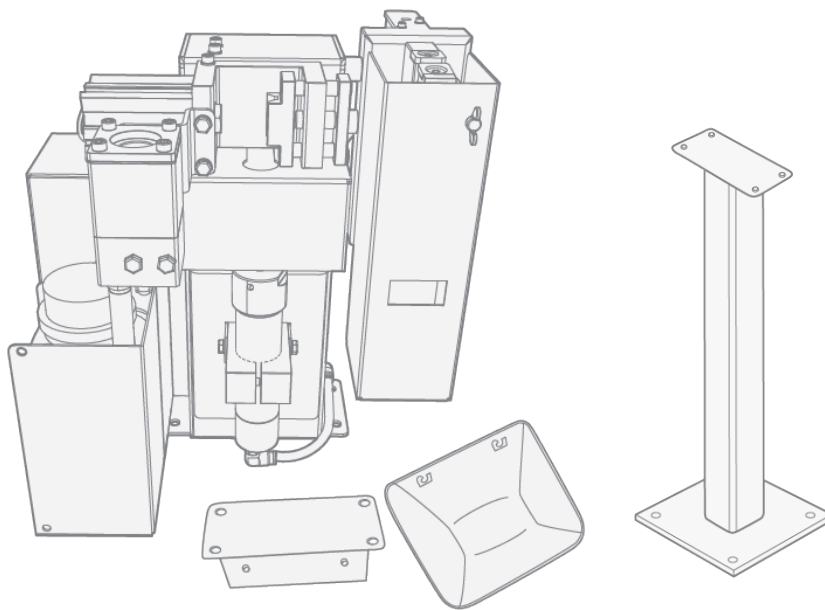


Stazione di Pulizia e Taglio GX-R



SOMMARIO

| | |
|---|-----------|
| 1. Informazioni generali..... | 3 |
| 2. Sicurezza..... | 4 |
| 3. Componenti dell'apparecchiatura..... | 6 |
| 4. Installazione e programmazione della stazione di pulizia e taglio GX-R..... | 7 |
| 5. Programmazione e funzionamento della stazione di taglio GX-R..... | 12 |
| 6. Manutenzione..... | 13 |
| 7. Risoluzione dei problemi..... | 14 |
| 8. Dati tecnici..... | 16 |
| 8.1 Stazione di pulizia GX-R..... | 16 |
| 8.2 Stazione di taglio GX-R..... | 16 |
| 9. Diagrammi della stazione di pulizia GX-R..... | 17 |
| 10. Diagrammi della Stazione di taglio GX-R..... | 19 |

1. INFORMAZIONI GENERALI

Queste istruzioni descrivono l'apparecchiatura di pulizia e taglio GX-R utilizzata come parte di una stazione di saldatura robotica per la pulizia dell'ugello della torcia di saldatura. L'apparecchiatura è composta dal dispositivo di pulizia, dalla stazione di taglio e dal supporto per l'assemblaggio.

Leggere attentamente tutte le istruzioni relative alla stazione di saldatura robotica. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.

L'attrezzatura menzionata nel presente manuale è destinata all'uso professionale in ambiente industriale.

Clausola esonerativa

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

2. SICUREZZA

Informazioni e simboli sulla sicurezza



La progettazione del dispositivo si basa su tecnologia all'avanguardia e sulle normative di sicurezza generalmente accettate. La messa in servizio, il funzionamento, la manutenzione e la riparazione del dispositivo devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato con esperienza nella saldatura. Il personale qualificato deve leggere, comprendere e rispettare le istruzioni operative complete. Conservare sempre le istruzioni operative sul posto. Tutti i segnali di pericolo e sicurezza devono essere chiaramente leggibili e non devono essere rimossi o danneggiati. Non devono essere coperti, ricoperti con adesivi o deturpati.

Errori e uso improprio da parte dell'operatore possono comportare rischi per:

- vita e incolumità dell'operatore
- il dispositivo e le altre attrezzature dell'operatore
- l'efficiente funzionamento del dispositivo.



Tenere lontano altre persone, soprattutto bambini, dall'area operativa durante il funzionamento. Se, tuttavia, delle persone sono presenti in quest'area, devono essere accuratamente istruite riguardo a tutti i requisiti di sicurezza correnti. Le normative di sicurezza e le normative antinfortunistiche del rispettivo sito e paese devono essere rigorosamente rispettate.



Non introdurre mai alcuna parte del corpo o oggetto nell'alesatore di pulizia o nel tronchafili durante il funzionamento. Vi è un elevato rischio di lesioni, in particolare schiacciamento o tagli agli arti superiori. C'è anche il rischio che arti o indumenti vengano trascinati nel dispositivo di pulizia.



Le scosse elettriche possono essere fatali. Non toccare mai le parti in tensione all'interno o all'esterno del dispositivo. Tutti i cavi devono essere fissati, integri e isolati. Cavi e collegamenti difettosi devono essere sostituiti immediatamente. Utilizzare il dispositivo esclusivamente su una rete dotata di conduttori con messa a terra. Il dispositivo deve essere controllato regolarmente da un elettricista qualificato. Scollegare sempre l'alimentazione elettrica prima di intervenire sul dispositivo.



Tenersi fuori dall'area di lavoro del robot. Osservare le informazioni di sicurezza quando il dispositivo è integrato nel sistema principale. Osservare anche le istruzioni di sicurezza del produttore del robot.



Il dispositivo è sicuro da utilizzare solo se assemblato, installato e mantenuto da personale qualificato. La messa in servizio e la manutenzione devono essere eseguite solo da personale autorizzato e qualificato.



Il dispositivo può ribaltarsi e mettere in pericolo la vita delle persone. Assicurarsi che il dispositivo non possa ribaltarsi. Assemblare e installare correttamente il dispositivo su una base uniforme, solida e priva di vibrazioni, fissandolo saldamente.



Non apportare mai modifiche o installare componenti aggiuntivi senza l'autorizzazione del produttore. Componenti aggiuntivi possono essere installati solo con l'esplicita autorizzazione del produttore. Utilizzare solo pezzi di ricambio originali o parti soggette ad usura. Tutte le parti difettose devono essere sostituite immediatamente.



