



MILLER
WELDMASTER
CORPORATION

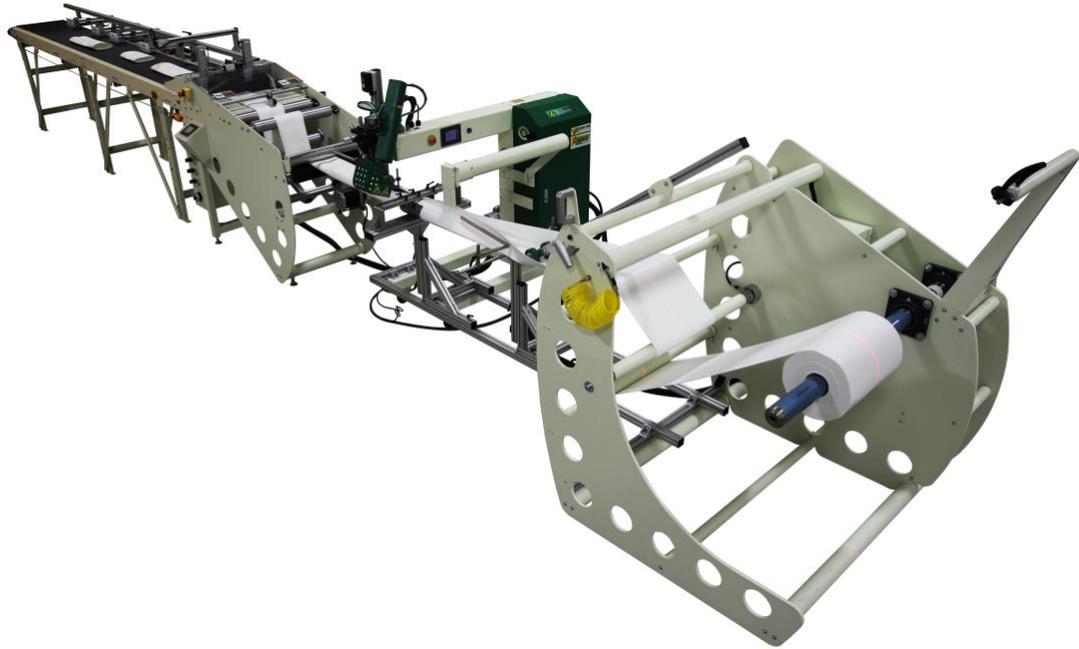


Tabella dei contenuti

Requisiti di aria ed elettrici	3
Note di sicurezza	3
Stand per svolgitore di bobine	4
Aerare il condotto	5
Linea laser centrale	6
Rullo di discesa	7
Guide pre-formanti	8
Guida formante principale	9
Codificatore	10
Accumulatore	11
Sensore fotocellula per taglio su misura	12
Sistema di pulizia a spazzata	13-14
Tagliere a ghigliottina	15
Rullo estrattore del nastro trasportatore	16
Estrattore esterno	17
Nastro trasportatore	18
Tiraggio a corda	19
Regolatore di pressione dell'estrattore	20
Regolatore di pressione del tagliere	21
Regolatore di pressione del sistema di pulizia a spazzata	22
Pressione del rullo	23
Schermate	24-32

Le fonti di aria e di energia per le opzioni del Filtro T-300 sono attivate attraverso il T-300. Per favore, fate riferimento al manuale operativo del T-300 per gli esatti requisiti di aria ed energia.

Note di sicurezza

Non modificare il materiale mentre il materiale è in corso di saldatura. Tenere mani, capelli lunghi, abbigliamento sciolto e capi come le cravatte lontani dai rulli. I rulli hanno dei punti di aggancio, per cui è necessario evitare grovigli o intrappolamenti che possano far incastrare parti del corpo o capi di abbigliamento, e causare così gravi lesioni. Provvedete affinché vi sia abbastanza spazio attorno al macchinario, per assicurarvi operazioni sicure ed efficaci. Il macchinario deve rimanere immobile, mentre le parti semoventi devono essere bloccate prima che venga effettuato un qualsiasi lavoro di pulizia, oliaggio, regolazione, riparazione o mantenimento su una qualsiasi parte del macchinario. Indossate sempre Dispositivi di Protezione Individuale. Per DPI si intendono abbigliamento protettivi, elmetti, occhiali di protezione, o altri indumenti progettati per proteggere dalle lesioni il corpo dell'indossatore.

