

	SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI	N° SCHEDA G008/001
	ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE 1
GRUPPO	PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO	DATA 22/04/2005
	RAFFIGURAZIONE COMPONENTE	FOGLIO 1/7

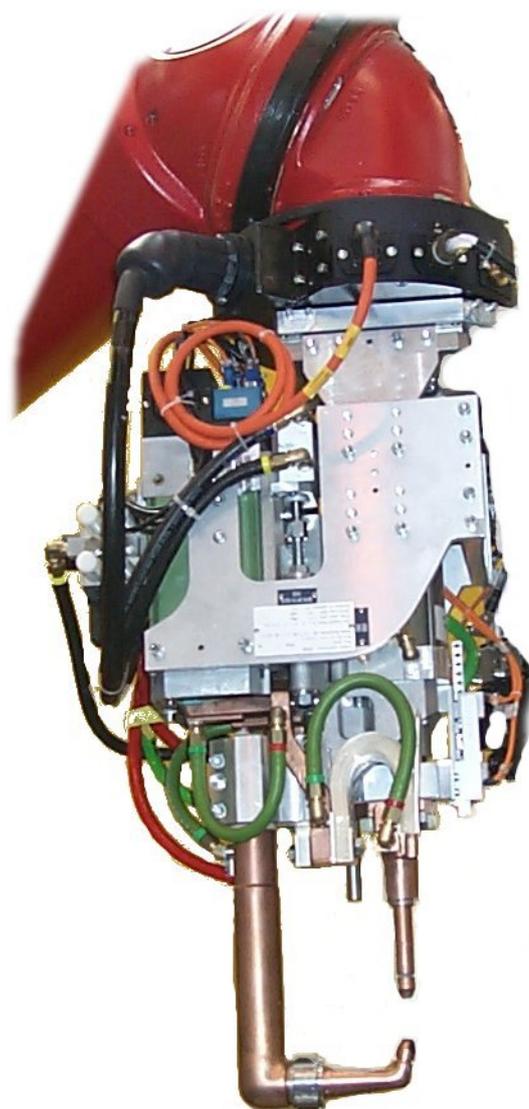


foto indicativa



INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI:

RIFERIRSI AL MANUALE ISTRUZIONI SPECIFICO DEL COSTRUTTORE

SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI		N° SCHEDA G008/001
ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>		EDIZIONE 1
GRUPPO PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO	DATA 22/04/2005	
MANUTENZIONE PREVENTIVA		FOGLIO 2/7

VERIFICA DELLO STATO GENERALE

STATO MACCHINA: S W

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
PULIZIA	 <ul style="list-style-type: none"> • Effettuare un'accurata pulizia della pinza completa con eliminazione degli sfridi di saldatura, soprattutto su guide e gruppi di scorrimento non verniciate. • Pulizia della zona sensibile degli interruttori di prossimità induttivi • Distribuire uniformemente prodotto antiaderente sulle parti dove si presume possano incollarsi sfridi di saldatura • Nel caso in cui vengano usati detergenti attenersi alle avvertenze d'impiego e alle diluizioni prescritte. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stracci • Pennello • Raschietto • Detergenti • Antiaderenti • Aria compressa



PERICOLO:

**PRIMA DI INIZIARE UN QUALSIASI INTERVENTO DI PULIZIA SULLA MACCHINA SEZIONARE E LUCCHETTARE TUTTE LE FONTI ENERGETICHE E METTERE IN CONDIZIONE DI BLOCCO DI SICUREZZA I VARI GRUPPI MOBILI CHE LA COMPONGONO.
APPORRE IL CARTELLO DI "MACCHINA IN MANUTENZIONE – NON INSERIRE L'ALIMENTAZIONE" PRESSO L'INTERRUTTORE GENERALE.**



PERICOLO:

E' VIETATO AGLI ADDETTI ALLE PULIZIE, RIMUOVERE I RIPARI ED I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE PRESENTI SULLA MACCHINA.

	SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI	N° SCHEDA G008/001
	ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE 1
GRUPPO	PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO	DATA 22/04/2005
	MANUTENZIONE PREVENTIVA	FOGLIO 3/7

STATO MACCHINA: **S** **W**

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
CONTROLLO INTEGRITA'	 <ul style="list-style-type: none"> Eeguire un controllo visivo delle condizioni di integrità generali delle pinza di saldatura. 	
CONTROLLO FISSAGGIO	 <ul style="list-style-type: none"> Controllare il corretto fissaggio della pinza a bordo robot e se necessario procedere al serraggio delle viti secondo la tabella "Momenti di serraggio viti". 	<ul style="list-style-type: none"> Normale attrezzatura manutentiva meccanica Chiave dinamometrica
CONTROLLO RUMOROSITA'	 <ul style="list-style-type: none"> Procedere al controllo uditivo della pinza. Un rumore anomalo è da cosiderarsi premonitore per una possibile fonte di guasto. 	
PARTE PNEUMATICA	  <ul style="list-style-type: none"> Controllare che non vi siano perdite d'aria dai raccordi, dalle tubazioni, dai silenziatori e dalle elettrovalvole. Verificare che non vi siano trafileamenti dei cilindri e perdite dal distributore fluidico. Se necessario intervenire eliminando le perdite e i trafileamenti, eventualmente sostituendo quanto necessario. 	<ul style="list-style-type: none"> Normale attrezzatura manutentiva meccanica e fluidica.
IMPIANTO DI RAFFREDDAMENTO ACQUA	 <ul style="list-style-type: none"> Controllare che non vi siano perdite di acqua dalle tubazioni e dai raccordi. Controllare la portata dell'acqua. Valore minimo di riferimento è di 4 litri al minuto su ogni pinza di saldatura. Riferirsi ai valori contenuti nella documentazione di progetto specifica della macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> Normale attrezzatura manutentiva meccanica e fluidica.



NOTA:

SE SI VERIFICANO DELLE ANOMALIE SULLE SALDATURE ESEGUITE, VERIFICARE LA GEOMETRIA DEGLI ELETTRODI E, SE NECESSARIO, PROVVEDERE ALLE OPERAZIONI DI RAVVIVATURA O DI SOSTITUZIONE DEGLI STESSI.

	SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI	N° SCHEDA G008/001
	ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE 1
	GRUPPO PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO	DATA 22/04/2005
	MANUTENZIONE PREVENTIVA	FOGLIO 4/7

STATO MACCHINA: S W

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
PARTE ELETTRICA	 <ul style="list-style-type: none"> • Controllo integrità cavi elettrici. • Controllo funzionamento e posizionamento degli interruttori di prossimità ed elettrovalvole. • Controllare il funzionamento del flussostato. • Verifica assenza fogli rotti su pacchi lamellari. 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica ed elettrica.
CONTROLLO FLANGIA	 <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il corretto fissaggio di tutte le viti e del perno mobile • Verificare l'esistenza del sistema di antisvitamento (spina, controdado con freno, linguette, ecc..) secondo standard di progetto 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica • Chiave dinamometrica
CONTROLLO TRASFORMATORE DI SALDATURA	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare passaggio acqua nel circuito di raffreddamento del trasformatore. • Riferirsi alla targhetta applicata sul trasformatore o alla documentazione tecnica di progetto del costruttore. 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica ed elettrica.
CONTROLLO GIOCHI	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare giochi dello snodo • Verificare giochi delle sedi di montaggio • Controllare che la pinza sia correttamente bilanciata 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica ed elettrica.
CONTROLLO BRACCI PINZA	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica del fissaggio dei bracci pinza ai montanti porta bracci del corpo pinza. • Controllare che i bracci pinza non abbiano segni di rotture, usure e che siano liberi da contaminazioni. • Controlla il passaggio d'acqua nei bracci pinza. 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica ed elettrica.

SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI		N° SCHEDA G008/001
ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>		EDIZIONE 1
GRUPPO PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO	DATA 22/04/2005	
MANUTENZIONE PREVENTIVA		FOGLIO 5/7

STATO MACCHINA: S W

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
ELETTRODI	 <ul style="list-style-type: none"> Eseguire un controllo visivo delle condizioni di usura degli elettrodi di saldatura. Verificare che non vi siano crepe o segni di danneggiamento e verificare che le saldature, svolte dall'unità di saldatura, siano eseguite in modo corretto. Controllare il corretto allineamento degli elettrodi. 	<ul style="list-style-type: none"> Normale attrezzatura manutentiva meccanica e fluidica.



