

# Procedura per attrezzaggio

---

- 1 - A partire dal disegno, prendo la scheda, è la leggo molto bene.  
Porto il lancio al magazzino.
- 2 - Preparazione attrezzatura "COMPLETA"
  - 2.1 Preparare tamponi
  - 2.2 Leggere scheda
  - 2.3 Prendere scatola
  - 2.4 Affilare doppiore delle punte
- 3 – Smontare della macchina tutti quella attrezzatura che non serve per la prossima lavorazione, mettere nella scatola quello che va, e mettere a posto il banchetto per la nuova lavorazione.
- 4 – Prendere il fascio e preparare le barre per tutta la produzione, e scegliere la barra nel punto più grosso per regolare la bussola.
- 5 – Faccio bussola fantina è caricatore.
- 6 – Smonto T 41 se non serve per la prossima lavorazione.(se non si smonta il T41 si deve posizionare la C.F in modo di essere in sicurezza.
- 7 – Regolare C.F col pezzo se non ce' il pezzo con un tampone.
- 8 – Regolare braccio
- 9 – Fare pettine 1 è pettine 2
- 10 – Fare pettine 3 mettere la sporgenza giusta de ogni uno mettere tutto indietro il porta punta.
- 11 – Pettine 4 prima la sporgenza poi faccio la Z col calibro delle punte.
- 12 – Pettine 5
- 13 – Preparo la macchina per cominciare a fare il primo pezzo
  - 13.1 controllo la pressione della C.F
  - 13.2 Disattivo gli assi
- 14 – Pressione della C.F Deco 20 quando e a zero è al massimo la pressione, quando è a 1 è al minimo.
  - 14.1 Pressione Deco 26/A va a 5 quando lavora sopra a 3 ò 4 quando non lavora sopra.

## REGOLAZIONE PINZE E BUSSOLA (1\*)

---

- 1) Si prepara caricatore (non si mette la barra).
- 2) Si regola la bussola (prima si apre dopo si carica la barra)
- 3) Si regola la fantina -> con la pinza "aperta" nel momento della registrazione se deve muovere con la pinza aperta di questo punto si torna in dietro di una tacca e mezza massimo due.
- 4) Adesso si può registrare la bussola guida nella barra tonda si deve riuscire a girare , invece la esagonale si deve riuscire a muovere avanti indietro con la mano.
- 5) Nella barra esagonale è necessario verificare
- La sincronizzazione della fantina con la bussola. Se non va bene :
- 5.1) Mettere la lamiera di spessore 1 mm circa, entro l'ingranaggio
- e la macchina allentare le vite in croce.
- 5.2) In questo momento si fa entrare la barra nella bussola , fare in modo che il gioco libero sia centrale .
- 5.3) Stringere le vite in croce .
- 5.4) Tirare la barra fin che esce della bussola e farla entrare con la fantina e la bussola
- Non si deve muovere sino significa che non è perfettamente registrata.
- \*\*\*\*\*Fino al diametro 30 si montano e boccole per le Deco 26, invece per
- La Deco 20 si montano le boccole fino al diametro 24.\*\*\*\*\*


## Regolare il braccio (2\*).

---

- Macchina in manuale
- Y4 =0 → X4 = 450.000 → Z4 tutto indietro
- MDI → M160 (1° posizione avanti ) → M166 (2° posizione avanti)
- M162 → (Avanti la manina)
- M163 → (Indietro la manina)
- M164 → (Chiude manina)
- Per regolare la manina si chiude la manina e col pezzo in C.F dopo di chiudere la manina si fa avanti indietro in Z 4 +/- al 20% 30% se non si muove la manina è in centro , altrimenti dobbiamo allentare le vite laterale e se centra dopo di questa operazione stringere le vite.
- Per regolare il sensore quando prende il pezzo deve essere acceso, aperto o chiuso spento.

## Punti di referenza (3\*).

---

- 1 Dopo trasferire il programma, prima cosa da fare la referenza.
- Caricatore in manuale  
(Bottone nero) 
- 2 Apro le due pinze .
- 3 Bottone nero in
- 4 Chiudo la porta.
- 5 Chiave in continuo.
- 6 START.