Stand per svolgitore di bobine



Stand per svolgitore di bobine Lo stand per svolgitore di bobine conterrà il rotolo di materiale. Il macchinario scarica tensione. Lo stand tratterrà la tensione mentre il macchinario è in funzione. La tensione è controllata dai cilindri di tensione connessi alle celle di carico.

Aerare il condotto.



Aerare il condotto Il condotto deve avere aria al suo interno per mantenere il rotolo di materiale in posizione. La figura qui sopra mostra dove fate ventilare il condotto e rilasciate l'aria. Posizionate il bocchettone dell'aria nella valvola del condotto per pompare l'aria. Per sgonfiare il condotto dell'aria, trattenete la valvola finché l'aria non viene rilasciata.

Linea laser centrale



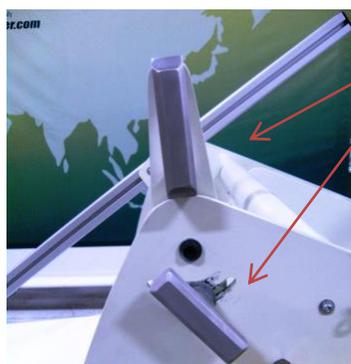
La linea laser La linea laser consentirà all'operatore di allineare rapidamente i nuovi rotoli. La linea laser è la linea centrale del macchinario, dalla quale vengono effettuate tutte le misurazioni.



Rullo di discesa



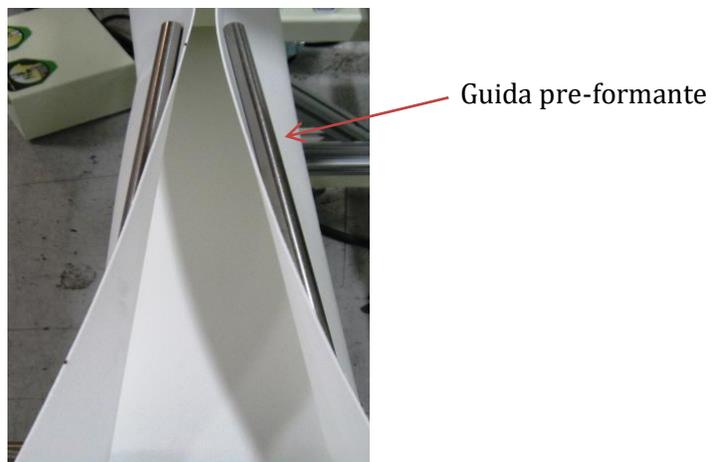
Rullo di discesa Il rullo di discesa darà inizio al processo di piegatura del tubo. Il rullo è regolabile a differenti ampiezze. Il rullo in discesa si regolerà per appiattire i tubi.



Regolazione a giro del rullo

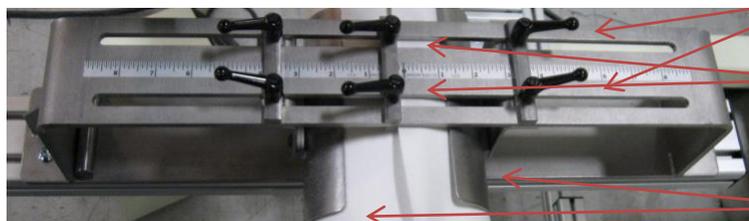
Regolazione a giro del rullo. Allentando la maniglia inferiore, sarete in grado di ruota il rullo verso l'alto o verso il basso, così da ottenere l'appiattimento necessario a seconda dell'ampiezza e dello spesso del materiale.

Guide pre-formanti



Guida pre-formante Dopo il rullo di discesa, queste guide terranno i bordi del materiale verso l'alto, e daranno inizio al processo di piegatura prima che il materiale raggiunga il tubo-guida principale.

