

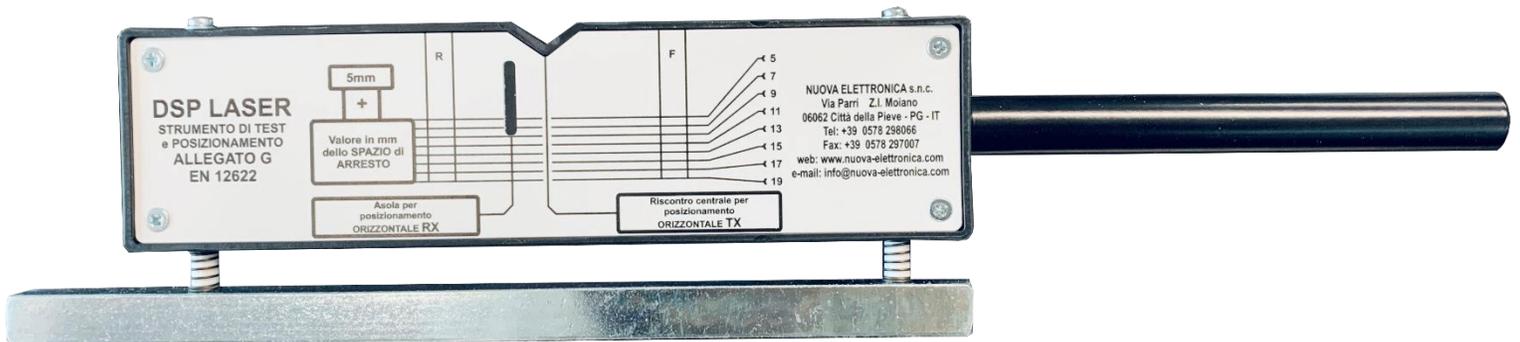


TRIVENETA SISTEMI

Manina di Prova per DSP Standard

COD. 001 P

Manina di prova per DSP Laser Standard



TRIVENETA IMPIANTI S.r.l.

Sede Amministrativa: Via Scopella, 22 - 37060 Castel d'Azzano VR - Italia

Sede Operativa: Via Bovolino, 18/B - 37060 Buttapietra VR - Italia

Telefono: +39 045 518 747 - Fax +39 045 854 56 05 - Sito Web: www.trivenetaimpianti.com - E-mail: sales@trivenetaimpianti.com

REGOLAZIONE DELLE FOTOCELLULE DOPO L'INSTALLAZIONE

Per la prima installazione delle fotocellule DSP Laser Standard sarà necessario regolare il suddetto dispositivo di sicurezza, per tanto si dovrà utilizzare la apposita manina di prova per effettuare tale regolazione e test.