Oltre al controllo periodico del dispositivo da parte di un elettricista qualificato, è necessario effettuare una verifica di sicurezza dopo ogni modifica al dispositivo, dopo la rimozione o l'aggiunta di componenti e dopo le riparazioni e la manutenzione, oppure almeno ogni 12 mesi.



Attenzione, il dispositivo si avvia completamente in modo automatico. Il responsabile dell'impianto deve integrare questo prodotto in un sistema di sicurezza generale se installato in un'area che sia accessibile per lavori di regolazione o manutenzione. In questi casi, è necessario assicurarsi che l'impianto sia arrestato e messo in sicurezza contro un funzionamento accidentale, es. a causa di un malfunzionamento del controllo.



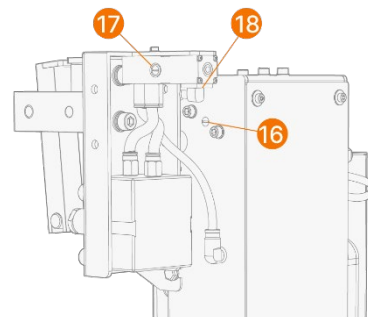
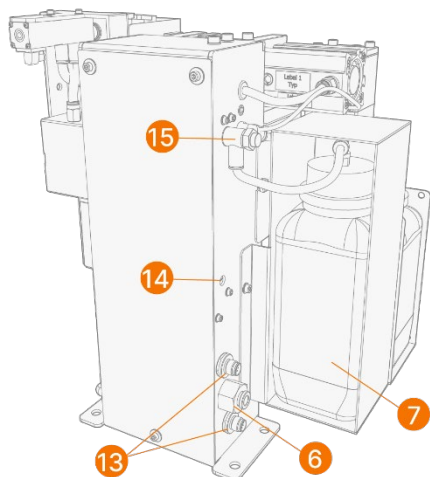
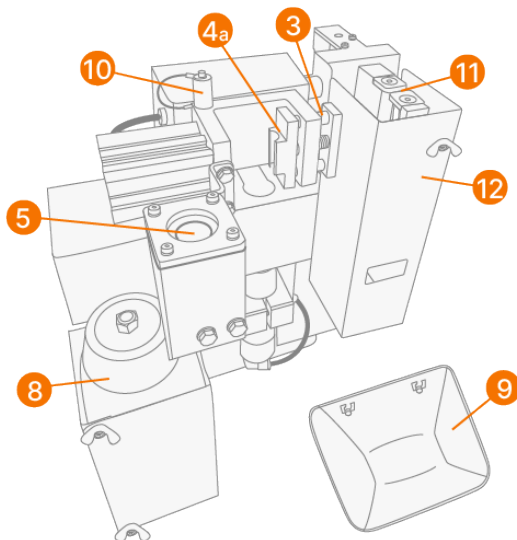
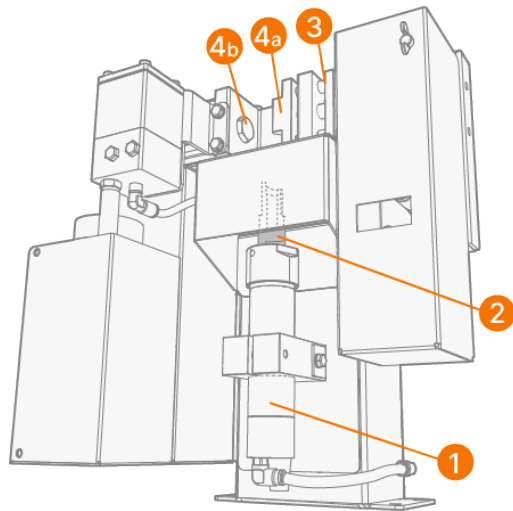
Proteggere mani, viso e occhi da schegge di taglio volanti e spruzzi di liquido!
Il personale qualificato che lavora con il dispositivo deve indossare occhiali di protezione. Vi è il rischio di lesioni agli occhi causate dalla fuoriuscita di liquido antispruzzi dal dispositivo e da particelle di sporco provenienti dalla saldatura. Se il liquido antispruzzi o le particelle di sporco dovessero venire a contatto con gli occhi, consultare immediatamente un medico. Proteggere mani, viso e occhi da sfridi di taglio volanti e liquido antispruzzi.

Altri avvisi importanti per stazione di pulizia e taglio GX-R

- 1.** La **stazione di pulizia e taglio GX-R** deve essere utilizzata esclusivamente come dispositivo per la pulizia dell'ugello gas, secondo le sue specifiche tecniche.
- 2.** Durante l'assemblaggio, la messa in servizio e la manutenzione, assicurarsi che la **stazione di pulizia e taglio GX-R** non venga mai avviata accidentalmente. La **stazione di pulizia e taglio GX-R** può essere attivata automaticamente o involontariamente da altre persone. L'attivazione accidentale è possibile anche quando la valvola solenoide a 5/2 vie viene azionata manualmente.
- 3.** La pressione operativa massima specificata di 8 bar non deve essere superata. La rete di aria compressa deve essere collegata correttamente all'alimentazione dell'aria.
- 4.** La tensione di funzionamento specificata di 24 V CC deve essere rigorosamente rispettata. La **stazione di pulizia e taglio GX-R** deve essere collegata correttamente secondo gli schemi di collegamento forniti in queste istruzioni.
- 5.** Durante la manutenzione, l'alimentazione dell'aria compressa e quella a 24 V CC devono essere interrotte. La mancata osservanza può comportare il rischio di lesioni dovute all'esplosione di componenti della **stazione di pulizia e taglio GX-R** e il rischio di folgorazione mortale. Quando si interrompe l'alimentazione dell'aria compressa e della corrente, occorre assicurarsi che il dispositivo sia depressurizzato e privo di alimentazione elettrica per tutta la durata del lavoro.
- 6.** Come unità autonoma, la **stazione di pulizia e taglio GX-R** deve essere utilizzata esclusivamente con l'involucro chiuso. L'involucro deve essere rimosso esclusivamente per operazioni di manutenzione.
- 7.** Se la **stazione di pulizia e taglio GX-R** viene utilizzata in condizioni in cui sono presenti vapori o fluidi caustici o aggressivi, il produttore deve essere consultato per l'approvazione.
- 8.** Quando si arresta l'impianto, verificare che nessun dispositivo di movimentazione (ad esempio robot) sia all'interno della **stazione di pulizia e taglio GX-R**.
- 9.** Prima di iniziare i lavori di installazione nell'area operativa del robot, per la vostra sicurezza, assicuratevi che tutte le misure di sicurezza siano state adottate e rimangano in vigore mentre vi trovate nella zona di pericolo.
- 10.** Mantenere la **stazione di pulizia e taglio GX-R** isolata o separata dal contatto di terra dell'attrezzatura per saldatura (collegamento di messa a terra dell'apparecchiatura di saldatura). La mancata osservanza di questa precauzione può causare l'interruzione dell'avanzamento intermittente filo durante la procedura di taglio a causa di un contatto accidentale.