Guida formante principale



Maniglie di blocco della guida

Maniglie di blocco per sovrapposizione regolabile

Lastra formante

Guida formante principale Formerà il canale per l'appropriata ampiezza di saldatura. La guida è regolabile per un condotto di dimensioni dai 4 ai 10 pollici. La lastra della guida formante manterrà il materiale alle dimensioni corrette durante il processo di saldatura. Per regolare le dimensioni, allentare le maniglie di blocco della guida formante e regolare le dimensioni nel modo appropriato. Per regolare la sovrapposizione, allentare la maniglia di blocco della sovrapposizione regolabile. Potreste dover regolare la sovrapposizione quando cambiate il materiale e le dimensioni, per essere certi che la sovrapposizione sia nel centro del T-300. Mentre regolate la sovrapposizione, potreste dover aggiustare le piastre formanti per conseguire la necessaria ampiezza di sovrapposizione della saldatura.

Codificatore



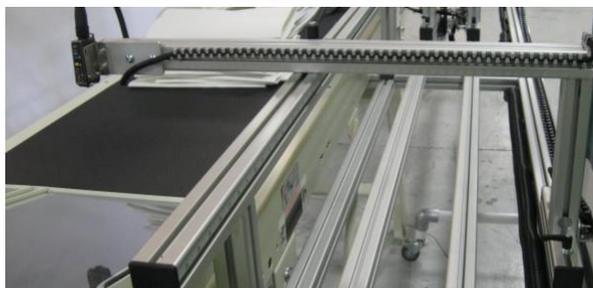
Codificatore Il codificatore verrà usato solamente per lunghezze minori di 2 piedi e maggiori di 15 piedi. Le impostazioni per il codificatore saranno trovate sull'HMI (*Human-Machine Interface*) del macchinario

Accumulatore



Accumulatore. L'accumulatore è usato per un processo costante. Mentre il materiale viene tagliato, l'accumulatore prenderà in carico il lavoro del macchinario, così che il macchinario non debba interrompere il processo di saldatura.

Sensore fotocellula per taglio su misura



Sensore fotocellula per taglio su misura

Misurerà la lunghezza del materiale e attiverà il tagliere per il taglio su misura. Premendo la freccia blu o quella gialla potete regolare la vostra sensibilità. Per cambiare le lunghezze, dovete muovere il supporto del sensore a sinistra o destra a seconda delle dimensioni.

Sistema di pulizia a spazzata

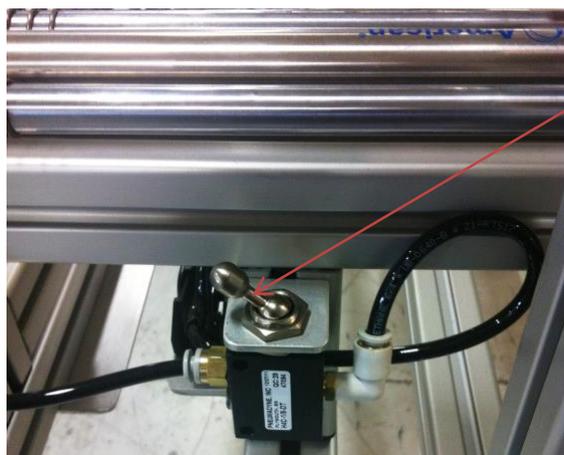


Sistema di pulizia a spazzata Il sistema di pulizia spingerà il materiale fuori dal trasportatore. Il sistema di pulizia è controllato dal sistema di taglio. Dopo il taglio, c'è un timer regolabile che attiverà il sistema di pulizia. Ogni spazzata si può muovere da sinistra a destra per adattarsi a ogni lunghezza del materiale. Ogni spazzata può essere attivata e disattivata individualmente.



Blocco di scivolo della spazzata

Blocco di scivolo della spazzata. Allentando i bloccaggi dello scivolo, sarete in grado di muovere il sistema a destra e sinistra.



Interruttore acceso/spento del sistema di pulizia a spazzata

Interruttore acceso/spento del sistema di pulizia a spazzata. Accenderà e spegnerà ogni sistema di pulizia individuale.

Tagliere a ghigliottina



Tagliere a ghigliottina Taglierà il materiale alla lunghezza desiderata, attivato dal sensore fotocellula per taglio su misura.