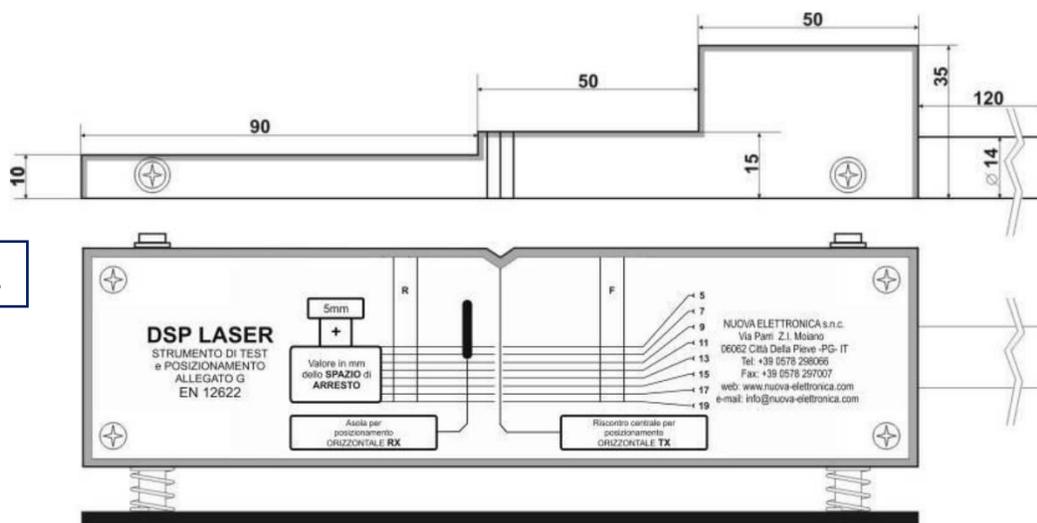


Fig. 14.1

PROCEDIMENTO:

Impostare una velocità di chiusura ridotta, minore o uguale a 10 mm/sec.

Appoggiare lo strumento di test e posizionamento sull'utensile inferiore al punto A (vicino al TX) di Fig. 14.3. Abbassare l'utensile superiore fino a portare la sua punta a sfiorare la tacca presente nel vertice dell'incavo della parte superiore dello strumento appoggiato alla matrice, come in Fig. 14.4.

Regolare l'altezza del TX, muovendo verticalmente il supporto, in modo tale che il BORDO INFERIORE DELL'EMISSIONE LASER coincida con la linea che indica lo SPAZIO DI ARRESTO della macchina, come in Fig. 14.4.

ATTENZIONE:

In questo esempio il bordo inferiore dell'emissione laser è posizionato sulla linea che indica uno spazio di arresto il cui valore è 13mm. **Di ogni macchina utensile è necessario conoscere il proprio spazio di arresto.** Qualora questo dato non fosse conosciuto, posizionare inizialmente il bordo inferiore dell'emissione laser coincidente con la linea che indica il valore più alto (19mm) dello spazio di arresto.

Fig. 14.2

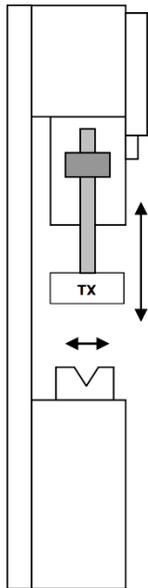
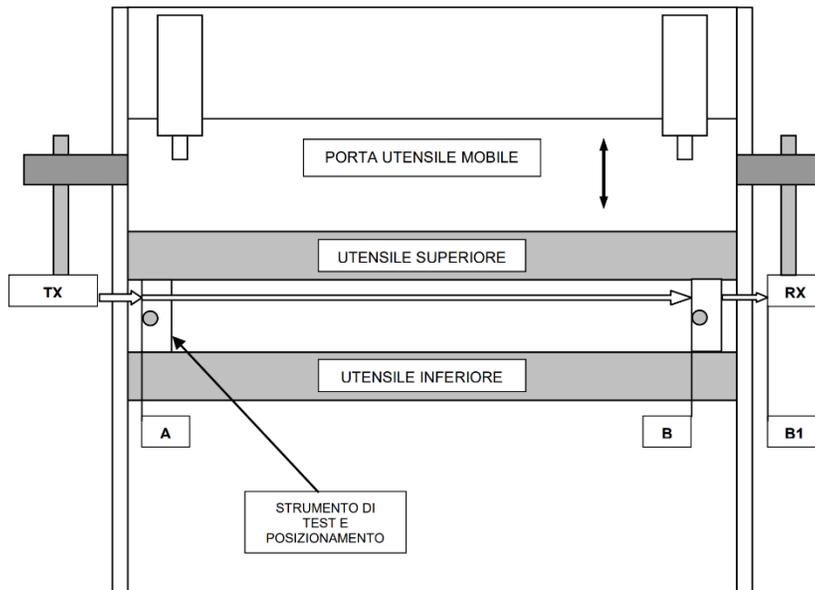


