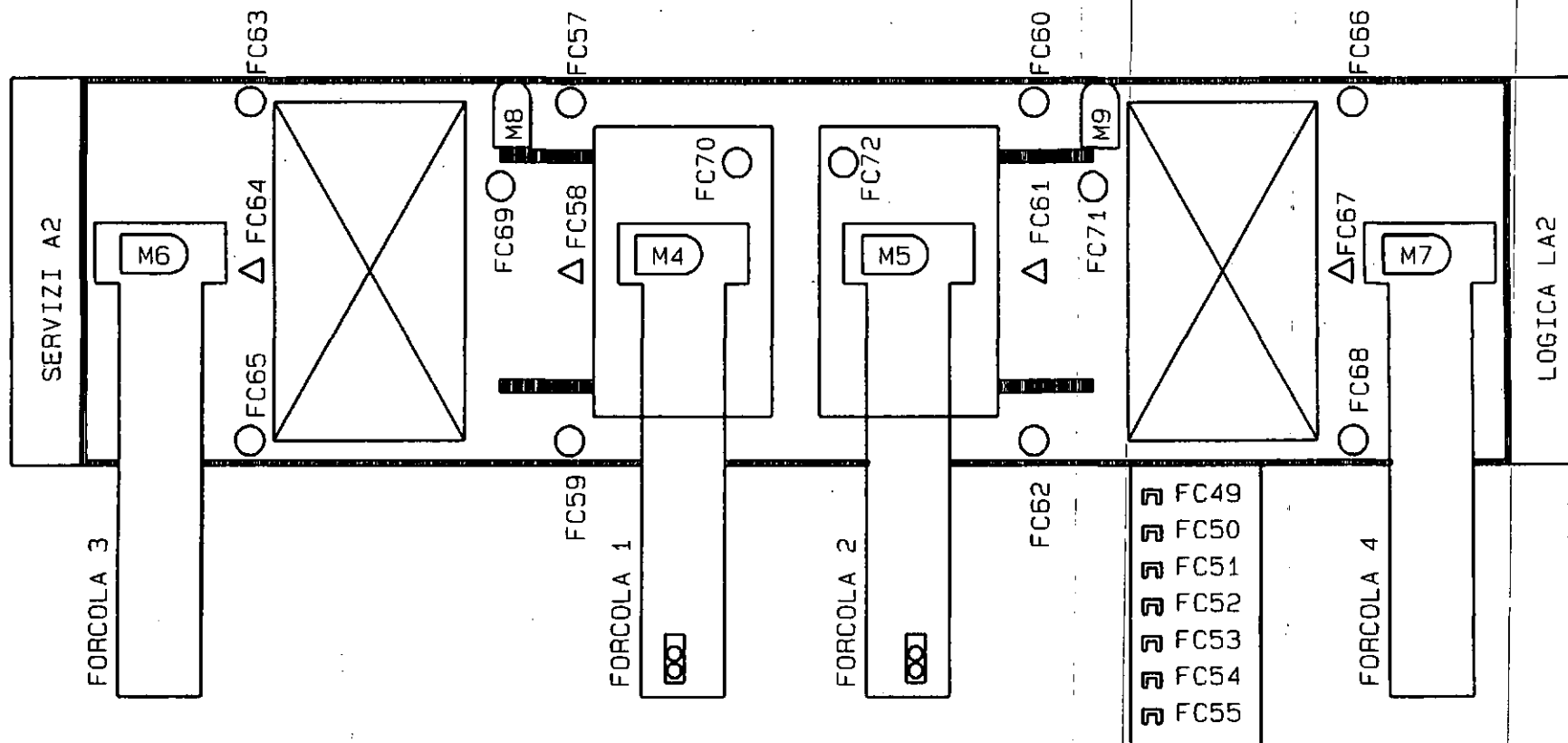
FC1 - PESO 1 POSIZIONE ASSE " X "
 FC2 - PESO 2 POSIZIONE ASSE " X "
 FC3 - PESO 4 POSIZIONE ASSE " X "
 FC4 - PESO 8 POSIZIONE ASSE " X "
 FC5 - PESO 16 POSIZIONE ASSE " X "
 FC6 - PESO 32 POSIZIONE ASSE " X "
 FC7 - PARITA' POSIZIONE ASSE " X "
 FC8 - STOP ASSE " X " POSIZIONE A
 FC9 - STOP ASSE " X " POSIZIONE B
 FC10 - EXTRACORSA AVANTI ASSE " X "
 FC11 - EXTRACORSA INDIETRO ASSE " X "

FC14 - PESO 1 POSIZIONE ASSE " Y "
 FC15 - PESO 2 POSIZIONE ASSE " Y "
 FC16 - PESO 4 POSIZIONE ASSE " Y "
 FC17 - PESO 8 POSIZIONE ASSE " Y "
 FC18 - PARITA' POSIZIONE ASSE " Y "
 FC19 - STOP POSIZIONE ASSE " Y "
 FC20 - EXTRACORSA AVANTI ASSE " Y "
 FC21 - EXTRACORSA INDIETRO ASSE " Y "

FC25 - EXTRACORSA ALTO ASSE " Z "
 FC26 - EXTRACORSA BASSO ASSE " Z "

M1 - MOTORE ASSE " X " PONTE
 M1A - MOTORE ASSE " X " PONTE
 M2 - MOTORE ASSE " Z " SOLLEVAMENTO
 M3 - MOTORE ASSE " Y " CARRELLO
 M3A - MOTORE ASSE " Y " CARRELLO

Modifiche :



CAE EpJan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "	Ordine Interno n.	Data.	Posizione Archivio	Foglio 3	1383-E-3.1 N.DISEGNO
	STABILIMENTO ANAGNI (FR)	COM1263	09.08.99		Segue 4	
	CARROPONTE 1 TAVOLA PORTAFORCOLE		Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo	Totale Fogli 8	

Modifiche:

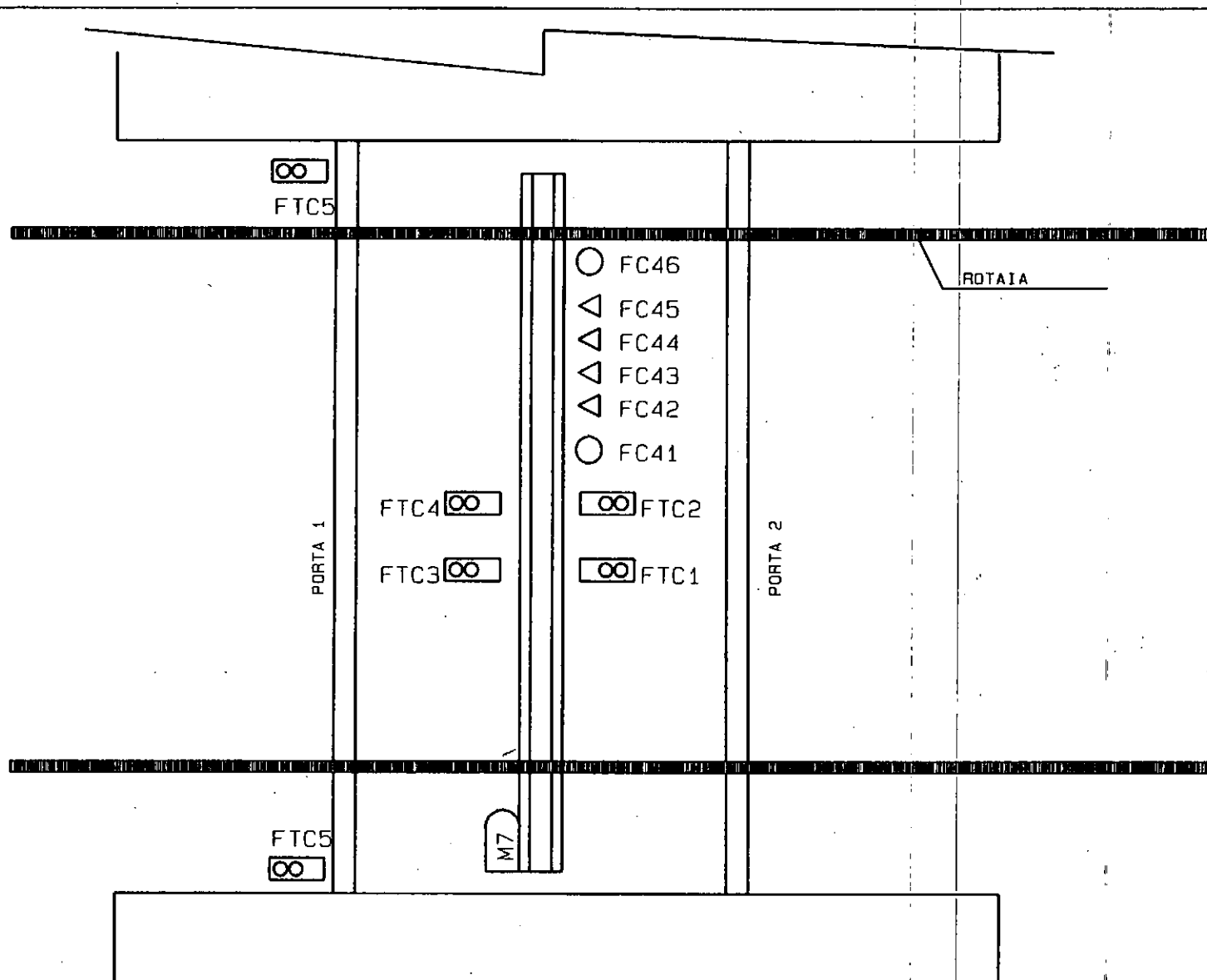
tekno progetti s.r.l. Industriale elettronica system C.A.S.I.N.O.		CNE Ediz. 3.3. (Printed by Tekno Progetti)	
DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI "AGUSTA"		Ordine interno n. COM1263	
STABILIMENTO ANAGNI (FR) CARROPONTE 1 TAVOLA PORTAFORCOLE		Data. 09.08.99	
Disegnatore TEKNO PROGETTI		Posizione Archivio Foglio 4	
Controllo		Segue Totale Fogli B	
N. DISEGNO 1383-E-3.1		Gr. 1	

FC49 - PESO 1 POSIZIONE ASSE " Z "
 FC50 - PESO 2 POSIZIONE ASSE " Z "
 FC51 - PESO 4 POSIZIONE ASSE " Z "
 FC52 - PESO 8 POSIZIONE ASSE " Z "
 FC53 - PARITA' POSIZIONE ASSE " Z "
 FC54 - STOP POSIZIONE BASSA ASSE " Z "
 FC55 - STOP POSIZIONE ALTA ASSE " Z "

FC57 - FORCOLA 1 POSIZIONE 0° SX
 FC58 - FORCOLA 1 POSIZIONE 90° CENTRO
 FC59 - FORCOLA 1 POSIZIONE 180° DX
 FC60 - FORCOLA 2 POSIZIONE 0° SX
 FC61 - FORCOLA 2 POSIZIONE 90° CENTRO
 FC62 - FORCOLA 2 POSIZIONE 180° DX
 FC63 - FORCOLA 3 POSIZIONE 0° SX
 FC64 - FORCOLA 3 POSIZIONE 90° CENTRO
 FC65 - FORCOLA 3 POSIZIONE 180° DX
 FC66 - FORCOLA 4 POSIZIONE 0° SX
 FC67 - FORCOLA 4 POSIZIONE 90° CENTRO
 FC68 - FORCOLA 4 POSIZIONE 180° DX

FC69 - FORCOLA 1 AVANTI PASSO 1500
 FC70 - FORCOLA 1 INDIETRO PASSO 900
 FC71 - FORCOLA 2 AVANTI PASSO 1500
 FC72 - FORCOLA 2 INDIETRO PASSO 900

M4 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 1
 M5 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 2
 M6 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 3
 M7 - MOTORE ROTAZIONE FORCOLA 4
 M8 - MOTORE SPOSTAMENTO 1° FORCOLA
 M9 - MOTORE SPOSTAMENTO 2° FORCOLA



 FOTOCELLULE

 FINECORSIA MECCANICI

 FINECORSIA MAGNETICI

 FINECORSIA A FORCELLA

CAE Epien 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
CONTROLLO PROFILO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
09.08.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 3

Segue 4

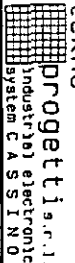
Totale Fogli 8

1383-E-3

N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche

 TEKNO Progetti s.r.l. Industriale elettronica System C A S S I N O		Ordine Interno n. COM1263		Data 09.08.99		Posizione Archiviazione Controllo		Foglio Segue 5 Totale Fogli 6		N. DISEGNO 1383-E-3	
DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "		Disegnatore TEKNO PROGETTI									
CONTROLLO PROFILO											

DE Disegn. S.S. (prodotto da Tekno Progetti)

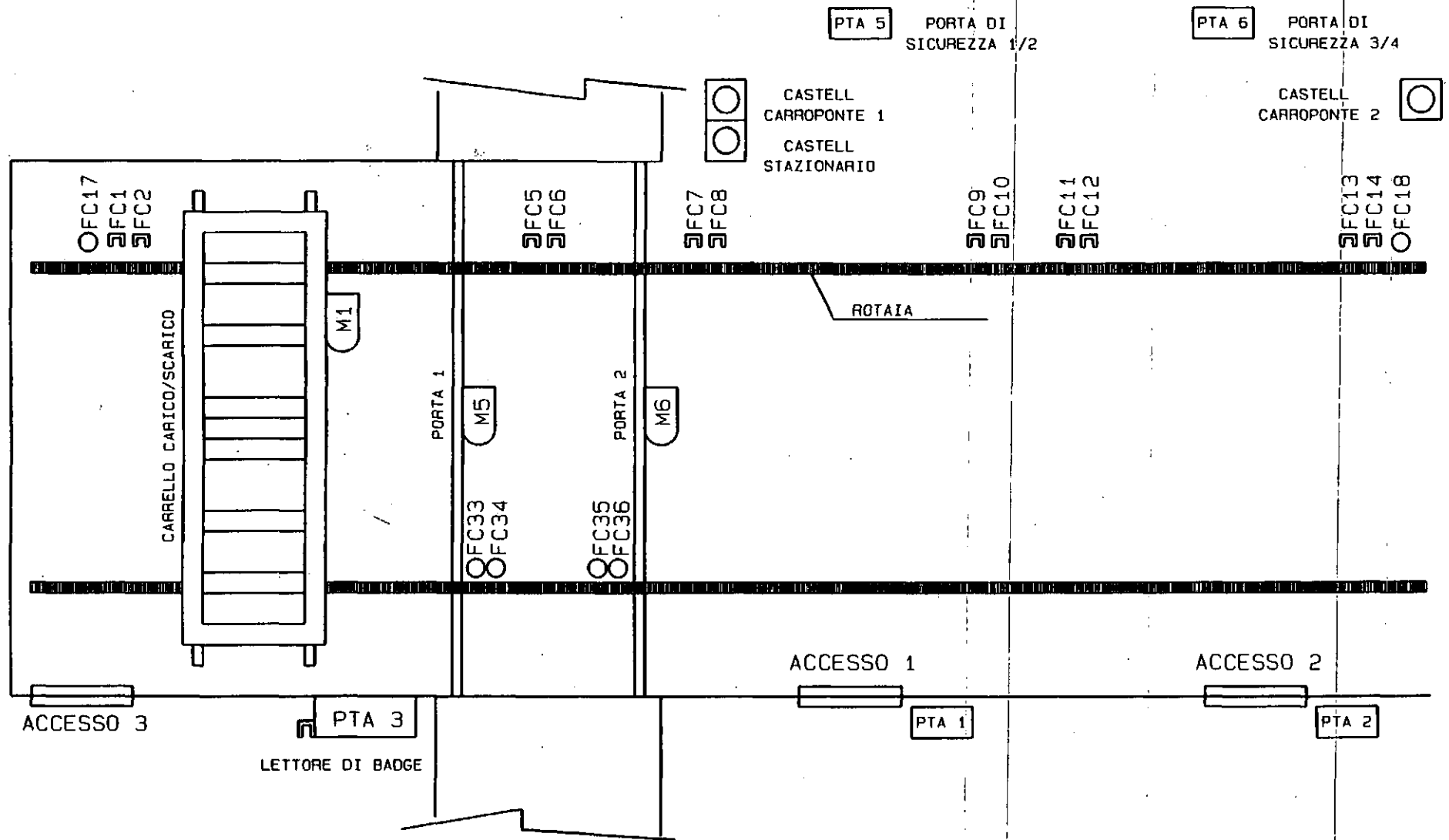
Gr. 1

Modifiche:

FC41 - STOP AL CENTRO CONTROLLO PROFILO
 FC42 - STOP CONTROLLO PROFILO PALLET 1250
 FC43 - STOP CONTROLLO PROFILO PALLET 1900
 FC44 - STOP CONTROLLO PROFILO PALLET 2550
 FC45 - STOP CONTROLLO PROFILO PALLET 3200
 FC45 - STOP CONTROLLO PROFILO PALLET 8400

FTC1 - CONTROLLO PROFILO DX (CONTROLLO MOBILE)
 FTC2 - CONTROLLO PROFILO SX (CONTROLLO MOBILE)
 FTC3 - CONTROLLO PROFILO DX (CONTROLLO FISSO)
 FTC4 - CONTROLLO PROFILO SX (CONTROLLO FISSO)
 FTC5 - CONTROLLO PROFILO ALTEZZA

M1 - MOTORE CONTROLLO PROFILO



☐ FOTOCELLULE

○ FINECORSI MECCANICI

△ FINECORSI MAGNETICI

☐ FINECORSI A FORCELLA

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic
system CASSINO

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI "AGUSTA"**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
CARRELLO CARICO/SCARICO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
09.08.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

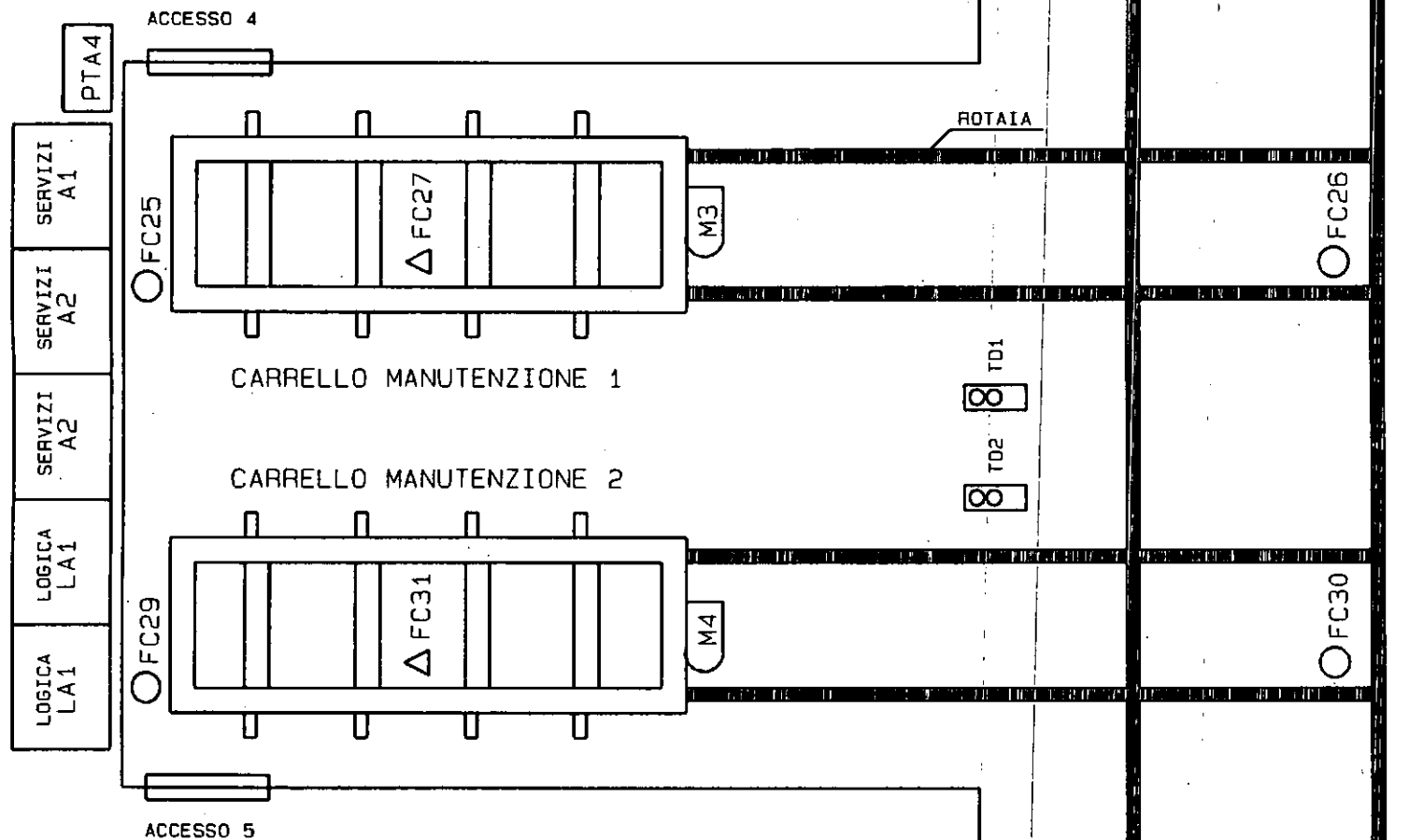
Foglio **1**
Segue **2**
Totale Fogli
8

1383-E-3
N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

○ CHIAVE CASTELL
PRINCIPALE



⊞ FOTOCELLULE

○ FINECORS A MECCANICI

Δ FINECORS A MAGNETICI

⊞ FINECORS A FORCELLA

CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.p.a. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA " STABILIMENTO ANAGNI (FR) CARRELLO MANUTENZIONE 1/2	Ordine Interno n. COM1263	Data. 09.08.99	Posizione Archivio Foglio 5 Segue 6	1383-E-3 N.DISEGNO
			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo Totale Fogli 8	

Modifiche

FC25 - CARRELLO MANUTENZIONE 1 INDIETRO

FC26 - CARRELLO MANUTENZIONE 1 AVANTI

FC27 - PRESENZA SU CARRELLO MANUTENZIONE 1

FC29 - CARRELLO MANUTENZIONE 2 INDIETRO

FC30 - CARRELLO MANUTENZIONE 2 AVANTI

FC31 - PRESENZA SU CARRELLO MANUTENZIONE 2

TD1 = FOTOCELLULA AD INFRAROSSI PER TRASMISSIONE DATI CARROPONTE 1

TD2 = FOTOCELLULA AD INFRAROSSI PER TRASMISSIONE DATI CARROPONTE 2

M3 - MOTORE CARRELLO MANUTENZIONE 1

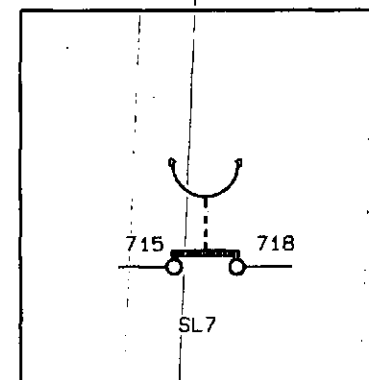
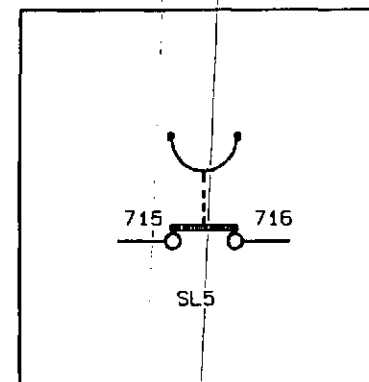
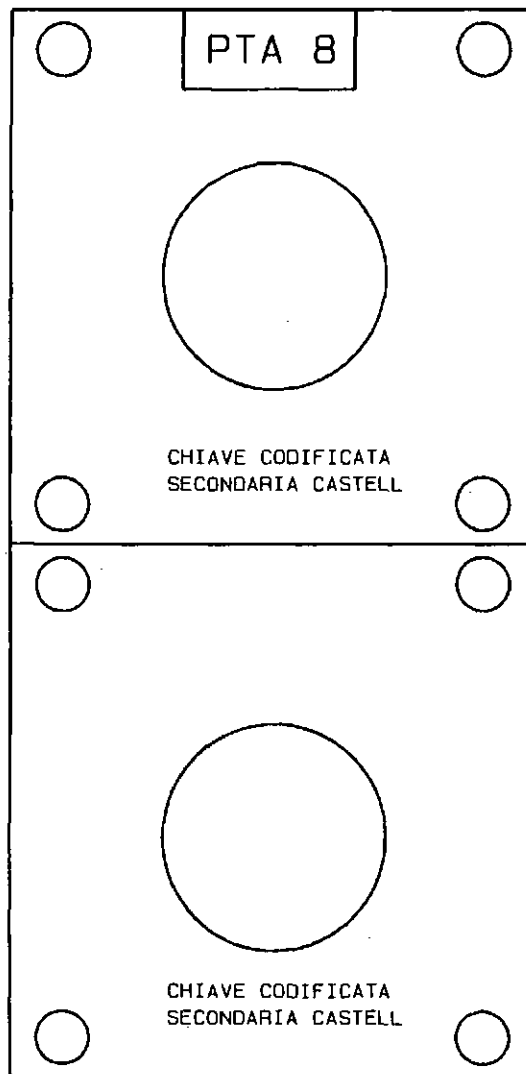
M4 - MOTORE CARRELLO MANUTENZIONE 2

PTA4 = PULSANTIERA GESTIONE CARRELLI MANUTENZIONE 1/2

- | | |
|--|-----------------------------------|
| N. | MORSETTI TIPO WDU 2, 5 |
|  N. | MORSETTI TIPO WDU 4 |
|  N. | MORSETTI TIPO WDU 6 |
|  N. | MORSETTI TIPO WDU 10 |
|  N. | MORSETTI TIPO WDU 16 |
|  N. | MORSETTI TIPO WFF 35 |
|  N. | MORSETTI TIPO WFF 120 |
|  N. | MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED |
|  N. | MORSETTI TIPO WSI6 CON LED |
|  N. | MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO |
|  N. | MORSETTI TIPO WPE 2, 5 |
|  N. | MORSETTI TIPO WPE 4 |
|  N. | MORSETTI TIPO WPE 6 |
|  N. | MORSETTI TIPO WPE 10 |

[illegible][illegible][illegible]

CHIAVE CASTELL ABILITAZIONE CARROPONTE 1



CHIAVE CASTELL ABILITAZIONE STAZIONARIO

CAE Epian 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 8

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 156

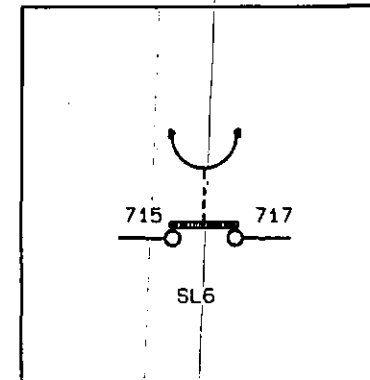
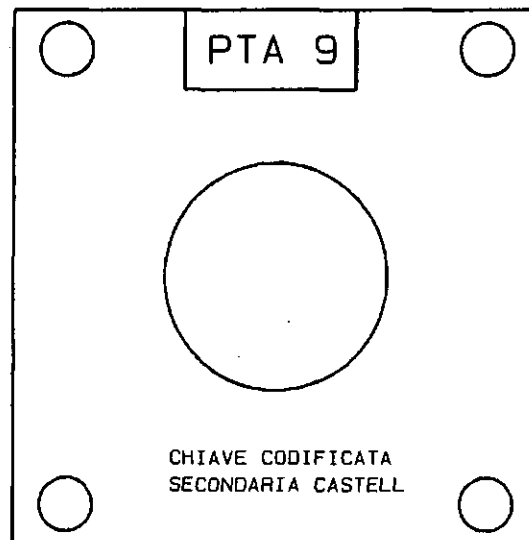
Segue 161

Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 10

Modifiche:



CHIAVE CASTELL ABILITAZIONE CARROPONTE 2

CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.p.a.
industrial electronic
solutions

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 9

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 161

Segue 162

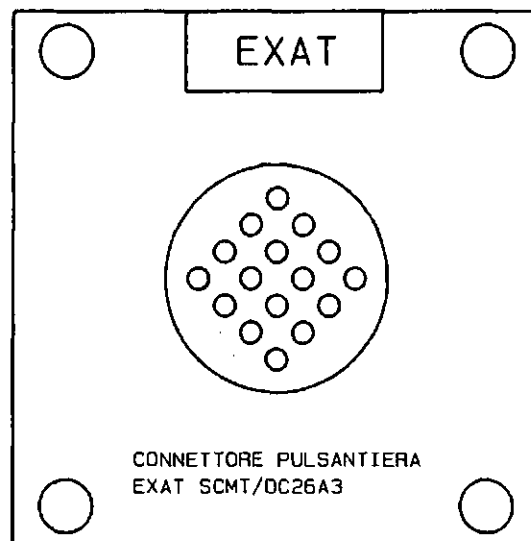
Totale Fogli
218

1383-E

N.0ISEGNO

Gr. 11

Modifiche:



CONNETTORE EXAT

3	718
4	•
5	•
6	719
8	A3.4
15	E9.0
18	E9.1
20	A3.5
21	E8.0
22	E8.1
23	E8.2
24	E8.3
25	E8.4
26	E8.5
27	E8.6
28	E8.7
29	- 202
30	+ 204

PULSANTIERA MANUALE EXAT

- | | |
|---|--------------------------------------|
| N. | MORSETTI TIPO WDU 2, 5 |
|  | N. MORSETTI TIPO WDU 4 |
|  | N. MORSETTI TIPO WDU 6 |
|  | N. MORSETTI TIPO WDU 10 |
|  | N. MORSETTI TIPO WDU 16 |
|  | N. MORSETTI TIPO WFF 35 |
|  | N. MORSETTI TIPO WFF 120 |
|  | N. MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED |
|  | N. MORSETTI TIPO WSI6 CON LED |
|  | N. MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO |
|  | N. MORSETTI TIPO WPE 2, 5 |
|  | N. MORSETTI TIPO WPE 4 |
|  | N. MORSETTI TIPO WPE 6 |
|  | N. MORSETTI TIPO WPE 10 |

CARRELLO 1
MANUTENZIONE

300X380X150
50 MORSETTI

MORSETTIERA

[illegible]

MORSETTIERA



MORSETTIERA

[illegible]

1000

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA OI000
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

	△
△	548
△	549
△	550
	202
	202
	202
	202
	202
	202
	202
	202
	202
	205
	205
	205
	205
	205
	205
	205
	205
	205
	E17.4
	E17.5
	E17.6
	A5.2B
	A5.2D
	A5.3B
	A5.3D

[illegible]

CARRELLO 2
MANUTENZIONE

SCD2-A

300X380X150
50 MORSETTI

- CARRELLI
CARICO/SCARICO

SCD4

MORSETTIERA

	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	202	●
	205	●
	205	●
	205	●
	205	●
	205	●
	205	●
	205	●
	205	●
	205	●
	E14.0	
	E14.1	
	E14.2	
	E14.3	
	E14.0	
	E14.1	
	E14.2	
	E14.3	
	E14.4	
	E14.5	
	E14.6	
	E14.7	
	E15.0	
	E15.1	
	E15.2	
	E15.3	
	E15.4	
	E15.5	
	E15.6	

MORSETTIERA

MORSETTIERA

[illegible]

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
Δ	N. MORSETTI TIPO WDU 4
ΔΔ	N. MORSETTI TIPO WDU 6
■	N. MORSETTI TIPO WDU 10
○	N. MORSETTI TIPO WDU 16
□	N. MORSETTI TIPO WFF 35
▢	N. MORSETTI TIPO WFF 120
⊖	N. MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
⊕	N. MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
⚡	N. MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
⚡	N. MORSETTI TIPO WPE 2, 5
⚡.	N. MORSETTI TIPO WPE 4
⚡..	N. MORSETTI TIPO WPE 6
⚡⚡	N. MORSETTI TIPO WPE 10

ALIMENTAZIONE

SC06

PORTE DI SICUREZZA 150X150X100
10 MORSETTI

MORSETTIERA

[illegible]

MORSETTIERA

[illegible]

MORSETTIERA

[illegible]

NR. CAVO	11	12	13	14		15		16	17			
PROVENIENZA DA	QUADRO SERVIZI 1A2	QUADRO SERVIZI 1A2	QUADRO SERVIZI 1A2	LOGICA LA1 1LA1		LOGICA LA1 2LA1		LOGICA LA1	LOGICA LA1			
DESTINAZIONE A	PTA 1	PTA 2	PTA 3	PTA 3		PTA 3		PTA 4				
TIPO DI CAVO N1VV-K	7X1,5mmq	7X1,5mmq	12X1,5mmq	25X1mmq		25X1mmq		12X1,5mmq	25X1mmq			
	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO	PIN N. FILO
	1 201	1 201	1 201	1 E3.4	13	1 A0.4	13	1 201	1 E3.5	13 A0.6		
	2 202	2 202	2 202	2 E10.6	14	2 A0.5	14	2 202	2 E13.0	14 A0.7		
	3 701	3 702	3 204	3 E10.7	15	3 A1.0	15	3 204	3 E13.1	15 A2.4		
	4 702	4 703	4 227	4 E11.4	16	4 A1.1	16	4 231	4 E13.2	16 A2.5		
	5 713	5 713	5 228	5 E11.5	17	5 A1.2	17	5 232	5 E13.3	17 A2.6		
	6	6	6 703	6 E11.6	18	6 A1.3	18	6 704	6 E13.4	18 A3.0		
	7	7	7 704	7 E11.7	19	7 A1.4	19	7 705	7 E13.5	19 A3.1		
	8	8	8 713	8 E12.0	20	8 A1.5	20	8 713	8 E13.6	20 A3.2		
	9	9	9	9 E12.1	21	9 A1.7	21	9	9	21		
	10	10	10	10 E12.2	22	10 A1.6	22	10	10	22		
	11	11	11	11 E12.3	23	11	23	11	11	23		
	G/V	G/V	G/V	12 E12.4	24	G/V	24	G/V	12	G/V		

NR. CAVO	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27														
PROVENIENZA DA	QUADRO SERVIZI A2	QUADRO SERVIZI A2	SCATOLA SCD 6	SCATOLA SCD 6	QUADRO SERVIZI A2	QUADRO SERVIZI A2	QUADRO SERVIZI 1A2	QUADRO SERVIZI 1A2		LOGICA LA1														
DESTINAZIONE A	SCATOLA SCD 6	SCATOLA SCD 6	PTA 5	PTA 6	PTA 7	PTA 7	PTA 8	SCATOLA SCD 4		PULSANTIERA EXAT														
TIPO DI CAVO N1VV-K	12X1, 5mmq	12X1, 5mmq	7X1, 5mmq	7X1, 5mmq	7X1, 5mmq	4X2, 5mmq	7X1, 5mmq	7X1, 5mmq		19X1mmq														
	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO	PIN N. VENA	N. FILO
	1	E3.6	1	201	1	201	1	201	1	715	M	102	1	715	1	715			1	202	13	E9.0		
	2	E3.7	2	202	2	202	2	202	2	716	N	104	2	716	2	717			2	204	14	E9.1		
	3	E4.4	3	204	3	705	3	706	3	717	B		3	718	3	202			3	718	15	A3.4		
	4	E4.5	4	215	4	706	4	707	4	718		G/V	4		4	205			4	719	16	A3.5		
	5	E4.6	5	705	5	713	5	713	5	204				G/V	5				5	E8.0	17			
	6	E4.7	6	706	6	E3.6	6	E3.7	6	E9.4					6				6	E8.1	18			
	7		7	707	7		7			G/V						G/V			7	E8.2		G/V		
	8		8	713	8		8												8	E8.3				
	9		9		9		9												9	E8.4				
	10		10		10		10												10	E8.5				
	11		11		11		11												11	E8.6				
		G/V		G/V		G/V		G/V7											12	E8.7				

NR. CAVO	28	29	30	31	32	33		34		37	38	39
PROVENIENZA DA			QUADRO SERVIZI A2	SCD 1	QUADRO SERVIZI 1A2	1 LOGICA LA1 1LA1		LOGICA LA1 1LA1		QUADRO SERVIZI 1A2	QUADRO SERVIZI 2A2	QUADRO SERVIZI 3A2
DESTINAZIONE A			SCD 1	SCD-2A	SCD 3	SCD 3		SCD 4		SCD 1A	SCD 1A	SCD 1A
TIPO DI CAVO N1VV-K			12X1,5mmq	12X1,5mmq	12X1,5mmq	25X1mmq		25X1mmq		4X2,5mmq	4X2,5mmq	5X1mmq
	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO	PIN N. VENA N.FILO
			1 202	1 205	1 202	1 E18.0	13 E20.0	1 E15.0	13	B 542	B 202	B A5.0B
			2 205	2 202	2 205	2 E18.1	14 E20.1	2 E15.1	14	M 543	M 205	M A5.0D
			3 A5.2B	3 A5.2B	3 A5.4A	3 E18.2	15 E20.2	3 E15.2	15	N 544	N	N A5.0B
			4 A5.2D	4 A5.2D	4 A5.4B	4 E18.3	16 A6.0A	4 E15.3	16	G/V	G/V	N A5.0D
			5 A5.3B	5 A5.3B	5 A5.5A	5 E19.0	17 A6.0B	5 E15.4	17			G/V
			6 A5.3D	6 A5.3D	6 A5.5B	6 E19.1	18 A6.1A	6 E15.5	18			
			7 E17.4	7 E17.4	7 A5.6A	7 E19.2	19 A6.1B	7 E15.6	19			
			8 E17.5	8 E17.5	8 A5.6B	8 E19.3	20 A4.0	8 E16.1	20			
			9 E17.6	9 E17.6	9 A5.7A	9 E19.4	21 A4.0A	9 A4.0A	21			
			10	10	10 A5.7B	10 E19.5	22 E16.0	10 A4.0B	22			
			11	11	11	11 E19.6	23	11	23			
			G/V	G/V	G/V	12 E19.7	24 G/V	12	24	G/V		

ROTAZIONE AVANTI
CARRELLO 1
MANUTENZIONE

ROTAZIONE INDIETRO
CARRELLO 1
MANUTENZIONE

ROTAZIONE AVANTI
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

ROTAZIONE INDIETRO
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

SALITA PARATIA 1

DISCESA PARATIA 1

SALITA PARATIA 2

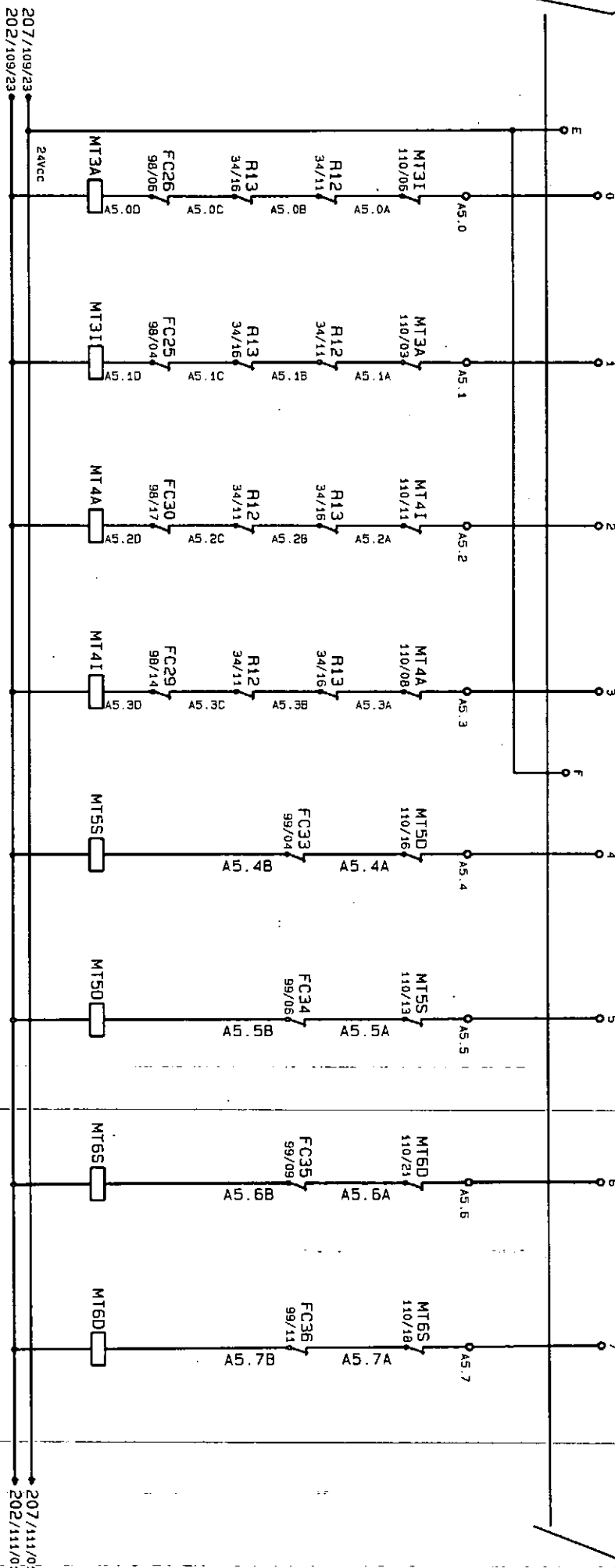
DISCESA PARATIA 2

REMOTO 1

OUTPUT MODULE 24VCC

6ES5-451-7LA12

BYTE 2 DI 4



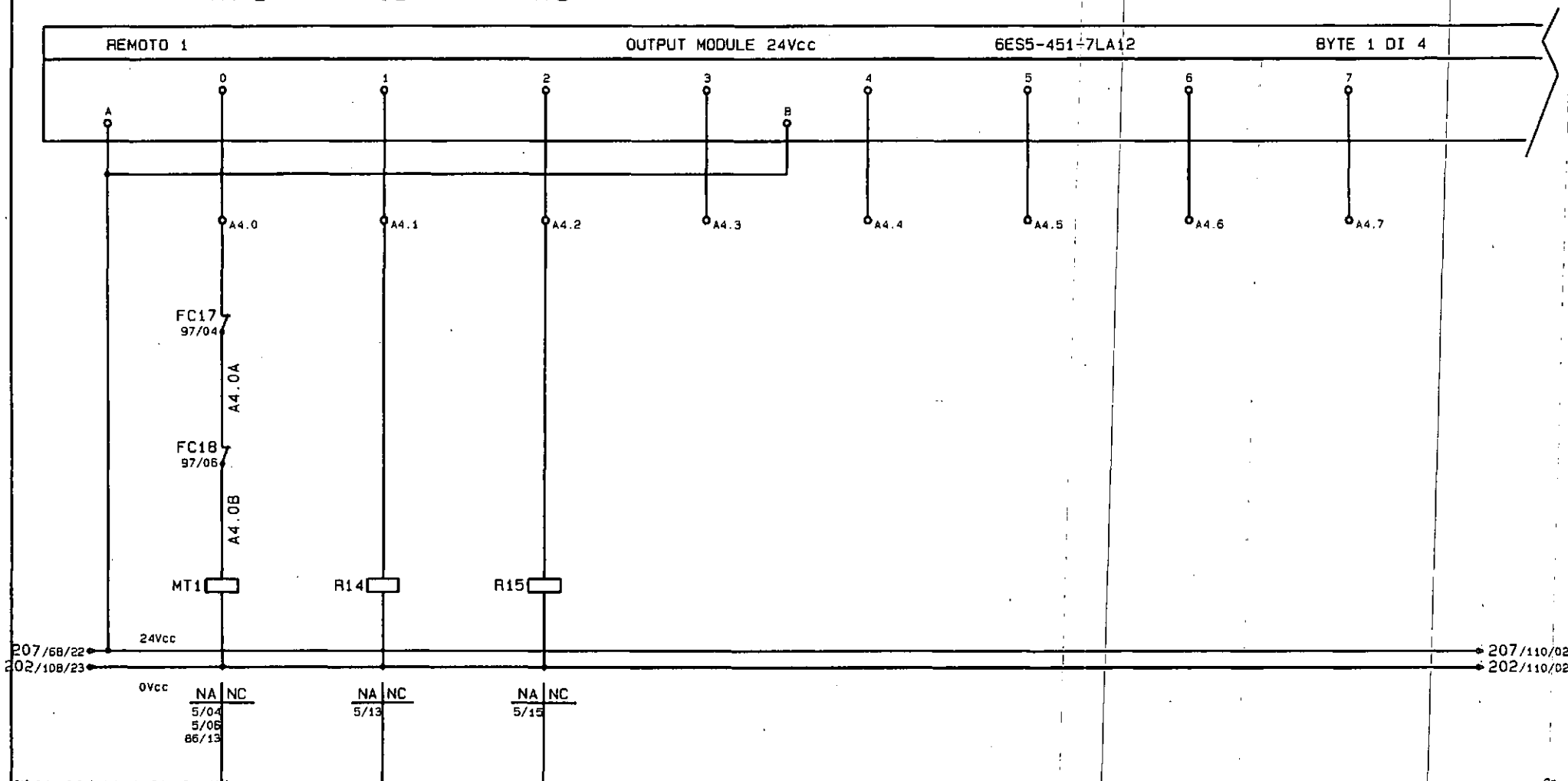
teko		DENOMINAZIONE		MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI		AGUSTA	
progettata e r.c.i.		STABILIMENTO		ANAGNI (FR)			
industriale elettronica		LOGICA LAI		CARRELLI MANUT.		+ PORTE SCORR.	
system C A S S I N O							
Ordine Interno n.		COM1263		Data.		06.09.99	
Disegnatore		TEKO PROGETTI		Posizione Archivio		Foglio 110	
Controllo				Segue		111	
				Totale Fogli		218	
				N. Disegno		1383-E	