In caso di dubbi in merito a queste istruzioni che non possano essere pienamente chiariti, consultare sempre il produttore prima di intraprendere qualsiasi attività.

3. COMPONENTI DELL'APPARECCHIATURA



| Pos. | Descrizione |
|------|---|
| 1 | Motore pneumatico |
| 2 | Alesatore per la pulizia |
| 3 | Unità di fissaggio e regolazione dell'ugello a gas |
| 4a | Elemento di fissaggio dell'ugello a gas |
| 4b | Morsetto per ugello a gas |
| 5 | Cilindro spruzzatore - Spruzzatura esterna incapsulata in pelle. - Ugello di spruzzatura, d=2,0 mm, alluminio SW8, L=16 mm, filettatura M6. |
| 6 | Collegamento aria compressa, 1/4", completo |
| 7 | Bottiglia di plastica per liquido antispruzzi, 1 litro - Liquido antispruzzi raccomandato AOS-75R |
| 8 | Bottiglia di plastica da 0,75 l con filtro di sfiato |
| 9 | Raccoglitore di detriti |
| 10 | Puntale di misura robotico con cappuccio protettivo |
| 11 | Tagliafili |
| 12 | Alloggiamento del tagliafili |
| 13 | Connettore dispositivo M12x1, 4 poli, montato sull'alloggiamento. |
| 14 | Attivazione manuale dell'azionamento dell'alesatore su/giù e della pinza dell'ugello |
| 15 | Connettore per tubo del fluido e valvola per la regolazione (connessione per il dosaggio) |
| 16 | Attivazione manuale dello spruzzo del fluido |
| 17 | Attivazione manuale del troncafili |
| 18 | Connettore per il solenoide del tagliafilo |

Per l'elenco dei pezzi di ricambio, rivolgiti al rivenditore Kemppi della tua zona.

4. INSTALLAZIONE E PROGRAMMAZIONE DELLA STAZIONE DI PULIZIA E TAGLIO GX-R



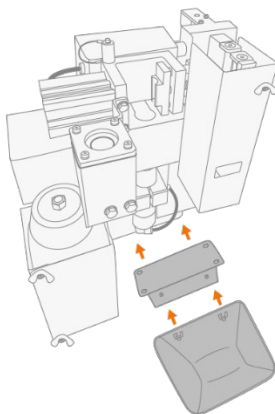
La **stazione di pulizia e taglio GX-R** può essere installata in qualsiasi posizione e direzione, con alcune restrizioni: **Il contenitore di plastica per il liquido antispruzzi deve essere sempre verticale.** Se necessario, il portabottiglia, così come il contenitore per il liquido antispruzzi, devono essere ruotati di conseguenza.



Mantieni la **stazione di pulizia e taglio GX-R** isolata dal contatto di terra di saldatura (connessione di ritorno a terra dell'attrezzatura per saldatura). La mancata osservanza di questa precauzione può causare l'interruzione dell'avanzamento intermittente filo durante la procedura di taglio a causa di un contatto accidentale.

Avviso: il dispositivo può ribaltarsi e costituire un pericolo immediato per la vita. Fissare la **stazione di pulizia e taglio GX-R** su una base antivibrazione utilizzando quattro viti M8x16. In alternativa, è possibile utilizzare il supporto disponibile per la **GX-R Cleaning & Cutting Station** e installarlo correttamente utilizzando rondelle, rondelle a molla e dadi.

Installa il supporto del raccoglitore di sporco sulla parte inferiore del dispositivo di pulizia dell'ugello gas e installa la coppa del raccoglitore di sporco. Si noti che il supporto stesso deve essere installato sotto la piastra di base della stazione di pulizia e taglio GX-R.



Rischio di incidenti durante i collegamenti pneumatici ed elettrici!
Osservare le informazioni sulla sicurezza nel capitolo "Sicurezza".

Alesatore di Pulizia / Scelta dell'Alesatore di Pulizia



Prima della messa in servizio, verificare che sia stato installato l'adeguato alesatore di pulizia per l'ugello del gas della torcia di saldatura. La mancata conformità può causare un alto rischio di danni alla torcia di saldatura.















Per selezionare l'alesatore di pulizia appropriato, è necessario determinare il diametro interno dell'ugello gas da pulire. Inoltre, deve essere determinato il diametro esterno del tubo di contatto o della punta di saldatura.

Il diametro esterno dell'alesatore di pulizia scelto deve essere almeno 0,5 mm inferiore al diametro interno dell'ugello gas. La differenza di diametro può arrivare fino a 1 mm per ottenere buoni risultati di pulizia.

Il diametro interno dell'alesatore di pulizia selezionato deve essere superiore di almeno 0,5 mm rispetto al diametro esterno della punta di saldatura o del tubo di contatto. La differenza di diametro può arrivare fino a 1 mm per ottenere buoni risultati di pulizia.

