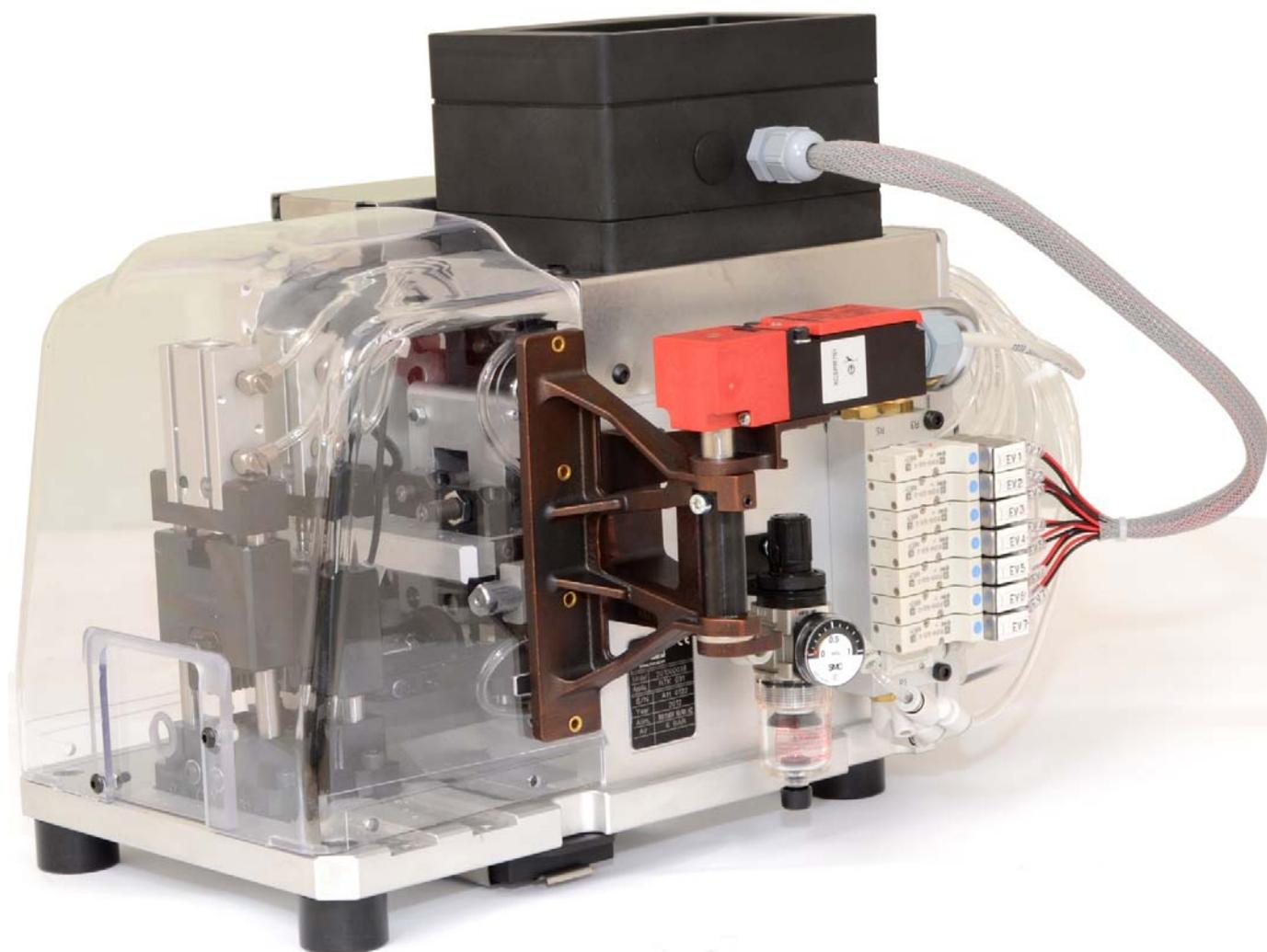


ISTRUZIONI OPERATIVE
SCR10
RISVOLTO CALZA METALLICA E SCALZATORE ROTANTE
VERSIONE DA BANCO
COD. 201000038





MECAL s.r.l.

Strada per Felizzano 18
Fubine (AL) 15043
Italy

Phone: +39 0131 792792
Fax: +39 0131 792733
Email : sales@mecal.net
Web : www.mecal.net



Preferred by Professional EDS Specialists

Queste istruzioni sono state create in data novembre 2012, possono essere soggette a modifiche. Inoltre MECAL dichiara che le immagini riportate in questo manuale non potrebbero essere aggiornate con modifiche tecniche apportate sulla macchina per effettuare migliorie o richieste particolari.

INDICE:

1) SIMBOLOGIA	4
2) IDENTIFICAZIONE	5
3) DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	6
4) CARATTERISTICHE TECNICHE.....	6
5) ISPEZIONE ALLA CONSEGNA	7
6) INSTALLAZIONE.....	8
7) CICLO DI LAVORO	9
8) CIRCUITO PNEUMATICO	9
9) SCHEMA ELETTRICO	11
10) REGOLAZIONI	15
10.1) <i>Impostazione modalità passo passo.</i>	<i>15</i>
10.2) <i>Centraggio gruppo risolto calza.....</i>	<i>16</i>
10.3) <i>Regolazione distanza cavo e chiusura pinze gruppo risolto calza</i>	<i>18</i>
10.4) <i>Regolazione risolto calza metallica.....</i>	<i>20</i>
10.5) <i>Centraggio scalzatore.....</i>	<i>21</i>
10.6) <i>Regolazione distanza cavo scalzatore</i>	<i>22</i>
10.7) <i>Regolazione chiusura lame scalzatore</i>	<i>23</i>
10.8) <i>Adattamento macchina automatica</i>	<i>24</i>
10.9) <i>Impostazioni di lavoro.....</i>	<i>25</i>
11) MANUTENZIONE	27
11.1) <i>Particolari di ricambio.....</i>	<i>27</i>
11.2) <i>Distinta base.....</i>	<i>28</i>
11.3) <i>Pulizia e lubrificazione.....</i>	<i>31</i>
11.4) <i>Personalizzazione canotto di risolto.....</i>	<i>32</i>
11.5) <i>Sostituzione lame di scalzatura</i>	<i>34</i>
12) ASSISTENZA TECNICA	35

1) Simbologia



ATTENZIONE: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere lette con attenzione



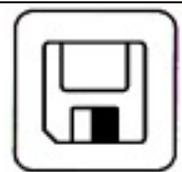
STOP: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere controllate e, quindi, non proseguire. Si potrebbe causare un danno meccanico alla macchina.



INFORMAZIONI: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note di informazioni generiche

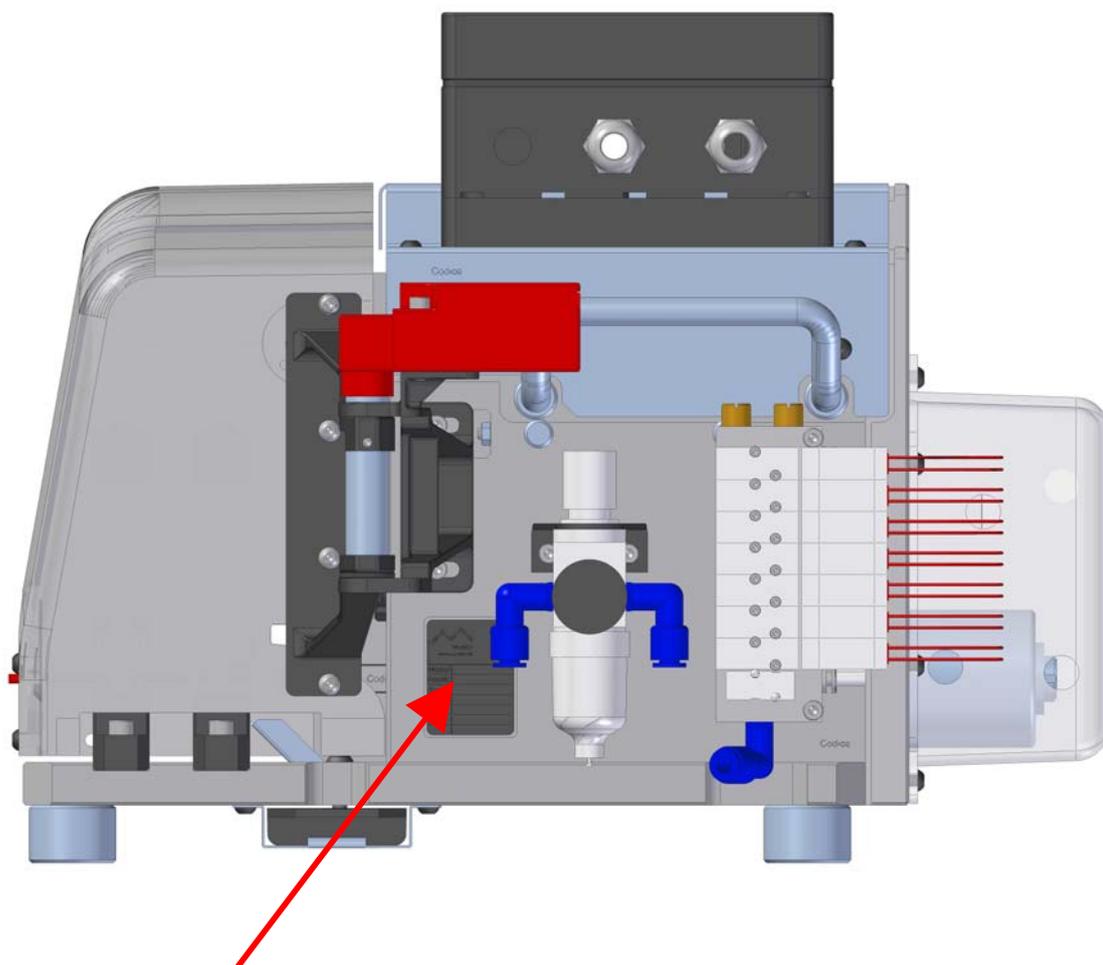


RICICLO: questo simbolo indica le parti della macchina o dell'imballo che devono essere riciclate o smaltite secondo le norme vigenti



SALVATAGGIO: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note o consigli dove occorre effettuare un salvataggio dei dati dell'attrezzatura

2) Identificazione



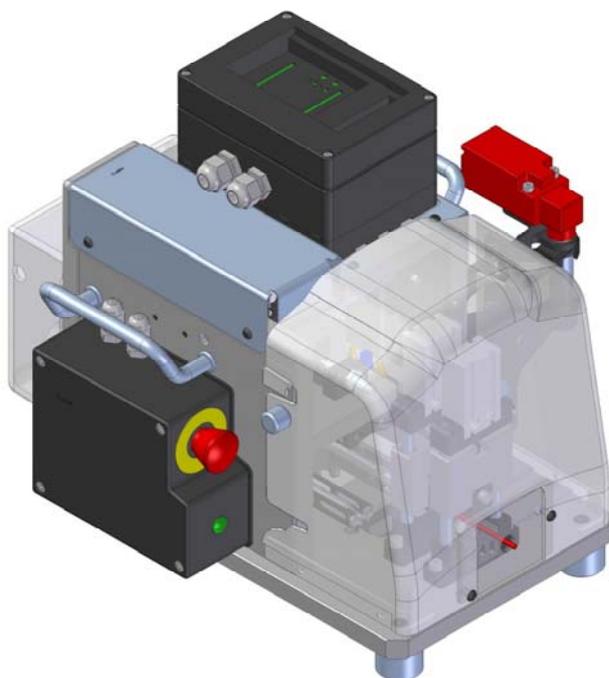
L'attrezzatura viene identificata, con una targhetta situata sul lato destro, nel seguente modo:

- **Matricola:** ATT XXXX
- **Codice:** 201000038 (per cavo RTK 031)

3) Descrizione del prodotto

L'attrezzatura 201000038 viene utilizzata nei progetti FAKRA dei cavi coassiali RTK 031 per risvoltare di 180° la calza metallica sulla sleeve, precedentemente applicata, e scalzare la pellicola di alluminio. Questo prodotto è una macchina da banco capace di funzionare in modalità manuale o automatica. In modalità manuale l'attrezzatura è un'applicazione autonoma gestita dall'operatore; in modalità automatica funziona in accoppiamento con una macchina esterna che porta il cavo nella posizione di inizio ciclo. In questa configurazione il ciclo può essere comandato dall'arrivo del cavo in posizione oppure elettronicamente tramite interfacciamento con il PLC della macchina esterna. Nel capitolo 9.8 sono descritte le modifiche da effettuare per adattare la macchina alle diverse condizioni di lavoro.

