

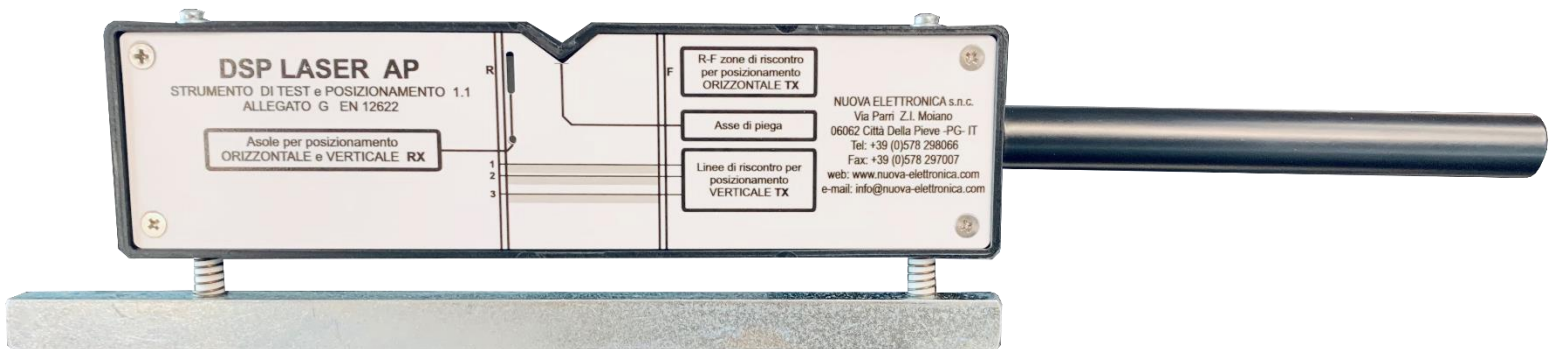


TRIVENETA SISTEMI

# Manina di Prova per DSP AP

COD. 002 P

## Manina di prova per DSP Laser AP



**TRIVENETA IMPIANTI S.r.l.**

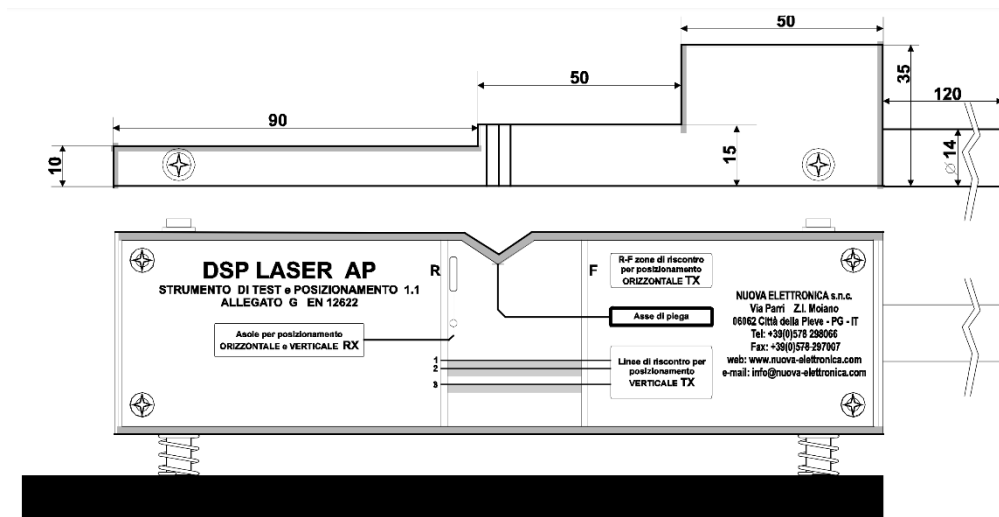
Sede Amministrativa: Via Scopella, 22 - 37060 Castel d'Azzano VR - Italia

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](http://www.trivenetaimpianti.com) - E-mail: [sales@trivenetaimpianti.com](mailto:sales@trivenetaimpianti.com)

## PRIMA REGOLAZIONE DI TX E RX DOPO L'INSTALLAZIONE

Per la prima installazione delle fotocellule DSP Laser AP è necessario **allineare otticamente i dispositivi DSP LASER AP TX e RX all'utensile superiore della macchina e tra di loro**, per tanto si dovrà utilizzare la apposita manina di prova per effettuare tale regolazione e test.



