Luigi Peresano

Redazione Manualistica Tecnica

...dal 1997 parlano i fatti

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

Un sentito Grazie

a tutte le persone che ho incontrato in questo entusiasmante percorso...

...ognuno di voi mi ha insegnato qualcosa!

Nota
Di seguito riporto una selezione esemplificativa dei lavori eseguiti.
Le immagini sono state intenzionalmente sfocate per rispetto della proprietà intellettuale dei costruttori.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

Sommario

1 DISPOSITIVI DI SFOGLIAMENTO E SOLLEVAMENTO PANNELLI E CARTONI 6
2 CABINE INSONORIZZATE 7
3 TAGLIERINE 8
4 ZONE EVACUAZIONE LAMINATOIO 9
5 LINEE DI SCARICO BARRE AD ALTA VELOCITÀ 10
6 DISPOSITIVI STRINGIFASCIO 11
7 DISPOSITIVI PREMISPIRE 12
8 IMPIANTI DI DIGESTIONE ANAEROBICA A SECCO E BIOSTABILIZZAZIONE 13
9 IMPIANTI DI DIGESTIONE ANAEROBICA PER LA PRODUZIONE DI BIOMETANO 14
10 ISOLE ROBOTIZZATE 15
11 TAPIS ROULANT 18
12 LANCIAPALLE DA ALLENAMENTO 19
13 PLACCA VIA A RULLI EVACUAZIONE 20
14 TRANSFER PER LAVORAZIONI MECCANICHE 21
15 TERMOFORMATRICE 22
16 CARRI MANUTENZIONE GABBIE 23
17 SUPPORTI MOBILI A RULLI 24
18 LINEE DI IMBALLO E GIRO CESTE 25
19 ARMADIO PORTAMOLE 26
20 IMPIANTI DI LAMINAZIONE 27
21 IMPIANTI DI TRAFILA PER MANICI IN LEGNO 28
22 SHUTTLE DI BRASATURA 29
23 IMPIANTI PRODUZIONE ACQUA DEMINERALIZZATA 30
24 IMPIANTI PULIZIA MATRICI E RECUPERO SODA 31
25 CELLE DI ASCIUGATURA 32
26 STAZIONI DI RAFFREDDAMENTO 33
27 MACCHINE BISELLATRICI 34
28 LINEA COMBINATA DI TRAFILATURA 35
29 MANIPOLATORI PULIZIA FORNI 36
30 SISTEMI IMMISSIONE CROMITE IN SIVIERA 37
31 SISTEMA DI IMMISSIONE FORNO EAF 38
32 PANNELLO ROMPISCORIA RAFFREDDATO 39
33 MACCHINE PULIZIA FORNO EAF 40
34 VIBROSFORMATRICE 41
35 FORNO PER CELLE FOTOVOLTAICHE 42
36 ATTREZZATURE POSTURALI 43
37 PROCEDURE DI SALDATURA E LEVIGATURA 44
38 GRUPPO ONDULATORE 45
39 BORCHIATRICE AUTOMATICA 46

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

40 ATTREZZATURA DI SOLLEVAMENTO SMONTABILE 47
41 SELLA MOBILE MOVIMENTAZIONE COILS 48
42 IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO MECCANICO-BIOLOGICO 49
43 MACCHINA RADDRIZZATRICE BARRE 50
44 SEGHETTO PER BARRE 51
45 MOLATRICE PER BARRE 51
46 LINEA DI RADDRIZZATURA E TAGLIO TUBI 53
47 LINEA PRODUZIONE ALETTE SCAMBIATORI DI CALORE 54
48 ESPANSORE DA BANCO 55
49 IMPIANTO ALIMENTAZIONE FORNO FUSORIO ALLUMINIO 56
50 PORTALE CARICO BILLETTE 57
51 MOVIMENTAZIONE BILANCELLE IMPIANTO VERNICIATURA 58
52 CARICO / SCARICO PROFILI IMPIANTO VERNICIATURA 59
53 TAVOLA TELESCOPICA A SERVIZIO CESOIA 60
54 IMPIANTO CERNITA ALLUMINIO 61
55 PRESSA TRANCIATURA ALETTE 62
56 IMPIANTO TRITURAZIONE MATERIE PLASTICHE 63
57 IMPIANTO ELETTROFORESI 64
58 ASPO SVOLGITORE ORIZZONTALE 65
59 MACCHINA PRODUZIONE FORCELLE 66
60 IMPIANTI PRODUZIONE ALIMENTARE 67
61 MANDRINATRICE VERTICALE DOPPIA 68
62 ROBOT SALDATURA 69
63 SOLLEVATORE PNEUMATICO 70
64 LINEA DI TRAFILATURA 71
65 LINEA COMBINATA DI LAMINAZIONE E RADDRIZZATURA 72
66 LINEA DOPPIA STIRATURA/LAMINAZIONE CON DOPPIO BOBINATORE 73
67 LINEE PRODUZIONE RETE ELETTROSALDATA 74
68 IMPIANTO SEGHETTO 75
69 IMPIANTO RADDRIZZATURA 76
70 IMPIANTO METALLOSCOPIO 77
71 IMPIANTO RETTIFICA 78
72 LINEA DI TAGLIO E SPAZZOLATURA 79
73 LINEA DI TAGLIO COILS 80
74 LINEA DI SPIANATURA 81
75 LINEA DI RIBOBINATURA 82
76 FORNO TRATTAMENTO TUBI 83
77 IMPIANTO ESSICCAZIONE SEGATURA 84
78 IMPIANTO PRODUZIONE TRONCHETTI SEGATURA COMPATTATA 85
79 IMPIANTI TRATTAMENTO ACQUE (WTP) 86

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

80 LAMINATOIO 87
81 GABBIE LAMINAZIONE 88
82 VIA A RULLI CURSORI 89
83 PLACCA DI RAFFREDDAMENTO 90
84 SISTEMA SOLLEVAMENTO TESTATA OGIVALE 91
85 SISTEMA PER SCARICO TORNIO 92
86 SISTEMA SOLLEVAMENTO PUNZONI 93
87 ACCESSORIO DI SOLLEVAMENTO A ELETTROMAGNETI 94
88 DISPOSITIVO SPARGISALE PER LAMINAZIONE BRAMME 95
89 BANCALI CARICO / SCARICO A SERVIZIO RETTIFICA 96
90 IMPIANTI CONTROLLO RETTILINEITÀ BARRE 97
91 CONTROLLO MATRICI 100
92 LINEA DI TAGLIO 101
93 AVVOLGI SPIRE A SERVIZIO PRESSA 102
94 CARRO DI TIRO 103
95 SPACCALEGNA ORIZZONTALE PER ESCAVATORE 104
96 DISTRIBUTORE CONCIME MICROGRANULARE 105
97 BANCO PREMANICOTTAGGIO FUNI 106
98 BUTILATRICE APPLICAZIONE A CALDO SU PROFILI IN ALLUMINIO 107
99 MACCHINA PER ESECUZIONE DI PROVE DROP-WEIGHT 108
100 PANEL-LINE LINEA MOVIMENTAZIONE PANNELLI 109
101 AUTOMANIPOLATORE MOVIMENTAZIONE PRODOTTI FORGIATI 110
102 MACCHINA PRODUZIONE TUBI PRFV 111
103 MACCHINA TEST IN PRESSIONE TUBI PRFV 112
104 IMPIANTI ANODIZZAZIONE PROFILI IN ALLUMINIO 113
105 TERMOVALORIZZATORE RSU 114
106 IMPIANTO DI LAMINAZIONE PER PRODUZIONE SFERE 115
107 CAMBIO PUNZONE PRESSA 116
108 STAZIONI LAVAGGIO TUBI SETTORE AUTOMOTIVE 117
109 LINEE LAVORAZIONE TUBO 118

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

1 DISPOSITIVI DI SFOGLIAMENTO E SOLLEVAMENTO PANNELLI E CARTONI
in asservimento linea produzione pannelli nobilitati

3.1.5. SENSORISTICA

3.1.5.1. FOTOCELLULE PRESENZA PACCO

Sono presenti tre fotocellule di presenza pacco come da immagine seguente:

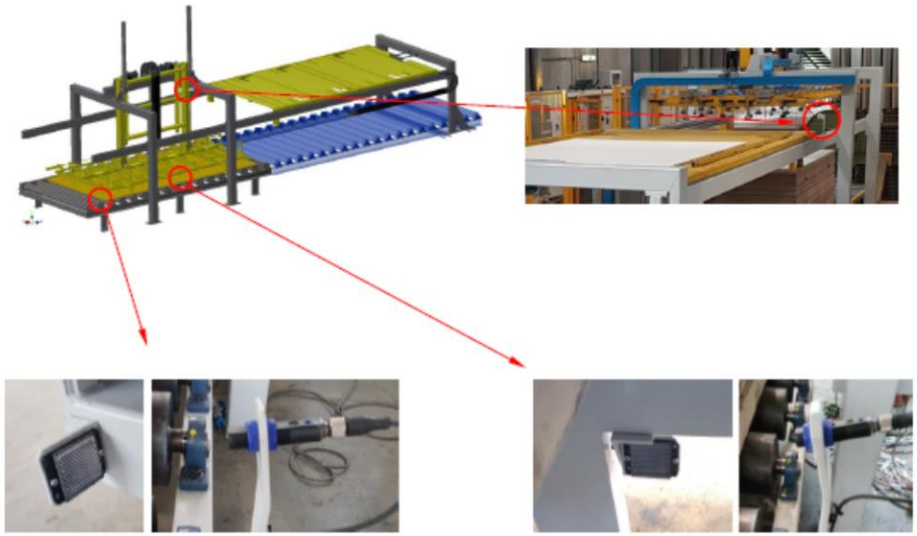


Immagine esemplificativa

Figura 15 Fotocellule presenza pacco

3.1.6. SENSORI PORTALE

Sono presenti due sensori di posizione alto/basso del portale, come da immagine seguente:

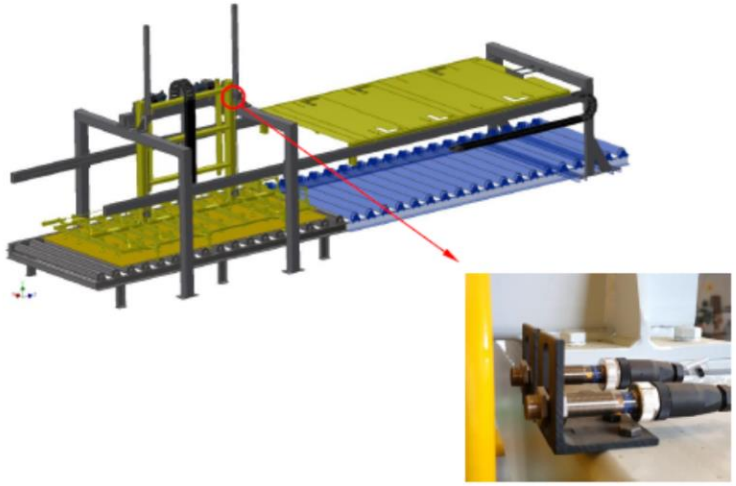


Immagine esemplificativa

Figura 16 Sensori portale

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

2 CABINE INSONORIZZATE
per contenimento emissioni sonore saldatrici ad ultrasuoni

3.2. GRUPPI SALDANTI

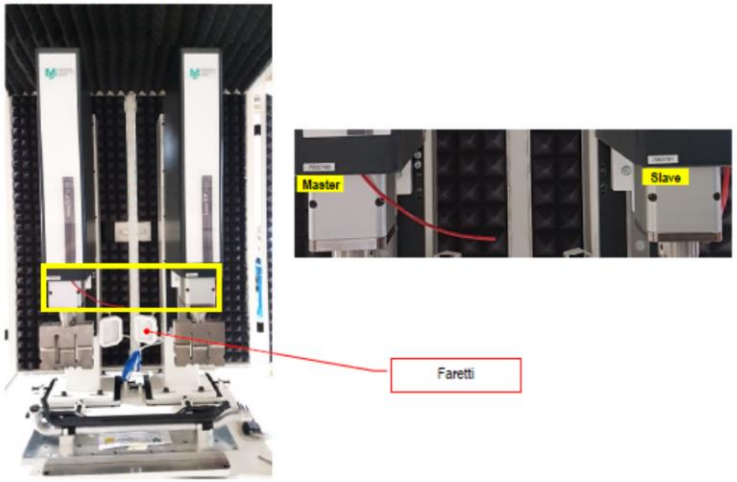


Immagine esemplificativa

Figura 3 Gruppi saldanti

I gruppi saldanti sono costituiti da due colonne di sostegno sulle quali sono montate le saldatrici "Master" e "Slave".

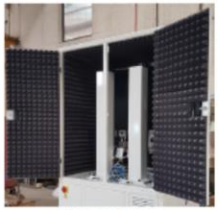
Per illuminare l'area di lavoro sono presenti due faretti che si accendono quando viene data tensione generale.

Per quanto concerne la descrizione delle saldatrici, fare riferimento al manuale di istruzioni allegato "MS_sonxTOP_NEXUS_20 kHz_SP6_it".

⚠	La posizione dei gruppi saldanti è regolabile per il set-up del ciclo. Una volta eseguita la regolazione, è vietato modificarne la posizione.

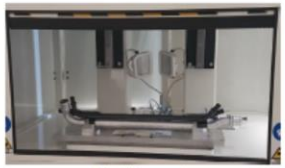
3.3. PROTEZIONE ACUSTICA

Cilindro pneumatico



Vista posteriore

Portello chiuso



Portello aperto

Figura 4 Protezione acustica

La protezione acustica ha la funzione di contenere l'emissione sonora.

È costituita da un robusto telaio in acciaio fissato sulla base, dotato di pannelli fonoassorbenti.

Per l'inserimento dei pezzi nell'area di saldatura è presente un portello scorrevole **1**, azionato da un cilindro pneumatico 3.

Sono presenti inoltre i supporti per i tablet **2**.

Per le operazioni di attrezzaggio/manutenzione tramite le porte dotate di serratura a chiave, vedere il capitolo 7.8 "Accesso".

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

3 TAGLIERINE
per taglio a formato bobine di carta

IMPOSTAZIONI CONTA RISME E CONTA MAZZETTE

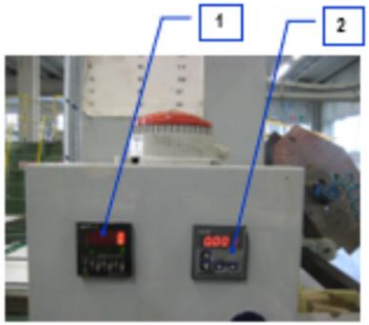


Figura 7 Impostazioni conta risme e conta mazzette

Pos.	Dispositivo	Significato
1	Conta risme	Impostazione numero di risme
2	Conta mazzette	Impostazione numero di fogli sovrapposti

...e riferimento anche alla documentazione presente in allegato (vedere capitolo 10. Allegati).

7.4.6. DISPOSITIVO DI SEGNALAZIONE ACUSTICA

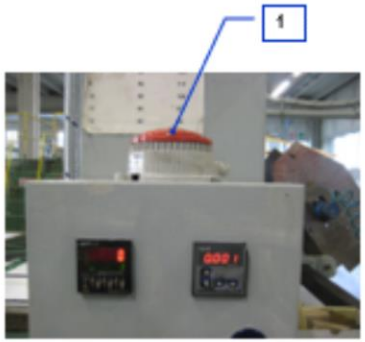


Figura 8 Dispositivo di segnalazione acustica

Pos.	Dispositivo	Significato
1	Segnalatore acustico	Il segnalatore si attiva al raggiungimento del numero di pezzi impostato

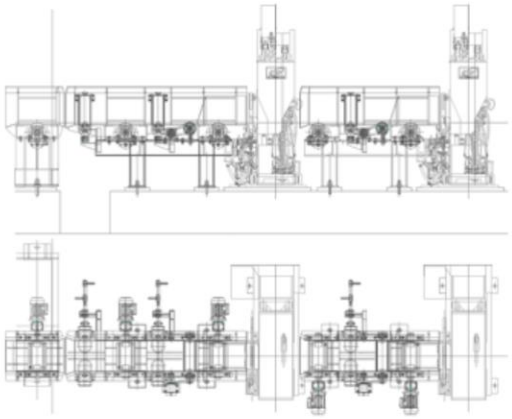
Fare riferimento anche alla documentazione presente in allegato (vedere capitolo 10. Allegati).

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

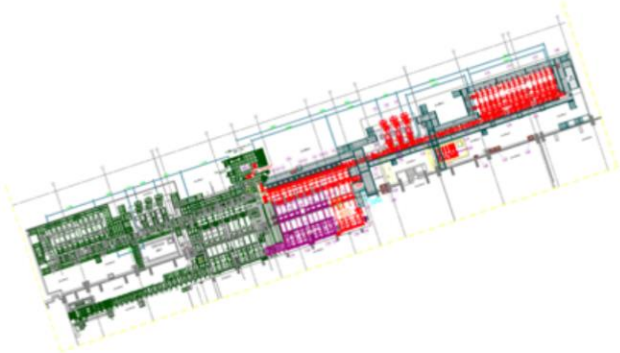
4 ZONE EVACUAZIONE LAMINATOIO

2. DESCRIZIONE

2.1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA



La via a rulli è composta da due sezioni:



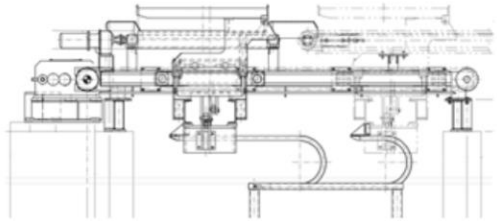


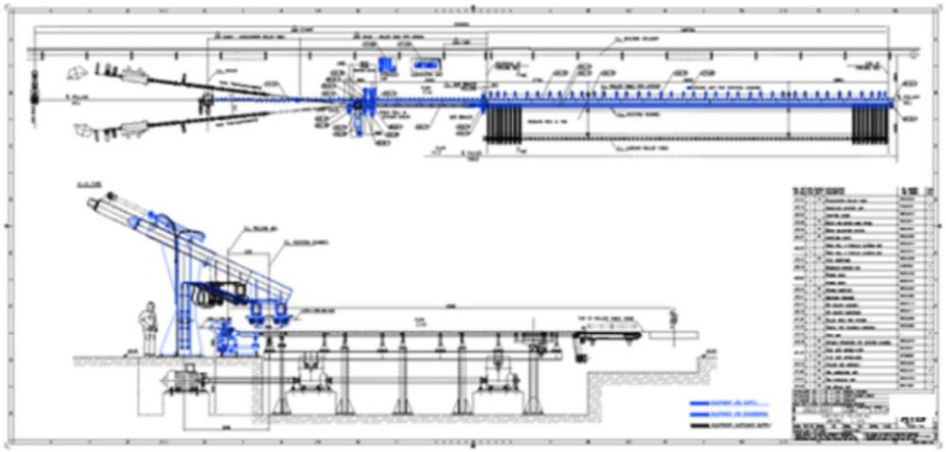
Figura 1 Extraction trolleys at bars counter entry side

The roller table includes a set of rolls, each roll is driven by an AC gearmotor, controlled by several variable frequency drives.
Light barriers are placed along the roller table in order to track the layers and allow the aligning sequences.
Roller Table speed is set by operator. The roller table sequence is strictly related to the cold cut to length measure and discharging.

The trolleys can move up and down in order to pick-up the layers from the roller table and discharge them on the downstream chain transfer.
The trolleys vertical movement is controlled by hydraulic cylinders.
During the normal rolling process the trolley has to be always in the automatic mode.
When the trolleys are lifted, the up position must be maintained during all the traveling movement.
A logic has to be provided also to maintain the low position, in case of oil leakage without solenoid command.

5 LINEE DI SCARICO BARRE AD ALTA VELOCITÀ
con n° 6 legatrici per fasci

2.1. ELENCO DEGLI EQUIPAGGIAMENTI



Per la suddivisione e l'elenco complete degli equipaggiamenti, vedere disegno:

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

6 DISPOSITIVI STRINGIFASCIO

DESCRIZIONE

3.1. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

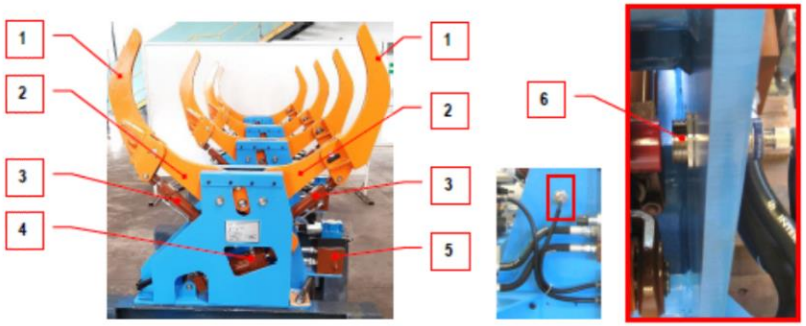


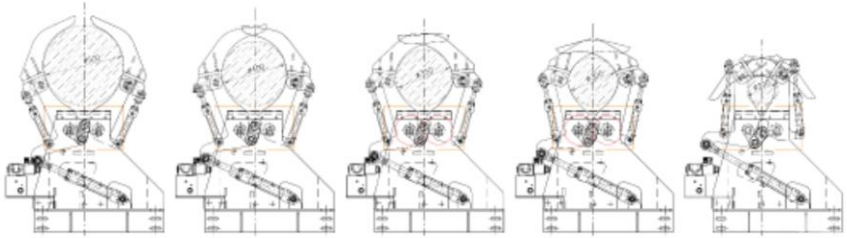
Figura 1 **Vista generale**

DWG 058F0001-00

Lo stringi fascio è costituito da un telaio in carpenteria elettrosaldata, sul quale sono installati i seguenti componenti principali:

6	1	SIM3060N01T	Sensore
5	1	01 - DG4V52AJMUH620	Valvola a solenoide
4	1	V040033-00	Cilindro idraulico
3	2	V040032-00	Cilindro idraulico
2	1	M140103-00	Leva
	1	M140104-00	Leva
1	2	P310013-00	Dita
Rif.	**Q.tà**	**Codice**	**Descrizione**

...dri idraulici 3 e 4 comandano le dita **1** e le leve **2**, che si chiudono sul fascio



Tramite l'azione combinata delle leve **2** con le dita **1** si ottiene il serraggio del fascio.

La velocità di chiusura è regolabile (vedere capitolo 7.10.1 "Regolazione velocità").

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

7 DISPOSITIVI PREMISPIRE

Disegno di riferimento: 1024.0010.

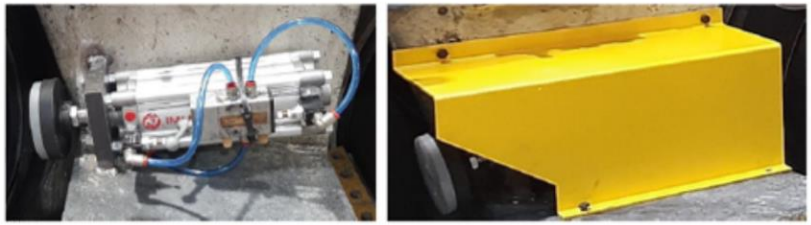


Immagine esemplificativa

Figura 3 Montaggio

Saldare la piastra al telaio della macchina, come da disegno di riferimento.

Eseguire i collegamenti previsti.

Eseguire test funzionamento (fare riferimento al manuale generale della macchina nella quale viene installata l'apparecchiatura oggetto del presente manuale).

Installare la copertura in lamiera.

Di seguito viene riportata la tabella di lubrificazione.

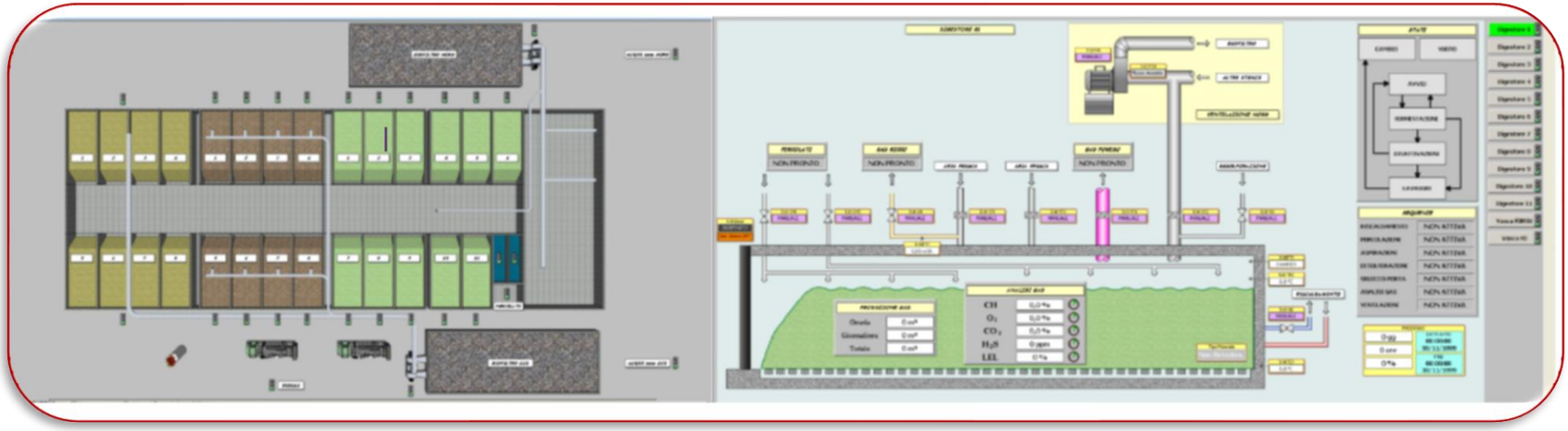
GRUPPO PREMISPIRE_Manuale istruzioni.docx					M	Ingrassatore manuale	
					C	Lubrificazione centralizzata	
					F	Lubrificazione forzata	
					SB	Lubrificazione a sbattimento	
					S	Lubrificante solido	
					E	Emulsione	
					A	Lubrificazione aria compressa	
					P	Lubrificazione con pennello	
COMPONENTE	**POSIZIONE**	**N. PUNTI**	**TIPO**	**OLIO**	**GRASSO**	**Q.TA'**	**INTERVALLO DI INTERVENTO**
Cuscinetti	Disegno PS025105-C Pos. 101	2	M	/	Vedere standard aziendali	Q.B.	Mensile

Immagine esemplificativa

Figura 5 Lubrificazione

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

8 IMPIANTI DI DIGESTIONE ANAEROBICA A SECCO E BIOSTABILIZZAZIONE
della frazione organica di sottovaglio dei rifiuti solidi urbani



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

9 IMPIANTI DI DIGESTIONE ANAEROBICA PER LA PRODUZIONE DI BIOMETANO

da frazione organica proveniente da raccolta differenziata del rifiuto solido urbano (forsu + verde sfalci e potature)

Figura 17 Serbatoio per digestato SD-10

2.2.2 PRE-TRATTAMENTO MECCANICO

Figura 2 Pre-trattamento meccanico

2.2.3.1 Bunker di alimentazione

2.2.6 SISTEMA DI UPGRADING ED IMMISSIONE IN RETE

Figura 13 Vista generale Upgrading

2.2.7.1 Tramoggia TRA-10

Figura 14 Tramoggia TRA-10

2.2.9 TORCIA DI SICUREZZA (FL-10)

Figura 19 Torcia di sicurezza FL-10

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

10 ISOLE ROBOTIZZATE
lavorazione elementi settore automotive

DESCRIZIONE CICLO

I pezzi da lavorare vengono caricati nella tramoggia di carico.

Dalla tramoggia di carico, i pezzi cadono nell'orientatore vibrante, che provvede ad orientarli nella corretta posizione.

Dall'orientatore vibrante i pezzi arrivano al nastrino di alimentazione, che li porta **a)** in posizione di prelievo da parte del dispositivo "Pick and place" oppure **b)** sul nastro di carico retroilluminato.

a) Utilizzo del dispositivo Pick and place

Il dispositivo "Pick and place" preleva dal nastrino di alimentazione il pezzo da lavorare e lo porta in posizione di prelievo da parte del robot.

Il robot preleva il pezzo da lavorare e lo posiziona nel centro di lavoro.

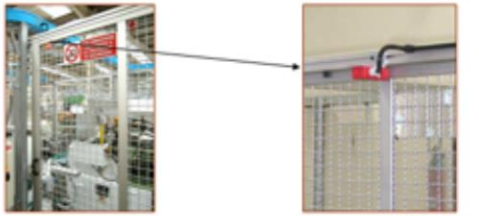
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

Immagine esemplificativa

Protezione mobile

Microinterruttore di sicurezza

Immagine esemplificativa



Protezione mobile

Microinterruttore di sicurezza

Immagine esemplificativa

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

	Aprire la porta prescelta e entrare nell'isola mantenendo premuto il pulsante di uomo morto.	
		Aprendo la porta, sul relativo pulpito locale si accende il pulsante luminoso 3 di ripristino ausiliari.
7	Eseguire l'ispezione.	
In caso di pericolo, rilasciando il pulsante di uomo morto si manda in emergenza l'isola, e si attiva l'allarme acustico sul pannello operatore.		
8	Prima di uscire dall'isola, premere il pulsante di richiesta riarmo porta. Il pulsante lampeggia per 5 secondi.	
9	Uscire dall'isola mantenendo premuto il pulsante di uomo morto.	
10	Chiudere la porta.	
11		Per riarmare l'isola, premere il pulsante di riarmo porta entro 5 secondi da quando è stato premuto il pulsante di richiesta riarmo porta del punto 8 (se trascorrono più di 5 secondi l'operazione viene annullata ed è necessario ripetere i passaggi dei punti 8, 9, 10, 11). Il pulsante si spegne.
12	Ora è possibile liberare il pulsante di uomo morto.	
Liberando il pulsante di uomo morto, si spegne la lampada gialla (Muting) sulle torrette di segnalazione e la lampada gialla (procedura di autoapprendimento in corso) sui quadri locali delle porte.		

IMPORTANTE!
L'isola è dotata di due porte d'accesso.
Quando si entra nell'isola in autoapprendimento, bisogna uscire dalla stessa porta usata per entrare.

1.1 RIPRISTINO ROBOT

12		Sul pannello multifunzione del robot utilizzato, porre il selettore "Teach lock" su OFF.
13		Porre su entrambi i robot il selettore "Teach / Repeat" su REPEAT. *Si spegne la lampada gialla (Muting) sulle torrette di segnalazione e la lampada gialla (procedura di autoapprendimento in corso) sui quadri locali delle porte.*
14		Avviare i motori di entrambi i robot con il comando Motor power ON.
15		Per avviare il ciclo robot, digitare sulle pagine di entrambi i robot il comando CONTINUE e premere invio.
16	MOTOR	Sul pannello multifunzione dei robot si illumina l'icona "MOTOR".