4) Caratteristiche tecniche



Codice: 201000038

ID: SCR10

Pressione aria: 6BAR

Tensione: 110 - 240V

Sezione cavo: RTK 031, RG174,
RG58/59

Alimentazione: elettro-pneumatico

Peso: 15 Kg (33,1 lb)

Dimensioni (mm): W324,5 x H295,5
x D375,5

Tempo ciclo: 5 sec.

5) Ispezione alla consegna

L'attrezzatura viene consegnata in apposito imballo contenente:

- Una attrezzatura
- Campioni di cavi creati per il collaudo
- CD istruzioni e uso manutenzione

(Optional) su richiesta:

- Kit particolari di ricambio

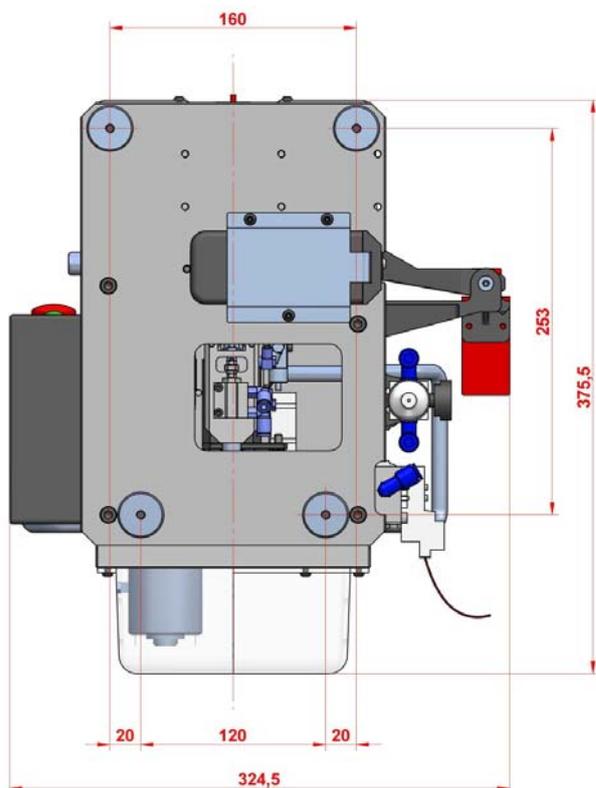
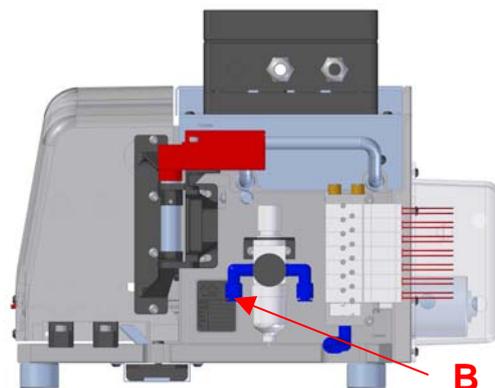
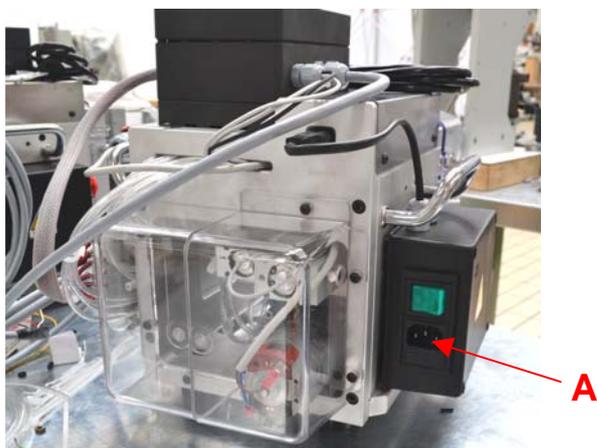
Alla consegna:

-  Verificare che l'attrezzatura non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti controllando il documento di accompagnamento
-  In caso di anomalia avvisare Mecal entro e non oltre i 10 giorni dalla data di ricevimento
-  L'imballaggio deve essere smaltito come da norme vigenti, non disperdere nell'ambiente: rivolgersi ad aziende autorizzate per lo smaltimento.

6) Installazione



ATTENZIONE: prima di installare l'attrezzatura da banco per risvolto calza e scalzatore rotante leggere attentamente questo manuale.



Assicurarsi di appoggiare l'attrezzatura su una superficie piana, inserire la presa di alimentazione nel connettore **A** ed un tubo $\varnothing 6$ nel raccordo **B** per realizzare il collegamento pneumatico.

Collegare la parte elettrica al PLC seguendo lo schema della macchina.

Nel caso in cui si prevedesse di fissare l'attrezzatura al banco di lavoro è possibile utilizzare i 4 fori M6 posizionati come nella figura a lato.

7) Ciclo di lavoro

Il ciclo di lavoro parte dal momento in cui il cavo commuta il sensore azionato dal cilindro pneumatico n°7 (di seguito CP7). Indipendentemente dal fatto che l'attrezzatura stia funzionando in modalità manuale o automatica sarà sempre e comunque il sensore a comandare l'inizio ciclo. Le operazioni successive sono:

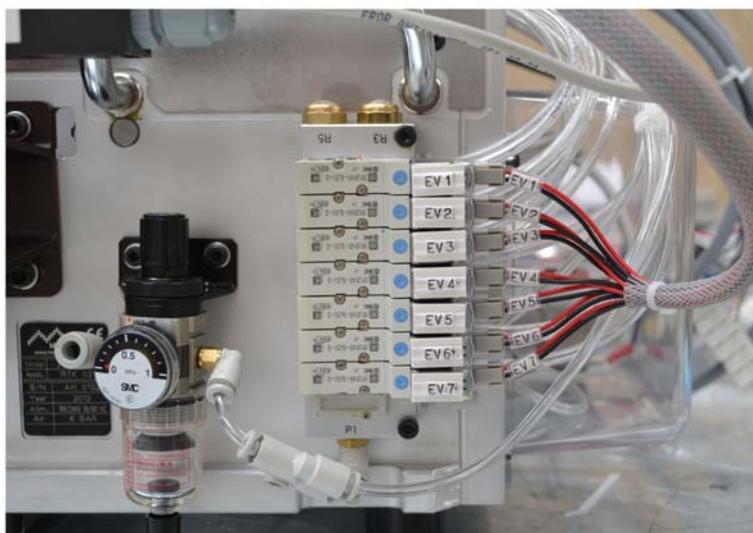
1. chiusura pinza pneumatica di bloccaggio del cavo
2. sollevamento del sensore di inizio ciclo
3. avanzamento del gruppo di risvolto calza e operazione di risvolto
4. arretramento del gruppo di risvolto
5. traslazione del gruppo di scalzatura in asse con il cavo
6. avanzamento del gruppo di scalzatura ed operazione di scalzatura
7. arretramento del gruppo di scalzatura
8. apertura pinza pneumatica superiore ed inferiore di bloccaggio cavo
9. ritorno in posizione del sensore di inizio ciclo
10. ritorno in posizione del gruppo di risvolto calza
11. ritorno in posizione della pinza inferiore



ATTENZIONE: svuotare periodicamente il cassetto degli sfridi che si trova sul fondo dell'attrezzatura e si apre scivolando verso destra. **Per impostazioni diverse dal ciclo di lavoro elencato vedere capitolo 9.9**

8) Circuito pneumatico

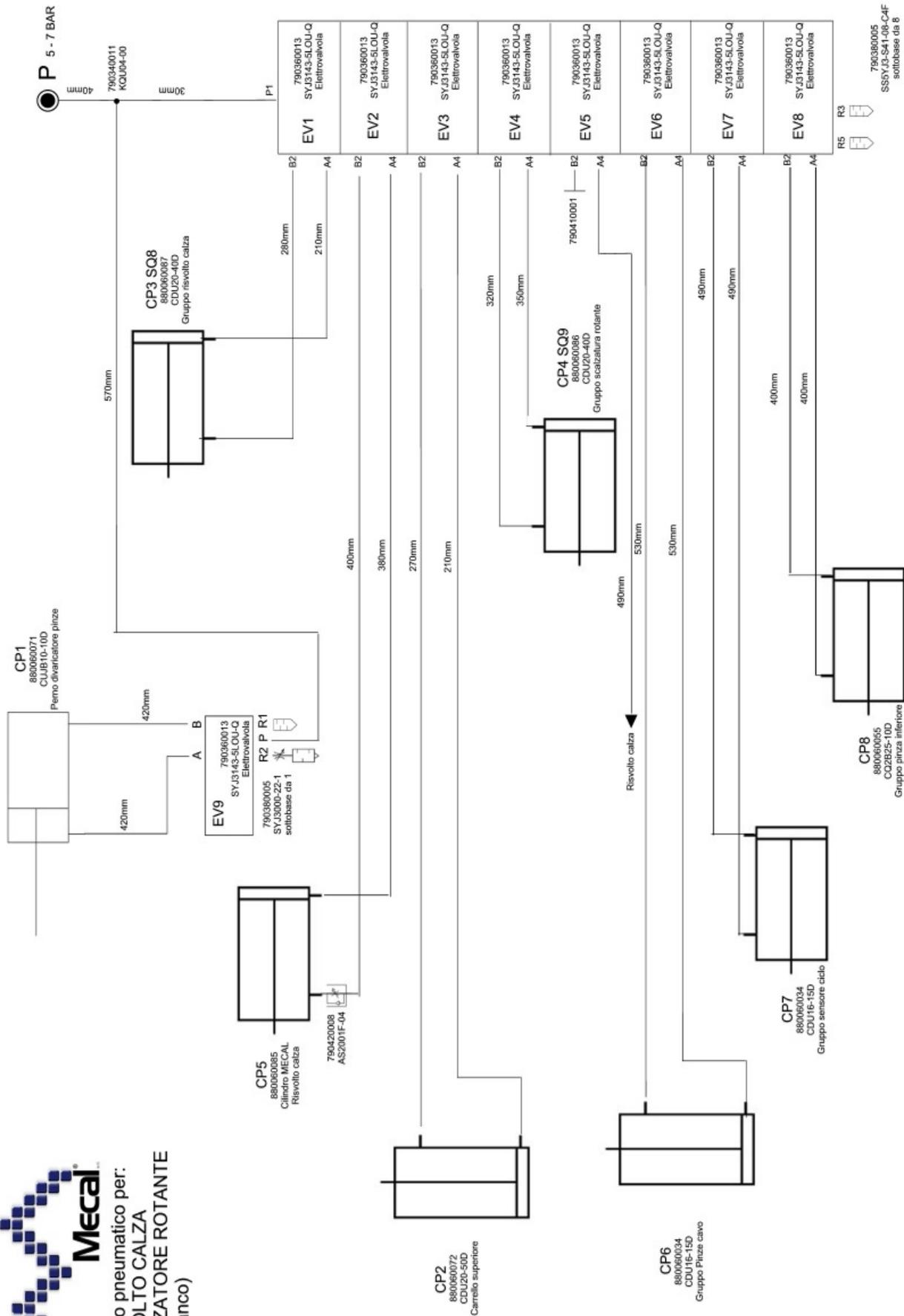
Tutte le elettrovalvole sono raggruppate sul lato destro della macchina e chiaramente identificate da un'etichetta per facilitare le ispezioni.