Gr. 7

INSERZIONE TELE
INVERTER CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

AVANTI CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

INDIETRO CARRELLO 1
CARICO/SCARICO



CARICO EFFETTUATO
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

SCARICO EFFETTUATO
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

ANOMALIA CARRELLO 2
MANUTENZIONE

ABILITAZIONE EXAT

MOVIMENTO ESEGUITO
EXAT

ANOMALIA GENERALE

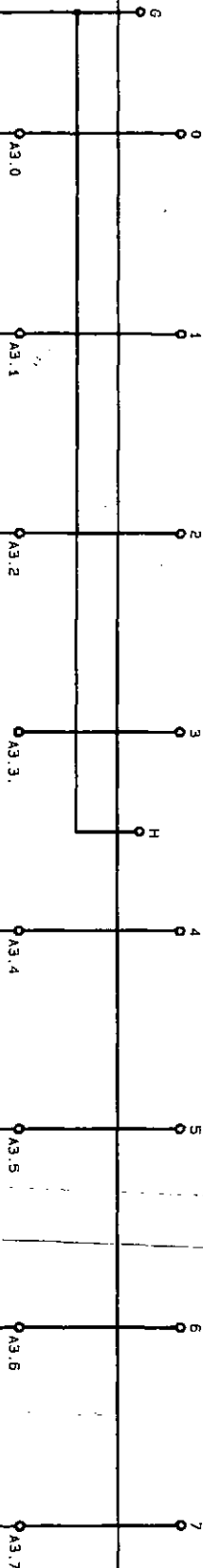
CONSENSO ESTRAZIONE
CHIAVE CASTELL

REMOTO 1

OUTPUT MODULE 24VCC

6ESS-451-7LA12

BYTE 4 DI 4



204/107/23 24VCC 202/107/23 0VCC 204 202/109/01

TEKNO		DENOMINAZIONE		MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI		AGUSTIA	
progetti s.r.l.		STABILIMENTO ANAGNI (FR)					
Industrial electronic		LOGICA LAI SERVIZI GENERALI					
Ordine Interno n.		Data		Posizione Archiviazione		Foglio	
COM1263		06.09.99				108	
Disegnatore		Tecnico Progettista		Controllato		Segue	
						109	
						Totale Fogli	
						218	
						N. DISEGNO	
						1383-E	

AVANTI CONTROLLO
PROFILO ASSE X
APERTURA MAX

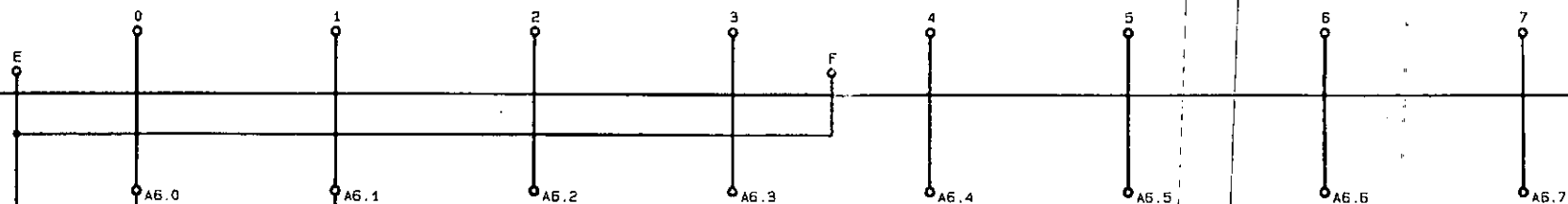
INDIETRO CONTROLLO
PROFILO ASSE X
AL CENTRO

REMOTO 1

OUTPUT MODULE 24Vcc

GES5-451-7LA12

BYTE 3 DI 4



MT7I
111/05

MT7A
111/03

FC46
100/17

FC41
100/04

MT7A

MT7I

24Vcc

0Vcc

NA NC

9/05
9/06
9/06
111/06

NA NC

9/05
9/06
9/06
111/03

207/110/23
202/110/23

207/112/02
202/112/02

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
Industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 CONTROLLO PROFILO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 111

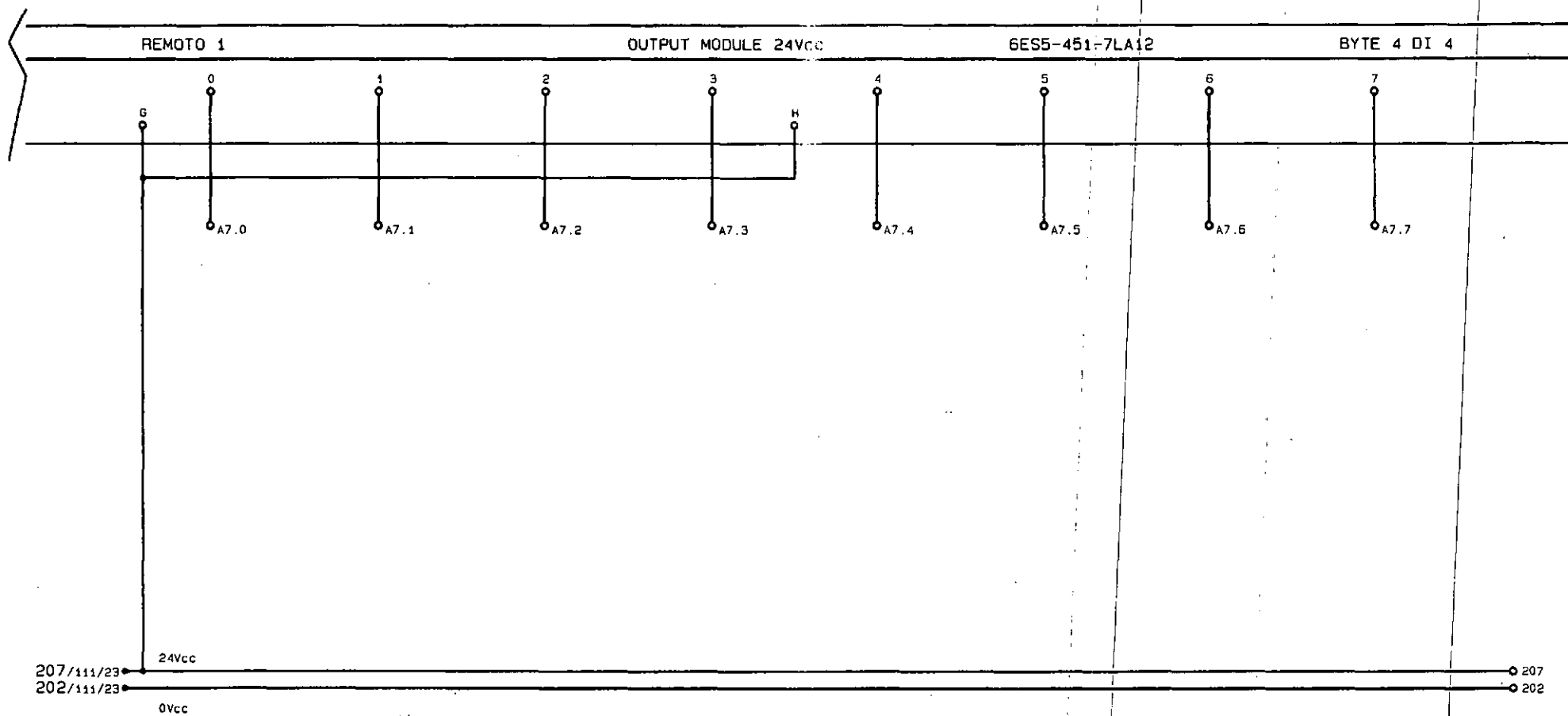
Segue 112

Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 7

Modifiche



CAE Eplan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.I.H.O.

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 112

Segue 113

Totale Fogli
218

1383-E

N. DISEGNO

Gr. 7

Modifiche

A = MANIGLIA DI SICUREZZA
APERTURA PORTE

B = TARGHE MONITORIE

C = QUADRO COMANDI

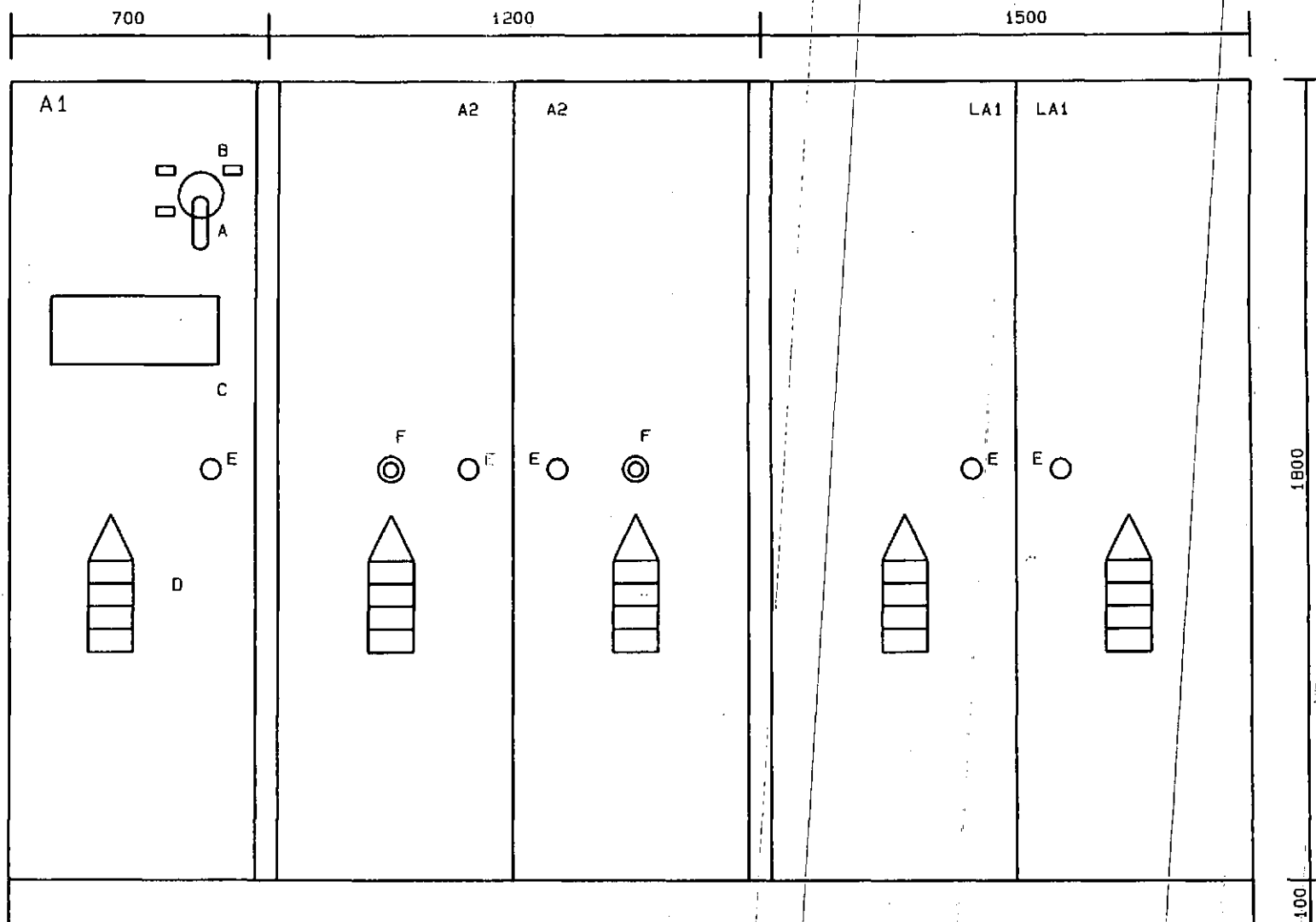
D = TARGHE MONITORIE

E = SERRATURA

F = SELETTORE APERTURA
PORTE

A1/2 = ALIMENTAZIONE +
SERVIZI

LA1 = LOGICA



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
Industrial electronic
solutions

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LAY-OUT BATTERIA ARMADI

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

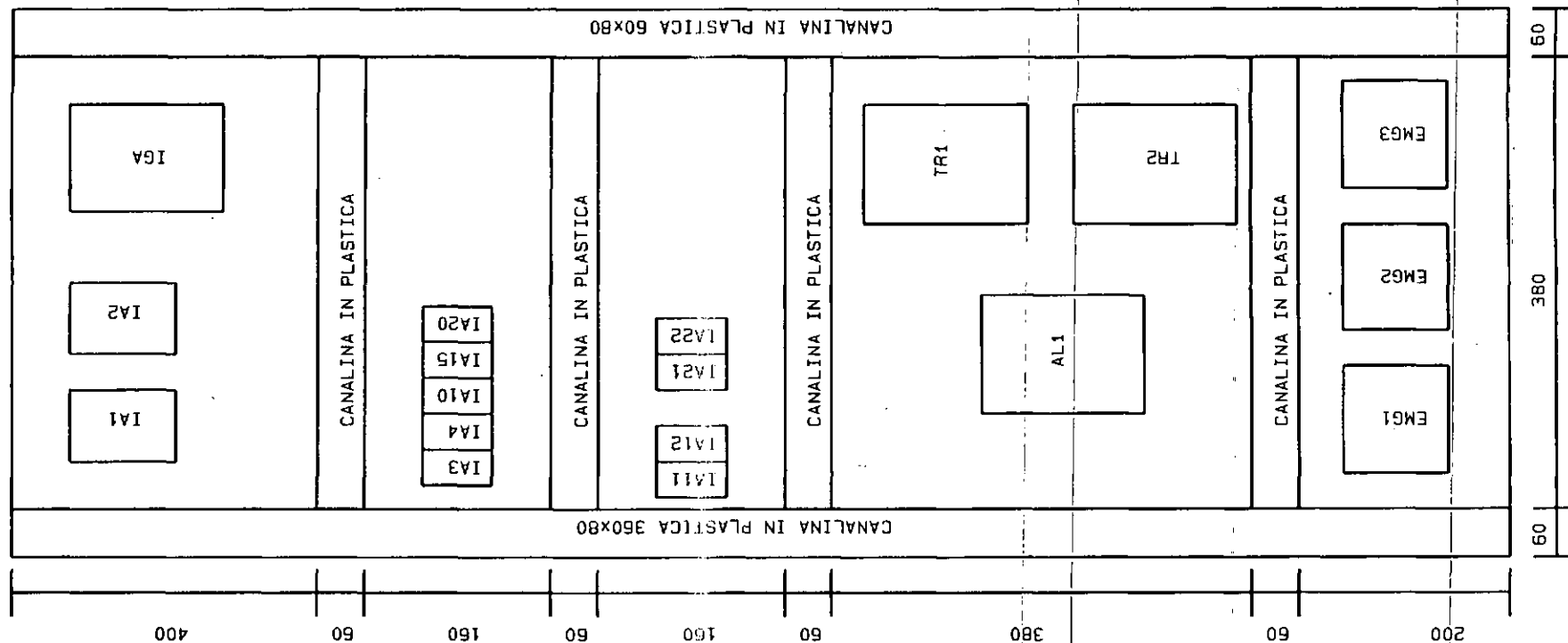
Foglio 113
Segue 114

Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 8

Modifiche

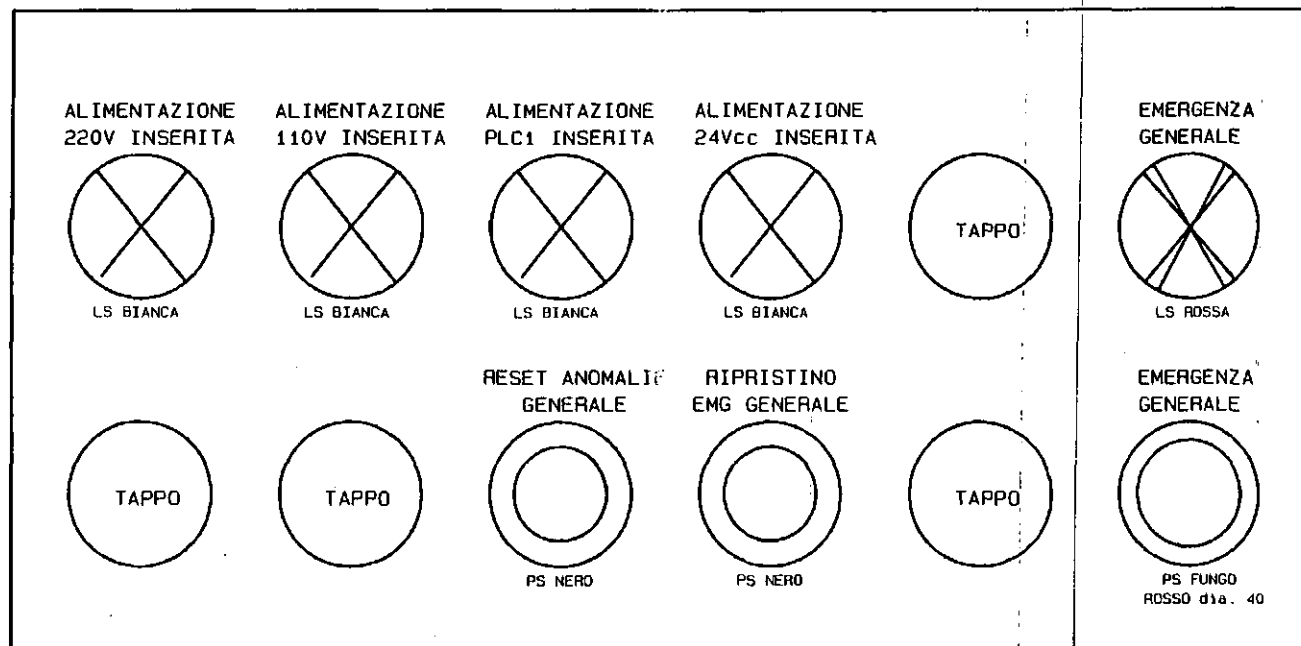


CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

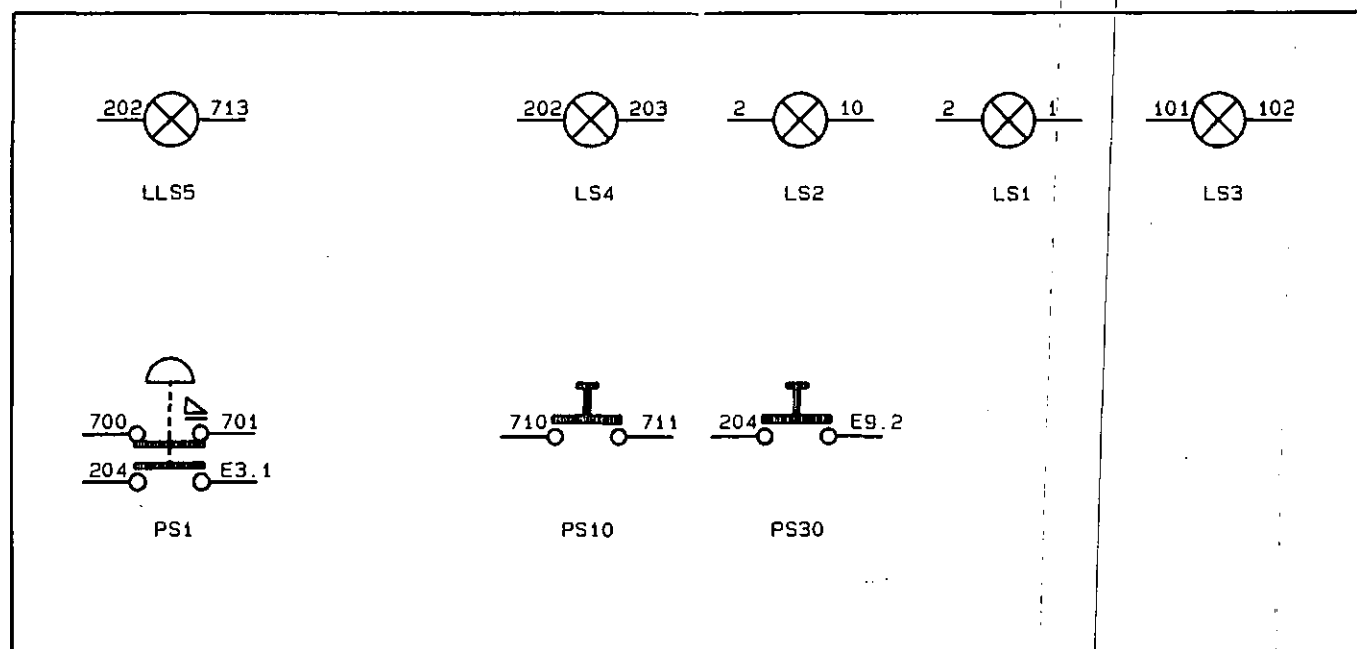
tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA		Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99	Posizione Archivio	Foglio 114 Segue 115	1383-E N.OISEGNO
	STABILIMENTO ANAGNI (FR) TOPOGRAFICO ARMADIO SERVIZI "A1"			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo	Totale Fogli 218	

Modifiche:

Gr. 8



QUADRO COMANDI



QUADRO COMANDI A1

CAE Ediz. 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.p.a.
industrial electronic

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
PARTICOLARE CABLAGGIO QUADRO COMANDI

Ordine Interno n.
COM1263

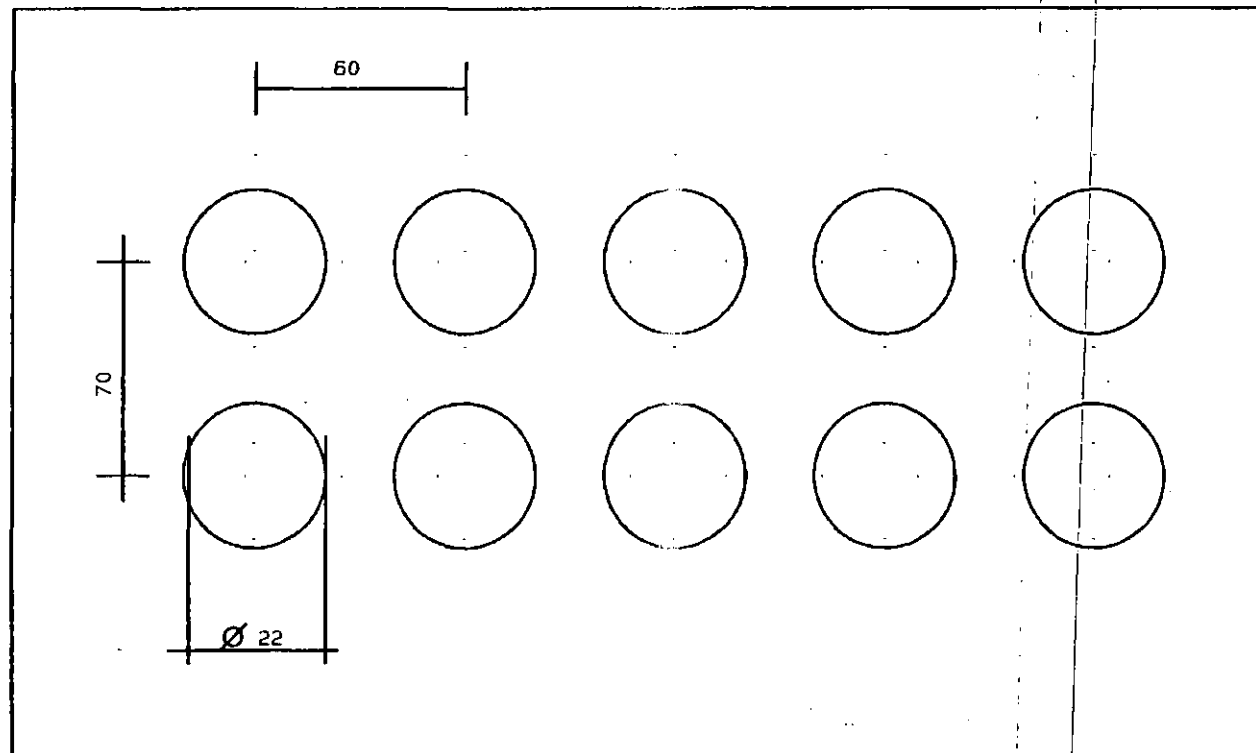
Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Foglio 116
Segue 117
Controllo
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO:

Gr. 8

Modifiche:



CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.B.I.N.O.

DEDENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
PARTICOLARE QUADRO COMANDI ARMADIO GENERALE -A1-

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatura
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 117
Segue 118

Totale Fogli
210

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 8

Modifiche

- N. MORSETTI TIPO WDU 2, 5
- Δ N. MORSETTI TIPO WDU 4
- ΔΔ N. MORSETTI TIPO WDU 6
- N. MORSETTI TIPO WDU 10
- N. MORSETTI TIPO WDU 16
- N. MORSETTI TIPO WFF 35
- N. MORSETTI TIPO WFF 120
- ⌐ N. MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
- ⌐ N. MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
- ✚ N. MORSETTI TIPO DK4D/35 PORTA DIODO
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 2, 5
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 4
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 6
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 10

MORSETTIERA M1

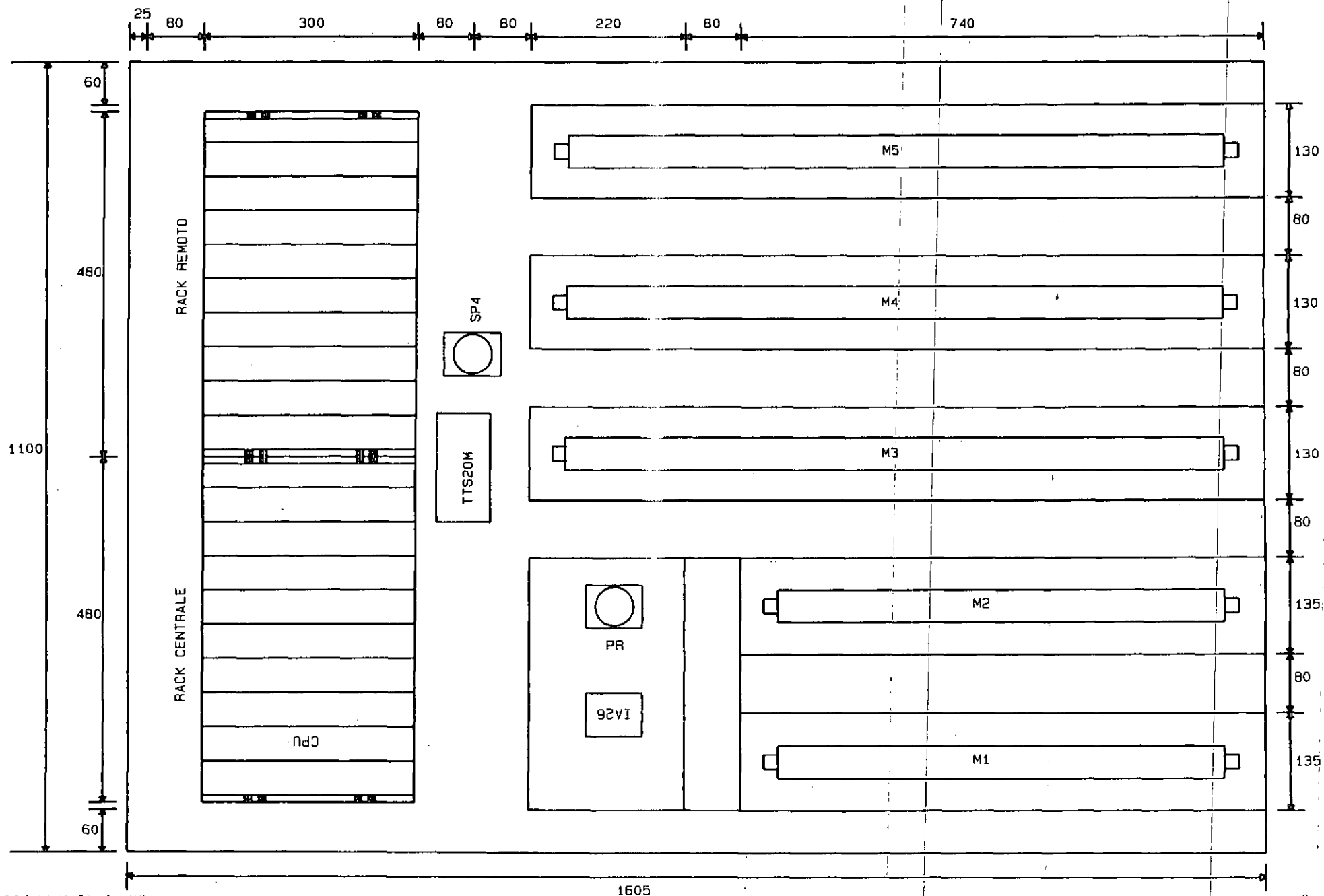
Δ	527	
Δ	528	
Δ	529	
Δ	536	
Δ	537	
Δ	538	
Δ	542	
Δ	543	
Δ	544	
Δ	548	
Δ	549	
Δ	550	
Δ	554	
Δ	555	
Δ	556	
Δ	560	
Δ	561	
Δ	562	
Δ	566	
Δ	567	
Δ	568	
Δ	572	
Δ	573	
Δ	574	
	101	
	101	
	102	●
	102	●
	102	●
	103	●
	103	●
	104	●
	104	●
	105	●
	105	●
	106	●
	106	●

MORSETTIERA

108	
108	
109	
110	
111	
112	
113	
201	●
201	●
201	●
201	●
201	●
202	●
202	●
202	●
202	●
202	●
203	●
203	●
203	●
204	●
204	●
204	●
204	●
204	●
205	●
205	●
205	●
205	●
205	●
207	●
207	●
207	●
207	●
207	●

MORSETTIERA

215	
227	
228	
231	
700	
701	
707	
710	
711	
713	
715	
716	
717	
718	
719	
A4.0A	
A4.0B	
A5.0B	
A5.0D	
A5.1B	
A5.1D	
A5.2B	
A5.2D	
A5.3B	
A5.3D	
A5.4B	
A5.4C	
A5.5B	
A5.5C	
A5.6B	
A5.6C	
A5.7B	
A5.7C	
A6.0A	
A6.0B	
A6.1A	
A6.1B	
A6.2A	
A6.2B	
A6.3A	
A6.3B	



CAE Ediz. 3.9 (printed by Tekno Progetti)

1605

Gr. B

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
ARMADIO LOGICA "LA1"

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
 Disegnatore
 TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
 Controllo

Foglio 120
 Segue 121
 Totale Fogli
 218

1383-E
 N. DISEGNO

Modifiche:

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

	100	
201	●	
201	●	
201	●	
201	●	
202	●	
202	●	
202	●	
202	●	
202	●	
202	●	
202	●	
202	●	
202	●	
204	●	
204	●	
204	●	
204	●	
204	●	
204	●	
204	●	
204	●	
204	●	
205	●	
205	●	
205	●	
205	●	
205	●	
205	●	
205	●	
205	●	
207	●	
207	●	
207	●	
207	●	
207	●	

[illegible][illegible]

- N. MORSETTI TIPO WDU 2.5
- △ N. MORSETTI TIPO WDU 4
- △△ N. MORSETTI TIPO WDU 6
- N. MORSETTI TIPO WDU 10
- N. MORSETTI TIPO WDU 16
- N. MORSETTI TIPO WFF 35
- N. MORSETTI TIPO WFF 120
- ⊖ N. MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
- ⊖ N. MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
- ✱ N. MORSETTI TIPO DK4D/35 PORTA DIODO
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 2.5
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 4
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 6
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 10

MORSETTIERA

⊖
E0.0
E0.1
E0.2
E0.3
E0.4
E0.5
E0.6
E0.7
E1.0
E1.1
E1.2
E1.3
E1.4
E1.5
E1.6
E1.7
E2.0
E2.1
E2.2
E2.3
E2.4
E2.5
E2.6
E2.7
E3.0
E3.1
E3.2
E3.3
E3.4
E3.5
E3.6
E3.7
E4.0
E4.1
E4.2
E4.3
E4.4
E4.5
E4.6
E4.7
E5.0
E5.1
E5.2

MORSETTIERA

E5.3
E5.4
E5.5
E5.6
E5.7
E6.0
E6.1
E6.2
E6.3
E6.4
E6.5
E6.6
E6.7
E7.0
E7.1
E7.2
E7.3
E7.4
E7.5
E7.6
E7.7
E8.0
E8.1
E8.2
E8.3
E8.4
E8.5
E8.6
E8.7
E9.0
E9.1
E9.2
E9.3
E9.4
E9.5
E9.6
E9.7
E10.0
E10.1
E10.2
E10.3
E10.4
E10.5
E10.6

MORSETTIERA

E10.7
E11.0
E11.1
E11.2
E11.3
E11.4
E11.5
E11.6
E11.7
E12.0
E12.1
E12.2
E12.3
E12.4
E12.5
E12.6
E12.7
E13.0
E13.1
E13.2
E13.3
E13.4
E13.5
E13.6
E13.7
E14.0
E14.1
E14.2
E14.3
E14.4
E14.5
E14.6
E14.7
E15.0
E15.1
E15.2
E15.3
E15.4
E15.5
E15.6
E15.7

- N. MORSETTI TIPO WDU 2,5
- △ N. MORSETTI TIPO WDU 4
- △△ N. MORSETTI TIPO WDU 6
- N. MORSETTI TIPO WDU 10
- N. MORSETTI TIPO WDU 16
- N. MORSETTI TIPO WFF 35
- N. MORSETTI TIPO WFF 120
- ⊖ N. MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
- ⊖ N. MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
- ✱ N. MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 2,5
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 4
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 6
- ≡ N. MORSETTI TIPO WPE 10

MORSETTIERA

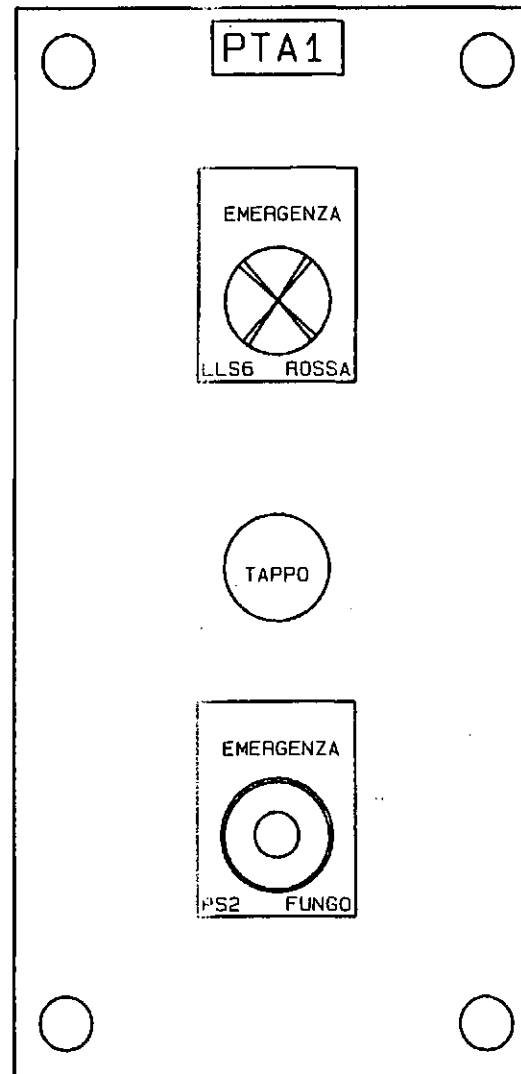
E16.0
E16.1
E16.2
E16.3
E16.4
E16.5
E16.6
E16.7
E17.0
E17.1
E17.2
E17.3
E17.4
E17.5
E17.6
E17.7
E18.0
E18.1
E18.2
E18.3
E18.4
E18.5
E18.6
E18.7
E19.0
E19.1
E19.2
E19.3
E19.4
E19.5
E19.6
E19.7
E20.0
E20.1
E20.2
E20.3
E20.4
E20.5
E20.6
E20.7
E21.0
E21.1
E21.2

MORSETTIERA

E21.3
E21.4
E21.5
E21.6
E21.7
E22.0
E22.1
E22.2
E22.3
E22.4
E22.5
E22.6
E22.7
E23.0
E23.1
E23.2
E23.3
E23.4
E23.5
E23.6
E23.7
A0.0
A0.1
A0.2
A0.3
A0.4
A0.5
A0.6
A0.7
A1.0
A1.1
A1.2
A1.3
A1.4
A1.5
A1.6
A1.7
A2.0
A2.1
A2.2
A2.3
A2.4
A2.5
A2.6

MORSETTIERA

A2.7
A3.0
A3.1
A3.2
A3.3
A3.4
A3.5
A3.6
A3.7
A4.0
A4.1
A4.2
A4.3
A4.4
A4.5
A4.6
A4.7
A5.0
A5.1
A5.2
A5.3
A5.4
A5.5
A5.6
A5.7
A6.0
A6.1
A6.2
A6.3
A6.4
A6.5
A6.6
A6.7
A7.0
A7.1
A7.2
A7.3
A7.4
A7.5
A7.6
A7.7



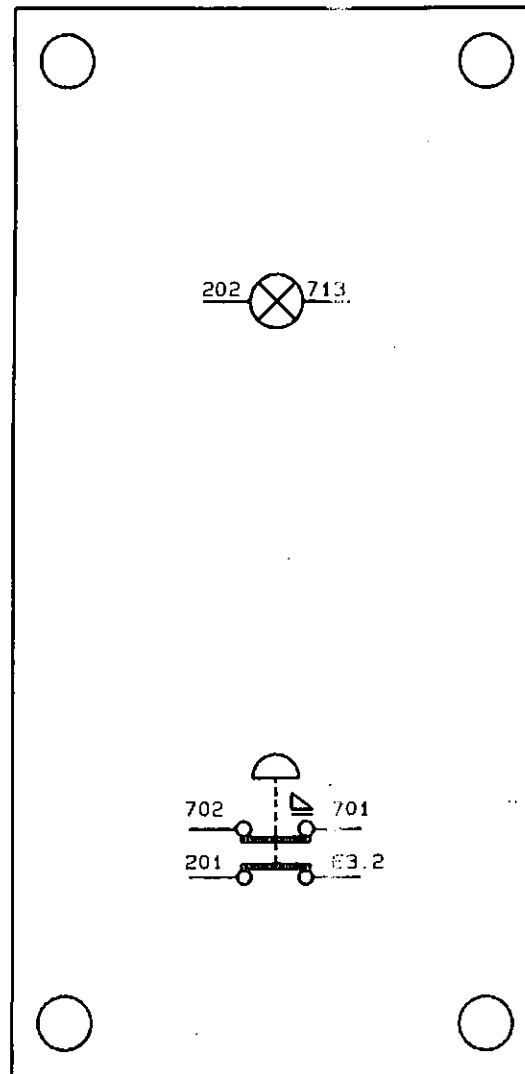
ACCESSO 1

CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno  progetti s.r.l. industrial electronic system C.A.S.T.I.N.O.	DENOMINAZIONE <u>MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA</u> <u>STABILIMENTO ANAGNI (FR)</u> <u>SCATOLA PTA 1 TOPOGRAFICO</u>	Ordine Interno n. <u>COM1263</u>	Data <u>06.09.99</u> Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 124 Segue 125 Totale Fogli 218	1383-E N. DISEGNO
--	--	-------------------------------------	--	---------------------------------	--	----------------------

Modificato:

Gr. B.



CAE, Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.T.I.N.O.

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 1 SCHEMA DI CABLAGGIO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

Foglio 125
Segue 129
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 8

Modifiche :

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

MORSETTIERA

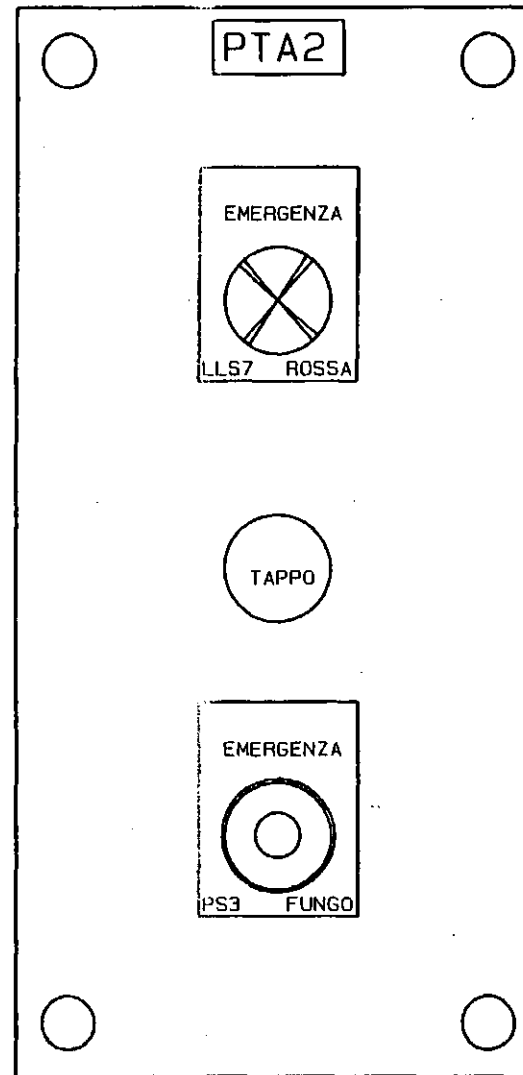
[illegible]

MORSETTIERA

[illegible]

MORSETTIERA

[illegible]



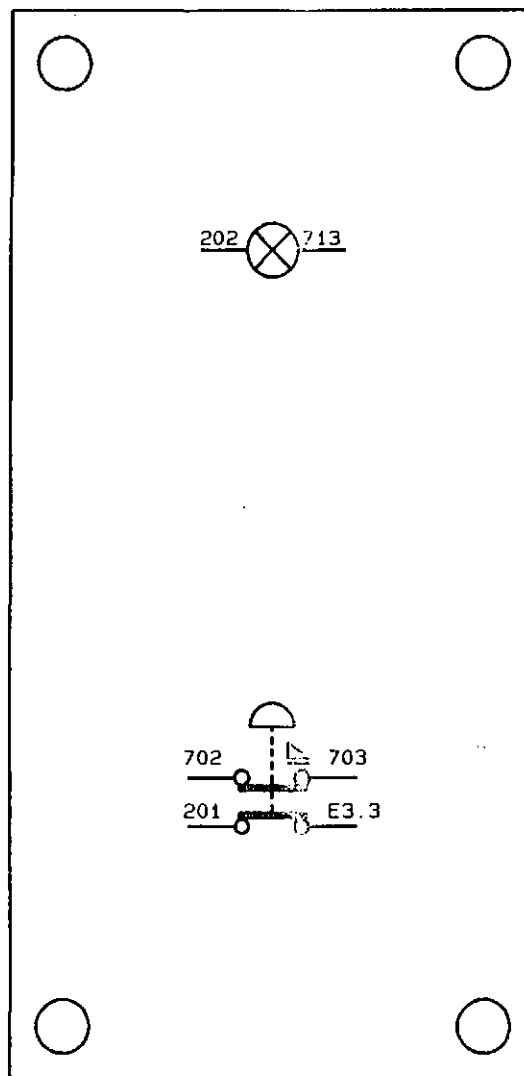
ACCESSO 2

Modifiche:

CAE Ediz. 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno  progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE <u>MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA</u>		Ordine Interno n.	Data.	Posizione Archivio	Foglio 130	1383-E N. DISEGNO
	STABILIMENTO ANAGNI (FR)		COM1263	06.09.99		Segue 131	
	SCATOLA PTA 2 TOPOGRAFICO			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo	Totale Fogli 218	

Gr. 9



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)



Industrial electronic
system C.I.S.T.M.O.

DEDENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 2 SCHEMA DI CABLAGGIO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
 Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
 Controllo

Foglio 131
 Segue 132
 Totale Fogli
 218

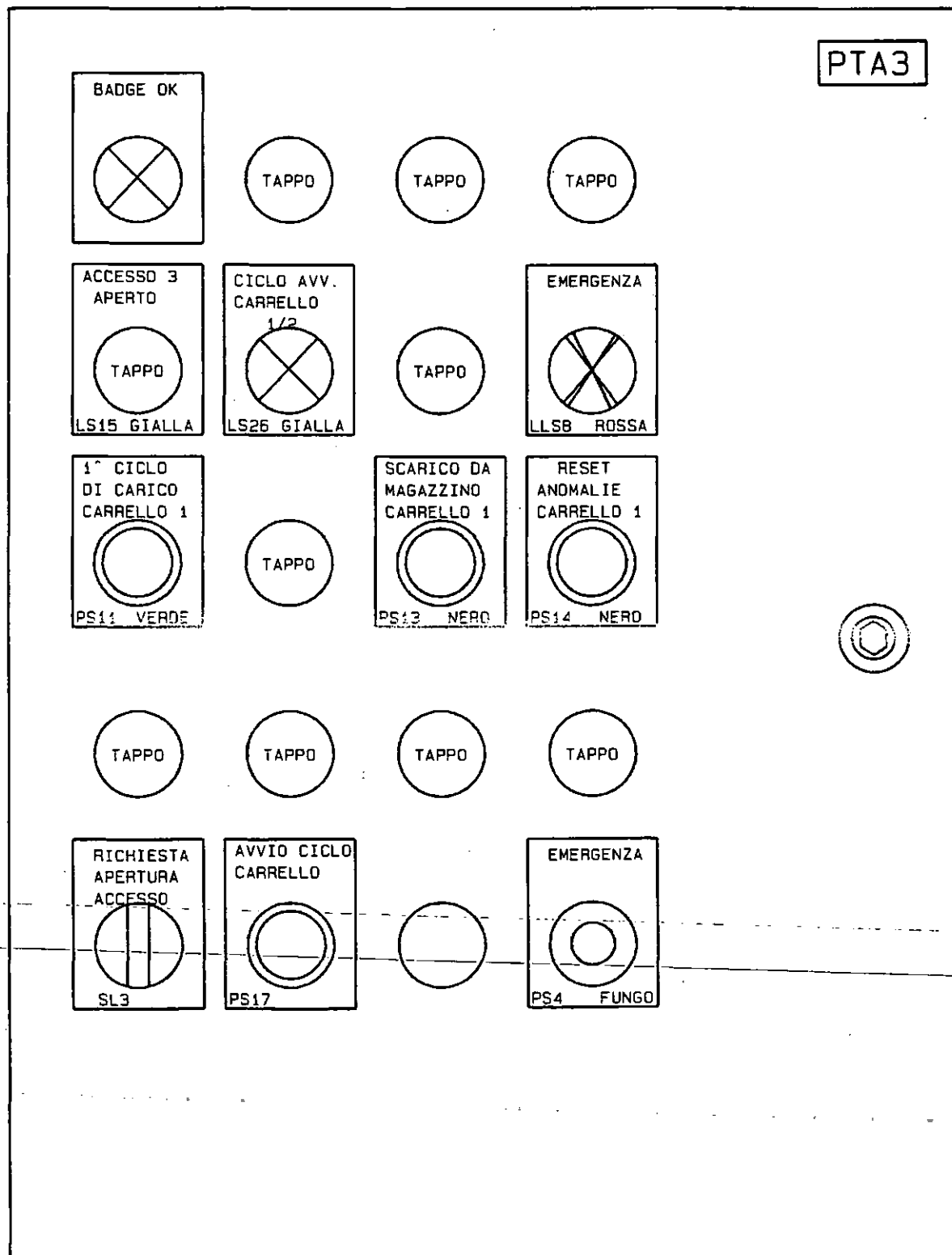
1383-E
 N. DISEGNO

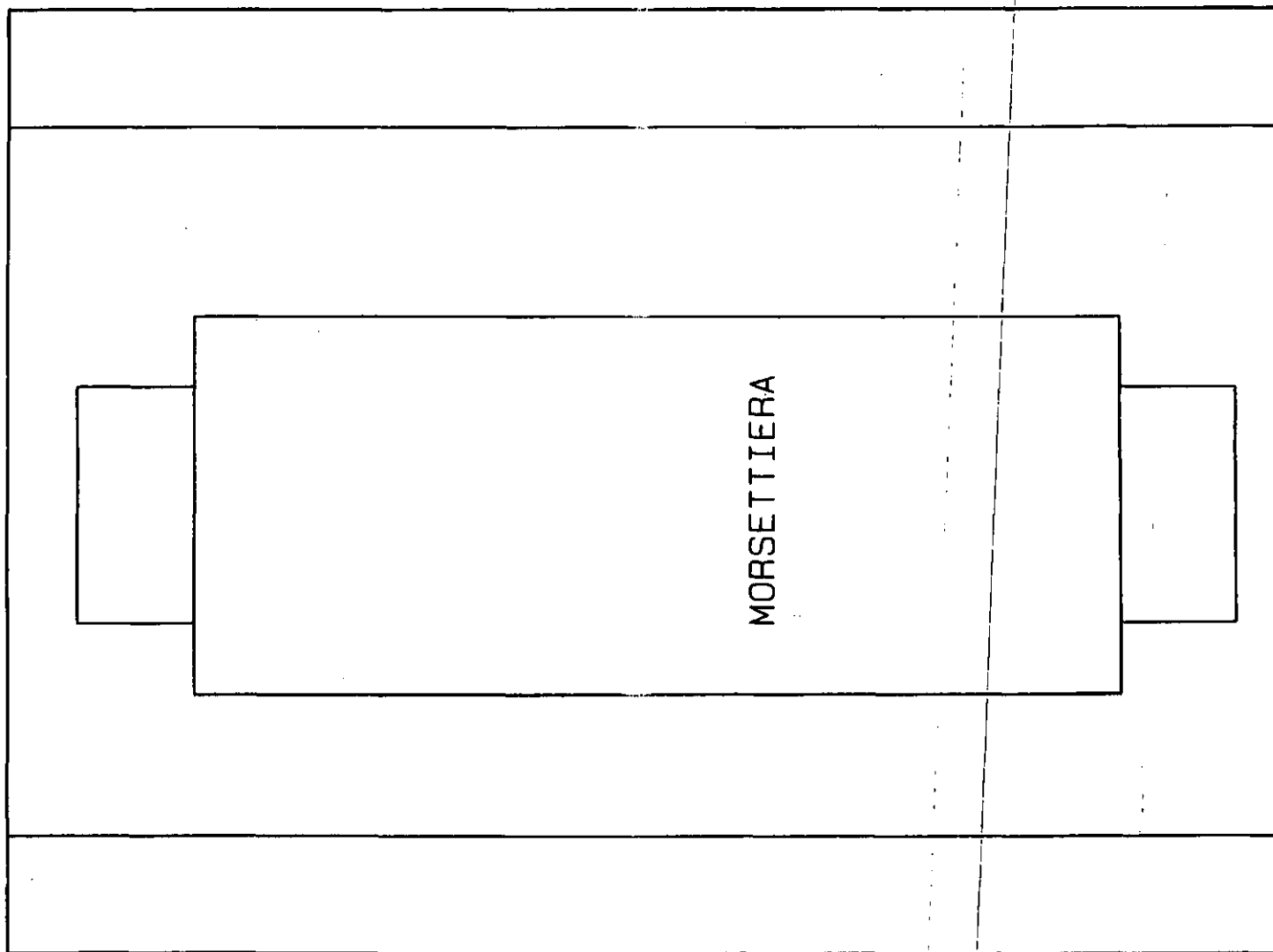
Gr. 9

Modifiche

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
	N. MORSETTI TIPO WDU 4
	N. MORSETTI TIPO WDU 6
	N. MORSETTI TIPO WDU 10
	N. MORSETTI TIPO WDU 16
	N. MORSETTI TIPO WFF 35
	N. MORSETTI TIPO WFF 120
	N. MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
	N. MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
	N. MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
	N. MORSETTI TIPO WPE 2, 5
	N. MORSETTI TIPO WPE 4
	N. MORSETTI TIPO WPE 6
	N. MORSETTI TIPO WPE 10

[illegible][illegible][illegible]





MORSETTIERA

340

40

250

40

CAE Eplan 3.5 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic
system CASINO

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 3 TOPOGRAFICO PANNELLO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

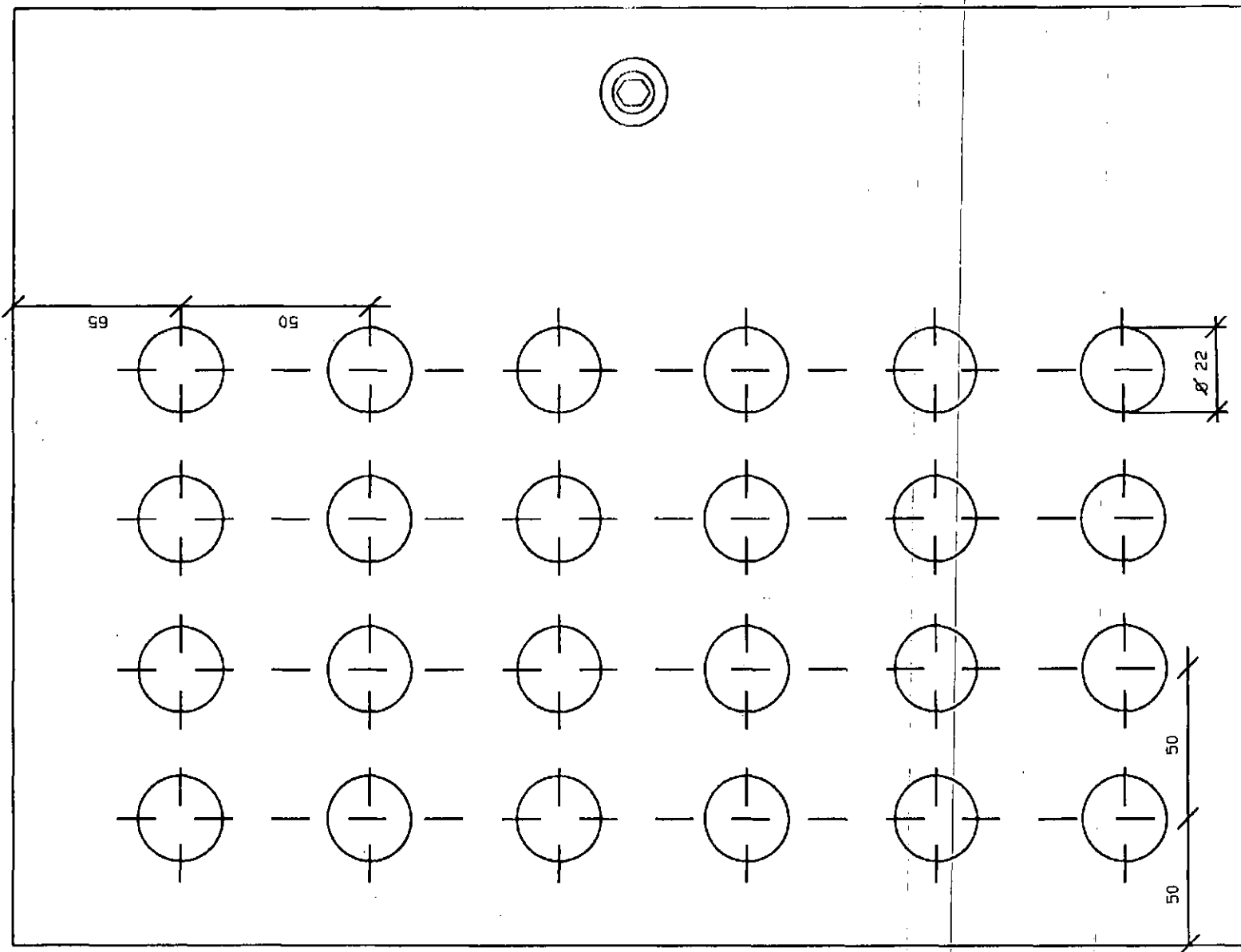
Posizione Archivio
Controllo

Foglio 134
Segue 135
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 9

Modificatore:



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.T.I.N.O.

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 3 FORATURA

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

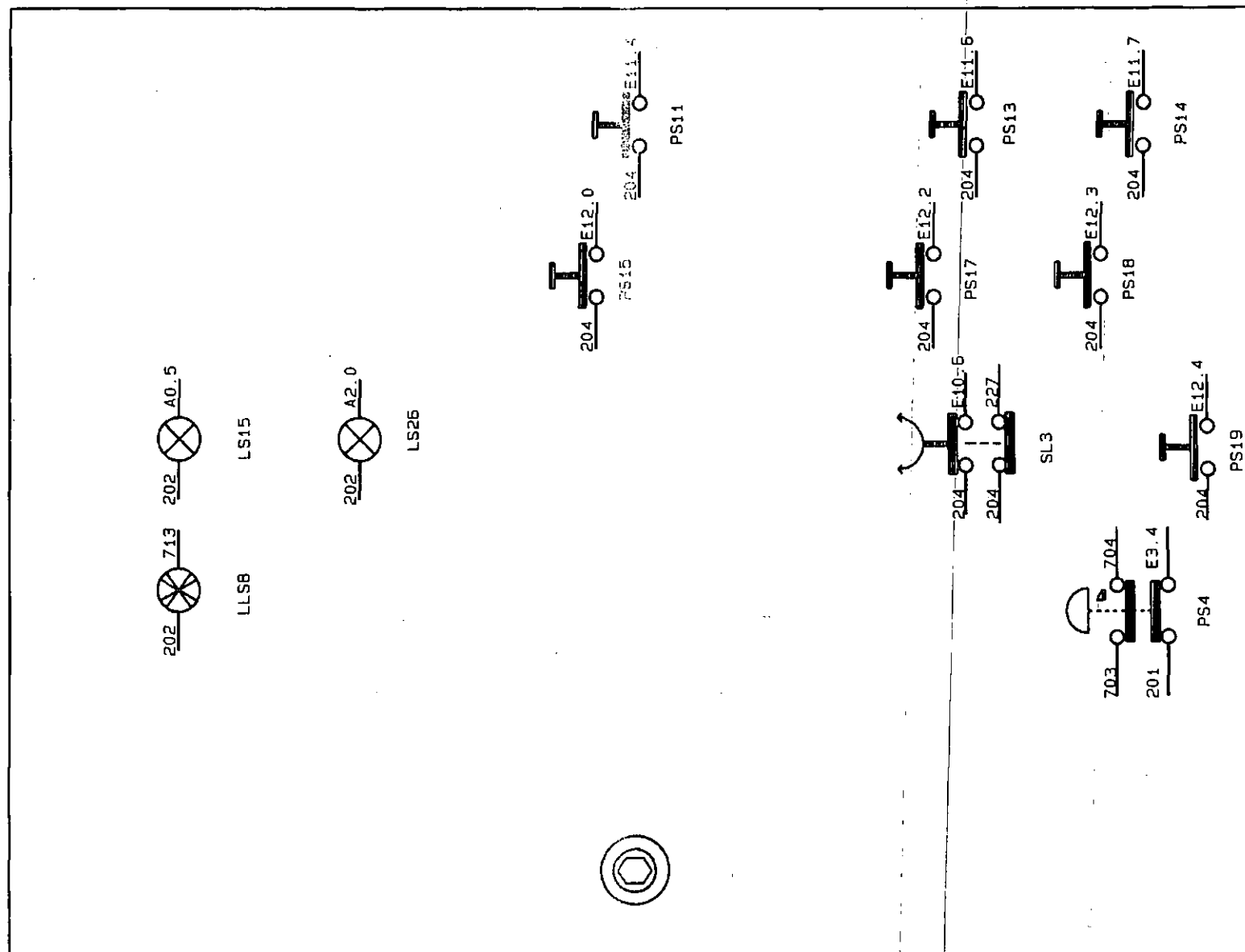
Posizione Archivio
Controllo

Foglio 135
Segue 136
Totale Fogli
216

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 9

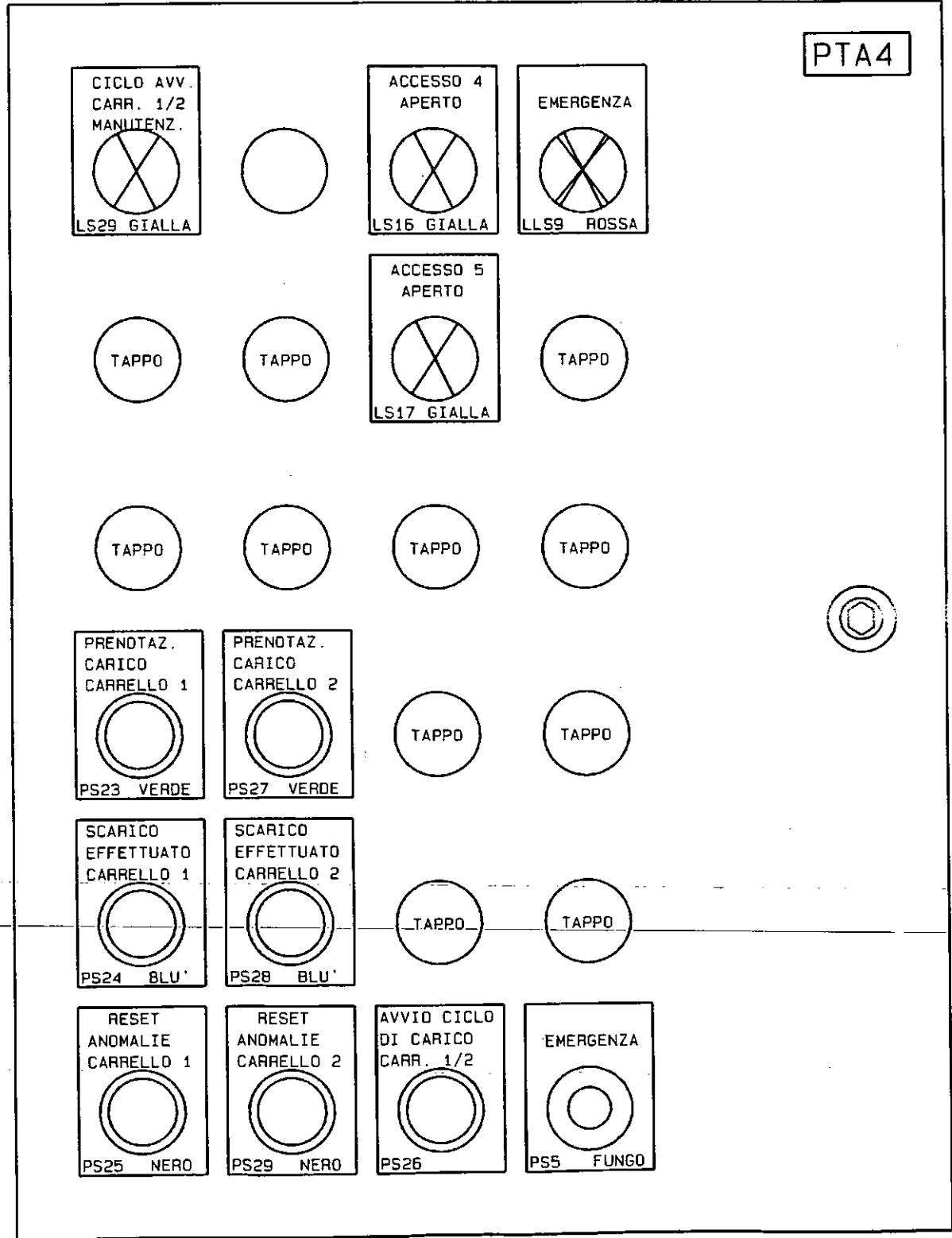
Modifiche:

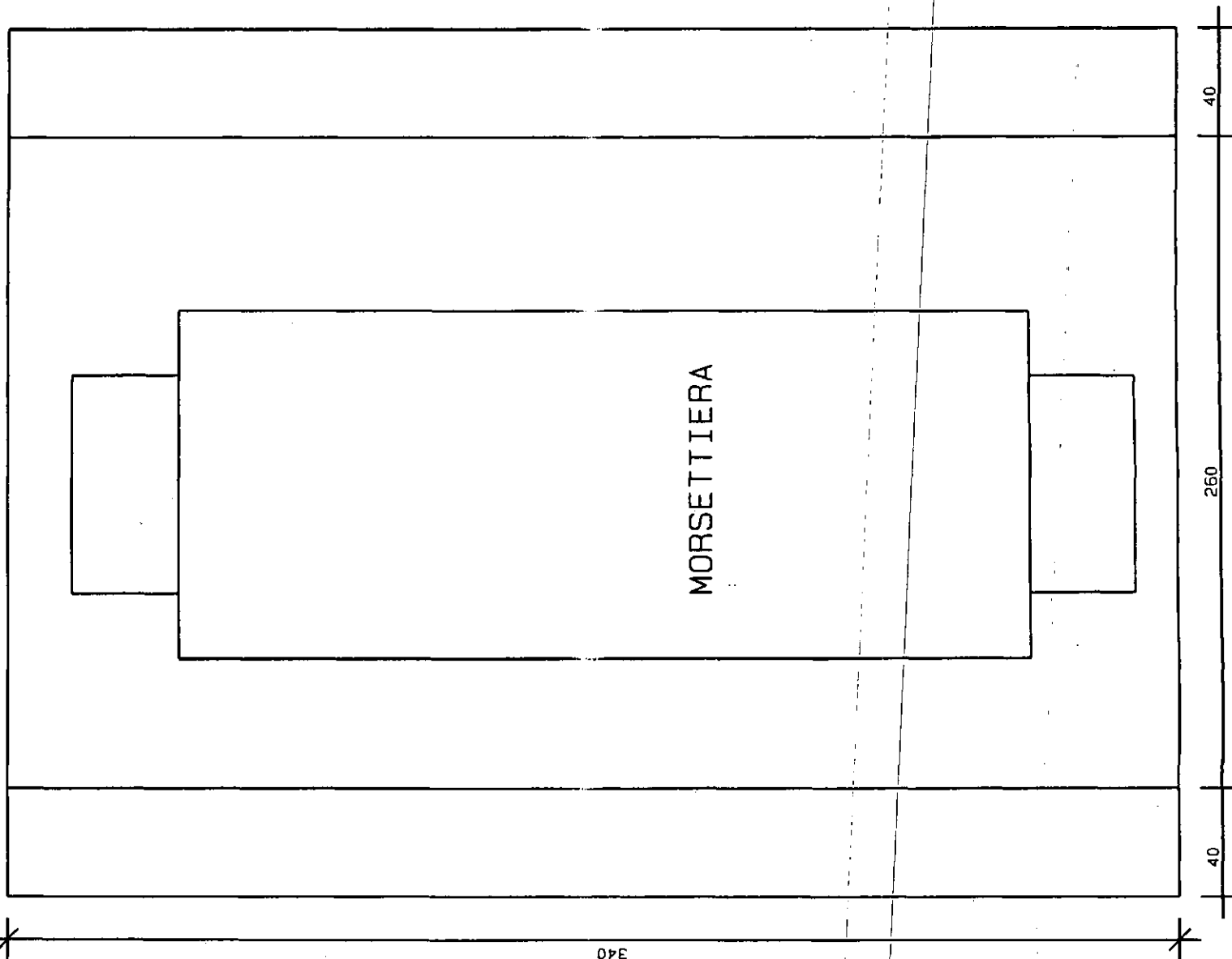


N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

[illegible][illegible][illegible]

SCATOLA PTA 4 TOPGRAFICO





CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
custom C.A.T. S.T.N.Q.

DEGNOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA

STABILIMENTO ANAGNI (FR)

SCATOLA PTA 4 TOPOGRAFICO PANNELLO

Ordine Interno n.

COM1263

Data.

06.09.99

Disegnatore

TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 139

Segue 140

Totale Fogli

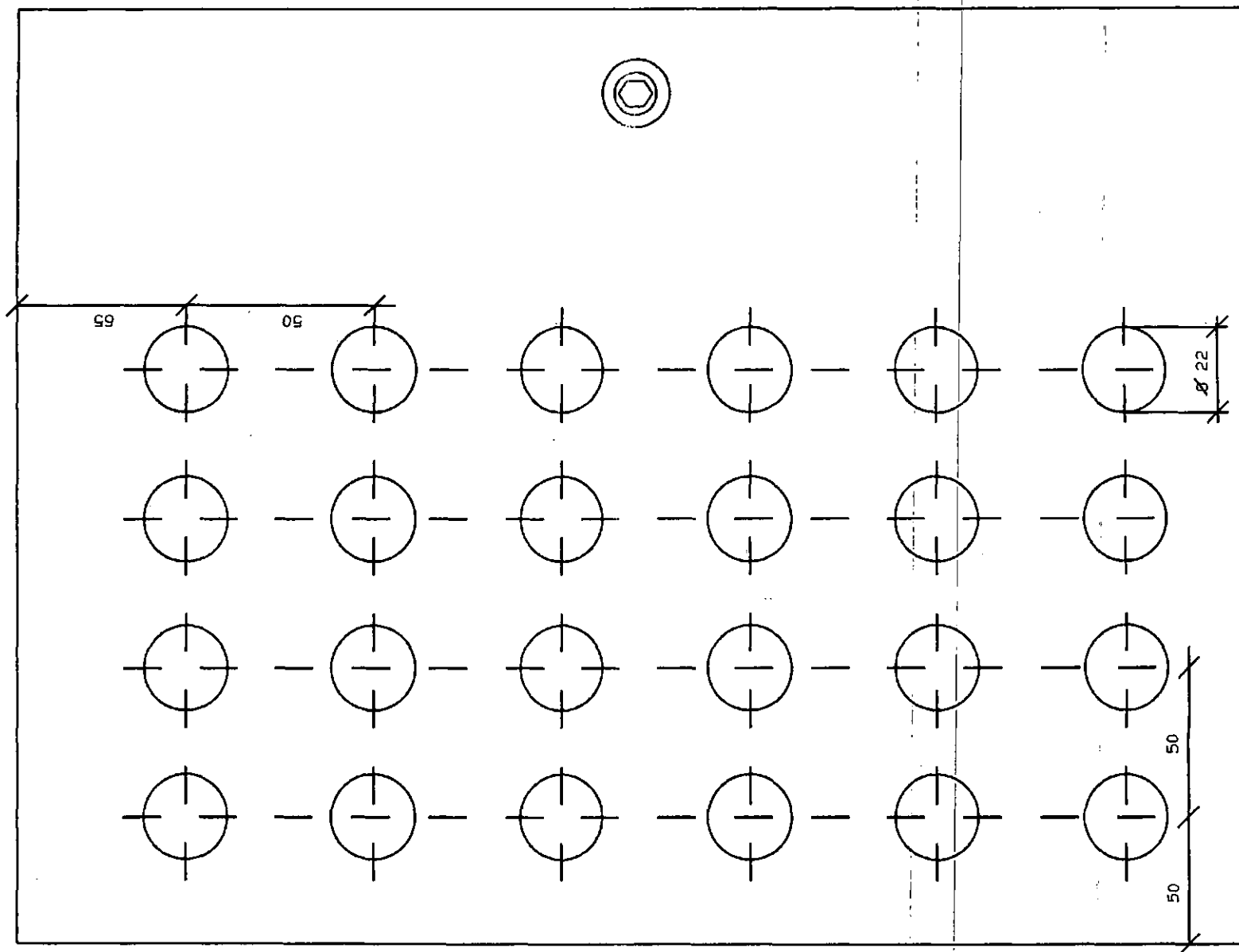
218

1383-E

N. DISEGNO

Gr. 9

Modifiche:



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.T.I.N.O.

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 4 FORATURA

Ordine Interno n.
COM1263

Data
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

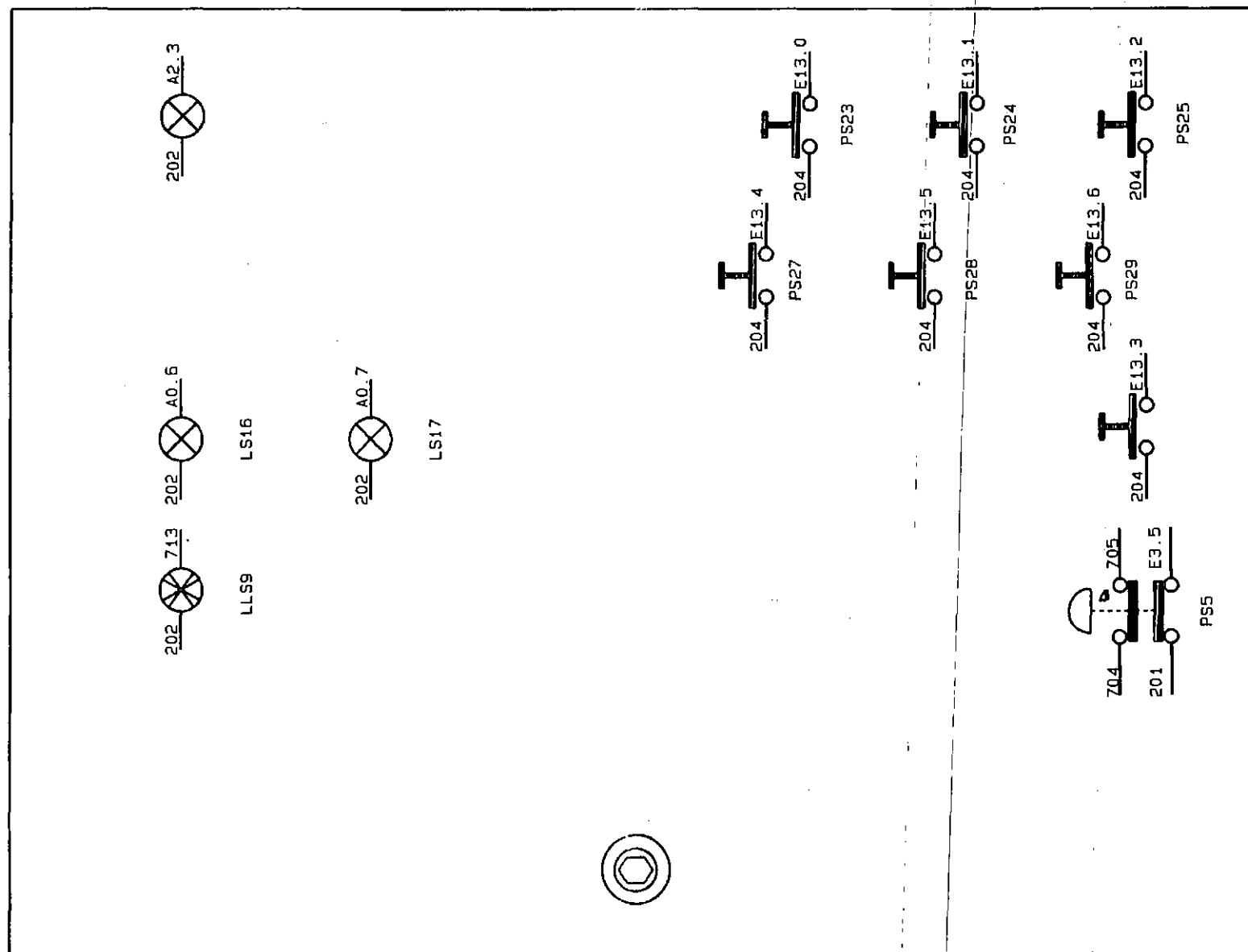
Posizione Archivio
Controllo

Foglio 140
Segue 141
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 9

Modifiche



C&E Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)



progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 4 SCHEMA DI CABLAGGIO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 141
Segue 142
Totale Fogli
218

1383-E
N.01SEGNO

Gr. 9

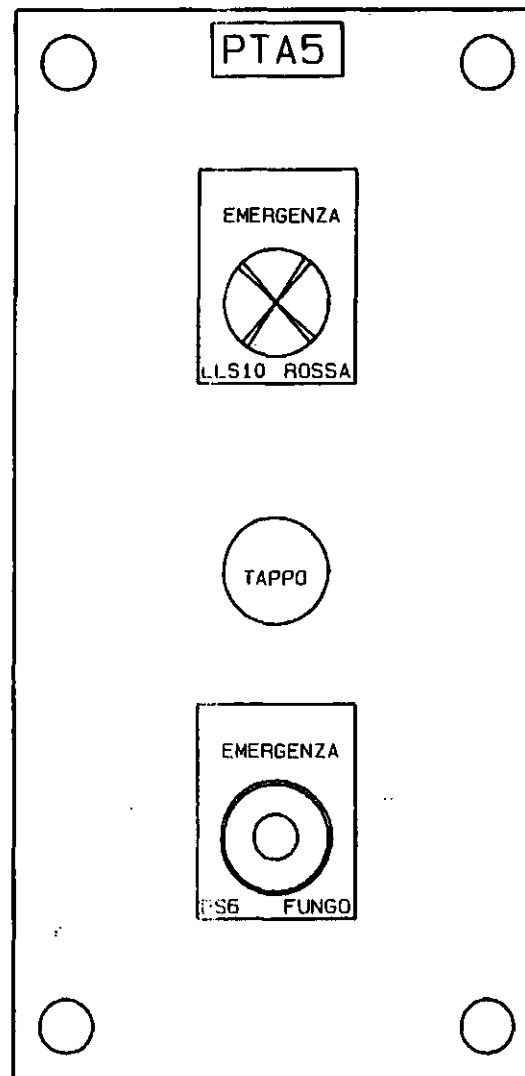
Modifiche:

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK4D/35 PORTA D1000
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

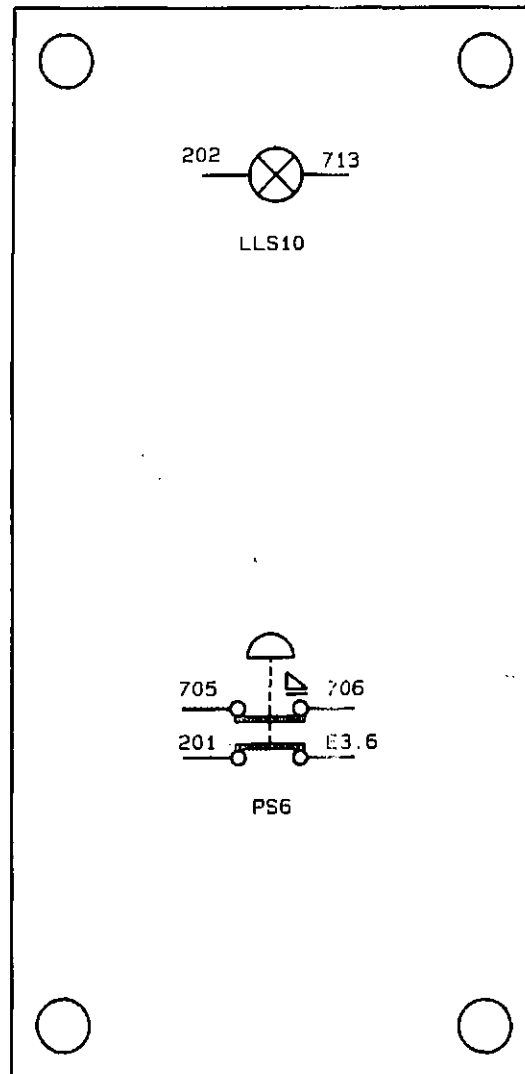
MORSETTIERA	
201	
202	●
202	●
202	●
202	●
202	●
204	●
204	●
204	●
204	●
204	●
229	
231	
704	
705	
713	
E13.5	
E13.0	
E13.1	
E13.2	
E13.3	
E13.4	
E13.5	
E13.6	
A0.6	
A0.7	
A2.3	
A2.4	
A2.5	
A2.6	
A3.0	
A3.1	
A3.2	

MORSETTIERA

[illegible]



PORTE DI SICUREZZA 1/2



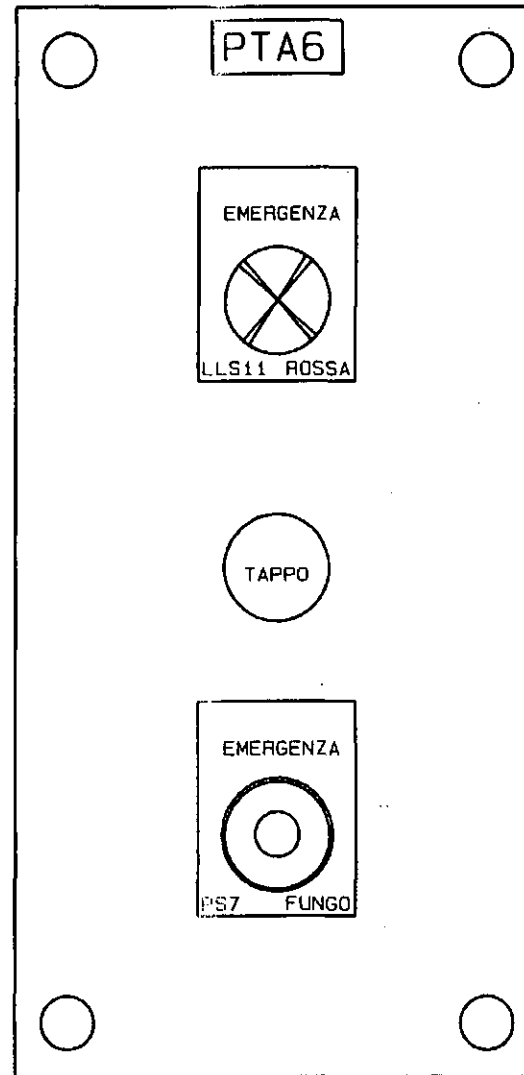
N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODI
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

MORSETT IERA

[illegible]

MORSETTIERA

[illegible]MORSETTIERA[®][illegible]



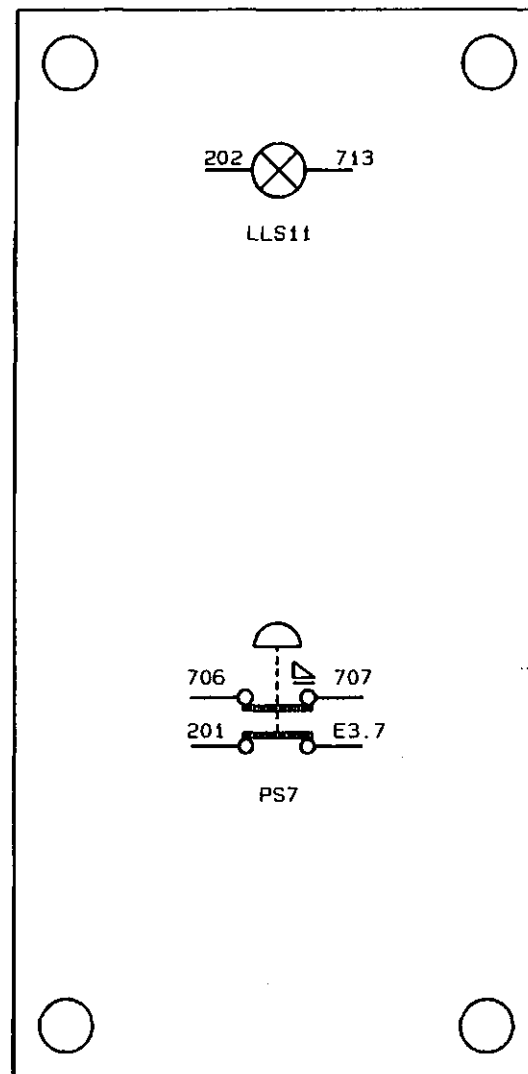
PORTE DI SICUREZZA 3/4

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno  progetti s.p.a. industrial electronic system C.A.S.S.I.N.O.	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99	Posizione Archivio Foglio 148 Segue 149	1383-E N. DISEGNO
	STABILIMENTO ANAGNI (FR)		Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo Totale Fogli 218	
	SCATOLA PTA 6 TOPOGRAFICO				

Modifiche:

Gr: 10



tekno  progetti s.r.l. industrial electronic viale C.A.S.S.Y.N.O.	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA		Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99	Posizione Archivio	Foglio 149
	STABILIMENTO ANAGNI (FR)			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo	Segue 150
SCATOLA PTA 6 SCHEMA DI CABLAGGIO						Totale Fogli 218
1383-E						N. DISEGNO

N.	MORSETTI TIPO WDU 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WDU 4
 N.	MORSETTI TIPO WDU 6
 N.	MORSETTI TIPO WDU 10
 N.	MORSETTI TIPO WDU 16
 N.	MORSETTI TIPO WFF 35
 N.	MORSETTI TIPO WFF 120
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 SENZA LED
 N.	MORSETTI TIPO WSI6 CON LED
 N.	MORSETTI TIPO DK40/35 PORTA DIODO
 N.	MORSETTI TIPO WPE 2, 5
 N.	MORSETTI TIPO WPE 4
 N.	MORSETTI TIPO WPE 6
 N.	MORSETTI TIPO WPE 10

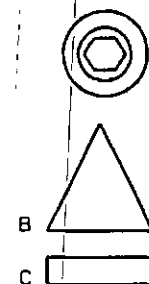
[illegible][illegible][illegible]

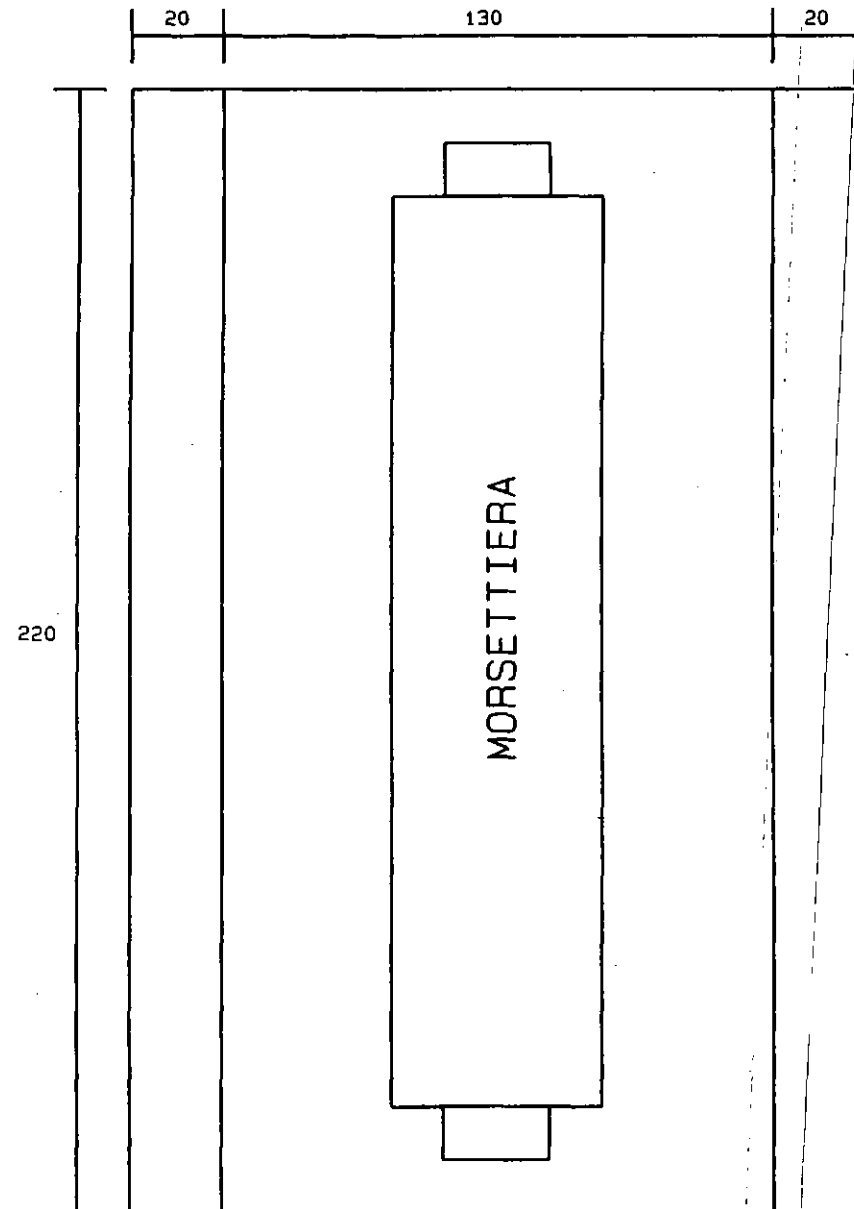
PTA7

- A: CHIUSURA
- B: TARGA TENSIONI PERICOLOSE
- C: TARGA TENSIONI DI ESERCIZIO
- D: TARGA MOVIMENTI MANUALI



CHIAVE CODIFICATA
PRINCIPALE CASTELL





CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
 industrial electronic
 system C A S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCATOLA PTA 7 TOPOGRAFICO PANNELLO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
 Disegnatore
 TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
 Controllo

Foglio 152
 Segue 153
 Totale Fogli
 218

1383-E
 N. DISEGNO

Gr. 10

Modifiche:

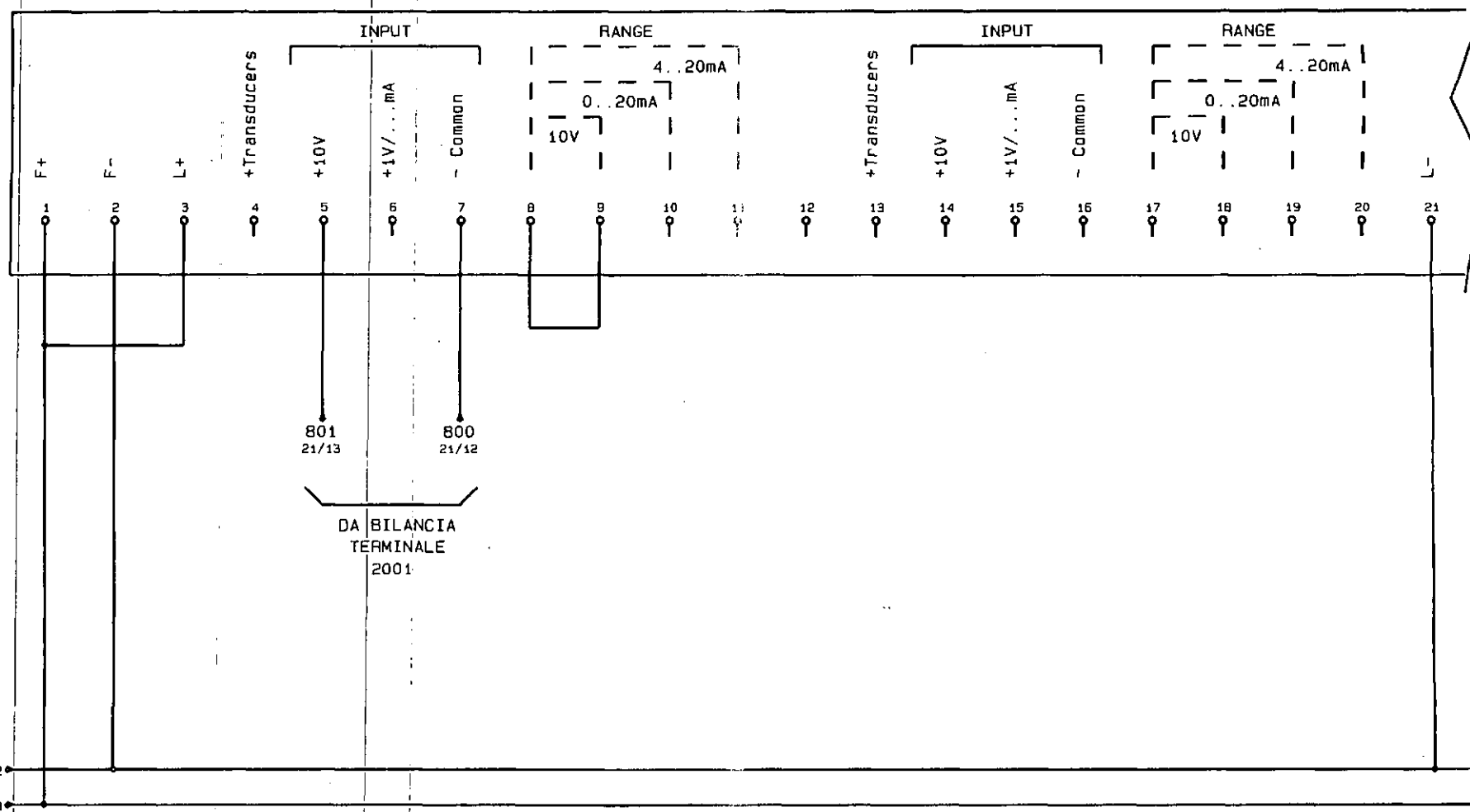
RACK 2 MASTER

0	INPUT DIGITALE 32P
1	INPUT DIGITALE 32P
2	INPUT DIGITALE 32P
3	INPUT DIGITALE 32P
4	INPUT DIGITALE 32P
5	OUTPUT DIGITALE 32P
6	OUTPUT DIGITALE 32P
7	DISPONIBILE
8	DISPONIBILE
IM 306	

CAC Edition 3.3 (copyright by Tekno Progetti)		Gr. 4	
tekno Progetti s.r.l. Industriali electronic via S. S. N. O.		DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA	
STABILIMENTO ANAGNI (FR) IMPEGNO CARTELLE ARMAIO LOGICA		Ordine Interno n. COM1263	
Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI		Posizione Archivio Foglio 57 Segue 85 Totale Fogli 218	
N. DISEGNO 1383-E			

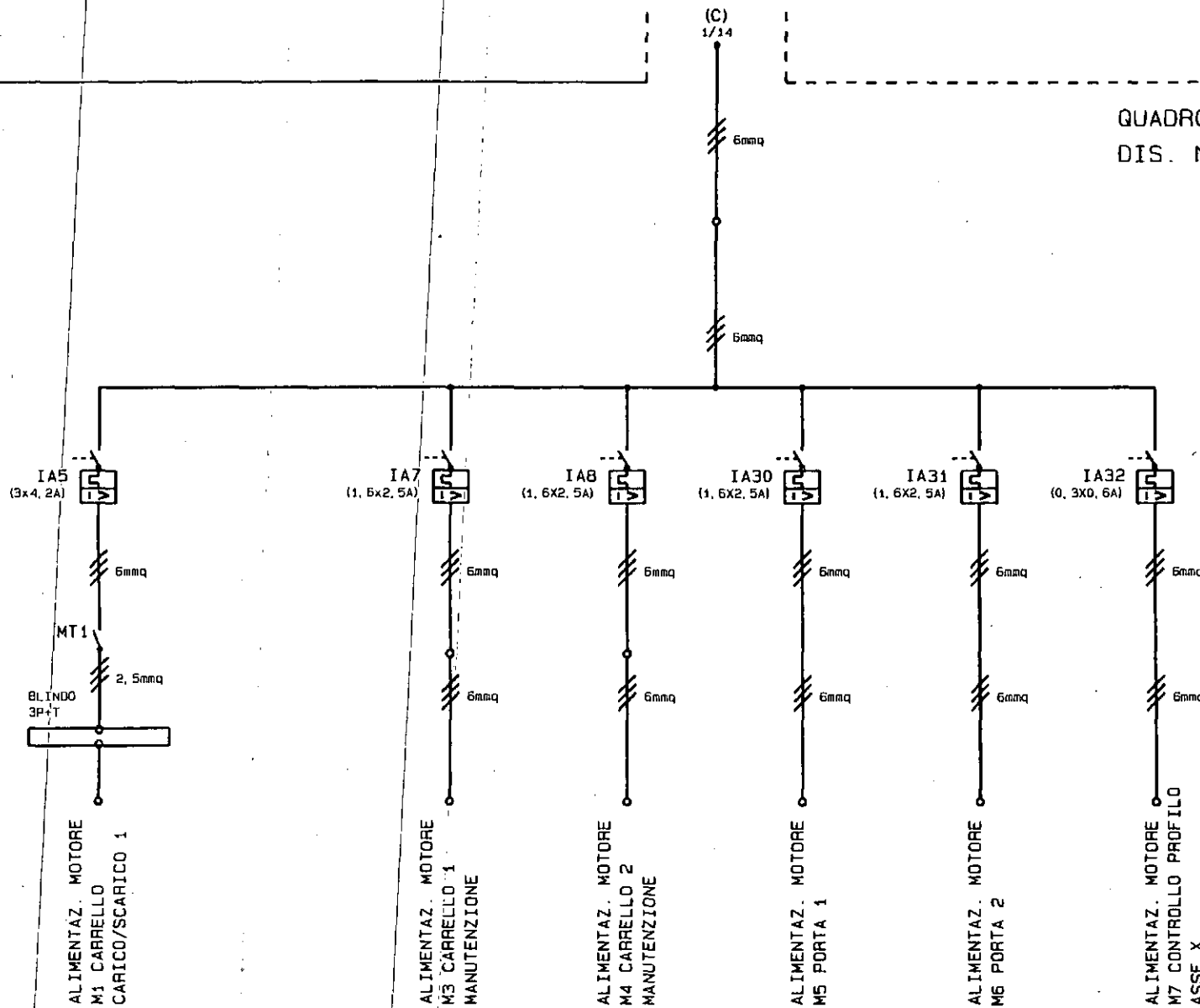
Modifiche :

6ES5-463-4UA12



QUADRO ELETTRICO " A2 "

DIS. N° 1383-E



CAE Eplan 3.9 (printed by tekno Progetti)

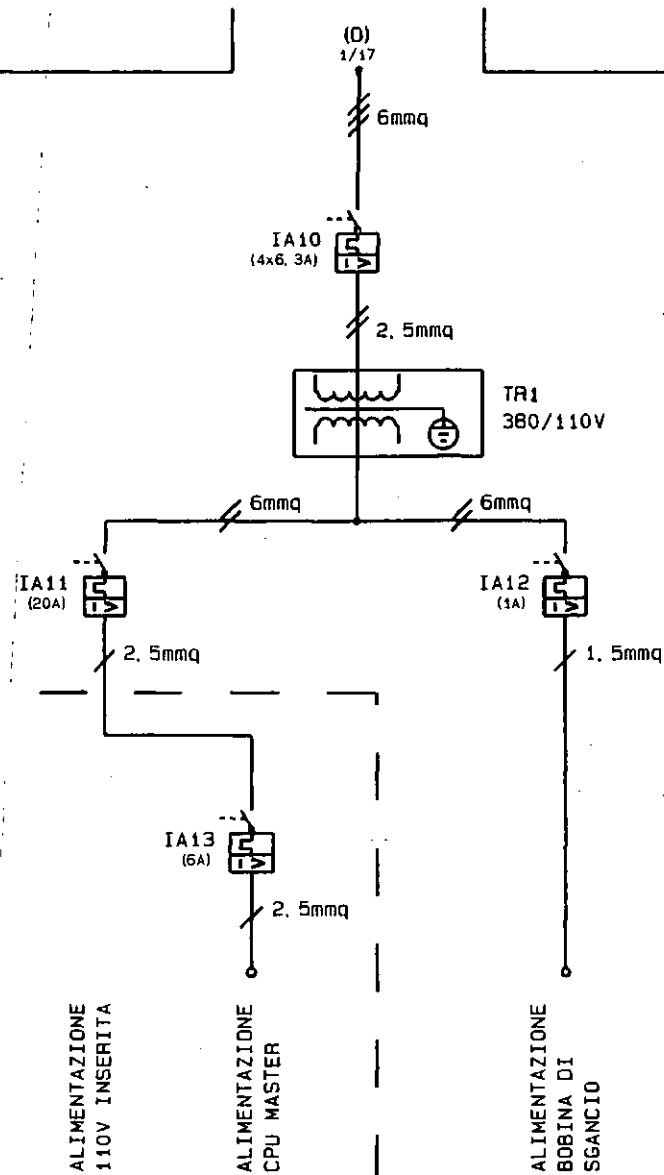
Gr. 1

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system CASSINO	DENOMINAZIONE <u>MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA</u> <u>STABILIMENTO ANAGNI (FR)</u> SCHEMA UNIFILARE QUADRO GENERALE	Ordine Interno n. 1263	Data 06.09.99	Posizione Archivio Foglio 2 Segue 3	1383-E-U N. DISEGNO
			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo Totale Fogli 19	

Modifiche:

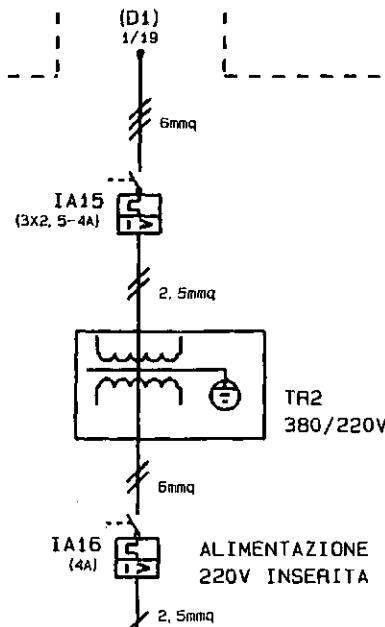
QUADRO ELETTRICO " A1 "
DIS. N° 1383-E

QUADRO ELETTRICO " A2 "
DIS. N° 1383-E



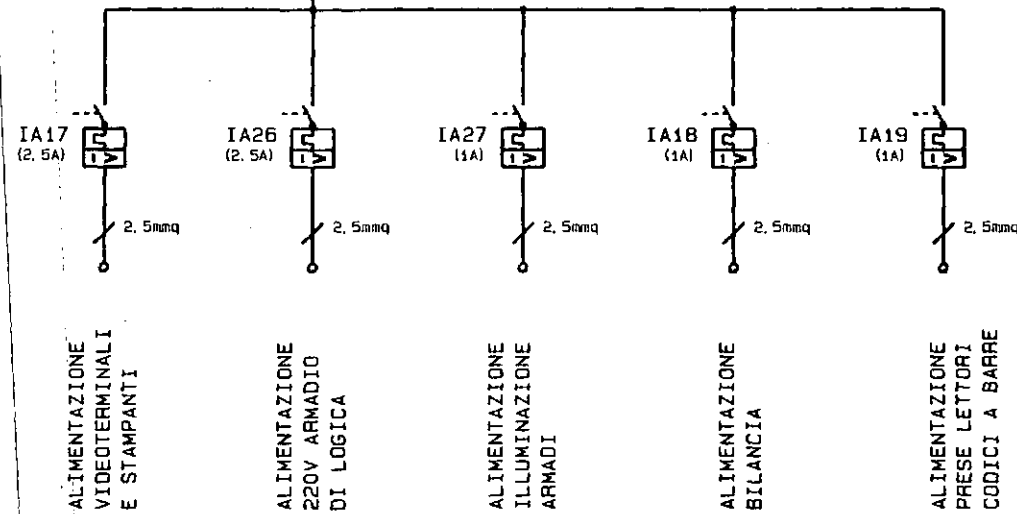
QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E

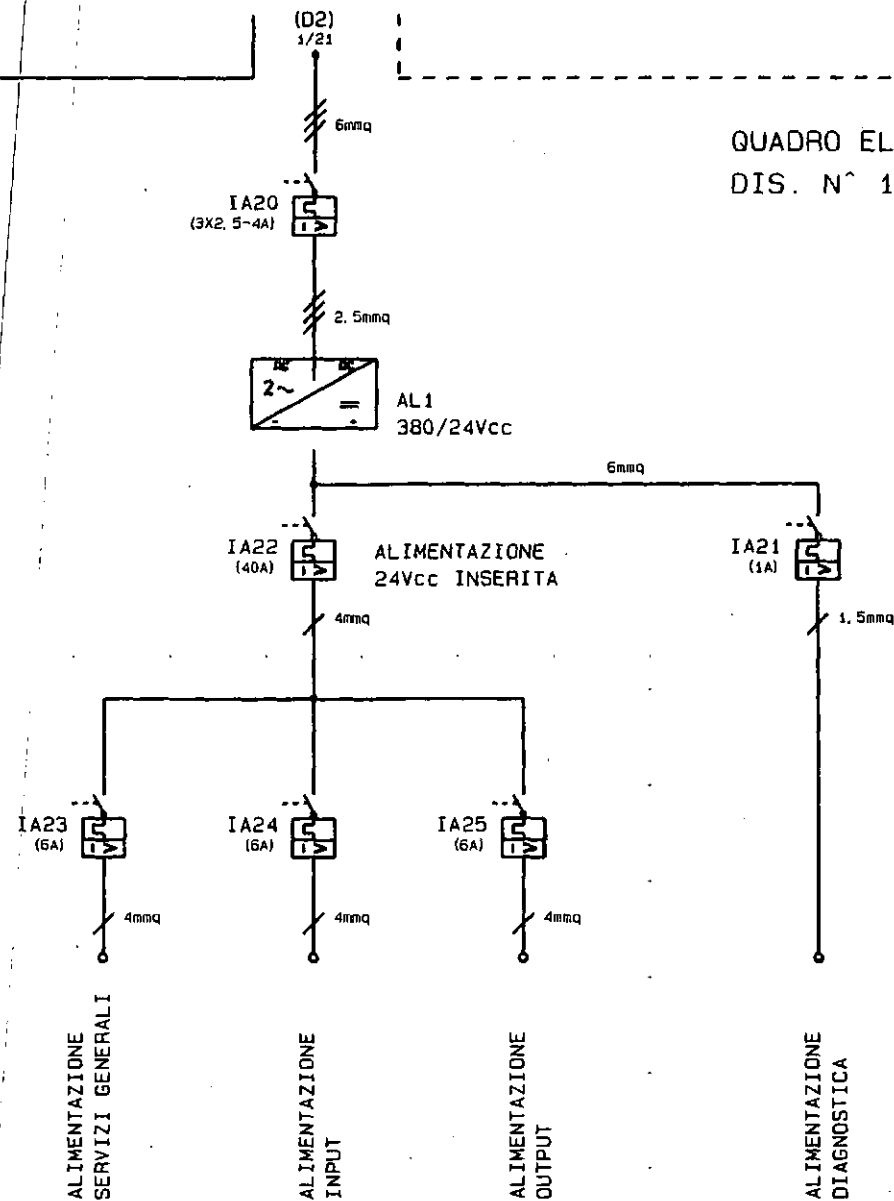


QUADRO ELETTRICO " A2 "

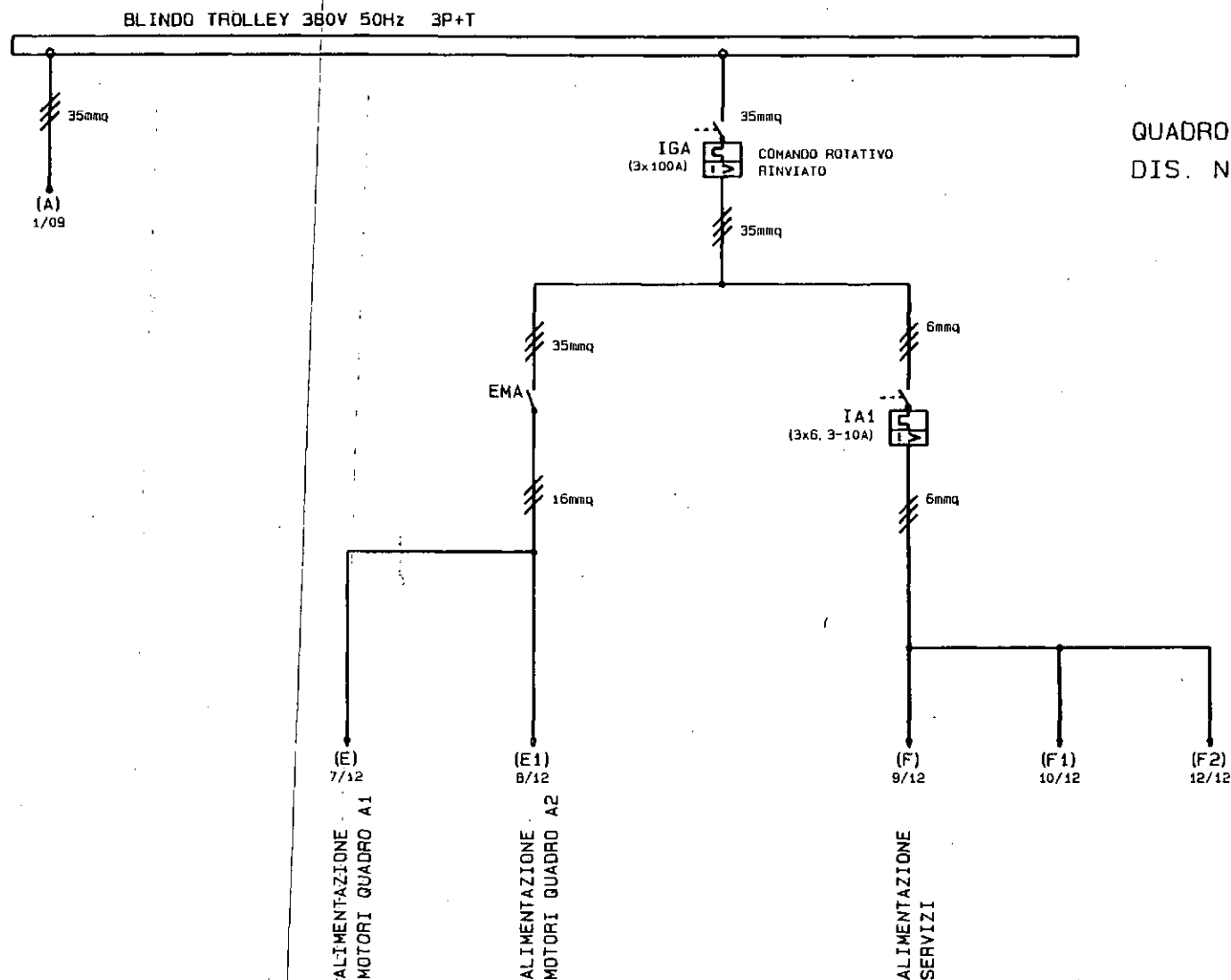
DIS. N° 1383-E



QUADRO ELETTRICO " A2 "
DIS. N° 1383-E



QUADRO ELETTRICO " A1 "
DIS. N° 1383-E



QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-1

CAE Edilen 9.9 (printed by Tekno Progetti)

Gr. 1

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C I A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 1

Ordine Interno n.
1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

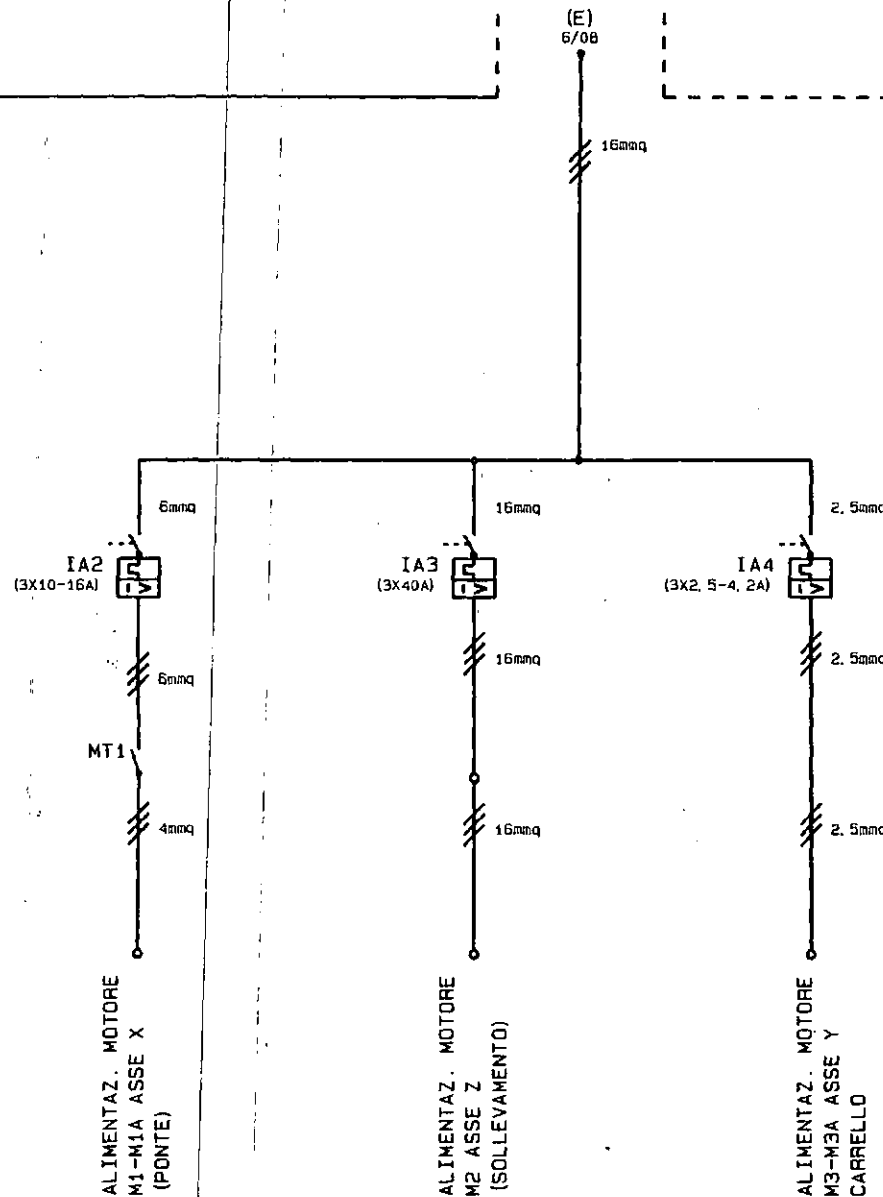
Foglio 6
Segue 7
Totale Fogli 19

1383-E-U
N. DISEGNO

Modificatore

QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-1



CAE Eplan 9.5 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
via ...

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO **ANAGNI (FR)**
SCHEMA UNIFILARE **CARROPONTE IMPILATORE 1**

Ordine Interno n.
1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Foglio **7**
Segue **8**
Controllo

Totale Fogli
19

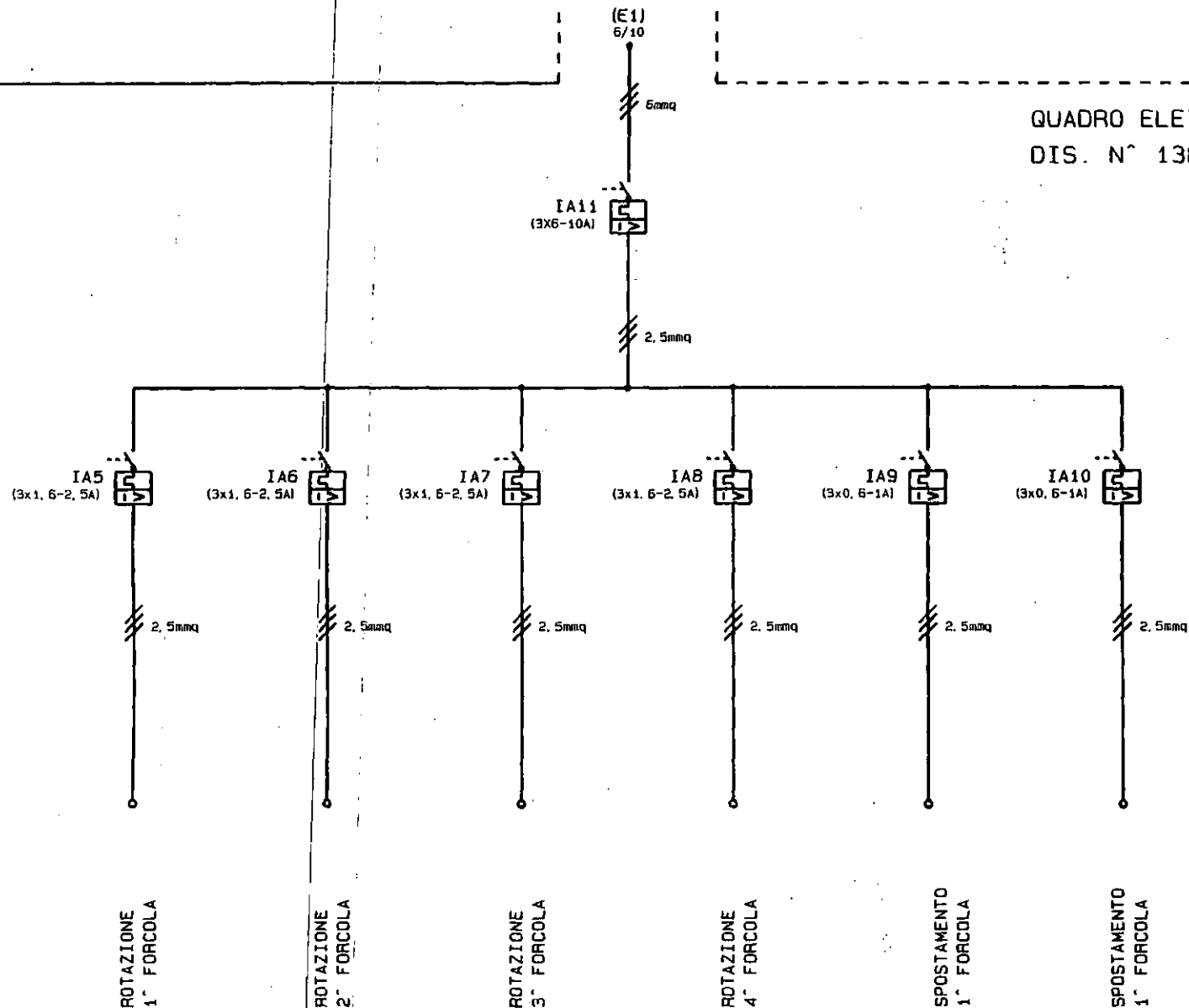
1383-E-U
N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

QUADRO ELETTRICO " A2 "

DIS. N° 1383-E-1



CAE Eplan 3.9 Printed by Tekno Progetti

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.S.I.N.O.

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 1

Ordine Interno n.
1263

Data
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Foglio **8**
Segue **9**
Controllo
Totale Fogli **19**

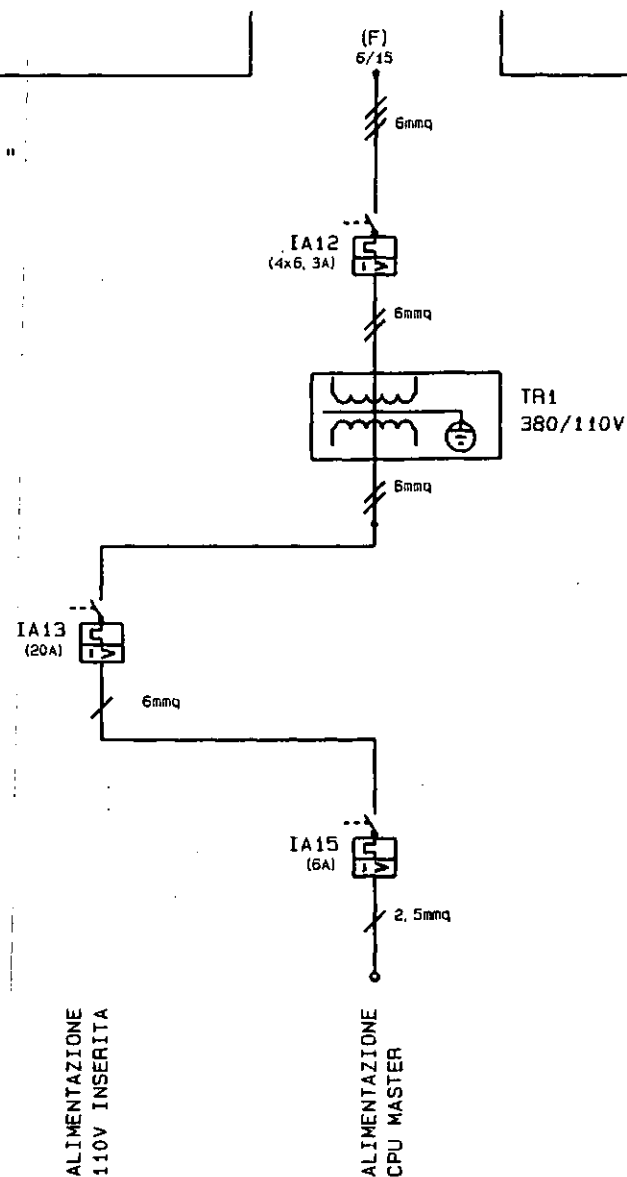
1383-E-U
N.DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-1



CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

Gr. 1

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.S.I.N.O.

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
 SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 1

Ordine Interno n.
1263

Data.
06.09.99

Posizione Archivio

Foglio 9

Segue 10

Controllo

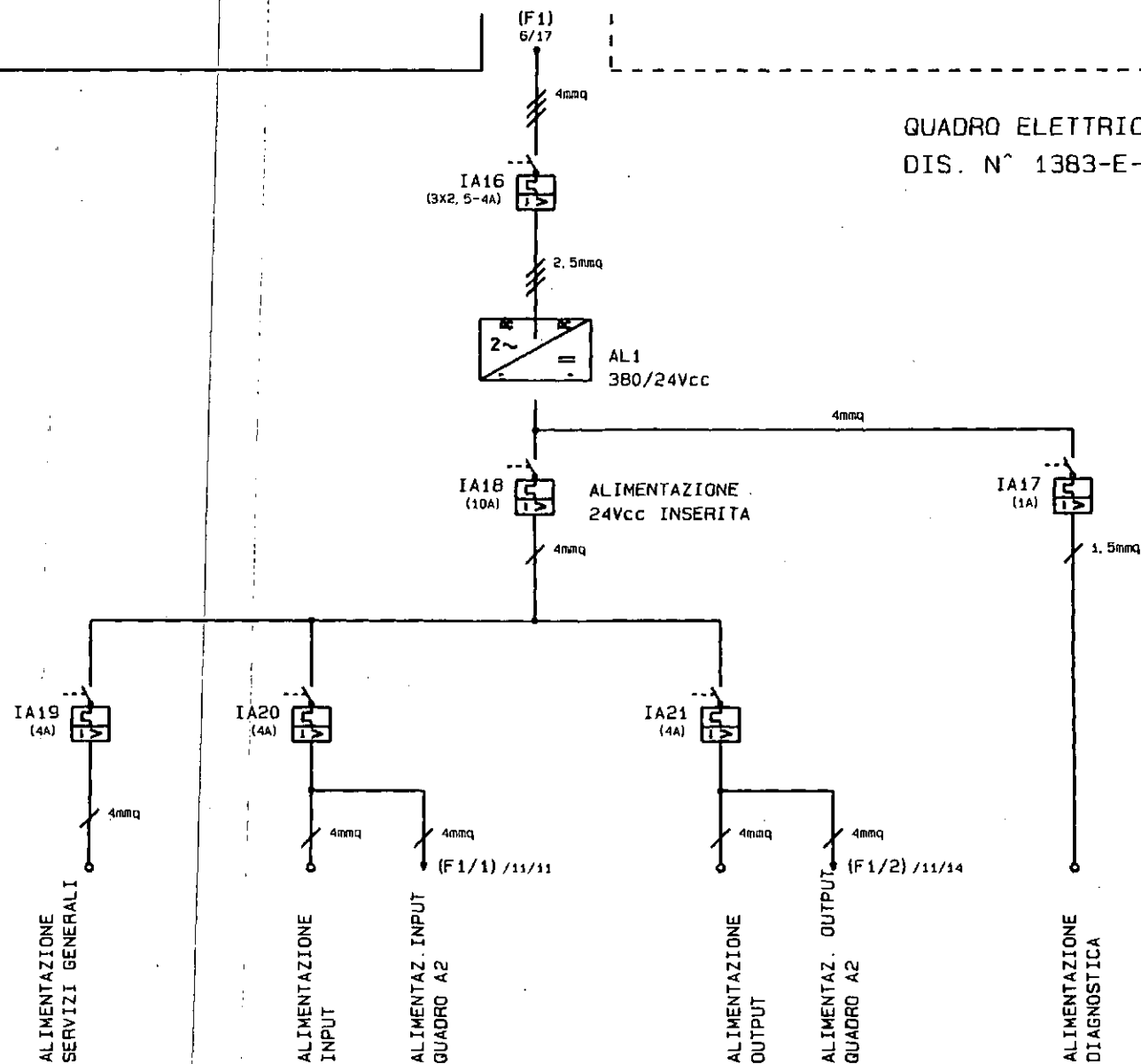
Totale Fogli 19

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

1383-E-U
N. DISEGNO

Modifiche:

QUADRO ELETTRICO " A1 "
DIS. N° 1383-E-1



C&E Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 1

Ordine Interna n.
1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

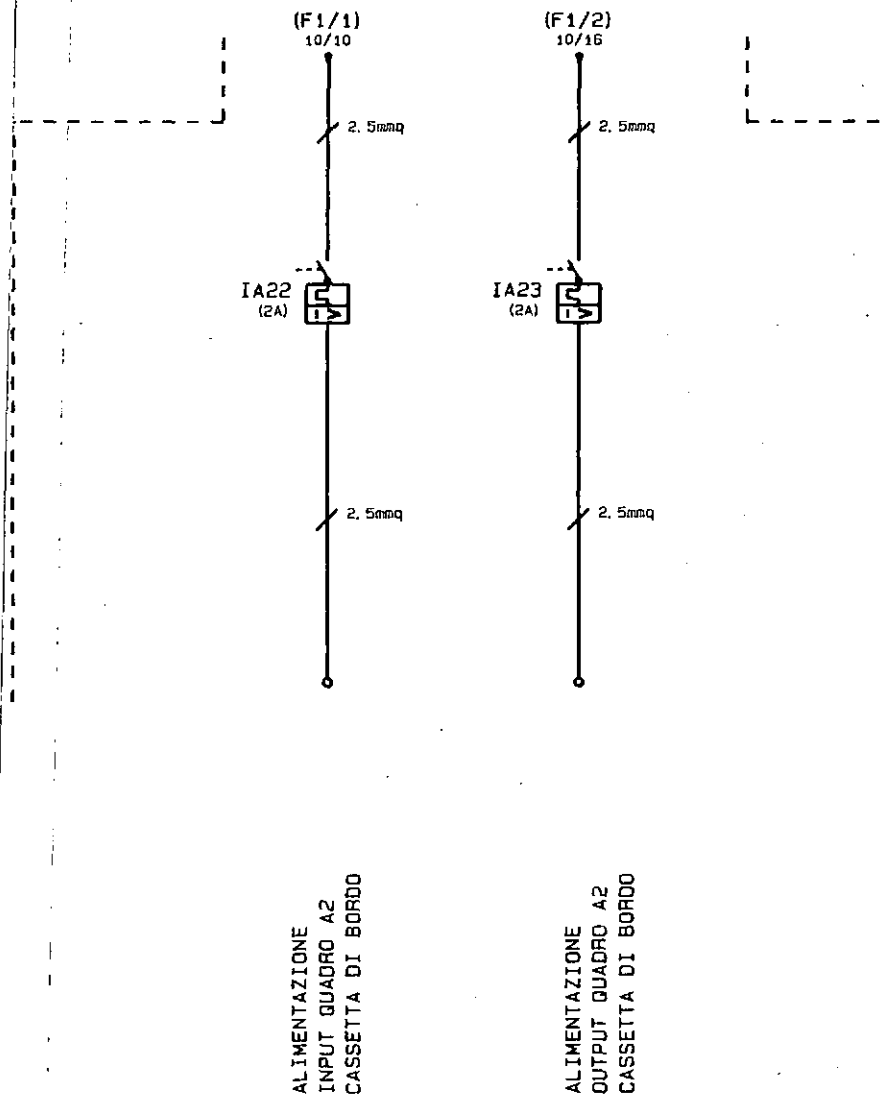
Foglio **10**
Segue **11**
Totale Fogli
19

1383-E-U
N.DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

QUADRO ELETTRICO " A2 "
DIS. N° 1383-E-1



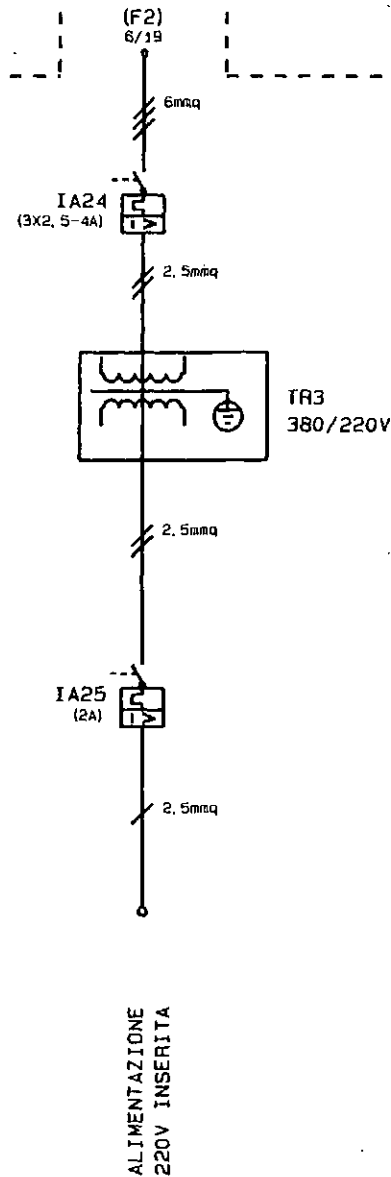
CAE Eplan 9.5 (printed by Tekno Progetti)

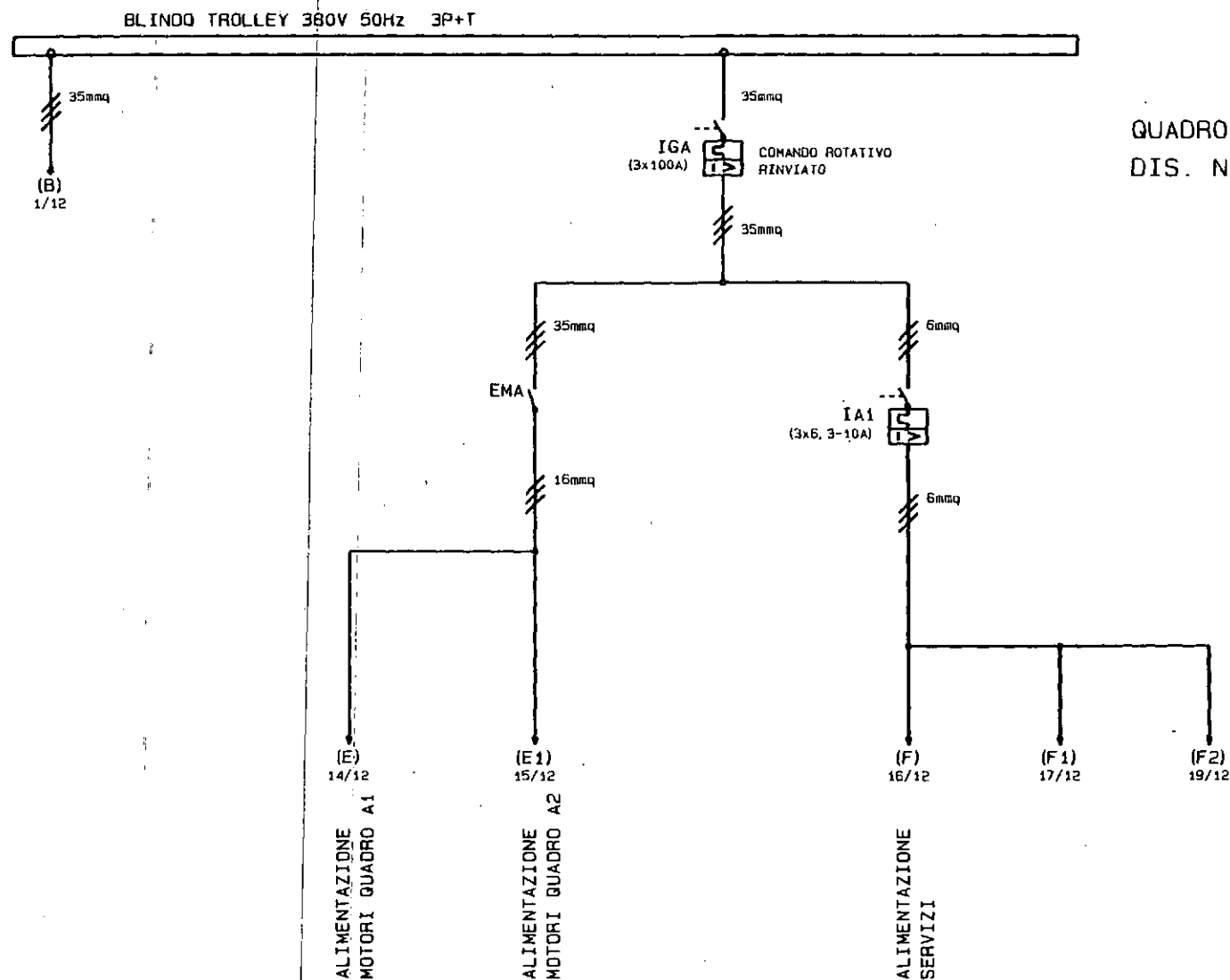
tekno  progetti s.p.a. industrial electronic custom design	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA		Ordine Interno n.	Data.	Posizione Archivio	Foglio 11	1383-E-U N.OISEGNO
	STABILIMENTO ANAGNI (FR)		1263	06.09.99		Segue 12	
	SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 1			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo	Totale Fogli 19	

Modifiche:

QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-1





CAE Eplan 9.5 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 2

Ordine Interna n.
1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

Foglio **13**
Segue **14**
Totale Fogli
19

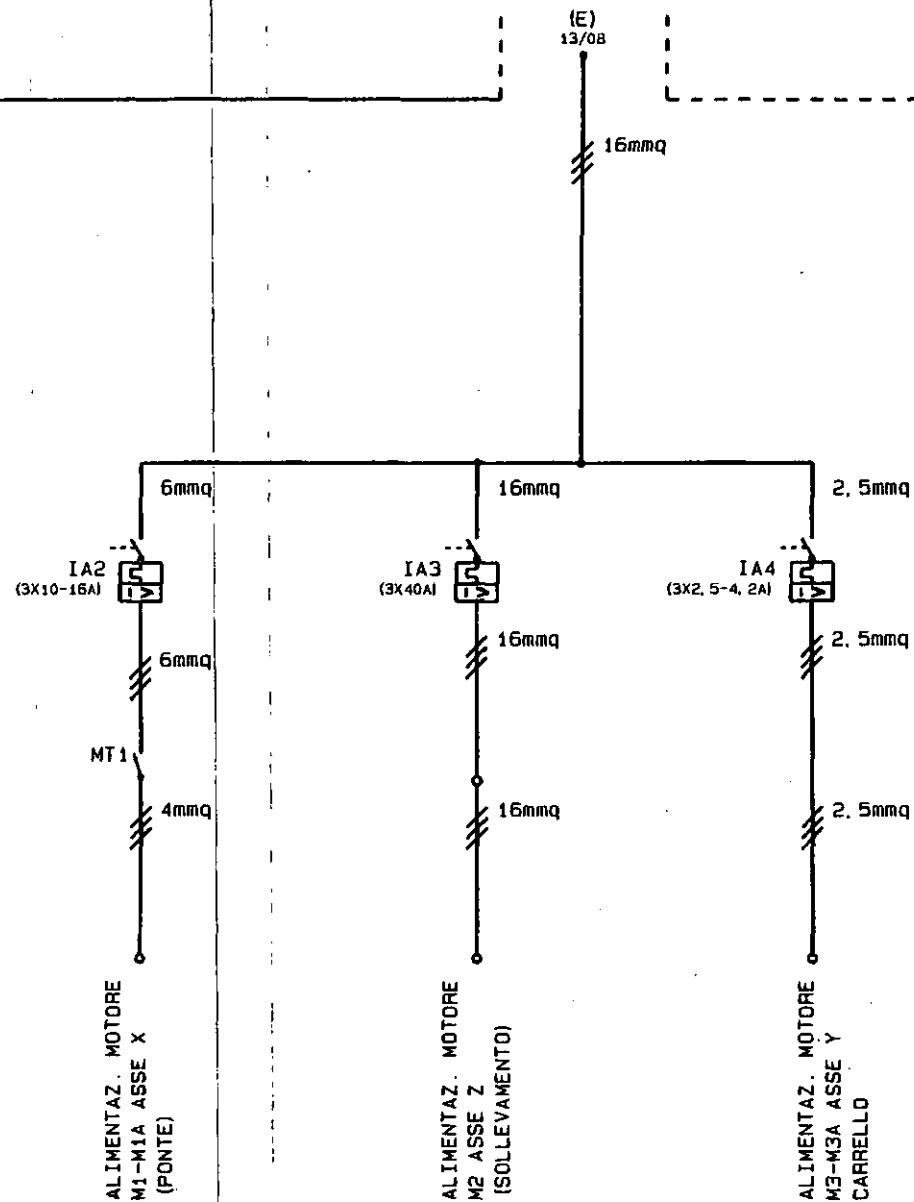
1383-E-U
N. DISEGNO

Gr. 1

Modif. 1/12

QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-2



DAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
 industrial electronic
 system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 2

Ordine Interno n.
1263

Data.
06.09.99
 Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
 Controllo

Foglio 14
 Segue 15
 Totale Fogli
 19

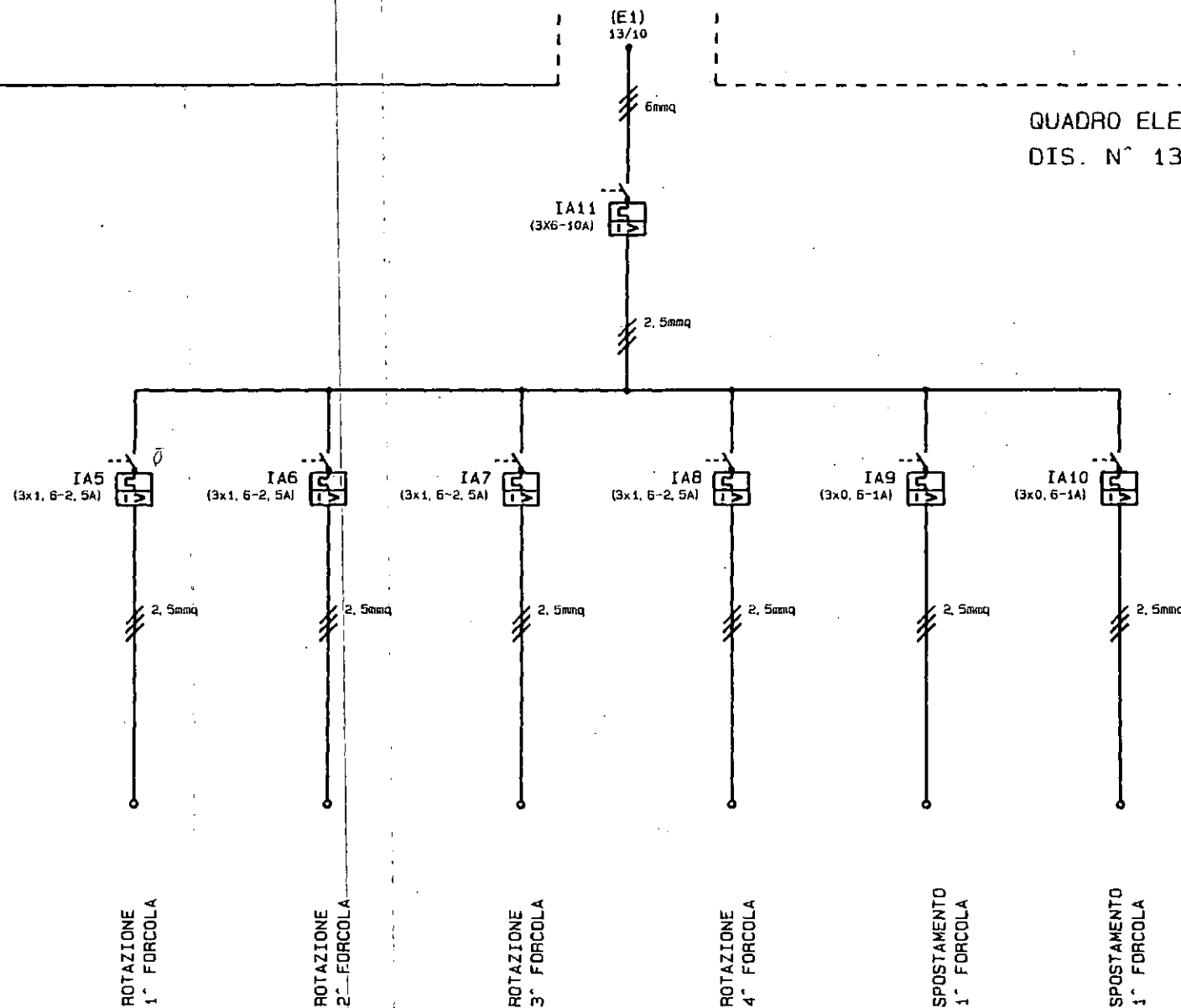
1383-E-U
 N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche :

QUADRO ELETTRICO " A2 "

DIS. N° 1383-E-2



CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE: MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILORE 2

Ordine Interno n.
1263

Data:
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

Foglio 15
Segue 16
Totale Fogli 19

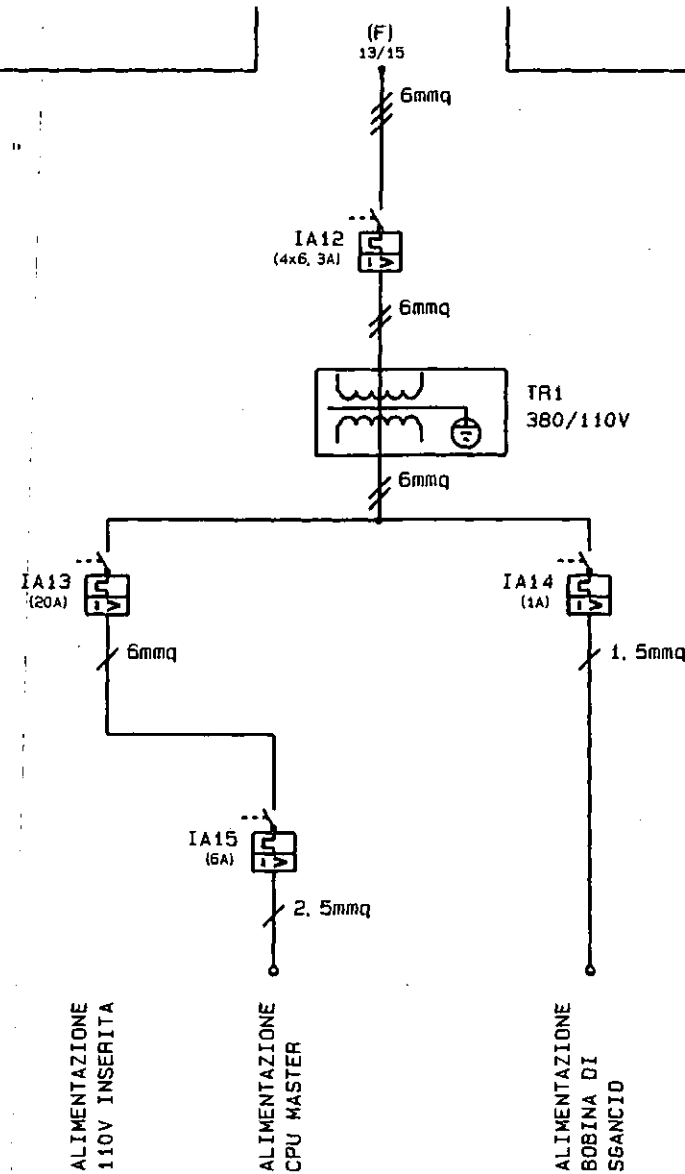
1383-E-U
N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-2



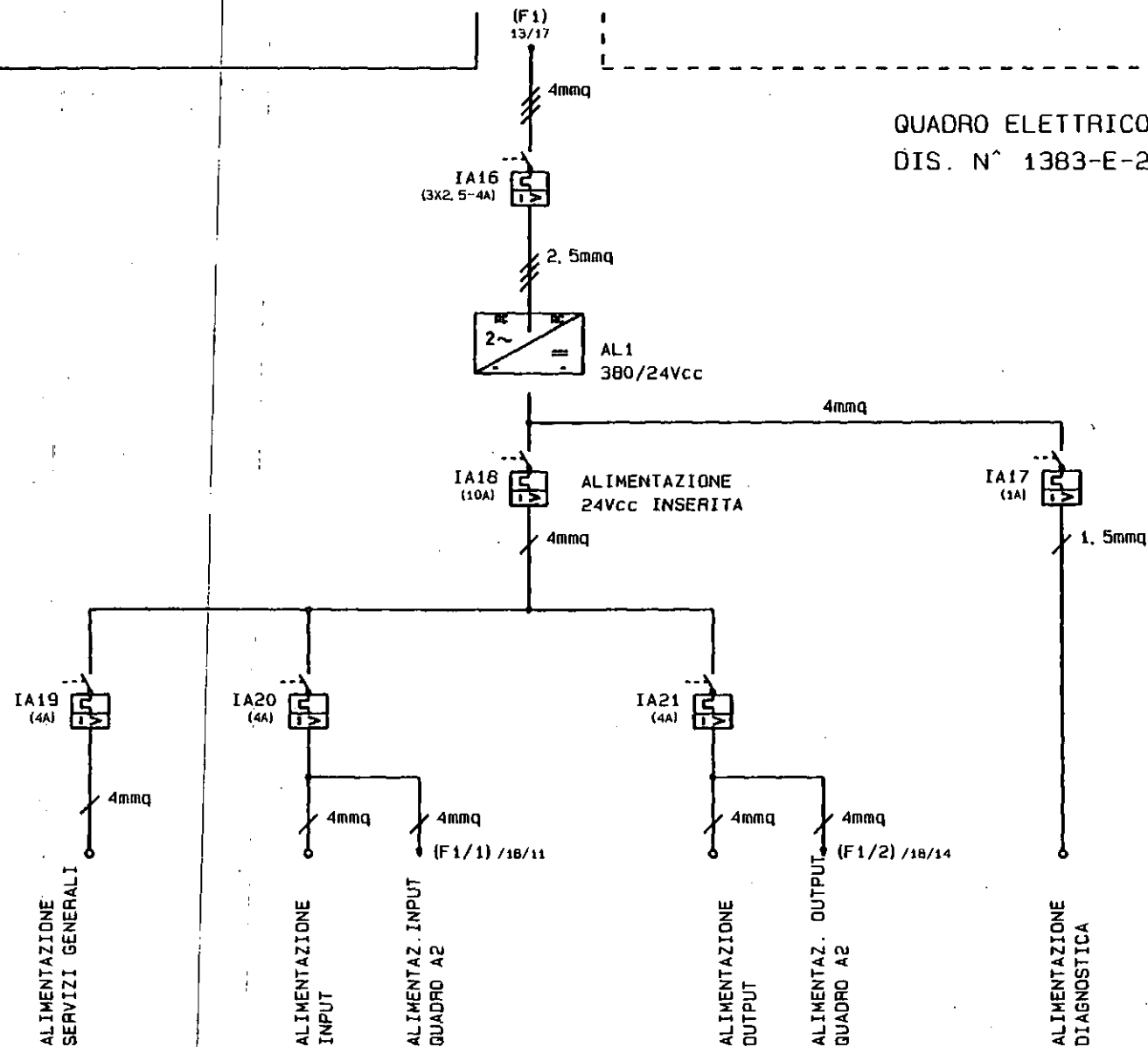
CAE Epion 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA		Ordine Interno n. 1263	Data. 06.09.99	Posizione Archivio	Foglio 16 Segue 17	1383-E-U N. DISEGNO
	SCHEMA UNIFILARE CARROPONTE IMPILATORE 2			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo	Totale Fogli 19	

Modifiche :

QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-2



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.S.T.N.O.

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO **ANAGNI (FR)**
SCHEMA UNIFILARE **CARROPONTE IMPILATORE 2**

Ordine Interno n.
1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio **17**

Segue **18**

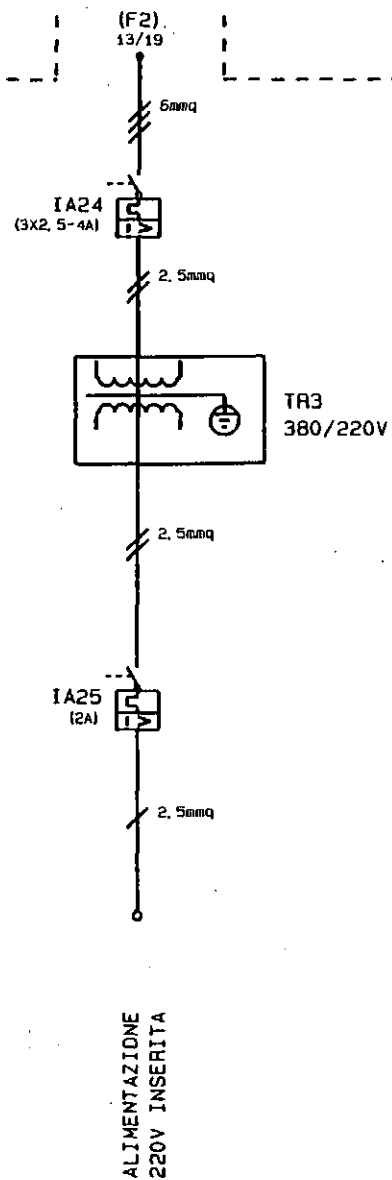
Totale Fogli
19

1383-E-U

N.01SEGNO

Gr. 2

Modifiche:



QUADRO ELETTRICO " A1 "

DIS. N° 1383-E-2

OE Ediz. 3.3 (printed by name Progetti)	
teknoprogetti s.r.l. Industrial electronic System C.A.S.S.I.N.O.	
DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI " AGUSTA "	
Ordine Interno n. COM1263	Date. 09.08.99
Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Foglio 2
Controllo	Segue Totale Fogli 3
N. DISEGNO 1383-E-3	
Gr. 1	

FC1 - RALLENTAMENTO 1° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC2 - STOP 1° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC5 - RALLENTAMENTO 3° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC6 - STOP 3° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC7 - RALLENTAMENTO 4° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC8 - STOP 4° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC9 - RALLENTAMENTO 5° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC10 - STOP 5° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC11 - RALLENTAMENTO 6° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC12 - STOP 6° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC13 - RALLENTAMENTO 7° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC14 - STOP 7° POSIZIONE CARRELLO CARICO/SCARICO

FC17 - EXTRACORSA CARRELLO 1 POSIZIONE DI CARICO

FC18 - EXTRACORSA CARRELLO 1 IN 7° POSIZIONE DI CARICO

FC33 - PORTA 1 ALTA

FC34 - PORTA 1 BASSA

FC35 - PORTA 2 ALTA

FC36 - PORTA 2 BASSA

M1 - MOTORE CARRELLO 1 CARICO/SCARICO

M5 - MOTORE PORTA 1

M6 - MOTORE PORTA 2

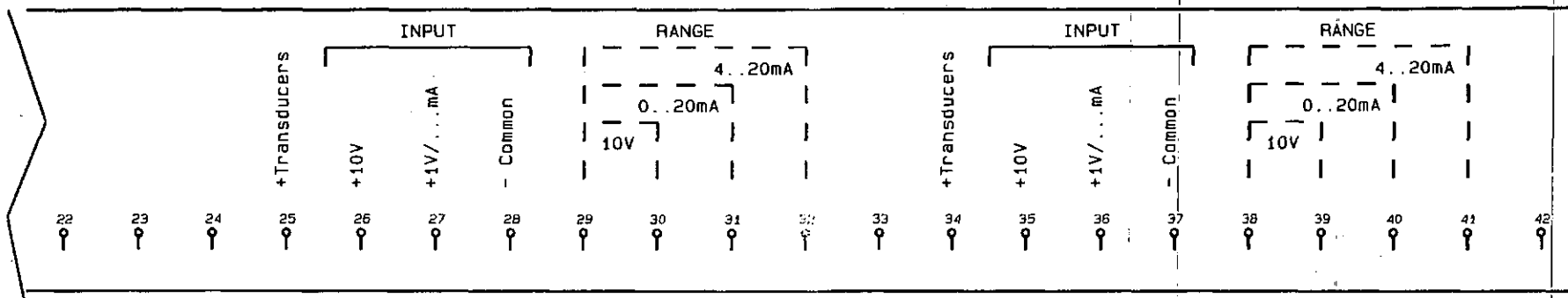
PTA1 = PULSANTIERA DI EMERGENZA ACCESSO 1

PTA2 = PULSANTIERA DI EMERGENZA ACCESSO 2

PTA3 = PULSANTIERA GESTIONALE CARRELLO CARICO/SCARICO

PTA5 = PULSANTIERA DI EMERGENZA PORTA DI SICUREZZA 1/2

PTA6 = PULSANTIERA DI EMERGENZA PORTA DI SICUREZZA 3/4



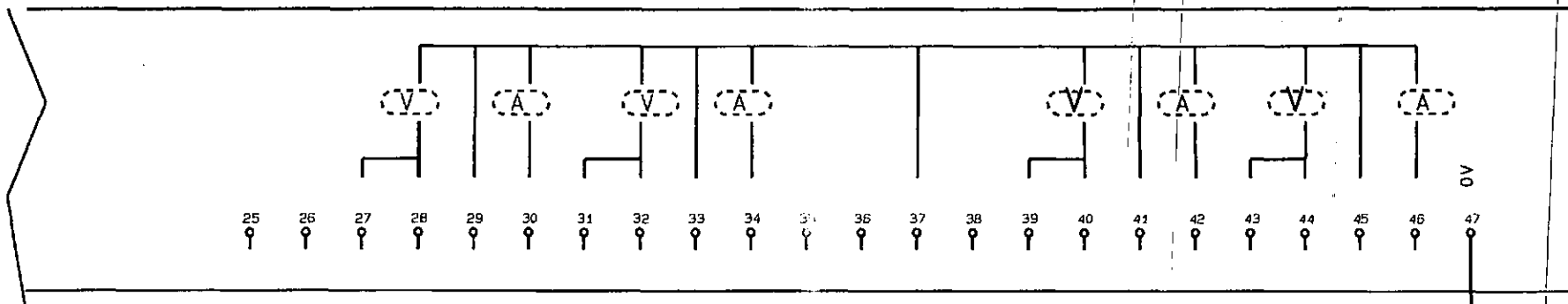
202/65/23 → 202/67/02
 205/65/23 → 205/95/02

Diagram illustrating the electrical control system for the inverter of Carrello 1. The system is powered by a +24V DC source connected to terminal 1. The terminal block includes terminals 1 through 23. The circuit includes several relays (V, A, V, A, V, A, V, A) and switches (809, 810) connected to the terminals. A ground connection is shown labeled SCH.

INVERTER
CARRELLO 1

207/25/174

→ 207/68/02



202/67/21

207/67/21

202/81/02

207/109/01

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.p.a.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA DI PRINCIPIO OUTPUT ANALOGICO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

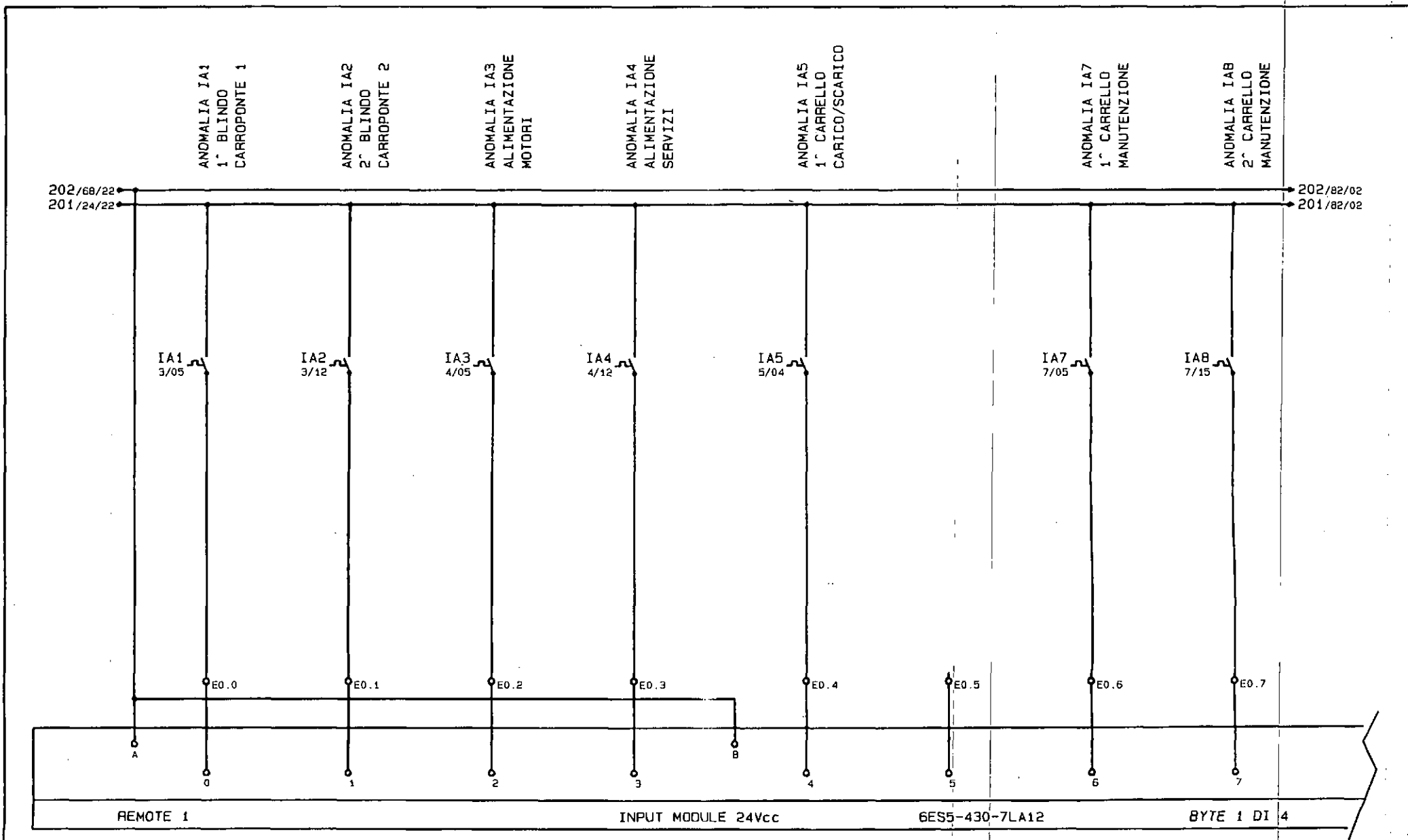
Posizione Archivio
Controllo

Foglio **68**
Segue **81**
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 5

Modifiche:

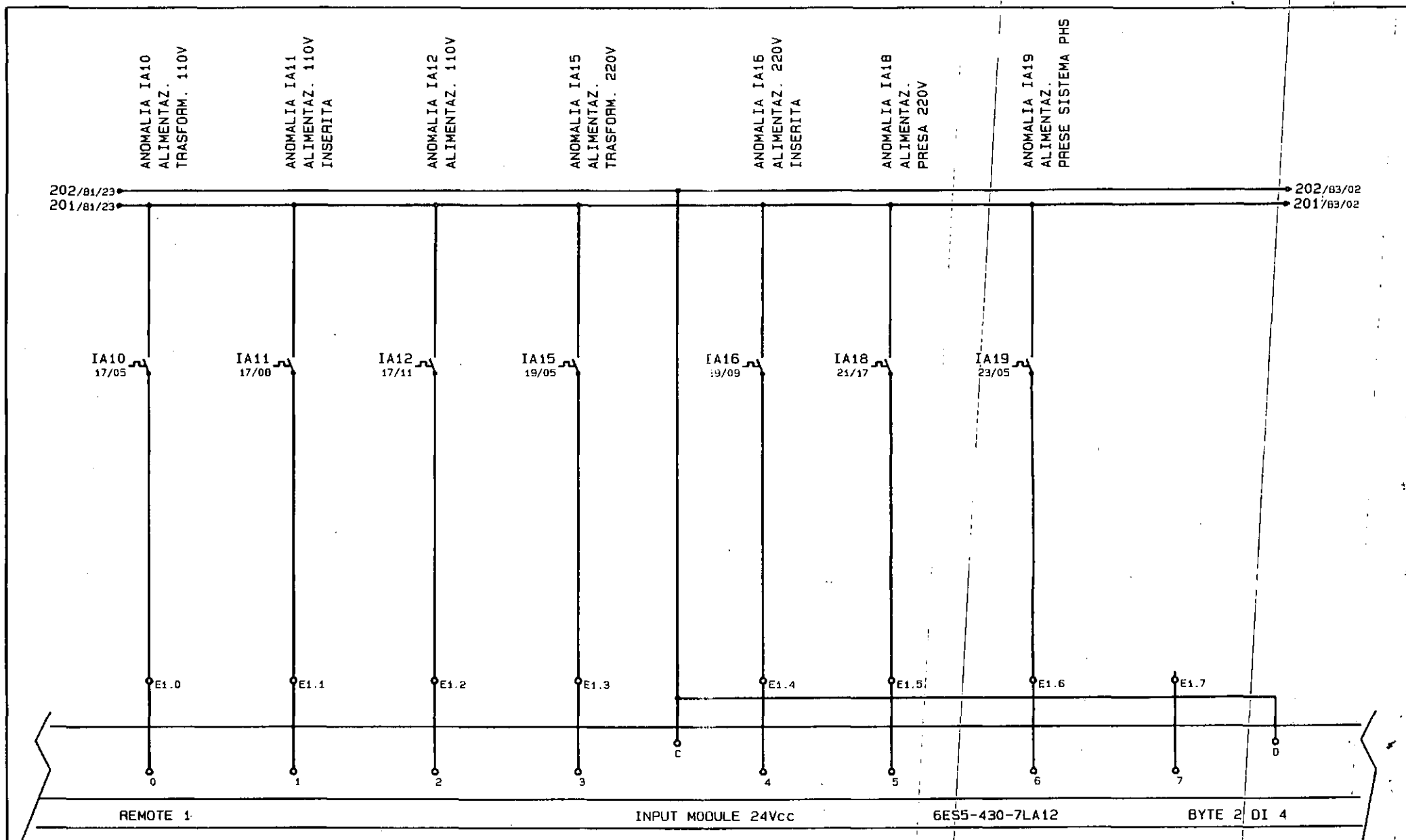


CAE Eplan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI ANOMALIE	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 81 Segue 82 Totale Fogli 218	1383-E N. DISEGNO
---	---	-------------------------------------	--	---------------------------------	---	-----------------------------

Gr. 6

Modifiche:



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
Industrial electronic
system CASSINO

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI ANOMALIE

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

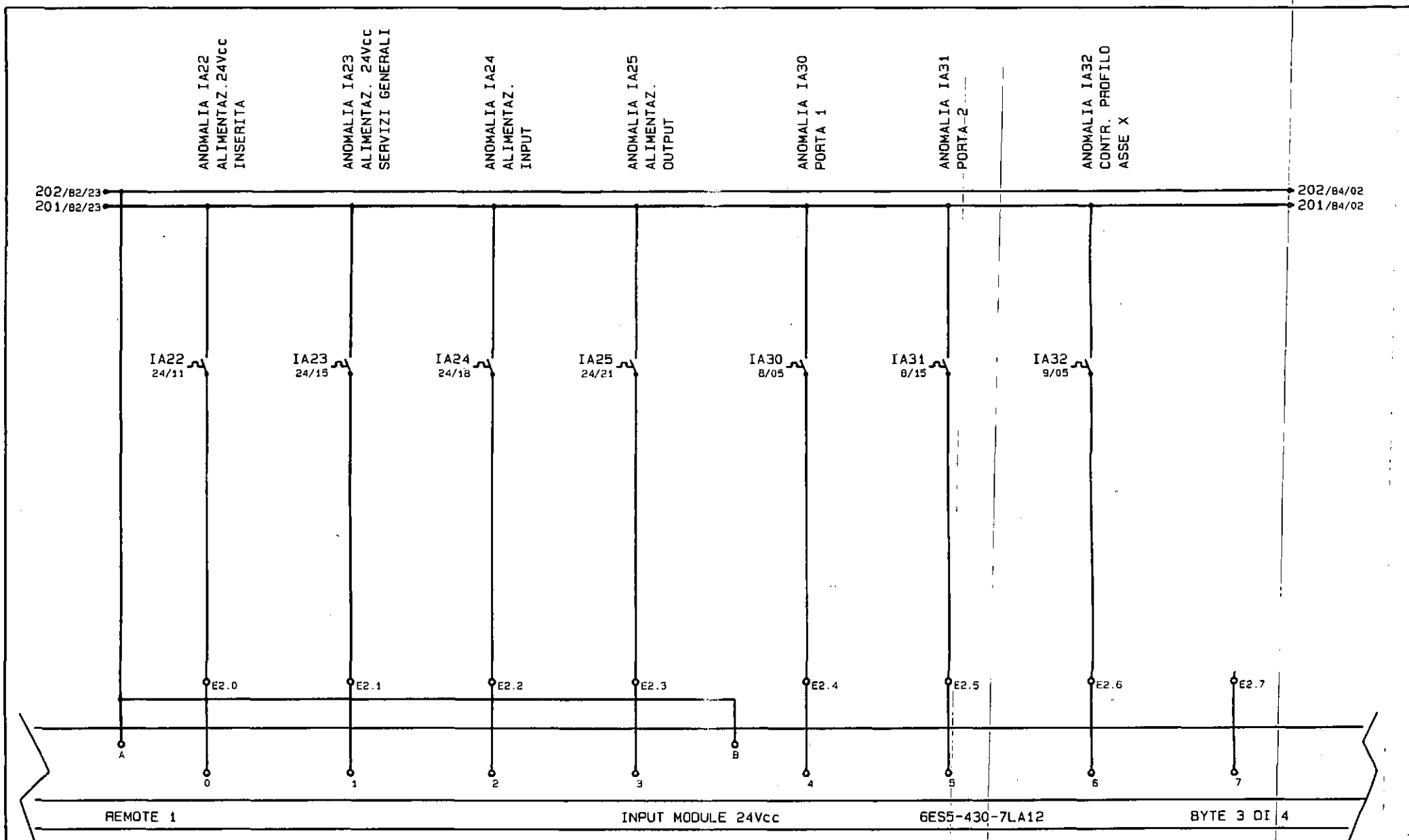
Posizione Archivio
Segue
Controllo

Foglio 82
Segue 83
Totale Fogli
218

1383-E
N.DISEGNO

Gr. 6

Modifiche

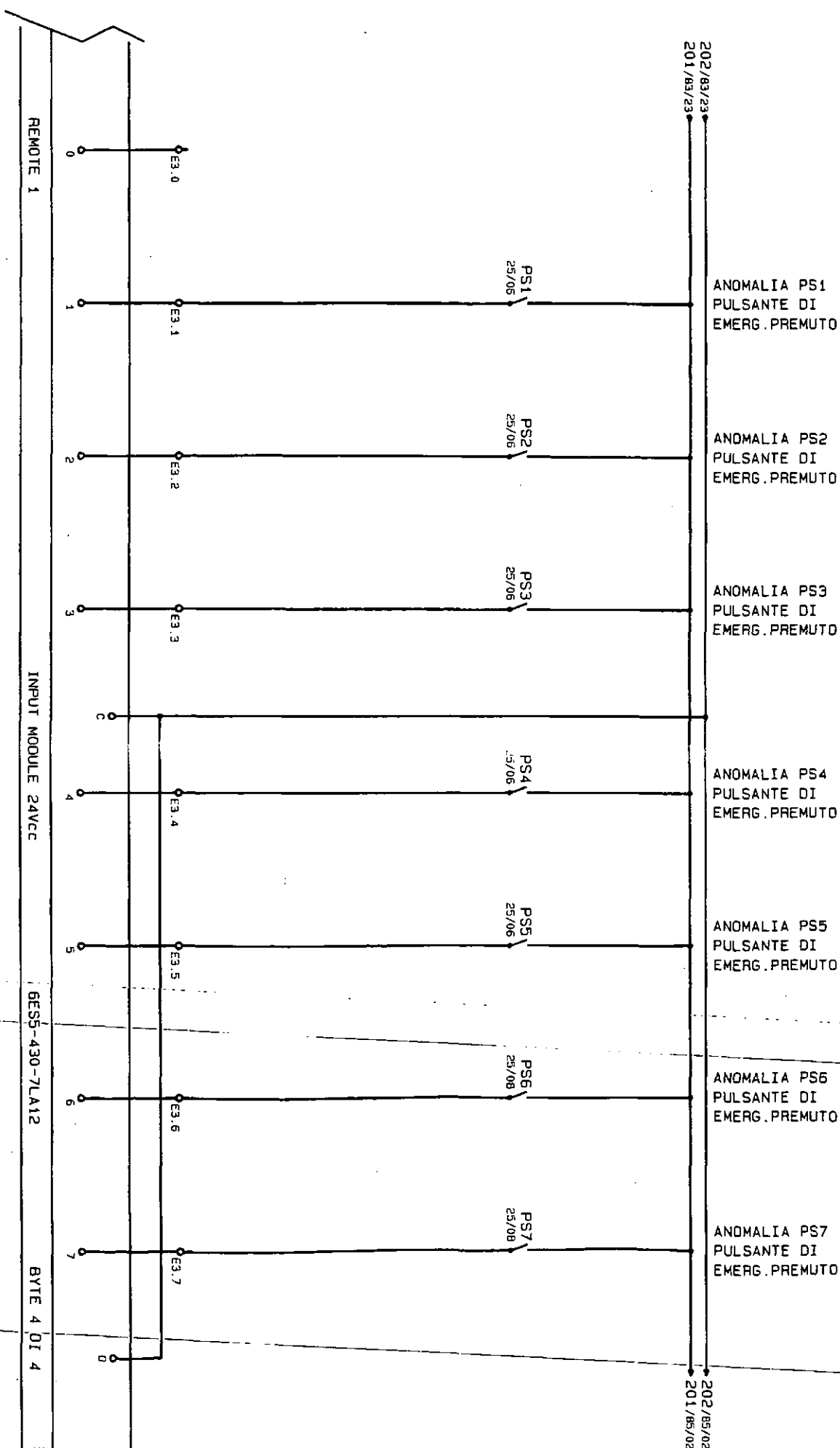


CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

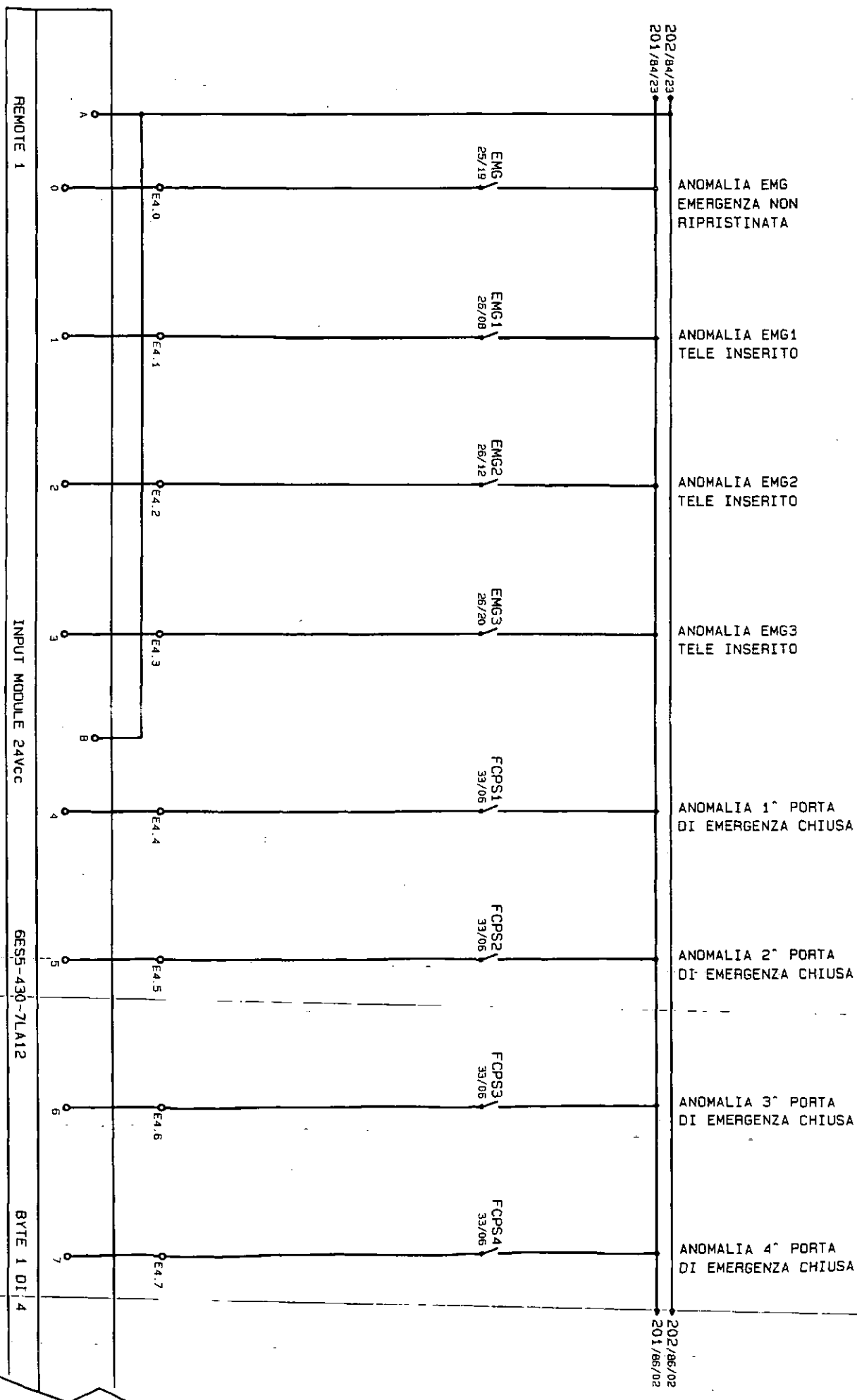
tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI ANOMALIE	Ordine Interno n. CQM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 83 Segue 84 Totale Fogli 218	1383-E N. DISEGNO
---	---	-------------------------------------	--	---------------------------------	---	-----------------------------

Modifiche

Gr. 6



Modifiche :



202/85/23
201/85/23

202/87/02
201/87/02

ANOMALIA MT9
TELE INSERITO
CARRELLI 1
CARICO/SCARICO

ANOMALIA INVERTER
CARRELLI 1
CARICO/SCARICO

NT1
109/03

E5.5
5/21

E5.0
0

E5.1
1

E5.2
2

E5.3
3

C

E5.4
4

E5.5
5

E5.6
6

E5.7
7

0

REMOTE 1

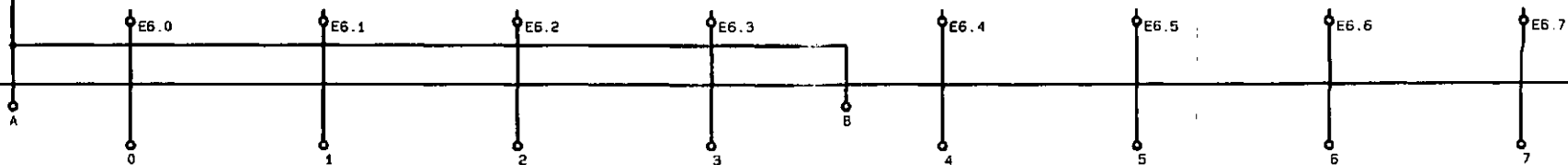
INPUT MODULE 24Vcc

6ES5-430-7LA12

BYTE 2 DI 4

202/86/23
201/86/23

202/88/02
201/88/02



REMOTE 1

INPUT MODULE 24Vcc

6ES5-430-7LA12

BYTE 3 DI 4

CAE Eplan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

Gr. 6

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 87

Segue 88

Totale Fogli
218

1383-E

N. DISEGNO

Modifiche

202/87/22 201/87/22 202/89/02 201

E7.0 E7.1 E7.2 E7.3 E7.4 E7.5 E7.6 E7.7
0 1 2 3 C 4 5 6 7 8

REMOTE 1

INPUT MODULE 24Vcc

6ES5-430-7LA12

BYTE 4 DI 4

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

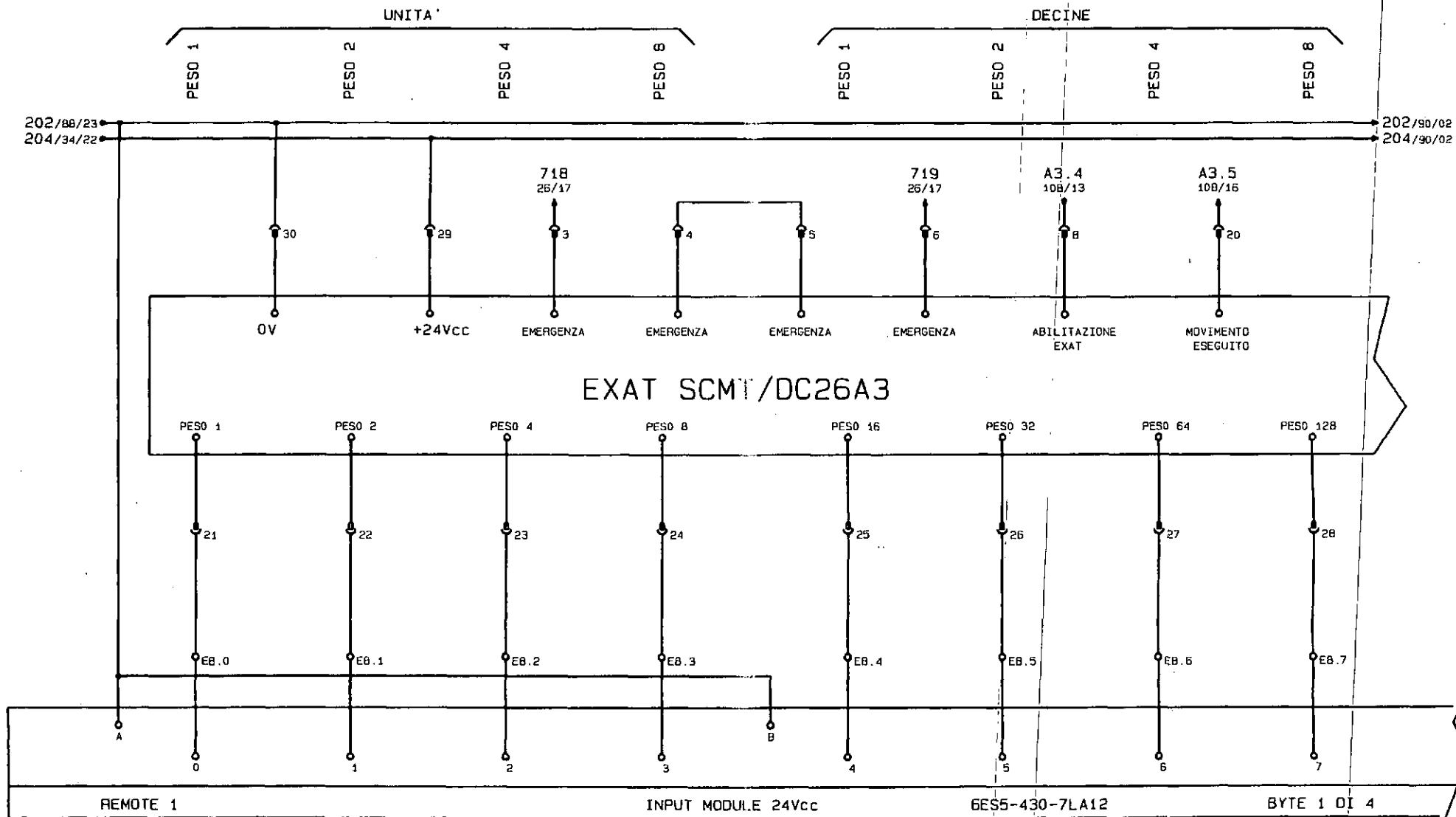
Posizione Archivio
Foglio 88
Segue 89
Totale Fogli 218

Controllo

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 5

Modifiche



202/90/23
204/90/23

RICHIESTA APERTURA
ACCESSO 3 ZONA
CARICO/SCARICO

ACCESSO 3 ZONA
CARICO/SCARICO
APERTO

202/92/02
204/92/02

SL38

E10.7
34/04

E10.0

E10.1

E10.2

E10.3

E10.4

E10.5

E10.6

E10.7

REMOTE 1

INPUT MODULE 24Vcc

6ES5-430-7LA12

BYTE 3 DI 4

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic

DEMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore:
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Foglio 91
Segue 92
Controllo

Totale Fogli
218

1383-E
N. DISSEGNO

Gr. 6

Modifiche:

202/91/22
204/91/22

ACCESSO 4
CARRELLO 1
MANUTENZIONE
CHIUSO

ACCESSO 5
CARRELLO 2
MANUTENZIONE
CHIUSO

1° CICLO DI CARICO
A MAGAZZ. CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

SCARICO DA MAGAZZ.
CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

RESET ANOMALIE
CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

202/93/02
204/93/02

R12
34/11

R13
34/16

PS11E1

PS13E1

PS14E1

E11.0

E11.1

E11.2

E11.3

E11.4

E11.5

E11.6

E11.7

REMOTE 1

INPUT MODULE 24VCC

6ES5-430-7LA12

BYTE 4 DI 4

Gr. 6

Modifiche:

tekno

progettisti s.r.l.
Industrial Electronics
System C.A.S.T.I.N.O.