+Q1 QUADRO DI CONTROLLO

COMANDI LOCALI
+Q2, +Q2/1: PORTA 1
+Q3, +Q3/1: PORTA 2

+Q10 COMANDI LOCALI
CARICATORE CAR - A

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

11 TAPIS ROULANT

TA-786-LED

TA-786-TV

7.2. COMANDI

Figura 9 Comandi – Vista anteriore

1a		Vedere capitolo 7.7.1 "Pannello operatore TA-786-LED"	5		Arresto generale
1b		Vedere capitolo 7.7.2 "Pannello operatore TA-786-TV"	6		Start / Stop (*)
2		Regolazione inclinazione	7		Interruttore fune di sicurezza
3		Vedere capitolo 7.3 "Hand Sensor per rilevamento frequenza cardiaca"	8		Regolazione velocità
4		Regolazione inclinazione	9		Regolazione velocità

(*) Stop premuto 1 volta = pausa; Stop premuto 2 volte o per oltre 3 secondi = arresto definitivo.

8.3.2. REGISTRAZIONE DEL NASTRO

Per registrare il nastro, agire con la chiave in dotazione sulle apposite viti indicate in figura.

ATTENZIONE

La registrazione va effettuata con nastro in movimento a bassa velocità (5 km/h); operare con cautela.

Figura 16 Registrazione del nastro

Girando le viti in senso orario (Tight) il nastro si tende.

Girando le viti in senso antiorario (Loose) il nastro si allenta.

Stringendo la vite di destra il nastro si sposta verso sinistra.

Stringendo la vite di sinistra il nastro si sposta verso destra.

Il nastro si assesta gradualmente, agire sulle viti max ¼ di giro per volta e verificare visivamente il centraggio del nastro sulla struttura.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

12 LANCIAPALLE DA ALLENAMENTO
per lancio palloni da pallavolo secondo angolazioni e velocità diverse

ESCRIZIONE

3.1. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Figura 1 **Vista generale**

La macchina Lanciapalle è costituita dai seguenti componenti principali:

Pos.	Descrizione
1	Struttura
2	Gruppo di lancio

3.1.1. STRUTTURA

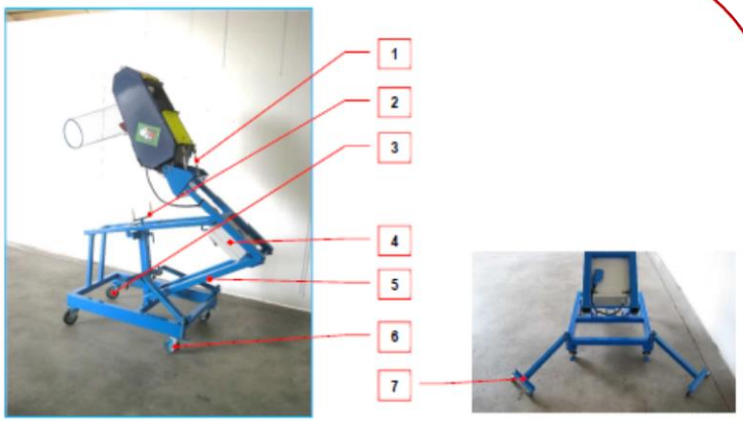


Figura 2 **Struttura**

1	Tiranti regolazione inclinazione
2	Volantino regolazione altezza
3	Ruote piroettanti
4	Quadro comando
5	Struttura snodabile
6	Ruote anteriori frenate
7	Staffe stabilizzatrici

La struttura snodabile **5** ha la funzione di sostenere il gruppo di lancio, ed è costituita da un robusto telaio tubolare elettrosaldato.

Le quattro ruote piroettanti **3** consentono di spostare la macchina Lanciapalle nella posizione desiderata.

Le due ruote anteriori **6** sono dotate di dispositivo di frenatura.

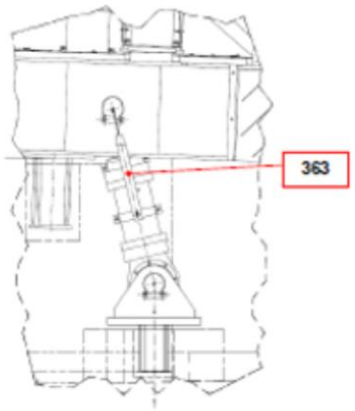
Tramite il volantino **2** è possibile regolare l'altezza del gruppo di lancio e tramite i tiranti **1** è possibile regolare l'inclinazione del gruppo di lancio.

Per garantire la stabilità, sono presenti due staffe stabilizzatrici ripiegabili **7**.

Sul telaio è collocato il quadro ci comando **4**.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

13 PLACCA VIA A RULLI EVACUAZIONE



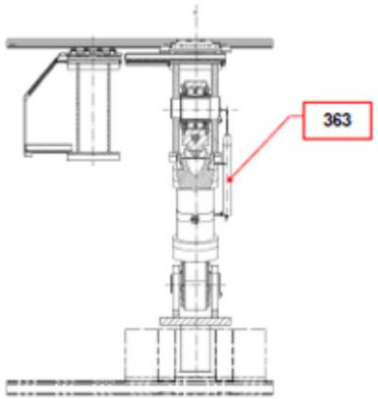
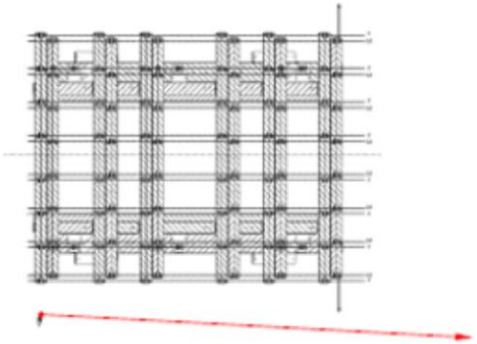
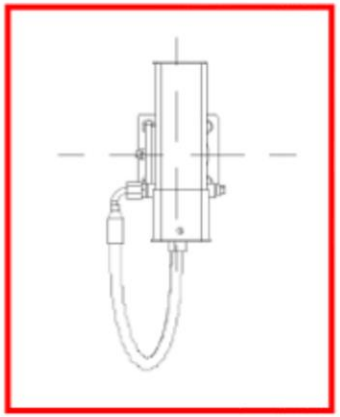
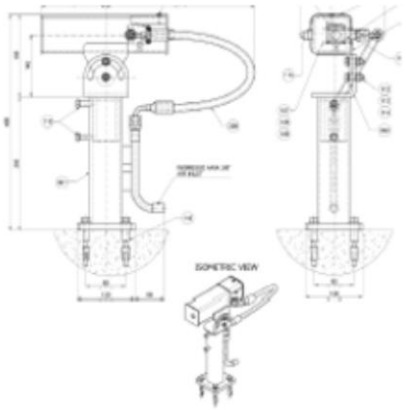


Immagine esemplificativa

Figura 12 **ASSIEME PLACCA - Pos. 363 Trasduttore lineare**







Sistema di raffreddamento: ad aria.

Immagine esemplificativa

Figura 13 **ASSIEME PLACCA - Pos. 364 Sensore ottico**

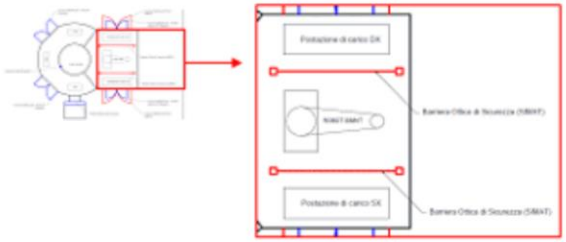
14 TRANSFER PER LAVORAZIONI MECCANICHE

Comandi unità di taglio

Quadro sezione trasportatore

4.4.4 BARRIERE OTTICHE

Sono presenti le barriere ottiche di seguito elencate.



Le barriere ottiche consentono l'esecuzione del ciclo di lavorazione di una stazione, mentre l'operatore carica i pezzi da lavorare sull'altra stazione.

Ad esempio, se la stazione sinistra è in lavoro l'operatore può aprire le porte della stazione destra senza provocare l'arresto di sicurezza, e caricare i pezzi.

In questa fase, l'interruzione della barriera ottica della stazione destra (da parte del robot o dell'operatore stesso) provoca l'arresto di sicurezza del ciclo di lavoro.

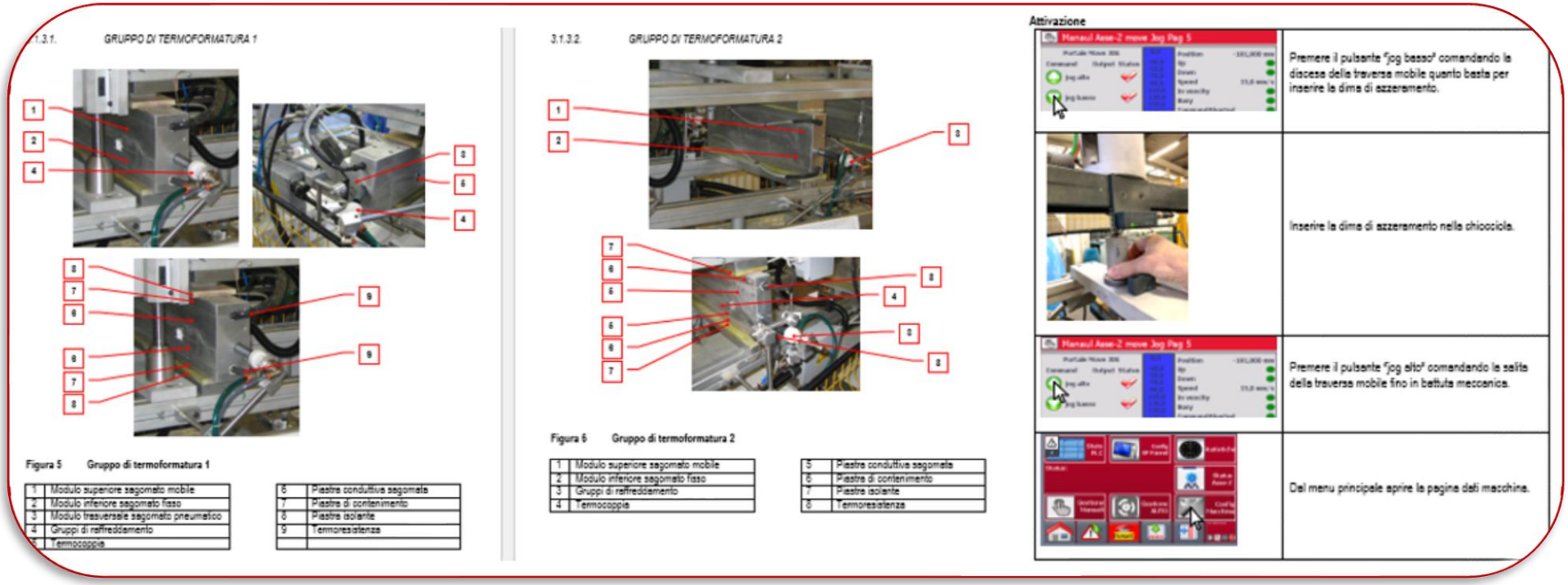
La Home Page compare all'avvio del sistema.

[illegible]	[illegible]	[illegible]

Nota: oltre ai tasti funzione è attiva anche l'icona "touch" associata al tasto funzione stesso.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

15 TERMOFORMATRICE
per tubi polimeri termoplastici



3.1.3.1. GRUPPO DI TERMOFORMATURA 1

Figura 5 Gruppo di termoformatura 1

1	Modulo superiore sagomato mobile
2	Modulo inferiore sagomato fisso
3	Modulo trasversale sagomato pneumatico
4	Gruppi di raffreddamento
5	Termocoppie

6	Piastre conduttive sagomate
7	Piastre di contenimento
8	Piastre isolante
9	Termoresistenza

3.1.3.2. GRUPPO DI TERMOFORMATURA 2

Figura 6 Gruppo di termoformatura 2

1	Modulo superiore sagomato mobile
2	Modulo inferiore sagomato fisso
3	Gruppi di raffreddamento
4	Termocoppie

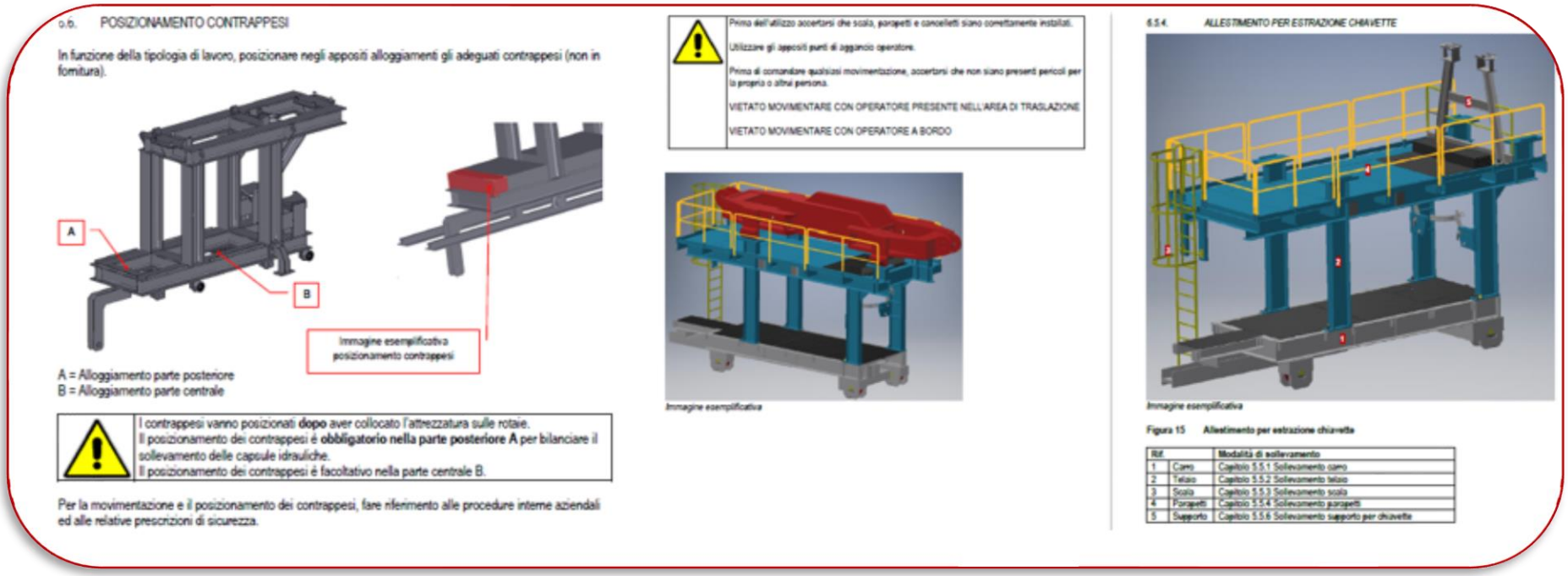
5	Piastre conduttive sagomate
6	Piastre di contenimento
7	Piastre isolante
8	Termoresistenza

Attivazione

	Premere il pulsante "jog basso" comandando la discesa della traversa mobile quanto basta per inserire la dima di azzeramento.
	Inserire la dima di azzeramento nella chiocciola.
	Premere il pulsante "jog alto" comandando la salita della traversa mobile fino in battuta meccanica.
	Dal menu principale aprire la pagina dati macchina.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

16 CARRI MANUTENZIONE GABBIE
a servizio di impianti in acciaieria



6.6. POSIZIONAMENTO CONTRAPPESI

In funzione della tipologia di lavoro, posizionare negli appositi alloggiamenti gli adeguati contrappesi (non in fornitura).

A = Alloggiamento parte posteriore
B = Alloggiamento parte centrale

Immagine esemplificativa posizionamento contrappesi

I contrappesi vanno posizionati **dopo** aver collocato l'attrezzatura sulle rotaie.
Il posizionamento dei contrappesi è **obbligatorio nella parte posteriore A** per bilanciare il sollevamento delle capsule idrauliche.
Il posizionamento dei contrappesi è facoltativo nella parte centrale B.

Per la movimentazione e il posizionamento dei contrappesi, fare riferimento alle procedure interne aziendali ed alle relative prescrizioni di sicurezza.

Prima dell'utilizzo accertarsi che scala, parapetti e cancelletti siano correttamente installati.

Utilizzare gli appositi punti di aggancio operatore.

Prima di comandare qualsiasi movimentazione, accertarsi che non siano presenti pericoli per la propria o altrui persona.

VIETATO MOVIMENTARE CON OPERATORE PRESENTE NELL'AREA DI TRASLAZIONE

VIETATO MOVIMENTARE CON OPERATORE A BORDO

Immagine esemplificativa

6.5.4. ALLESTIMENTO PER ESTRAZIONE CHIAVETTE

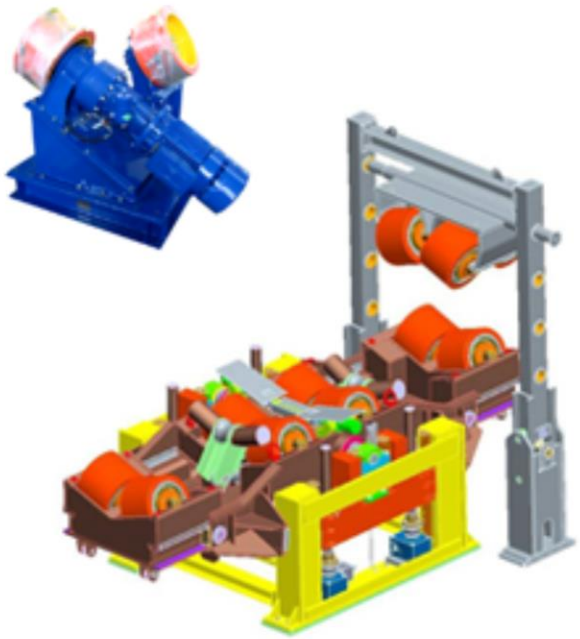
Immagine esemplificativa

Figura 15 Allestimento per estrazione chiavette

Rif.		Modalità di sollevamento
1	Carro	Capitolo 5.5.1 Sollevamento carro
2	Telaio	Capitolo 5.5.2 Sollevamento telaio
3	Scala	Capitolo 5.5.3 Sollevamento scala
4	Parapetti	Capitolo 5.5.4 Sollevamento parapetti
5	Supporto	Capitolo 5.5.6 Sollevamento supporto per chiavette

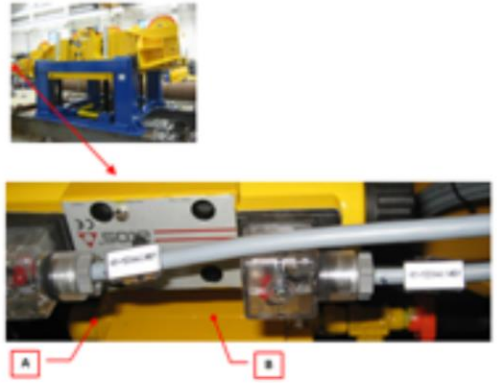
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

17 SUPPORTI MOBILI A RULLI



10.2.5SLIDING SYSTEM

YZ3044.1	Sliding System Bidirectional Valve: Extension
YZ3044.2	Sliding System Bidirectional Valve: Retraction
SE3044	Sliding System Stern Proximity Switch: Extended
SE3045	Sliding System Stern Proximity Switch: Retracted
SE3048	Sliding System Bow Proximity Switch: Extended
SE3051	Sliding System Bow Proximity Switch: Retracted



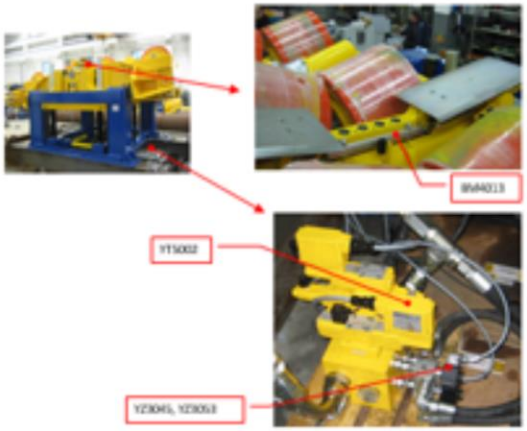
The sliding system has the function to stretch the cradle to better distribute the loads of the tube.

The system is operated by means of two-way valve (on-off) YZ3044 (24 Vdc).

Via inductive sensors detected the position of "all extended" (SE3044, SE3048) and "all retracted" (SE3045, SE3051).

10.2.6LATERAL ADJUSTMENT SYSTEM

YT3002	Lateral Adjustment System Flow Proportional Valve
YZ3045	Lateral Adjustment System On/Off Valve Portside Position: Unlock
YZ3053	Lateral Adjustment System On/Off Valve Starboardside Position: Unlock
BM4013	Lateral Adjustment System Position Transducer



This function is used to move the cradle sideways left and right to align the tube along the horizontal axis.

The translation of the cradle is obtained by a cylinder driven by a proportional valve flow YT3002.

The maintenance of the position is guaranteed by two valves lock (YZ3045, YZ3053) normally closed, which must be unlocked before any lateral movement.

The position of the cylinder is detected by the position transducer BM4013.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

18 LINEE DI IMBALLO E GIRO CESTE
per impianto produzione profilati alluminio

2. DESCRIZIONE

2.1. ELENCO DEI COMPONENTI

La fornitura è costituita dalle macchine identificate sul layout LO-0366-11 e di seguito elencate.

Per la descrizione delle singole macchine, fare riferimento alle sezioni specifiche del manuale.

2.1.1. LINEA D'IMBALLO

Riferimento	Nome macchina	Tipo
1.1.a 1.2a	PREBANCO SINGOLA ALZATA	1.1.2.14.1
1.1.b 1.2b	PREBANCO SINGOLA ALZATA	1.1.2.15.1
1.3	INCARTATRICE BULK	1.6.3.07.1
1.4	CARICATORE LEGNI	8.1.1.17.1
1.5	TRASPORTATORE A TRAVERSINI	6.3.7.04.1
1.6	BILANCIA	8.7.1.08.1
1.7	CATENE MAGAZZINO	6.1.3.17.1
1.8	CATENE MAGAZZINO LUNGHE	6.1.3.18.1
P1	STENDICARTA DOPPIA LUNGHEZZA	5.1.2.03.1
P2	STENDICARTA SINGOLA LUNGHEZZA	5.1.1.35.1

2. DESCRIZIONE

2.1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

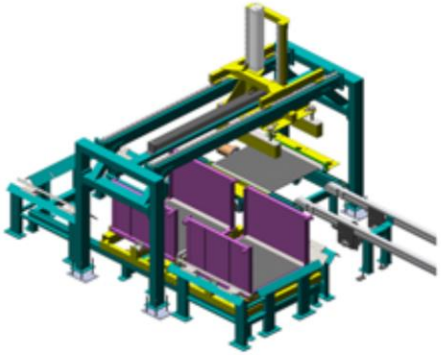


Figura 1 Vista generale

Il sistema recupero listelli è un'insieme di macchine che tra loro connesse permette di gestire in modo automatico ed autonomo la movimentazione dei listelli in arrivo dal disincestatore fino alla loro collocazione nelle ceste.
Le macchine sono costituite da un telaio realizzato in carpenteria metallica su cui sono ancorati gli elementi che andranno a realizzare la logistica del processo.

2. DESCRIZIONE

2.1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

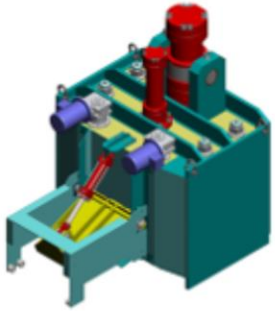
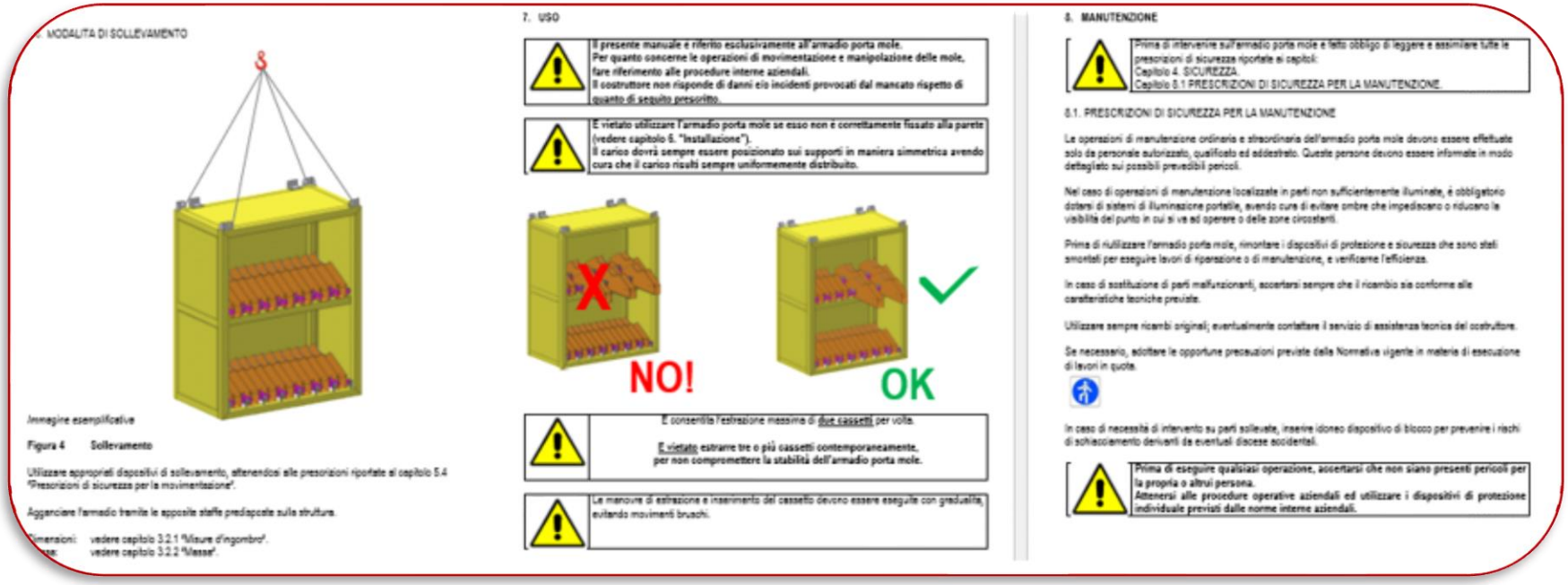


Figura 1 Vista generale

La presente macchina è stata progettata e costruita per eseguire la tranciatura di scarti di produzione di barre di profili estrusi di alluminio.
I profili vengono scartati dal controllo qualità all'imballo e giungono fino alla trancia attraverso una serie di nastri trasportatori in gomma, la macchina rileva la presenza dellatale barre ed in modo automatico ed autonomo esegue una sequenza di tagli in modo da ottenere dei pezzi di dimensioni massime di circa 300x600 mm di lunghezza.
La macchina è costituita da un robusto telaio su cui sono vincolati il cilindro di taglio, il cilindro pressore ed il cilindro posteriore che muove il premicoda.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

19 ARMADIO PORTAMOLE
per immagazzinaggio mole



MODALITÀ DI SOLLEVAMENTO

Immagine esemplificativa

Figura 4 Sollevamento

Utilizzare appropriati dispositivi di sollevamento, attenendosi alle prescrizioni riportate al capitolo 5.4 "Prescrizioni di sicurezza per la movimentazione".

Agganciare l'armadio tramite le apposite staffe predisposte sulla struttura.

Dimensioni: vedere capitolo 3.2.1 "Misure d'ingombro".
Peso: vedere capitolo 3.2.2 "Masse".

7. USO

Il presente manuale è riferito esclusivamente all'armadio porta mole.
Per quanto concerne le operazioni di movimentazione e manipolazione delle mole, fare riferimento alle procedure interne aziendali.
Il costruttore non risponde di danni e/o incidenti provocati dal mancato rispetto di quanto di seguito prescritto.

È vietato utilizzare l'armadio porta mole se esso non è correttamente fissato alla parete (vedere capitolo 6. "Installazione").
Il carico dovrà sempre essere posizionato sui supporti in maniera simmetrica avendo cura che il carico risulti sempre uniformemente distribuito.

NO!

OK

È consentita l'estrazione massima di due cassetti per volta.

È vietato estrarre tre o più cassetti contemporaneamente, per non compromettere la stabilità dell'armadio porta mole.

Le manovre di estrazione e inserimento del cassetto devono essere eseguite con gradualità, evitando movimenti bruschi.

8. MANUTENZIONE

Prima di intervenire sull'armadio porta mole è fatto obbligo di leggere e assimilare tutte le prescrizioni di sicurezza riportate ai capitoli:
Capitolo 4. SICUREZZA.
Capitolo 8.1 PRESCRIZIONI DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE.

8.1. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE

Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dell'armadio porta mole devono essere effettuate solo da personale autorizzato, qualificato ed addestrato. Queste persone devono essere informate in modo dettagliato sui possibili prevedibili pericoli.

Nel caso di operazioni di manutenzione localizzate in parti non sufficientemente illuminate, è obbligatorio dotarsi di sistemi di illuminazione portatile, avendo cura di evitare ombre che impediscano o riducano la visibilità del punto in cui si va ad operare o delle zone circostanti.

Prima di riutilizzare l'armadio porta mole, rimontare i dispositivi di protezione e sicurezza che sono stati smontati per eseguire lavori di riparazione o di manutenzione, e verificarne l'efficienza.

In caso di sostituzione di parti malfunzionanti, accertarsi sempre che il ricambio sia conforme alle caratteristiche tecniche previste.

Utilizzare sempre ricambi originali; eventualmente contattare il servizio di assistenza tecnica del costruttore.