ATTENZIONE: La pressione di esercizio dev'essere di circa 6 BAR

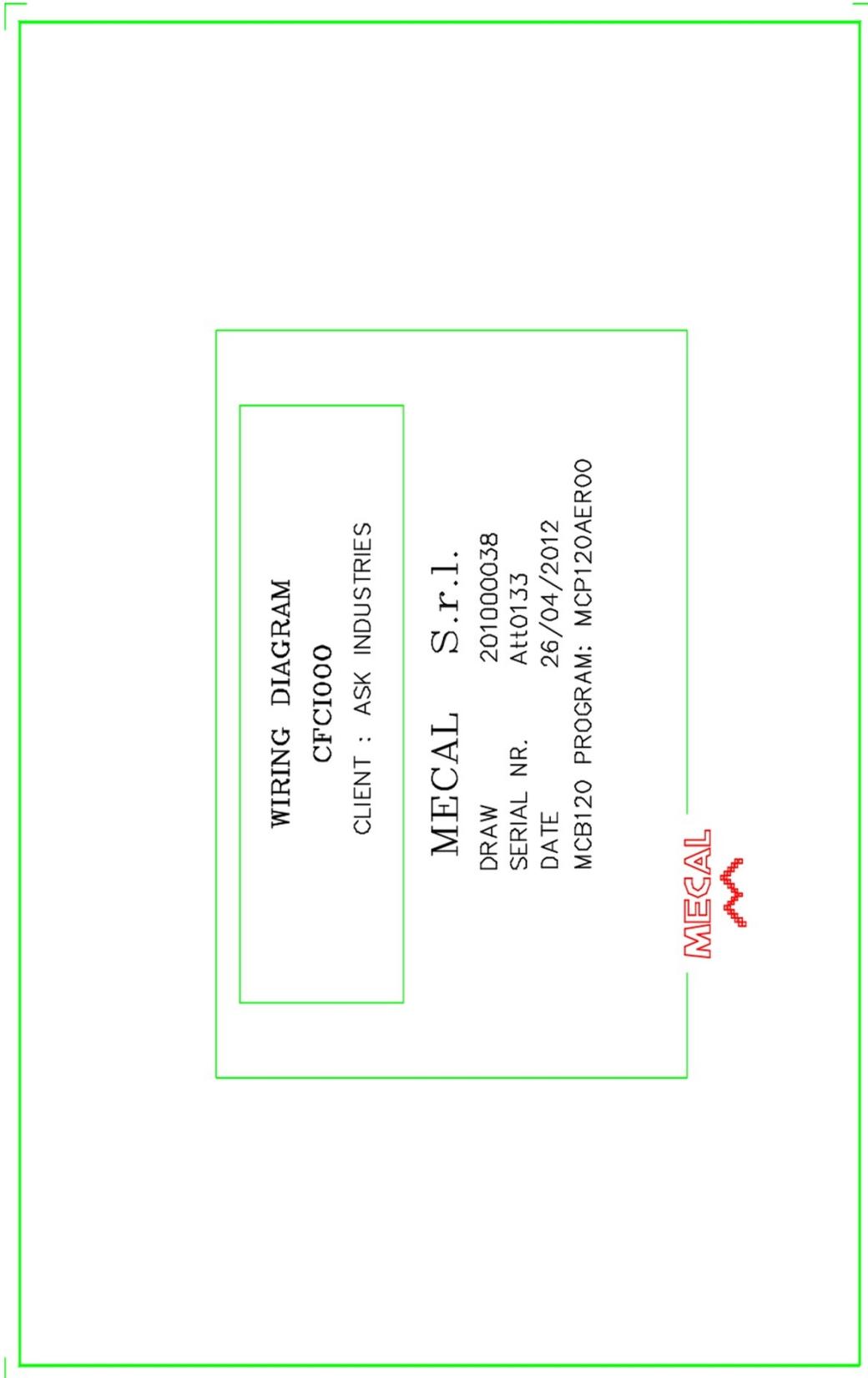


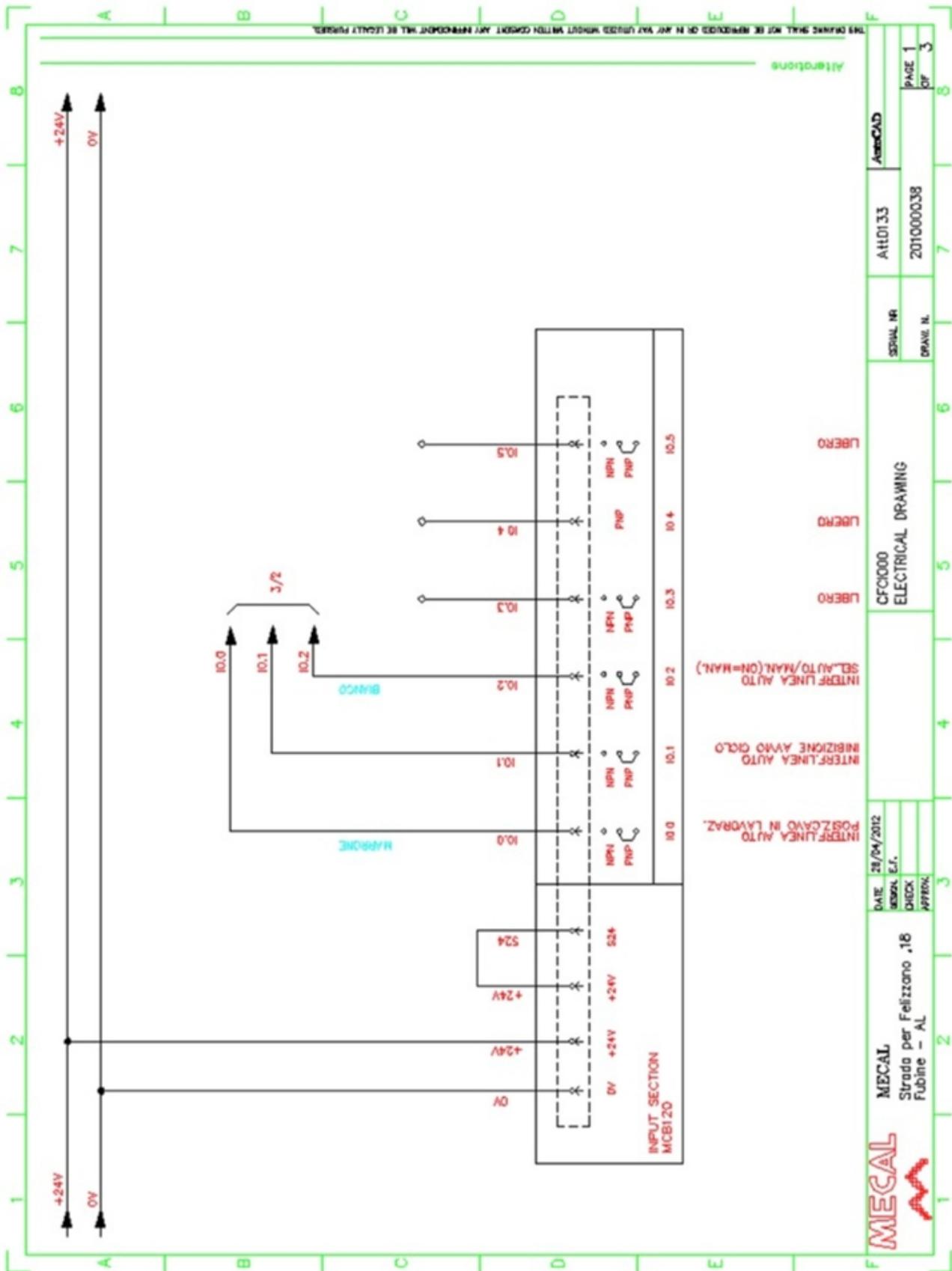
Circuito pneumatico per:
RISVOLTO CALZA
SCALZATORE ROTANTE
 (Da banco)



SCHEMA PNEUMATICO COD. 870350010

9) Schema elettrico





10) Regolazioni

L'attrezzatura viene tarata, testata e collaudata da Mecal S.r.l. secondo le specifiche del Cliente prima della spedizione. Nel caso in cui si rendessero necessarie ulteriori regolazioni, prima di procedere, leggere attentamente questo manuale facendo particolarmente attenzione ai *capitoli 7 ed 8* per un corretta comprensione del ciclo di lavoro. Per qualsiasi dubbio rivolgersi prima all'assistenza tecnica.

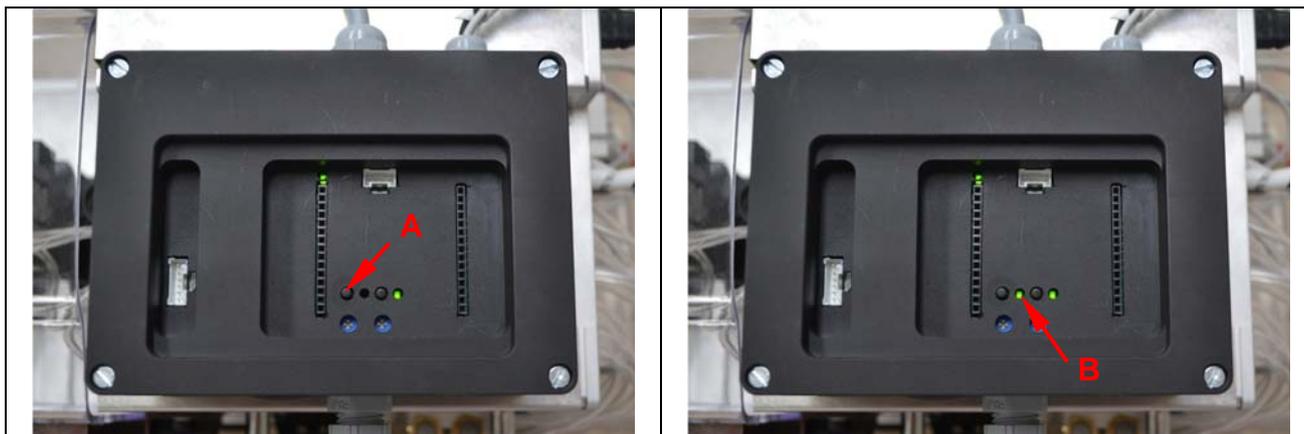


ATTENZIONE: tutte le operazioni di regolazione devono essere effettuate con la macchina in emergenza o spenta.

NB: Le indicazioni "destra o sinistra" si riferiscono all'attrezzatura vista dalla posizione dell'operatore

10.1) Impostazione modalità passo passo.

La macchina è progettata per tempi di lavoro molto rapidi. Prima di effettuare qualsiasi regolazione si consiglia di impostare la centralina in modalità passo passo così da poter osservare nel dettaglio tutte le fasi di lavorazione. In questa modalità, una volta commutato il sensore di inizio ciclo, la macchina esegue una sola operazione per volta, attendendo il comando per passare all'operazione successiva.



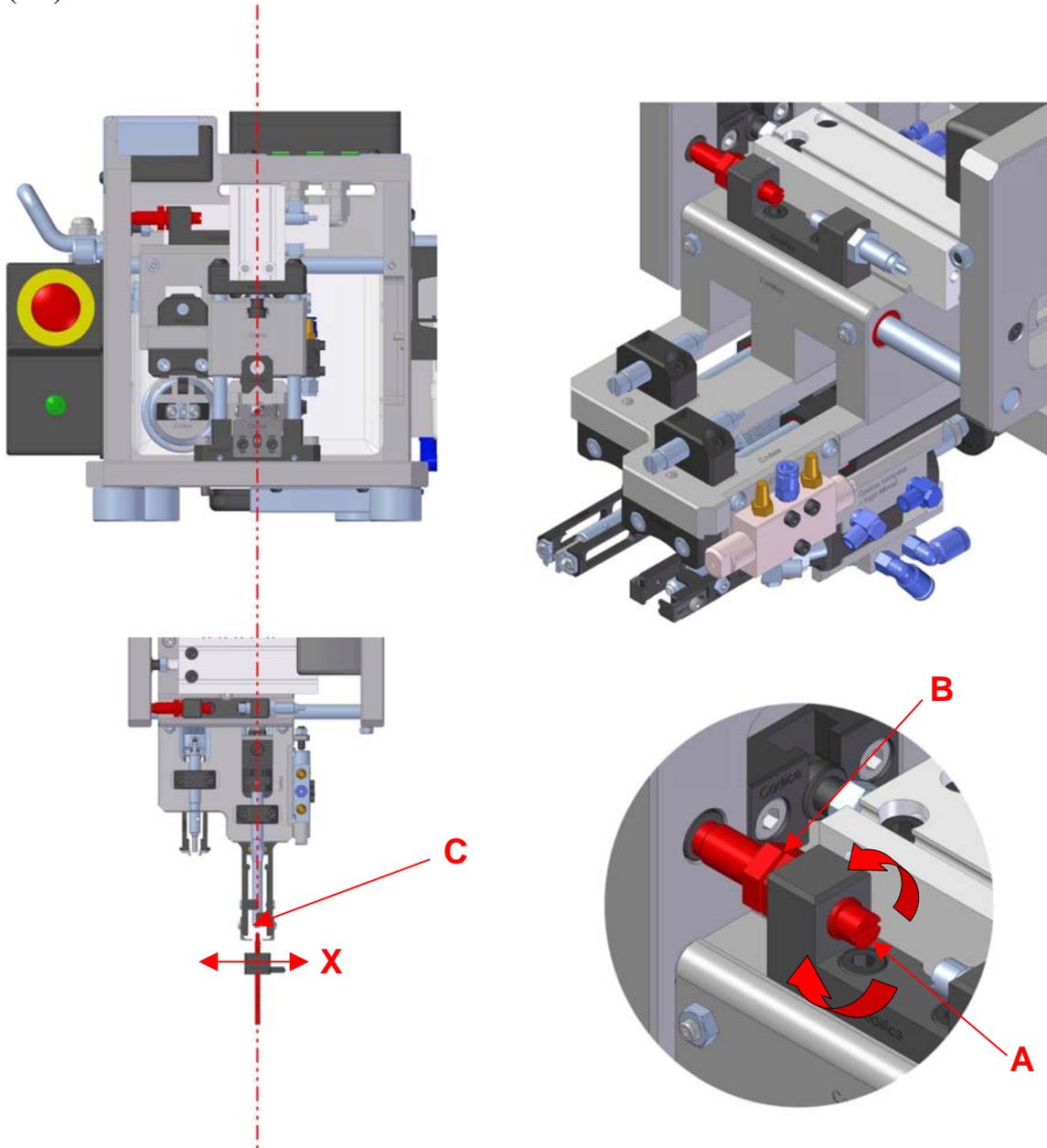
- Verificare che macchina sia alimentata e collegata all'impianto pneumatico. Controllare che il carter sia ben chiuso e che il pulsante di emergenza sia disattivato
- Tenere premuto il pulsante **A** della centralina che si trova nella parte superiore della macchina finché si accende il led **B**
- Commutare il sensore con un cavo di prova per dare inizio al ciclo di lavoro
- Premere il pulsante **A** per passare alla fase successiva del ciclo
- A ciclo concluso tenere premuto il pulsante **A** fino allo spegnimento del led **B** per uscire alla modalità passo passo



ATTENZIONE: E' molto importante **concludere sempre l'intero ciclo di lavoro** prima di entrare ed uscire alla modalità passo passo.