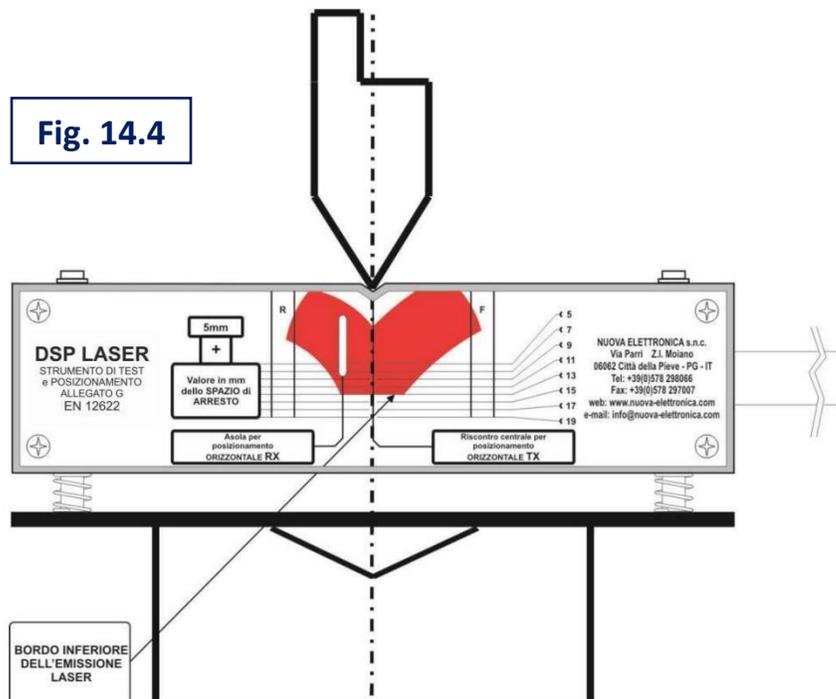
Fig. 14.3



Regolare poi TX lungo il piano trasversale (al piano di piega) agendo sulle viti di fissaggio del TX al supporto in modo tale che il piano verticale centrale della zona di rilevamento coincida con il RISCONTRO PER POSIZIONAMENTO ORIZZONTALE e le estremità della zona di rilevamento siano contenute entro le due superfici delimitate dalle due linee verticali e contrassegnate una con R e una con F, come in Fig. 14.4.

Bloccare quindi TX in questa posizione.

Fig. 14.4

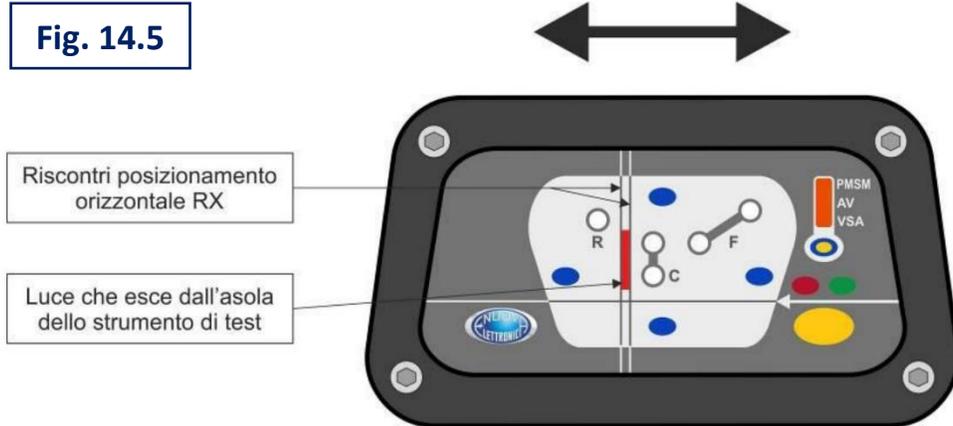


Spostare poi lo strumento di test e posizionamento sull'utensile inferiore al punto B di Fig. 14.3 o comunque vicino al RX. Verificare che il fascio si trovi ancora nella posizione precedente rispetto allo strumento di posizionamento. Se così non fosse agire sulle viti di regolazione di parallelismo del fascio di TX rispetto alla linea di piega individuata dal bordo inferiore del punzone, allo scopo di ottenere nel punto B le condizioni di posizione del fascio come nel punto A di Fig. 14.3, senza variare la posizione verticale e orizzontale regolata precedentemente nella posizione A.