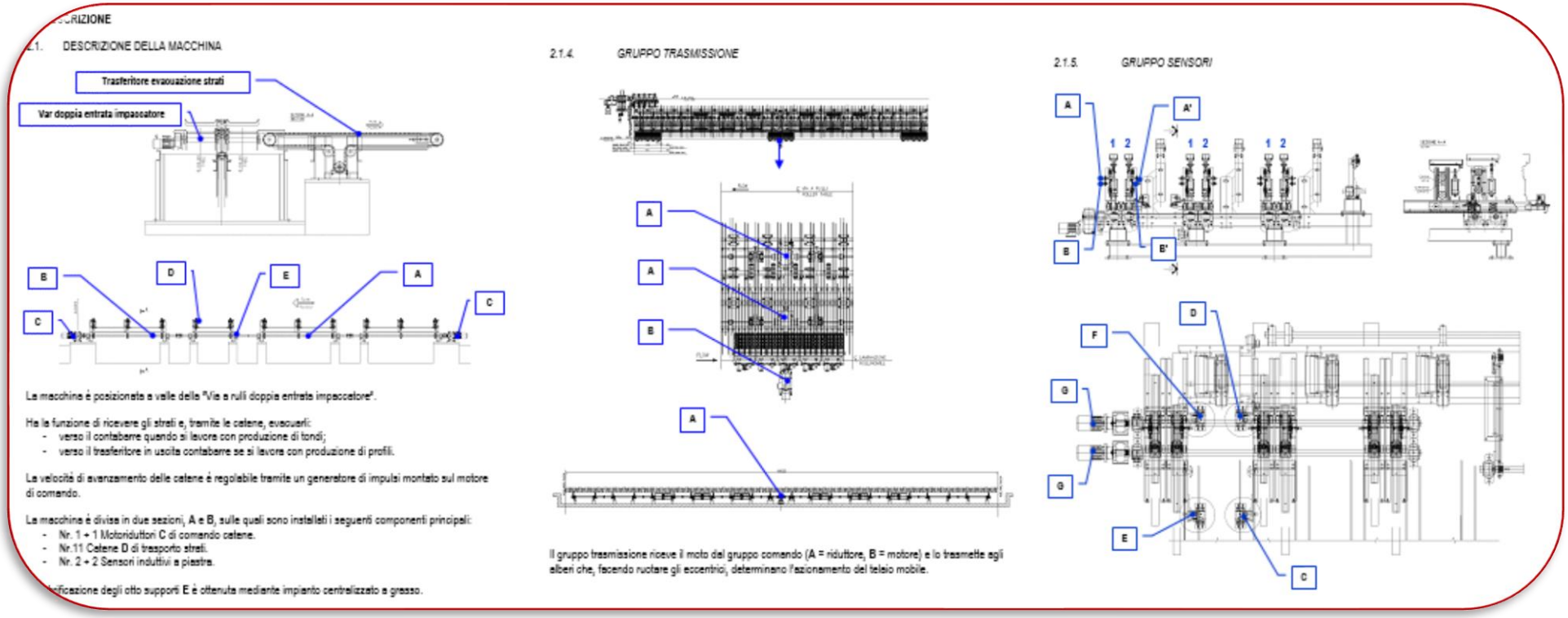
Se necessario, adottare le opportune precauzioni previste dalle Normative vigenti in materia di esecuzione di lavori in quota.

In caso di necessità di intervento su parti sollevate, inserire idoneo dispositivo di blocco per prevenire i rischi di schiacciamento derivanti da eventuali discese accidentali.

Prima di eseguire qualsiasi operazione, accertarsi che non siano presenti pericoli per la propria o altrui persona.
Attenersi alle procedure operative aziendali ed utilizzare i dispositivi di protezione individuale previsti dalle norme interne aziendali.

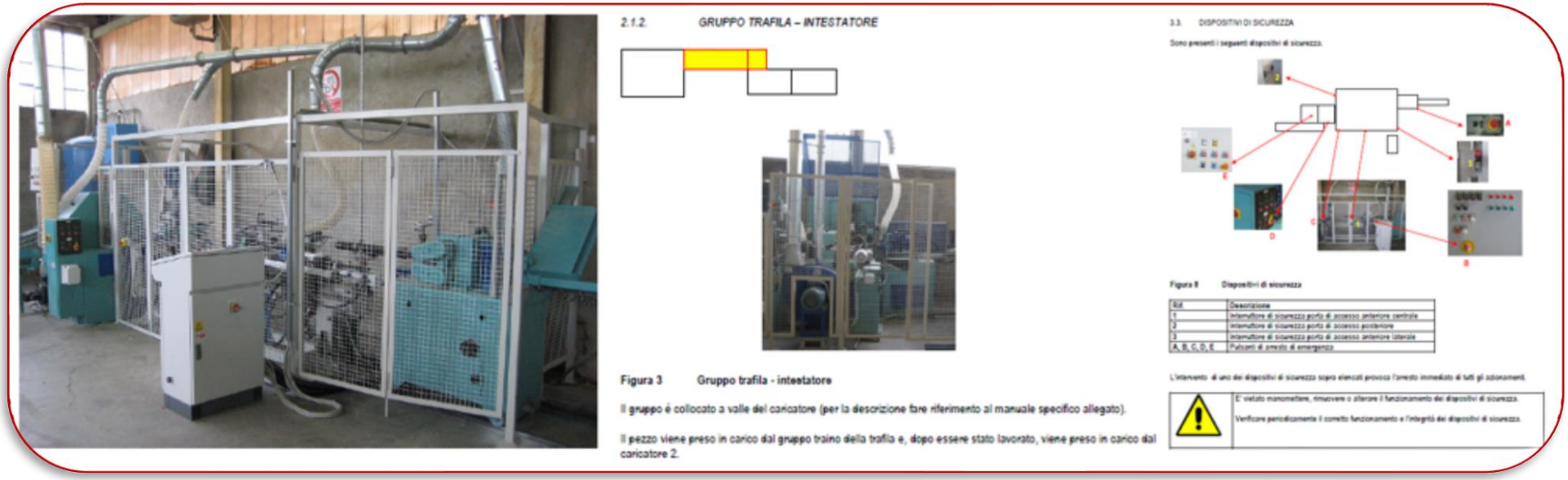
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

20 IMPIANTI DI LAMINAZIONE



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

21 IMPIANTI DI TRAFILA PER MANICI IN LEGNO



2.1.2. GRUPPO TRAFILA – INTESTATORE

Figura 3 Gruppo trafila - intestatore

Il gruppo è collocato a valle del caricatore (per la descrizione fare riferimento al manuale specifico allegato).

Il pezzo viene preso in carico dal gruppo traino della trafila e, dopo essere stato lavorato, viene preso in carico dal caricatore 2.

3.3. DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Sono presenti i seguenti dispositivi di sicurezza.

Figura 8 Dispositivi di sicurezza

Rif.	Descrizione
1	Interruttore di sicurezza porta di accesso anteriore centrale
2	Interruttore di sicurezza porta di accesso posteriore
3	Interruttore di sicurezza porta di accesso anteriore laterale
A, B, C, D, E	Pulsanti di arresto di emergenza

L'intervento di uno dei dispositivi di sicurezza sopra elencati provoca l'arresto immediato di tutti gli azionamenti.

E' vietato manomettere, rimuovere o alterare il funzionamento dei dispositivi di sicurezza.

Verificare periodicamente il corretto funzionamento e l'integrità dei dispositivi di sicurezza.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

22 SHUTTLE DI BRASATURA

per brasatura componenti in alluminio con apporto di lega di brasatura e flussante

4.2.3. FINECORSA DI POSIZIONE SICURA CARRELLI

Figura 19 Finecorsa di posizione sicura carrelli

Documentazione di riferimento: cartella "28 Sensori sicurezza".

ST1	Posizione di lavoro ST1-1	-SEE910
	Posizione di carico ST1-2	-SEE950
ST2	Posizione di lavoro ST2-1	-SEE1010
	Posizione di carico ST2-2	-SEE1050

Verificare periodicamente il corretto posizionamento e fissaggio dei sensori.

Data verifica	Esito	Nominativo	Firma	Note

4.2.4. BARRIERE OTTICHE

Figura 20 Barriere ottiche

Sono presenti tre barriere ottiche, come di seguito specificato.

A	-BFE620	Barriere ottice area di carico / scarico
B	-BFE720	Barriere ottice area Stazione ST1
C	-BFE820	Barriere ottice area Stazione ST2

Di seguito vengono descritte le barriere ottiche.

4.2.1. PULSANTI DI ARRESTO DI EMERGENZA

Sono presenti i pulsanti di arresto di emergenza di seguito indicati.

Figura 17 Pulsanti di arresto di emergenza

Pos.	Collocazione	Verifica del corretto funzionamento	Procedura di ripristino
A	-Q1 Quadro elettrico	Con macchina in funzione, premere il pulsante di arresto di emergenza. Si devono arrestare immediatamente tutti gli azionamenti in corso si spengono le fiamme dei bruciatori.	Ripristino a seguito intervenuto forzata.
B	Pannello operatore (*)		
C	-Q2 Consolle comandi 1		

(*) Il pulsante sul pannello operatore, per essere operativo, deve essere acceso, altrimenti anche se premuto non ha alcun effetto sulle catene di emergenza.
Per l'attivazione vedere il capitolo 7.4.2.2. "CONNESSIONE PANNELLO OPERATORE".

Eseguire la verifica su tutti i pulsanti di emergenza presenti.

Data verifica	Esito	Nominativo	Firma	Note

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

23 IMPIANTI PRODUZIONE ACQUA DEMINERALIZZATA
per verniciatura automobili

5.11. FILLING WITH FILTERING MATERIALS

The purpose of filling the filters with filtering materials is to distribute the latter as shown in the stratigraphy below. This is the procedure to be followed:

1. Close all the inlet and outlet valves of the filter
2. Open the flange DN500 on the top of the filter
3. Fill the filter bottom with tap water till the nozzles (installed on the bottom filter plate) are completely covered.
4. Introduce quartz sand 1.1 – 2,2 in order to create a bottom layer 10 cm height.
5. Introduce quartz sand 0.7 – 1.2 mm in order to create the principal layer 70 cm height.
6. Clean the filter top flange DN500 from the quartz sand
7. Close the top flange
8. Fill the filter with water by opening the inlet and purge valves
9. Proceed with a backwash sequence in order to clean the filtering bed. This procedure should be carried on till clear water will come out from backwashing piping.

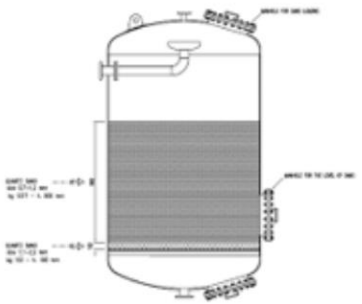


Figure 3 Sand filter stratigraphy

5.12. CHECKING MOTOR ROTATIONS

The rotation direction should be checked on ALL installed motors.

After completing the connections, check that the motors of all equipment rotate in the appropriate direction.

If the rotating direction coincides with the control, the connection has been completed properly.

If this is not the case, reverse the position between two of the phase conductors in the terminal board on the switchboard.

5.13. OPERATING DEVICE TESTS

Check all operating devices.

4.2. SAFETY DEVICES

Check that the safety devices are operating properly on a regular basis.

This is a list of the safety devices delivered with the plant.

4.2.1. *EMERGENCY STOP BUTTONS*

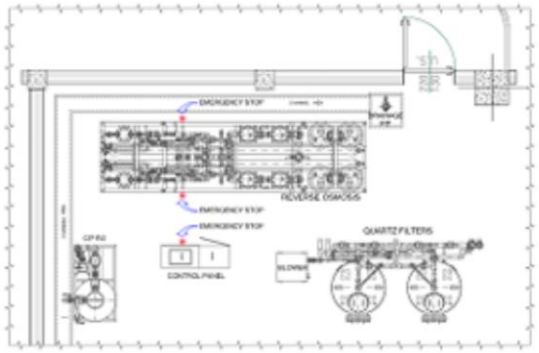


Figure 2 Emergency stop layout

The control panel is fitted with an emergency stop button.

There are also two emergency stop buttons on each side of the osmosis skid.

One emergency stop buttons immediately shuts down all operations in progress.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

24 IMPIANTI PULIZIA MATRICI E RECUPERO SODA
per impianti estrusione alluminio

Imagen de ejemplo

Figura 34 Tanque de acondicionamiento y Tanque cristalizador

Imagen de ejemplo

NOTA
Este tanque no es suministrado por Italteco.
Para obtener información sobre el uso, mantenimiento y procedimientos de seguridad.
Consulte la documentación interna de la empresa correspondiente.

Figura 22 Buffer Soda agotada

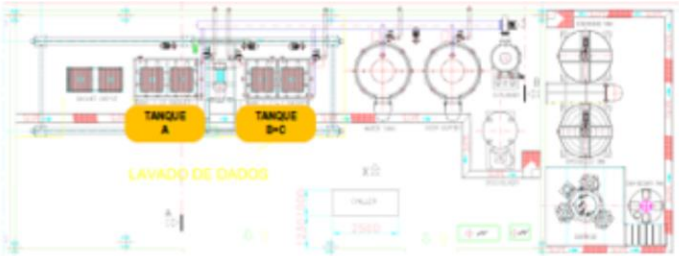


Imagen de ejemplo

Figura 23 Tanque A y Tanque B+C

7.4. PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y TRANSFERENCIA DE SODA

Al manipular soda, siga las normas de seguridad del proveedor del producto y consulte los procedimientos de seguridad de la empresa.

Para obtener más información sobre el disolvedor, consulte el manual de instrucciones adjunto.

El procedimiento que se describe a continuación examina las fases de:
- preparación de soda en el disolvedor;
- transferencia de soda desde el disolvedor al buffer de soda.

El procedimiento requiere que haya tensión presente en el panel de control general (ver capítulo 3. "Procedimiento de puesta en marcha").

Imagen de ejemplo

Figura 40 Disolvedor: grupo de válvulas

A	Válvula de entrega al buffer soda
B	Válvula de recirculación
C	Válvula de tolva
D	Válvula de aspiración de la bomba: debe estar siempre abierta. Antes de arrancar la bomba, asegúrese de que la válvula esté abierta.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

25 CELLE DI ASCIUGATURA
per prodotti ittici

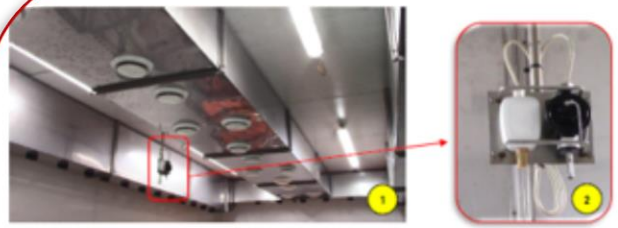


Figura 2 Vista generale – Interno cella

	Diffusori a soffitto
	Sensori rilevamento umidità e temperatura

Figura 3 Vista generale – Gruppo esterno di raffreddamento

3.1. DESCRIZIONE GENERALE

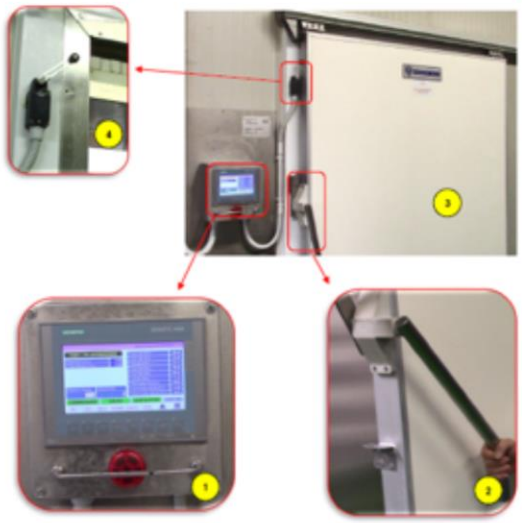
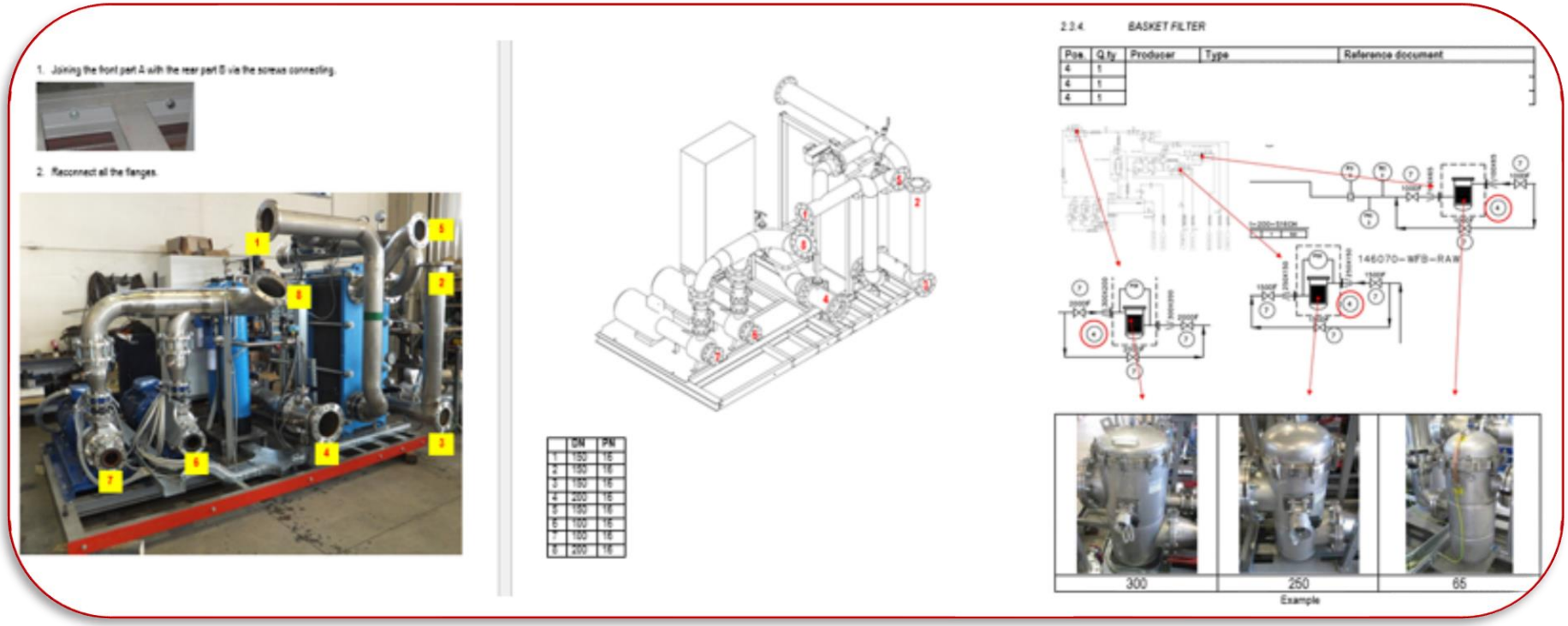


Figura 1 Vista generale – Esterno cella

1	Pannello di controllo	Vedere capitolo 7.4 "Descrizione comandi"
2	Gruppo apertura porta	Vedere capitoli:
3	Porta	7.10 "Procedura di accesso all'interno della cella di asciugatura" 7.11 "Procedura di uscita in caso di intrappolamento"
4	Interruttore luci interne	Vedere capitolo 7.4 "Descrizione comandi"

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

26 STAZIONI DI RAFFREDDAMENTO



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

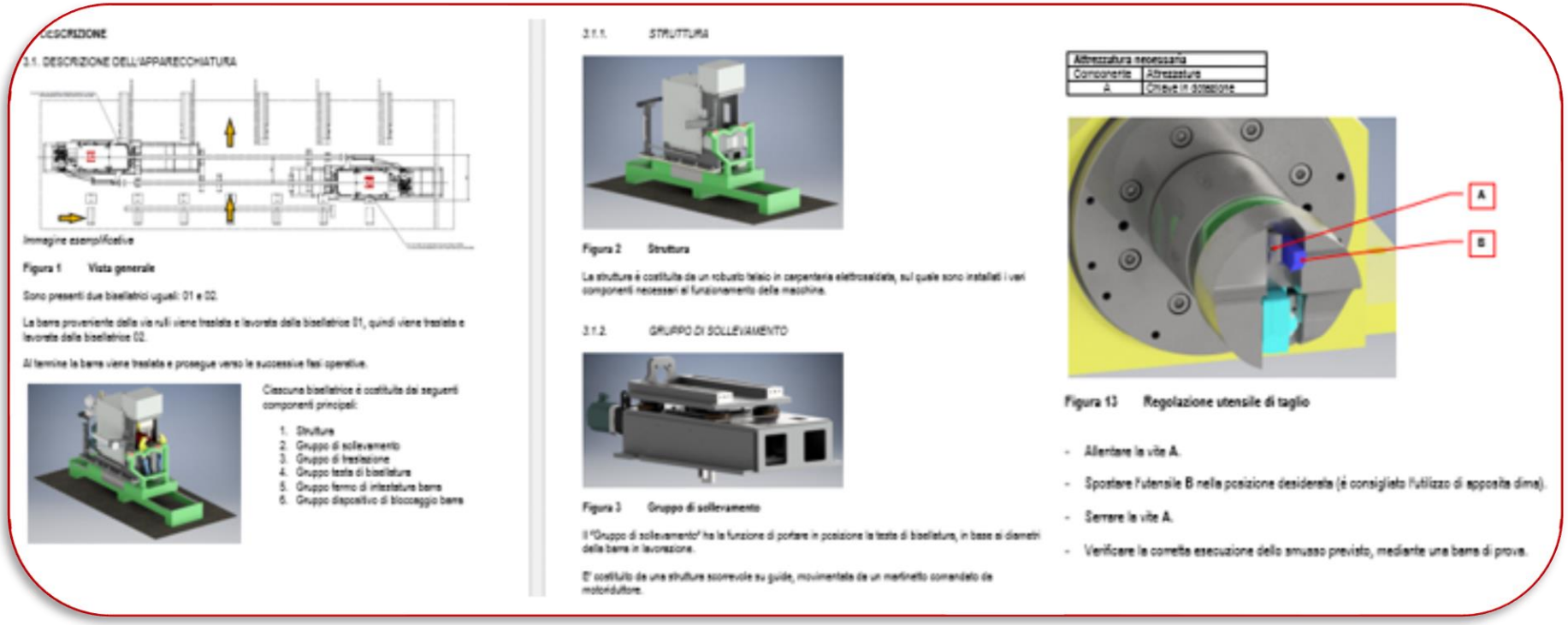
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

27 MACCHINE BISELLATRICI
per smusso e intestatura di barre metalliche



DESCRIZIONE

3.1. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Immagine esemplificativa

Figura 1 Vista generale

Sono presenti due bisellatrici uguali: 01 e 02.

La barra proveniente dalla via rulli viene traslata e lavorata dalla bisellatrice 01, quindi viene traslata e lavorata dalla bisellatrice 02.

Al termine la barra viene traslata e prosegue verso le successive fasi operative.

Ciascuna bisellatrice è costituita dai seguenti componenti principali:

1. Struttura
2. Gruppo di sollevamento
3. Gruppo di traslazione
4. Gruppo testa di bisellatura
5. Gruppo fermo di intestatura barra
6. Gruppo dispositivo di bloccaggio barra

3.1.1. STRUTTURA

Figura 2 Struttura

La struttura è costituita da un robusto telaio in carpenteria elettrosaldata, sul quale sono installati i vari componenti necessari al funzionamento della macchina.

3.1.2. GRUPPO DI SOLLEVAMENTO

Figura 3 Gruppo di sollevamento

Il "Gruppo di sollevamento" ha la funzione di portare in posizione la testa di bisellatura, in base ai diametri della barra in lavorazione.

E' costituito da una struttura scorrevole su guide, movimentata da un martinetto comandato da motoriduttore.

Attrezzatura necessaria	
Componente	Attrezzatura
A	Chiave in dotazione

Figura 13 Regolazione utensile di taglio

- Allentare la vite A.
- Spostare l'utensile B nella posizione desiderata (è consigliato l'utilizzo di apposite dime).
- Serrare la vite A.
- Verificare la corretta esecuzione dello smusso previsto, mediante una barra di prova.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

28 LINEA COMBINATA DI TRAFILATURA
per trafilatura barre tonde provenienti da laminazione

LINEA COMBINATA DI TRAFILATURA

MANUALE D'ISTRUZIONI GENERALE

ISTRUZIONI ORIGINALI

3- Segnaletica di sicurezza impianti elettrici sotto tensione

QUADRO ELETTRICO

Figura 27 Segnaletica impianti elettrici

4- Segnaletica di sicurezza pulpito principale

Figura 28 Segnaletica pulpito principale

5- Segnaletica di sicurezza Divieto di rimozione dispositivi e protezioni di sicurezza

Figura 29 Segnaletica recinzione perimetrale

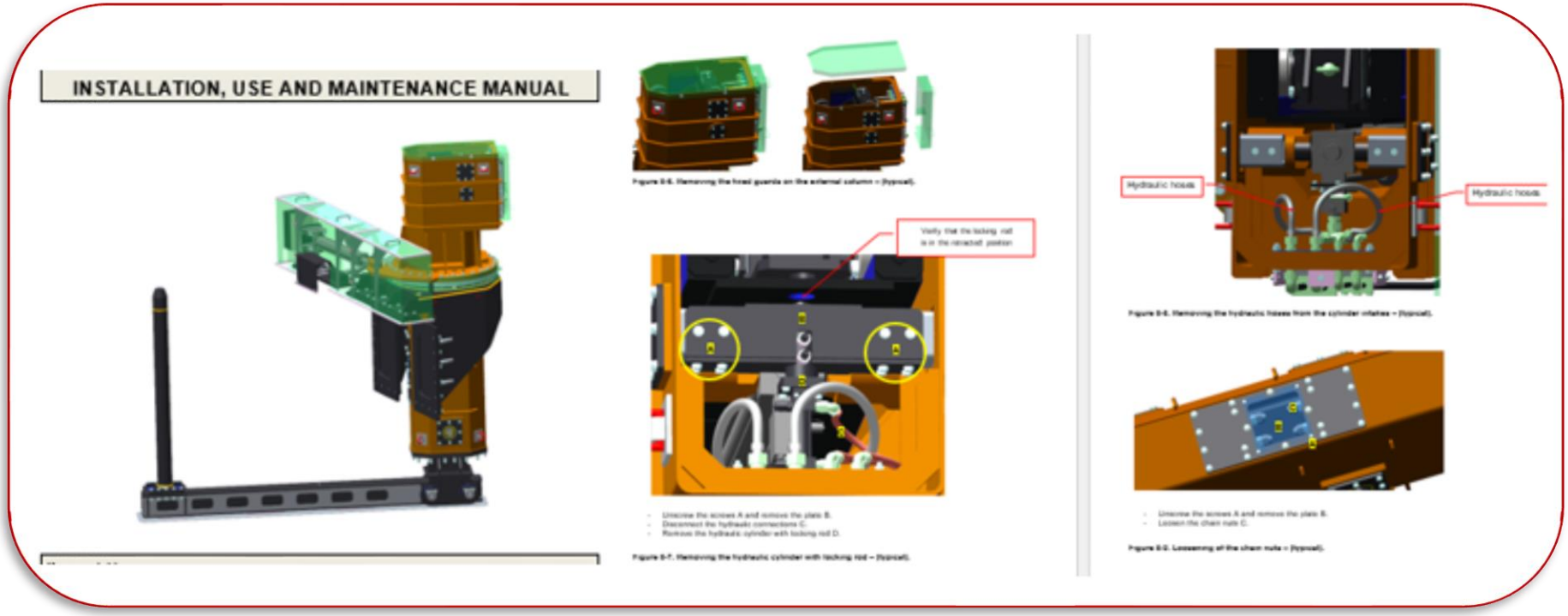
4.3.2 ZONA 1 E 2: CARICO

1- Vietato scavalcare le recinzioni
2- Colorazione giallo/nero dei fianchi dei rulli della via rulli

Figura 30 Segnaletica presente nelle zone 1 e 2 (CARICO).