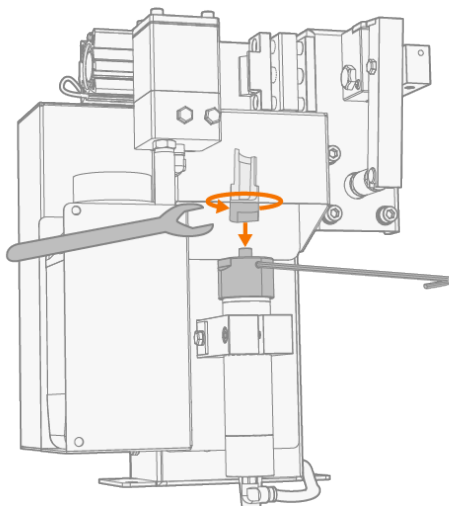
Nella tabella seguente è riportata una panoramica degli alesatori standard disponibili per le torce di saldatura Flexlite GXe e GX-R. Sono disponibili misure speciali su richiesta.

| | | | | | |
|-------|-----|---------|---|---------|----------|
| GX-R | M10 | W011483 |  | W021182 | SP801288 |
| | | |  | W021186 | SP801297 |
| | | |  | W026133 | SP801298 |
| | | |  | W026194 | SP801299 |
| | | |  | W026208 | SP801300 |
| | M10 | W013203 |  | W021182 | SP801301 |
| | | |  | W021186 | SP801302 |
| | | |  | W026133 | SP801303 |
| | | |  | W026194 | SP801312 |
| | | |  | W026208 | SP801304 |
| GXe-C | M10 | W026193 |  | W026193 | SP801299 |
| | | |  | W026193 | SP801312 |

Compatibilità degli alesatori con Flexlite GXe e GX-R.

Sostituzione della fresa di pulizia

Per la sostituzione dell'alesatore di pulizia, sul lato del cappuccio motore è presente un foro per agevolare il montaggio del cappuccio stesso. Utilizzare un cacciavite o uno strumento simile per bloccare il cappuccio del motore durante il serraggio o l'allentamento dell'alesatore di pulizia.



In alternativa al metodo sopra descritto, nella parte superiore del cappuccio del motore è presente una sezione piatta da 36 mm, che può essere utilizzata per mantenere fermo il cappuccio del motore con una chiave adatta.

Ruotare l'alesatore di pulizia in senso antiorario per rimuoverlo dal cappuccio del motore, o in senso orario per serrarlo in posizione. L'alesatore per la pulizia è provvisto di una sezione piatta da 17 mm per una chiave, a questo scopo.

Attenersi alle informazioni di sicurezza!

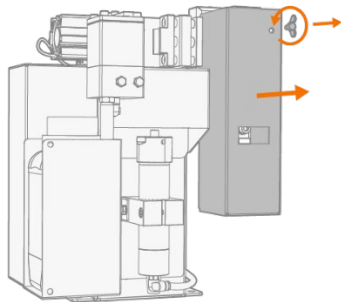
Installazione dell'alesatore di pulizia e dell'ugello gas

La profondità di inserimento dell'alesatore di pulizia deve essere determinata in base alla geometria della torcia e dell'alesatore. Se necessario, è possibile spostare verticalmente il motore fissato sul portamotore tramite la vite di serraggio (vite Allen) anteriore.

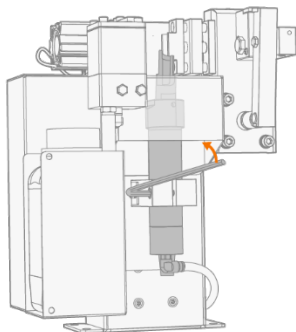
Dopo lo spostamento, è necessario serrare nuovamente la vite di serraggio in modo corretto.

La mancata conformità comporterà il rischio di danni o distruzione della torcia del robot.

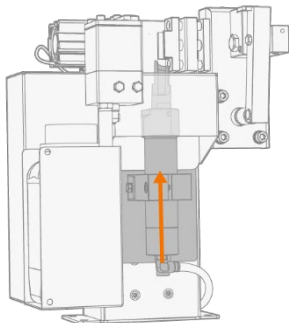
1. **Interrompere l'alimentazione di aria compressa fino al termine del lavoro!**
2. Se il carter del tagliafilo è presente, rimuoverlo.



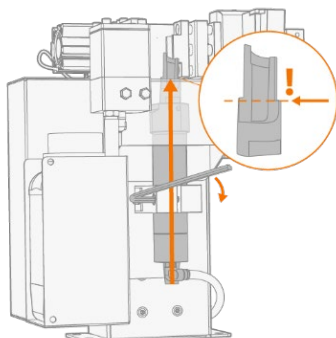
3. Allentare la vite Allen nel portamotore.



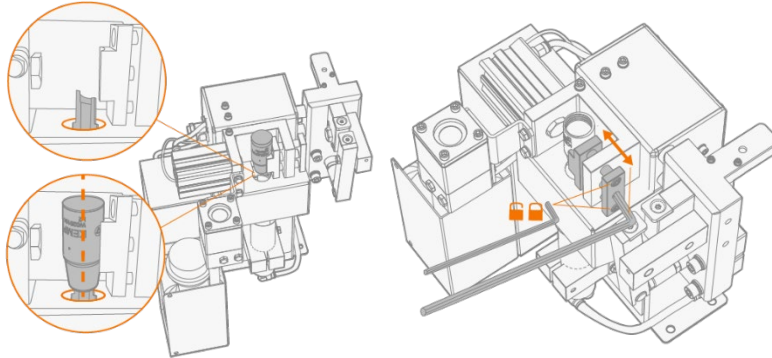
4. Portare il portamotore nella posizione più alta.



5. Spingere manualmente il motore con l'alesatore di pulizia montato nella posizione di pulizia.
6. Serrare la vite Allen per fissare il motore di pulizia in questa posizione nel portamotore.



7. Posizionare e tenere l'ugello gas rimosso nella posizione di pulizia, con il bordo inferiore dell'ugello gas posizionato circa 1-2 mm sopra il corpo dell'alesatore.
8. Regolare il supporto di fissaggio dell'ugello gas contro l'ugello gas in modo che la superficie cilindrica dell'ugello gas sia in contatto parallelo con il supporto di fissaggio dell'ugello gas.