10.2) Centraggio gruppo risolto calza

Fig.1 (9.2)

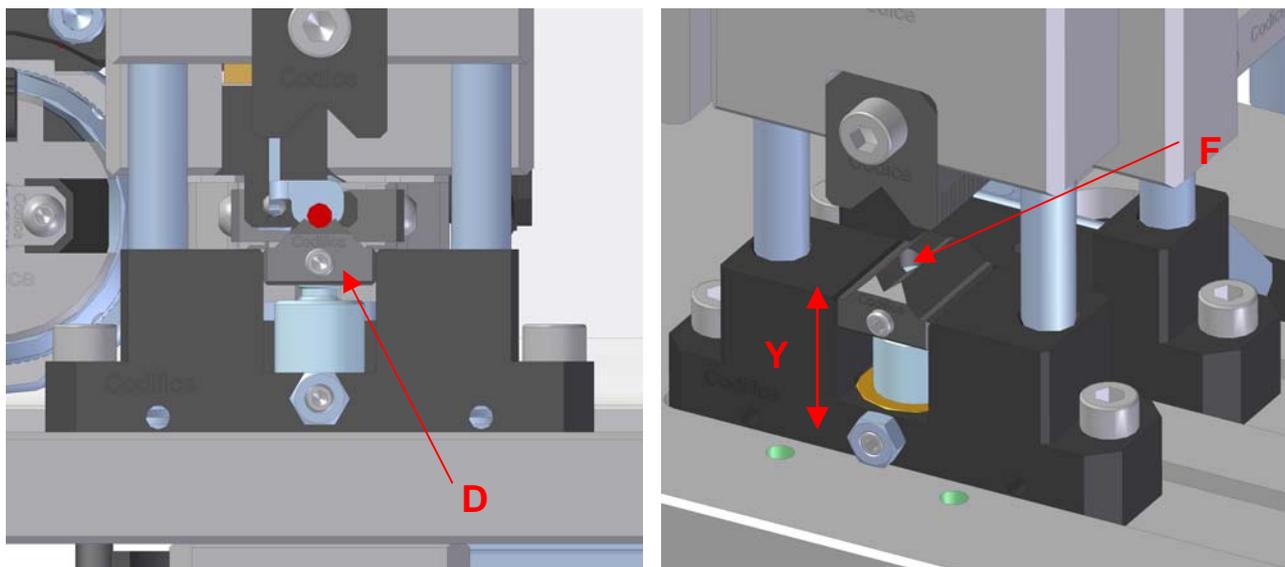


Dopo aver installato l'attrezzatura di risvolto calza e scalzatore rotante sul banco di lavoro occorre allineare il canotto di risvolto **C** con l'asse di bloccaggio cavo delle pinze pneumatiche. L'allineamento avviene per mezzo di due diverse regolazioni.

Allineamento asse X (sx o dx) Fig.1 (9.2)

- Allentare il dado di bloccaggio **B** sul deceleratore pneumatico **A** che si trova in battuta sulla spalla sinistra della macchina
- Intervenire sulla vite di regolazione **A**. Ruotando la vite in senso orario il sistema si sposta verso destra, ruotando la vite in senso antiorario il sistema si sposta verso sinistra
- A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **B**

Fig. 2 (9.2)

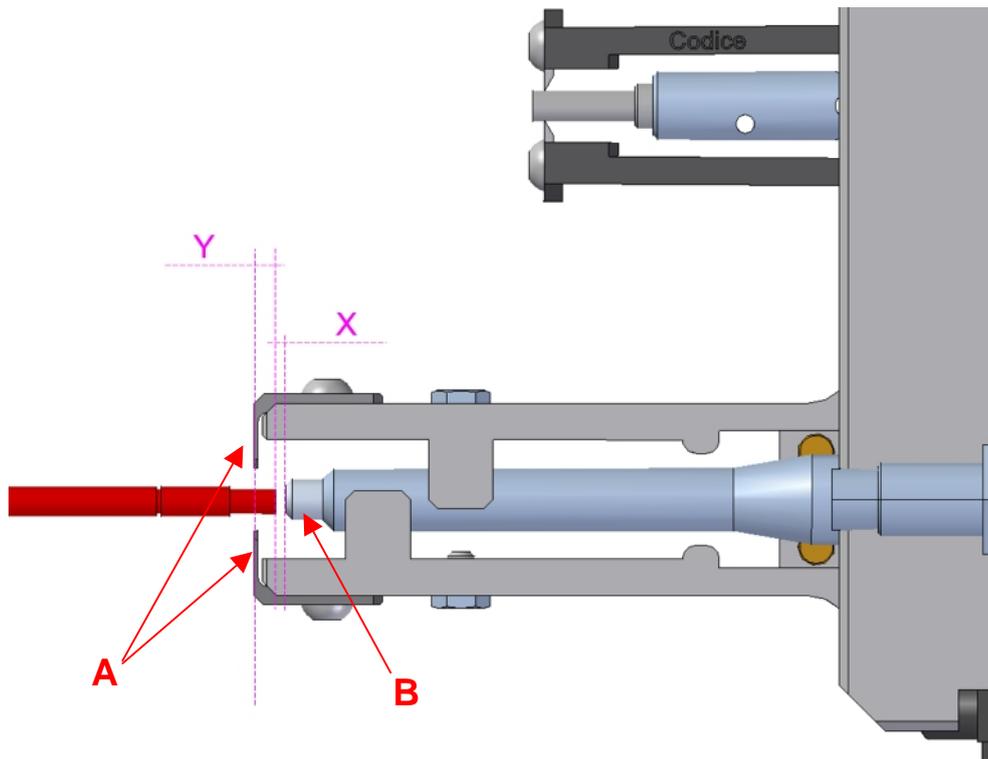


Allineamento asse Y (in alto o in basso)

La regolazione sull'asse Y avviene regolando in altezza il sostegno inferiore della pinza pneumatica di bloccaggio cavo.

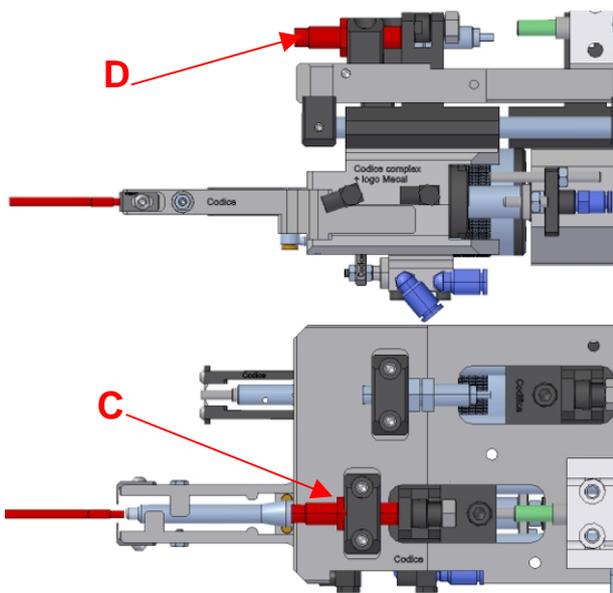
- Allentare le viti di bloccaggio **D** per liberare il sostegno
- Intervenire sulla vite **F** con una chiave a brugola passando dal foro superiore del sostegno. Ruotando **F** in senso orario il sostegno si abbassa, ruotando in senso antiorario il sostegno si alza
- A regolazione avvenuta serrare il grano **D**

10.3) Regolazione distanza cavo e chiusura pinze gruppo risolvo calza



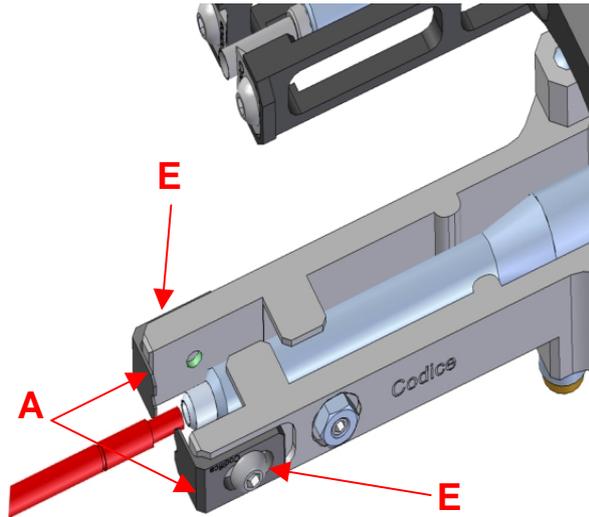
Questa regolazione serve per posizionare la punta del cannotto di risolvo **B** ad una distanza X di circa 1mm dalla intestatura del cavo e le pinze di centraggio **A** ad una distanza Y di circa 2,5-3mm dalla intestatura cavo.

Regolazione distanza dal cavo X



- Allentare il dado di bloccaggio **C**
- Regolare la distanza dal cavo per mezzo della vite del deceleratore pneumatico **D** fino ad ottenere la misura X di circa 1 mm. Ruotando la vite in senso orario il carrello si allontana dal cavo, in senso antiorario si avvicina.
- A fine regolazione serrare il dado di bloccaggio **C**

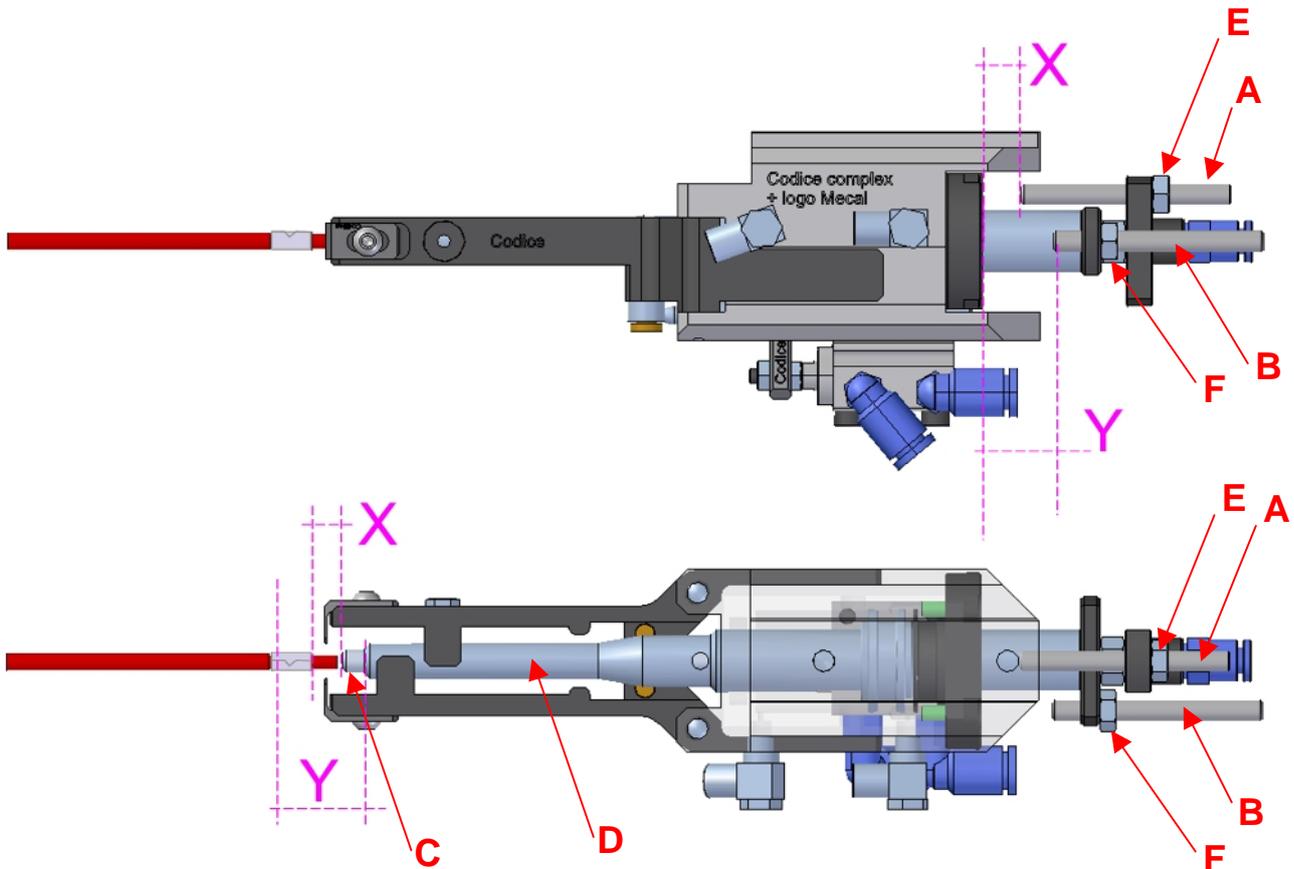
Regolazione distanza chiusura pinze di centraggio Y



Dopo aver regolato la distanza del cavo X intervenire, come descritto successivamente, per la regolazione delle pinze A ed ottenere la distanza Y. Tale distanza permette di deformare la calza metallica per favorire l'entrata del canotto per il risvolto.