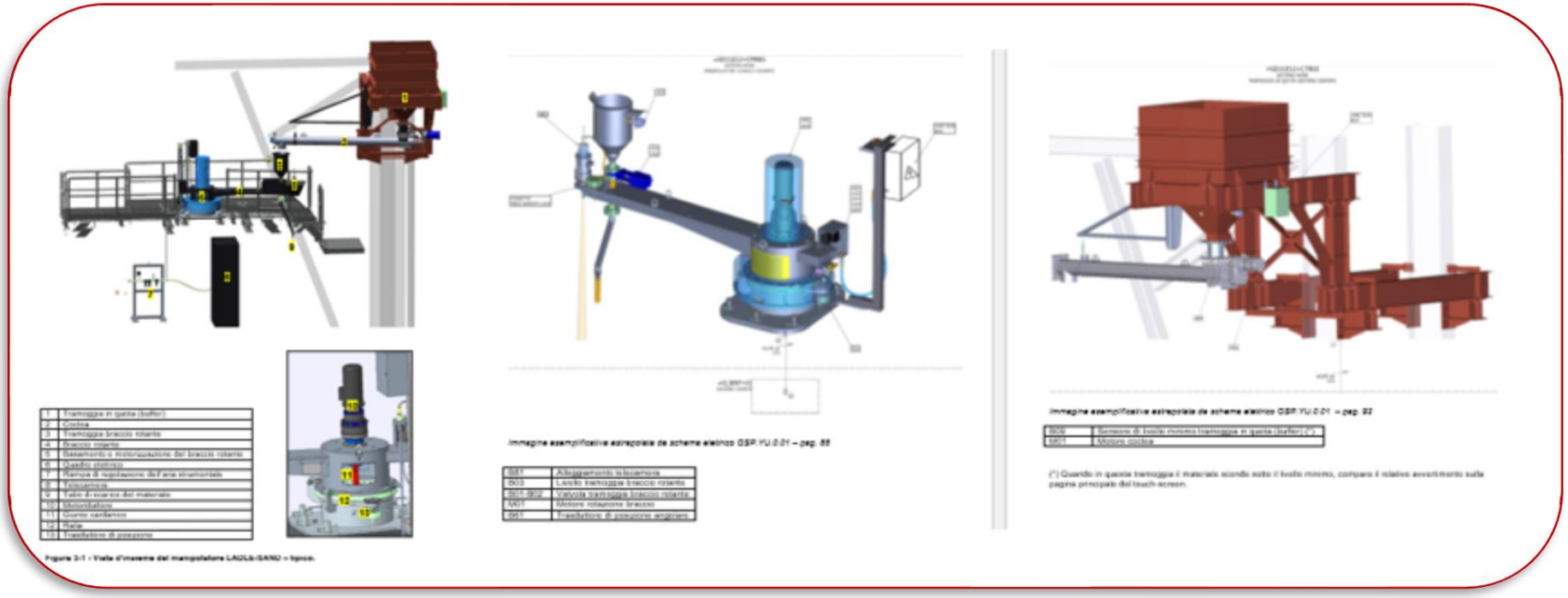
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

29 MANIPOLATORI PULIZIA FORNI
per pulizia fori spillatura forni elettrici ad arco



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

30 SISTEMI IMMISSIONE CROMITE IN SIVIERA
con supervisione remota



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

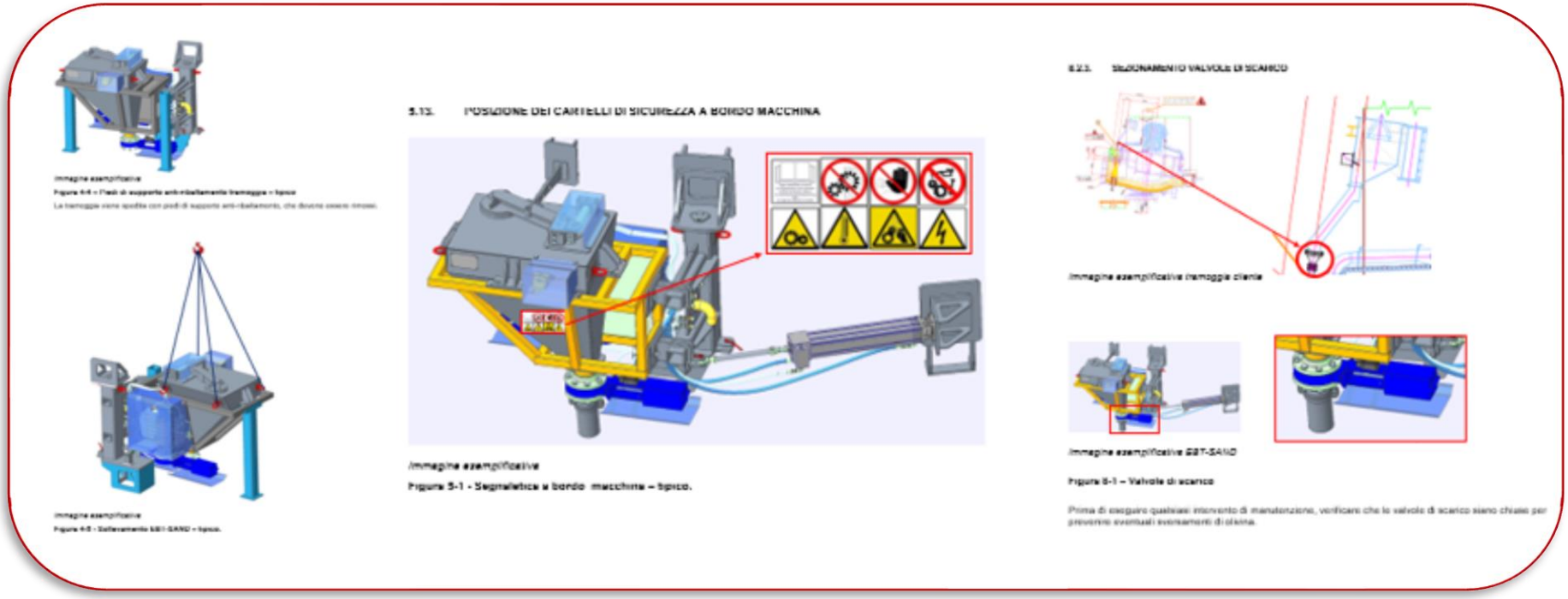
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

31 SISTEMA DI IMMISSIONE FORNO EAF
con supervisione remota



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

338 2867236

luigi@studioperesano.it

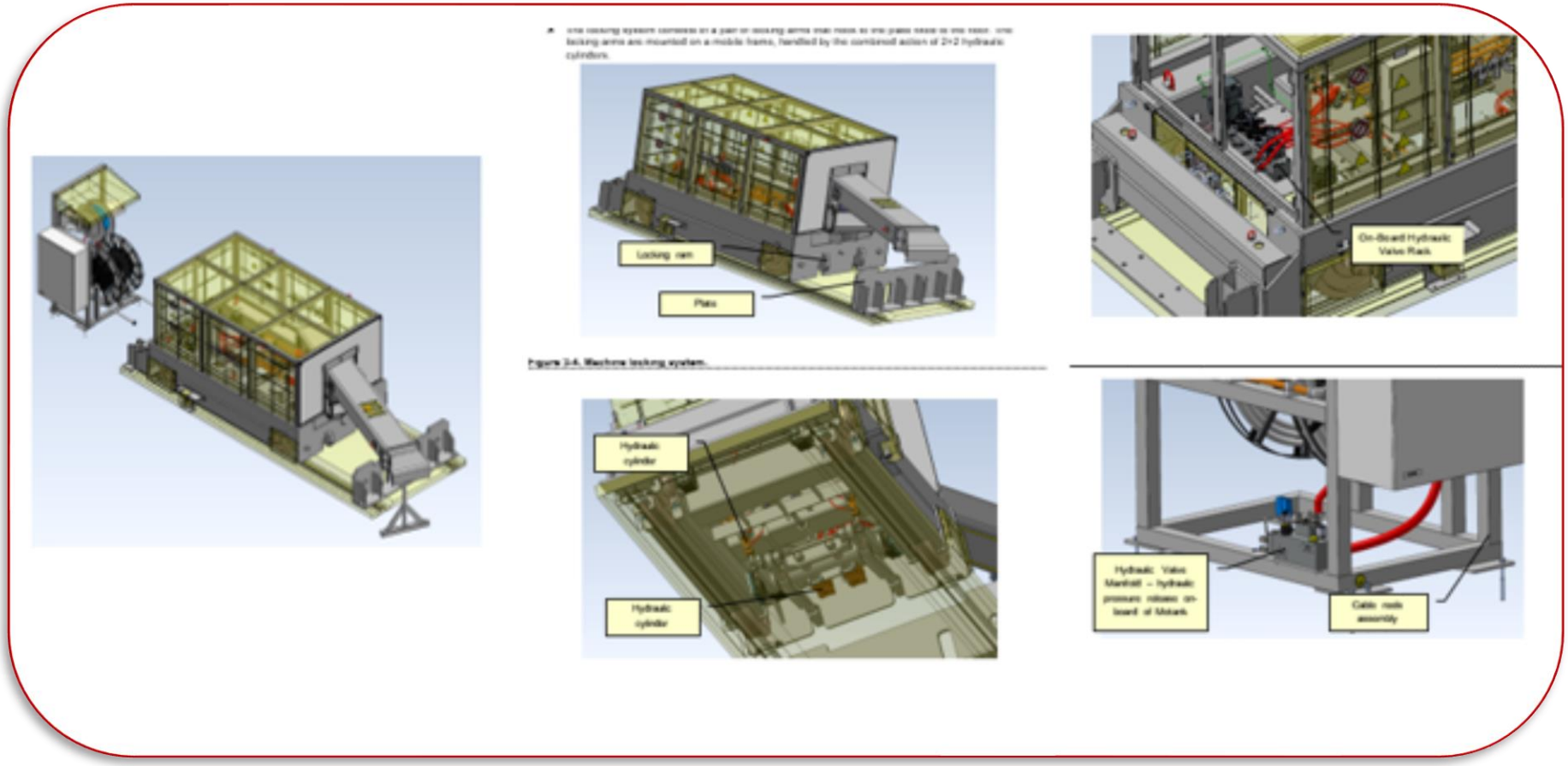
www.studioperesano.it

www.smileplant.it

32 PANNELLO ROMPISCORIA RAFFREDDATO

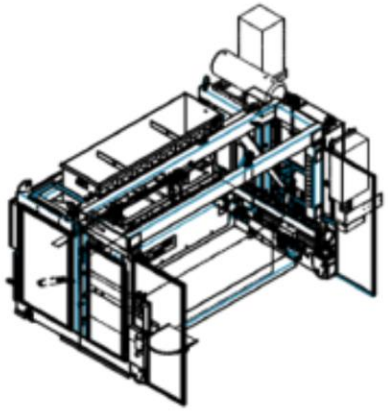
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

33 MACCHINE PULIZIA FORNO EAF



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

34 VIBROSFORMATRICE
per la produzione di manufatti vibrati in calcestruzzo



VIBROSFORMATRICE

MANUALE D'ISTRUZIONI

11. Procedere con la rotazione dello stampo: abbassare la leva 2° Rotazione per ruotare lo stampo fino al pavimento.

Il cassetto deve essere sotto la tramoggia per poter abilitare la rotazione.

12. Tramite il gruppo leve STAMPO 1-4 a seconda dello stampo aprire le parti mobili dello stampo.

13. Agire leggermente sulla leva 4° Sollevamento per sollevare lo stampo il minimo necessario per poter verificare la discesa della forma.

14. Se la forma non scende accendere brevemente i vibratori per farla staccare.

15. Una volta scesa la forma agire leggermente sulla leva 4° Sollevamento per sollevare lo stampo sopra il manufatto.

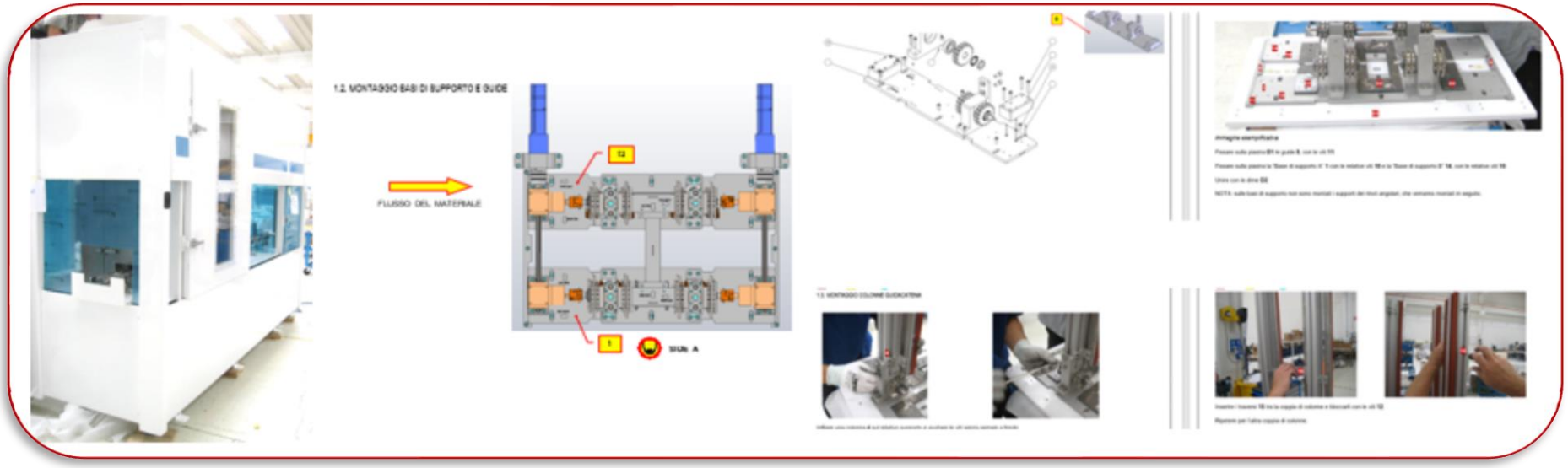
16. Far avanzare la macchina in manuale o temporizzato, secondo le istruzioni in Avanzamento macchina.

17. Abbassare la leva 4° Sollevamento per abbassare fino a pavimento lo stampo.

18. Alzare la leva 2° Rotazione per ruotare di nuovo la stampo alla posizione di riempimento per un nuovo ciclo.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

35 FORNO PER CELLE FOTOVOLTAICHE



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

36 ATTREZZATURE POSTURALI

37 PROCEDURE DI SALDATURA E LEVIGATURA
con rilievo crono fotografico tempi e lavorazioni

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

38 GRUPPO ONDULATORE
con giuntatrice automatica

Immagine esemplificativa

Figura 3 Pulsanti di arresto di emergenza su gruppo Giuntatrice

Immagine esemplificativa

Figura 4 Interruttore di sicurezza su porta di accesso area Gruppo Ondulatore

Immagine esemplificativa

Figura 5 Torretta di segnalazione su quadro di comando Giuntatrice

Immagine esemplificativa

Figura 6 Torretta di segnalazione su quadro di comando Ondulatore

Immagine esemplificativa

Figura 7 Protezione parti sporgenti

Le parti sporgenti sono protette con idonee imbottiture di colorazione giallo/nero.

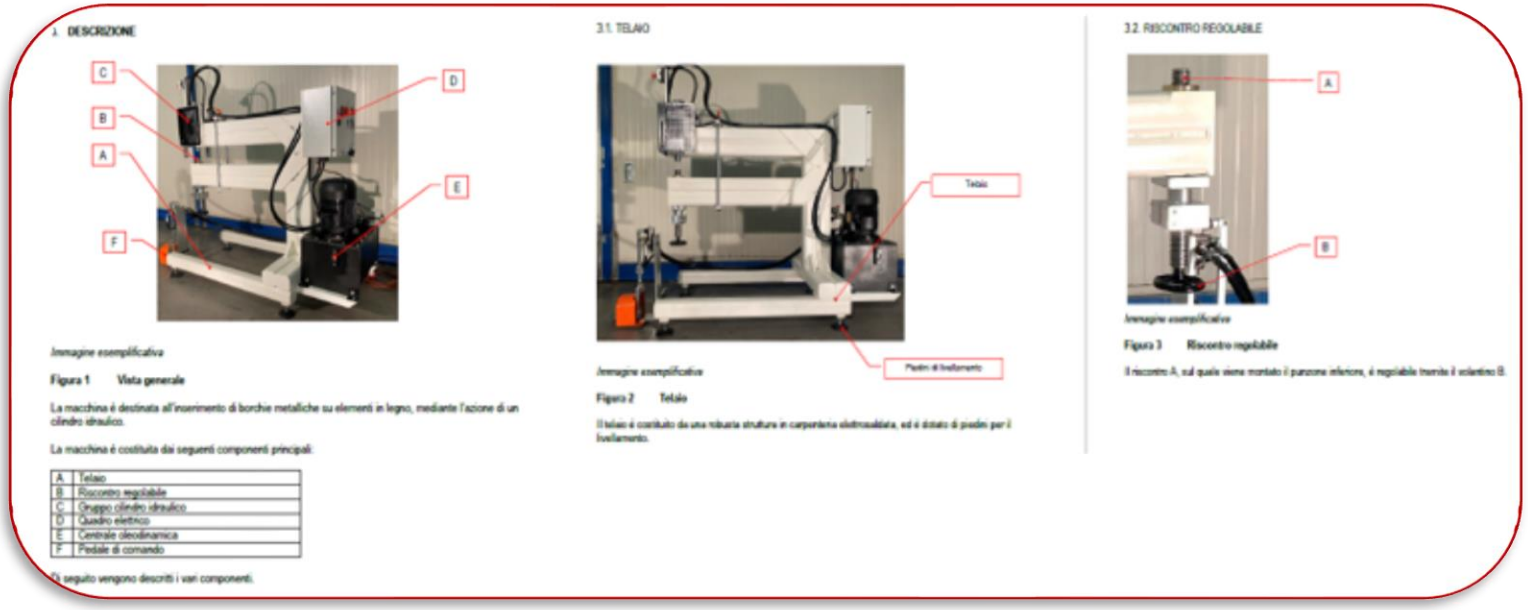
Immagine esemplificativa

Figura 8 Selettore a chiave abilitazione comandi locali

I comandi locali sono dotati di selettore a chiave per l'abilitazione.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

39 BORCHIATRICE AUTOMATICA
per inserimento borchie metalliche su elementi in legno



1. DESCRIZIONE

Immagine esemplificativa

Figura 1 **Vista generale**

La macchina è destinata all'inserimento di borchie metalliche su elementi in legno, mediante l'azione di un cilindro idraulico.

La macchina è costituita dai seguenti componenti principali:

A	Telaio
B	Riscontro regolabile
C	Gruppo cilindro idraulico
D	Quadro elettrico
E	Centrale oleodinamica
F	Pedale di comando

Di seguito vengono descritti i vari componenti.

3.1. TELAIO

Immagine esemplificativa

Figura 2 **Telaio**

Il telaio è costituito da una robusta struttura in carpenteria elettrosaldata, ed è dotato di piedini per il livellamento.

3.2. RISCONTRO REGOLABILE

Immagine esemplificativa

Figura 3 **Riscontro regolabile**

Il riscontro A, sul quale viene montato il punzone inferiore, è regolabile tramite il volantino B.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

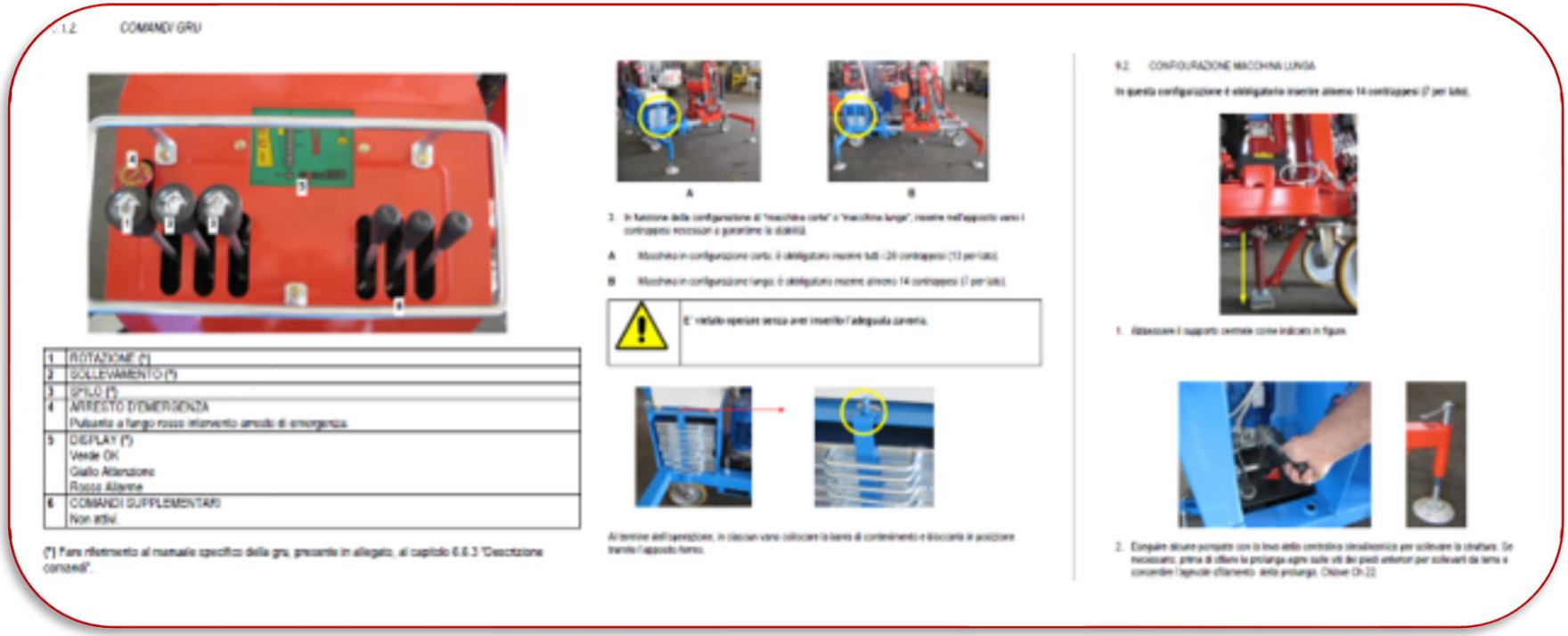
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

40 ATTREZZATURA DI SOLLEVAMENTO SMONTABILE



COMANDI GRU

1	ROTAZIONE (*)
2	SOLLEVAMENTO (*)
3	SPILO (*)
4	ARRESTO D'EMERGENZA Pulsante a fungo rosso intervento arresto di emergenza.
5	DISPLAY (*) Verde OK Giallo Attenzione Rosso Allarme
6	COMANDI SUPPLEMENTARI Non attivi.

(*) Fare riferimento al manuale specifico della gru, presente in allegato, al capitolo 6.6.3 "Descrizione comandi".

A

B

3. In funzione della configurazione di "macchina corta" o "macchina lunga", inserire nell'apposito vano i contrappesi necessari a garantirne la stabilità.

A Macchina in configurazione corta: è obbligatorio inserire tutti i 20 contrappesi (13 per lato).

B Macchina in configurazione lunga: è obbligatorio inserire almeno 14 contrappesi (7 per lato).

E' vietato operare senza aver inserito l'adeguata zavorra.

Al termine dell'operazione, in ciascun vano collocare la barra di contenimento e bloccarla in posizione tramite l'apposito fermo.

9.2. CONFIGURAZIONE MACCHINA LUNGA

In questa configurazione è obbligatorio inserire almeno 14 contrappesi (7 per lato).

1. Abbassare il supporto centrale come indicato in figura.

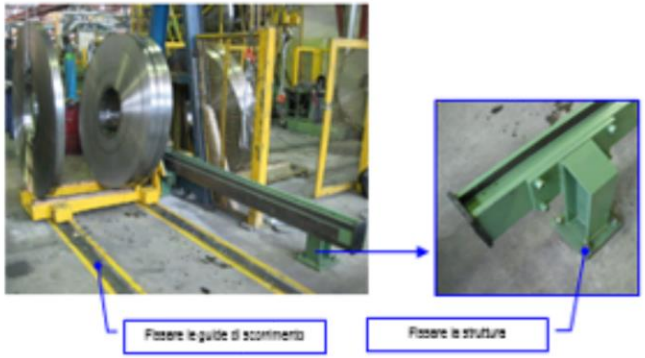
2. Eseguire alcune pompate con la leva della centralina oleodinamica per sollevare la chiattura. Se necessario, prima di ottenere la prolunga agire sulle viti dei piedi anteriori per sollevarli da terra e concentrare l'agevole sfilamento della prolunga. Chiave Ch.22.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

41 SELLA MOBILE MOVIMENTAZIONE COILS

6. INSTALLAZIONE

6.1. OPERAZIONI PER UNA CORRETTA INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA



6.2. COLLEGAMENTO OLEODINAMICO

La macchina è alimentata tramite la centralina oleodinamica a servizio della linea.

6.3. COLLEGAMENTO ELETTRICO

Eseguire il collegamento elettrico al micro interruttore 24 V e al segnalatore ottico – acustico 110 V.

3.3. DISPOSITIVI DI SICUREZZA

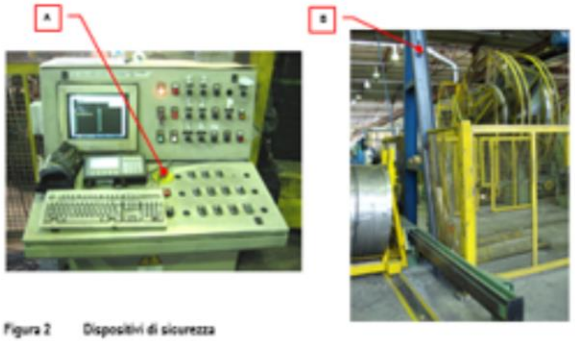


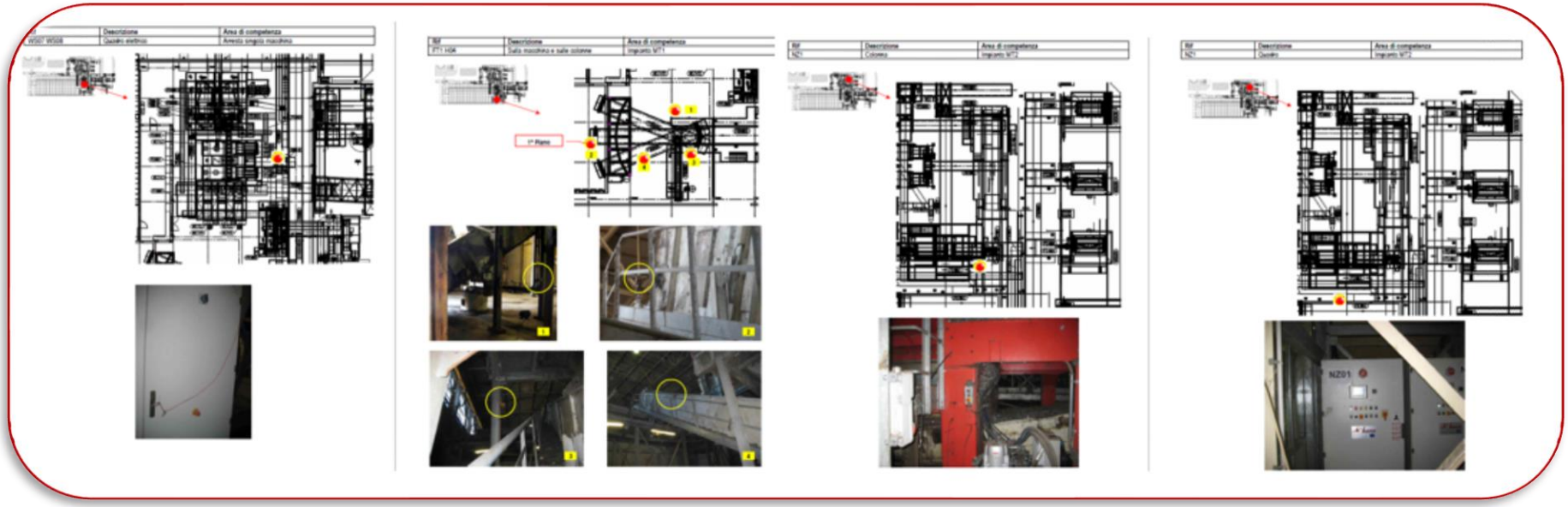
Figura 2 Dispositivi di sicurezza

Ref.	Dispositivo	Descrizione
A	Pulsante di arresto di emergenza.	Il pulsante di arresto di emergenza è collocato sul quadro di comando della linea. L'intervento del pulsante arresta tutti gli azionamenti in corso.
B	Segnalatore ottico – acustico.	Il segnalatore è collocato sulla colonna a fianco della macchina e si attiva quando la sella è in movimento.

⚠	E' vietato manomettere o alterare il funzionamento dei dispositivi di sicurezza. Verificare periodicamente il corretto funzionamento e l'integrità dei dispositivi di sicurezza.

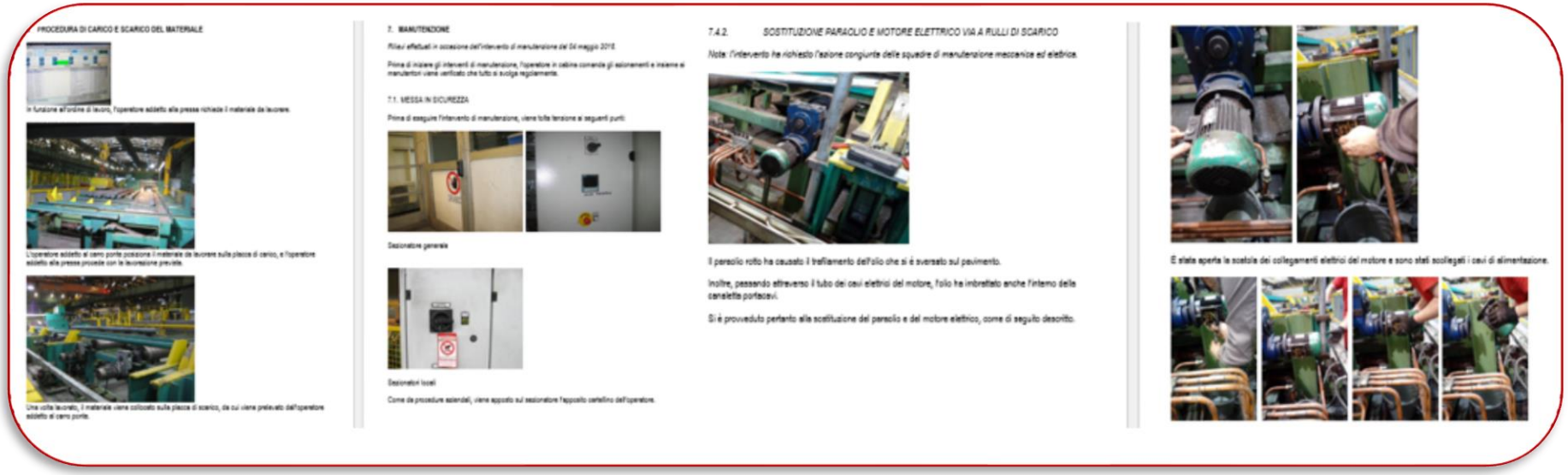
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

42 IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO MECCANICO-BIOLOGICO
per rifiuti urbani commerciali e residui da classificazione isole raccolta rifiuti



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

43 MACCHINA RADDRIZZATRICE BARRE



PROCEDURA DI CARICO E SCARICO DEL MATERIALE

In funzione all'ordine di lavoro, l'operatore addetto alla presse richiede il materiale da lavorare.

L'operatore addetto al carro ponte posiziona il materiale da lavorare sulla piazza di carico, e l'operatore addetto alla presse procede con la lavorazione prevista.

Una volta lavorato, il materiale viene collocato sulla piazza di scarico, da cui viene prelevato dall'operatore addetto al carro ponte.

7. MANUTENZIONE

Rilievi effettuati in occasione dell'intervento di manutenzione del 04 maggio 2016

Prima di iniziare gli interventi di manutenzione, l'operatore in cabina comanda gli azionamenti e insieme ai manutentori viene verificato che tutto si svolga regolarmente.

7.1. MESSA IN SICUREZZA

Prima di eseguire l'intervento di manutenzione, viene tolta tensione ai seguenti punti:

Sezionatore generale

Sezionatori locali

Come da procedure aziendali, viene apposto sul sezionatore l'apposito cartellino dell'operatore.

7.4.2. *SOSTITUZIONE PARAOLIO E MOTORE ELETTRICO VIA A RULLI DI SCARICO*

Nota: l'intervento ha richiesto l'azione congiunta delle squadre di manutenzione meccanica ed elettrica.

Il paraolio rotto ha causato il trafilamento dell'olio che si è versato sul pavimento.

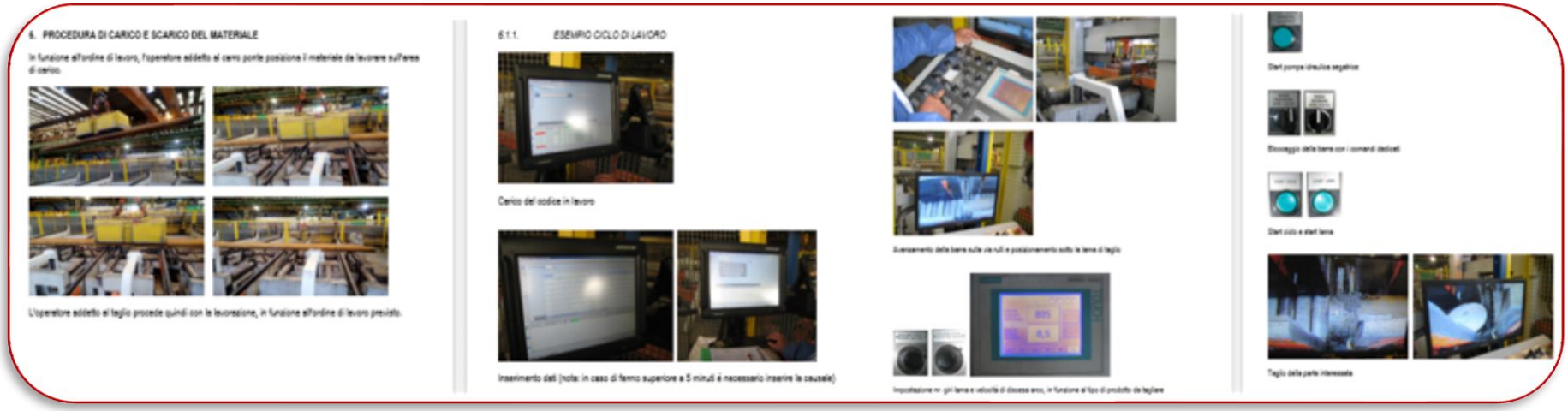
Inoltre, passando attraverso il tubo dei cavi elettrici del motore, l'olio ha imbrattato anche l'interno della canaletta portacavi.