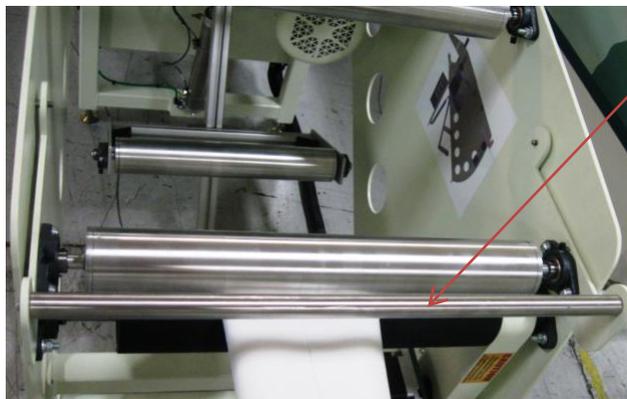
Nota: Mai far funzionare l'unità di taglio senza sorveglianti sul luogo. Disconnettere sempre i rifornimenti elettrici e di aria prima della manutenzione del macchinario.

Rullo estrattore del nastro trasportatore



Rullo estrattore del nastro trasportatore Il rullo estrattore estrarrà dall'accumulatore. La velocità dell'estrattore è determinata dalla posizione dell'accumulatore. Il bottone aperto/chiuso è posizionato sullo schermo HMI.

Estrattore esterno



Maniglia
aperto/chiuso
del rullo
estrattore
esterno

Estrattore esterno Estrarrà il materiale dopo la saldatura sul T-300. Il controllo della velocità è situato sull'HMI del T-300. per aprire l'estrattore, sollevare il rullo estrattore superiore.

Nastro trasportatore



Nastro trasportatore Trasporterà il materiale per il taglio e spingerà fuori il prodotto finito.

Tiraggio a corda



Stop con tiraggio a corda Interromperà l'energia a ogni parte semovente del macchinario. Una volta che il tiraggio a corda è stato tirato, dovrete riavviare il sistema riportando il bottone blu verso la freccia rivolta in avanti.

Regolatore di pressione dell'estrattore



Regolatore di pressione dell'estrattore

Aumenterà e diminuirà la pressione dell'estrattore. Per aumentare la pressione girate il pomello in direzione oraria, mentre per diminuirla giratelo in direzione antioraria. Quando volete diminuire la pressione, è consigliato portare la pressione a zero e successivamente aumentarla alla pressione desiderata.

Regolatore di pressione del tagliere



Regolatore di pressione del tagliere

Aumenterà e diminuirà la pressione del tagliere. Per aumentare la pressione girate il pomello in direzione oraria, mentre per diminuirla giratelo in direzione antioraria. Quando volete diminuire la pressione, è consigliato portare la pressione a zero e successivamente aumentarla alla pressione desiderata.

Regolatore di pressione del sistema di pulizia a spazzata



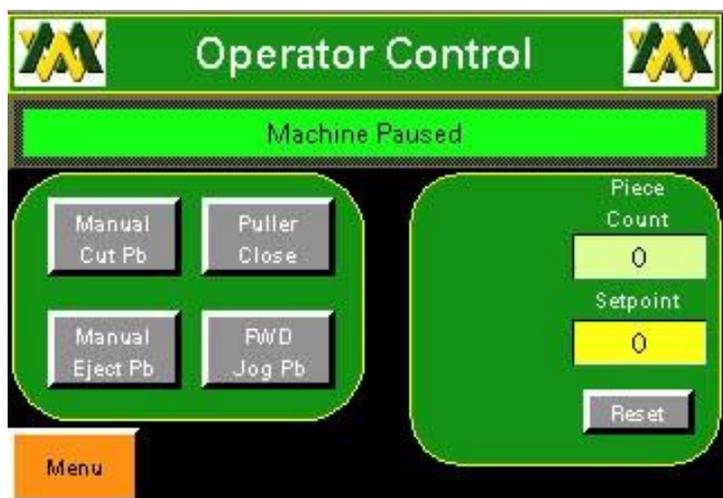
Regolatore di pressione del sistema di pulizia a spazzata Aumenterà e diminuirà la pressione del sistema di pulizia a spazzata. Per aumentare la pressione girate il pomello in direzione oraria, mentre per diminuirla giratelo in direzione antioraria. Quando volete diminuire la pressione, è consigliato portare la pressione a zero e successivamente aumentarla alla pressione desiderata.

