

Titolo:**RICERCA GUASTI CESOIE
CP487 CP487 CP497****Preparato:**

C. Bianchi

03/12/2008

Approvato:

L. Zanolini

03/12/2008

1 POSSIBILI ANOMALIE

- a) La macchina non raggiunge la posizione di copiatura e la pompa resta in pressione:
 - verificare copia, guide (se la cesoia non raggiunge la posizione di copiatura e non porta di conseguenza lo spool dell'elettro distributore al centro, la pompa rimane in pressione).
- b) In posizione di copiatura la pompa interviene frequentemente:
 - verificare accumulatore, potrebbe aver perso la carica di azoto, si potrebbe essere danneggiata la sacca - membrana; premendo sulla valvolina lato azoto deve uscire solo gas, non gas + olio.
- c) Il premilamiera scende velocemente solo nella parte iniziale riducendo poi la velocità:
 - eseguire stesse verifiche punto b).

Nota: per verificare l'efficienza dell'accumulatore si potrà, dopo aver spento la pompa, comandare l'elettrovalvola "MANUTENZIONE" scarico accumulatore - discesa lenta del portalama, controllando la pressione in MB si potrà notare lo scarico dell'accumulatore, che dovrebbe essere lento fino al valore di precarica dell'azoto.

- d) Al comando ciclo il premilamiera non scende impedendo in questo modo anche la discesa della lama (la lama non parte se il premilamiera non è andato in pressione):
 - verificare elettrovalvola comando premilamiera, può essere bloccata o avere una bobina bruciata (molto difficile perché opera a 24 Vcc).
- e) Il premilamiera parte ma non scende la lama:
 - per gli impianti CP477 e CP487, dove è sempre prevista l'elettrovalvola taglio, eseguire verifiche come punto d).
- f) La macchina non esegue variazioni angolo.
 - eseguire verifiche come punti d) ed e) su elettrovalvola variazione angolo.

Nota anomalie (d)+(e)+(f): Eventualmente verificare anche l'impianto elettrico, se l'inconveniente persiste anche dopo aver effettuato i controlli suggeriti.

- g) Durante il taglio, il portalama modifica l'angolo:
 - se a fine taglio il portalama presenta un angolo maggiore significa che si è avuta una riduzione della quantità d'olio racchiuso tra i due cilindri, in questo caso controllare la valvola di ritegno pilotata a sandwich, non è perfettamente chiusa per presenza probabilmente di sporco.
 - se l'angolo si riduce, controllare l'elettrovalvola variazione angolo, potrebbe essere parzialmente bloccata e non si posiziona perfettamente in centro; con questi tipi d'impianto l'inconveniente descritto dovrebbe modificare l'angolo (ridurlo) anche con macchina a riposo; se l'inconveniente rimane, vanno verificate le guarnizioni dei cilindri.