

Caricatore automatico di barre per torni CNC

Acquisto, regole della tecnica, manutenzione

L'accesso alla zona di lavoro deve essere interbloccato con il sistema di avanzamento barre.

Acquisto

- Nessun acquisto senza un capitolato d'oneri. In questo modo si ottengono le migliori soluzioni in base alle necessità aziendali.
- Le isole di produzione (tornio CNC e caricatore automatico di barre) devono essere accompagnate da una dichiarazione di conformità globale.
- I manuali d'uso devono essere redatti nella lingua del luogo di utilizzo (tedesco, francese o italiano).

Regole della tecnica

(vedi anche SN EN ISO 23125)

- Nei punti di interfaccia tra il tornio e il caricatore automatico di barre non devono esserci punti di schiacciamento (avanzamento barre) o trasciamento (barre rotanti).
- Con i ripari aperti del caricatore automatico di barre il dispositivo automatico di avanzamento delle barre non deve attivarsi. Le barre devono poter avanzare solo in «modalità messa a punto». Per questo serve un sistema di comando che possa essere azionato solo al di fuori della zona di pericolo della macchina e che sia equipaggiato con un pulsante di reset (interruttore a impulsi, modalità passo-passo) o un comando a due mani. Inoltre, in modalità messa a punto la velocità di avanzamento non deve superare i 2 m/min.
- I ripari per l'accesso all'area di lavoro del tornio devono essere interbloccati con il sistema di avanzamento barre in modo che risulti impossibile l'avanzamento delle barre quando i ripari sono aperti.
- L'isola di produzione deve essere comandata in modo che durante la fase di ricarica di materiale del caricatore la macchina di lavorazione continui a operare e si arresti solo quando è necessario un avanzamento di barre per l'ulteriore processo di produzione. Inoltre, bisogna impedire la possibilità di accesso alle parti pericolose del tornio quando i ripari del caricatore sono aperti.
- Si raccomanda di equipaggiare il dispositivo di avanzamento di un visualizzatore che mostri la capacità delle barre in metri, quantità, tempo o misure simili. In questo modo è possibile alimentare il caricatore in maniera corretta e programmata.



1 Caricatore automatico di barre con rampa di carico laterale

Manutenzione

- La manutenzione regolare del caricatore automatico mira a garantire il funzionamento sicuro, l'affidabilità e la precisione dell'impianto.
- A intervalli regolari è necessario verificare il corretto funzionamento degli interruttori di posizione sui ripari mobili. Questo compito rientra in ogni piano di manutenzione.



2 Caricatore automatico di barre con un convogliatore a catena

Prescrizioni e norme

OPI	Artt. 24, 28, 32a, 32b
Ordinanza sulle macchine	Artt. 1, 2, 3
Direttiva 2006/42/CE	Direttiva macchine
DIN EN ISO 23125	Macchine utensili – Sicurezza –Torni
Direttiva CFSL 6512	Direttiva sulle attrezzature di lavoro

Per saperne di più

Suva, Settore industria e artigianato
Tel. 041 419 55 33
gewerbe.industrie@suva.ch