NOTA:

PRIMA DI ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI RIMOZIONE DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA, DISINSERIRE L'IMPIANTO FLUIDICO.



NOTA:

IN SEGUITO AD OPERAZIONI DI SOSTITUZIONE DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA, ESEGUIRE ALCUNI CICLI SENZA ELEMENTI IN MODO DA VERIFICARE LA GEOMETRIA E LA CORRETTA FUNZIONALITÀ.



NOTA:

LA SOSTITUZIONE DEGLI ELETTRODI E' COMUNQUE VINCOLATA ALLE SPECIFICHE DEL CLIENTE RELATIVE AI CICLI DI LAVORO DI CIASCUNA PINZA.

	SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI	N° SCHEDA G008/001
	ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE 1
GRUPPO	PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO	DATA 22/04/2005
	MANUTENZIONE STRAORDINARIA	FOGLIO 6/7

SOSTITUZIONE

STATO MACCHINA: S W

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
SMONTAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> • Posizionare la pinza con il robot in zona accessibile per lo smontaggio. • Arrestare e mettere in sicurezza il robot. • Posizionare un adeguato sistema di sollevamento alla pinza (carrello manuale con piano mobile, carro ponte, ecc.). • Scaricare l'aria dall'impianto. • Scollegare l'impianto elettrofluidico. • Togliere le viti di fissaggio pinza alla flangia robot. • Sfilare la pinza dal centraggio robot (flangia, cambio pinza, ecc.). 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica • Carrello manuale con piano mobile idraulico di portata adeguata alla pinza o altro sistema di sollevamento (carro ponte, ecc.). • Attrezzo di sostegno pinza per piano mobile carrello se impiegato (nel caso di smontaggio pinze di grandi dimensioni).
MONTAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> • Posizionare il sistema di sollevamento pinza adottato con la pinza a bordo in zona accessibile per il montaggio (nel campo di azione robot). • Posizionare la flangia di attacco pinza del robot orientata in modo corrispondente alla flangia pinza o al l'attacco delle specifico tool (flangia, cambio pinza, ecc.) accostando le due parti in modo approssimativo. • Arrestare il robot in sicurezza . • Accostare il l'attacco del tool alla flangia robot utilizzando il sistema di sollevamento adottato curando il corretto accoppiamento dei centraggi , delle spine e l'orientamento flangia come da indicazione disegni e documentazione tecnica. • Avvitare le viti secondo la tabella "Momenti di serraggio viti". • Rimuovere il carrello manuale. • Collegare e attivare l'impianto elettrofluidico. • Eseguire " Pulizia " • Eseguire "verifica funzionale".(vedere Ciclo di Lavoro) 	<ul style="list-style-type: none"> • Normale attrezzatura manutentiva meccanica. • Carrello manuale con piano mobile idraulico di portata adeguata alla pinza o altro sistema di sollevamento adeguato (carro ponte, ecc.). • Attrezzo di sostegno pinza per piano mobile carrello se impiegato come sistema di sollevamento (nel caso di smontaggio pinze di grandi dimensioni). • Chiave dinamometrica.

SCHEDA MANUTENZIONE GRUPPI		N° SCHEDA G008/001
ELETTRICA <input checked="" type="checkbox"/> MECCANICA <input type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>		EDIZIONE 1
GRUPPO PINZA DI SALDATURA A COMANDO PNEUMATICO		DATA 22/04/2005
MANUTENZIONE STRAORDINARIA		FOGLIO 7/7



ELENCO SCHEDE DA CONSULTARE

Componenti	N° Scheda	Note
Cilindri Pneumatici	F101/001	
Interruttore di prossimità	E151/001	
Riduttore di pressione	F103/005	
Elettrodo di saldatura	M401/001	
Porta elettrodo	M401/002	
Boccola autolubrificante	M258/001	

PAGINA LASCIATA INTENZIONALMENTE BIANCA