

ATEC Robotics

ATEC Robotics sas di G. Mancini
Via G. Nicotera 10
80132 Napoli - Italy
Phone: +39.081.19720532
Fax: +39.081.19722675
P. IVA: 06891950633



Date: 20/10/20
Doc Name: ATR-SPC-Maintenance 1.0
Doc Code:
Attention: Innovacustica
Subject/Ref: Elenco attività di manutenzione - preliminare
Release: 3.0
Attached:

Manutenzione (preliminare)

La macchina è stata disegnata con l'intento di ridurre quanto più possibile le attività di manutenzione. Le parti meccaniche e i dispositivi di movimentazione sono stati realizzati in modo da limitare al massimo attività delicate di manutenzione. Date le basse velocità è stata definita la modalità di trasmissione del moto con cinghie di grande diametro precaricate ed utilizzate con guida per il trasferimento del moto per mezzo di motori a passo direttamente connessi alle cinghie stesse. Queste sezioni non richiedono particolare manutenzione in quanto hanno consentito di non utilizzare cremagliere che sarebbero state imbrattate di grasso e comunque non avrebbero eliminato i giochi meccanici come invece ottenuto dall'uso di cinghie e pignoni HTD.

Una volta effettuato l'homing degli assi la ripetibilità del moto è infatti eccellente e consona all'uso della macchina sia per le attività di taglio che di fresatura naturalmente di materiali leggeri.

Restano da mantenere con pulizia ed ingrassaggio le sole guide che sono sovradimensionate per questioni di durata e quindi affidabilità e le viti a ricircolo degli assi verticali.

Non sono necessarie altre attività di manutenzione se non quelle relative ai dispositivi montati sugli assi Z che sono da considerare separatamente.

Allo stato attuale non avendo ricevuto informazioni sul taglio dei pannelli, attività in fase di studio, le brevi note per la manutenzione qui indicate si riferiscono solo alla macchina generale e non ai dispositivi ausiliari a cui sono dedicati eventuali sezioni a parte.

Nota 2019


La macchina da taglio ingegnerizzata realizzata documento Man_PRJ80_CNC_CUTT Rel.2.0 consegnata nel mese di marzo 2019 ad Innovacustica riporta le note di manutenzione valide anche per la macchina da taglio sperimentale montata da inizio attività.

Il sistema di fresatura non è attivo dopo il trasferimento della macchina nella nuova sede per evitare inutile spreco di energia, usura dei dispositivi ausiliari e per proteggere il mandrino da eventuale circolazione di aria umida al suo interno. Quando Innovacustica avrà deciso il da farsi si provvederà a riattivare il sistema.

ATEC Robotics

ATEC Robotics sas di G. Mancini
Via G. Nicotera 10
80132 Napoli - Italy
Phone: +39.081.19720532
Fax: +39.081.19722675
P. IVA: 06891950633



ID	Attività	Istruzioni
1	Pulizia della lama  Indossare guanti antitaglio	Far riferimento al manuale del sistema di taglio
2	Pulizia della macchina	Pulire la macchina con aspirapolvere idoneo in ogni punto dove si possa raccogliere polvere sia derivante da attività svolte con la macchina che derivante dall'ambiente. La pulizia deve essere effettuata con frequenza giornaliera.
3	Controllo aspirazione	Con sistema di aspirazione attivo, verificare che il flusso di aspirazione sia sufficiente ad aspirare residui posizionati in prossimità dell'area di aspirazione presente sulla parte inferiore/posteriore della lama. Qualora il flusso non risulti sufficiente provvedere a far distaccare i residui delle lavorazioni dal la parte interna del sacco. SI raccomanda di provvedere ad installare un sistema di aspirazione idoneo alle attività da svolgere.
4	Controllo tensione cinghie di trasmissione e controllo sistema di movimentazione	La tensione delle cinghie di trasmissione che devono risultare tese con tensione di valore quanto più possibile simile. Date le prestazioni richieste dalla macchina non risulta indispensabile che le tensioni siano identiche. In ogni caso a centro cinghia una pressione di 200-300gn deve provocare uno spostamento di circa 2cm della cinghia. Qualora le tensioni dovessero risultare molto diverse contattare ATEC Robotics che provvederà a regolare le tensioni in modo opportuno.
5	Controllo visivo e rumori sospetti	Prestare attenzione a rumori che si manifestino durante i movimenti della macchina ed a vibrazioni della macchina durante il movimento. Limitare comunque le velocità di ritorno degli assi. Visionare la macchina e segnalare eventuali parti sconnesse e/o svitate e la mancanza di organi di serraggio.
6	Controllo guide	Controllare visivamente le guide a ricircolo di sfere presenti lateralmente e sul ponte. Non devono manifestare ossidazione e rilupirle con un panno da eventuali residui delle lavorazioni. Non ingrassare le guide ma pulirle e lubrificarle con olio leggero in modo da preservarne lo stato superficiale.
7	UPS	Controllare lo stato delle batterie dell'UPS disconnettendo la tensione di rete con il PC attivo. Lo stato della batteria deve garantire come minimo 5 minuti di autonomia. In caso contrario provvedere alla sostituzione della batteria con una batteria di tipo ciclico che presenta una durata e resistenza superiori alle batterie di uso normale.
8	Sistema fresatura. Preliminare	Il piano di manutenzione sarà redatto quando Innovacustica deciderà le modalità di utilizzo. Controllare il livello del liquido nel sistema di raffreddamento del mandrino. Prestare attenzione ad eventuali rumori sospetti del mandrino durante la rotazione (attualmente disabilitata per inutilizzo)