Il piano orizzontale di protezione deve essere posizionato dall'apice dell'utensile ad una distanza di sicurezza pari allo spazio di arresto massimo consentito da DSP LASER AP + 5mm.

**I valori massimi consentiti, come in seguito descritto, sono tre: 14mm, 18mm e 24mm.**

Per posizionare il sistema in una delle tre posizioni, è necessario allineare il fascio laser nella zona 1 per uno SA massimo di 14 mm, nella zona 2 per uno SA massimo di 18 mm, nella zona 3 per uno SA massimo di 24 mm.

Nella descrizione di seguito riportata è descritto il posizionamento nella zona 1, per posizionare nelle altre zone il procedimento è lo stesso, cambia ovviamente solo la zona.

## PROCEDIMENTO:

La prima regolazione delle fotocellule DSP Laser AP da effettuare è quella per posizionare il fascio laser parallelamente alla punta dell'utensile superiore della pressa piegatrice per tutta la sua lunghezza.

Per fare questo procedere come segue:

1. Impostare una velocità di chiusura ridotta, minore o uguale a 10 mm/sec.
2. Appoggiare lo strumento di test e posizionamento sull'utensile inferiore nella posizione "punto A" sull'utensile inferiore vicino a TX (Figura 53).

3. Abbassare l'utensile superiore fino a portare la sua punta a sfiorare il vertice dell'incavo della tacca presente della parte superiore dello strumento (Figura 54).
4. Regolare l'altezza di TX muovendo verticalmente il supporto (freccia 1 in Figura 53), in modo tale che il BORDO INFERIORE DELL'EMISSIONE LASER coincida con la linea superiore della zona grigia 1, 2 o 3. Nell'esempio è la linea 1 dello strumento di Test e posizionamento (Figura 54).
5. Regolare poi TX lungo l'asse trasversale all'asse di piega (freccia 2 in Figura 53), in modo tale che i bordi laterali dell'emissione laser siano contenuti simmetricamente entro le due superfici delimitate dalle due linee verticali e contrassegnate una con R e una con F (Figura 54).
6. Bloccare, senza serrare, TX in questa posizione.