9. Test funzionale con la torcia di saldatura in posizione di pulizia e ugello gas staccato:
 - Porta manualmente il dispositivo di sollevamento nella posizione più alta
 - L'alesatore per la pulizia deve avvolgere le parti della testa di saldatura senza toccarle.
10. Test funzionale con la torcia di saldatura in posizione di pulizia e ugello gas montato:
 - Porta manualmente il dispositivo di sollevamento nella posizione più alta
 - L'alesatore per ugello gas deve inserirsi nell'ugello gas senza toccarlo.

Fluidi antispruzzi da utilizzare



Utilizzare solo AOS-75R come fluido antispruzzi. L'uso di altri fluidi antispruzzi può ridurre significativamente le prestazioni. In caso di danni, tutte le richieste di garanzia sono invalidate.

Verifica regolarmente il liquido antispruzzi e il livello di riempimento nel contenitore di plastica. 15-20 mm³ di liquido antispruzzi sono sufficienti per ogni spruzzatura. La quantità di liquido antispruzzi varia in base all'applicazione.

In generale vale quanto segue: Utilizzare solo la quantità necessaria di fluido antispruzzi.



Verifica manuale del funzionamento tramite operazione manuale

È possibile verificare la funzionalità di base del dispositivo di pulizia dell'ugello gas utilizzando un cacciavite e attivando manualmente (Art. 14) l'azionamento su/giù dell'alesatore e il morsetto dell'ugello. Non è richiesta alcuna connessione elettrica se viene applicata una pressione di 6 bar/87 psi al dispositivo.



Spruzzare l'ugello del gas con fluido antispruzzo

Osservare le istruzioni di sicurezza quando si utilizza il fluido antispruzzo.

Dopo che l'ugello del gas è stato pulito, il motore pneumatico ritorna alla posizione di partenza.

L'ugello gas non è bloccato quando il motore è in posizione iniziale. Ciò è indicato dall'apertura dell'interruttore di fine corsa del cilindro di serraggio. Dopo la pulizia dell'alesatore, portare l'ugello gas della torcia robotica a una profondità di circa 5 mm all'interno del cilindro di spruzzatura (Art. 5) in modo che la guarnizione in pelle sigilli l'interno del cilindro. Il diametro della guarnizione in pelle deve essere inferiore di circa 1-2 mm rispetto al diametro esterno dell'ugello gas.

Il sistema spruzza fluido antispruzzi nell'ugello del gas attivando l'uscita del robot. Il fluido antispruzzi viene aspirato dal contenitore di plastica da 1 litro, esce dall'ugello di spruzzo all'interno del cilindro di spruzzatura e bagna l'interno dell'ugello gas e la zona davanti alla testa con fluido antispruzzi. Scegli la distanza dall'ugello di spruzzo per ottenere l'effetto di bagnatura desiderato.

Il tempo di spruzzo raccomandato è di 0,5 secondi. Puoi comunque variarlo tramite l'uscita del robot. Regola la quantità di fluido antispruzzi tramite la vite di regolazione sulla valvola a farfalla. Girandola in senso orario si eroga meno fluido antispruzzi, girandola in senso antiorario si eroga più fluido antispruzzi. L'impostazione raccomandata è di circa due giri aperti. Per informazioni sulla regolazione della quantità, consultare la sezione Manutenzione.

Durante la messa in servizio del dispositivo, utilizzare un cacciavite a taglio per azionare l'attuazione manuale della valvola di spruzzo (Art. 16) fino a quando la nebbia di spruzzo è visibile sul getto di spruzzo (ruotare di circa 90° in senso orario per spruzzare e di circa 90° in senso antiorario per interrompere la spruzzatura). Dopo l'azionamento manuale, riportare la vite di azionamento manuale nella posizione originale.

In generale vale quanto segue: Utilizzare solo la quantità necessaria di fluido antispruzzi.

Per raccogliere l'eccesso di liquido antispruzzi, inserire la bottiglia da 0,75 litri nel portabottiglia. Il liquido anti-spruzzi in eccesso scorre dal cilindro dello spruzzo nella bottiglia tramite un tubo.

Svuotare regolarmente il flacone da 0,75 litri.

Spruzzatura tramite la valvola di dosaggio

La stazione è dotata di un collegamento del tubo del fluido, che include una valvola di regolazione del dosaggio. Tramite la connessione di dosaggio, la quantità di spruzzo del fluido antispruzzi viene determinata e modificata solo tramite la durata dell'attivazione del robot. Il tempo di spruzzatura raccomandato è compreso tra 0,4 e 0,6 secondi.

Purga tramite il pacchetto tubi del robot

È vietato effettuare la purga (ad alta pressione) dal pacchetto tubi del robot mentre la torcia di saldatura si muove nel dispositivo di pulizia dell'ugello del gas e nelle sue immediate vicinanze.

Informazioni sulla sequenza del programma del robot



1. Ingresso S1 'Finecorsa cilindro di serraggio indietro/aperto', X2/4 = I.
(La Stazione di Pulizia GX-R è pronta per il funzionamento e in posizione iniziale.)
2. Posizionare la torcia in posizione di pulizia.
3. IMPOSTA l'uscita di pulizia, X1/3 = I, (elettrovalvola Y1=I).
Durata 3 - 5 secondi fino a quando il motore raggiunge la posizione superiore di fine corsa.
(Il motore pneumatico ruota, l'ugello gas è bloccato, l'unità di scorrimento si muove verso l'alto.)
4. Dopo aver impostato l'uscita di pulizia: Dopo circa 1,5 secondi verificare se S1 'Finecorsa del cilindro di serraggio è indietro/aperto', X2/4 = 0. (Se l'ugello gas non è serrato: ARRESTO DI EMERGENZA.)
5. Segnale S2 'Finecorsa motore in alto' dopo 3-5 secondi PIN X2/2 = I, in caso contrario: ARRESTO DI EMERGENZA.
6. Annulla l'uscita di pulizia, X1/3 = 0, (valvola solenoide Y1=0).
(L'unità scorrevole si muove verso il basso.) Raggiunta la posizione inferiore, il motore pneumatico si arresta e il cilindro di serraggio dell'ugello del gas si apre.
7. Se il motore è in posizione iniziale, segnale S1 'finecorsa del cilindro di serraggio indietro/aperto', X2/4 = I.
8. Se S1 'finecorsa cilindro di serraggio indietro/aperto', X2/4 = I non torna entro 8 secondi dall'inizio della pulizia, ARRESTO DI EMERGENZA.
9. Porta il robot nella posizione di spruzzatura.
10. Imposta l'uscita di spruzzo per il tempo T, X1/1 = I, (valvola solenoide Y2=I).
11. Non azionare la torcia dalla posizione di pulizia finché non è trascorso il tempo di spruzzatura T.