DENOMINAZIONE: MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA

COM1263

06.09.99

Disegnatore:
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Foglio 92

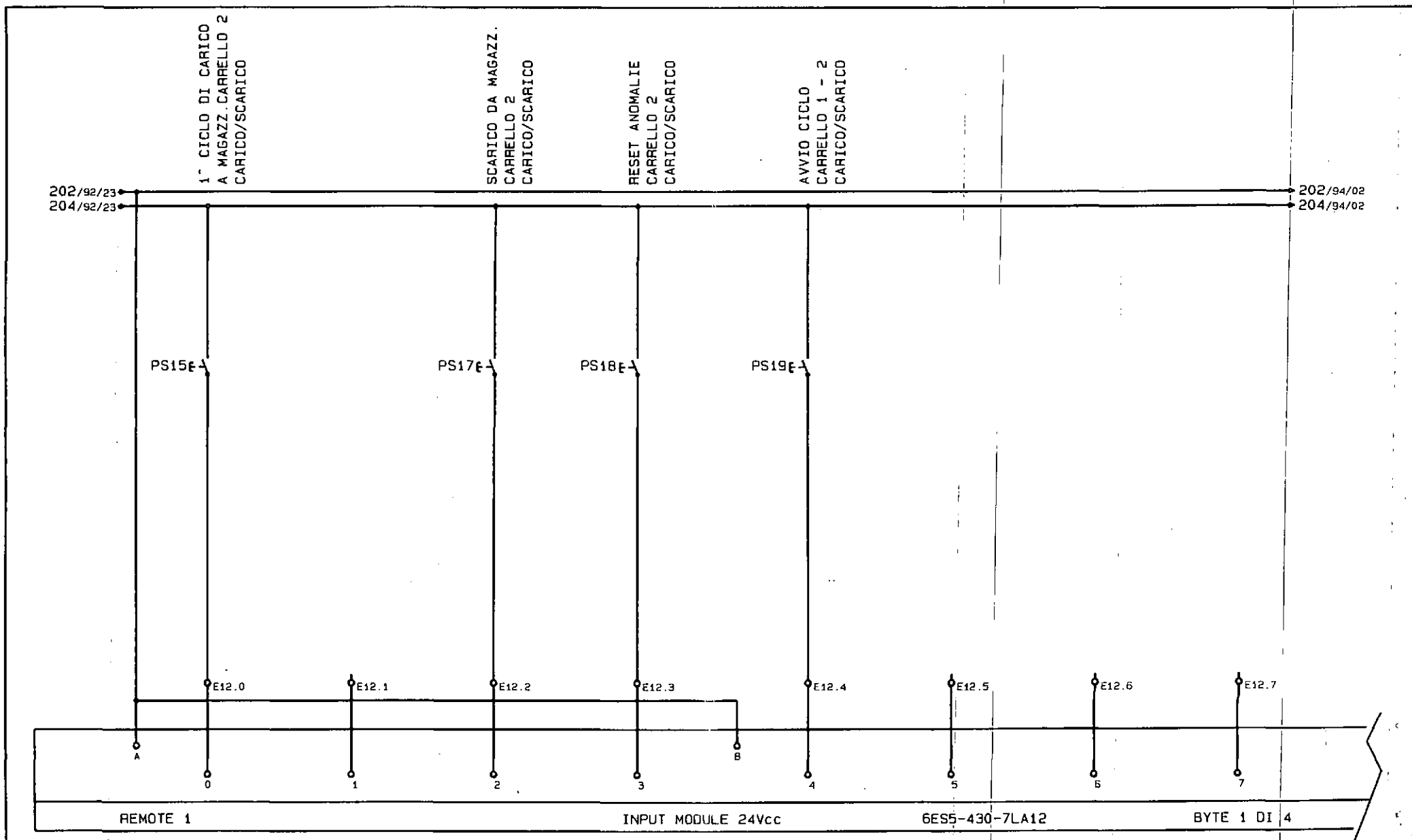
Segue 93

Totale Fogli 219

1383-E

N. DISEGNO

Gr. 6



CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C.A.S.T.I.N.O.	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 93 Segue 94 Totale Fogli 218	1383-E N. DISEGNO
--	--	-------------------------------------	--	---------------------------------	---	-----------------------------

Gr. 6

Modifiche

202/99/23
204/99/23

PRENOTAZIONE
CARICO
CARRELLO 1
MANUTENZIONE

SCARICO EFFETTUATO
CARRELLO 1
MANUTENZIONE

RESET ANOMALIA
CARRELLO 1
MANUTENZIONE

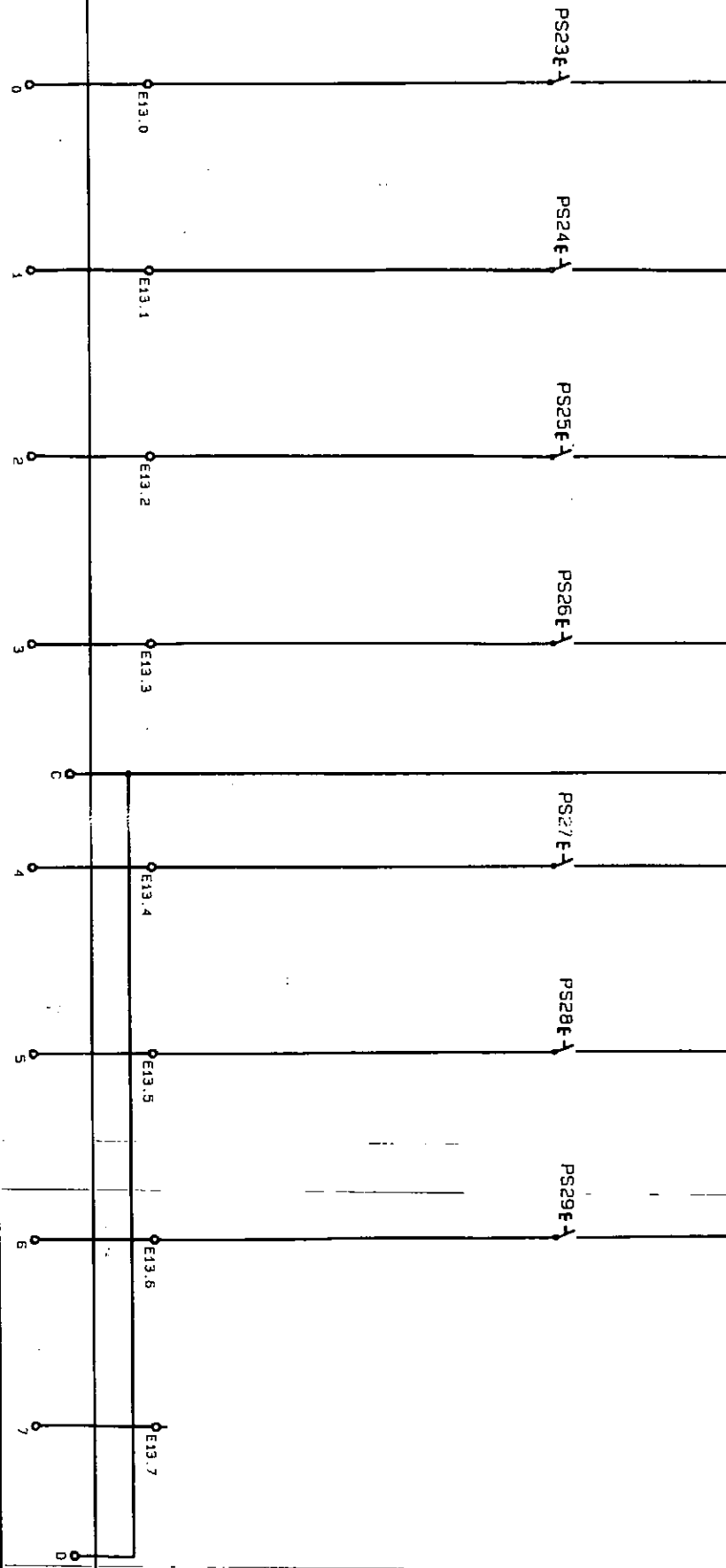
AVVIO CICLO DI
CARICO CARRELLO
1/2 MANUTENZIONE

PRENOTAZIONE
CARICO
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

SCARICO EFFETTUATO
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

RESET ANOMALIA
CARRELLO 2
MANUTENZIONE

202/95/02
204/105/01

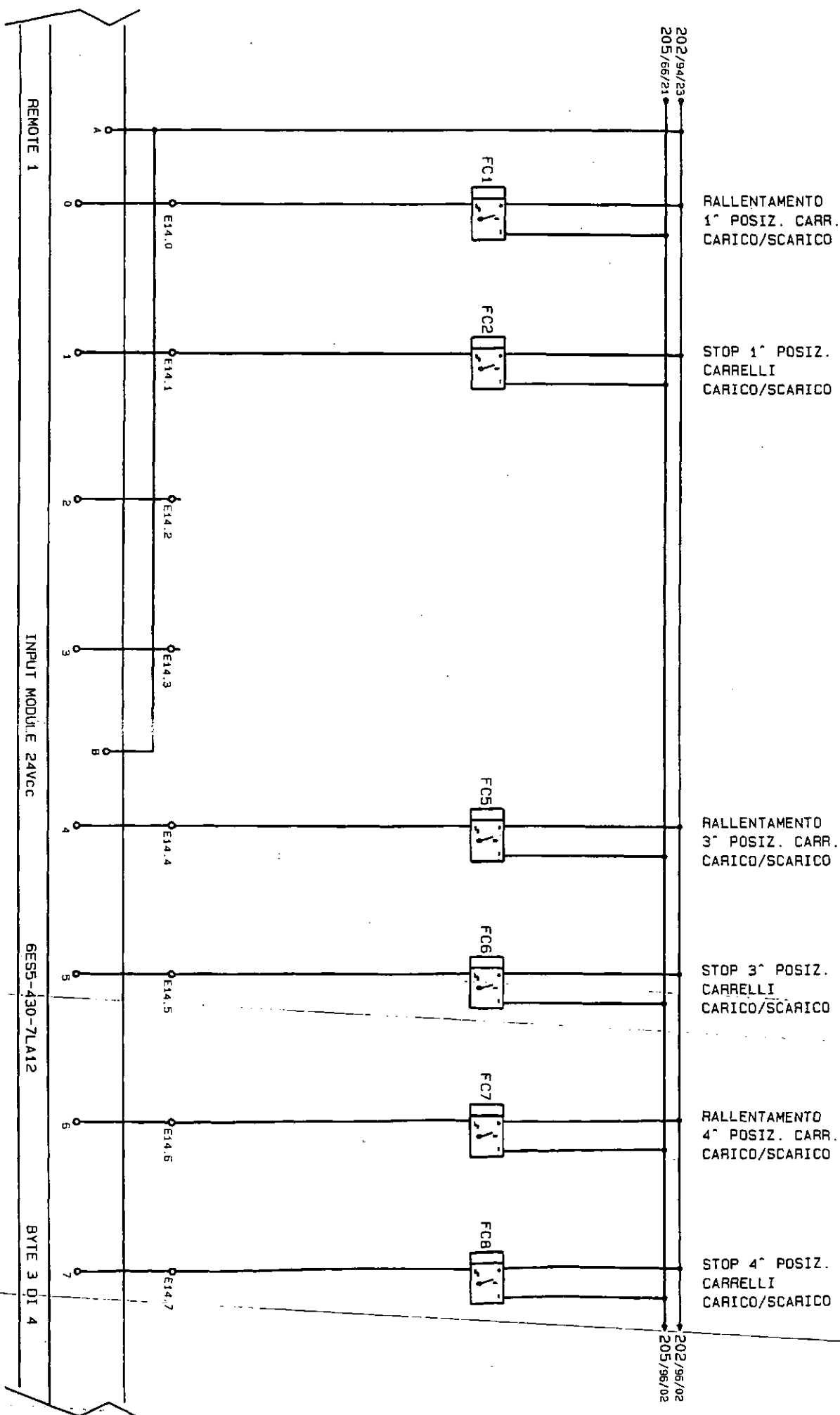


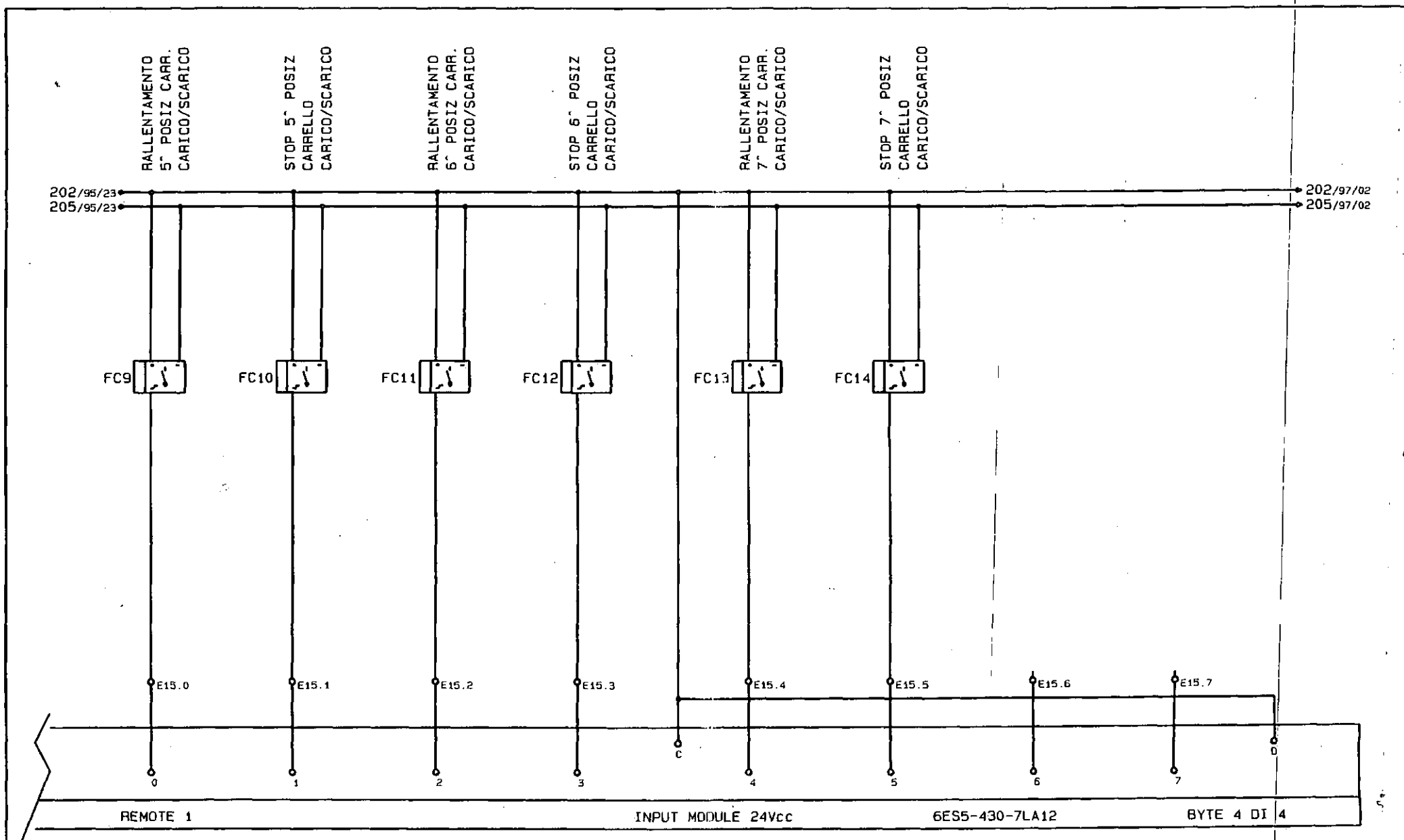
REMOTE 1

INPUT MODULE 24VCC

6ES5-430-7LA12

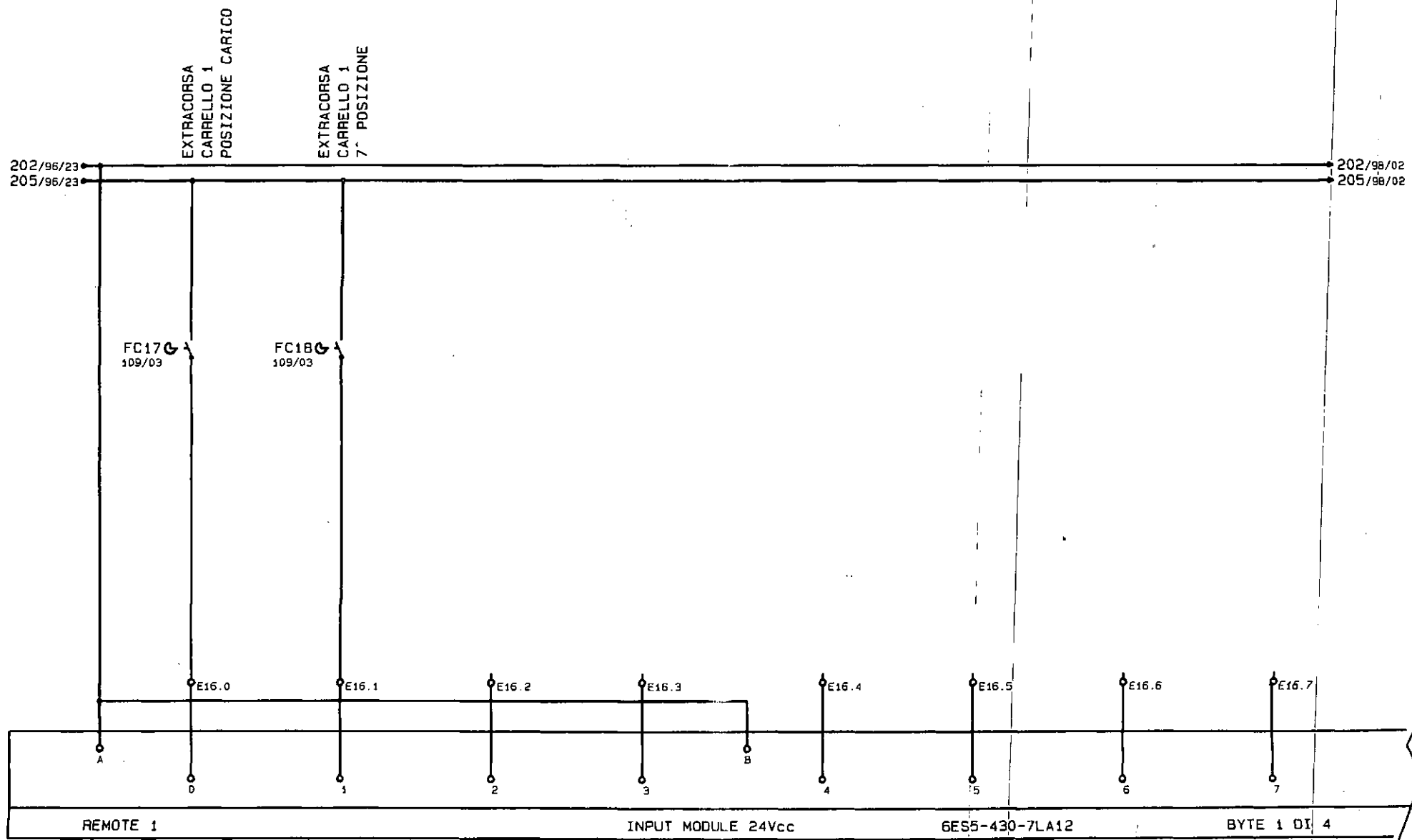
BYTE 2 DI 4

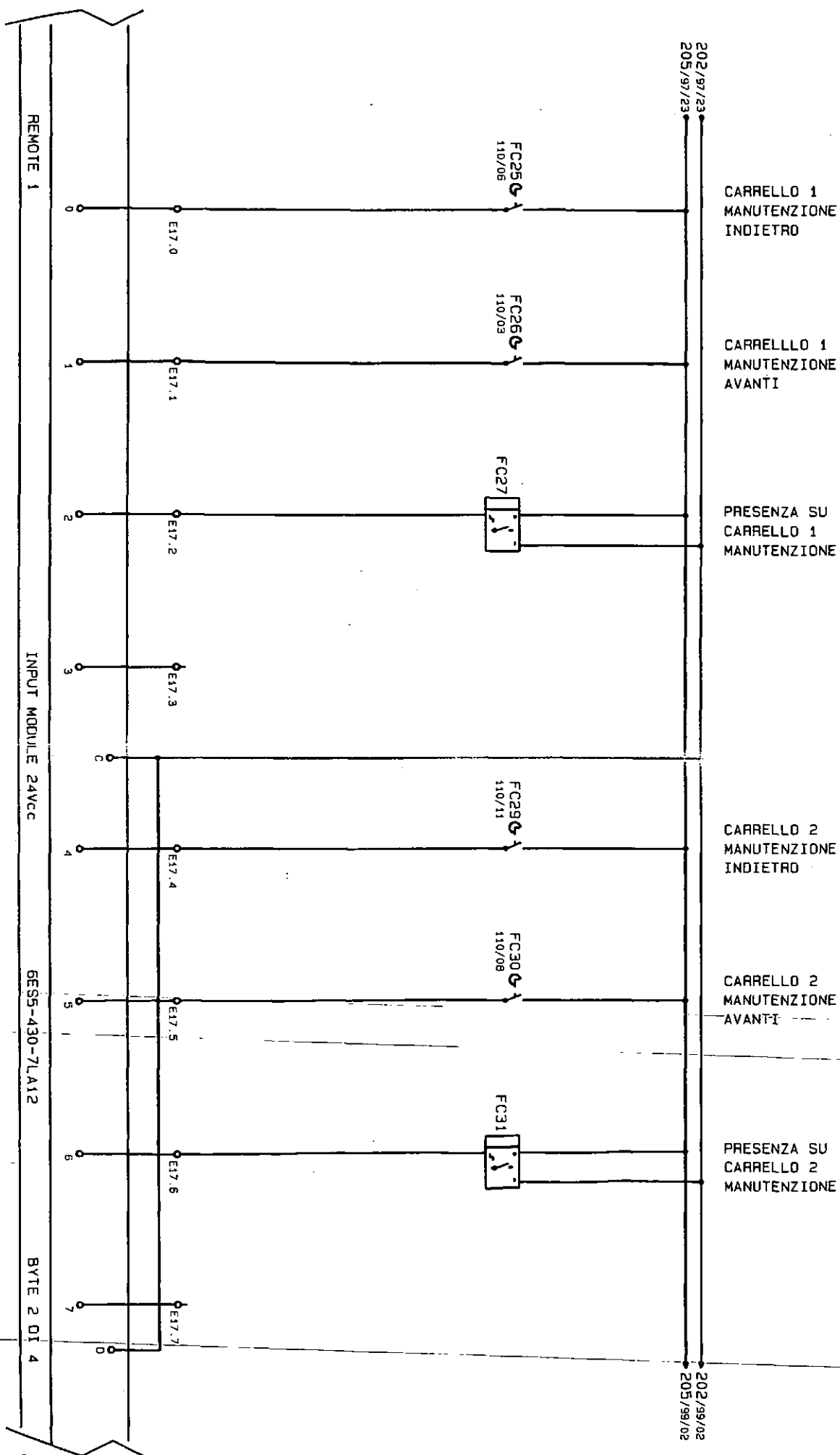


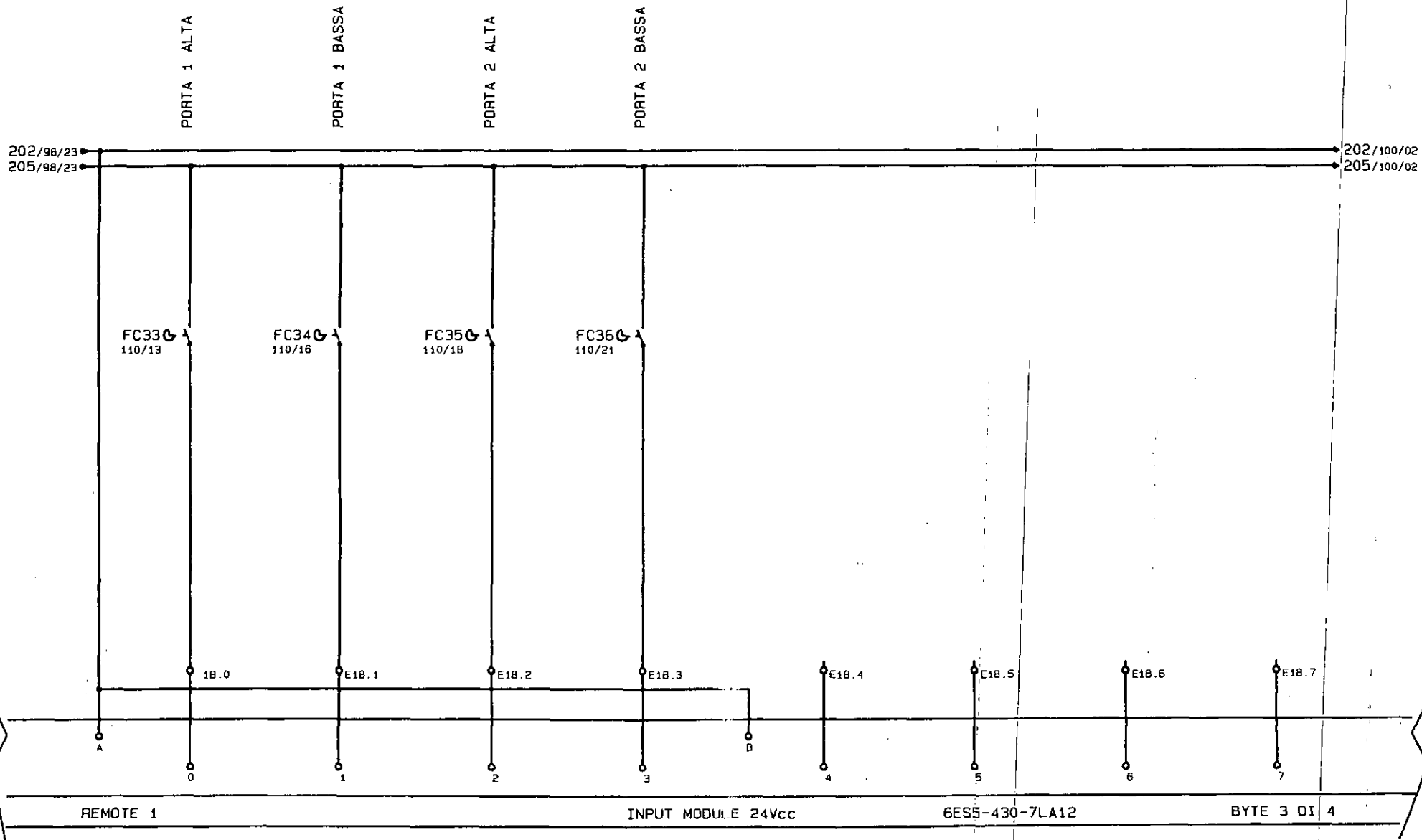


CAE Eplan 3.5 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) LOGICA LA1 CARRELLI CARICO/SCARICO	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Foglio 96 Segue 97 Totale Fogli 218	1383-E N. DISEGNO
--	---	-------------------------------------	--	---	-----------------------------







CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 PORTE SCORREVOLI

Ordine Interno n.
COM1263

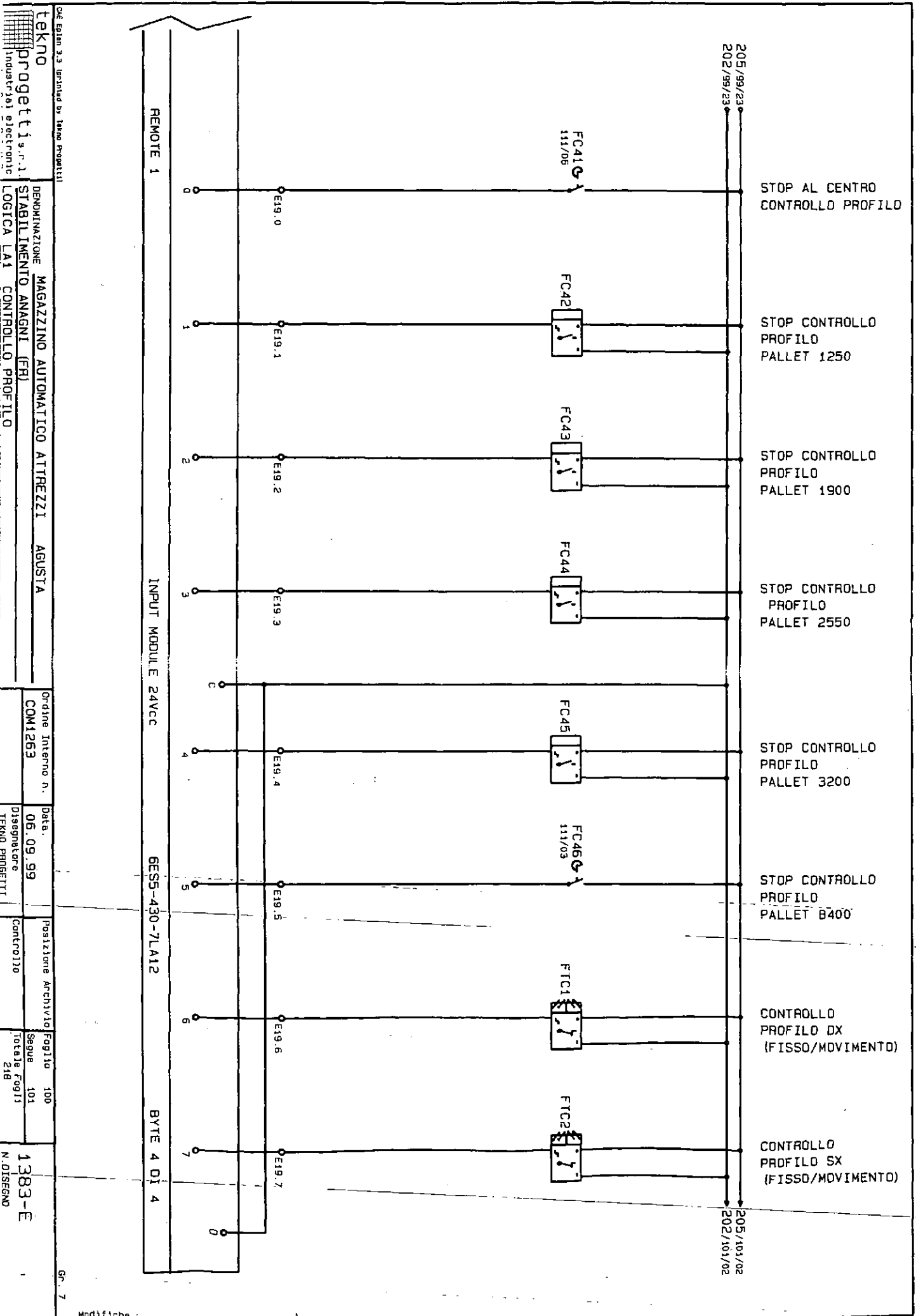
Data.
06.09.99
 Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
 Foglio 99
 Segue 100
 Totale Fogli 218
 Controllo

1383-E
 N. DISEGNO

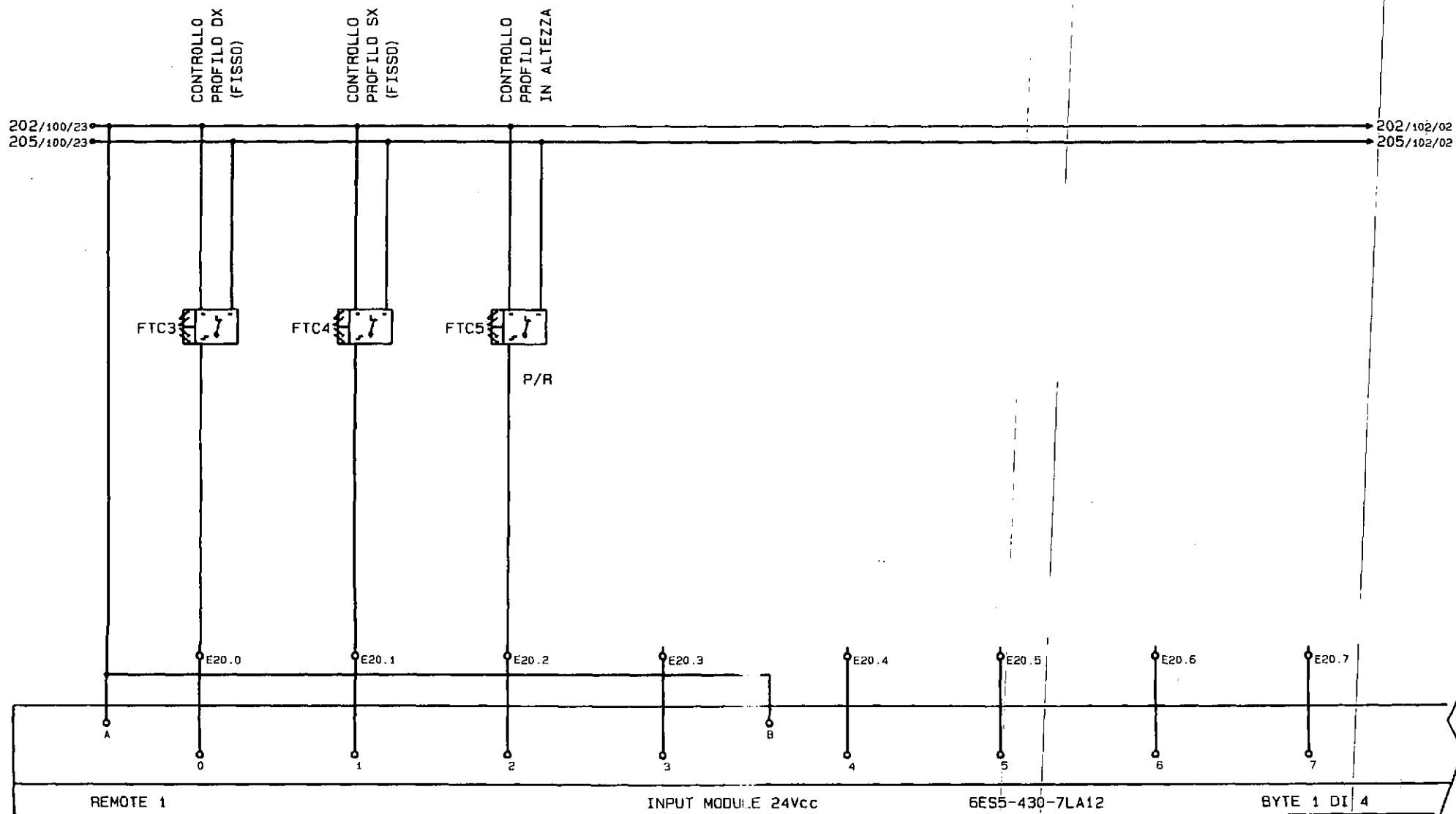
Gr. 7

Modifiche



TEKNO		Ordine Interno n.		Data		Posizione Archivio		Foglio		100	
progetti s.r.l.		COM1263		06.09.99				Segue		101	
Industrie elettroniche				Disegnatore		Controllo		Totale Fogli		248	
LOGICA LA1 CONTROLLO PROFILO				TEKNO PROGETTI							
										1383-E	
										N. DISSEGNO	

Modifiche :



CAE Eplan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

Gr. 7

tekno  progetti s.p.a. industrial electronic system CASSINO	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) LOGICA LA1 CONTROLLO PROFILO	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 101 Segue 102	1383-E N. DISEGNO
					Totale Fogli 218	

202/101/23
205/101/23

202/103/02
205/103/02

E21.0
0

E21.1
1

E21.2
2

E21.3
3

C

E21.4
4

E21.5
5

E21.6
6

E21.7
7

0

REMOTE 1

INPUT MODULE 24Vcc

GES5-430-7LA12

BYTE 2 DI 4

CAE Edilen 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.p.a.
industrial electronic
system CAE SYSTEM

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 CONTROLLO PROFILO

Ordine Interno n.
COM1263

Data
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

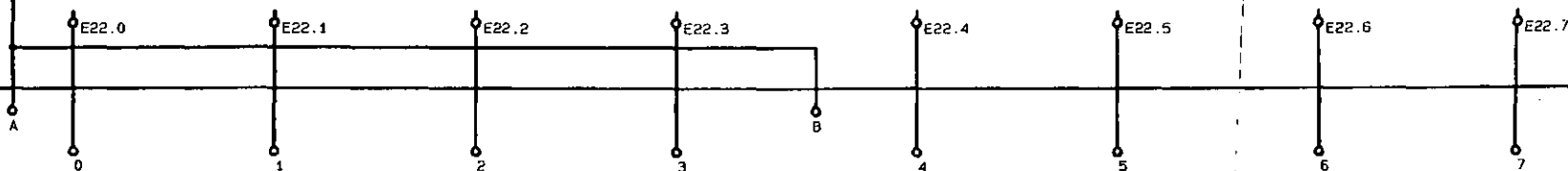
Foglio 102
Segue 103
Totale Fogli 218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 7

Modifiche

202/102/23 205/102/23 202/104/02 205/104/02



REMOTE 1

INPUT MODULE 24Vcc

6ES5-430-7LA12

BYTE 3 DI 4

CAE Eplan 3.5 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
Industrial electronic
S.p.A. - 20139 Milano

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 CONTROLLO PROFILO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 103
Segue 104
Totale Fogli 218

1383-E
N.01SEGNO

Gr. 7

Modifiche

202/103/23
205/103/23

202/105/01
205

E23.0
0

E23.1
1

E23.2
2

E23.3
3

C

E23.4
4

E23.5
5

E23.6
6

E23.7
7

8

REMOTE 1

INPUT MODULE 24Vcc

6ES5-430-7LA12

BYTE 4 DI 4

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 CONTROLLO PROFILO

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

Foglio 104
Segue 105
Totale Fogli
218

1383-E
N.DISEGNO

Gr. 17

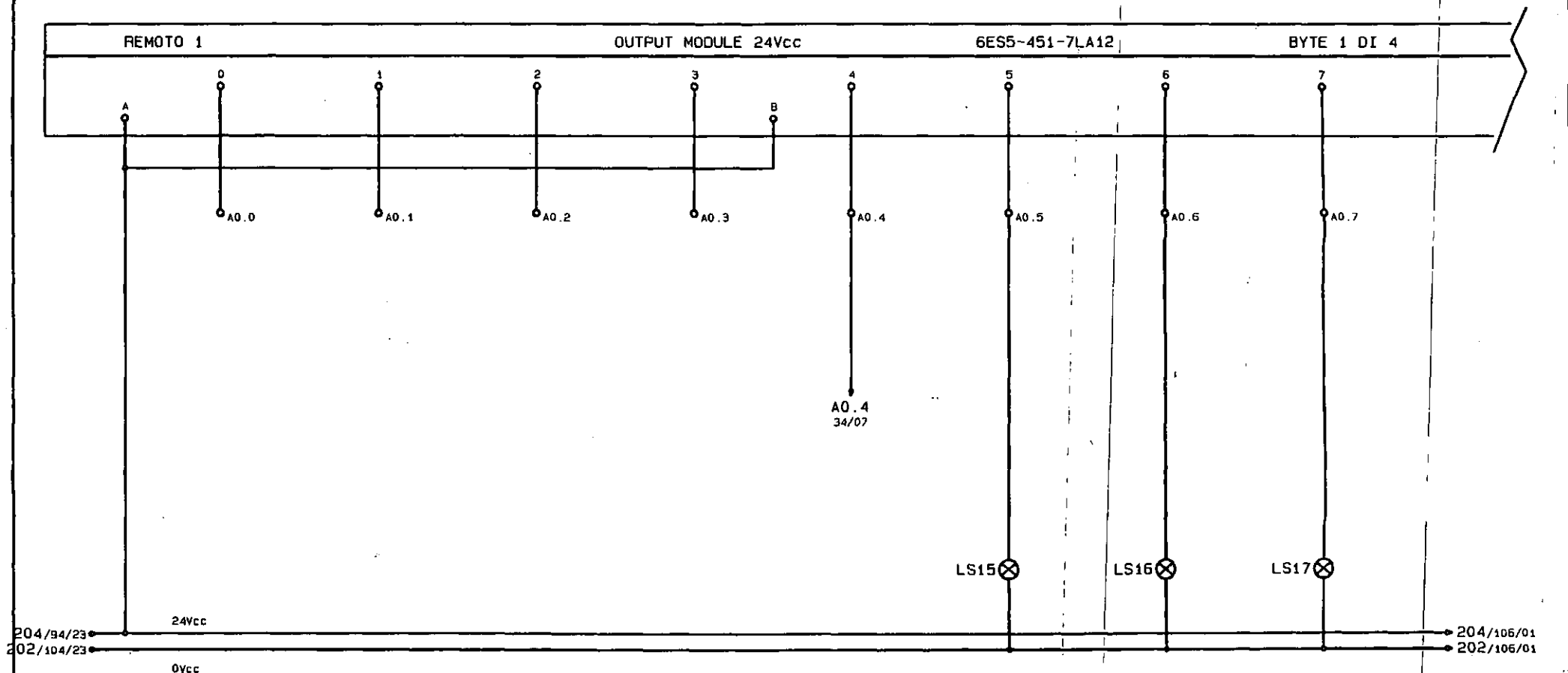
Modifiche:

APERTURA ACCESSO 3
CARICO/SCARICO

ACCESSO 3 APERTO
CARICO/SCARICO

ACCESSO 4 APERTO
MANUTENZIONE
CARRELLO 1

ACCESSO 5 APERTO
MANUTENZIONE
CARRELLO 2



204/94/23 24Vcc
202/104/23 0Vcc
204/106/01
202/106/01

CIE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI	Ordine Interno n. COM1263 Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Foglio 105 Segue 106 Totale Fogli 218 Controllo	1383-E N.DISEGNO
---	--	---	---	----------------------------