- Allentare le viti di bloccaggio E
- Spostare le pinze di centraggio A fino ad ottenere la distanza Y (circa 2.5-3mm da intestatura cavo)
- Serrare le viti di bloccaggio E

10.4) Regolazione risvolto calza metallica



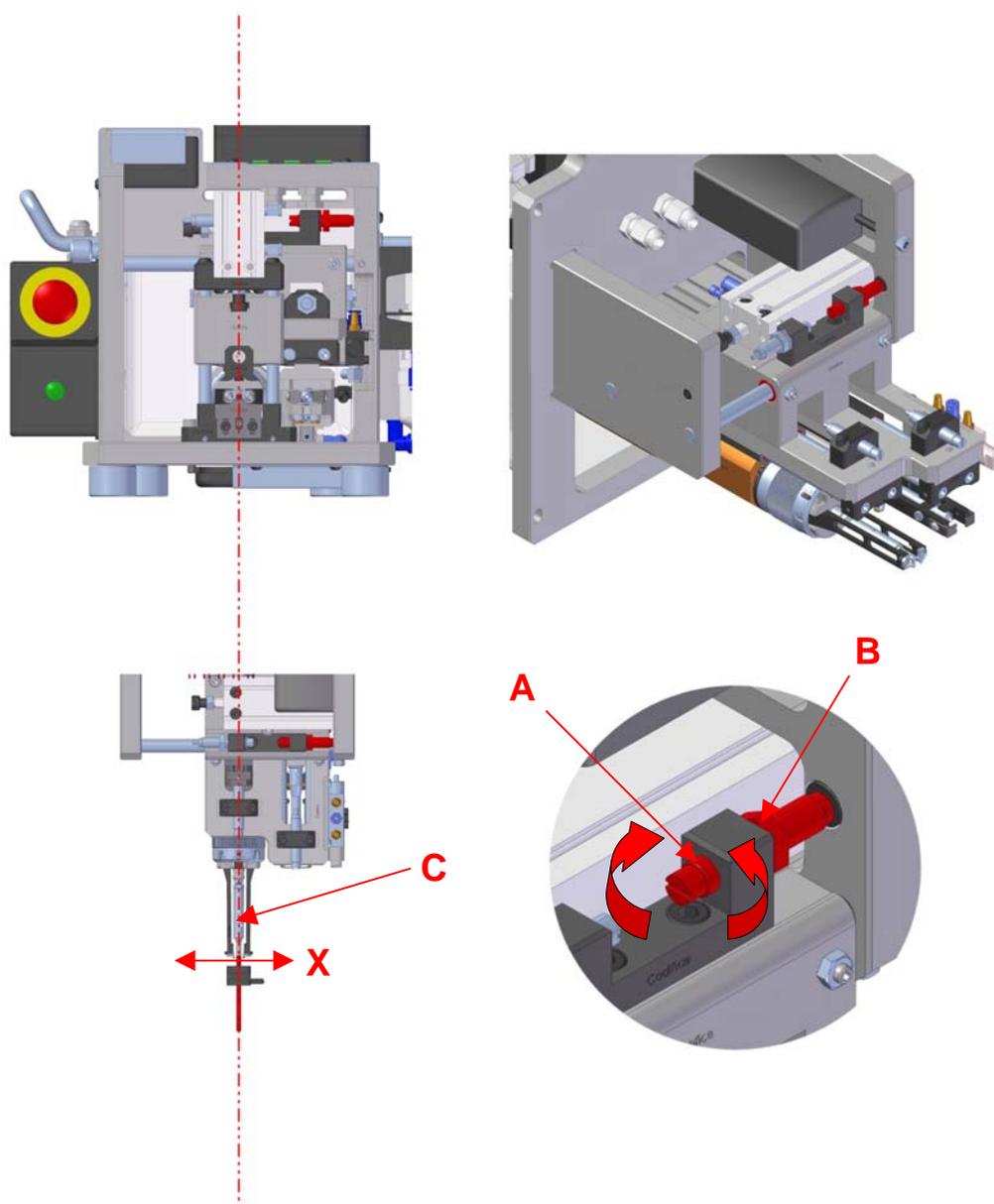
Lo stelo del cilindro è composto da due parti telescopiche. Uno stelo interno C ed uno esterno D.

- Lo stelo interno **C** del cilindro è caratterizzato da un foro passante atto al passaggio dell'aria, con pressione ≥ 6 bar, che serve ad aiutare la divaricazione della calza metallica.
- Lo stelo esterno **D** effettua una corsa **Y** ed interviene nella seconda fase del risvolto calza completando l'operazione di ribaltamento.

Regolazione

- La regolazione dello stelo **C** deve essere effettuata mediante il grano **A**. La corsa **X** idonea dipende dal tipo di cavo e dalla scalzatura dello stesso e va regolata in modo tale che lo stelo si arresti prima di andare ad interferire con la sleeve. Allentare il dado di bloccaggio **E** ed intervenire sul grano di regolazione **A**. A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **E**.
- La regolazione dello stelo **D** deve essere effettuata mediante il grano **B**. La corsa **Y** idonea dipende dal tipo di cavo e dalla scalzatura dello stesso e va regolata in modo tale che lo stelo si arresti dopo che ha avvolto la sleeve ad una distanza tale che permetta la calza metallica di ribaltarsi di 180° e non vada oltre affinché l'operazione di fine ciclo non effettui l'effetto contrario. Allentare il dado di bloccaggio **F** ed intervenire sul grano **B**. A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **F**.

10.5) Centraggio scalzatore

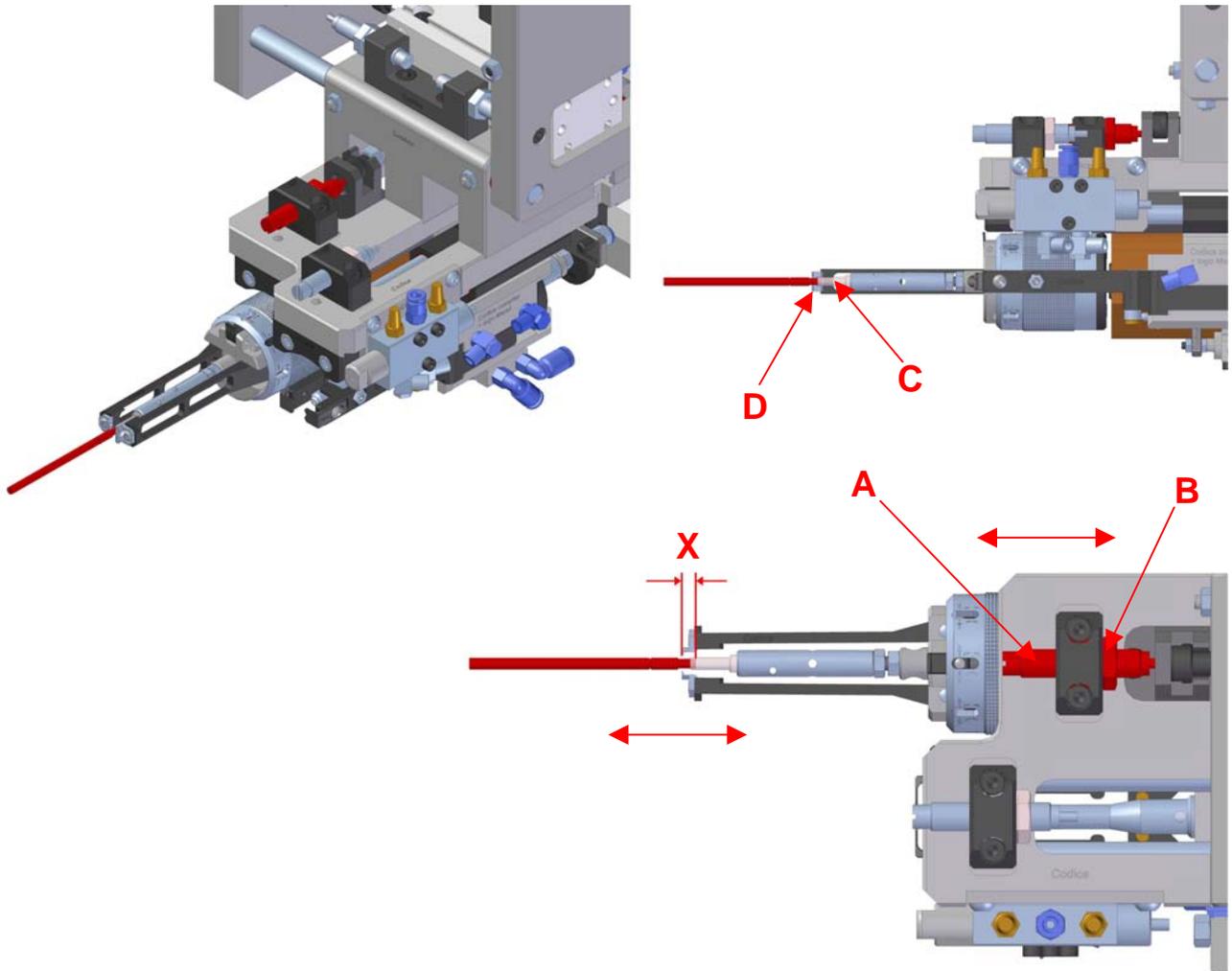


Al termine della sequenza di risvolto calza il carrello di traslazione dell'attrezzatura si sposta per portare in asse lo scalzatore. La posizione dello scalzatore sull'asse X potrebbe richiedere un'operazione di allineamento del supporto C con l'asse di bloccaggio cavo delle pinze.