ATTENZIONE:

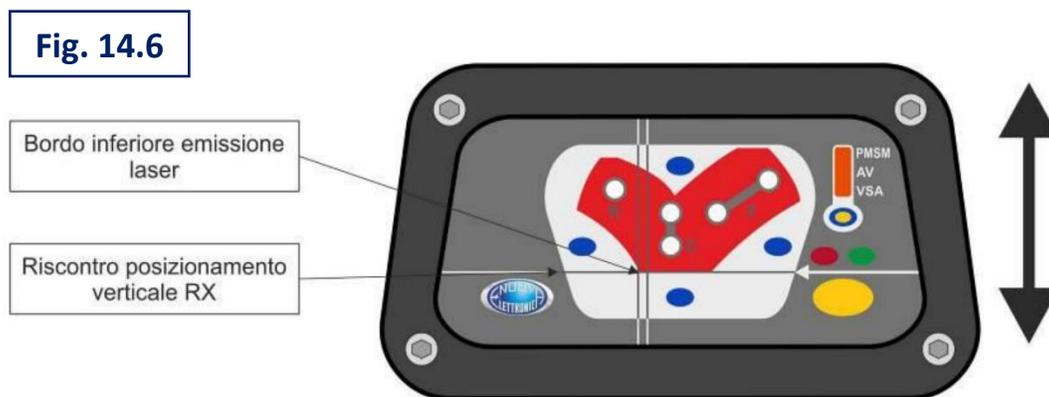
Se si rendesse necessario un intervento di regolazione per collimare il fascio con il provino nella posizione B, **RIPETERE L'OPERAZIONE DI VERIFICA PER LA POSIZIONE A.**

Solamente quando il fascio inciderà correttamente sul provino in entrambe le posizioni si potrà ritenere concluso il posizionamento e la regolazione di TX.



Nel punto B1 di Fig. 14.3 si osserverà il frontale di RX che è illuminato da una porzione di fascio uscente dalla ASOLA PER POSIZIONAMENTO ORIZZONTALE RX.

Spostare orizzontalmente RX in modo tale che la luce si trovi tra i RIFERIMENTI PER POSIZIONAMENTO ORIZZONTALE RX, come in Fig. 14.5.



Rimuovere lo strumento dall'utensile inferiore.

Spostare verticalmente RX in modo tale che il BORDO INFERIORE DELL'EMISSIONE LASER coincida con il RISCOSTRO PER POSIZIONAMENTO VERTICALE RX come in Fig. 14.6.

Verificare che il LED di colore GIALLO/BLU si accenda, a conferma dell'avvenuto allineamento.

Se così non fosse, agire sulle viti di regolazione di parallelismo di RX rispetto alla linea di piega individuata dal bordo inferiore del punzone, allo scopo di ottenere la condizione di accensione del LED di colore GIALLO/BLU, senza variare la posizione verticale e orizzontale regolata precedentemente.

LA CORRETTA INSTALLAZIONE DEI SUPPORTI E REGOLAZIONE MECCANICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA DSP LASER STANDARD PRESUPPONE CHE AD OGNI CAMBIO UTENSILE VENGA SEMPLICEMENTE REGOLATA L'ALTEZZA DEGLI STESSI IN FUNZIONE DELL'ALTEZZA DEL PUNZONE SENZA ALCUN INTERVENTO DA PARTE DELL'UTILIZZATORE SULLA REGOLAZIONE TRASVERSALE E SUL PARALLELISMO.

Verificare quindi il corretto allineamento installando prima l'utensile superiore di altezza minima e successivamente quello di altezza massima.

Nel caso in cui venissero a mancare le condizioni di corretta regolazione è necessario verificare ed eventualmente intervenire sul parallelismo dei supporti rispetto al piano di piega.