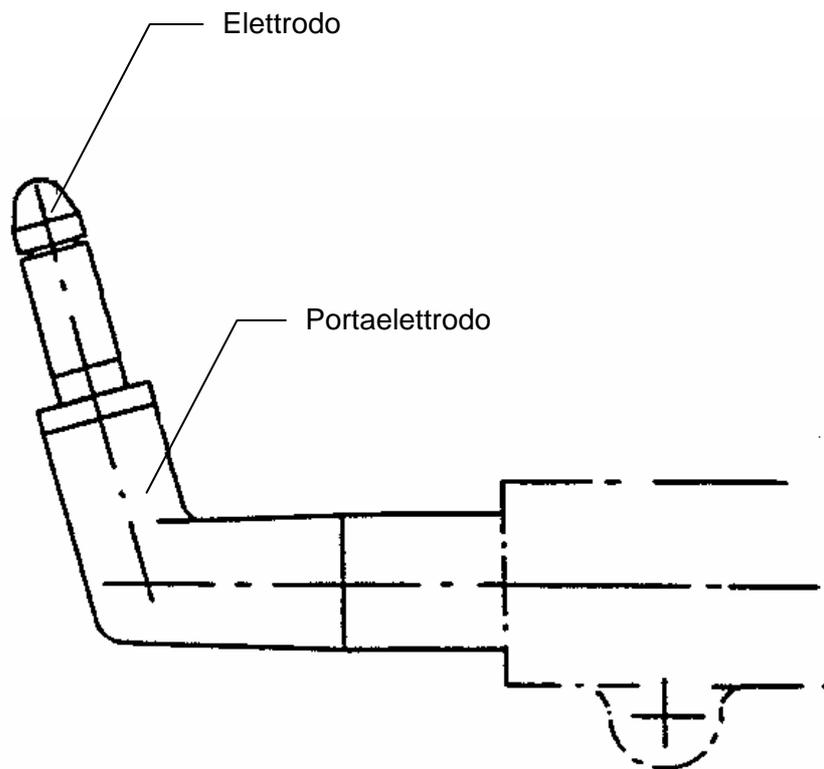
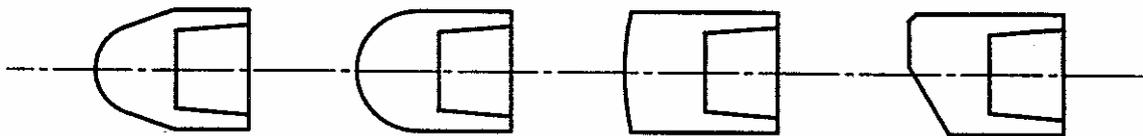


<b>SCHEDA MANUTENZIONE COMPONENTI</b>		N° SCHEDA <b>M401/001</b>
ELETTRICA <input type="checkbox"/> MECCANICA <input checked="" type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>		EDIZIONE <b>2</b>
COMPONENTE <b>ELETTRODO DI SALDATURA</b>		DATA <b>03/03/2000</b>
<b>RAFFIGURAZIONE COMPONENTE</b>		FOGLIO <b>1/6</b>

Esempi di elettrodi



	<b>SCHEDA MANUTENZIONE COMPONENTI</b>	N° SCHEDA <b>M401/001</b>
	ELETTRICA <input type="checkbox"/> MECCANICA <input checked="" type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE <b>2</b>
	COMPONENTE <b>ELETTRODO DI SALDATURA</b>	DATA <b>03/03/2000</b>
	<b>MANUTENZIONE PREVENTIVA</b>	FOGLIO <b>2/6</b>

<b>STATO MACCHINA:</b>	<b>S</b> <b>W</b>
------------------------	-------------------

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
CONTROLLO USURA	 <p>Eeguire un controllo visivo dell'elettrodo di saldatura. Controllare accuratamente l'usura e la presenza di cricche o segni di danneggiamento. Se si riscontrano elettrodi usurati o danneggiati, procedere alla sostituzione.</p>	

<b>STATO MACCHINA:</b>	<b>S</b> <b>W</b>
------------------------	-------------------

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
VERIFICA FISSAGGIO	 <p>Verificare il fissaggio dell'elettrodo di saldatura al portaelettrodo. Se necessario, ripristinare il fissaggio.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normale attrezzatura manutentiva meccanica.</li> </ul>

<b>SCHEDA MANUTENZIONE COMPONENTI</b>		N° SCHEDA <b>M401/001</b>
ELETTRICA <input type="checkbox"/>	MECCANICA <input checked="" type="checkbox"/>	FLUIDICA <input type="checkbox"/>
EDIZIONE <b>2</b>		DATA <b>03/03/2000</b>
COMPONENTE <b>ELETTRODO DI SALDATURA</b>		FOGLIO <b>3/6</b>
<b>MANUTENZIONE PREVENTIVA</b>		

<b>STATO MACCHINA:</b>	<b>S</b> <b>W</b>
------------------------	-------------------

<b>OPERAZIONI DA ESEGUIRE</b>	<b>TIPO DI INTERVENTO</b>	<b>ATTREZZATURA NECESSARIA</b>
VERIFICA ALLINEAMENTO	 <p>Verificare l'allineamento degli elettrodi di saldatura. Controllare che quando gli elettrodi di saldatura sono a contatto tra loro siano allineati. Se si riscontrano anomalie, eseguire l'allineamento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normale attrezzatura manutentiva meccanica.</li> <li>• Chiave a settori per ghiera.</li> </ul>