Si è provveduto pertanto alla sostituzione del paraolio e del motore elettrico, come di seguito descritto.

È stata aperta la scatola dei collegamenti elettrici del motore e sono stati scollegati i cavi di alimentazione.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

44 SEGHETTO PER BARRE



6. PROCEDURA DI CARICO E SCARICO DEL MATERIALE

In funzione all'ordine di lavoro, l'operatore addetto al carro ponte posiziona il materiale da lavorare sull'area di carico.

L'operatore addetto al taglio procede quindi con la lavorazione, in funzione all'ordine di lavoro previsto.

6.1.1. ESEMPIO CICLO DI LAVORO

Carico del codice in lavoro

Inserimento dati (nota: in caso di fermo superiore a 5 minuti è necessario inserire la causale)

Avanzamento della barra sulle vie rulli e posizionamento sotto la lama di taglio

Impostazione nr. giri lama e velocità di discesa-arco, in funzione al tipo di prodotto da tagliare

Start pompa idraulica segatrice

Bloccaggio della barra con i comandi dedicati

Start ciclo e start lama

Taglio della parte interessata

45 MOLATRICE PER BARRE

ROCEDURA DI CARICO E SCARICO DEL MATERIALE

Le barre vengono posizionate dal carroponte sul banco di carico.

Con i comandi manuali la barra viene portata sul carro.

Al termine della lavorazione, con il pulsante ciclo automatico scarico barre, la barra viene evacuata sul banco di scarico da dove verrà prelevata dal carroponte.

Immagine esemplificativa posizione cestello

Comandare la traslazione del carro fino a portare il cestello sotto il gruppo mola, con la barra verticale del cestello a circa 10 cm dalla piastra come indicato in figura.

IMPORTANTE!
Prima di comandare l'abbassamento del gruppo mola verificare che non ci sia il rischio di collisioni

Comandare l'abbassamento del gruppo mola.

Accedere all'impianto attenendosi alle procedure di sicurezza aziendali.

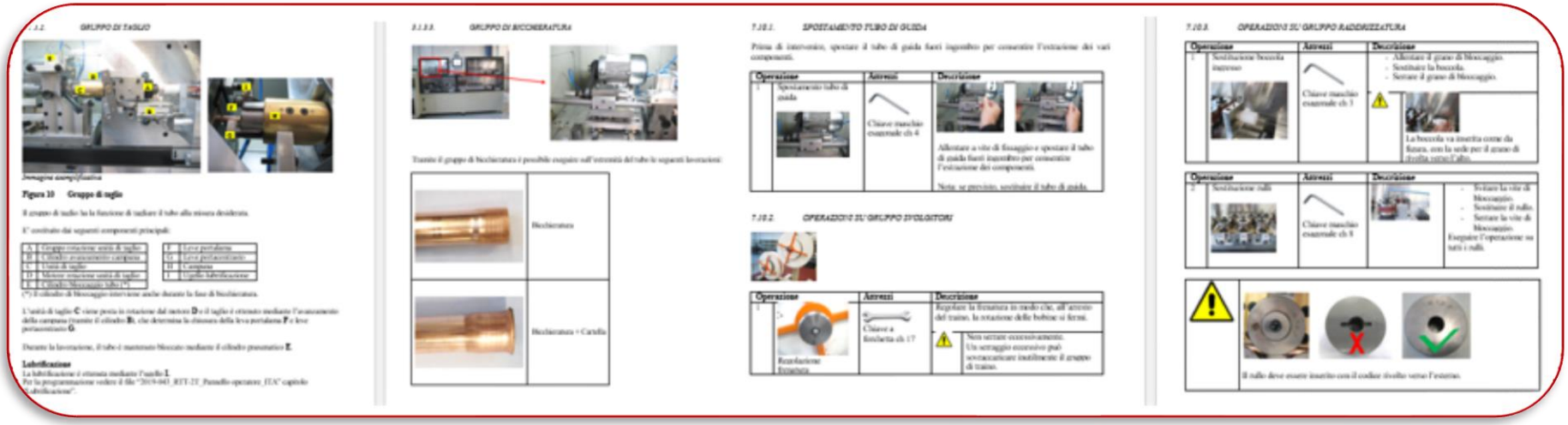
Sollevare e ruotare la copertura della barra portacavi.

Sbloccare il chiavistello, sollevare la sezione della barra portacavi e bloccarla in posizione.

Tramite i volantini, regolare la posizione della culla per centrare la mola sull'albero.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

46 LINEA DI RADDRIZZATURA E TAGLIO TUBI



GRUPPO DI TAGLIO

Immagine esemplificativa

Figura 10 Gruppo di taglio

Il gruppo di taglio ha la funzione di tagliare il tubo alla misura desiderata.

E' costituito dai seguenti componenti principali:

A	Gruppo rotazione unità di taglio	F	Leva portalama
B	Cilindro avanzamento carrippina	G	Leva portacortello
C	Unità di taglio	H	Carrippina
D	Motore rotazione unità di taglio	I	Ugello lubrificazione
E	Cilindro bloccaggio tubo (*)		

(*) Il cilindro di bloccaggio interviene anche durante la fase di bicilindratura.

L'unità di taglio C viene posta in rotazione dal motore D e il taglio è ottenuto mediante l'avanzamento della carrippina (tramite il cilindro B), che determina la chiusura della leva portalama F e leva portacortello G.

Durante la lavorazione, il tubo è mantenuto bloccato mediante il cilindro pneumatico E.

Lubrificazione

La lubrificazione è ottenuta mediante l'ugello I.

Per la programmazione vedere il file "2019-043_RTT-22_Pannello-operatore_ITA" capitolo "Lubrificazione".

GRUPPO DI BICONBERATURA

Tramite il gruppo di bicilindratura è possibile eseguire sull'estremità del tubo le seguenti lavorazioni:

	Bicilindratura
	Bicilindratura + Cartella

SPOSTAMENTO TUBO DI GUIDA

Prima di intervenire, spostare il tubo di guida fuori ingombro per consentire l'estrazione dei vari componenti.

Operazione	Attrezzi	Descrizione
1 Spostamento tubo di guida	Chiave maschio esagonale ch 4	Allentare a vite di fissaggio e spostare il tubo di guida fuori ingombro per consentire l'estrazione dei componenti. Nota: se previsto, sostituire il tubo di guida.

OPERAZIONI SU GRUPPO STIOLGITORI

Operazione	Attrezzi	Descrizione
1 Regolazione frizione	Chiave a forchetta ch 17	Regolare la frizione in modo che, all'arresto del traino, la rotazione delle bobine si ferma. Non serrare eccessivamente. Un serraggio eccessivo può sovraccaricare inutilmente il gruppo di traino.

OPERAZIONI SU GRUPPO RADDRIZZATURA

Operazione	Attrezzi	Descrizione
1 Sostituzione boccola ingresso	Chiave maschio esagonale ch 3	- Allentare il grano di bloccaggio. - Sostituire la boccola. - Serrare il grano di bloccaggio. La boccola va inserita come da foto, con la sede per il grano di fronte verso l'alto.
2 Sostituzione rulli	Chiave maschio esagonale ch 8	- Svitare la vite di bloccaggio. - Sostituire il rullo. - Serrare la vite di bloccaggio. Eseguire l'operazione su tutti i rulli.

Il rullo deve essere inserito con il collar rivolto verso l'esterno.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

47 LINEA PRODUZIONE ALETTE SCAMBIATORI DI CALORE

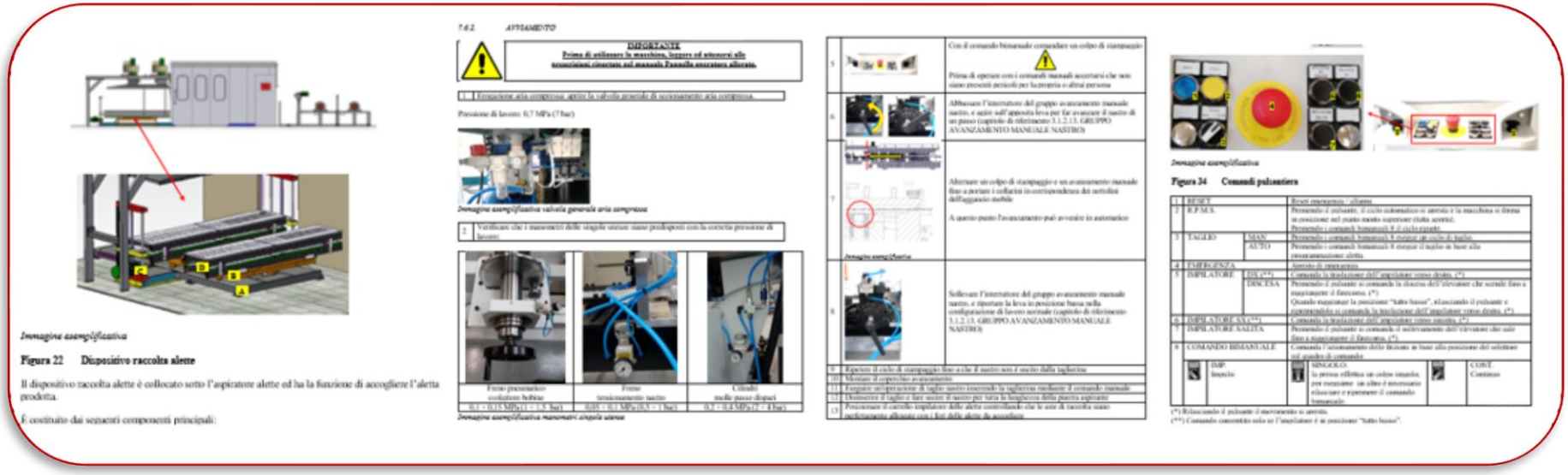


Immagine esemplificativa

Figura 22 Dispositivo raccolta alette

Il dispositivo raccolta alette è collocato sotto l'aspiratore alette ed ha la funzione di accogliere l'aletta prodotta.

È costituito dai seguenti componenti principali:

7.6.2 AVVIAMENTO

IMPORTANTE
Prima di utilizzare la macchina, leggere ed attenersi alle prescrizioni riportate nel manuale Pannella operatore allegato.

1 Erogazione aria compressa, aprire la valvola generale di accionamento aria compressa.

Pressione di lavoro: 0,7 MPa (7 bar)

Immagine esemplificativa valvola generale aria compressa

2 Verificare che i manometri delle singole utenze siano predisposti con la corretta pressione di lavoro:

Freno pneumatico svolgitore bobine	Freno tensionamento nastro	Cilindri molle passo dispari
0,1 ÷ 0,15 MPa (1 ÷ 1,5 bar)	0,05 ÷ 0,1 MPa (0,5 ÷ 1 bar)	0,2 ÷ 0,4 MPa (2 ÷ 4 bar)

Immagine esemplificativa manometri singole utenze

5	Con il comando bimanuale comandare un colpo di stampaggio Prima di operare con i comandi manuali accertarsi che non siano presenti pericoli per la propria o altrui persona
6	Abbassare l'interruttore del gruppo avanzamento manuale nastro, e agire sull'apposita leva per far avanzare il nastro di un passo (capitolo di riferimento 3.1.2.13. GRUPPO AVANZAMENTO MANUALE NASTRO)
7	Alternare un colpo di stampaggio e un avanzamento manuale fino a portare i collarini in corrispondenza dei nottolini dell'aggancio mobile A questo punto l'avanzamento può avvenire in automatico
8	Sollevare l'interruttore del gruppo avanzamento manuale nastro, e riportare la leva in posizione bassa nella configurazione di lavoro normale (capitolo di riferimento 3.1.2.13. GRUPPO AVANZAMENTO MANUALE NASTRO)
9	Ripetere il ciclo di stampaggio fino a che il nastro non è uscito dalla taglierina
10	Montare il coperchio avanzamento
11	Eseguire un'operazione di taglio nastro inserendo la taglierina mediante il comando manuale
12	Distinguere il taglio e fare uscire il nastro per tutta la lunghezza della piastra aspirante
13	Posizionare il carrello impilatore delle alette controllando che le aste di raccolta siano perfettamente allineate con i fori delle alette da accogliere

Immagine esemplificativa

Figura 34 Comandi pulsantiera

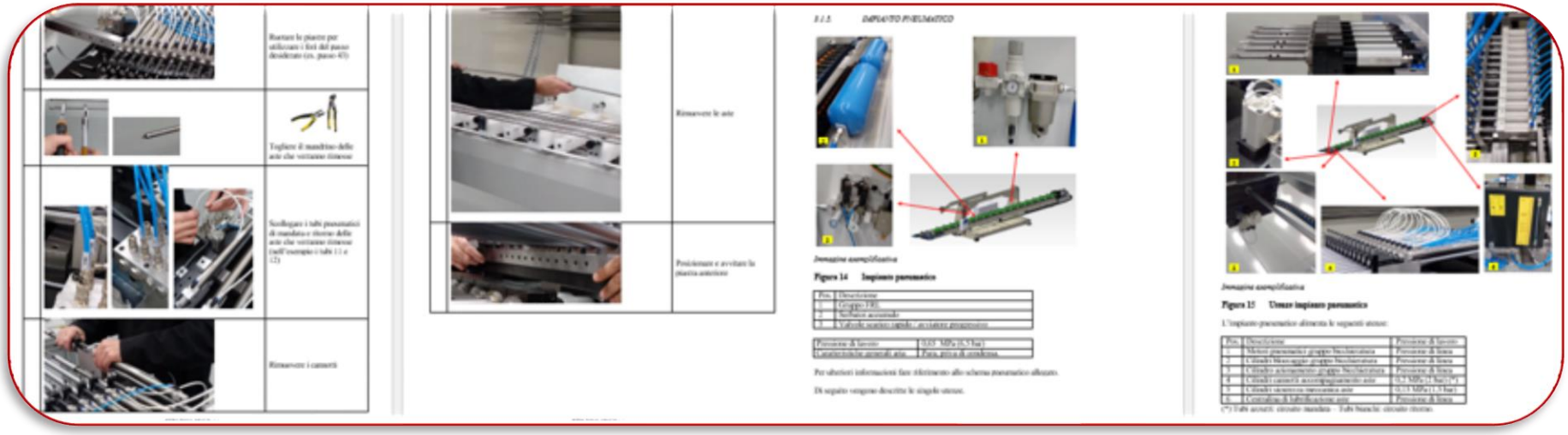
1	RESET		Reset emergenza / allarme
2	R.P.M.S.		Premendo il pulsante, il ciclo automatico si arresta e la macchina si ferma in posizione nel punto morto superiore (tutta aperta). Premendo i comandi bimanuali 8 il ciclo riparte.
3	TAGLIO	MAN	Premendo i comandi bimanuali 8 eseguire un ciclo di taglio.
		AUTO	Premendo i comandi bimanuali 8 eseguire il taglio in base alla pesantamnazione aletta.
4	EMERGENZA		Arresto di emergenza
5	IMPILATORE	DX (**)	Comanda la traslazione dell'impilatore verso destra. (*)
		DISCESA	Premendo il pulsante si comanda la discesa dell'elevatore che scende fino a raggiungere il finecorsa. (*) Quando raggiunge la posizione "tutto basso", rilasciando il pulsante e ripremendolo si comanda la traslazione dell'impilatore verso destra. (*)
6	IMPILATORE SX (**)		Comanda la traslazione dell'impilatore verso sinistra. (*)
7	IMPILATORE SALITA		Premendo il pulsante si comanda il sollevamento dell'elevatore che sale fino a raggiungere il finecorsa. (*)
8	COMANDO BIMANUALE		Comanda l'azionamento delle frizioni in base alla posizione del selettore sul quadro di comando

	IMP. Impulsi		SINGOLO: la persona effettua un colpo singolo, per esecuzione un altro è necessario rilasciare e ripremere il comando bimanuale.		CONT. Continuo

(*) Rilasciando il pulsante il movimento si arresta.
(**) Comando consentito solo se l'impilatore è in posizione "tutto basso".

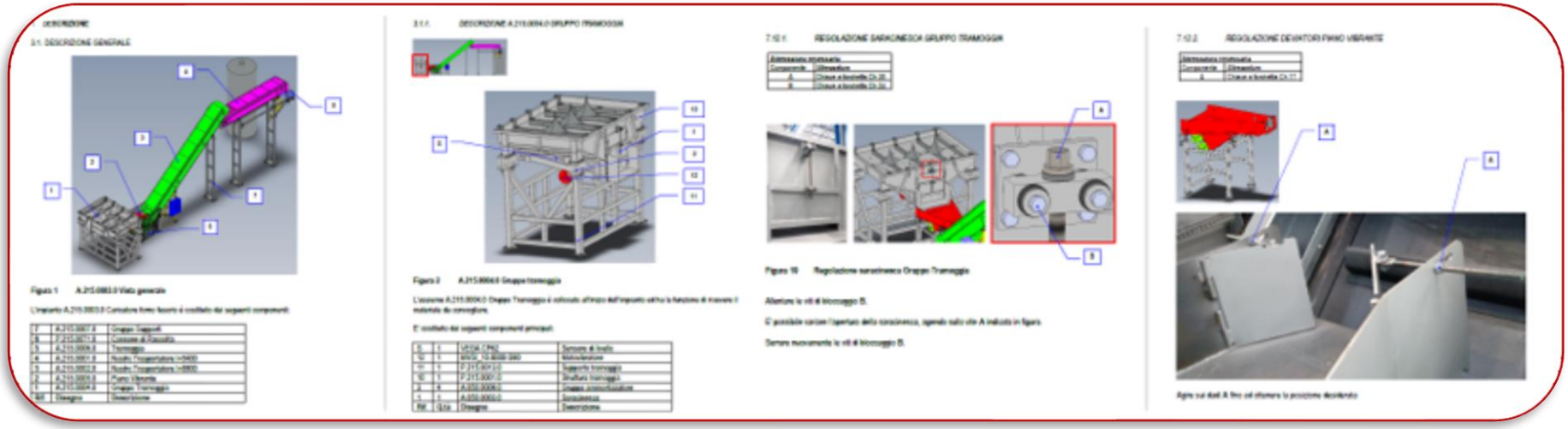
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

48 ESPANSORE DA BANCO
per allargamento tubi pacco alettato batterie mediante trafilatura a freddo



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

49 IMPIANTO ALIMENTAZIONE FORNO FUSORIO ALLUMINIO



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

50 PORTALE CARICO BILLETTE

3. DESCRIZIONE

3.1. DESCRIZIONE GENERALE PORTALE CARICO BILLETTE 8 TON.

Figura 1 A.215.0050.0 Portale carico billette 8 ton.

L'impianto A.215.0050.0 Portale carico billette 8 ton. è progettato e costruito per movimentare, con ganci a "C", bundle di billette legate e posizionate su moraletti.

L'impianto è costituito dai seguenti assiemi:

3	2	A.215.5400.0	Assieme guida carro
2	1	A.215.5100.0	Manipolatore a forche 8t
1	1	A.215.5400.0	Portale guida
Rif.	Q.tà	Disegno	Descrizione

Immagine esemplificativa

Il ciclo si ripete in base al programma di lavoro, fino al completamento del carro che viene poi prelevato.

Per evitare rischi di collisioni, sono presenti i sensori di "tutto alto" e i sensori di "portale in posizione di scarico":

7.5 AZIONAMENTI MANUALI

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

51 MOVIMENTAZIONE BILANCELLE IMPIANTO VERNICIATURA

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

52 CARICO / SCARICO PROFILI IMPIANTO VERNICIATURA

COMPOSIZIONE A.204.0502.0 ZONA SCARICO PROFILI

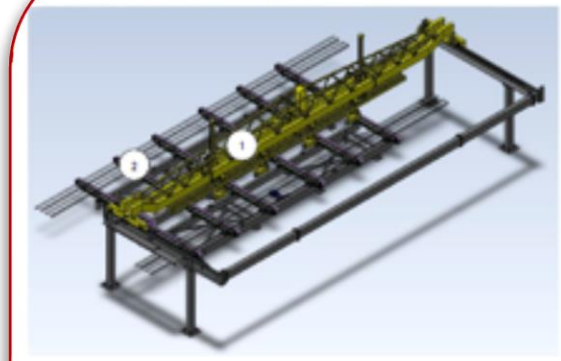


Immagine esemplificativa

Figura 65 A.204.0502.0 Zona scarico profili

La zona scarico profili è costituita dai seguenti assiemi.

A.204.0502.0 Zona scarico profili	2	A.204.0310.0	Trasferitori zona scarico
	1	A.204.0101.0	Manipolatore scarico profili (*)
Assieme	**Rif.**	**Assieme**	**Descrizione**

(*) Questo assieme è uguale sia per l'area di carico sia per l'area di scarico; per la descrizione, vedere i relativi capitoli del manipolatore dell'area di carico.

8.6.3.1.3. A.204.0405.0 – TRASFERITORE UNITARIO - CATENA A RULLI ISO 08B-1 n. 84 x12.7

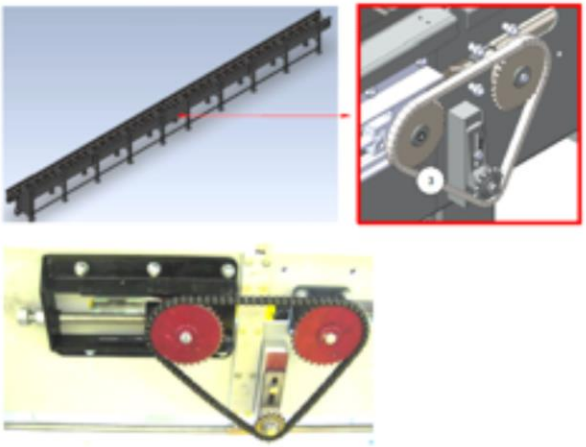
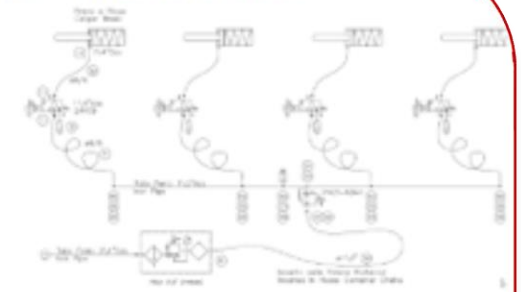


Immagine esemplificativa

Figura 138 Manutenzione A.204.0405.0 – Trasferitore unitario - Catena 08B-11 84 x 12.7

A.204.0405.0 Trasferitore unitario	3	1	Catena 08B-11 84 x 12.7	Catena 08B-11 84 x 12.7	Lubrificare con lubrificante spray per catene.
Assieme	**Rif.**	**Q.tà**	**Componente / Assieme**	**Descrizione**	**Manutenzione**

3.2.2. A.204.0100.0-IP - IMPIANTO PNEUMATICO



L'impianto pneumatico alimenta i freni a pezzo dei manipolatori.

Pressione di lavoro: 0.3 – 0.6 MPa (3 – 6 bar).

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

53 TAVOLA TELESCOPICA A SERVIZIO CESOIA

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

54 IMPIANTO CERNITA ALLUMINIO

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

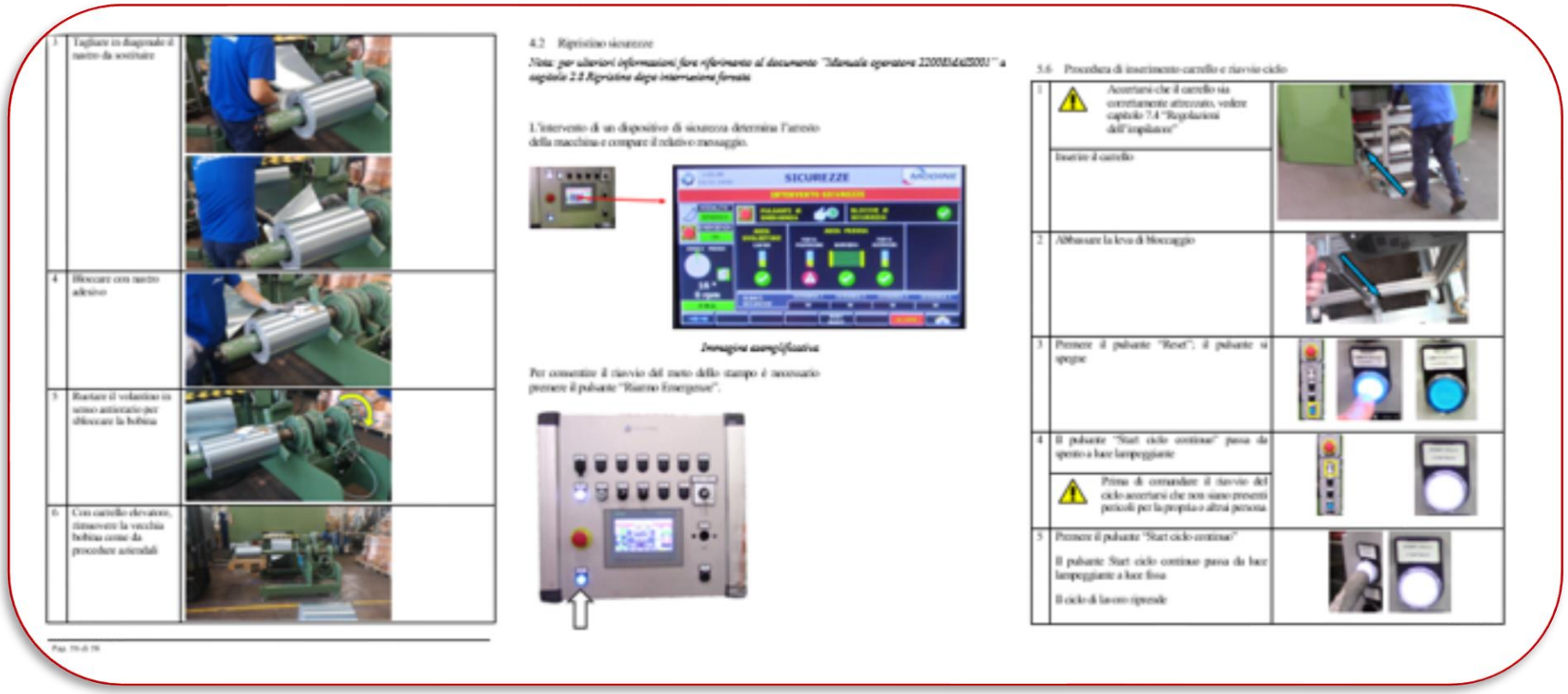
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

55 PRESSA TRANCIATURA ALETTE



3	Tagliare in diagonale il nastro da sostituire	
4	Bloccare con nastro adesivo	
5	Ruotare il volantino in senso antiorario per sbloccare la bobina	
6	Con carrello elevatore, rimuovere la vecchia bobina come da procedure aziendali	

4.2 Ripristino sicurezze

Nota: per ulteriori informazioni fare riferimento al documento "Manuale operatore 22008MAI5001" a capitolo 2.8 Ripristino dopo interruzione forzata

L'intervento di un dispositivo di sicurezza determina l'arresto della macchina e compare il relativo messaggio.

Immagine esemplificativa

Per consentire il riavvio del moto dello stampo è necessario premere il pulsante "Riarmo Emergenze".

5.6 Procedura di inserimento carrello e riavvio ciclo

1	Accertarsi che il carrello sia correttamente attrezzato, vedere capitolo 7.4 "Regolazioni dell'impilatore"	
	Inserire il carrello	
2	Abbassare la leva di bloccaggio	
3	Premere il pulsante "Reset"; il pulsante si spegne	
4	Il pulsante "Start ciclo continuo" passa da spento a luce lampeggiante	
	Prima di comandare il riavvio del ciclo accertarsi che non siano presenti pericoli per la propria o altrui persona	
5	Premere il pulsante "Start ciclo continuo" Il pulsante Start ciclo continuo passa da luce lampeggiante a luce fissa Il ciclo di lavoro riprende	

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

56 IMPIANTO TRITURAZIONE MATERIE PLASTICHE

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

57 IMPIANTO ELETTROFORESI

Immagine esemplificativa

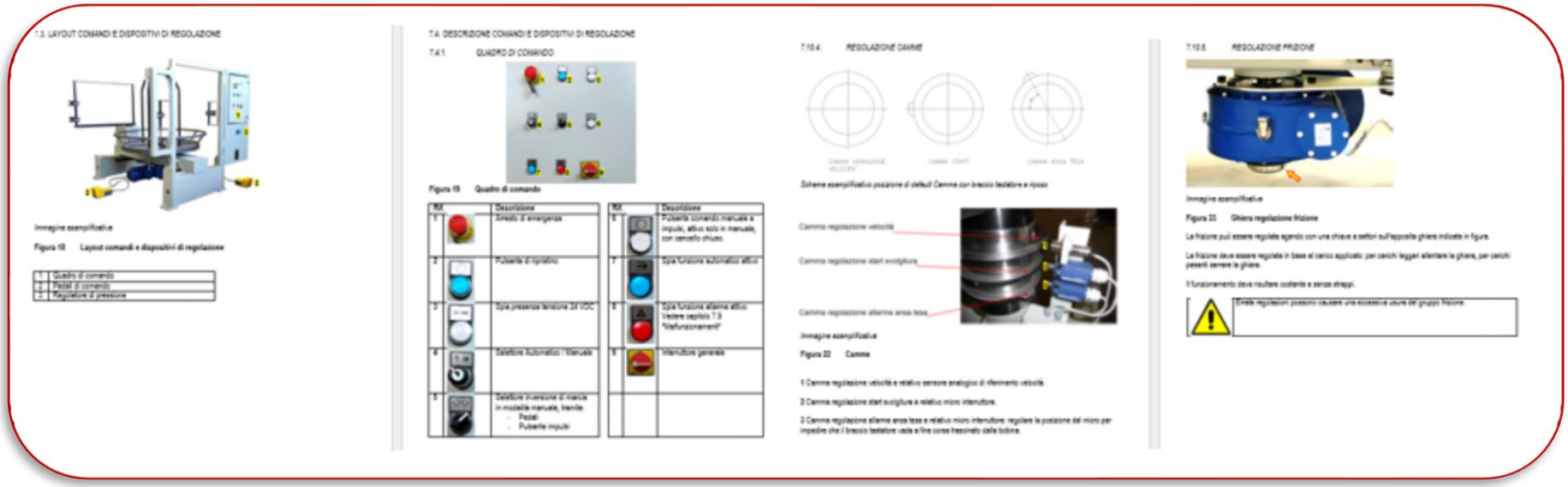
Figura 2 P&ID

Immagine esemplificativa

Figura 38 Vista generale pompe ricircolo vasche

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

58 ASPO SVOLGITORE ORIZZONTALE



7.3. LAYOUT COMANDI E DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE

Immagine esemplificativa

Figura 18 Layout comandi e dispositivi di regolazione

1	Quadro di comando
2	Pedal di comando
3	Regolatore di pressione

7.4. DESCRIZIONE COMANDI E DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE

7.4.1. QUADRO DI COMANDO

Figura 19 Quadro di comando

Ref.		Descrizione
1		Arresto d'emergenza
2		Pulsante di ripristino
3		Spia presenza tensione 24 VDC
4		Selettore Automatico / Manuale
5		Selettore inversione di marcia in modalità manuale, tramite: - Pedal - Pulsante impulsi

Ref.		Descrizione
6		Pulsante comando manuale a impulsi, attivo solo in manuale, con cancello chiuso
7		Spia funzione automatico attivo
8		Spia funzione allarme attivo Vedere capitolo 7.5 "Malfunzionamenti"
9		Interruttore generale

7.10.4. REGOLAZIONE CAMME

Schema esemplificativo posizione di default Camme con braccio tastatore a riposo

Camma regolazione velocità

Camma regolazione start svolgitura

Camma regolazione allarme arresto tesa

Immagine esemplificativa

Figura 22 Camme

1 Camma regolazione velocità e relativo sensore analogico di riferimento velocità.

2 Camma regolazione start svolgitura e relativo micro interruttore.

3 Camma regolazione allarme arresto tesa e relativo micro interruttore: regolare la posizione del micro per impedire che il braccio tastatore vada a fine corsa trascinato dalla bobina.