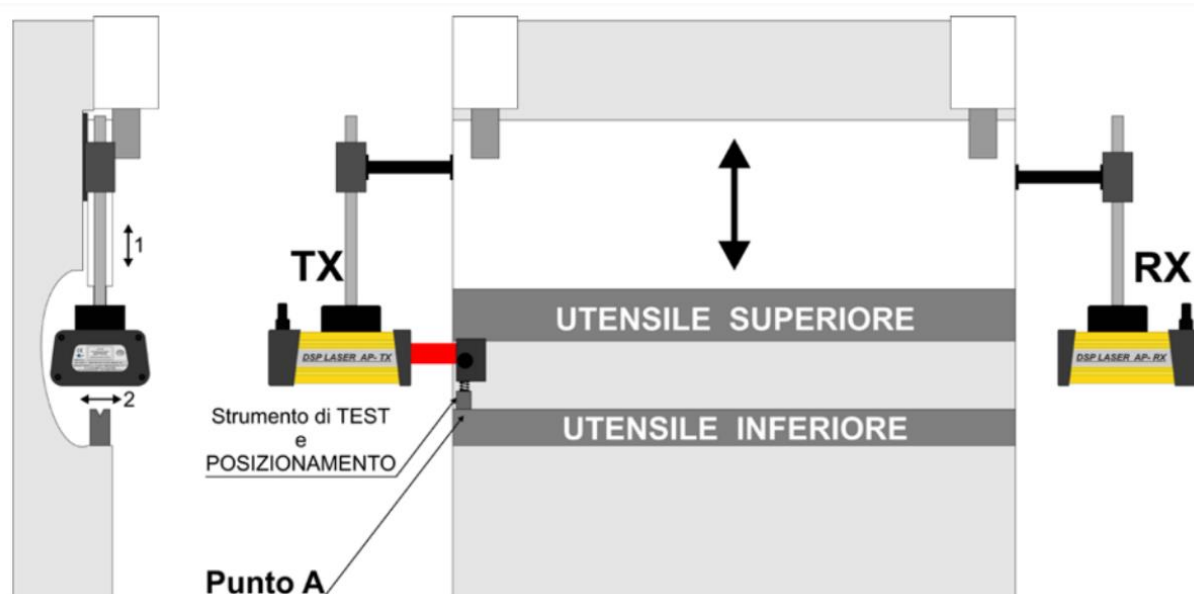
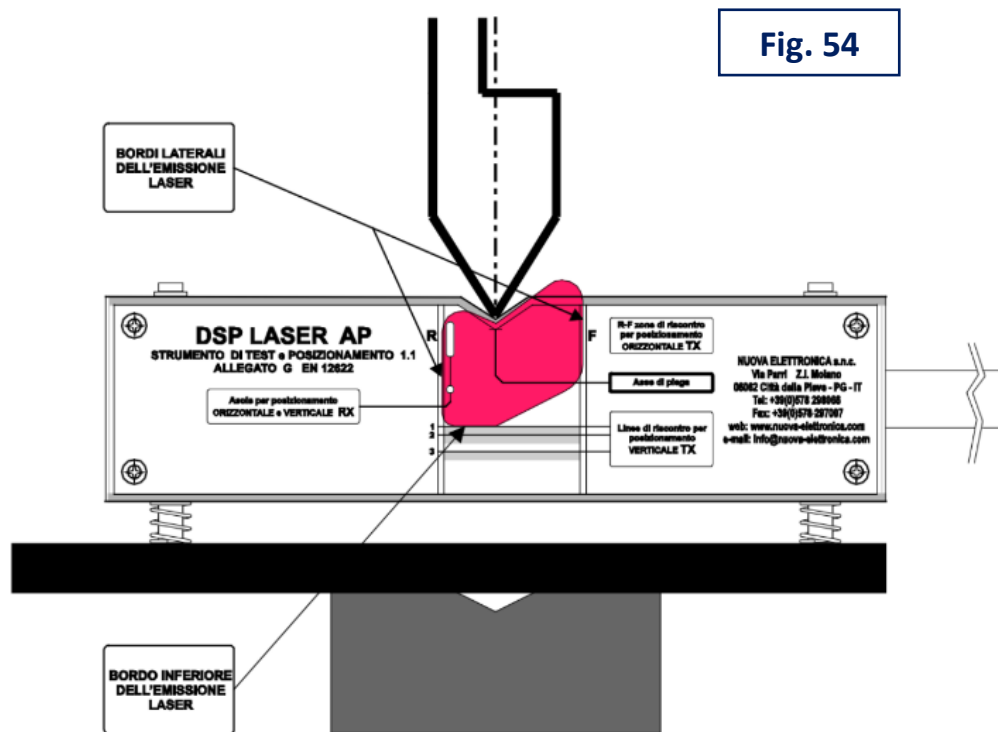
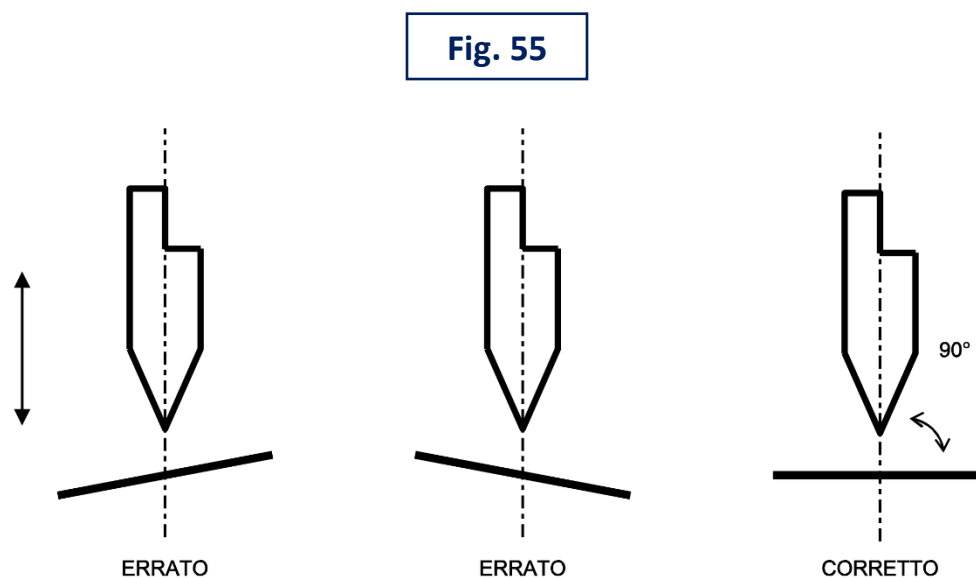