--

	<b>SCHEDA MANUTENZIONE COMPONENTI</b>	N° SCHEDA <b>M401/001</b>
	ELETTRICA <input type="checkbox"/> MECCANICA <input checked="" type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE <b>2</b>
	COMPONENTE <b>ELETTRODO DI SALDATURA</b>	DATA <b>03/03/2000</b>
	<b>MANUTENZIONE STRAORDINARIA</b>	FOGLIO <b>4/6</b>

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

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
SMONTAGGIO	Rimuovere l'elettrodo di saldatura da sostituire dal relativo portaelettrodo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normale attrezzatura manutentiva meccanica.</li> </ul>
MONTAGGIO	Pulire ed accertarsi delle condizioni di usura della sede di alloggiamento dell'elettrodo di saldatura. Verificare la presenza e l'efficienza funzionale del tubicino di raffreddamento dell'elettrodo. Assemblare opportunamente l'elettrodo di saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normale attrezzatura manutentiva meccanica.</li> <li>• Spazzola d'acciaio.</li> </ul>



**EVITARE DANNEGGIAMENTI:**

**DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEGLI ELETTRODI, EVITARE URTI CON UTENSILI NON IDONEI PER NON DANNEGGIARE GLI ELETTRODI DI SALDATURA E LE SEDI DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA STESSI.**



**OSSERVAZIONE VISIVA:**

**AL RIMONTAGGIO DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA, ACCERTARSI CHE IL TUBO DI RAFFREDDAMENTO (SE PRESENTE) SIA POSIZIONATO IL PIÙ VICINO POSSIBILE ALLA PARTE TERMINALE DELL'ELETTRODO E NON SIA OSTRUITO O DANNEGGIATO IN NESSUN MODO.**



**NOTA:**

**AD OPERAZIONI ULTIME, ESEGUIRE ALCUNI CICLI SENZA ELEMENTO, PER VERIFICARE L'ALLINEAMENTO DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA ED IL CORRETTO FISSAGGIO DEGLI STESSI.**

	<b>SCHEDA MANUTENZIONE COMPONENTI</b>	N° SCHEDA <b>M401/001</b>
	ELETTRICA <input type="checkbox"/> MECCANICA <input checked="" type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE <b>2</b>
	COMPONENTE <b>ELETTRODO DI SALDATURA</b>	DATA <b>03/03/2000</b>
	<b>MANUTENZIONE STRAORDINARIA</b>	FOGLIO <b>5/6</b>

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

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
RAVVIVATURA	 <p>Se possibile, eseguire le operazioni di ravnivatura degli elettrodi senza rimuoverli. Se la conformazione della macchina o dell'attrezzatura della saldatrice è tale da non consentire una corretta operazione di ravnivatura degli elettrodi, si consiglia di sostituire gli elettrodi, onde consentire la prosecuzione della produzione, e di eseguire la ravnivatura su apposito attrezzato.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normale attrezzatura manutentiva meccanica.</li> <li>• Ravnivatore.</li> <li>• Lima.</li> </ul>



**SUGGERIMENTO:**

QUALORA L'ELETTRODO DI SALDATURA SIA TRATTATATO DA UN RAVVIVATORE AUTOMATICO SI CONSIGLIA DI RAVVIVARE CON APPOSITA LIMA O DI SOSTITUIRE GLI ELETTRODI.



**EVITARE DANNEGGIAMENTI:**

DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEGLI ELETTRODI, EVITARE URTI CON UTENSILI NON IDONEI PER NON DANNEGGIARE GLI ELETTRODI DI SALDATURA E LE SEDI DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA STESSI.



**OSSERVAZIONE VISIVA:**

AL RIMONTAGGIO DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA, ACCERTARSI CHE IL TUBO DI RAFFREDDAMENTO (SE PRESENTE) SIA POSIZIONATO IL PIÙ VICINO POSSIBILE ALLA PARTE TERMINALE DELL'ELETTRODO E NON SIA OSTRUITO O DANNEGGIATO IN NESSUN MODO.

	<b>SCHEDA MANUTENZIONE COMPONENTI</b>	N° SCHEDA <b>M401/001</b>
	ELETTRICA <input type="checkbox"/> MECCANICA <input checked="" type="checkbox"/> FLUIDICA <input type="checkbox"/>	EDIZIONE <b>2</b>
	COMPONENTE <b>ELETTRODO DI SALDATURA</b>	DATA <b>03/03/2000</b>
	<b>MANUTENZIONE STRAORDINARIA</b>	FOGLIO <b>6/6</b>

<b>STATO MACCHINA:</b>	<b>S</b> <b>W</b>
------------------------	-------------------

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	TIPO DI INTERVENTO	ATTREZZATURA NECESSARIA
ALLINEAMENTO	 <p>Allentare le viti di fissaggio dei dispositivi di comando della movimentazione degli elettrodi di saldatura. Manualmente, portare gli elettrodi a contatto tra loro e regolare opportunamente la loro posizione. Ottenuto un corretto allineamento, procedere al fissaggio delle viti allentate precedentemente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normale attrezzatura manutentiva meccanica.</li> <li>• Chiave a settori per ghiera.</li> </ul>



**NOTA:**

**LE OPERAZIONI DI ALLINEAMENTO DEGLI ELETTRODI DI SALDATURA SI RENDONO NECESSARIE NEL CASO DI MANUTENZIONE SUI DISPOSITIVI DI COMANDO (CILINDRI, ECC.) DEGLI STESSI.**