

Unità rotante

UNIVER S.p.A. ■
Headquarter
 20128 **Milano**
 Via Eraclito, 31
 Tel. +39 02 25298.1
 Fax +39 02 2575254
 info@univer-group.com
 www.univer-group.com

Prima di liberare il dispositivo, verificare che l'imballo sia integro.

Dato il peso del dispositivo, occorre utilizzare un sistema di movimentazione meccanica per trasporto e sollevamento.

Per il posizionamento in sito dell'unità, è consigliato l'utilizzo di un sistema di sollevamento mediante cinghie adeguate agganciate a golfari da avvitare alle superfici laterali del dispositivo in modo che il punto di attacco al gancio di sospensione venga a trovarsi sulla verticale del baricentro, garantendo così un equilibrio stabile del carico.

Le operazioni di movimentazione e posizionamento devono essere eseguite rispettando tutte le condizioni che garantiscono la sicurezza degli operatori.

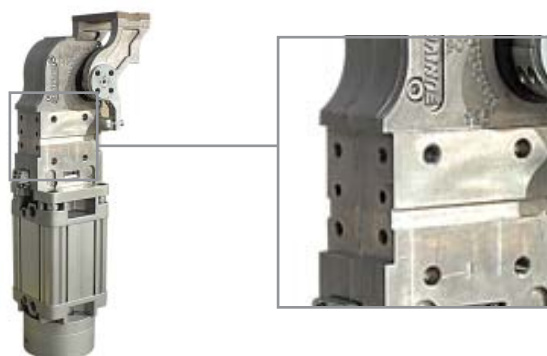
Avvertenze:

Per movimentare l'unità è necessario che il personale sia adeguatamente informato sui rischi dovuti alla movimentazione dei carichi.

Porre particolare attenzione in caso di posizionamento e/o movimentazione di unità collocate in posizioni sopraelevate.

> Prescrizioni di fissaggio

Il fissaggio dell'unità all'attrezzatura può essere effettuato utilizzando la parte anteriore, posteriore o laterale dei fianchetti.



■ Fissaggio alla superficie anteriore o posteriore

- Inserire nelle apposite sedi due spine temprate e rettificate in modo da centrare l'unità all'attrezzatura e fissarla stabilmente utilizzando le viti indicate, limitando la coppia di serraggio come di seguito specificato:

Modello LAGP	Dimensione foro spine	Grandezza viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
080	Ø8 H7 x 12	M10	12 mm	25 Nm
120	Ø8 H7 x 12	M10	12 mm	25 Nm
170	Ø8 H7 x 12	M10	12 mm	25 Nm
075-150-210-300-350	Ø10 H7 x 12	M12	20 mm	36 Nm
600-605	Ø12 H7 x 20	M16	25 mm	85 Nm

■ Fissaggio alla superficie laterale

- Inserire nelle apposite sedi due spine temprate e rettificate in modo da centrare l'unità all'attrezzatura e fissarla stabilmente utilizzando le viti indicate, limitando la coppia di serraggio come di seguito specificato:

Modello LAGP	Dimensione foro spine	Grandezza viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
080	Ø12 H7 x 15	M12	15 mm	45 Nm
120	Ø12 H7 x 15	M12	15 mm	45 Nm
170	Ø12 H7 x 15	M12	15 mm	45 Nm
075-150-210-300-350	Ø10 H7 x 12	M12	20 mm	36 Nm
600-605	Ø12 H7 x 20	M16	25 mm	85 Nm

Avvertenza:

Il fissaggio del dispositivo deve essere eseguito utilizzando tutti i fori presenti sulla superficie interessata all'installazione.

> Istruzioni per il collegamento dell'unità alle sue fonti di energia

Alimentare il sensore.

Collegare successivamente i tubi di alimentazione pneumatica attraverso raccordi pneumatici idonei, come di seguito specificato:

Mod. LAGP080 raccordi da G3/8"

Mod. LAGP120 raccordi da G1/2"

Mod. LAGP170 raccordi da G1/2"

Mod. LAGP075 - 150 - 210 - 300 - 350 raccordi da G3/4"

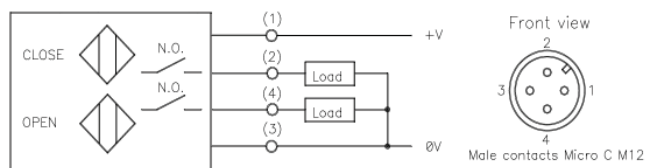
Mod. LAGP600 - 605 raccordi da G3/4"

Pressione di alimentazione da 4 a 8 bar

> Sensore

CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Tensione di alimentazione	10 ÷ 30 Vdc
Corrente di alimentazione senza carico	< 20 mA
Corrente commutazione	Max 30 mA
Logica uscite	PNP N.O.
Indicatore visivo alimentazione	verde
Indicatore visivo lavoro pin2	rosso
Indicatore visivo uscita pin4	giallo



■ Orientamento connettore



1. Svitare la vite di fissaggio indicata
2. Alzare e ruotare la piastrina
3. Ruotare il connettore in una delle due posizioni possibili
4. Riposizionare la piastrina e fissare la vite

■ Rimozione o sostituzione del sensore di posizione

1. Non è necessario togliere l'alimentazione pneumatica
2. Svitare le viti che fissano l'involucro del sensore
3. Inserire un nuovo sensore
4. Fissare il sensore all'unità di bloccaggio

> Natura e frequenza delle verifiche e/o interventi di manutenzione

L'unità è stata progettata e costruita in modo da non richiedere una specifica manutenzione programmata; è tuttavia consigliata una periodica pulizia (mensile) esterna dai depositi di saldatura con detergenti appropriati, non aggressivi e non corrosivi.