Fig. 53

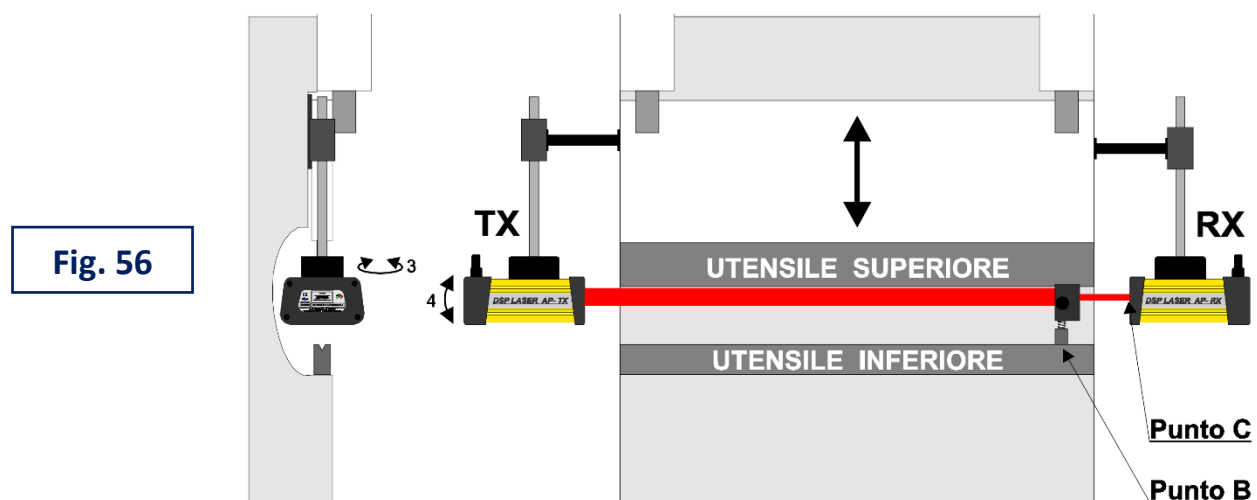


7. Il bordo inferiore dell'emissione laser deve essere parallelo alla linea di riscontro per posizionamento verticale TX, come in Figura 55.

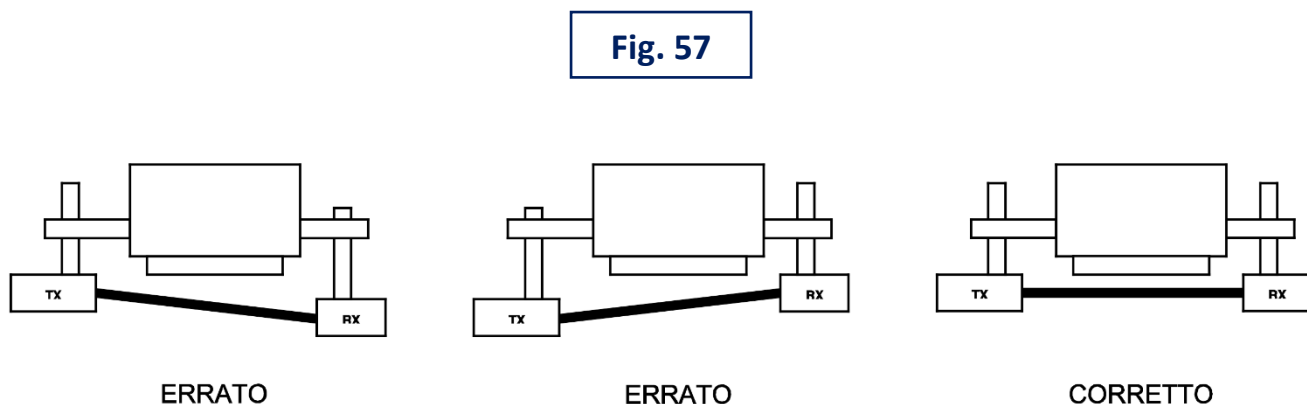


8. Spostare poi lo strumento di test e posizionamento sull'utensile inferiore alla posizione "punto B" (Figura 56) o, comunque, vicino al RX.