7.10.5. REGOLAZIONE FRIZIONE

Immagine esemplificativa

Figura 23 Ghiera regolazione frizione

La frizione può essere regolata agendo con una chiave a settori sull'apposita ghiera indicata in figura.

La frizione deve essere regolata in base al carico applicato: per carichi leggeri allentare la ghiera, per carichi pesanti serrare la ghiera.

Il funzionamento deve risultare costante e senza strappi.

Eventi regolazioni possono causare una eccessiva usura del gruppo frizione.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

59 MACCHINA PRODUZIONE FORCELLE
tubo in rame per scambiatori calore

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

60 IMPIANTI PRODUZIONE ALIMENTARE

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

61 MANDRINATRICE VERTICALE DOPPIA
per espansione e bicchieratura tubi inseriti nel pacco alettato (batteria)

3.1. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Immagine esemplificativa

Figura 1 Vista generale

La "Mandrinatrice verticale doppia" è progettata e costruita per l'espansione e la bicchieratura dei tubi inseriti nel pacco alettato (batteria).

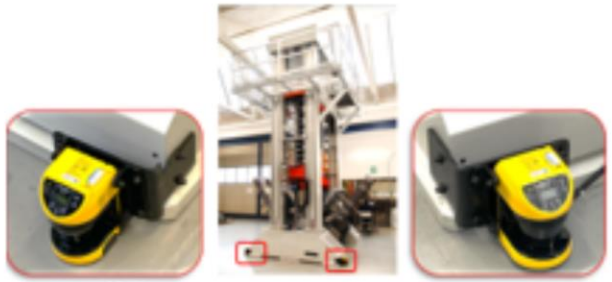


Immagine esemplificativa

Figura 21 Laser scanner

Sono presenti 2 laser scanner:

Collocazione	Verifica del corretto funzionamento	Procedura di ripristino
Lato "21"	In modalità di funzionamento automatico entrare nell'area di sicurezza, si devono arrestare immediatamente tutti gli azionamenti.	Capitolo 7.8 "Ripristino a seguito intervento forzato".
Lato "34"		

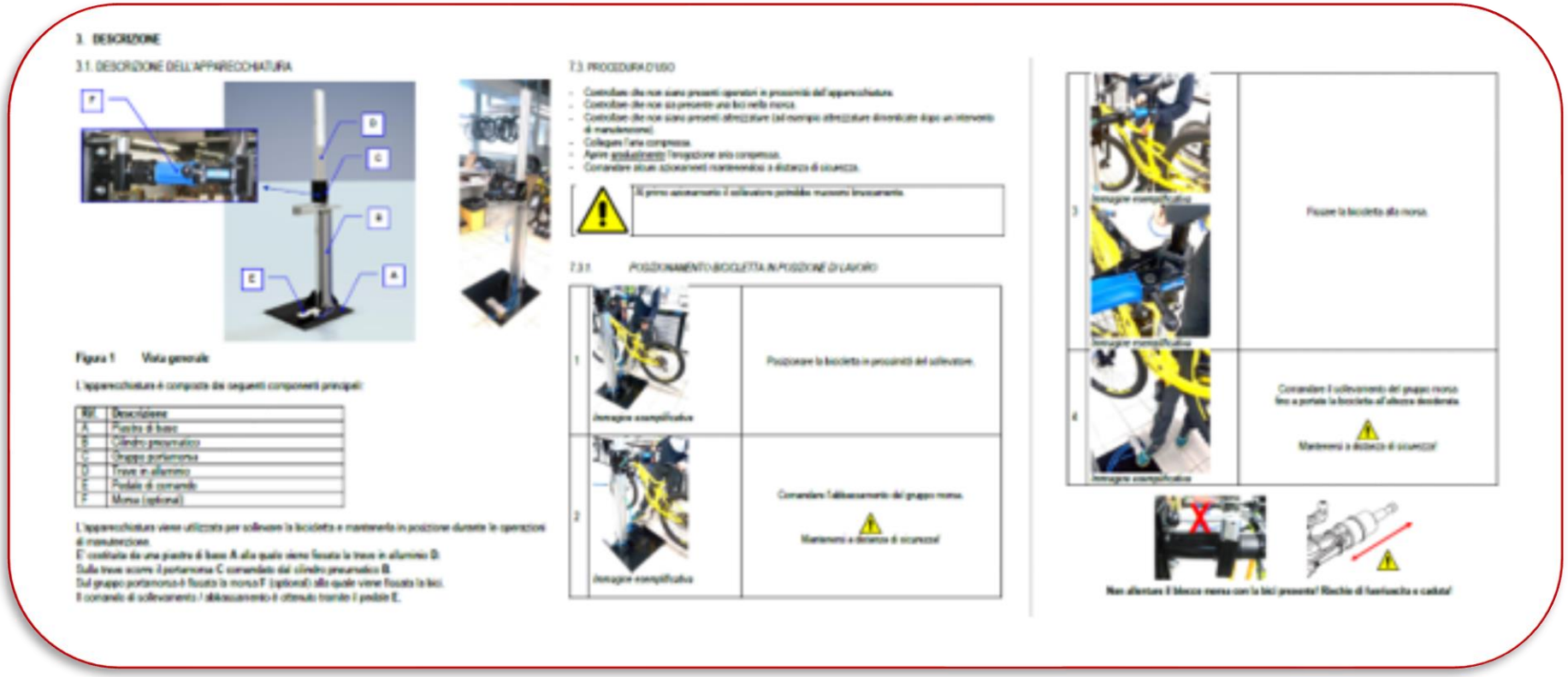
Durante la modalità di funzionamento automatico sono attive le aree di sicurezza su entrambi i lati, ma l'area del lato in lavoro è maggiore dell'area del lato opposto, (vedere il layout presente nella documentazione allegata); eseguire la verifica del corretto funzionamento dei laser scanner su entrambi i lati.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

62 ROBOT SALDATURA

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

63 SOLLEVATORE PNEUMATICO
per manutenzione bici elettriche



3. DESCRIZIONE

3.1. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Figura 1 Vista generale

L'apparecchiatura è composta da seguenti componenti principali:

Rif.	Descrizione
A	Piastra di base
B	Cilindro pneumatico
C	Gruppo portamorsa
D	Trave in alluminio
E	Pedale di comando
F	Morsa (optional)

L'apparecchiatura viene utilizzata per sollevare la bicicletta e mantenerla in posizione durante le operazioni di manutenzione.
E' costituita da una piastra di base A alla quale viene fissata la trave in alluminio D.
Sulla trave scorre il portamorsa C comandato dal cilindro pneumatico B.
Sul gruppo portamorsa è fissata la morsa F (optional) alla quale viene fissata la bici.
Il comando di sollevamento / abbassamento è ottenuto tramite il pedale E.

7.3 PROCEDURA D'USO

- Controllare che non siano presenti operatori in prossimità dell'apparecchiatura.
- Controllare che non sia presente una bici nella morsa.
- Controllare che non siano presenti attrezzature (ad esempio attrezzature dimenticate dopo un intervento di manutenzione).
- Collegare l'aria compressa.
- Aprire gradualmente l'erogazione aria compressa.
- Comandare alcuni azionamenti mantenendosi a distanza di sicurezza.

Al primo azionamento il sollevatore potrebbe mancare bruscamente.

7.3.1 POSIZIONAMENTO BICICLETTA IN POSIZIONE DI LAVORO

1	Immagine esemplificativa	Posizionare la bicicletta in prossimità del sollevatore.
2	Immagine esemplificativa	Comandare l'abbassamento del gruppo morsa. Mantenersi a distanza di sicurezza!
3	Immagine esemplificativa	Fissare la bicicletta alla morsa.
4	Immagine esemplificativa	Comandare il sollevamento del gruppo morsa fino a portare la bicicletta all'altezza desiderata. Mantenersi a distanza di sicurezza!

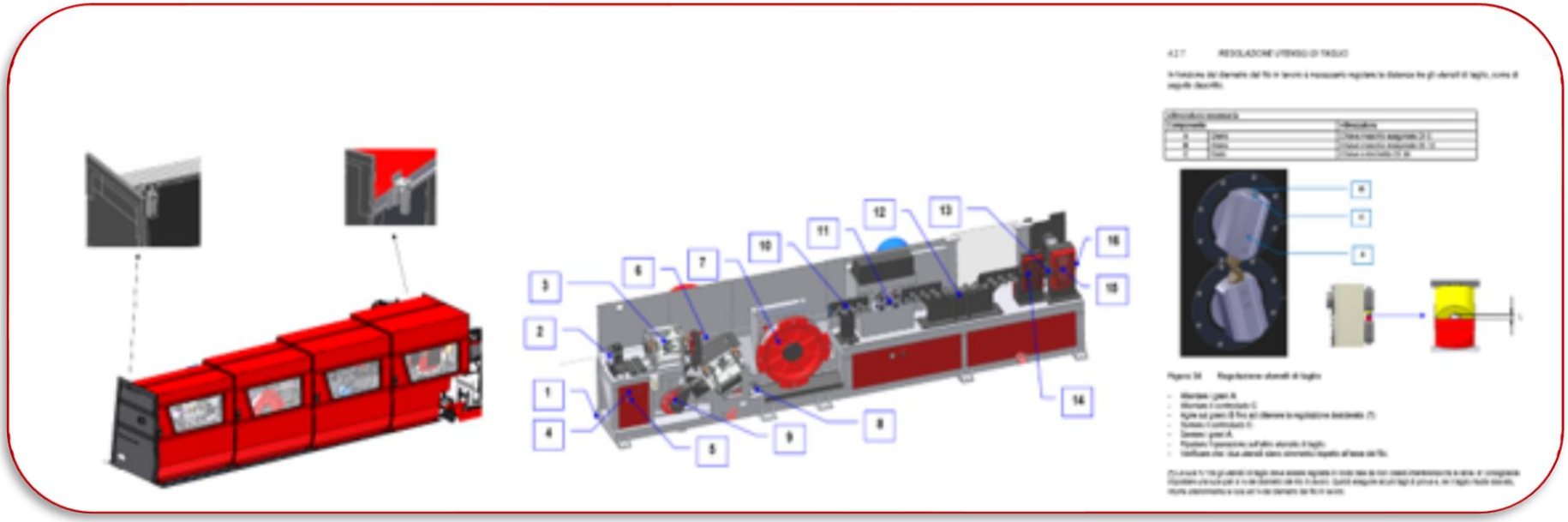
Non allentare il blocco morsa con la bici presente! Rischio di fuoriuscita e caduta!

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

64 LINEA DI TRAFILATURA

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

65 LINEA COMBINATA DI LAMINAZIONE E RADDRIZZATURA

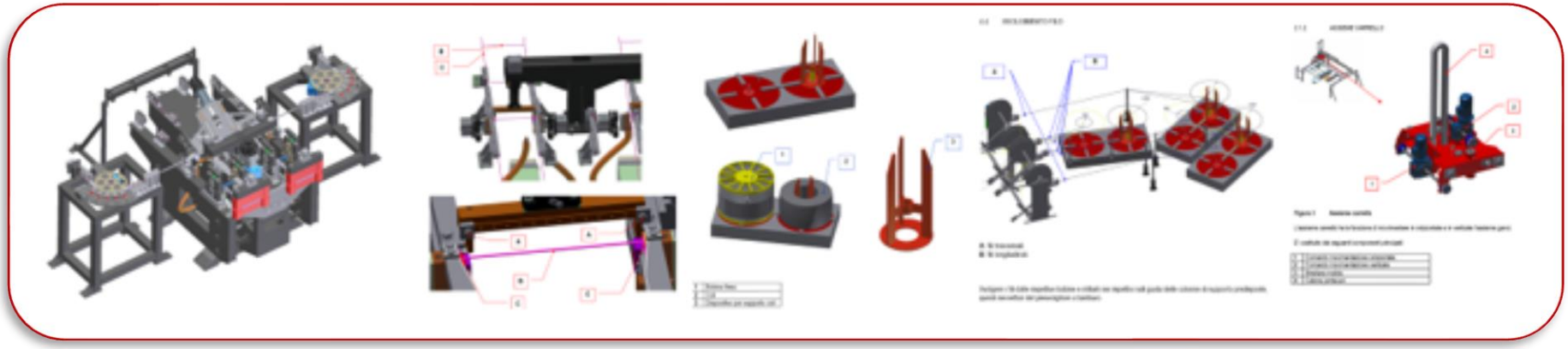


Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

66 LINEA DOPPIA STIRATURA/LAMINAZIONE CON DOPPIO BOBINATORE

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

67 LINEE PRODUZIONE RETE ELETTROSALDATA



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

68 IMPIANTO SEGHETTO

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

69 IMPIANTO RADDRIZZATURA

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

70 IMPIANTO METALLOSCOPIO

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

71 IMPIANTO RETTIFICA

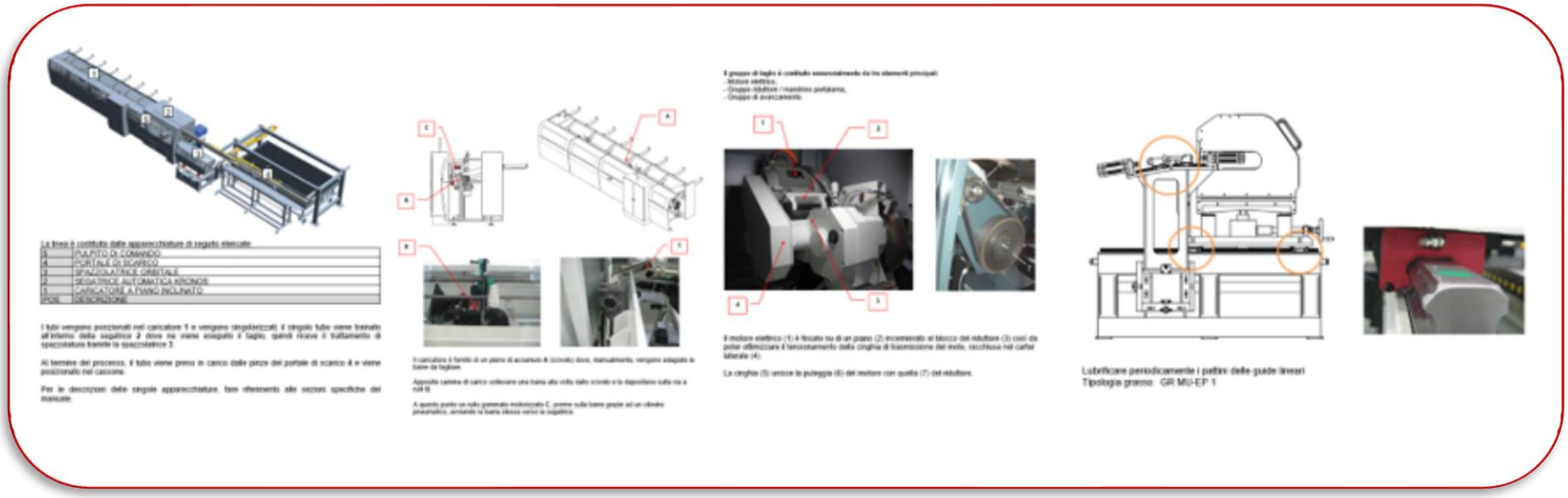
Figura 2

Di seguito i
codici "Mar

Per eventuali ulteriori informazioni, si rimanda ai sopracitati documenti.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

72 LINEA DI TAGLIO E SPAZZOLATURA



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

73 LINEA DI TAGLIO COILS

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

74 LINEA DI SPIANATURA

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

75 LINEA DI RIBOBINATURA

2.2.4.18.1. 4900_LUBRIFICAZIONE

Eseguire periodicamente la lubrificazione tramite gli appositi ingrassatori esemplificati.
Tipo di grasso Esso Beacon 2 o equivalente.

Esempio ingrassatori

Tramite il verricello trainare il filo attraverso i vari elementi, fino ad portare il puntale all'uscita del trascinatore.

Mantenere a distanza di sicurezza.
Comandare l'avanzamento con attenzione, pronti ad arrestarlo in caso di incagli.

Chiudere la prima coppia di rulli del trascinatore.

Aprire la guida e rimuovere il puntale del filo.

Richiudere la guida e chiudere la seconda coppia di rulli del trascinatore.

Proseguire fino in uscita dal blocco di tiro.

Verificare che il guidafilo sia allineato all'asse dell'uscita filo dal blocco di tiro.
Proseguire con l'avanzamento del filo attraverso il guidafilo verso il bobinatore e introdurlo nella cassetta guidafilo.

Abbassare la cassetta guidafilo in posizione di partenza e riportare il Pinch Roll in posizione di lavoro.

Convogliare il filo attraverso i rulli del pannello raddrizzatilo. Se necessario, agire sulla regolazione dei rulli.

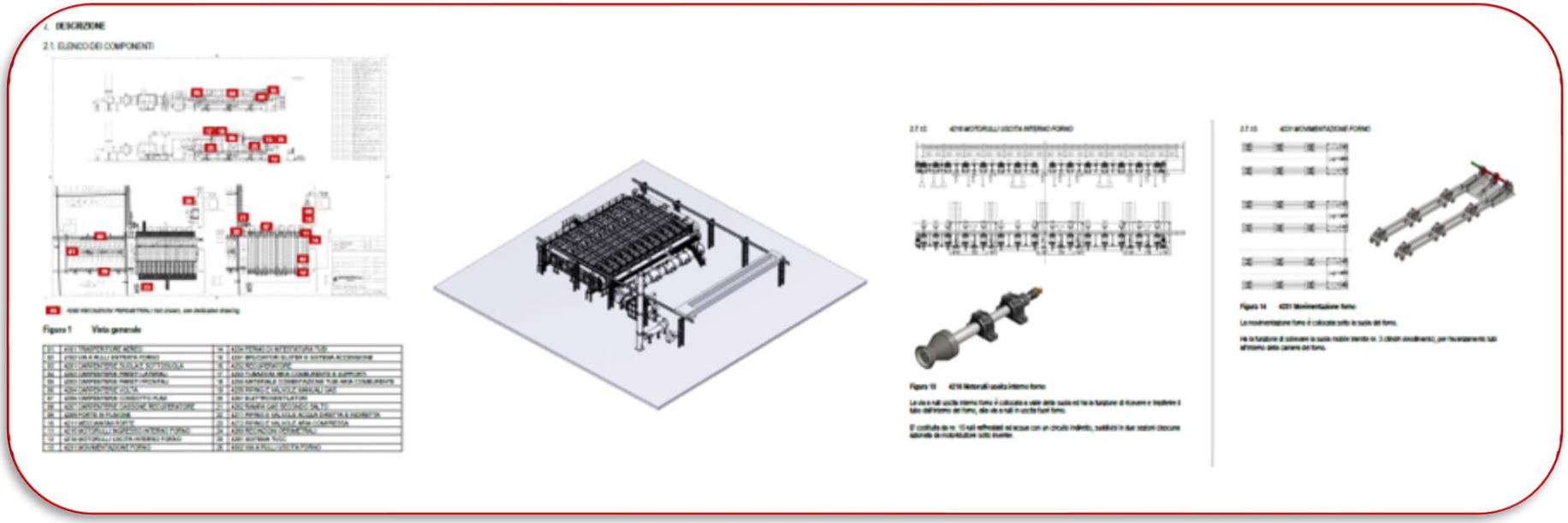
2.2.2.15.1. 4200_LUBRIFICAZIONE

Eseguire periodicamente la lubrificazione tramite gli appositi ingrassatori esemplificati.
Tipo di grasso Esso Beacon 2 o equivalente.

Esempio ingrassatori

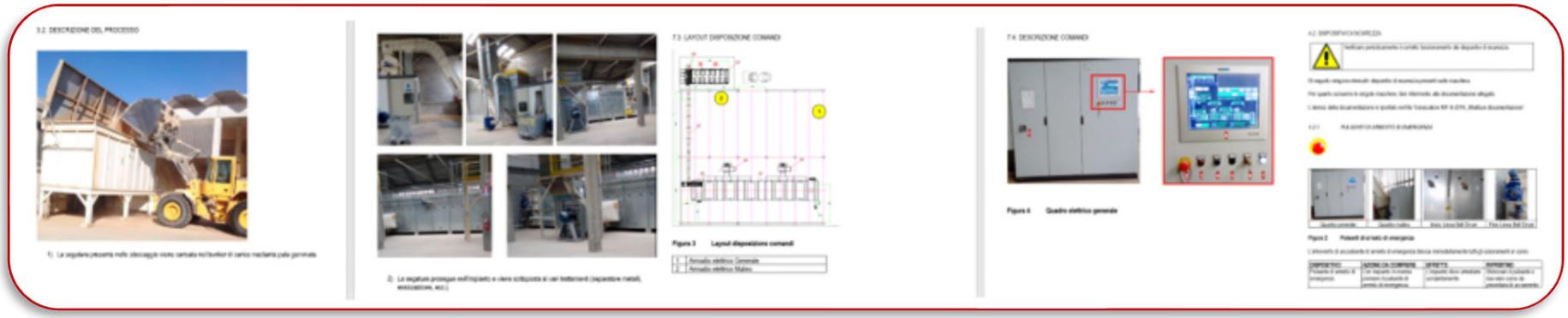
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

76 FORNO TRATTAMENTO TUBI



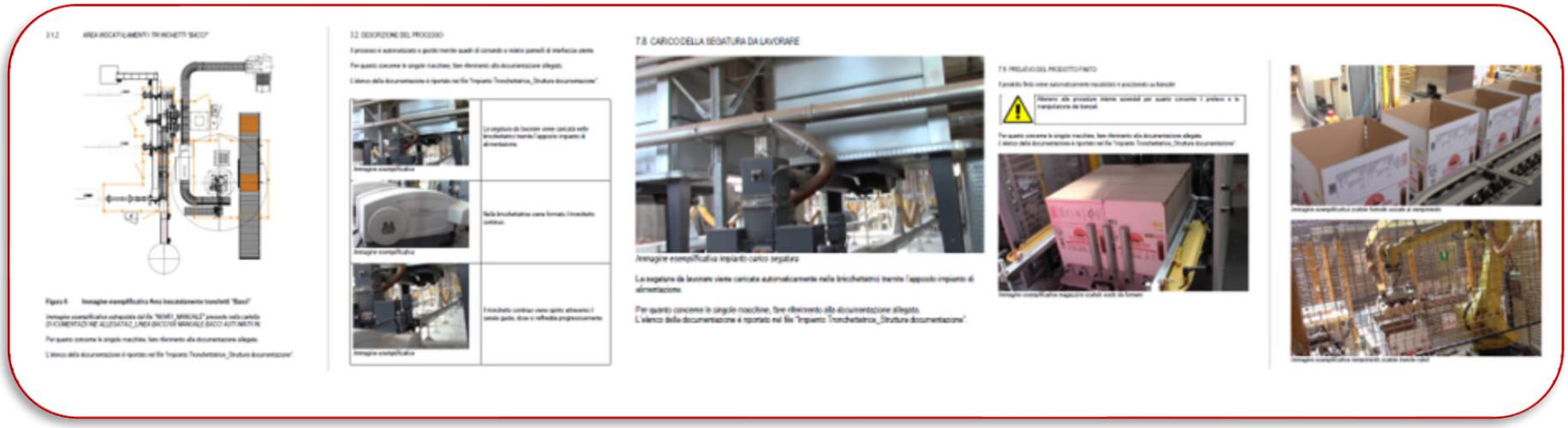
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

77 IMPIANTO ESSICCAZIONE SEGATURA



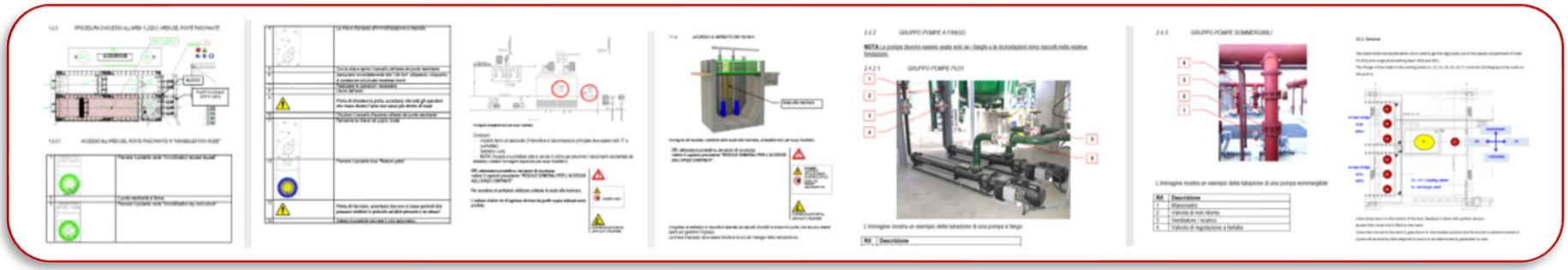
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

78 IMPIANTO PRODUZIONE TRONCHETTI SEGATURA COMPATTATA



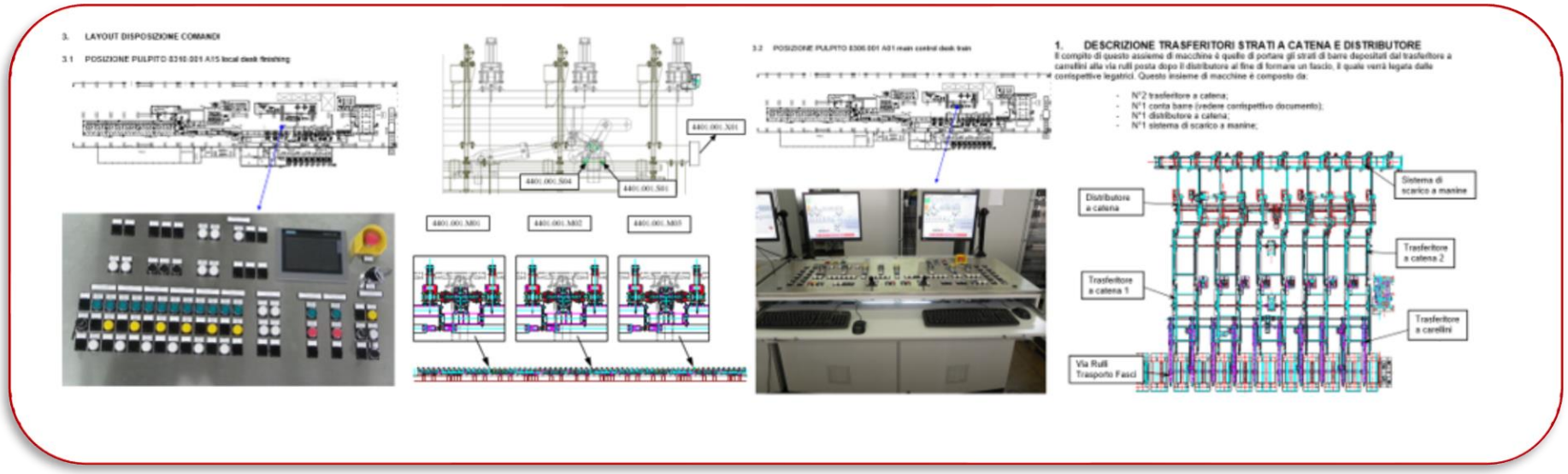
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

79 IMPIANTI TRATTAMENTO ACQUE (WTP)
Manuali istruzioni, descrizioni funzionali, commissioning



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

80 LAMINATOIO



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

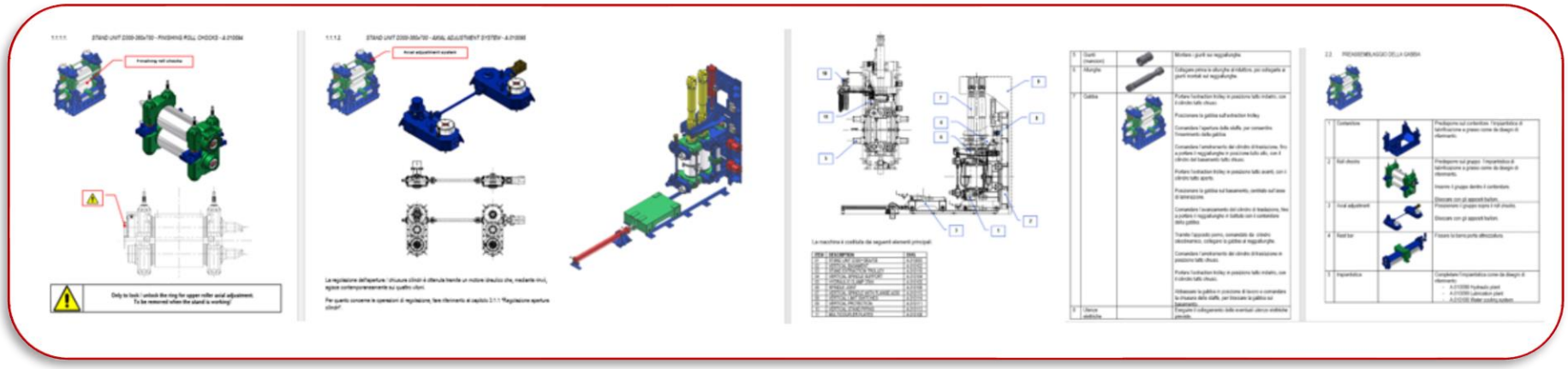
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

