Sommario

INSTALLAZIONE: Procedure di avviamento 3
Generalità 3

INSTALLAZIONE: Procedure di avviamento

- Generalità
- Sequenza operazioni per la messa in servizio dello strumento

Generalità

Le procedure di avviamento sono funzione della complessità dell'impianto, del numero degli eventi che possono intervenire, del grado di pericolosità (a persone o cose) che comporta un non corretto controllo dei movimenti o del ciclo di lavoro. Sostanzialmente, le elementari norme di sicurezza impongono una sequenza di operazioni di verifica che non possono e non devono essere ignorate.

Tutta questa serie di controlli e verifiche non devono essere considerati una perdita di tempo anche nel caso di impianti estremamente “semplici”. I danni che potrebbero essere causati a persone o cose da qualche malfunzionamento, non ripagano certo del tempo impiegato per i controlli preliminari.

- **Verifica dei cablaggi (possibilmente da parte di un tecnico specializzato che non ha eseguito il cablaggio).**

La verifica del lavoro finito da parte di una persona con conoscenze pari se non superiori a quelle di chi ha svolto il lavoro è una delle operazioni che sicuramente contribuiscono maggiormente all'eliminazione di inconvenienti o imperfezioni.
Nel caso quindi di applicazione di strumentazione di controllo, viene consigliata una verifica del quadro elettrico da un tecnico competente, al fine di scongiurare ogni possibile guasto o situazione di pericolo.
Le morsettiere sono polarizzate (meccanicamente permettono solo un senso di inserimento). Nonostante questo verificare sempre il cablaggio prima di inserire le morsettiere nello strumento.

- **Verifica delle alimentazioni (con gli utilizzatori scollegati).**

Al fine di evitare danni alle apparecchiature di controllo, si consiglia di verificare le tensioni di alimentazione scollegando preventivamente le apparecchiature.

- **Verifica del funzionamento delle protezioni e dei dispositivi di arresto di classe 0 e 1.**

Dispositivo di arresto di categoria 0: arresto mediante sospensione immediata dell'alimentazione di potenza sugli attuatori di macchina (freni e altri dispositivi meccanici di arresto attivati).
Dispositivo di arresto di categoria 1: arresto controllato mantenendo l'alimentazione di potenza agli attuatori di macchina fino all'arresto della macchina e sospendendo poi la potenza ad arresto avvenuto.
Quindi successivo controllo del perfetto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza (fine corsa, contatti attivati al disinserimento delle protezioni meccaniche etc.).

- **Svincolo del motore dall'asse che deve essere movimentato.**

Per le prime prove di movimentazione si consiglia di scollegare l'asse dal motore. In caso di mancato o difettoso funzionamento di qualche dispositivo (di comando, di sicurezza o di lavoro) si eviterà di provocare danni alla struttura della macchina e alle persone.

- **Accensione impianto e verifica tensioni e assorbimenti.**

Eseguiti i controlli preliminari, si può procedere all'accensione dell'impianto completo e finito in tutte le sue parti. Si consiglia di eseguire una riverifica delle tensioni e degli assorbimenti per verificare il corretto funzionamento delle parti elettriche ed elettroniche.

- **Movimentazione manuale dell'asse e verifica collegamento trasduttore.**

Per evitare ogni possibile danno alla struttura della macchina, si consiglia di verificare il corretto controllo dello strumento sull'asse, facendo particolare attenzione al conteggio rilevato dallo strumento, all'eccitazione delle uscite etc.
Durante queste operazioni verificare il corretto funzionamento di tutte le protezioni e dei dispositivi di sicurezza (apertura carter, paratie, fine corsa, pulsanti, fotocellule ...).

- **Riverifica dispositivi di sicurezza.**

Può succedere che l'interferenza di qualche dispositivo comprometta il corretto funzionamento delle sicurezze. Si consiglia pertanto di ricontrollare accuratamente i dispositivi di sicurezza prima di iniziare la fasi di taratura.

- **Inizio tarature e posizionamenti di verifica.**

Dopo aver eseguito le tarature necessarie, devono essere fatti dei posizionamenti o simulazioni delle lavorazioni al fine di

collaudare l'impianto nel suo insieme.

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - https://wiki.qem.it/
Il contenuto wiki è costantemente aggiornato dal team di sviluppo, è quindi possibile che la versione online contenga informazioni più recenti di questo documento.