Allineamento asse X (sx o dx)

- Allentare il dado di bloccaggio **B** sul deceleratore pneumatico **A** che si trova in battuta sulla spalla destra della macchina
- Intervenire sulla vite di regolazione **A**. Ruotando la vite **A** in senso orario il sistema si sposta verso sinistra, ruotando la vite **A** in senso antiorario il sistema si sposta verso destra
- A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **B**

10.6) Regolazione distanza cavo scalzatore

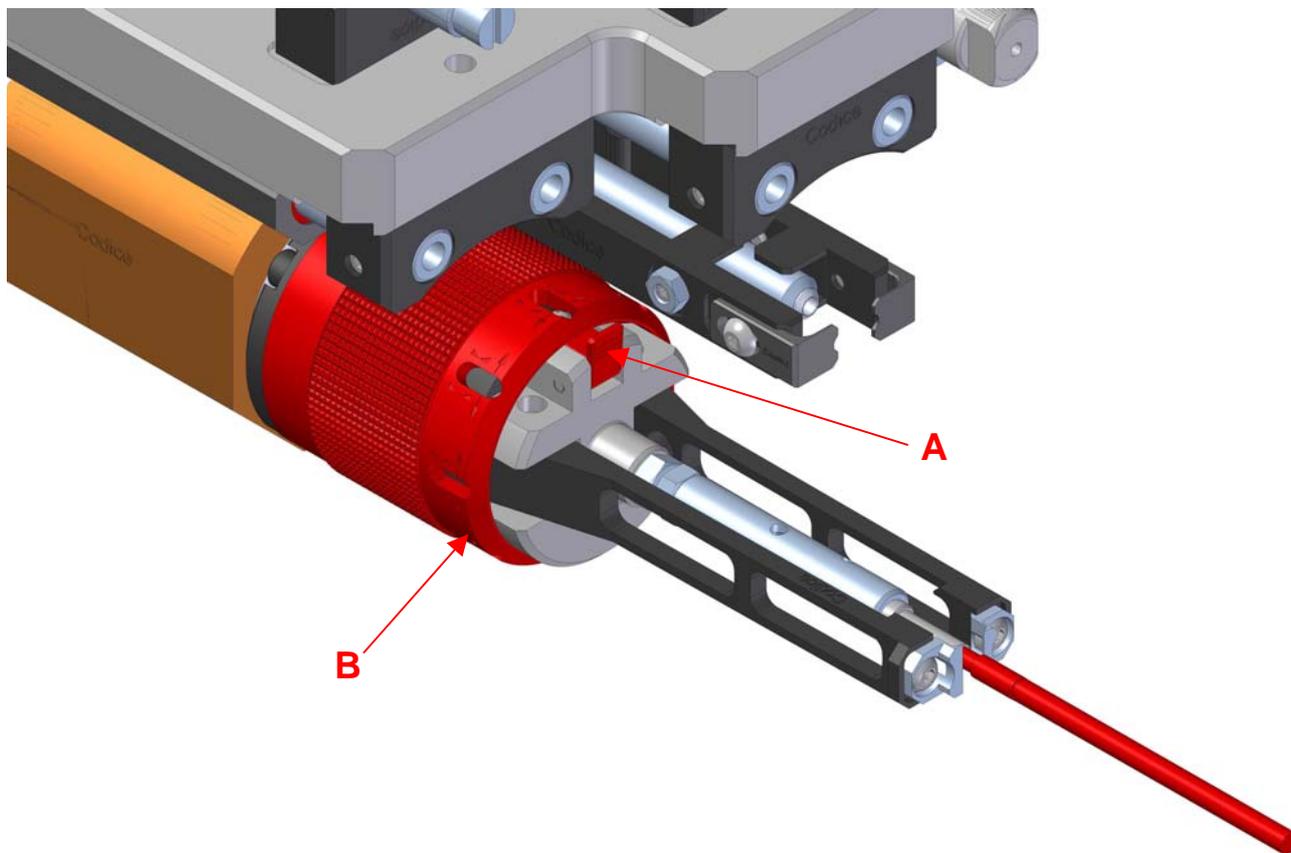


La regolazione serve per posizionare le lame **D** dello scalzatore ad una distanza X, data da specifiche, del cavo. Il centratore **C** è montato su una molla così da potersi adattare alla regolazione garantendo il corretto appoggio ed allineamento del cavo in ogni situazione.

Regolazione distanza dal cavo

- Allentare il dado di bloccaggio **B**
- Regolare la distanza dal cavo per mezzo della vite del deceleratore pneumatico **A** fino ad ottenere la misura X. Ruotando la vite in senso orario il carrello si allontana dal cavo, in senso antiorario si avvicina.
- A fine regolazione serrare il dado di bloccaggio **B**

10.7) Regolazione chiusura lame scalzatore

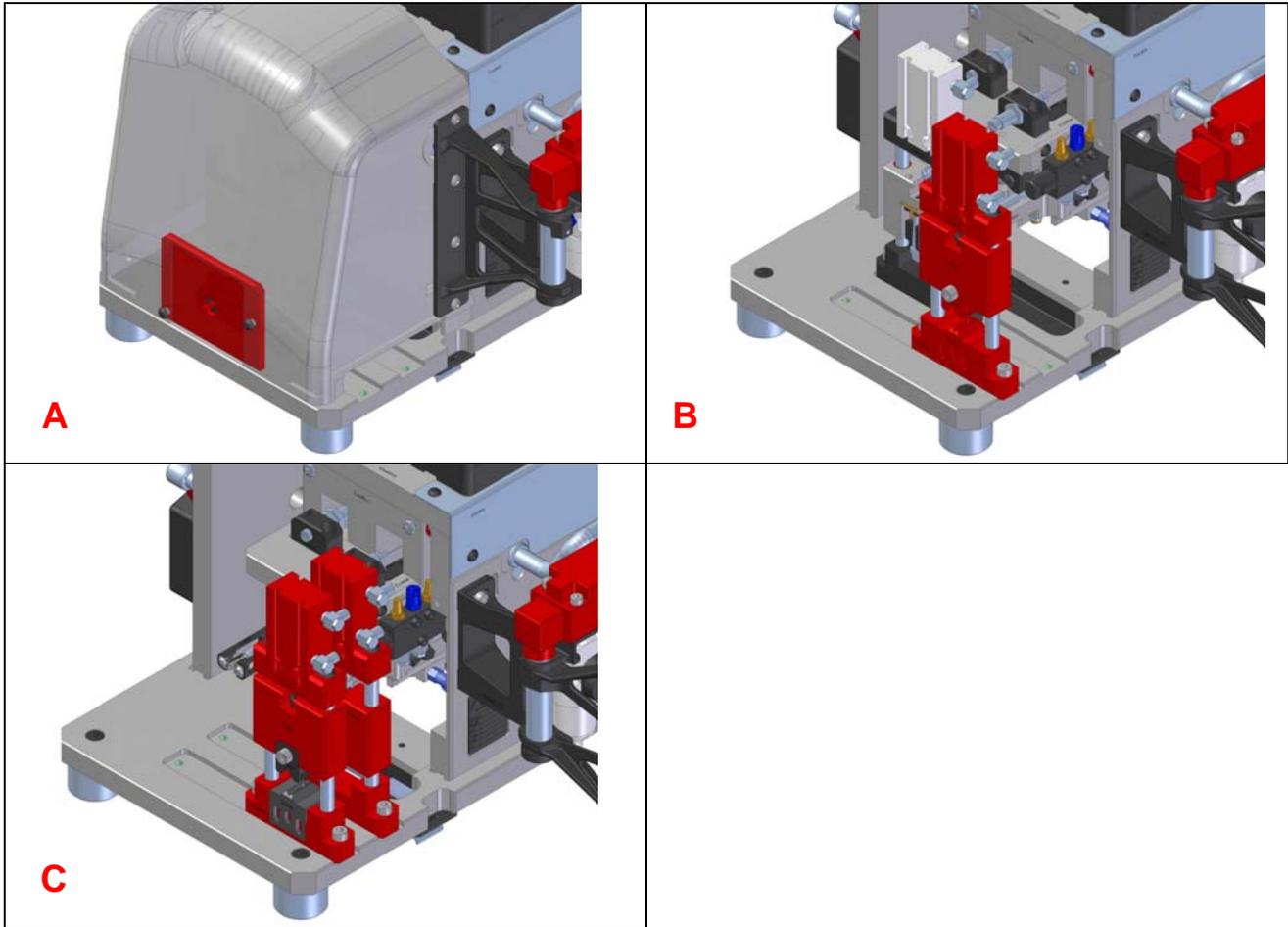


E' possibile regolare la profondità di chiusura delle lame dello scalzatore rotante in modo che lavorino senza lasciare segni sull'isolante centrale.

Regolazione chiusura lame

- Premere la levetta **A** per sbloccare la ghiera di regolazione **B** fino allo scatto successivo
- Ruotare la ghiera **B** in senso orario per stringere la chiusura o in senso antiorario per allargarla

10.8) Adattamento macchina automatica



Per adattare l'attrezzatura al funzionamento in coppia con una macchina automatica esterna è necessario rimuovere la finestrella del carter come indicato in nella figura **A**.
A seconda del tipo di programmazione scelto per l'interfacciamento delle due macchine potrebbe inoltre essere necessario spostare lateralmente il gruppo della pinza pneumatica (come indicato in figura **B**) oppure spostare sia il gruppo della pinza pneumatica sia il gruppo del sensore di inizio ciclo (figura **C**).

10.9) Impostazioni di lavoro



Selettore A

Nella posizione **SC ON** il ciclo di lavoro è predisposto con l'inserimento dello scalzatore rotante, idoneo per un tipo di cavo con pellicola di alluminio (RTK031)

- Vedere ciclo di lavoro capitolo 7

Nella posizione **SC OFF** il ciclo di lavoro esclude lo scalzatore rotante ed è idoneo per un tipo di cavo senza pellicola di alluminio (RG174, RG58, RG59).

- chiusura pinza pneumatica di bloccaggio del cavo
- sollevamento del sensore di inizio ciclo
- avanzamento del gruppo di risvolto calza e operazione di risvolto
- arretramento del gruppo di risvolto
- apertura pinza pneumatica superiore ed inferiore di bloccaggio cavo
- ritorno in posizione del sensore di inizio ciclo
- ritorno in posizione della pinza inferiore

Selettore B

Nella posizione del selettore A in SC ON c'è la possibilità di selezionare il senso di rotazione di inizio scalzatura. Orario o antiorario mediante il selettore B.

Risulta essere importante per alcuni avvolgimenti a spirale, con passi diversi, della pellicola di alluminio sul dielettrico del cavo RTK031.

Inoltre è importante anche il capo del cavo che si intende processare (testa o coda).



I selettori possono essere attivati o disattivati anche a macchina accesa e con aria nel circuito pneumatico.

11.2) Distinta base

201000038

Sequenza	Codice	Descrizione	Prel	Qtà	Validità 'DA'	Validità
	P0084	CAVO 1X0.50 NERO ICM		0,32	16/05/2012	
	P0090	CAVO 1X1.50 GIALLO-VERDE		0,15	16/05/2012	
	P0102	LETTERA "1" GRAFOPLAST ART.117G		1	16/05/2012	
	P0138	TUBO D=04 NEUTRO EXTRA FLEX		7	08/05/2012	
	P0160	CAVO 1X1.00 AZZURRO		0,16	16/05/2012	
	P0176	LETTERA "S" GRAFOPLAST ART.117G		4	16/05/2012	
	P0185	CAVO 2X0.50 GRIGIO NPI FROR ANTIFIAMMA D=5 EST		1,9	16/05/2012	
	P0205	LETTERA "2" GRAFOPLAST ART.117G		1	16/05/2012	
	P0206	LETTERA "3" GRAFOPLAST ART.117G		1	16/05/2012	
	P0217	CAVO 1X1.00 MARRONE N 07 V-K CBI 20-22 II		0,16	16/05/2012	
	P0315	LETTERA "4" GRAFOPLAST ART.117G		1	16/05/2012	
	P0402	LETTERA "Q" GRAFOPLAST ART.117G		4	16/05/2012	
	P1089	GUAINA INTRECCIATA GRIGIA D=10 ART.URE10 GRAFOPL		0,33	14/05/2012	
	P1091	TUBO TRASPARENTE GRAFOPL.ART.202/10 (CONF.1000 P		5	16/05/2012	
	P1155	CAVO 12X0.25 GRIGIO ANTIF. LIYCY DISTRELEC		2,5	16/05/2012	
	P1162	SPIRALITE PA2 IBOCO 00982		0,15	16/05/2012	
	790330007	MORSETTIERA TUBO ARIA D4 SERIE TM-04		1	11/04/2012	
	790410001	TAPPO ARIA PER RACCORDO KQ2P-04		3	26/04/2012	
	870180047	MORSETTIERA 6 POLI 630V 26A		1	18/05/2012	
	870270049	FUSIBILE CERAMICO 5X20 T2A 250V GT RITARDATO		2	18/05/2012	
	870510108	CONNETTORE MC 1.5/6-ST-3.5 SIGLATO LASER		1	10/05/2012	
	870510109	CONNETTORE MC 1.5/16 ST3.5 SIGLATURA LASER		1	10/05/2012	
	870510110	CONNETTORE MC 1.5/14 ST3.5 SIGLATURA LASER		1	10/05/2012	
	870510111	CONNETTORE MC 1.5/14 ST3.5 SIGLATURA LASER		1	10/05/2012	
	870590154	CABLAGGIO PONTICELLO PEDALE		1	14/05/2012	
	870590226	CABLAGGIO ALIMENTAZIONE CELLA LT31		1	14/05/2012	
	870590237	CAVO ALIMENTAZ. RETE		1	14/05/2012	
	870590272	CABLAGGIO SEGNALE COMANDO SCHEDA MCB120		1	18/05/2012	
	880020037	ETICHETTA VOLT.220 VOLT		1	14/05/2012	
	880050005	CAPOCORDA FASTON CEMBRE RF-F405-P		2	18/05/2012	
	880560007	PRESSA.CAVO PG11 "senza ghiera"		1	14/05/2012	
	880620019	INT.BIPOLARE SPIA VERDE + SPINA		1	14/05/2012	
AT010	602040055	VITE TCEI M04X055 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA		4	05/04/2012	
AT015	801100048	COPERCHIO SCATOLA CONTROLLO		1	05/04/2012	
AT020	801120149	SCHEDA ELET. PROGRAM.SCALZ.ROTANTE BANCO MCB1:		1	05/04/2012	
AT025	600040025	VITE TCEI M04X025 UK UNI5931		4	05/04/2012	
AT030	801100047	FONDO SCATOLA CONTROLLO		1	05/04/2012	
AT035	880560020	PRESSA.CAVO PG9 "SENZA GHIERA" GRIGIO - P107 / P104		2	05/04/2012	
AT036	880560016	GHIERA PER PRESSA.CAVO PG9 GRIGIO		2	05/04/2012	
AT040	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588		4	05/04/2012	
AT045	600040020	VITE TCEI M04X020 UK UNI5931		4	05/04/2012	
AT050	801100049	INTERFACCIA SCATOLA CONTROLLO		1	05/04/2012	
AT055	600030006	VITE TCEI M03X006 UK UNI5931		4	05/04/2012	
AT060	801120146	SCHEDA ELET. MCB130 AZIONAMENTO SCALZ. ROTANTE		1	05/04/2012	
AT065	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380		3	05/04/2012	
AT070	871030030	CARTER SUPERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	05/04/2012	
AT080	600050016	VITE TCEI M05X016 UK UNI5931		2	05/04/2012	
AT085	880560008	PRESSA.CAVO PG7 "con ghiera"		2	05/04/2012	
AT090	791010027	BASE SUPERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	05/04/2012	
AT095	871030031	CARTER SUPERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	05/04/2012	
AT100	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380		4	05/04/2012	
AT105	600041008	VITE TBEI M04X008 UK ISO7380		6	05/04/2012	
AT110	881290061	CUFFIA POSTERIORE RISVOLTO CALZA		2	05/04/2012	
AT115	790250006	SENSORE MAGNETICO SMC D-A93		3	05/04/2012	
AT120	790340003	RACCORDO D=04 GOMITO C/GHIERA M5 TUBO D=4		4	05/04/2012	
AT125	880060067	CILINDRO SMC CDU 20-40D		2	05/04/2012	
AT135	791550002	TESTINA CILINDRO SCALZATURA		2	05/04/2012	
AT140	791220003	ATTACCO A T CARRELLO		1	05/04/2012	
AT145	600050010	VITE TCEI M05X010 UK UNI5931		2	05/04/2012	
AT150	791550002	TESTINA CILINDRO SCALZATURA		1	05/04/2012	
AT155	610101006	DADO ESAGONALE M06 ZB UNI5588		1	05/05/2012	
AT157	600020010	VITE TCEI M02X010 UK UNI5931		2	11/04/2012	
AT160	600050025	VITE TCEI M05X025 UK UNI5931		2	05/04/2012	
AT165	790420002	REGOLATORE FLUSSO SMC D=04 AS1301F-M5-04		2	06/04/2012	