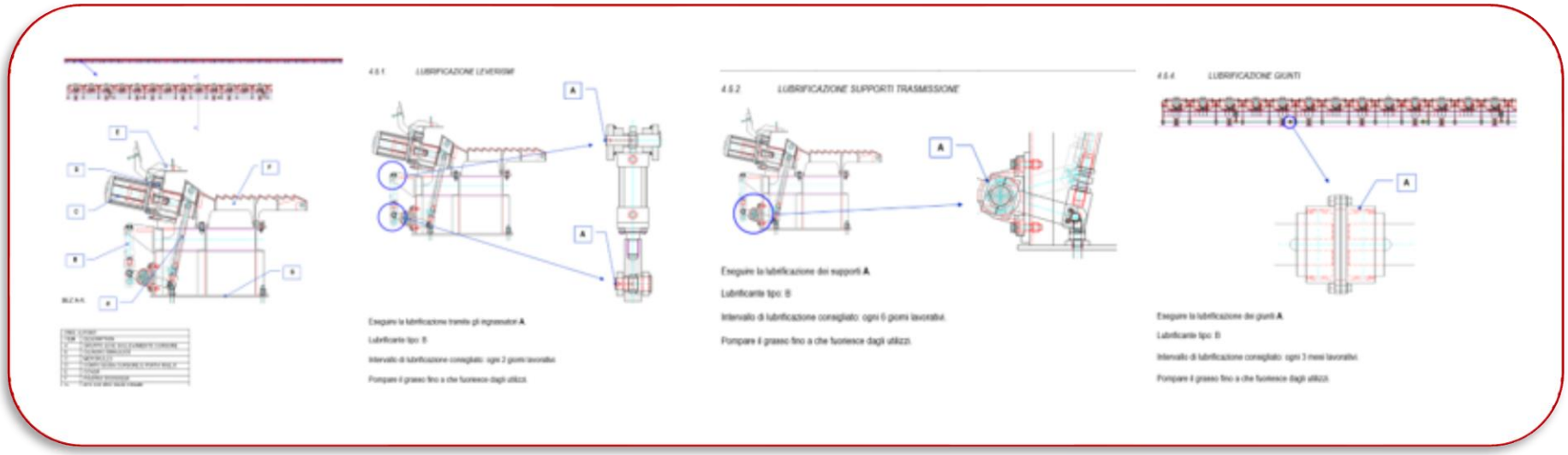
www.smileplant.it

81 GABBIE LAMINAZIONE



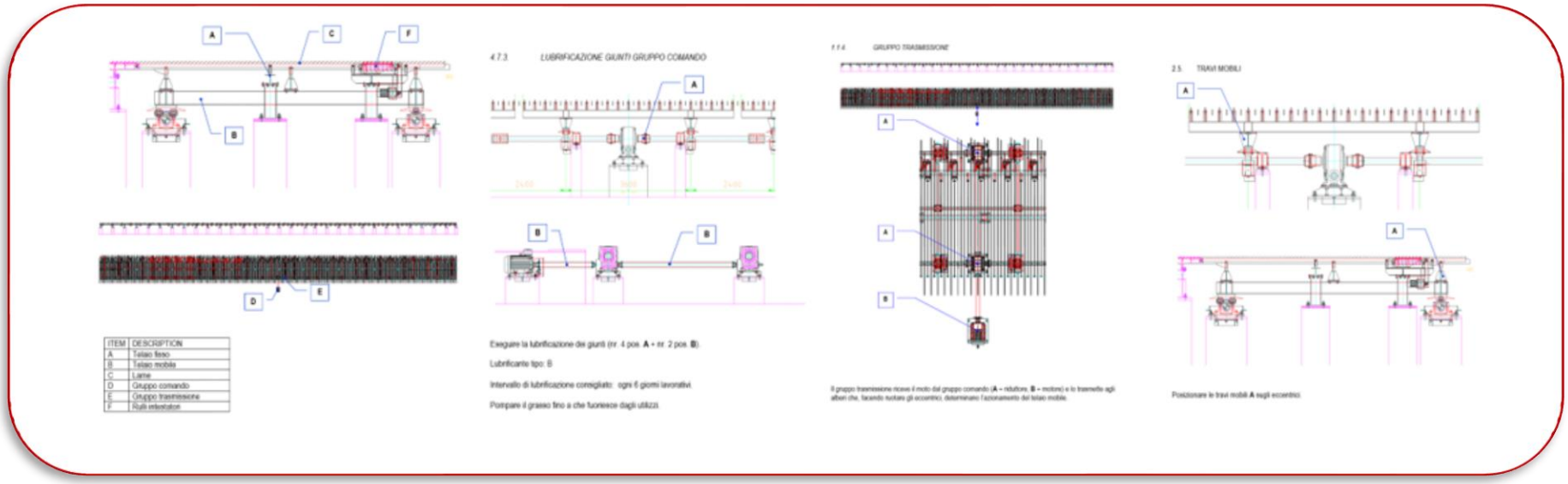
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

82 VIA A RULLI CURSORI



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

83 PLACCA DI RAFFREDDAMENTO



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

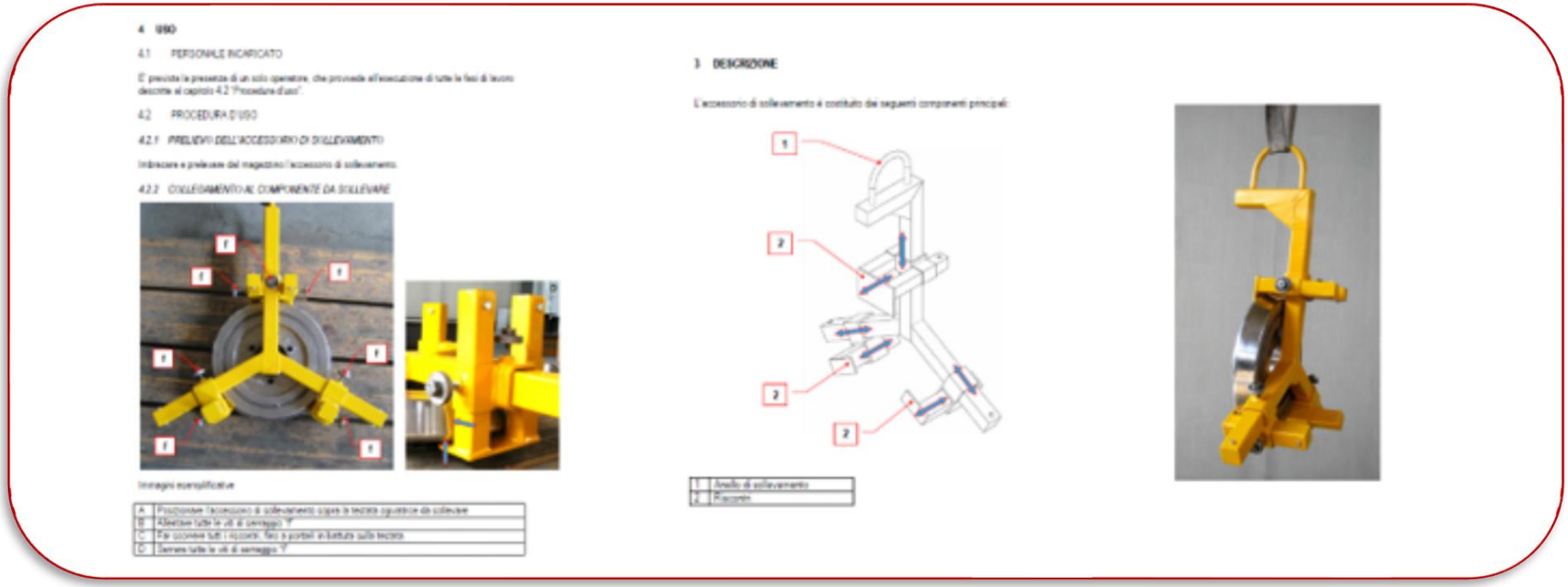
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

84 SISTEMA SOLLEVAMENTO TESTATA OGIVALE



4 USO

4.1 PERSONALE INCARICATO

È prevista la presenza di un solo operatore, che provvede all'esecuzione di tutte le fasi di lavoro descritte al capitolo 4.2 "Procedura d'uso".

4.2 PROCEDURA D'USO

4.2.1 PRELIEVO DELL'ACCESSORIO DI SOLLEVAMENTO

Imbracare e prelevare dal magazzino l'accessorio di sollevamento.

4.2.2 COLLEGAMENTO AL COMPONENTE DA SOLLEVARE

Immagini esemplificative

A	Posizionare l'accessorio di sollevamento sopra la testata ogivale da sollevare
B	Allentare tutte le viti di serraggio "f"
C	Far scorrere tutti i ricorsi, fino a portarli in battuta sulla testata
D	Serrare tutte le viti di serraggio "f"

3 DESCRIZIONE

L'accessorio di sollevamento è costituito dai seguenti componenti principali:

1	Anello di sollevamento
2	Riscontri

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

85 SISTEMA PER SCARICO TORNIO

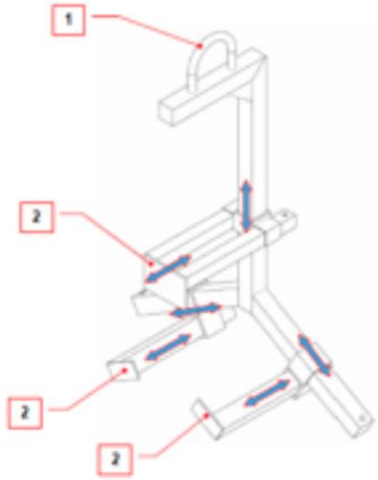
4.2.3 COLLEGAMENTO AL COMPONENTE DA SOLLEVARE

Immagini esemplificative

A	Posizionare l'accessorio di sollevamento sopra il componente da sollevare
B	Allentare tutte le viti di serraggio "f"
C	Far scorrere tutti i riscontri, fino a portarli in battuta sul componente da sollevare
D	Serrare tutte le viti di serraggio "f"

3 DESCRIZIONE

L'accessorio di sollevamento è costituito dai seguenti componenti principali:



1	Anello di sollevamento
2	Riscontri

4.2.4 POSIZIONAMENTO

Immagine esemplificativa

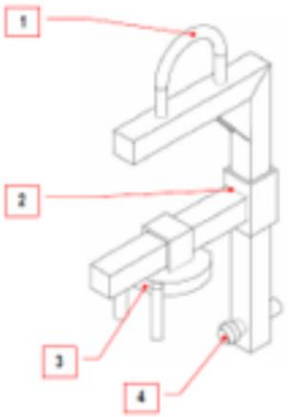
Posizionare il componente e provvedere al suo fissaggio.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

86 SISTEMA SOLLEVAMENTO PUNZONI

3 DESCRIZIONE

L'accessorio di sollevamento è costituito dai seguenti componenti principali:



1	Anello di sollevamento
2	Braccio a scorrimento verticale
3	Riscontro
4	Perno

4.2.2 COLLEGAMENTO AL COMPONENTE DA SOLLEVARE

Dettaglio perno inserito

Dettaglio riscontro in battuta

Immagini esemplificative

A	Posizionare l'accessorio di sollevamento sopra il punzone da sollevare
B	Inserire il perno in uno dei fori del punzone
C	Abbassare il braccio fino a portare il riscontro in battuta sul punzone
D	Far scorrere il riscontro fino in battuta sul punzone e avvitare entrambe le viti di serraggio "f"

4.2.3 SOLLEVAMENTO E TRASLAZIONE

Immagine esemplificativa

Sollevare e traslare il componente.

4.2.4 POSIZIONAMENTO

Posizionare il componente (e se necessario provvedere al suo fissaggio).

4.2.5 SCOLLEGAMENTO

Scollegare l'accessorio di sollevamento, eseguendo in senso inverso le fasi riportate al 4.2.2 "COLLEGAMENTO AL COMPONENTE DA SOLLEVARE".

Attenzione, prima di scollegare l'accessorio di sollevamento, accertarsi che il componente sia collocato stabilmente e non sussista il rischio di caduta dello stesso

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

87 ACCESSORIO DI SOLLEVAMENTO A ELETTROMAGNETI

2. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

2.1 DESCRIZIONE GENERALE

Figura 1 Vista generale

A	Carrello elevatore
B	Gruppo elettrogeno
C	Scatolato inneato forche supporto magneti
D	Sistema di ancoraggio magneti - supporto
E	Accessorio di sollevamento a elettromagneti

L'accessorio di sollevamento a elettromagneti **E** viene montato sulle forche del carrello elevatore **A** tramite un sistema di ancoraggio magneti-supporto **D** ed uno scatolato **C**.

L'accessorio di sollevamento a elettromagneti è alimentato tramite il gruppo elettrogeno **B**.

2.2.4 SISTEMA DI ANCORAGGIO MAGNETI – SUPPORTO

		Q.tà	Nr. Maglie	ø (mm)
A	Perni fissaggio scatolato	2		50
B-F	Giunzione catene di sollevamento	8		50
C-H	Giunzione catene di sicurezza	8		40
D	Catene di sicurezza	4	14	16
E	Catene di sollevamento	4	5	22
G	Perni fissaggio gruppo magnete	4		40

Dopo aver montato e fissato gli scatolati sulle forche del carrello elevatore (peso scatolato: 1 eseguire il collegamento elettrico tramite gli appositi connettori.

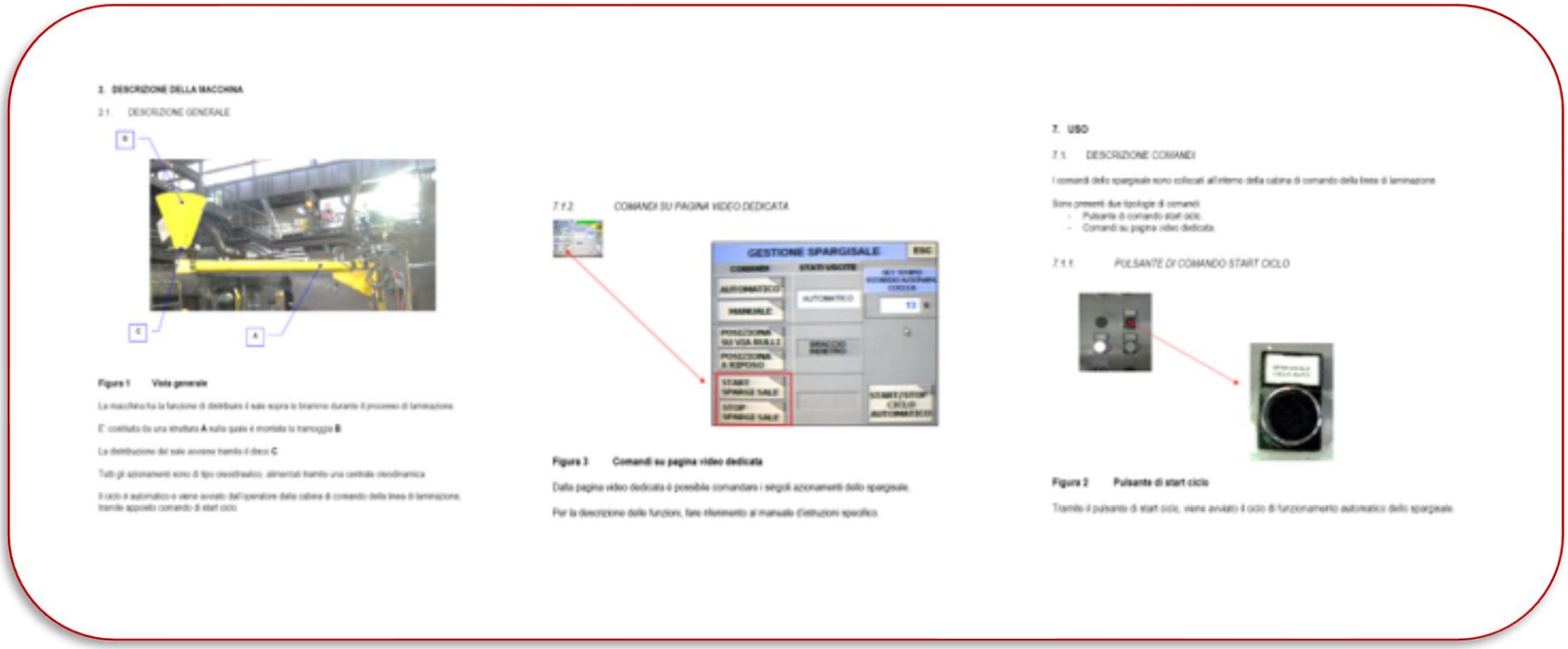
2.3 COMANDI ELETTROMAGNETI

I magneti devono essere posizionati simmetrici rispetto all'asse del pezzo da sollevare.

OK

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

88 DISPOSITIVO SPARGISALE PER LAMINAZIONE BRAMME



2. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

2.1. DESCRIZIONE GENERALE

Figura 1 Vista generale

La macchina ha la funzione di distribuire il sale sopra le bramme durante il processo di laminazione.

E' costituita da una struttura **A** sulla quale è montata la trancoggia **B**.

La distribuzione del sale avviene tramite il disco **C**.

Tutti gli azionamenti sono di tipo oleodinamico, alimentati tramite una centrale oleodinamica.

Il ciclo è automatico e viene avviato dall'operatore dalla cabina di comando della linea di laminazione, tramite apposito comando di start ciclo.

7.1.2. COMANDI SU PAGINA VIDEO DEDICATA

Figura 3 Comandi su pagina video dedicata

Dalla pagina video dedicata è possibile comandare i singoli azionamenti dello spargisale.

Per la descrizione delle funzioni, fare riferimento al manuale d'istruzioni specifico.

7. USO

7.1. DESCRIZIONE COMANDI

I comandi dello spargisale sono collocati all'interno della cabina di comando della linea di laminazione.

Sono presenti due tipologie di comandi:
- Pulsante di comando start ciclo
- Comandi su pagina video dedicata

7.1.1. PULSANTE DI COMANDO START CICLO

Figura 2 Pulsante di start ciclo

Tramite il pulsante di start ciclo, viene avviato il ciclo di funzionamento automatico dello spargisale.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

89 BANCALI CARICO / SCARICO A SERVIZIO RETTIFICA

3. DESCRIZIONE

3.1. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Figura 1 Vista generale

Il gruppo è posto a servizio di una macchina di rettifica.

Ha la funzione di inserire le barre da lavorare e ricevere le barre lavorate.

Componenti principali:

A	Bancale entrata
B	Rulli di contrasto
C	Cancellone
D	Rulliera di inserimento entrata
E	Rulliera uscita
F	Bancale di scarico

7.3.2.2. P1_PULPITO DI COMANDO GENERALE

Figura 10 Pulpito di comando generale

Controllare periodicamente il grado di usura e l'integrità degli elementi a contatto con il materiale in lavoro, in particolare i pattini in poliziane.

In caso di necessità, provvedere alla sostituzione.

8.5.4 CONTROLLO SERRAGGI

Controllare periodicamente i serraggi delle viterie. Vedere capitolo "Coppie di serraggio".

8.5.5 CONTROLLO IMPIANTISTICA

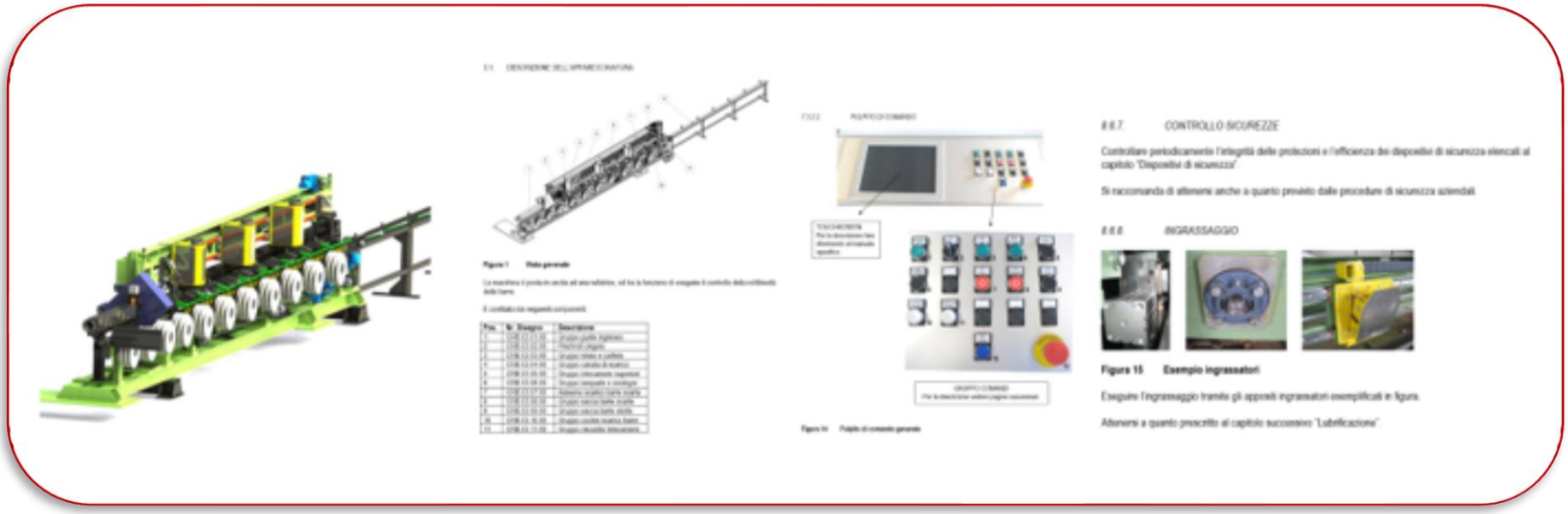
Controllare l'integrità dei circuiti pneumatici, in particolare che non siano presenti perdite in prossimità delle raccorderie.

8.5.6 CONTROLLO SENSORI

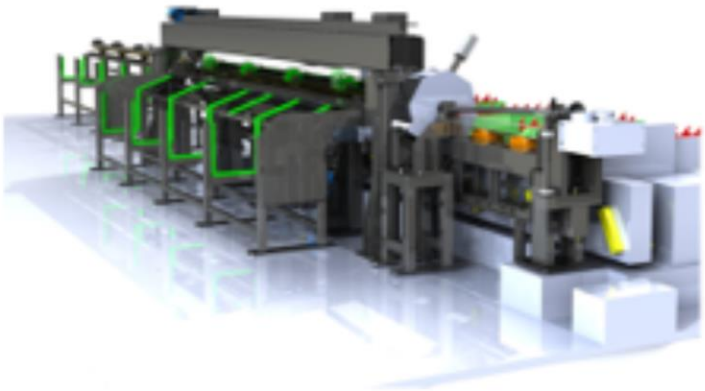
Immagine esemplificativa

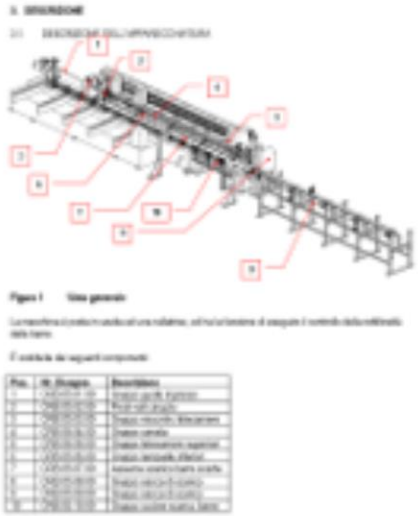
Controllare l'efficienza e l'integrità dei sensori esemplificati in figura.

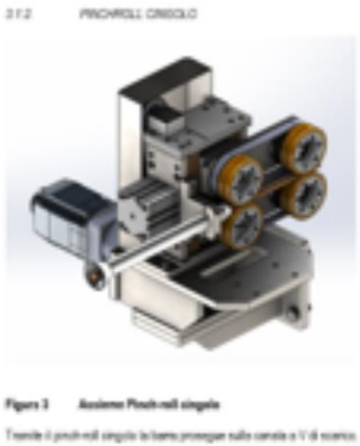
90 IMPIANTI CONTROLLO RETTILINEITÀ BARRE



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it







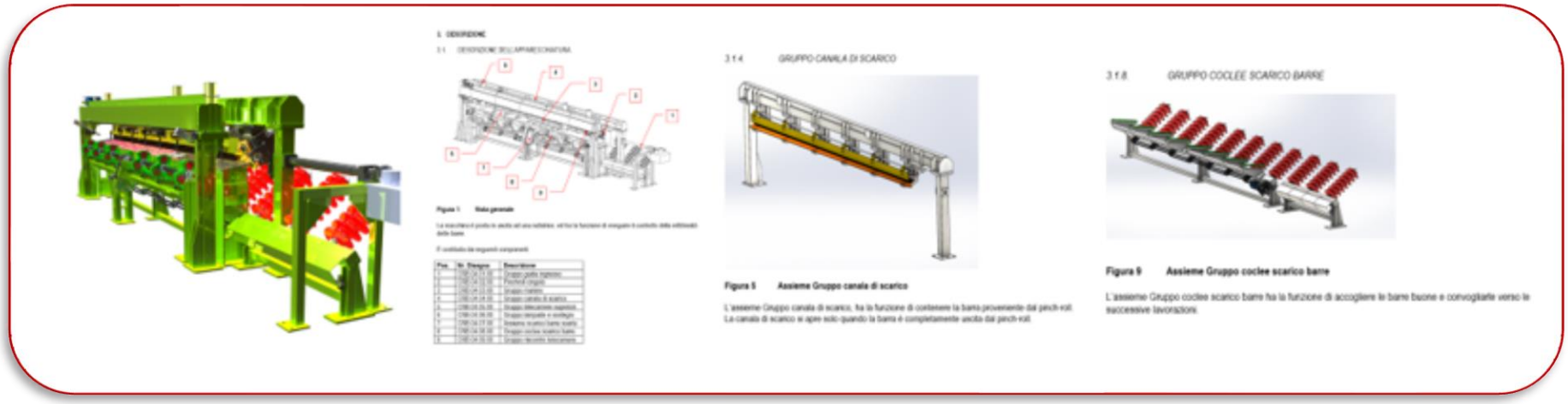
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

338 2867236

luigi@studioperesano.it

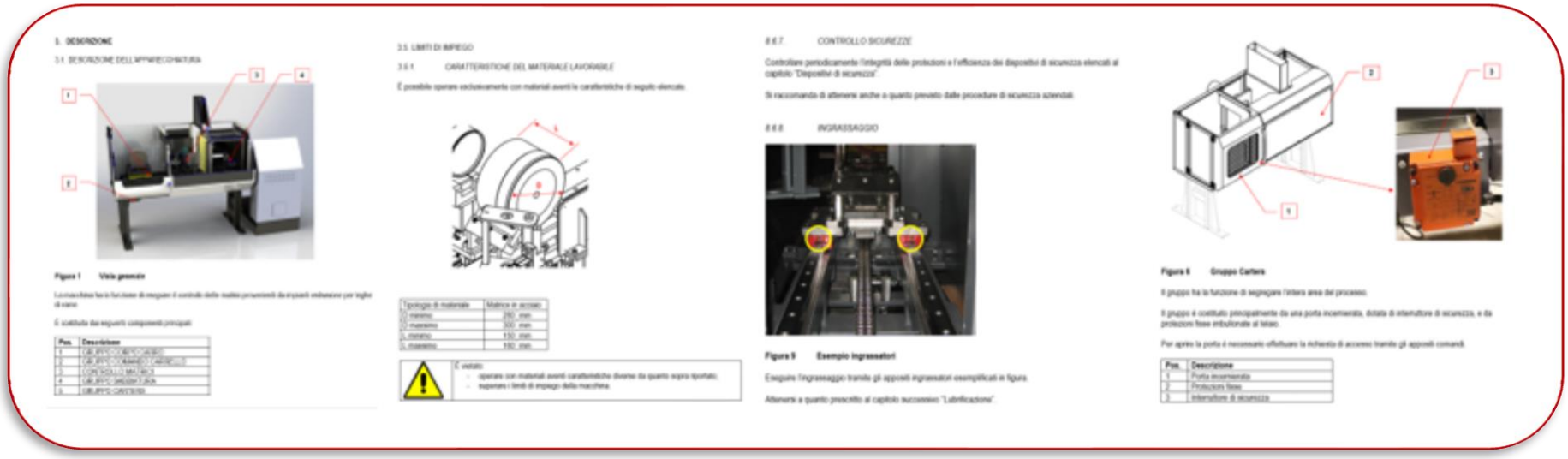
www.studioperesano.it

www.smileplant.it



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

91 CONTROLLO MATRICI



1. DESCRIZIONE

3.5. LIMITI DI IMPIEGO

3.6.1 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE LAVORABILE

8.6.7. CONTROLLO SICUREZZE

8.6.8. INGRASSAGGIO

Figura 5 Esempio ingrassatori

Figura 6 Gruppo Carters

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

338 2867236

luigi@studioperesano.it

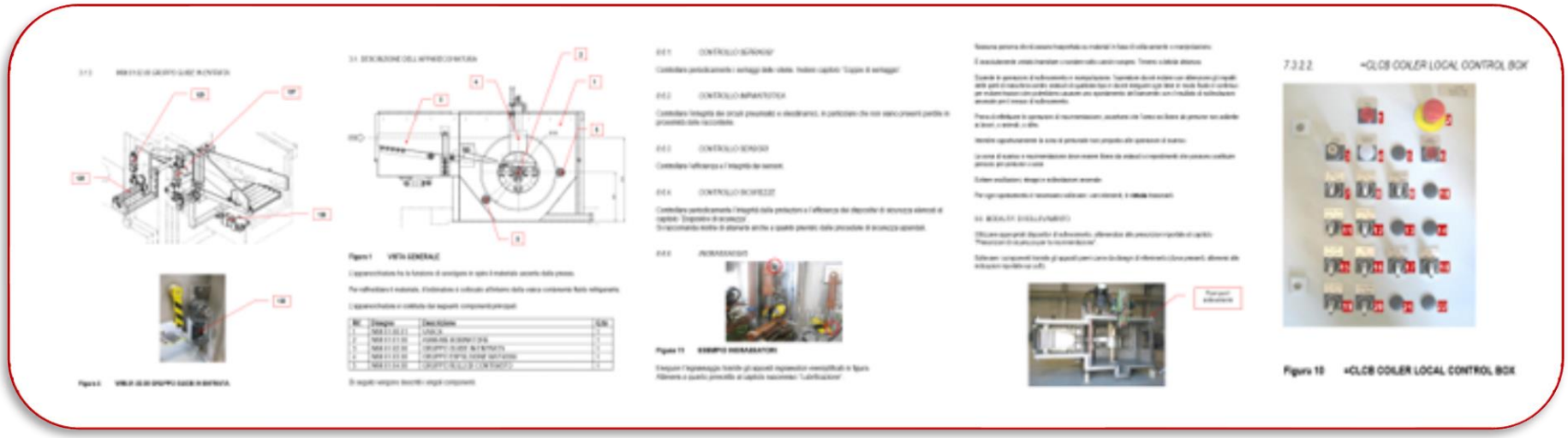
www.studioperesano.it

www.smileplant.it

92 LINEA DI TAGLIO

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

93 AVVOLGI SPIRE A SERVIZIO PRESSA



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

94 CARRO DI TIRO

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

95 SPACCALEGNA ORIZZONTALE PER ESCAVATORE

5.5. MODALITA' DI SOLLEVAMENTO

Utilizzare appropriati dispositivi di sollevamento, attenendosi alle prescrizioni riportate al capitolo "Prescrizioni di sicurezza per la movimentazione".