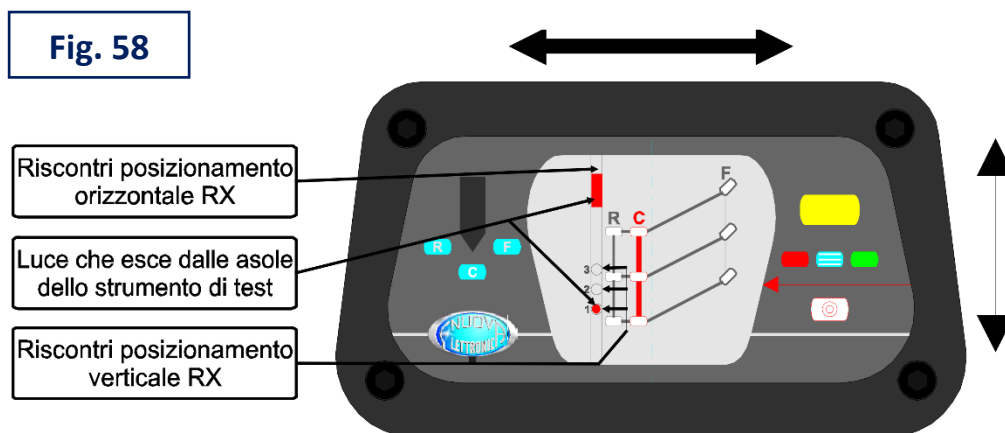
9. Verificare che il fascio si trovi ancora nella posizione precedente (Figura 54). Qualora il fascio si trovi in una posizione diversa (situazione molto probabile), regolare il TX in modo fine nella direzione delle frecce 3 e 4, senza intervenire sulla taratura effettuata precedentemente (movimenti indicati dalle frecce 1 e 2 di Figura 53).



10. Il bordo inferiore dell'emissione laser deve essere parallelo alla tavola superiore (Figura 57), così che il valore della distanza di sicurezza possa essere costante per tutta la lunghezza dell'utensile superiore.



11. Dopo aver effettuato le tarature con lo strumento di test nella posizione “punto B”, riportarlo nella posizione “punto A” e verificare che l’emissione sia posizionata come in Figura 50. Serrare le viti di fissaggio di TX al brandeggio. 12. Riposizionare lo strumento di test nella posizione “punto B” e osservare il frontale di RX, “punto C” che è illuminato da una porzione di fascio laser uscente dalle ASOLE PER POSIZIONAMENTO ORIZZONTALE e VERTICALE di RX.



13. Spostare orizzontalmente RX in modo tale che la luce rettangolare si trovi tra i RICONTRI POSIZIONAMENTO ORIZZONTALE RX (Figura 58).

14. Spostare verticalmente RX in modo tale che la luce circolare si trovi dentro uno dei RICONTRI POSIZIONAMENTO VERTICALE RX. Il riscontro deve essere quello che ha lo stesso numero della linea dove è stato posizionato il BORDO INFERIORE DELL’EMISSIONE LASER (in questo esempio dentro il riscontro 1, Figura 54).

15. Rimuovere lo strumento di test dalla macchina.

16. Verificare che il LED di colore VERDE si accenda, a conferma dell’avvenuto allineamento.

17. Se così non fosse, agire sulle regolazione di parallelismo di RX, come al punto 5 è stato fatto per TX, ottenendo così l’accensione del LED di colore VERDE.

18. Serrare le viti di fissaggio di RX al brandeggio.

**LA CORRETTA INSTALLAZIONE DEI SUPPORTI E LA REGOLAZIONE MECCANICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA DSP LASER AP PRESUPPONE CHE, AD OGNI CAMBIO UTENSILE DELLA PRESSA PIEGATRICE, VENGA SEMPLICEMENTE REGOLATA L’ALTEZZA DEGLI STESSI IN FUNZIONE DELL’ALTEZZA DEL PUNZONE SENZA ALCUN INTERVENTO DA PARTE DELL’UTILIZZATORE SULLA REGOLAZIONE ORIZZONTALE E SUL PARALLELISMO.**