



Automazione Industriale
Gestione Macchine Elettriche
Vendita Apparecchiature Elettromeccaniche



MANUALE OPERATIVO

Azionamento DC pressa 37

Commessa: 2022_0786

**Cliente: F.C.A. Italy S.p.A.
Manufacturing – Mirafiori Press Shop**



DESCRIZIONE DEL SISTEMA

L'impianto è costituito da un quadro contenente un azionamento in corrente continua Nidec 4 quadranti da 800 A, una eccitatrice statica Nidec da 25 A, un PLC Siemens S7 – 1200 e un HMI Siemens da 7”

AVVIAMENTO SISTEMA

Per avviare il sistema bisogna eseguire le seguenti operazioni:

1. Alimentare il quadro elettrico attraverso il sezionatore generale bloccoporta posto sulla porta sinistra del quadro elettrico
2. Attendere l'accensione del sistema (quando sul pannello operatore posto sulla parte anteriore della pressa viene visualizzata la pagina iniziale il sistema è in funzione)
3. Verificare che il pulsante di emergenza posto sul quadro generale non sia premuto
4. Premere il pulsante luminoso bianco “RIPRISTINO AUSILIARI” posto sulla parte anteriore della pressa e attendere l'accensione della lampada relativa
5. Quando la lampada è accesa il sistema è in funzione e la potenza è presente
6. Se non si dovesse accendere la lampada relativa verificare di nuovo il pulsante di emergenza e/o far intervenire la manutenzione



Automazione Industriale
Gestione Macchine Elettriche
Vendita Apparecchiature Elettromeccaniche



SISTEMA DI VISUALIZZAZIONE

Il sistema di visualizzazione dell'impianto è costituito da un HMI Siemens 7



Questa è la pagina iniziale presente all'accensione del sistema



31/12/2000
10:59:39

INPUT/OUTPUT

COMANDO MARCIA	<input type="checkbox"/>	MOTORE FERMO MVA	<input type="checkbox"/>
MARCIA IMPULSI	<input type="checkbox"/>	MINIMA VELOCITA' MV1	<input type="checkbox"/>
MARCIA NORMALE	<input type="checkbox"/>	ANOMALIA AZIONAMENTO XTP	<input type="checkbox"/>
CONSENSO BLOCCHI	<input type="checkbox"/>	SEGNALAZIONE CONTATTORE CHIUSO	<input type="checkbox"/>
SELETTORE INCL/ ESCL	<input type="checkbox"/>	ABILITAZIONE DRIVE	<input type="checkbox"/>
ANOMALIA FXMP25	<input type="checkbox"/>	MARCIA AVANTI MOTORE	<input type="checkbox"/>
MARCIA SERVOVENTILAZIONE	<input type="checkbox"/>	MARCIA INDIETRO MOTORE	<input type="checkbox"/>
S. TERMICO SERVOVENTILAZIONE	<input type="checkbox"/>	COMANDO SERVOVENTILAZIONE	<input type="checkbox"/>
DRIVE OK	<input type="checkbox"/>		
VELOCITA' 0 DRIVE	<input type="checkbox"/>		
EMERGENZA RIPRISTINATA	<input type="checkbox"/>		

HOME MOTORE INPUT/AZIONE ALL ARMI RESET ALL ARMI INPUT/OUTPUT

Questa è la pagina dove si possono verificare gli stati attuali dei segnali di scambio tra PLC e quadro pressa. Durante il funzionamento si possono identificare i segnali di scambio.



MOTORE 31/12/2000 10:59:39

Colpi Pressa Reali	+00,0CPM
Corrente Motore Reale	+0000 Amp
Colpi Pressa Impostazione	+00,0CPM
Colpi Pressa (Vel. Impulsi)	+00,0CPM

DIMINUISCI VELOCITA' AUMENTA VELOCITA'

HOME MOTORE IMPOSTAZIONI ALLARMI RESET ALLARMI INPUT/OUTPUT

Questa è la pagina dove si possono verificare i dati attuali del motore principale
Abbiamo i colpi pressa reali (derivanti dalla velocità istantanea prelevata dall'azionamento)
Abbiamo la corrente del motore (valore filtrato proveniente dall'azionamento)

Abbiamo l'impostazione dei colpi che può essere variata direttamente sul valore premendo il campo relativo oppure attraverso i due pulsanti posti al di sotto. Ogni volta che viene premuto uno dei pulsanti, il valore viene aumentato o diminuito di 0.5 colpi.

Il valore limite minimo è 0, mentre il valore limite massimo è impostato nella pagina delle "IMPOSTAZIONI"

Abbiamo anche l'impostazione dei colpi in Impulsi che non può essere variata direttamente.