Pressione del rullo



Il regolatore di pressione del rullo (*dancer*) Aumenterà e diminuirà la pressione del sistema di pulizia a spazzata. Per aumentare la pressione girate il pomello in direzione oraria, mentre per diminuirla giratelo in direzione antioraria. Quando volete diminuire la pressione, è consigliato portare la pressione a zero e successivamente aumentarla alla pressione desiderata.

Schermate



Manual cut pb Attiverà manualmente il tagliere.

Puller close Attiverà manualmente l'estrattore.

Manual eject pb Attiverà manualmente le spazzole.

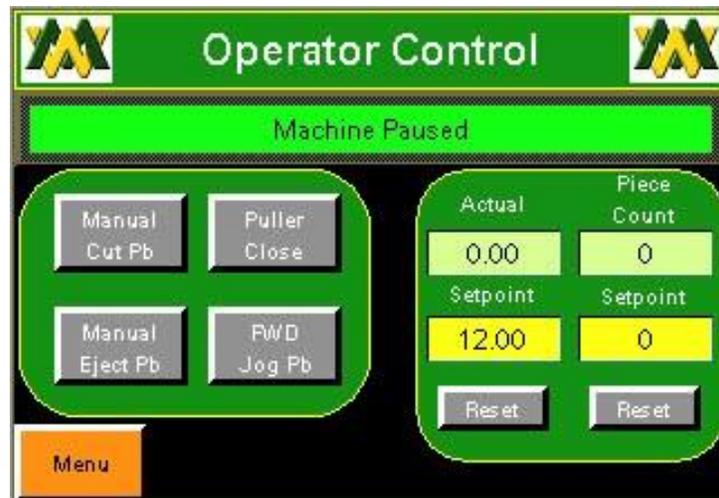
FWD jog pb Farà spostare in avanti l'estrattore del nastro trasportatore.

Piece count Mostra quanti pezzi avete gestito.

Set point È il numero di pezzi che desiderate fare.

Reset Riporterà a zero sia il numero dell'*actual* che del *set point*.

Nota: ogni bottone in arancione vi condurrà a quella specifica schermata. Ogni bottone in giallo ha un valore che può essere cambiato. I bottoni in rosso sono solamente per le schermate di manutenzione.



Manual cut pb Attiverà manualmente il tagliere.

Puller close Attiverà manualmente l'estrattore.

Manual eject pb Attiverà manualmente le spazzole.

FWD jog pb Farà spostare in avanti l'estrattore del nastro trasportatore.

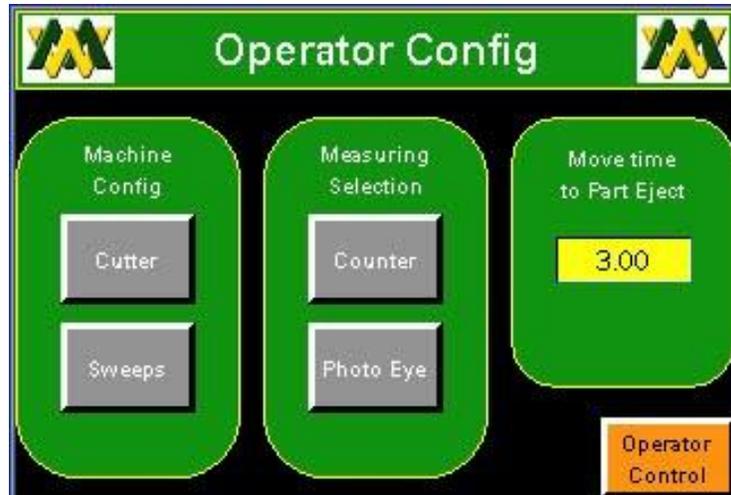
Actual Mostra quanti pezzi sono stati gestiti.

Set point È il numero di pezzi che desiderate fare.

Piece count Mostra quanti pezzi avete gestito.

Set point È il numero di pezzi che desiderate fare.