Gr. 7

Modifiche:

1° CICLO DI CARICO
CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

SCARICO DA EFFETTUARE
CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

ANOMALIA CARRELLO 1
CARICO/SCARICO

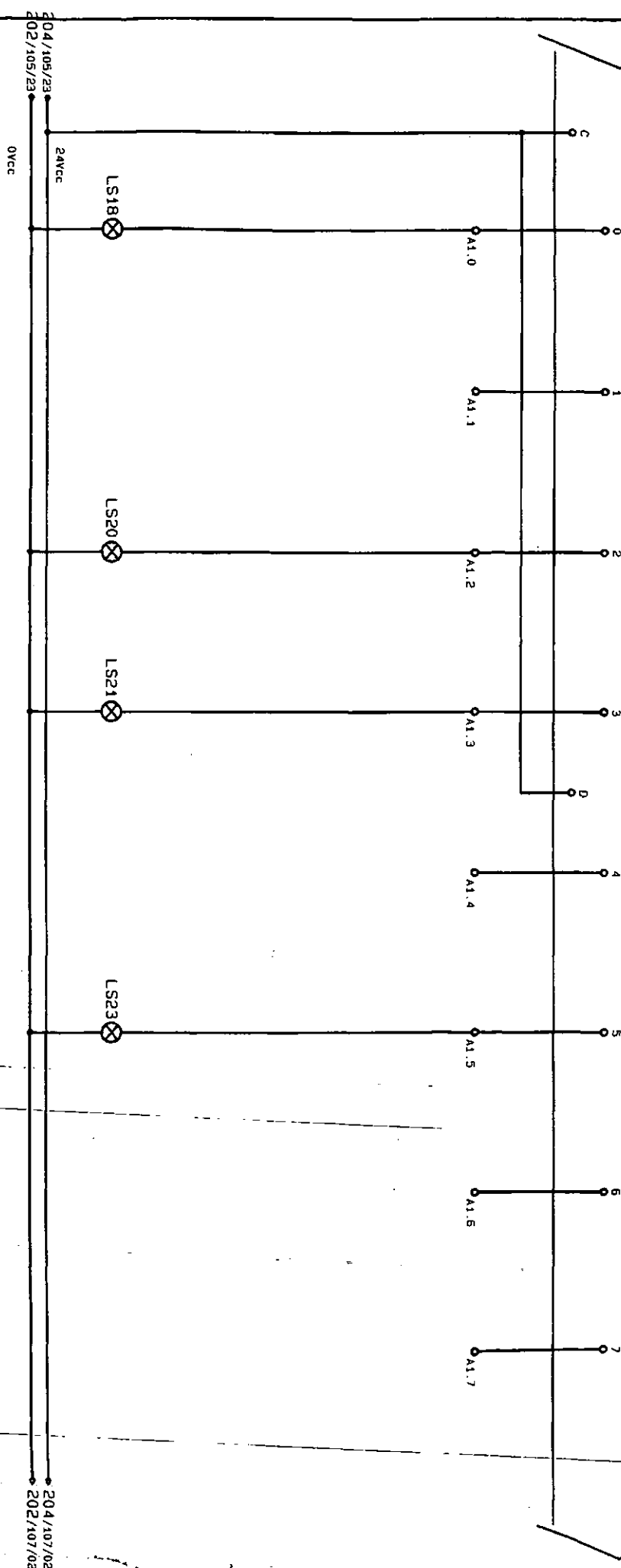
LETTURA BADGE
AVVENUTA

REMOVED 1

OUTPUT MODULE 24VCC

6ESS-451-7LA12

BYTE 2 DI 14



TEKNO
progetti s.r.l.
Industrial electronic
system C.A.S.S.I.N.O

DENOMINAZIONE: MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTIA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
LOGICA LA1 SERVIZI GENERALI

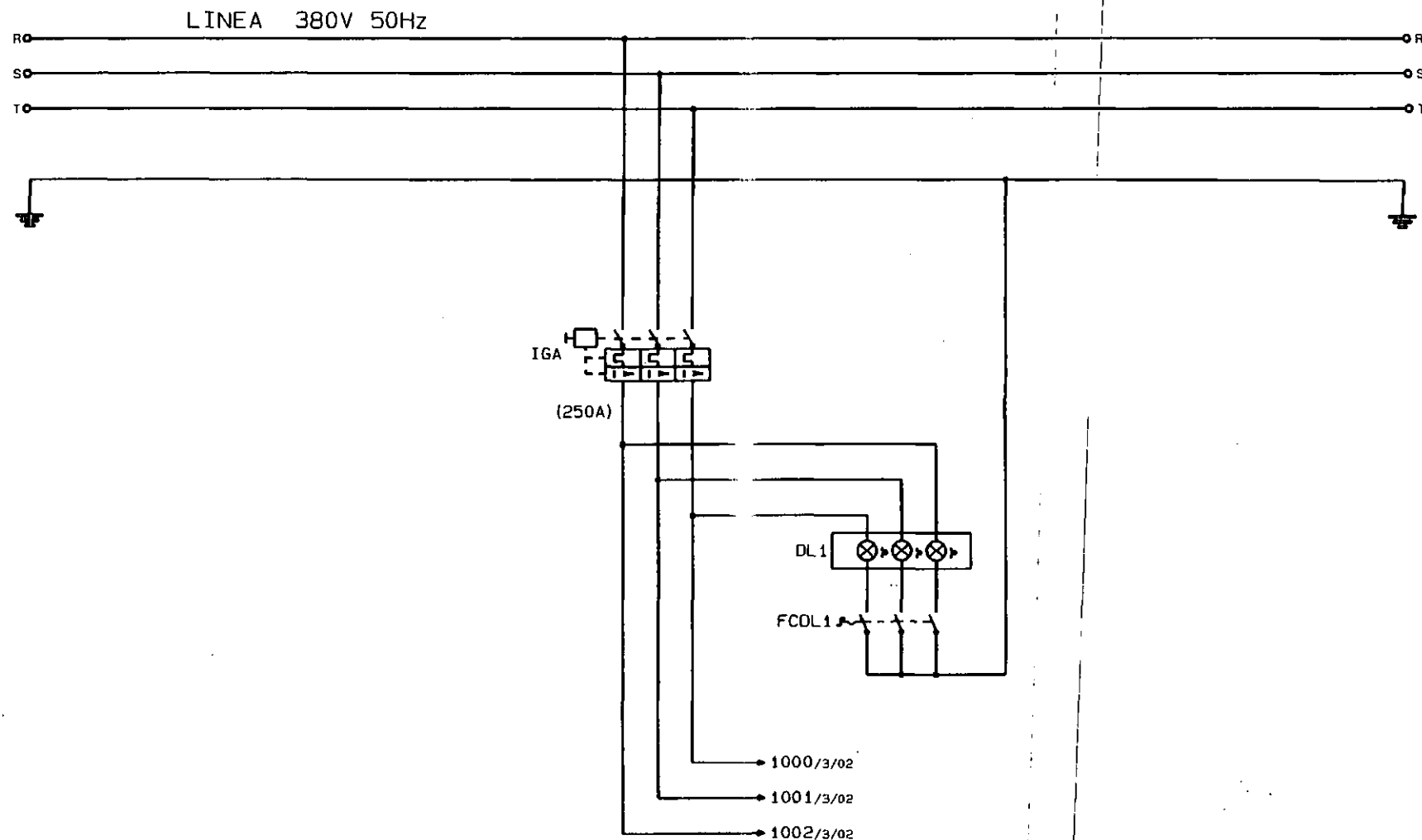
Ordine Interno n.
COM1263
Data:
06.09.99
Disegnatore:
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo
Foglio 106
Segue 107
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISGNO

Modifiche:

GR1 = 1 - 16	ALIMENTAZIONE MOTORI
GR2 = 16 - 32	SERVIZI GENERALI
GR3 = 32 - 48	SERVIZI GENERALI
GR4 = 48 - 64	COLLEGAMENTO RETE SERIALE+IMPEGNO CARTELLE
GR5 = 64 - 80	MODULI ANALOGICI
GR6 = 80 - 96	MODULI DIGITALI INPUT
GR7 = 96 - 112	MODULI DIGITALI OUTPUT
GR8 = 112 - 128	LAY-OUT+TOPOGRAFICI ARMADI
GR9 = 128 - 144	LAY-OUT+TOPOGRAFICI ARMADI
GR10 = 144 - 160	LAY-OUT+TOPOGRAFICI ARMADI
GR11 = 160 - 176	MORSETTIERE CASSETTE DI DERIVAZIONE
GR12 = 176 - 192	MORSETTIERE CASSETTE DI DERIVAZIONE
GR13 = 192 - 208	LISTA CAVI
GR14 = 208 - 224	DISTINTE BASI



CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
Industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMI DI PRINCIPIO SERVIZI GENERALI

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

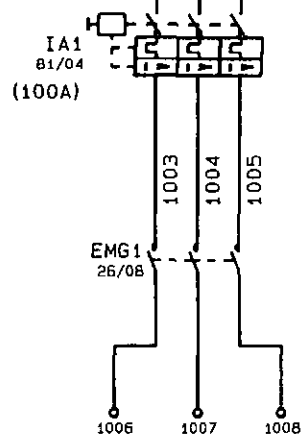
Foglio 2
Segue 3
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

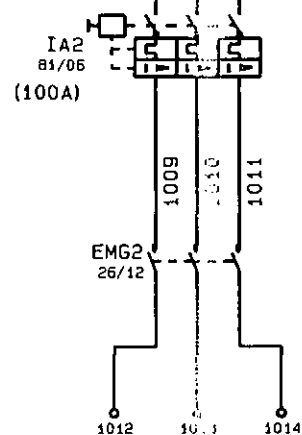
Gr. 1

Modifiche :

1000/2/13 → 1000/4/02
 1001/2/13 → 1001/4/02
 1002/2/13 → 1002/4/02



ALIMENTAZIONE
 1° BLINDO
 CARROPONTE
 IMPILATORE 1



ALIMENTAZIONE
 2° BLINDO
 CARROPONTE
 IMPILATORE 2

1000/3/22
1001/3/22
1002/3/22

1000
1001
1002

IA3
B1/09

(16-20A)

EMG3
25/20

503

504

505

506/5/02

507/5/02

508/5/02

ALIMENTAZIONE MOTORI

IA4
B1/11

(6-10A)

509/17/02

510/17/02

511/17/02

ALIMENTAZIONE SERVIZI

506/4/07 → 506/7/02
 507/4/07 → 507/7/02
 508/4/07 → 508/7/02

IA5
 81/14
 (2. 5-4A)

MT1
 109/03

SEW EURODRIVE 31C014.503.4

RESISTENZA DI
 FRENATURA

R1

X1

X0

X2

X3

USCITA +10V

INGRESSO ANALOGICO +10V

0V 10

FREQUENZA DI USCITA

INGRESSO 24Vcc ESTERNO

USCITA +24Vcc

ORARIO/STOP

ANTIORARIO/STOP

ABILITAZIONE STOP RAPIDO

INTEGRATORE t1/t2

MASSA

0V24

FRENO

NESSUNA ANOMALIA

527 6/02
 528 6/02
 529 6/02

SCH
 31 809 67/05
 34 810 67/05
 35 0
 65

40 204 24/14

44
 41 233
 R14 109/06
 230

42 234
 R15 109/08

43
 47
 60
 30
 61
 62 E5.5 86/16

CAE Eplan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
 progetti s.r.l.
 industrial electronic
 system C.A.S.S.I.N.O.

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
 STABILIMENTO ANAGNI (FR)
 ALIMENTAZIONE MOTORE CARRELLO 1 CARICO/SCARICO

Ordine Interno n.
 COM1263

Data.
 06.09.99
 Disegnatore
 TEKNO PROGETTI

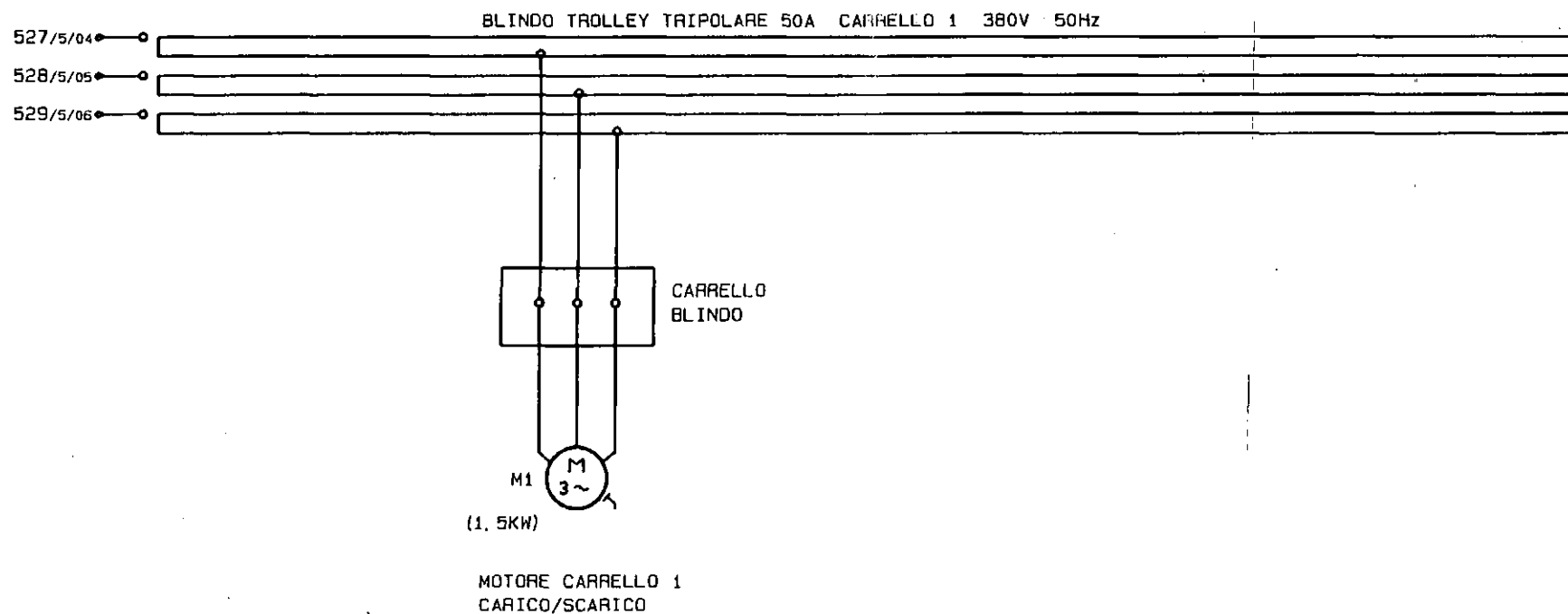
Posizione Archivio
 Controllo

Foglio 5
 Segue 6
 Totale Fogli 218

1383-E
 N.DISEGNO

Gr. 1

Modifiche



CAE Eplan 9.9 (printed by Tekno Progetti)

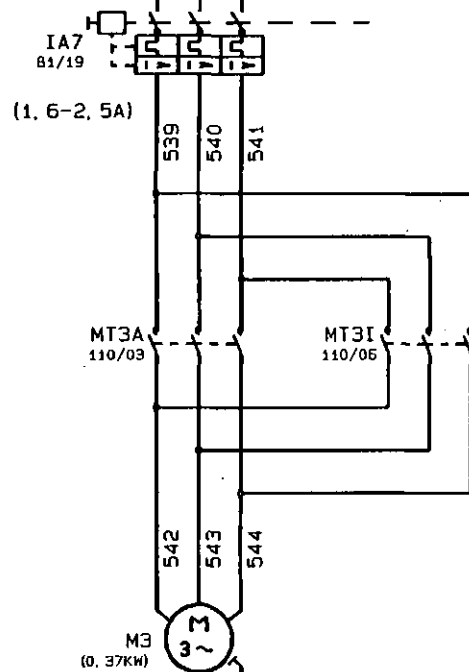
tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C A S S I N O	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) ALIMENTAZIONE MOTORE CARRELLO 1 CARICO/SCARICO	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo ..	Foglio 6 Segue 7 Totale Fogli 218	1383-E N. DISEGNO
---	---	-------------------------------------	--	------------------------------------	--	-----------------------------

Modifiche

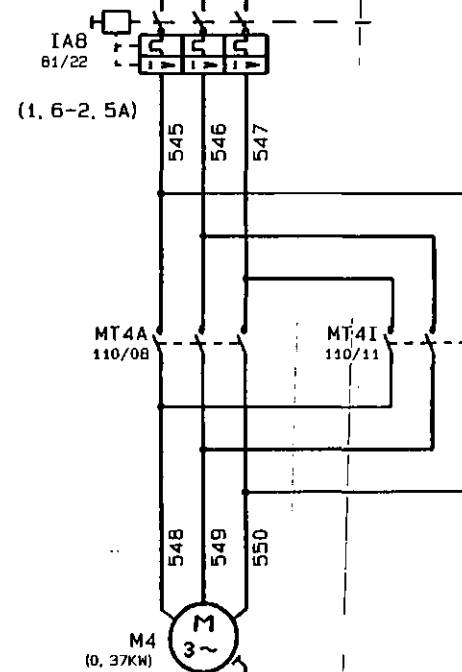
Gr. 1

506/5/22
507/5/22
508/5/22

506/8/02
507/8/02
508/8/02

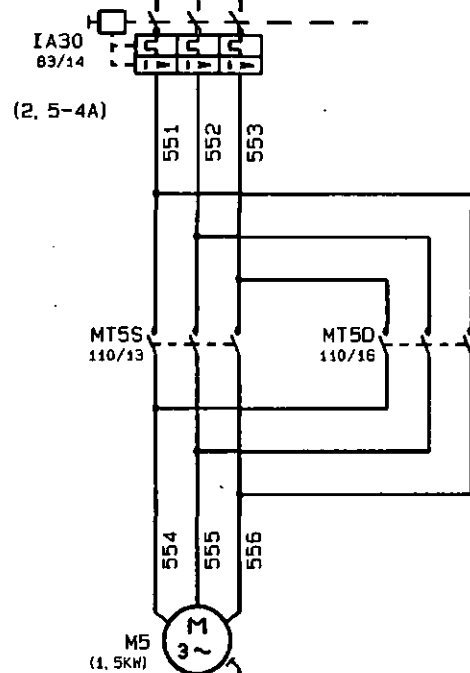


AVANTI/INDIETRO
1° CARRELLO
MANUTENZIONE

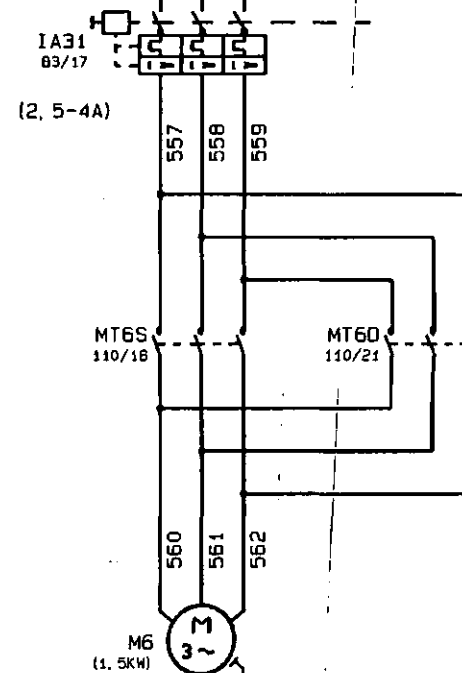


AVANTI/INDIETRO
2° CARRELLO
MANUTENZIONE

506/7/22 506/9/02
 507/7/22 507/9/02
 508/7/22 508/9/02



SALITA/DISCESA
 PARATIA 1



SALITA/DISCESA
 PARATIA 2

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
 industrial electronic
 system C.A.S.S.I.N.O.

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
 STABILIMENTO ANAGNI (FR)
 ALIMENTAZIONE MOTORI PORTA 1/2

Ordine Interno n.
COM1263
 Data
06.09.99
 Disegnatore
TEKNO PROGETTI

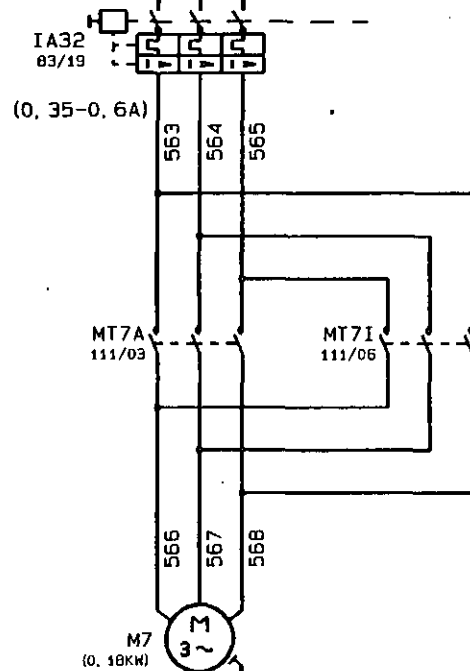
Posizione Archivio
 Foglio 8
 Segue 9
 Totale Fogli 218

1383-E
 N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

506/8/22 506
 507/8/22 507
 508/8/22 508



CONTROLLO PROFILO

CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
 industrial electronic
 system C A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
 STABILIMENTO ANAGNI (FR)
 ALIMENTAZIONE MOTORI CONTROLLO PROFILO

Ordine Interno n.
 COM1263

Data.
 06.09.99

Posizione Archivio Foglio 9
 Segue 17

Disegnatore
 TEKNO PROGETTI

Controllo

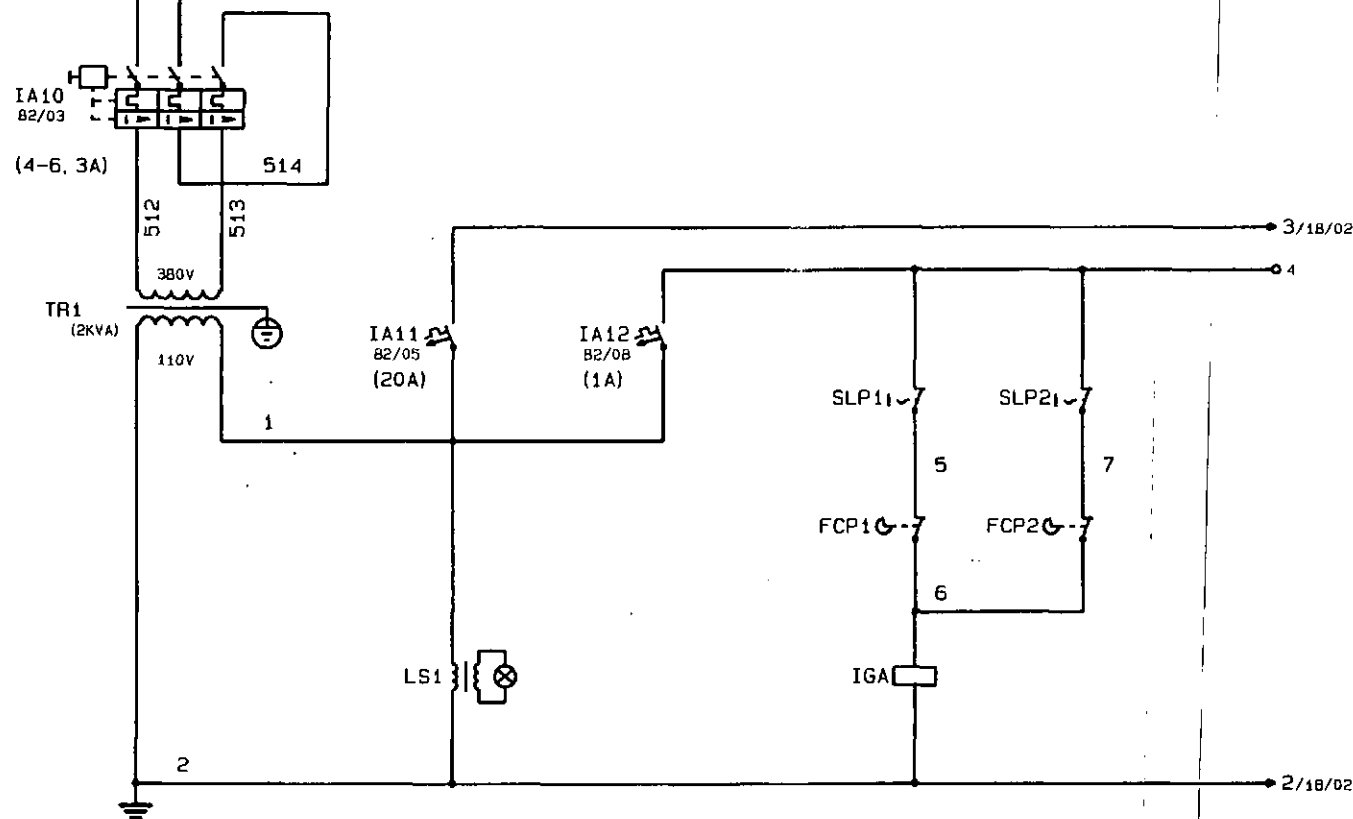
Totale Fogli
 218

1383-E
 N. DISEGNO

Gr. 1

Modifiche:

509/4/14 → 509/19/02
 510/4/14 → 510/19/02
 511/4/14 → 511/19/02



ALIMENTAZIONE
110V INSERITA

BOBINA DI
SGANCIO

3/17/18

3

IA13
(6A)

10

LS2

CPU 1

L1 N T

2/17/18

2

ALIMENTAZIONE CPU 1

CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

Gr. 2

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system CASINO

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMI DI PRINCIPIO ALIMENTAZIONE 110V

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

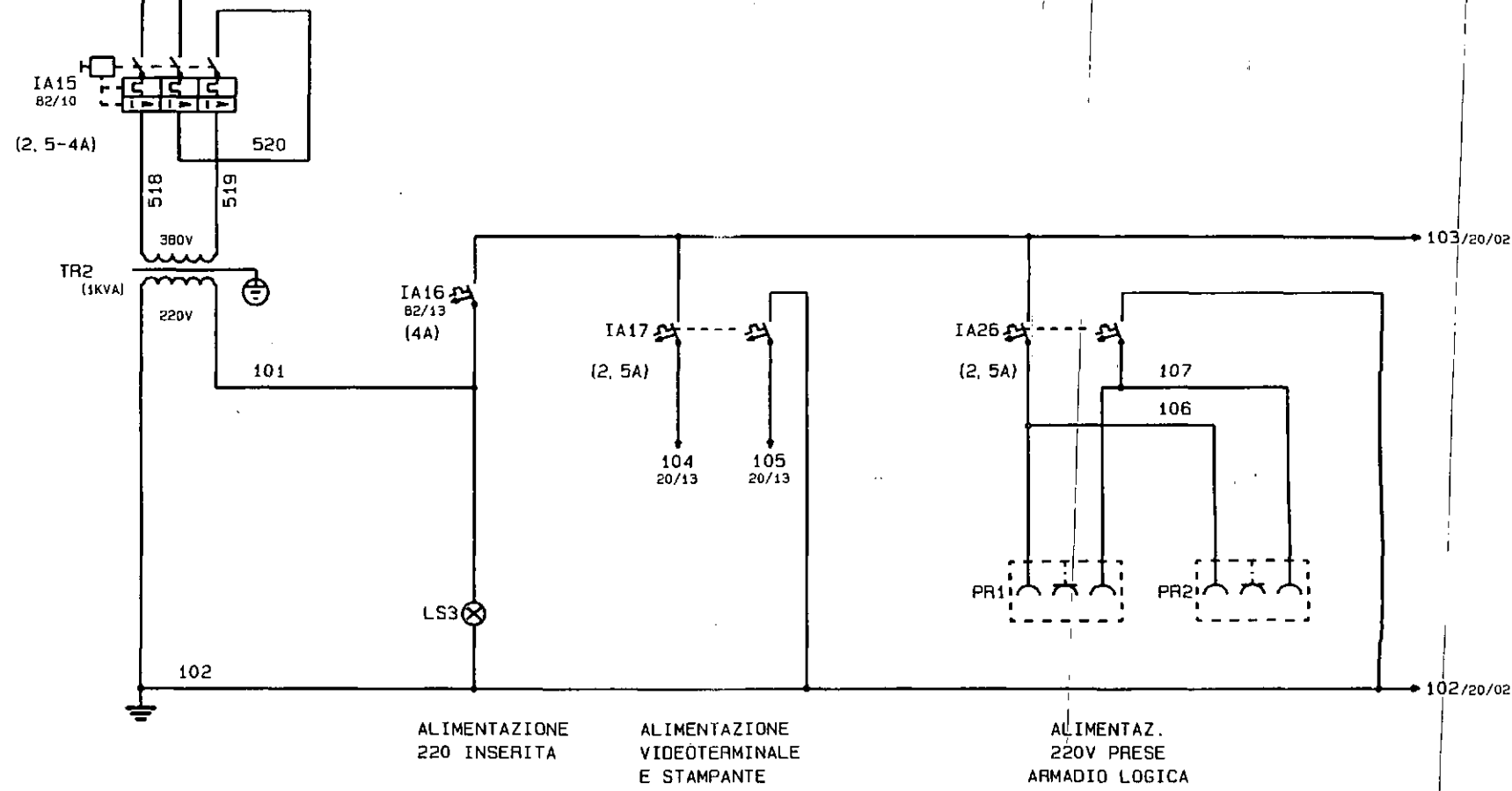
Posizione Archivio
Controllo...

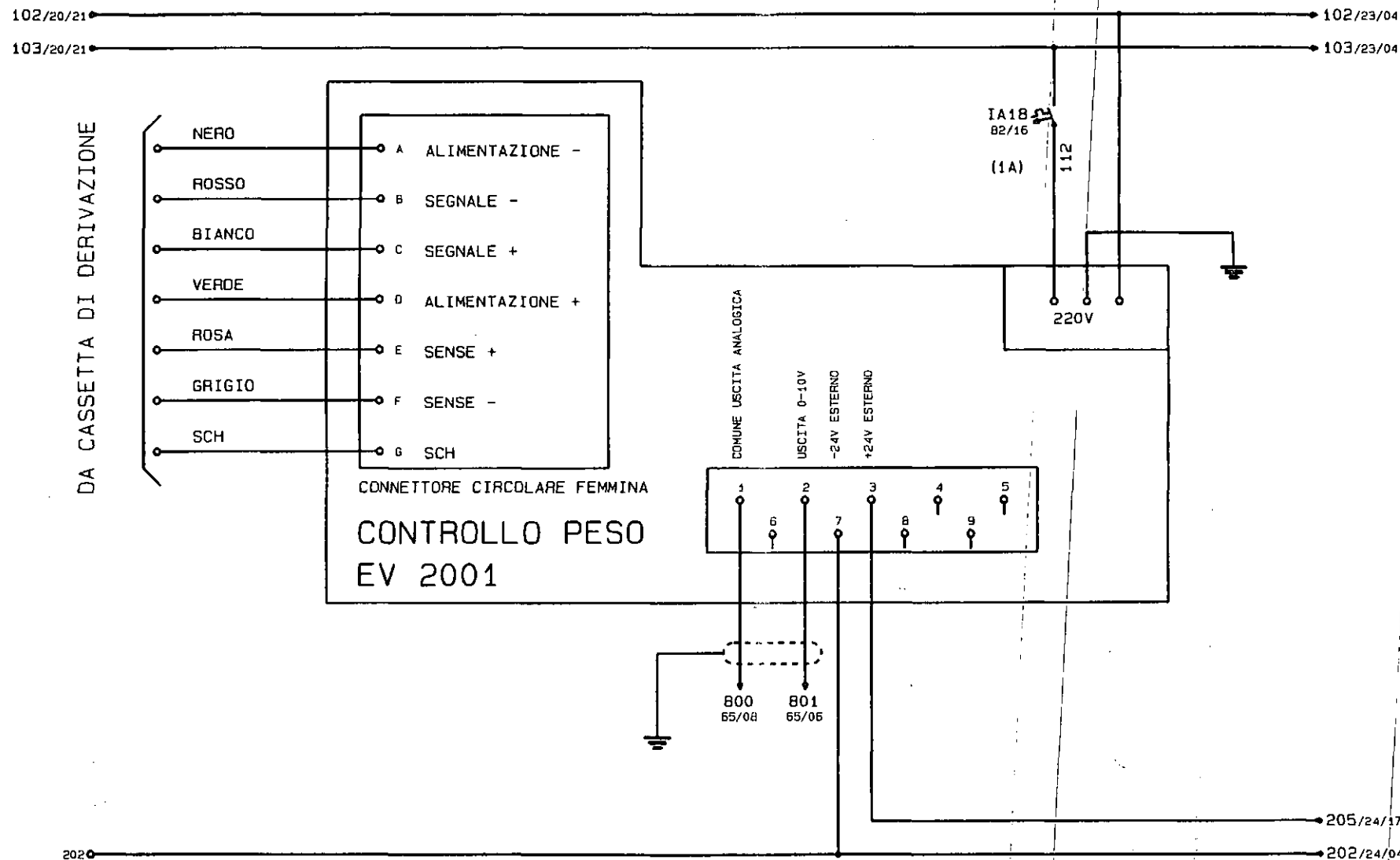
Foglio 18
Segue 19
Totale Fogli
218

1383-E
N.DISEGNO

Modifiche:

509/17/22 → 509/24/02
 510/17/22 → 510/24/02
 511/17/22 → 511/24/02





CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C.A.S.T.I.N.O.

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**

STABILIMENTO ANAGNI (FR)

SCHEMI DI PRINCIPIO SERVIZI GENERALI 220V

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

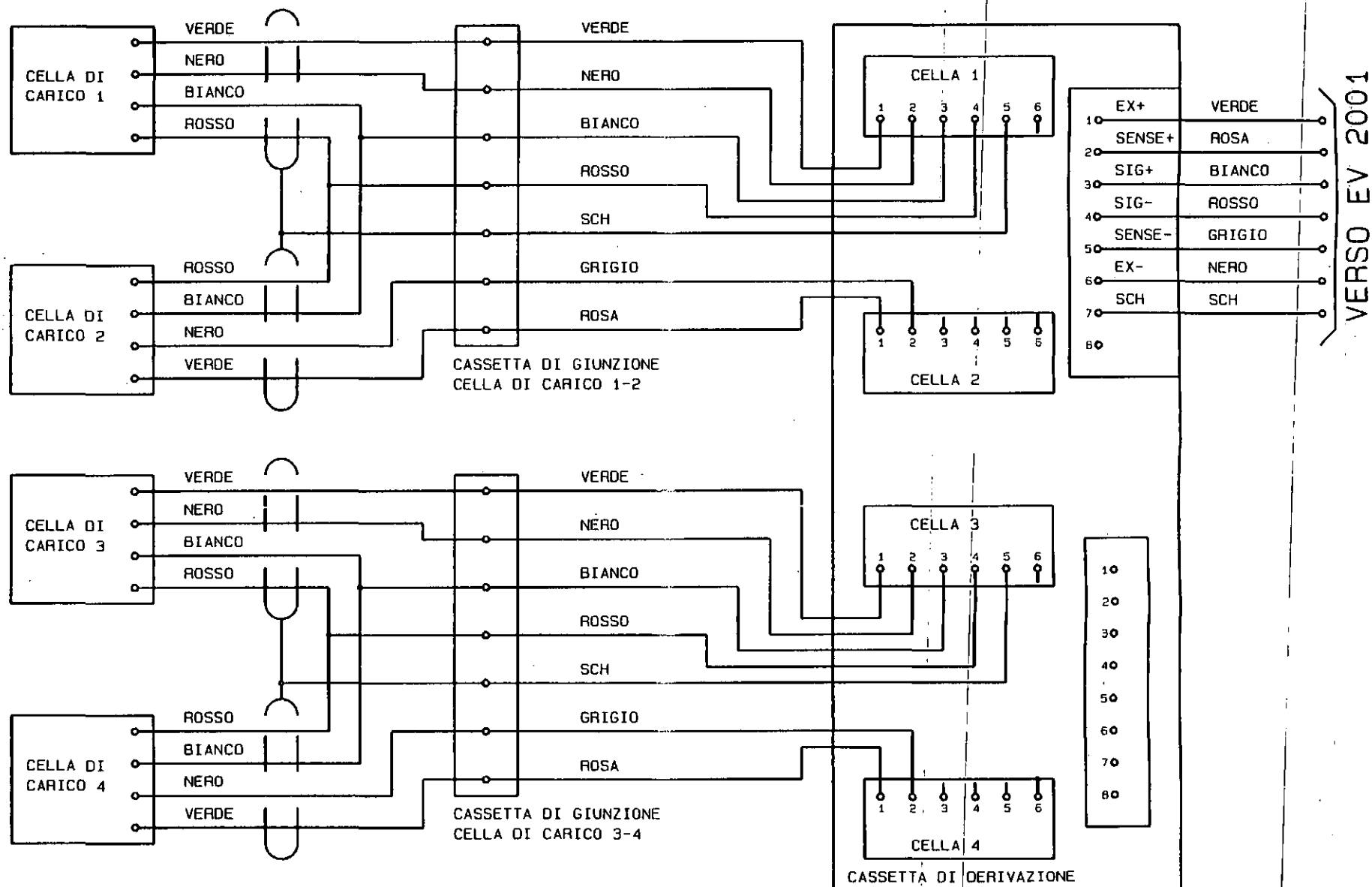
Controllo

Foglio 21
Segue 22
Totale Fogli 218

1383-E
N.0ISEGNO

Gr. 2

Modifiche:



SCHEMA COLLEGAMENTO STAZIONE DI PESATURA

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMI DI PRINCIPIO SERVIZI GENERALI 220V

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

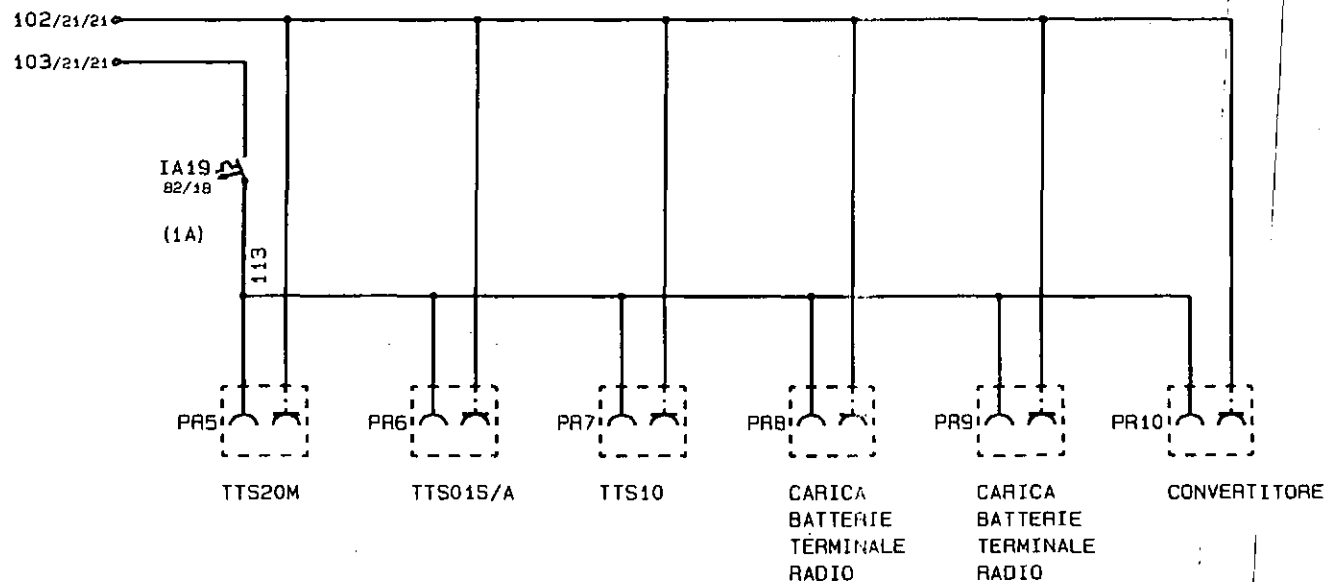
Posizione Archivio
Foglio 22
Segue 23
Totale Fogli 218

Controllo

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 2

Modifica



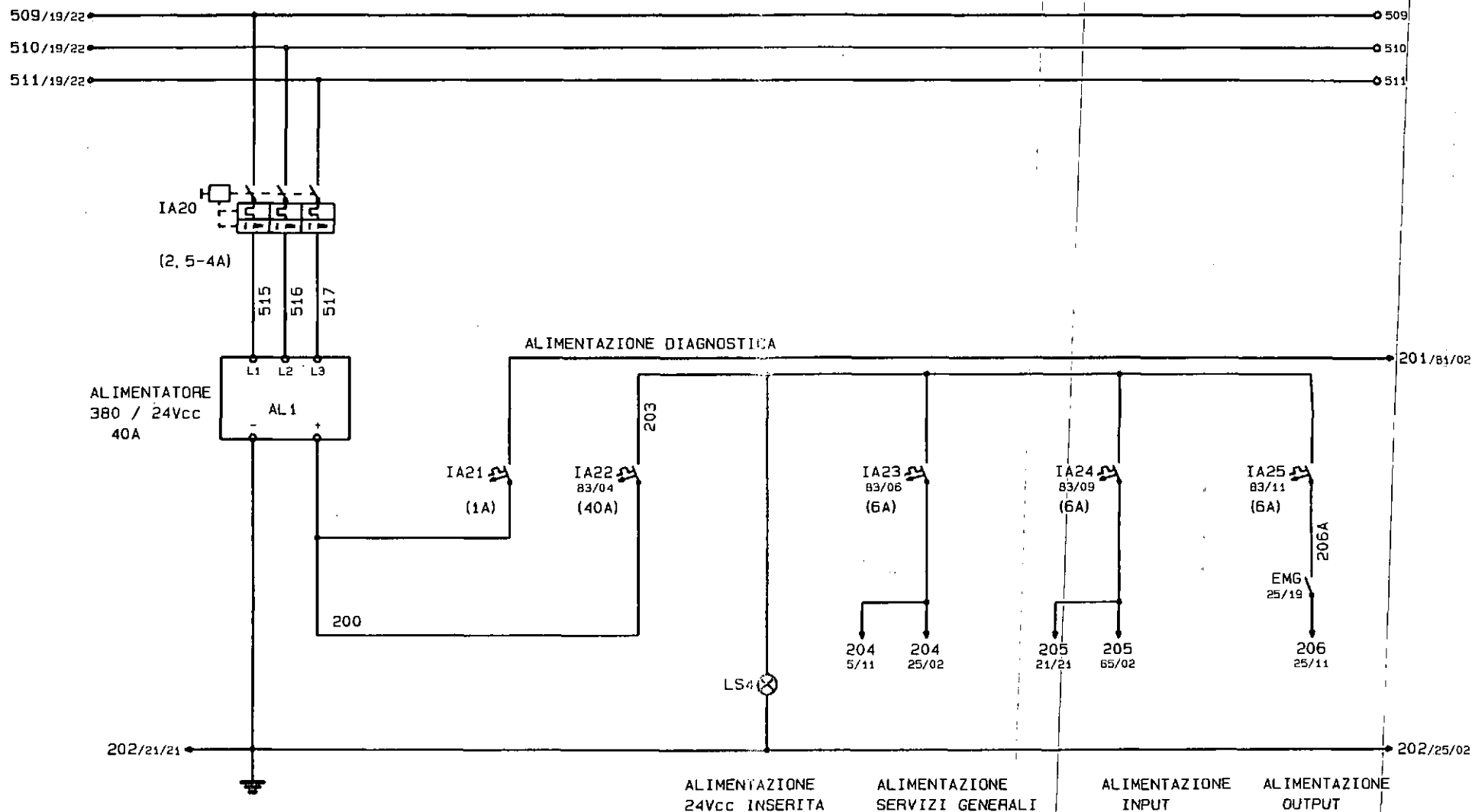
CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno  progetti s.r.l. industrial electronic system C.A.S.S.I.N.O.	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA		Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99	Posizione Archivio	Foglio 23 Segue 24
	STABILIMENTO ANAGNI (FR) SCHEMI DI PRINCIPIO SERVIZI GENERALI 220V			Disegnatore TEKNO PROGETTI	Controllo ~	Totale Fogli 218 N° DISEGNO

1383-E

Gr. 2

Modifiche



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.p.a.
industrial electronic
system C.A.S.S.I.N.O.