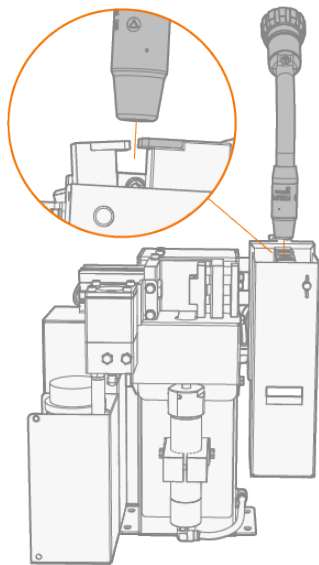
5. PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO DELLA STAZIONE DI TAGLIO GX-R

Mantenere la **GX-R Cleaning & Cutting Station** isolata o separata dal contatto di terra dell'attrezzatura per saldatura (collegamento di ritorno a terra dell'apparecchiatura di saldatura). La mancata osservanza di questa precauzione può causare l'interruzione dell'avanzamento intermittente filo durante la procedura di taglio a causa di un contatto accidentale.



Programmazione della stazione di taglio GX-R

1. Posiziona la torcia di saldatura o il filo di saldatura in posizione di taglio.
(Posizione: Al centro della lama, adiacente a quella fissa.)



2. Imposta l'uscita 24 V CC (alta) per Y4.
3. Rimuovere l'uscita 24 V CC (livello basso).
4. Il tagliafilo si apre.
5. Porta la torcia di saldatura in posizione di pulizia.

Il tagliafilo della **stazione di taglio GX-R** può anche essere azionato manualmente durante la configurazione, a condizione che sia collegato ad aria compressa (6 bar).

Funzionamento della stazione di taglio GX-R

Con la stazione di taglio GX-R, il filo della torcia di saldatura robotica viene tagliato quando la massa mobile passa sotto la lama fissa.



6. MANUTENZIONE

Per garantire il funzionamento dell'attrezzatura per anni, devono essere osservati i seguenti punti relativi alla manutenzione e all'assistenza.

Stazione di pulizia GX-R



Ogni volta prima della messa in servizio:

- Verificare l'usura dell'alesatore dell'ugello del gas e sostituirlo se necessario
- Controllare il livello del liquido antispruzzi e rabboccare se necessario
- Eseguire un controllo visivo generale del dispositivo.



Giornalmente:

- Rimuovere tutti i residui depositati di liquido antispruzzi e qualsiasi contaminazione.

Settimanalmente:

- Controllare il contenitore del liquido antispruzzi per eventuali contaminazioni.

Trimestralmente:

- Aprire il dispositivo e soffiare con aria compressa
- Lubrificare leggermente gli alberi guida dell'unità scorrevole.

Annualmente:

- Organizzare il controllo di sicurezza da parte di un elettricista qualificato, la verifica delle funzioni, delle modifiche apportate al dispositivo, delle riparazioni, del servizio e dello stato della manutenzione.

Nota. Se la qualità dell'aria compressa provoca una maggiore usura del motore, si consiglia, nonostante i motori esenti da manutenzione, di installare un'unità di manutenzione. In questo caso, è importante utilizzare un olio pneumatico adatto. Per maggiori informazioni, contattare il rappresentante locale Kemppi.

Stazione di taglio GX-R



Prima di ogni avvio:

- Verificare l'usura del cutter, sostituire se necessario
- Controllo visivo generale del dispositivo



Settimanalmente:

- Controllare il contenitore del liquido antispruzzi per eventuali contaminazioni

Trimestralmente:

- Aprire il dispositivo e purgare con aria compressa, lubrificare attentamente gli alberi guida del cilindro pneumatico

Annualmente:

- Verifica della sicurezza da parte di elettricista qualificato, controllo delle funzioni, delle modifiche al dispositivo, delle riparazioni e dello stato di manutenzione

Nota. Se la qualità dell'aria compressa provoca una maggiore usura del motore, si consiglia, nonostante i motori esenti da manutenzione, di installare un'unità di manutenzione. In questo caso, è importante utilizzare un olio pneumatico adatto. Per maggiori informazioni, contattare il rappresentante locale Kemppi.

7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Descrizioni dei guasti, cause possibili e risoluzione dei problemi con la **GX-R Cleaning Station**:

Il motore pneumatico non funziona

Cause: Valvola a otturatore difettosa

- Soluzione Controlla il funzionamento della valvola a bilanciere, sostituisci se necessario

Cause: Il motore pneumatico presenta un guasto meccanico

- Soluzione Controlla il funzionamento del motore pneumatico, sostituisci se necessario.

Il motore pneumatico non funziona in salita/discesa

Cause: La valvola solenoide presenta un guasto meccanico/elettrico

- Soluzione Verificare il funzionamento della valvola solenoide, sostituire se necessario

Cause: Nessuna alimentazione 24 V CC alla valvola

- Soluzione Verifica l'alimentazione 24 V CC alla valvola

Causa: Non è possibile regolare il limitatore unidirezionale

- Soluzione Aprire e chiudere il restrittore unidirezionale, sostituirlo se necessario

Causa: Guarnizione difettosa sul cilindro dell'elemento scorrevole

- Soluzione Sostituire l'elemento scorrevole. Se necessario, sostituire la guarnizione.