Il valore limite minimo è 0, mentre il valore limite massimo è impostato nella pagina delle "IMPOSTAZIONI"



IMPOSTAZIONI		31/12/2000 10:59:39
Timer Servoventilazione	1	000min
Colpi Pressa (Vel. Impulsi)	2	+00CPM
Limite Massimo Colpi In Funzionamento Normale	3	+00CPM
Limite Massimo Colpi In Funzionamento Impulsi	4	+00CPM

HOME	MOTORI	IMPOSTAZIONI	ALLARMI	RESET ALLARMI	INPUT/OUTPUT
------	--------	--------------	---------	---------------	--------------

Questa è la pagina dove si possono impostare alcuni dati di funzionamento

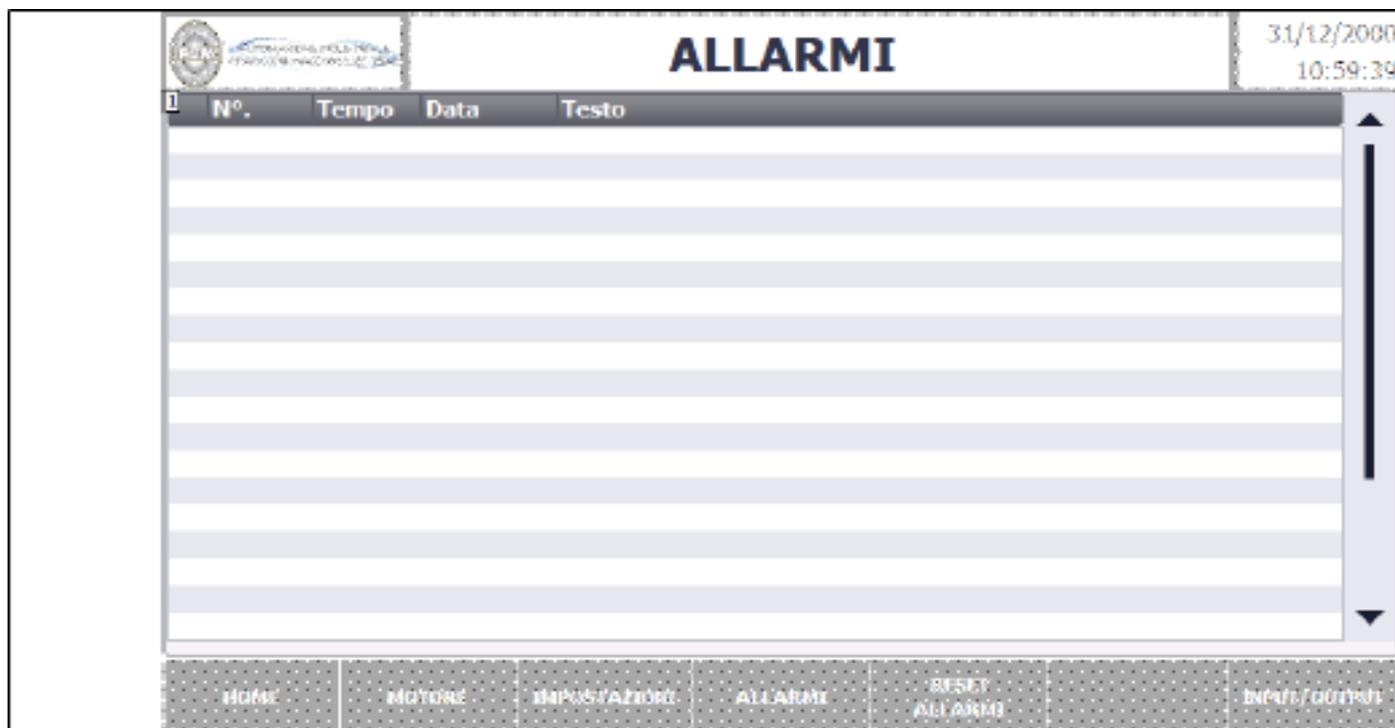
L'impostazione è possibile solo dopo aver effettuato il login con nome utente e password

Timer servoventilazione: tempo che il servoventilatore resta in moto dopo l'arresto del motore (ovviamente con emergenza ripristinata)

Colpi Pressa (Vel. Impulsi): impostazione dei colpi pressa in funzionamento in Impulsi

Limite Massimo Colpi in Funzionamento Normale: impostazione massima dei colpi pressa in funzionamento Normale

Limite Massimo Colpi in Funzionamento Impulsi: impostazione massima dei colpi pressa in funzionamento Impulsi



Questa è la pagina dove si possono visualizzare gli allarmi presenti

Per resettare gli allarmi basta premere il tasto “RESET ALLARMI”

Quando il tasto sopra indicato è di colore rosso vuol dire che sono presenti allarmi



Automazione Industriale
Gestione Macchine Elettriche
Vendita Apparecchiature Elettromeccaniche



ELENCO ALLRMI

A/ FEEDBACK EMERGENZA: Circuito di emergenza non ripristinato

A/ ANOMALIA FXMP25: anomalia eccitatrice statica (per gli allarmi utilizzare il manuale dedicato), verificare alimentazione e collegamenti elettrici

A/ SCATTO TERMICO MOTORE SERVOVENTILAZIONE: verificare lo stato del motore del servoventilatore

A/ DRIVE OK: anomalia azionamento (per gli allarmi utilizzare il manuale dedicato), verificare alimentazione e collegamenti elettrici

A/ MANCATA PARTENZA VENTILATORE: contattore del servoventilatore non chiuso, verificare lo stato del contattore e del relè di uscita del PLC