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMI DI PRINCIPIO ALIMENTAZIONE 24Vcc

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 24
Segue 25

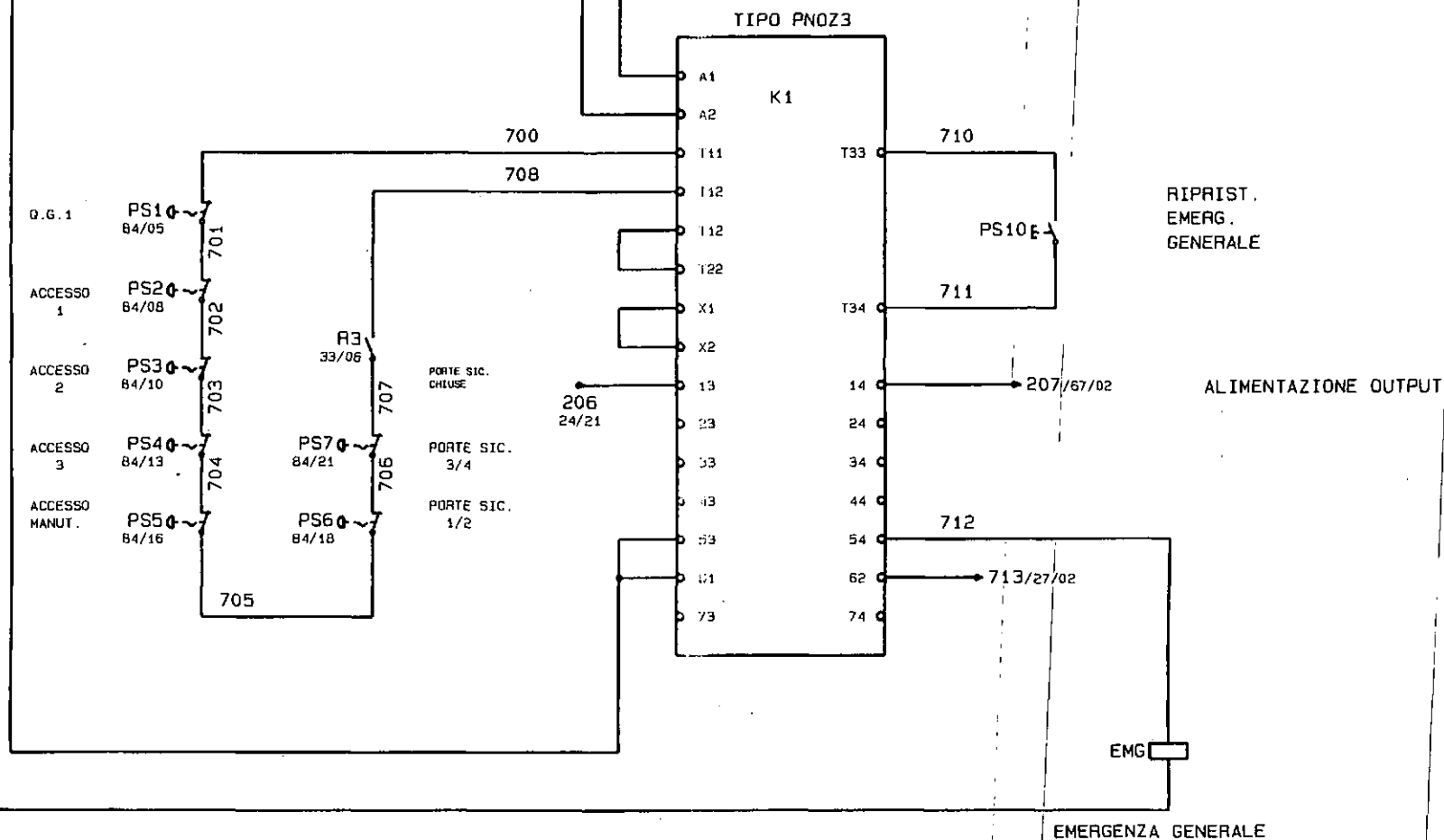
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

Gr. 2

Modifiche:

204/24/15 → 204/26/03
 202/24/22 → 202/26/03



NA NC

24/21
 26/04
 85/04

CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
 industrial electronic
 system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMI DI PRINCIPIO CIRCUITO DI EMERGENZA

Ordine Interno n.
COM1263

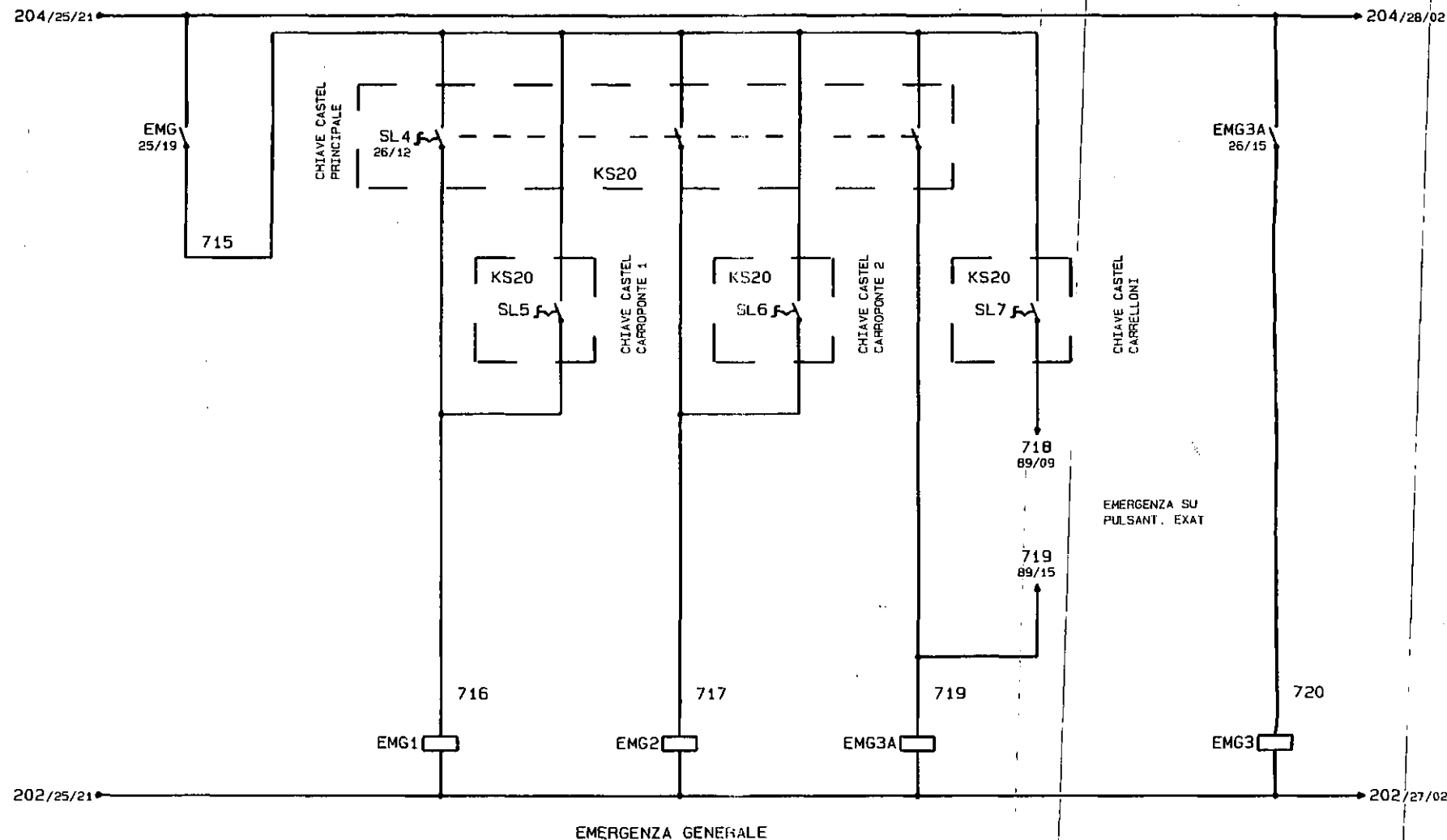
Data.
06.09.99
 Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
 Foglio 25
 Segue 26
 Totale Fogli 218

1383-E
 N. DISEGNO

Gr. 2

Modifiche:



NA	NC
3/05	
3/06	
3/06	
85/06	

NA	NC
3/12	
3/12	
3/13	
05/09	

NA	NC
26/20	

NA	NC
4/05	
4/06	
4/06	
85/11	

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.p.a.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMI DI PRINCIPIO CIRCUITO DI EMERGENZA

Ordine Interno n.
COM1263

Data
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Segue
Totale Fogli
218

Foglio **26**
Segue **27**
Totale Fogli
218

1383-E
N. DISEGNO

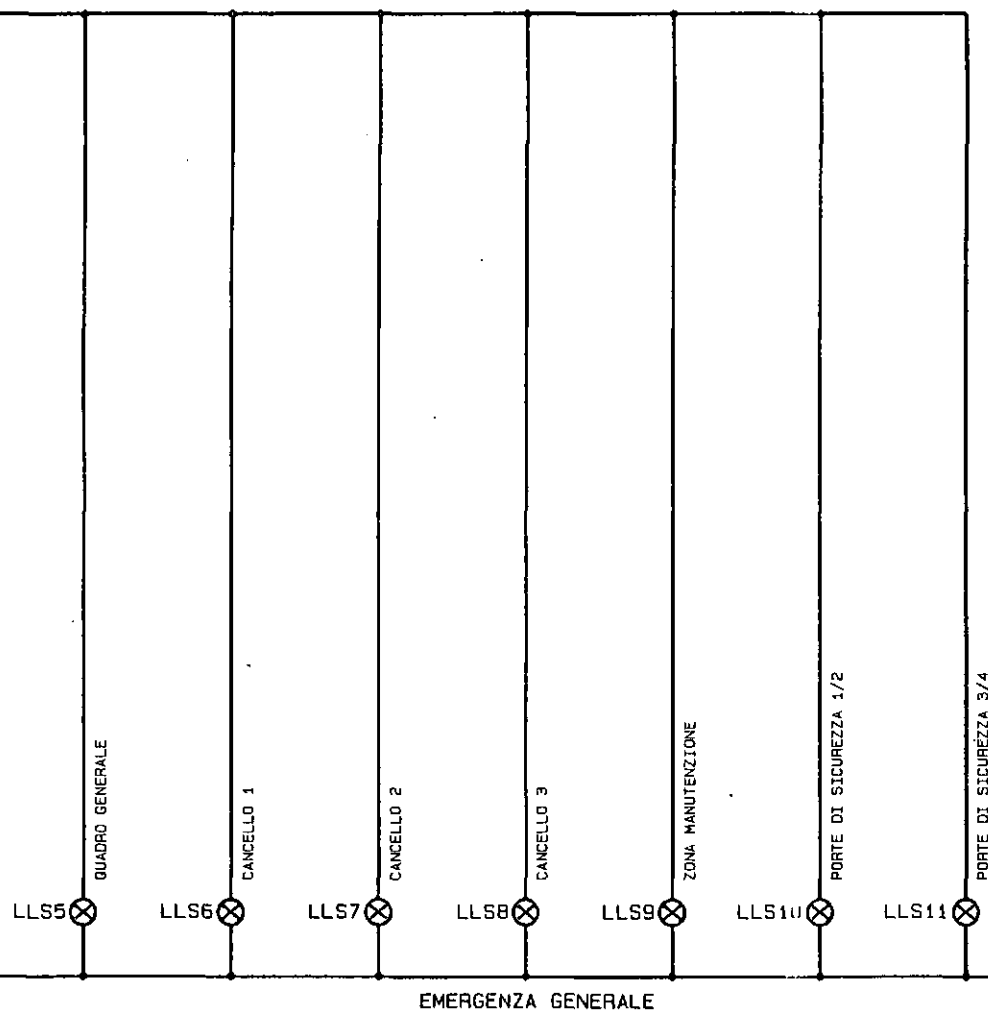
Gr. 2

Modifiche:

713/25/16

202/26/22

202/28/02



CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system CASSINO

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA

STABILIMENTO ANAGNI (FR)

SCHEMI DI PRINCIPIO ALIMENTAZIONE SERVIZI 24Vcc

Ordine Interno n.

COM1263

Data.

06.09.99

Disegnatore

TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio

Controllo

Foglio 27

Segue 28

Totale Fogli

218

1383-E

N. DISEGNO

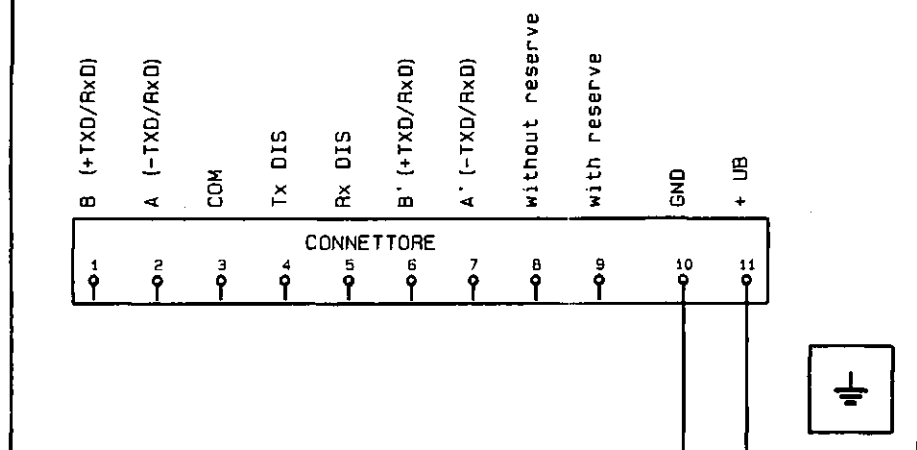
Gr. 2

Modifiche

204/26/22

204/29/02

DDLS 170/120.1-1110



202/27/22

202/29/02

FOTOCCELLULA TRASMISSIONE DATI CARROPONTE 1

CAE Eplan 3.3 (printed by Tekno Progetti)

Gr. 2

tekno

progetti s.p.a.
Industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
 SCHEMI DI PRINCIPIO ALIMENTAZIONE SERVIZI 24Vcc

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Posizione Archivio
Controllo

Foglio 28
Segue 29
Totale Fogli
218

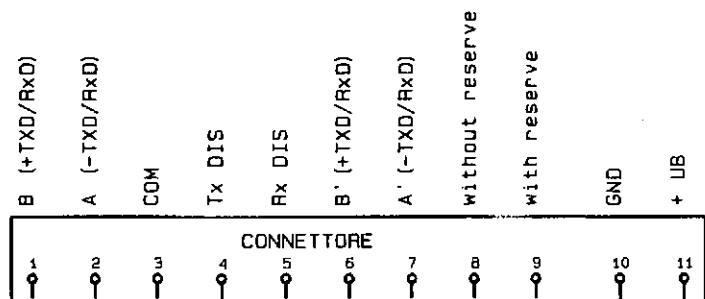
1383-E
N. DISEGNO

Modifiche:

204/28/22

204/33/02

DDLS 170/120.1-1110



202/28/22

202/33/02

FOTOCELLULA TRASMISSIONE DATI CARROPONTE 2

204/29/22 204/34/02

FCPS1
85/14

212

FCPS2
85/17

213

FCPS3
85/19

214

FCPS4
85/22

215

R3

202/29/22 202/34/02

PORTE DI
EMERGENZA
CHIUSE

NA NC
25/08

CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
industrial electronic
system C A S I N O

DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA

STABILIMENTO ANAGNI (FR)

SCHEMI DI PRINCIPIO ACCESSI

Ordine Interno n.

COM1263

Data.

06.09.99

Posizione Archivio

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

Controllo

Foglio 33

Segue 34

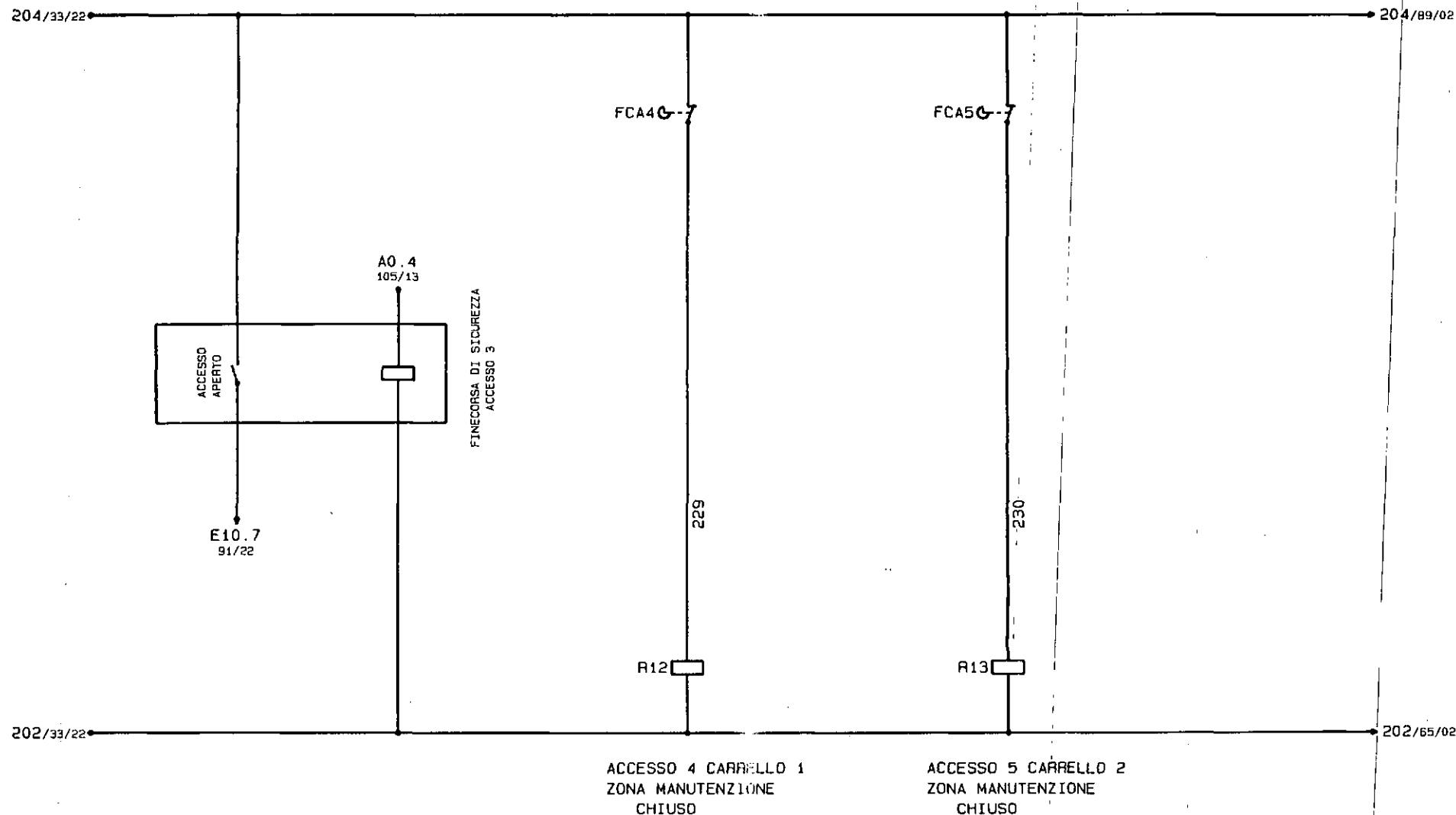
Totale Fogli
218

1383-E

N. DISEGNO

Gr. 3

Modifiche:



NA	NC
92/03	110/03
	110/06
	110/08
	110/11

NA	NC
92/05	110/03
	110/06
	110/08
	110/11

CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno
progetti s.r.l.
industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO ANAGNI (FR)
SCHEMA DI PRINCIPIO ACCESSI

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99
 Disegnatore
TEKNO PROGETTI

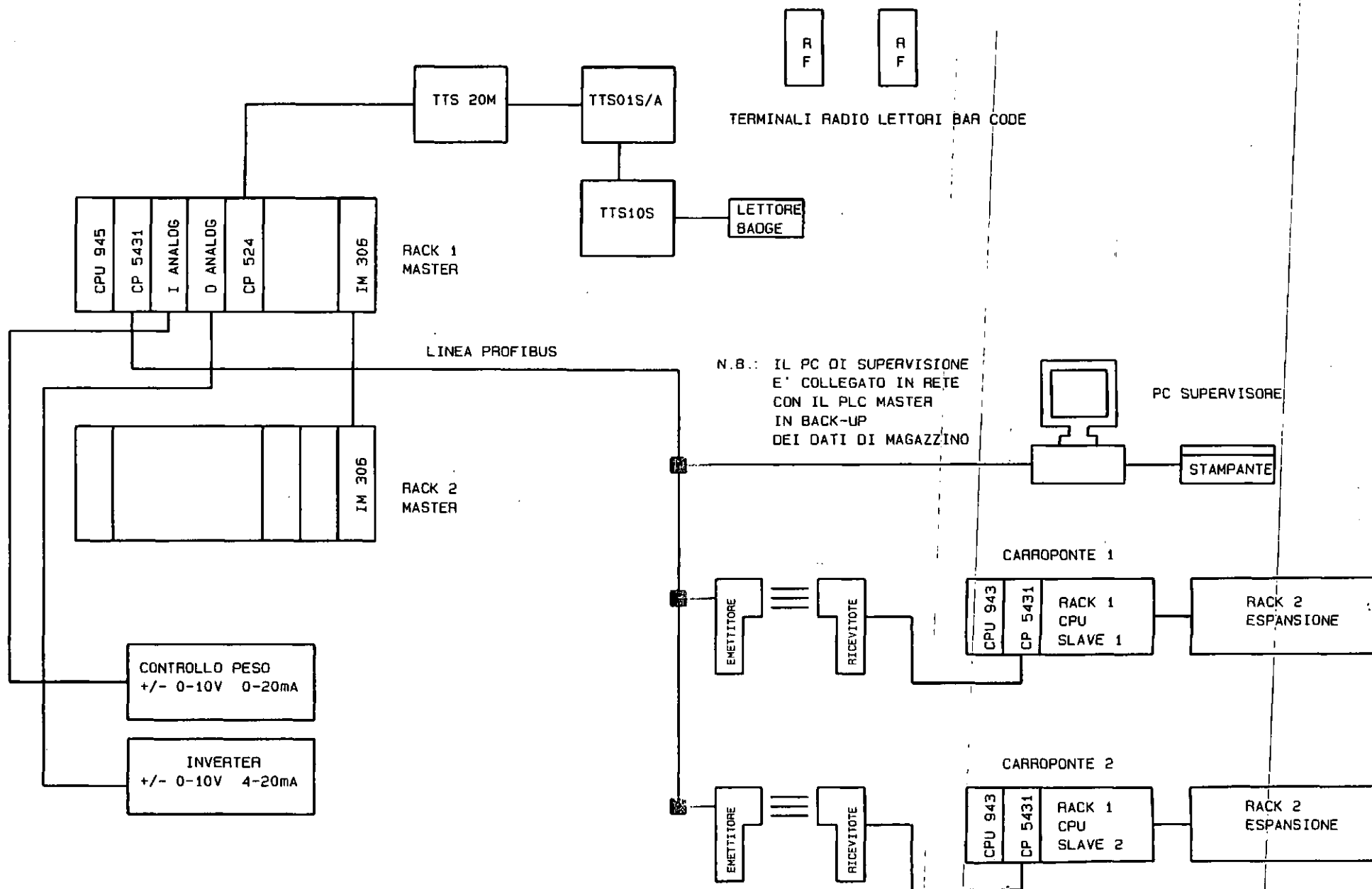
Posizione Archivio
 Controllo

Foglio	34
Segue	49
Totale Fogli	218

1383-E
 N. DISEGNO

Gr. 3

Modifiche



CAE Eplan 3.9 (printed by Tekno Progetti)

tekno

progetti s.r.l.
Industrial electronic
system C A S S I N O

DENOMINAZIONE **MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA**
STABILIMENTO **ANAGNI (FR)**
LINEA **PROFIBUS**

Ordine Interno n.
COM1263

Data.
06.09.99

Posizione Archivio

Foglio **49**
Segue **50**

Disegnatore
TEKNO PROGETTI

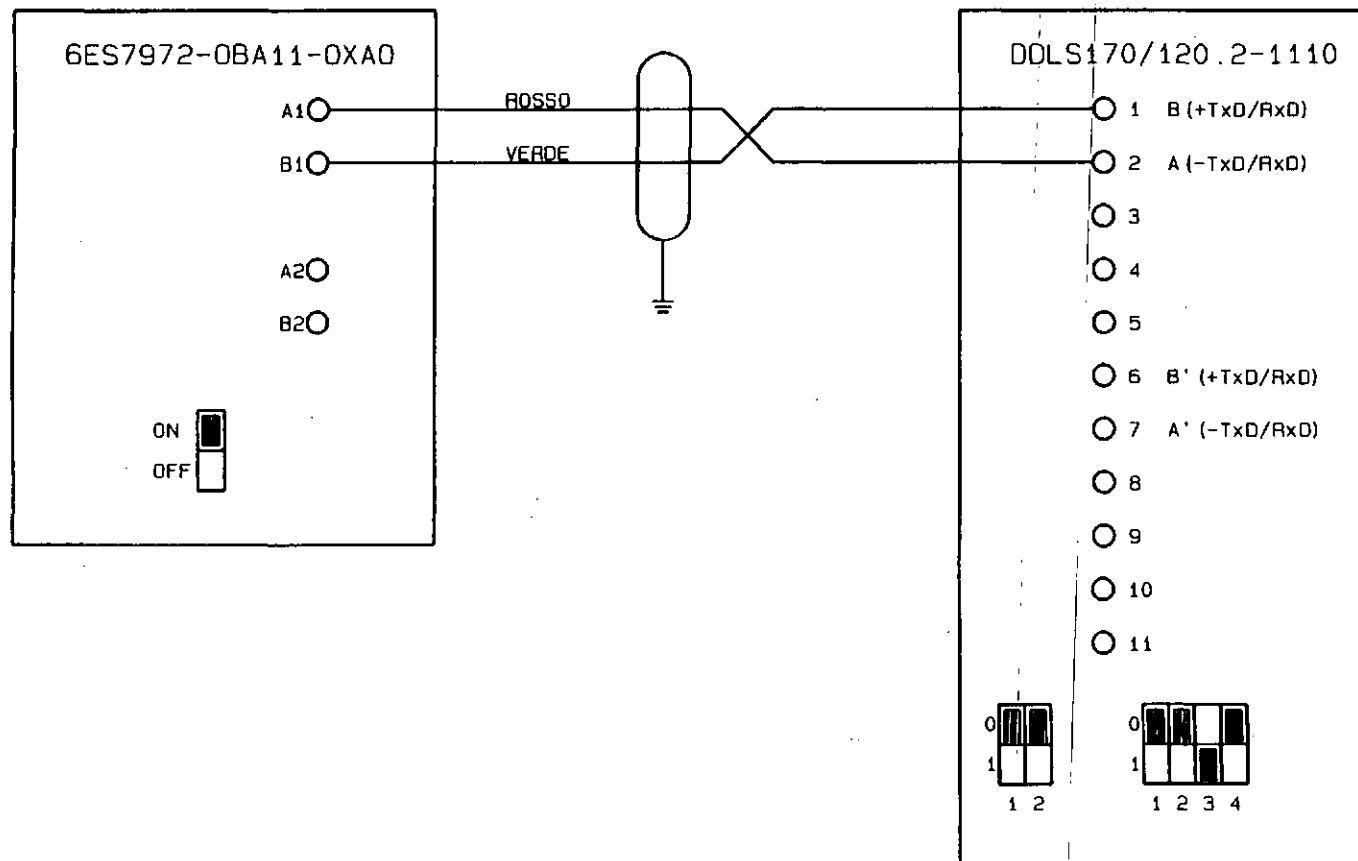
Controllo

Totale Fogli
218

1383-E
N. OTSEGNO

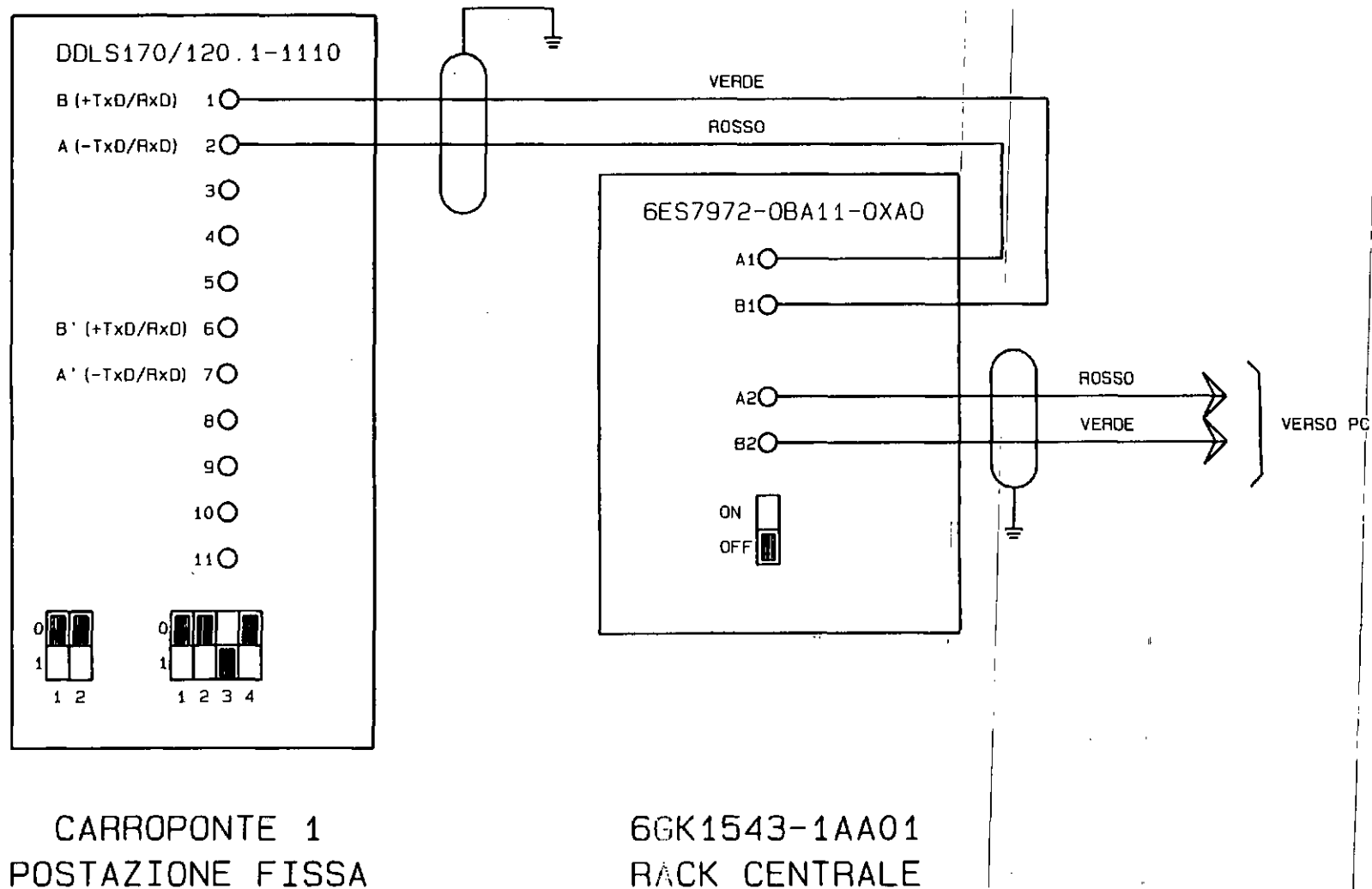
Gr. 4

Modifiche

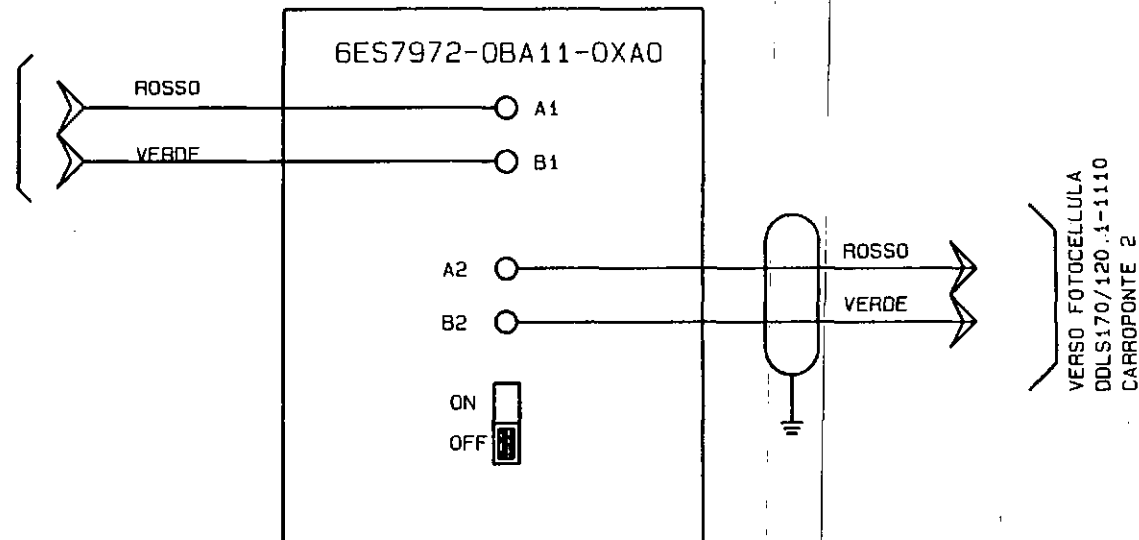


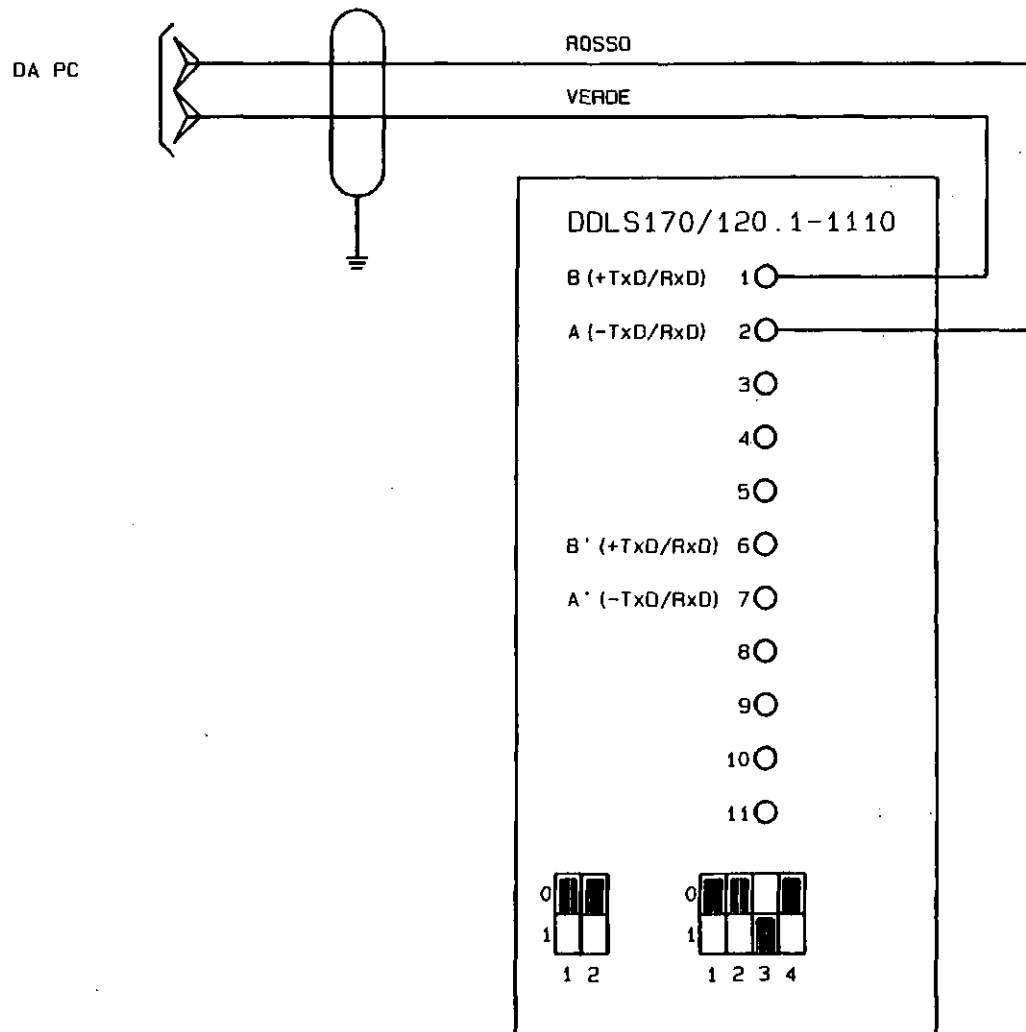
CARROPONTE 1
6GK1543-1AA01
RACK CENTRALE

CARROPONTE 1
POSTAZIONE MOBILE



DA MODULO
6GK1543-1AA01





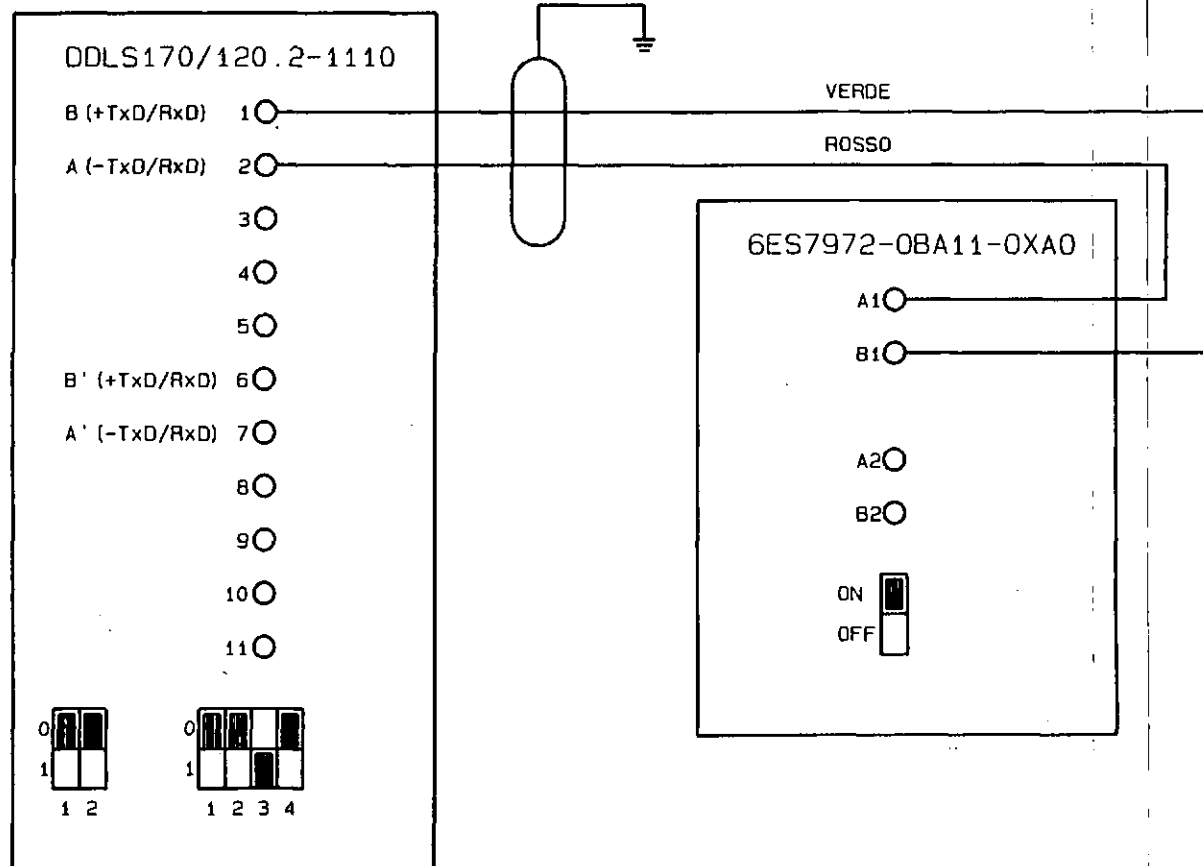
CARROPONTE 2 POSTAZIONE FISSA

CAE Eplan 9.3 (printed by Tekno Progetti)

tekno progetti s.r.l. industrial electronic system C.A.S.S.I.N.O.	DENOMINAZIONE MAGAZZINO AUTOMATICO ATTREZZI AGUSTA STABILIMENTO ANAGNI (FR) COLLEGAMENTO RETE PROFIBUS	Ordine Interno n. COM1263	Data. 06.09.99 Disegnatore TEKNO PROGETTI	Posizione Archivio Controllo	Foglio 53 Segue 54 Totale Fogli 218	1383-E .N.DISEGNO
--	---	-------------------------------------	--	---------------------------------	---	-----------------------------

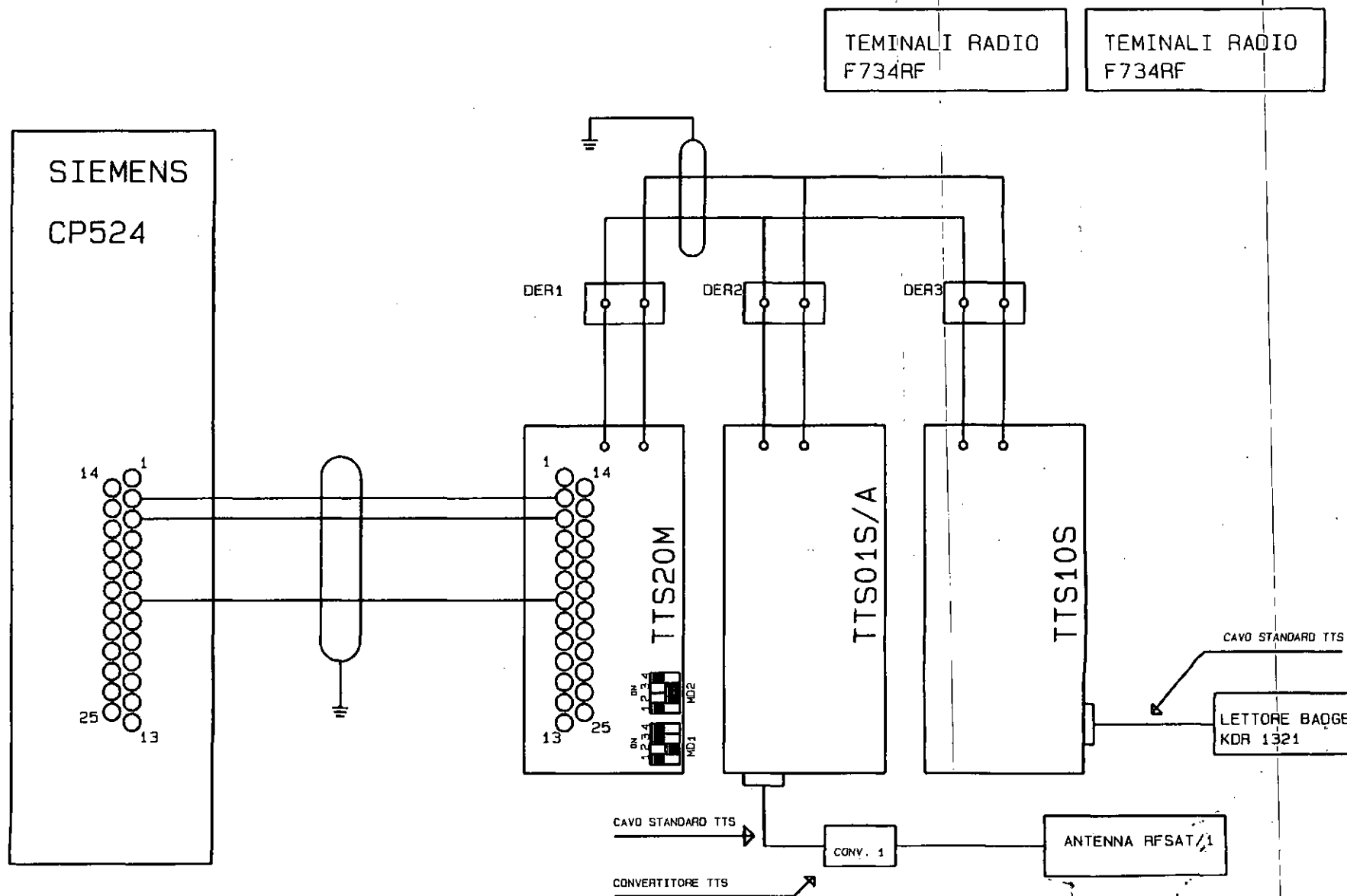
Modifiche

Gr. 4



CARROPONTE 2
POSTAZIONE MOBILE

CARROPONTE 2
6GK1543-1AA01
RACK CENTRALE



RACK 1 MASTER

ALIMENTATORE									
CPU 945									
DISPONIBILE	0	1	2	3	4	5	6		
CP 5431									
CP 524									
DISPONIBILE									
INPUT ANALOGICO									
OUTPUT ANALOGICO									
INPUT DIGITALE 32P									
IM 306									