Misure d'ingombro e peso: vedere capitolo 3.2 "Caratteristiche tecniche".

Immagine esemplificativa

Figura 4 Sollevamento

Sollevare l'apparecchiatura tramite gli appositi golfari indicati in figura.

Figura 5 Lubificazione

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

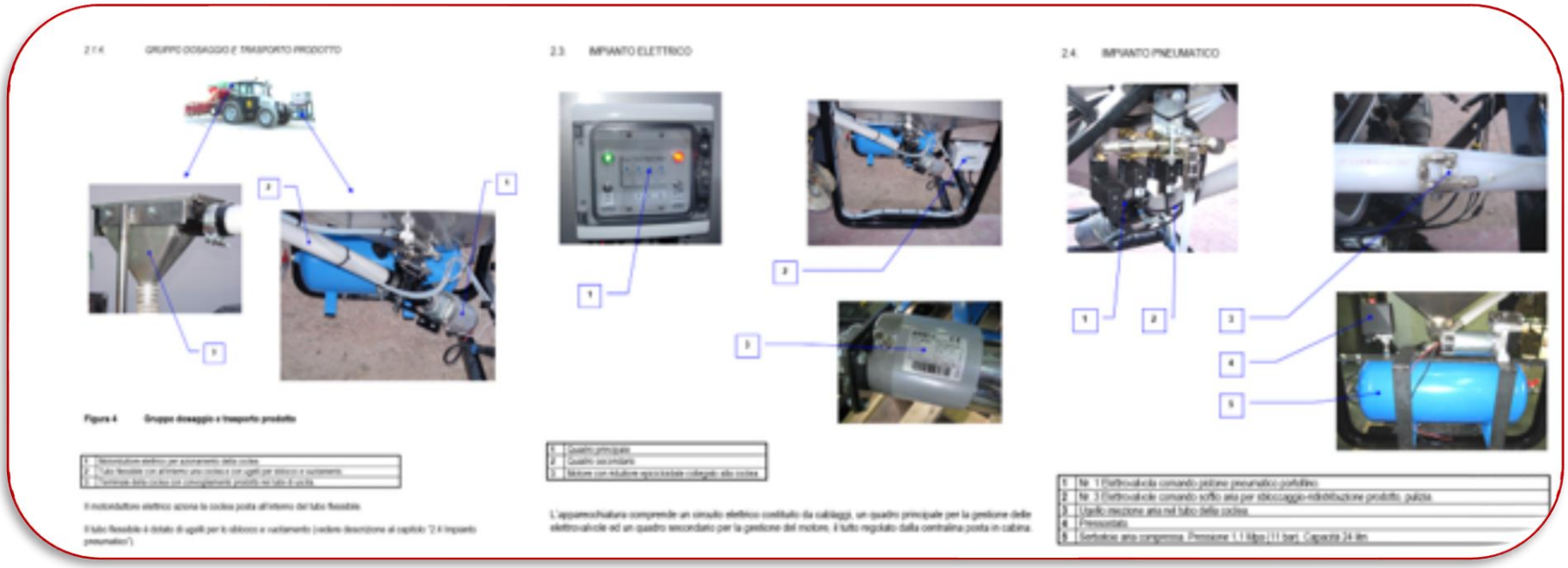
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

www.smileplant.it

96 DISTRIBUTORE CONCIME MICROGRANULARE



2.1.4 GRUPPO DOSAGGIO E TRASPORTO PRODOTTO

Figura 4 Gruppo dosaggio e trasporto prodotto

1	Motoriduttore elettrico per azionamento della coclea
2	Tubo flessibile con all'interno una coclea e con aghi per sblocco e vuotamento
3	Terminale della coclea con convogliamento prodotto nel tubo flessibile

Il motoriduttore elettrico aziona la coclea posta all'interno del tubo flessibile.

Il tubo flessibile è dotato di aghi per lo sblocco e vuotamento (vedere descrizione al capitolo "2.4 Impianto pneumatico").

2.3. IMPIANTO ELETTRICO

1	Quadro principale
2	Quadro secondario
3	Motore con riduttore epicicloidale collegato alla coclea

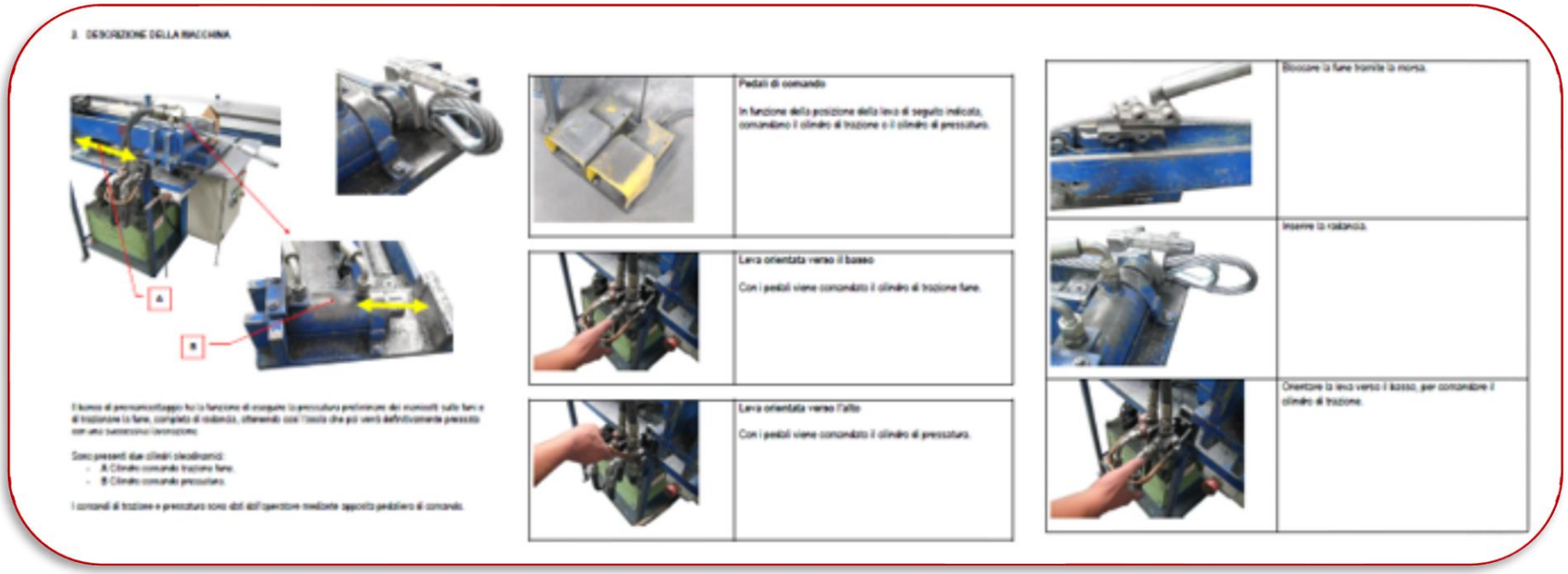
L'apparecchiatura comprende un circuito elettrico costituito da cablaggi, un quadro principale per la gestione delle elettrovalvole ed un quadro secondario per la gestione del motore, il tutto regolato dalla centralina posta in cabina.

2.4. IMPIANTO PNEUMATICO

1	Nr. 1 Elettrovalvola comando pistone pneumatico portellino
2	Nr. 3 Elettrovalvole comando soffio aria per sbloccaggio-ridistribuzione prodotto, pulizia
3	Ugello: iniezione aria nel tubo della coclea
4	Pressostato
5	Serbatoio aria compressa. Pressione 1,1 Mpa (11 bar). Capacità 24 litri

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

97 BANCO PREMANICOTTAGGIO FUNI



2. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Pedali di comando

In funzione della posizione della leva di seguito indicata, comandiamo il cilindro di trazione o il cilindro di pressatura.

Leva orientata verso il basso

Con i pedali viene comandato il cilindro di trazione fune.

Leva orientata verso l'alto

Con i pedali viene comandato il cilindro di pressatura.

Bloccare la fune tramite la morsa.

Inserire la rabbocca.

Orientare la leva verso il basso, per comandare il cilindro di trazione.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

98 BUTILATRICE APPLICAZIONE A CALDO SU PROFILI IN ALLUMINIO
utilizzati nella realizzazione di vetrate isolanti a doppia barriera

7.2.1. COMANDI

Figura 11 Comandi

7.7.6 REGOLAZIONE VELOCITA' DI INTERVENTO PREMILISTELLO

Figura 12 Regolazione pressione pneumatica premilistello

Di norma tutte le tarature sono effettuate in fabbrica dal costruttore.

E' sconsigliato modificare le impostazioni esistenti.

Prima di intervenire, consultare il servizio di assistenza tecnica.

In caso di necessità, agire con regolazioni limitate (max un quarto di giro del dispositivo) e verificare l'effetto durante il processo di butilatura.

Velocità di discesa troppo elevate possono provocare ammaccature al profilato.

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

99 MACCHINA PER ESECUZIONE DI PROVE DROP-WEIGHT
in conformità alla Norma ASTM E 208 – 06 su campioni in acciaio

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)

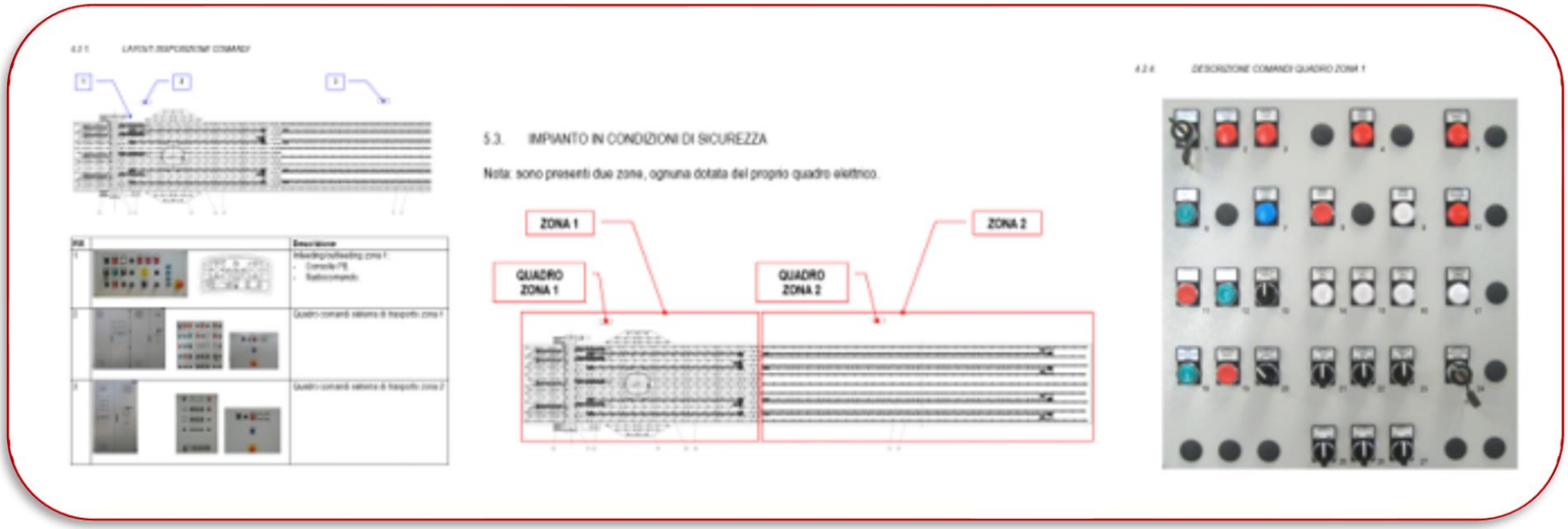
338 2867236

luigi@studioperesano.it

www.studioperesano.it

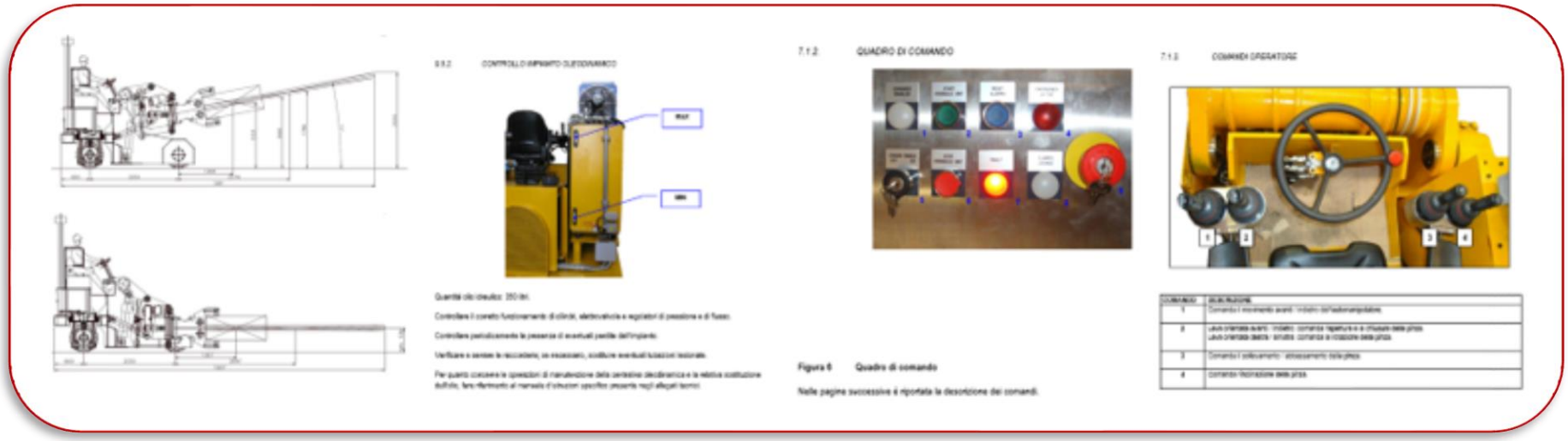
www.smileplant.it

100 PANEL-LINE LINEA MOVIMENTAZIONE PANNELLI



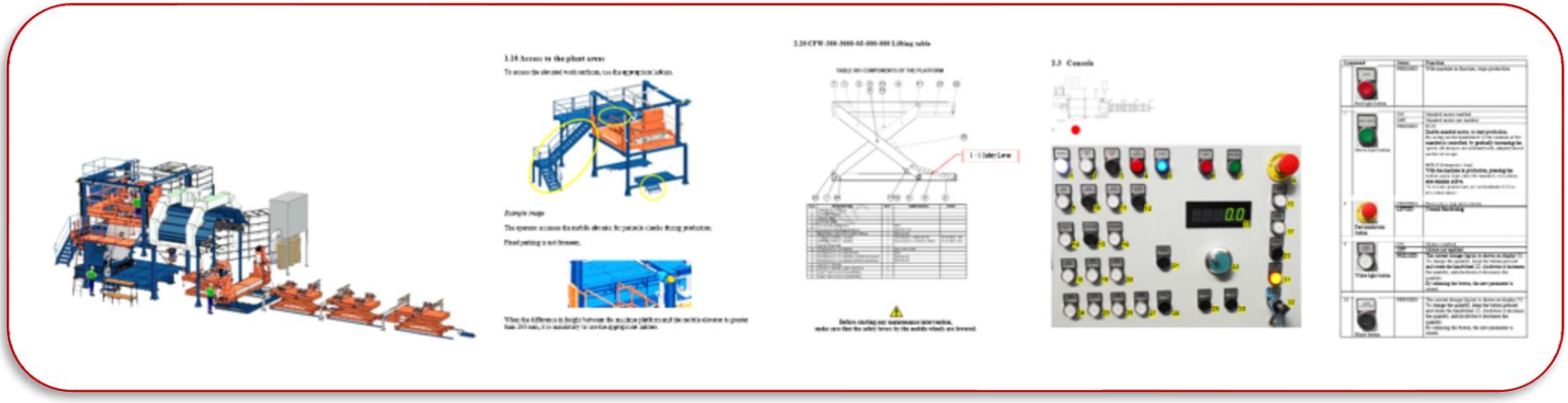
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

101 AUTOMANIPOLATORE MOVIMENTAZIONE PRODOTTI FORGIATI



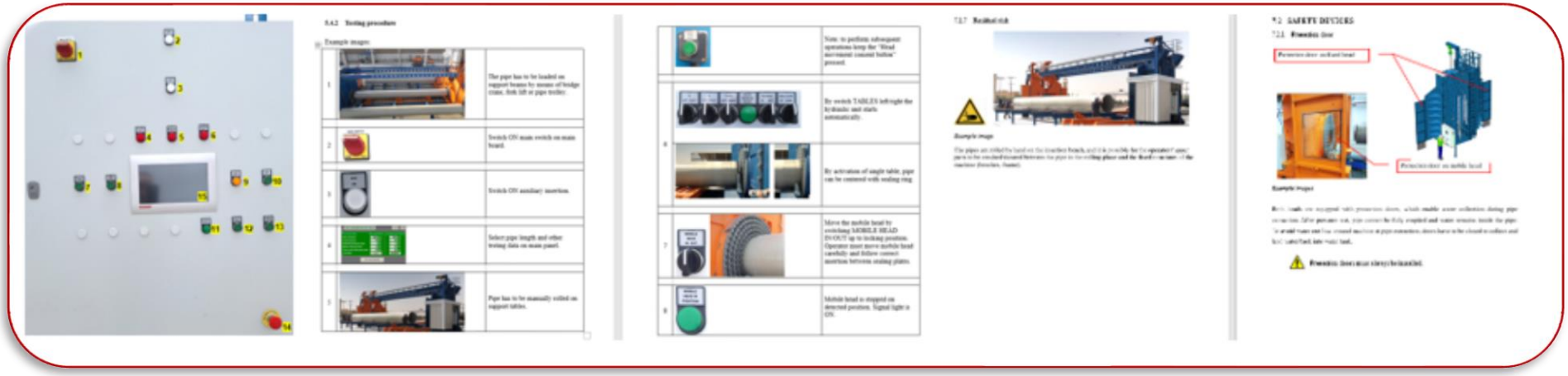
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

102 MACCHINA PRODUZIONE TUBI PRFV



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

103 MACCHINA TEST IN PRESSIONE TUBI PRFV

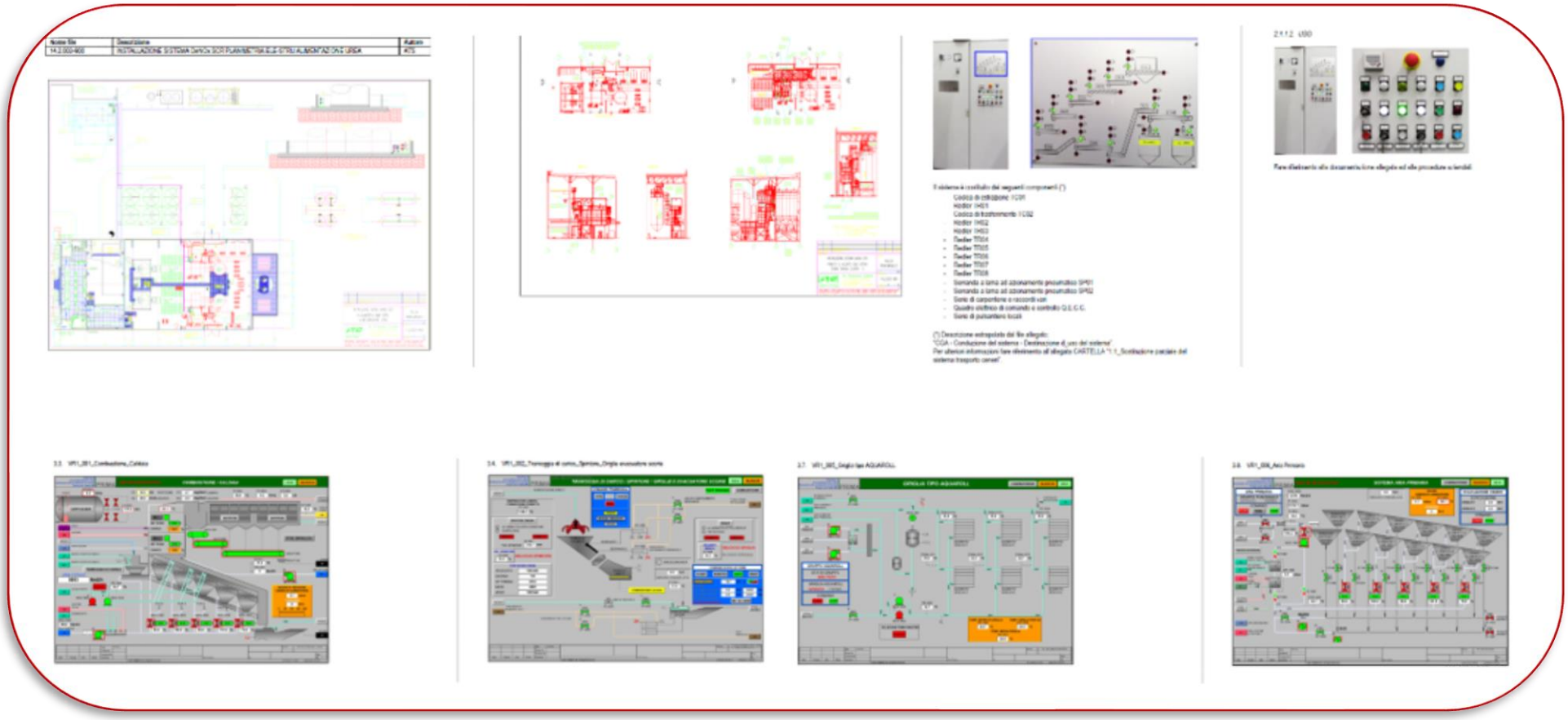


Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

104 IMPIANTI ANODIZZAZIONE PROFILI IN ALLUMINIO

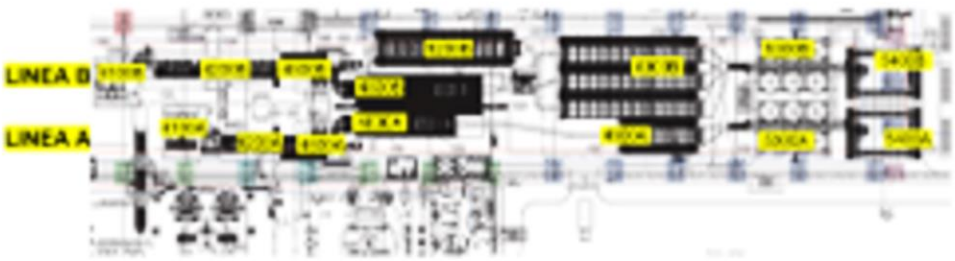
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

105 TERMOVALORIZZATORE RSU



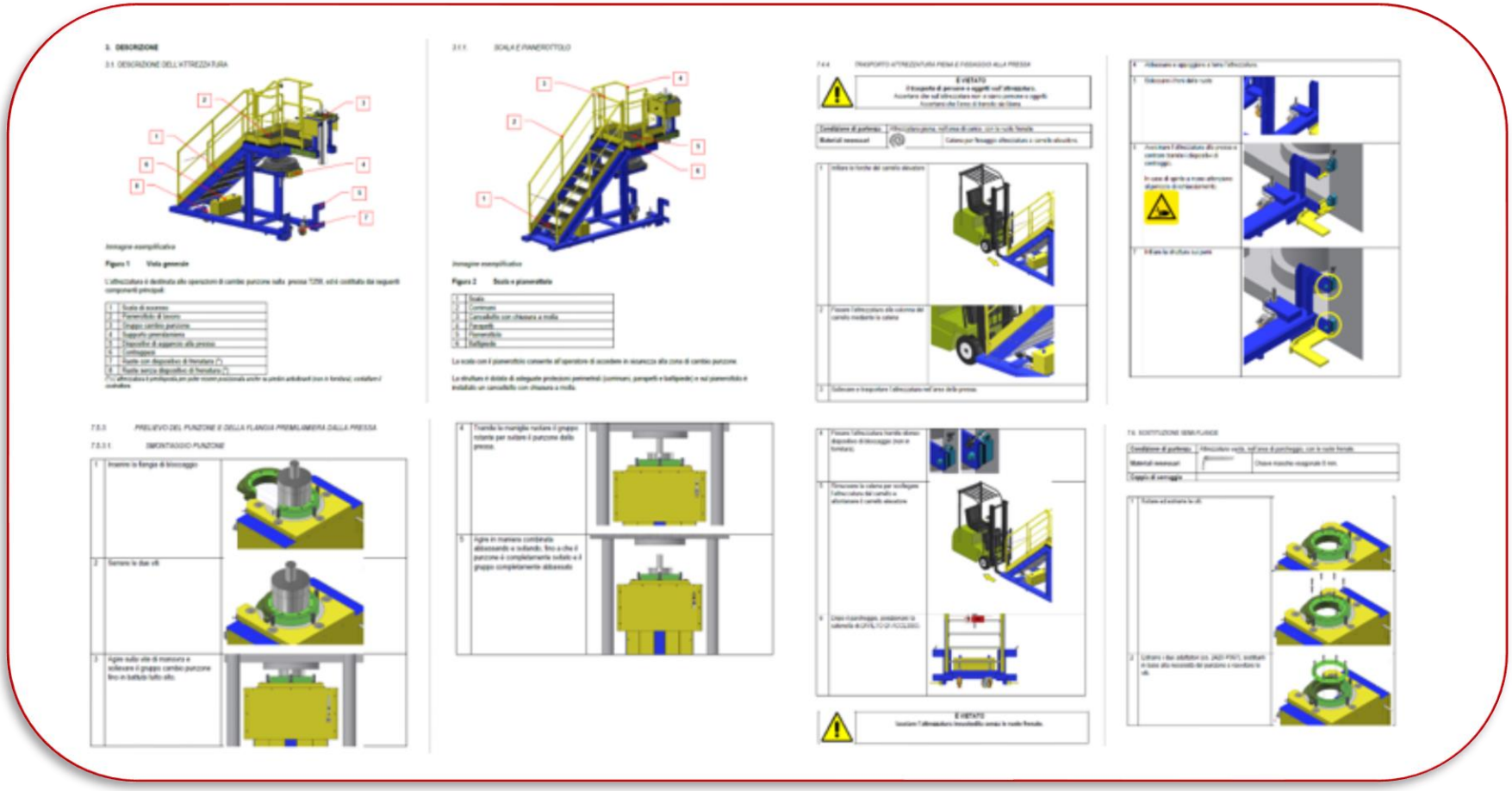
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

106 IMPIANTO DI LAMINAZIONE PER PRODUZIONE SFERE



Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

107 CAMBIO PUNZONE PRESSA



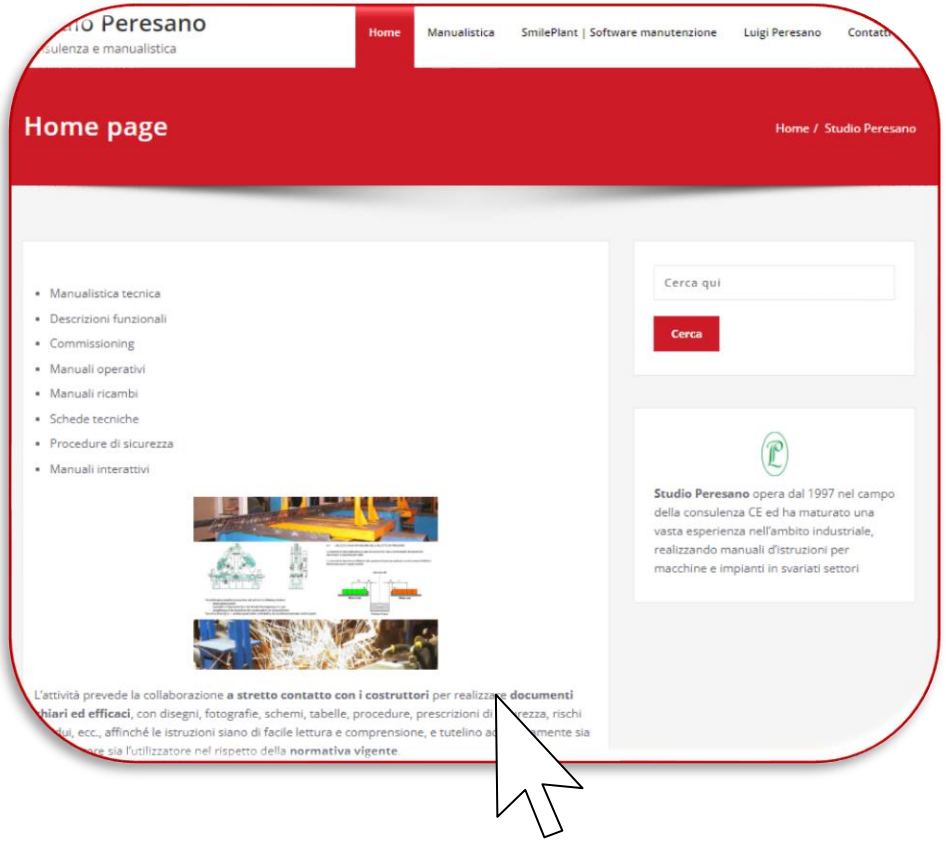
Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

108 STAZIONI LAVAGGIO TUBI SETTORE AUTOMOTIVE

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it

109 LINEE LAVORAZIONE TUBO

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it



Home Page
Studio Peresano

Home Page
SmilePlant

Peresano Luigi
Via Pradimercato, 2
33038 San Daniele del Friuli (UD)
338 2867236
luigi@studioperesano.it
www.studioperesano.it
www.smileplant.it