Il robot non entra né esce dalla posizione di pulizia.

Causa: Il segnale del getto di gas è ancora attivo

- Soluzione Controllare l'interruttore di fine corsa del cilindro di serraggio, sostituirlo se necessario.

Il fluido antispruzzi non viene spruzzato

Cause Fluido antispruzzi errato

- Soluzione Utilizzare il fluido antispruzzi raccomandato dal produttore

Cause: La quantità di spruzzo è troppo bassa

- Soluzione Utilizzare la valvola di regolazione per aumentare la quantità di spruzzo; impostare la durata della spruzzatura su 300704.

Cause: Valvole di spruzzatura ostruite o difettose

- Soluzione Verificare le valvole di spruzzo; se necessario, pulirle o sostituirle

Cause Valvola solenoide guasta

- Soluzione Verificare il funzionamento della valvola solenoide, sostituire se necessario

Causa: Valvola a otturatore difettosa

- Soluzione Controlla il funzionamento della valvola a bilanciere, sostituisci se necessario

Cause: Interruttore di segnale guasto

- Soluzione Controllare il funzionamento dell'interruttore di segnale, sostituirlo se necessario.

Il liquido antispruzzi non viene spruzzato uniformemente

Cause: La quantità di spruzzo è troppo bassa

- Soluzione Utilizzare la valvola a farfalla per aumentare la quantità di spruzzo

Cause: Valvole di spruzzatura impostate in modo errato

- Soluzione Controlla la regolazione delle valvole di spruzzatura e regola se necessario

Cause: Valvole di spruzzatura ostruite o difettose

- Soluzione Controlla le valvole di spruzzatura; se necessario, pulisci o sostituisci.

Ugello del gas o torcia non puliti correttamente o danneggiati

Cause: Motore ad aria compressa impostato erroneamente sull'asse verticale

- Soluzione Se necessario, regolare l'impostazione del motore ad aria compressa

Cause: Ugello del gas bloccato in posizione errata

- Soluzione Regolare il dispositivo di posizionamento

Cause: Scelta errata dell'alesatore per l'ugello gas e la punta di saldatura in questione.

- Soluzione Dimensiona correttamente l'alesatore

Cause: Il getto di gas non è allineato con il pezzo di fissaggio del getto di gas

- Soluzione Macchinare il pezzo di fissaggio dell'ugello del gas.

La bacchetta di saldatura si piega durante la pulizia

Cause: L'asta è di materiale tenero

- Soluzione Prima della pulizia, arretrare la bacchetta fino a farla coincidere con la punta della torcia di saldatura.

8. DATI TECNICI

8.1 Stazione di pulizia GX-R

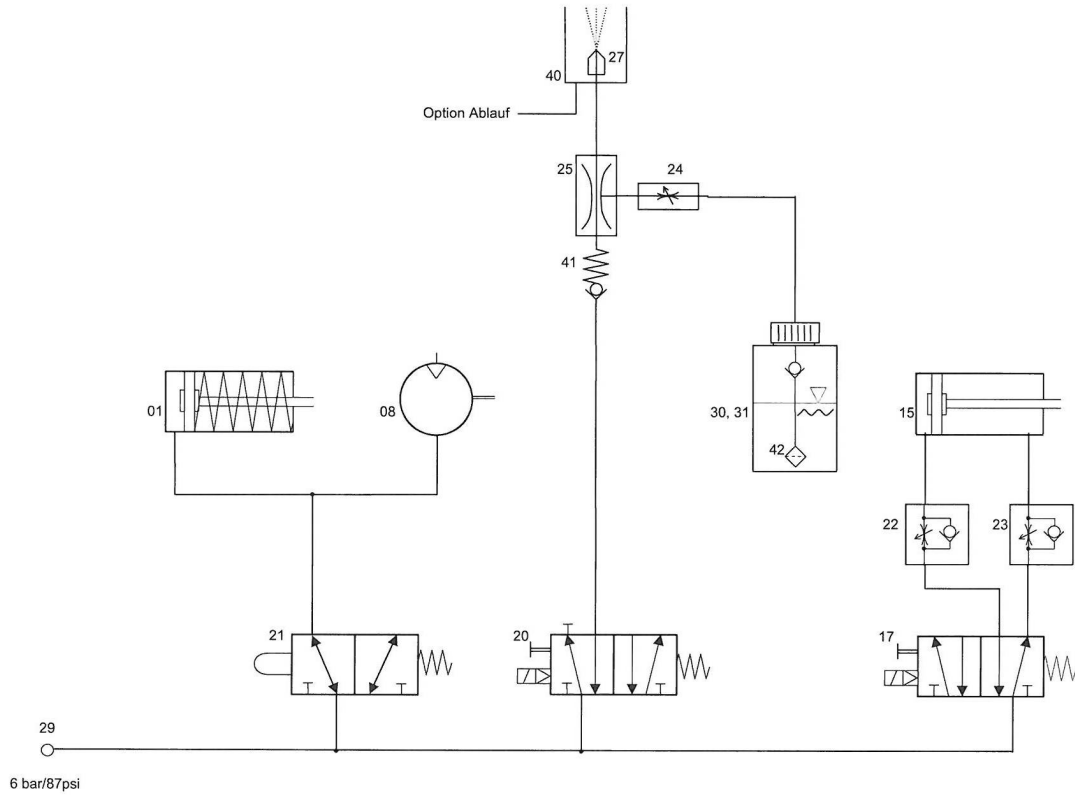
| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Sequenza del programma: | Elettropneumatico |
| Tensione di alimentazione: | 24 V DC |
| Alimentazione: | I Max = 0,3 A |
| Aria compressa: | 6 bar, 87 psi (max. 8 bar) |
| Consumo di aria: | ~ 7 litri al secondo |
| Ciclo di pulizia: | ~ 5-7 secondi |