201000038

Sequenza	Codice	Descrizione	Prel	Qtà	Validità 'DA'	Validità
AT170	880060072	CILINDRO CDU20-50D SMC		1	06/04/2012	
AT180	600050015	VITE TCEI M05X015 UK UNI5931		2	06/04/2012	
AT185	791540060	SUPPORTO DECELERATORI		1	06/04/2012	
AT190	880060074	DECELERATORE RB0805 (M8X1)		2	06/04/2012	
AT195	600050050	VITE TCEI M05X050 UK UNI5931		3	06/04/2012	
AT200	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588		4	06/04/2012	
AT205	620041008	GRANO M04X008 PP UK UNI5923		4	06/04/2012	
AT210	791020013	COLONNA GUIDA D=10 L.176 WEM010L176H6S2Q		2	06/04/2012	
AT215	880500065	MANICOTTO A STRISCIAMENTO PSM1014-16		4	06/04/2012	
AT220	791540061	SUPPORTO COLONNE SUPERIORE		1	06/04/2012	
AT225	600050055	VITE TCEI M05X055 UK UNI5931		4	06/04/2012	
AT230	880560008	PRESSA CAVO PG7 "con ghiera"		2	06/04/2012	
AT240	801100050	MOSTRINA SCATOLA ELETTRICA		1	06/04/2012	
AT245	880020092	ETICHETTA FUNGO EMERGENCY-STOP P107 YAZAKI		1	06/04/2012	
AT250	880640006	LAMPADA CABLATA DIODO LED P100/P107/P104		1	06/04/2012	
AT255	870140008	PULSANTE DI EMERGENZA A FUNGO TT/107/104		1	06/04/2012	
AT260	880470019	MANIGLIA DOPPIA CURVA D10 MM100 M5 GN 425.1-10-CR		2	06/04/2012	
AT270	791380029	PIASTRA SUPPORTO SX RISVOLTO CALZA METALLICA		1	06/04/2012	
AT280	791380027	PIASTRA SUPPORTO ATTREZZO RISVOLTO CALZA METAL		1	10/04/2012	
AT285	870230062	ALIMENTATORE 24V 3,75A 90W		1	06/04/2012	
AT290	620051040	GRANO M05X040 PP UNI5923		1	06/04/2012	
AT295	610101005	DADO ESAGONALE M05 ZB UNI5588		1	06/04/2012	
AT300	991260035	SUPPORTO DECELERATORE ANTERIORE		2	06/04/2012	
AT305	880060074	DECELERATORE RB0805 (M8X1)		2	06/04/2012	
AT310	791010025	BASE INTERMEDIA		1	10/04/2012	
AT315	600050020	VITE TCEI M05X020 UK UNI5931		4	10/04/2012	
AT320	791640023	TASSELO BATTUTA DECELERATORI		2	10/04/2012	
AT325	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588		1	10/04/2012	
AT330	620041006	GRANO M04X006 PP UK UNI5923		1	10/04/2012	
AT335	600050018	VITE TCEI M05X018 UK UNI5931		4	10/04/2012	
AT340	791380028	PIASTRA SUPPORTO DX RISVOLTO CALZA METALLICA		1	10/04/2012	
AT345	600040012	VITE TCEI M04X012 UK UNI5931		2	10/04/2012	
AT355	790330004	SQUADRETTA SMC AR10P-270AS PER FILTRO AW10		1	10/04/2012	
AT360	600040012	VITE TCEI M04X012 UK UNI5931		2	10/04/2012	
AT365	790310000	FILTRO RIDUTTORE SMC AW10-M5		1	10/04/2012	
AT370	790340002	RACCORDO D=06 1/8" GOMITO KQ2L06-01S		2	10/04/2012	
AT375	790320000	MANOMETRO SMC G27-P10-R1		1	10/04/2012	
AT380	790400000	SILENZIATORE MXT-702018 1/8"		2	10/04/2012	
AT385	790380005	SOTTOBASE ELETTROVALVOLE SMC SS5YJ3-S41-08-C4F		1	10/04/2012	
AT386	790380003	SUPPORTO ELETTROVALVOLA SYJ3000-22-1		1	23/10/2012	
AT390	790360013	ELETTROVALVOLA SYJ3143-5L0U-Q		9	10/04/2012	
AT395	790370005	CONNETTORE ELETTROVALVOLA SY100-30-4A-6		9	10/04/2012	
AT400	790340002	RACCORDO D=06 1/8" GOMITO KQ2L06-01S		1	10/04/2012	
AT410	600040030	VITE TCEI M04X030 UK UNI5931		2	10/04/2012	
AT415	791020012	SUPPORTO COLONNA		4	10/04/2012	
AT420	600050020	VITE TCEI M05X020 UK UNI5931		4	11/04/2012	
AT425	880250073	BOCCOLA PERMAGLIDE INA PAP0810P10		8	11/04/2012	
AT430	600050014	VITE TCEI M05X014 UK UNI5931		4	11/04/2012	
AT435	791540063	SUPPORTO GRUPPO MOBILE		2	11/04/2012	
AT455	880250059	COLONNA LISCIA D=08XL=115		4	11/04/2012	
AT460	620041004	GRANO M04X004 PP UK UNI5923		4	11/04/2012	
AT465	791060025	PINZA SUPERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	13/04/2012	
AT470	600050012	VITE TCEI M05X012 UK UNI5931		1	13/04/2012	
AT485	790400003	SILENZIATORE-M5 ART.290		2	10/04/2012	
AT495	790340005	RACCORDO D=04 M5 DIRITTO KQ2H04-M5		1	10/04/2012	
AT505	790340003	RACCORDO D=04 GOMITO C/GHIERA M5 TUBO D=4		2	10/04/2012	
AT510	880060034	CILINDRO SMC CDU16-15D		2	11/04/2012	
AT515	790340003	RACCORDO D=04 GOMITO C/GHIERA M5 TUBO D=4		4	11/04/2012	
AT520	600051010	VITE TBEI M05X010 UK ISO7380		4	11/04/2012	
AT525	791540066	SUPPORTO CILINDRO SC ROTANTE DA BANCO		2	11/04/2012	
AT530	600041016	VITE TBEI M04X016 UK ISO7380		4	11/04/2012	
AT535	880250073	BOCCOLA PERMAGLIDE INA PAP0810P10		8	11/04/2012	
AT540	610101005	DADO ESAGONALE M05 ZB UNI5588		2	11/04/2012	
AT545	791550001	TESTINA CILINDRO TRANSFER		2	11/04/2012	

201000038

Sequenza	Codice	Descrizione	Prel	Qtà	Validità 'DA'	Vali
AT550	791040011	SUPPORTO PINZA SUP. PER SENSORE SC ROTANTE BANCO		1	11/04/2012	
AT555	791040010	SUPPORTO PINZA SUP. SC ROTANTE BANCO		1	13/04/2012	
AT560	790250011	SENSORE OTTICO A FORCELLA SUNX PM-Y44 NFN		1	11/04/2012	
AT565	791360016	LEVA SENSORE CAVO SC ROTANTE DA BANCO		1	11/04/2012	
AT570	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380		1	11/04/2012	
AT575	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588		1	11/04/2012	
AT580	620041006	GRANO M04X006 PP UK UNI5923		1	11/04/2012	
AT585	991040012	PERNO PER LEVA SENSORE		1	11/04/2012	
AT590	610101003	DADO ESAGONALE M03 ZB UNI5588		1	11/04/2012	
AT595	620031016	GRANO M03X016 PP UK ISO 4026		1	11/04/2012	
AT600	600030008	VITE TCEI M03X008 UK UNI5931		2	11/04/2012	
AT605	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380		1	11/04/2012	
AT610	791540068	SUPPORTO SENSORE		1	11/04/2012	
AT615	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380		1	11/04/2012	
AT620	791490041	LAM.CONV/OGLIO SFRIDO SC ROTANTE DA BANCO		1	11/04/2012	
AT625	880250059	COLONNA LISCIA D=08XL=115		4	11/04/2012	
AT630	600040010	VITE TCEI M04X010 UK UNI5931		1	11/04/2012	
AT635	791050034	PINZA INFERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	11/04/2012	
AT640	881680010	PASTIGLIA DI BLOCCAGGIO D=3x2		1	11/04/2012	
AT645	620041006	GRANO M04X006 PP UK UNI5923		1	11/04/2012	
AT650	600050020	VITE TCEI M05X020 UK UNI5931		4	11/04/2012	
AT655	791030010	PORTA PINZA INFERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	11/04/2012	
AT656	791030011	PORTA PINZA INFERIORE SC ROTANTE DA BANCO		1	29/10/2012	
AT657	791510007	BOCCOLA CENTRAGGIO SC ROTANTE		1	29/10/2012	
AT658	620041006	GRANO M04X006 PP UK UNI5923		1	29/10/2012	
AT659	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588		1	29/10/2012	
AT660	600060016	VITE TCEI M06X016 UK UNI5931		4	11/04/2012	
AT661	791030012	SUPPORTO PINZA MOBILE INFERIORE SC ROTANTE		1	29/10/2012	
AT662	610101005	DADO ESAGONALE M05 ZB UNI5588		1	29/10/2012	
AT663	791550022	ATTACCO CILINDRO PINZA INF. SC ROTANTE BANCO		1	29/10/2012	
AT664	790340000	RACCORDO D=04 M5 GOMITO KQ2L04-M5		2	29/10/2012	
AT665	791010026	BASE SCALZATORE ROTANTE DA BANCO		1	11/04/2012	
AT666	791540069	SUPPORTO CILINDRO SC ROTANTE DA BANCO		1	29/10/2012	
AT667	880060055	CILINDRO CQ2B25-10D		1	29/10/2012	
AT668	600050055	VITE TCEI M05X055 UK UNI5931		4	29/10/2012	
AT670	871600197	CASSETTO SFRIDI BCC-CSC		1	11/04/2012	
AT675	871600200	SUPPORTO CASSETTO SFRIDO SC ROTANTE CALZA X BAL		1	11/04/2012	
AT680	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380		3	11/04/2012	
AT685	600060016	VITE TCEI M06X016 UK UNI5931		4	11/04/2012	
AT690	881200054	DISTANZIALE BANCO DE=30 DI=M6 H=20		4	11/04/2012	
AT700	880580008	INTERRUTTORE FINECORSIA TELEMECANIQUE XCS-PR751		1	11/04/2012	
AT710	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588		2	11/04/2012	
AT715	881280098	FINESTRA ANTERIORE SC ROTANTE BANCO		1	11/04/2012	
AT720	600041012	VITE TBEI M04X012 UK ISO7380		2	11/04/2012	
AT730	990400026	TARGHETTA PERSONALIZZATA SC ROT - RISV. CALZA		1	02/05/2012	
AT855	791130039	COLTELLO SCALZATURA SC. ROTANTE		2	23/04/2012	
BT705	881260472	CARTER ANTERIORE SC ROTANTE DA BANCO COMPLETO		1	11/04/2012	
BT850	20100B037	GRUPPO SCALZATURA ROTANTE		1	08/03/2012	
BT870	20100A037	GRUPPO RISVOLTO CALZA RTK031		1	08/03/2012	

11.3) Pulizia e lubrificazione



L'attrezzatura deve essere pulita e lubrificata periodicamente o quando viene rimossa dopo l'utilizzo, prima dell'immagazzinamento.