---

## Disattivare e attivare gli assi (4\*).

---

- Come prima cosa da fare i punti da referenza
- Pagina principale
- In basso nel video (destra) [assise].
- A questo punto posso disattivare i gruppi 3 e 4 in MDI.
- Oltre disattivare gli ASSE è molto importante disattivare gli M1 dal PET.4 perché si può fermare per un M1 dal PET.4 e mi confondi , non riesco capire se è ferma per il M1 dal PET.3 o PET.4. Dopo disattivo dal PET.3. E controllo il PET.4.

## ➤ Variabili (5\*)

---

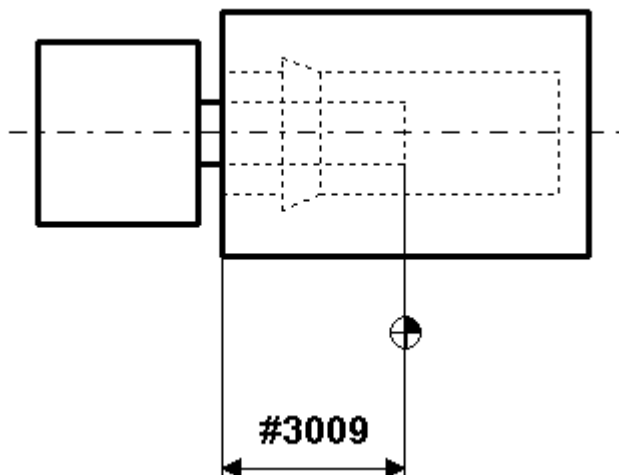
- # 3009 Distanza presa pezzo.
- # 3017 Tipo d'estrazione COL 0 o 2 la manina
- COL 0 senza rejectore
- COL 2 con rejectore
- COL 1 si monta il cestello.
- # 3018 Lavora nella parte opposta dal # 3009 serve per sapere dove prendere il pezzo col braccetto.

- Pinza dal contro mandrino sempre liscia MAX: 0.1 MIN -0.3

## Variabile #3009: distanza di presa pezzo

La distanza di presa pezzo deve essere fornita partendo dall'origine pezzo (valore positivo).

**Posizione dopo la presa pezzo:**



## Variabile #3018: distanza di presa pezzo

La distanza di presa pezzo deve essere, se al pc è 15 mm significa che il pezzo sarà preso dal zero pezzo verso la C.F di 15 mm.

Se il diametro del pezzo è 15 utilizzeremmo le manine 8-15.

## Dopo tutto azzerato cominciamo a fare il pezzo

---

- Macchina in automatico + caricatore in automatico controllo il taglio in manuale
- Manuale significa fare lavorare la macchina sotto il 50% guardando lo spostamento in X se coincide col diametro della barra . (Si deve fermare de andare in rapido prima di sfiorare la barra).\*(1)
- Adesso controllare l'inserto che intesta e quanto intesta.
- Se intesta poco e la misura (sopra metallo) Per lavorare col contro mandrino è giusto devo allungare il dal Programma e vado sul icona i (blu)
- Esempio la lunghezza dal pezzo è 13.7 e mi serve di un decimo in più ingresso nella casella 13.8
- Controllo tutti gli inserti che hanno lavorato fino adesso (T11..T21...)
- Quando vado a prendere il pezzo col contro mandrino fermo la macchina col bottone rosso e in manuale senza acqua (apro la porta) verifico che il contro mandrino prende il pezzo tutto bene e seguio fin che chiude la pinza, adesso (chiudo la porta) giro la chiave attivo il acqua START.
- Quando una punta devi forare trasversalmente non farla forare sul pieno (è dovuto a che il Asse 3 è disattivato)
- Previamente abbiamo verificato che intesta 0.2 adesso dobbiamo controllare se non è finito di lunghezza che abbiamo 0.2 di sovrametallo.

#####

\*(1) Manuale chiave in la manina , premo col simbolo continuo manuale + si guarda il video fin che arriva al valore di X che sfiora la barra.

**Azzerare i pezzi dalla lavorazione precedente**

Arrivo alla dove mi da il tempo acceso , tempo operativo e azero in MDI il tempo operativo mai il tempo acceso.