Reset Riporterà a zero sia il numero dell'*actual* che del *set point*.



Cutter Attiverà il tagliere.

Sweeps Attiverà le spazzole.

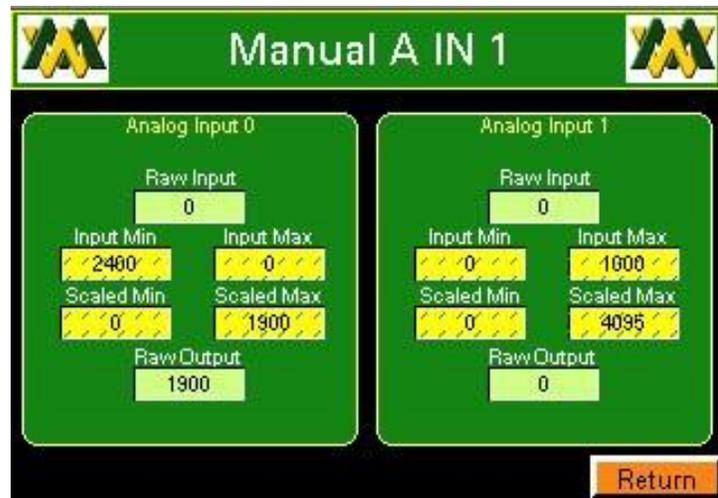
Counter Attiverà il contatore.

Photo Eye Attiverà la fotocellula.

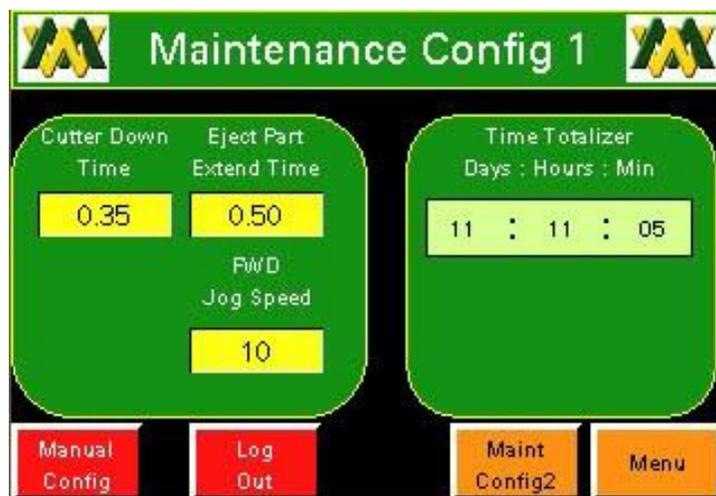
Move time to part eject È l'ammontare di tempo dopo il taglio in cui le spazzole sono attivate.



Per favore, contattare Miller Weldmaster prima di compiere qualsiasi cambiamento a questa schermata! 330-833-6739.



Per favore, contattare Miller Weldmaster prima di compiere qualsiasi cambiamento a questa schermata! 330-833-6739.



Cutter Down time. È l'ammontare di tempo in cui il tagliere resterà giù dopo il taglio.

Eject part extend time. È l'ammontare di tempo dopo il taglio in cui le spazzole saranno attive.

Time totalizer. Mostra il tempo totale in cui il macchinario è stato in funzione.

Dovete accedere alla schermata di manutenzione per poter visualizzare questa schermata.

Nota: ogni bottone in arancione vi condurrà a quella specifica schermata. Ogni bottone in giallo ha un valore che può essere cambiato. I bottoni in rosso sono solamente per le schermate di manutenzione.



Footage counter scaling Aumenterà o diminuirà la lunghezza del materiale. Si raccomanda di contattare Miller Weldmaster prima di effettuare una qualsiasi regolazione al fattore di scala.

Reset Resetterà la lunghezza del materiale.



Alarm Screen. Mostra qualsiasi allarme che può essersi verificato. Il bottone dice al macchinario che avete riconosciuto il problema e che i necessari aggiustamenti sono stati compiuti. Dovete premere il botto *ACK* per continuare a lavorare.



Message	Time	Date

Alarm Active Operator Control

Miller Weldmaster - Filter Line

Alarm History Mostrerà tutti gli allarmi che si sono verificati.