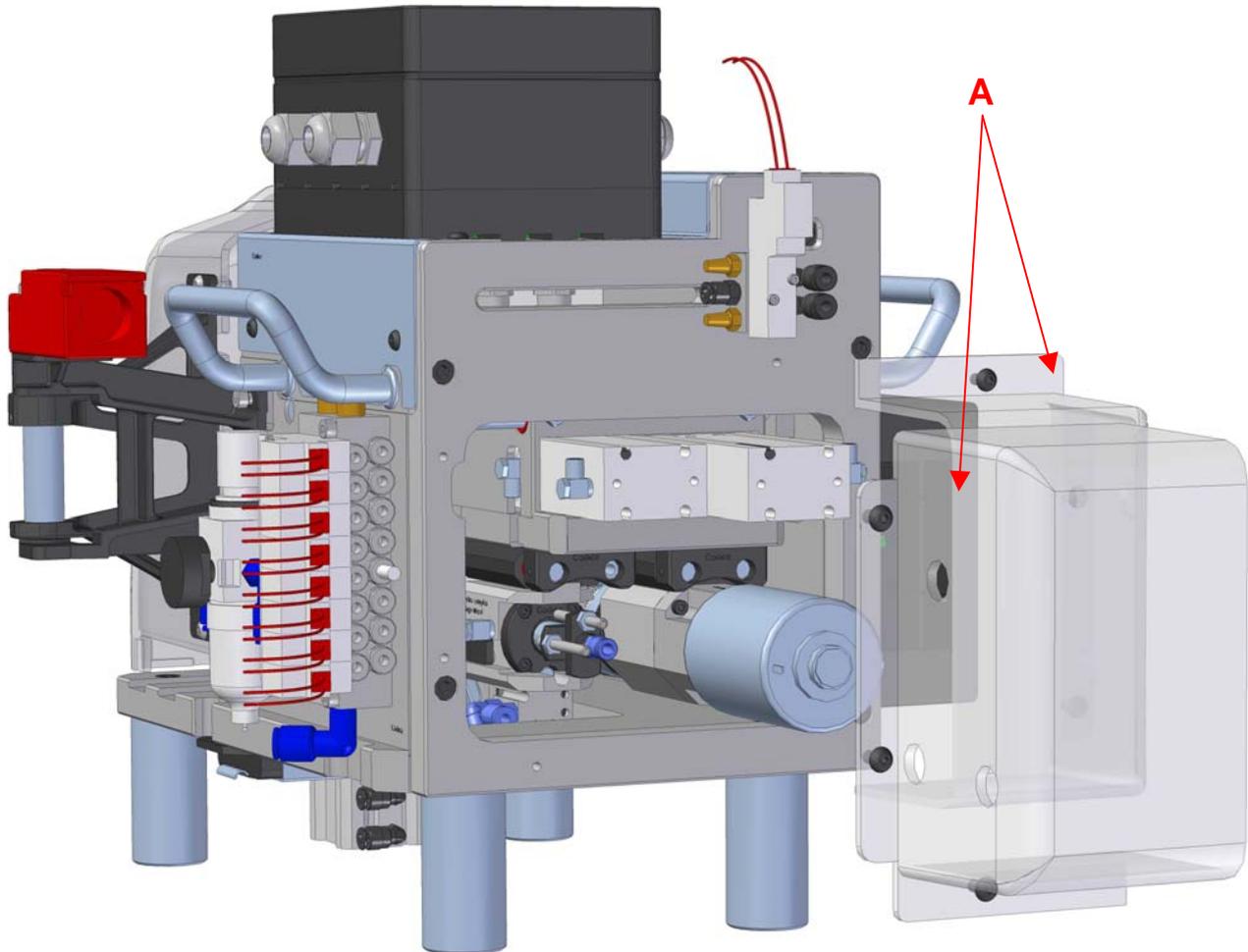


Consigliato da MECAL grasso AUTOL TOP 2000



E' importante segnare o memorizzare il numero di cicli dell'applicatore affinché la manutenzione ordinaria e la sostituzione dei particolari di ricambio venga effettuata in modo corretto.

11.4) Personalizzazione canotto di risvolto



Per accedere facilmente alla sostituzione del canotto di risvolto occorre rimuovere i carter posteriori di protezione A.



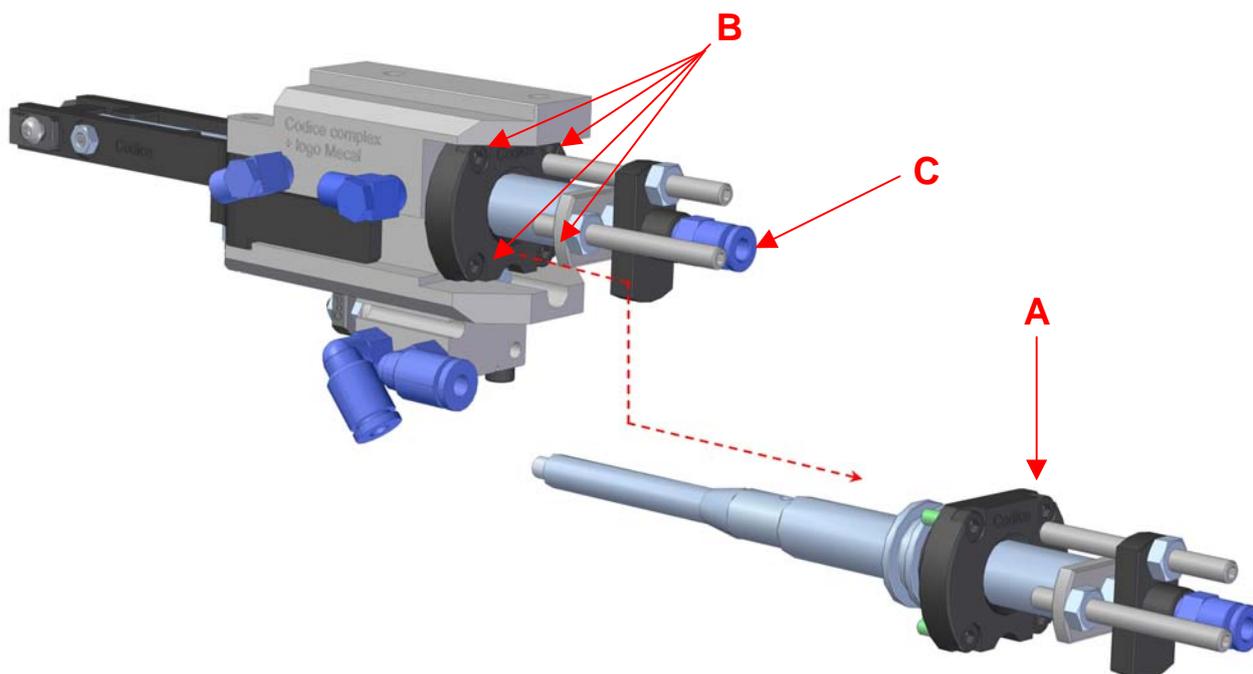
ATTENZIONE: tutte le operazioni di regolazione devono essere effettuate con la macchina in emergenza o spenta e senza aria nel sistema pneumatico.

La personalizzazione del canotto di risvolto calza metallica (gruppo A) permette di processare diversi tipi di cavi:

- RG174 cavo coassiale
- RTK031 cavo coassiale con pellicola di alluminio
- RG58/59 cavo coassiale

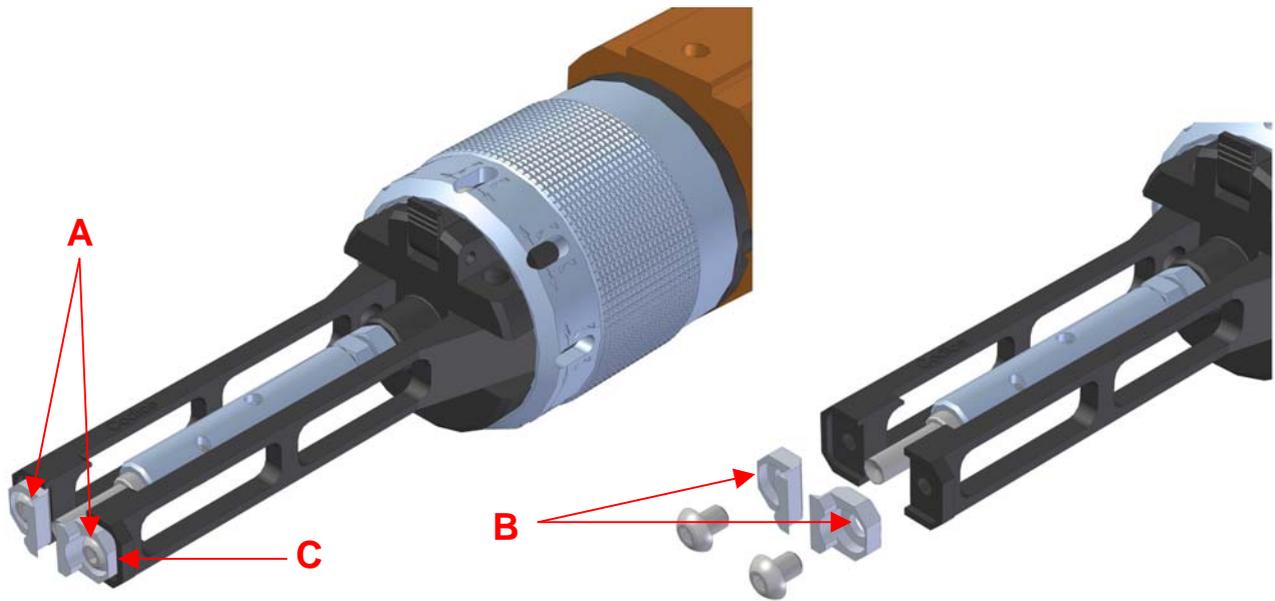
Dopo aver rimosso il gruppo completo di risvolto calza (vedi capitolo 10.3):

- Intervenire su viti di bloccaggio B
- Rimuovere canotto di risvolto calza (gruppo A)
- Sostituire il canotto di risvolto calza (gruppo A non incluso con la macchina) con quello personalizzato per diverso tipo di cavo. Il gruppo A può essere regolato da banco (vedere capitolo 9.4)
- Serrare le viti di bloccaggio B
- Sostituire il collegamento del tubo aria nel raccordo C



ATTENZIONE: a personalizzazione avvenuta rimontare il carter posteriore di protezione precedentemente rimosso per facilitare l'operazione.

11.5) Sostituzione lame di scalzatura



Per effettuare la sostituzione delle lame di scalzatura:

- Allentare e rimuovere le viti di bloccaggio A
- Rimuovere le lame di scalzatura B usurate o danneggiate
- Sostituire le lame di scalzatura B con particolari nuovi
- Inserire le lame B nella apposita sede e assicurarsi che siano a contatto con la parete di riscontro C
- Serrare le viti di bloccaggio A



ATTENZIONE: tutte le operazioni di sostituzione particolari vanno effettuate con la macchina in emergenza o spenta.

WARNING : make sure the machine is either turned off or in “emergency” condition.