8.2 Stazione di taglio GX-R

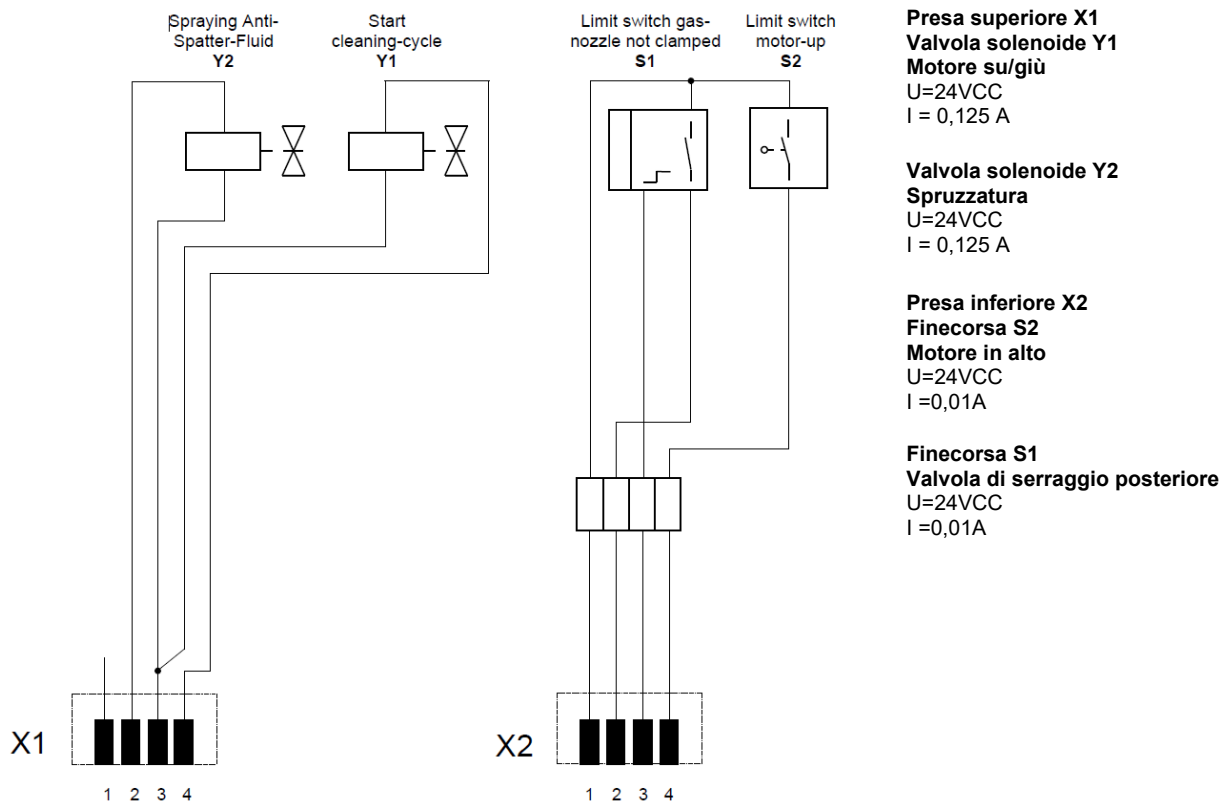
| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Sequenza programma: | Elettropneumatico |
| Tensione di alimentazione: | 24 V DC |
| Alimentazione: | I max = 0,15 A |
| Aria compressa: | 6 bar, 87 psi (max. 8 bar) |
| Consumo di aria: | 0,1 L/s |

9. DIAGRAMMI DELLA STAZIONE DI PULIZIA GX-R

Schema del sistema pneumatico della stazione di pulizia GX-R



Schema elettrico della stazione di pulizia GX-R



X1 PIN N. Denominazione

| | |
|------|--|
| 1 br | aperto |
| 2 ws | Valvola solenoide per spruzzo 24 VCC |
| 3 bl | 0 VCC |
| 4 sw | Valvola solenoide 24 VCC per movimento su/giù del motore |

br = marrone, ws = bianco, bl = blu, SW = nero

X2 PIN N. Denominazione

| | |
|------|--|
| 1 br | Tensione continua 24 V CC |
| 2 ws | Ingresso dell'interruttore di fine corsa (motore in alto) |
| 3 bl | 0 CC |
| 4 SW | Ingresso dell'interruttore di fine corsa (cilindro di serraggio, posizione posteriore) |

10. DIAGRAMMI DELLA STAZIONE DI TAGLIO GX-R

Schema elettrico della Stazione di taglio GX-R

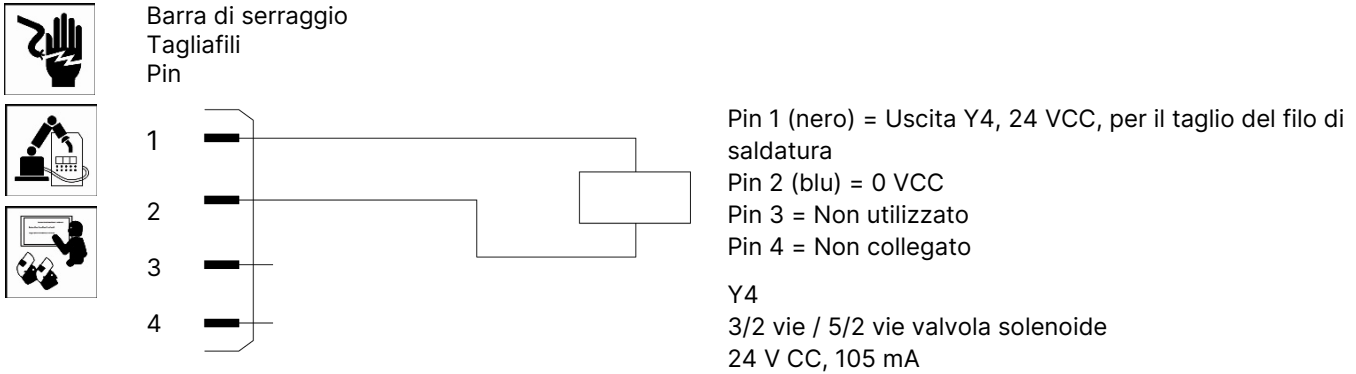


Diagramma pneumatico della stazione di taglio GX-R

