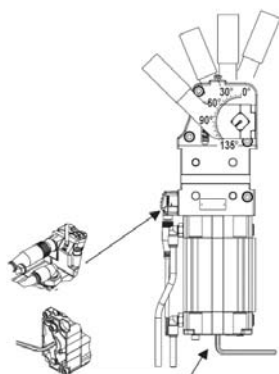


Unità di bloccaggio pneumatica serie UNIVERSAL

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

L'assemblaggio e la manipolazione delle unità devono essere effettuati solo da personale qualificato, così come la manutenzione e l'ispezione. Qualora l'operatore debba intervenire all'interno delle distanze di sicurezza deve attenersi alle disposizioni suggerite dalla norma di riferimento e in condizioni di sicurezza. I rischi residui relativi alla sola fase di manutenzione consistono nel pericolo di schiacciamento delle parti superiori del corpo dell'operatore tra il pressore ed il contrasto fissato sotto di esso. A scopo preventivo l'operatore dovrà essere avvisato da una segnaletica appropriata.

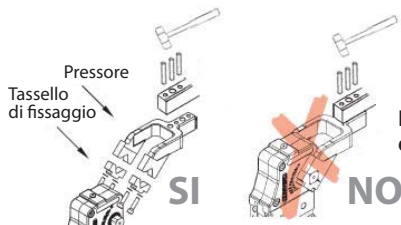
> Regolazione dell'angolo di apertura



1. Connettere il sensore dell'unità tramite l'apposito cavo alla sua unità di alimentazione elettrica e assicurarsi che il pressore sia aperto
2. Aprire la lamiera di protezione posta sulla testata inferiore del cilindro
3. Inserire l'apposita chiave esagonale nella sede corrispondente e spingere il nottolino fino ad accertarne l'innesto nella vite di regolazione
4. Tenendo premuta la chiave ruotare in senso orario per aumentare l'angolo del pressore o in senso antiorario per diminuirlo
5. Richiudere la lamiera di protezione

> Condizioni di assemblaggio e montaggio del pressore

Accostare i morsetti al pressore avvitando moderatamente le viti di bloccaggio; quindi stringere a fondo le coppie di viti corrispondenti, una sul braccio destro ed una su quello sinistro.

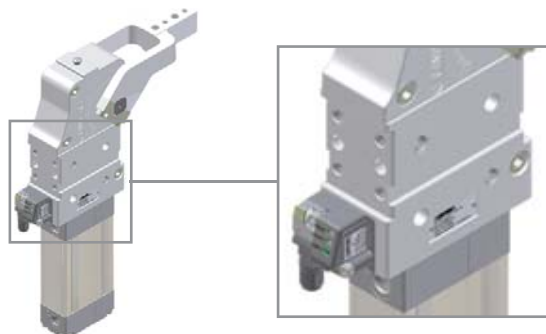


L'installazione dei tasselli con relative spine e viti deve essere effettuata a pressore smontato

Vite	Coppia di serraggio
M5	14 Nm
M6	18 Nm
M8	30 Nm
M10	35 Nm

> Prescrizioni di fissaggio

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



■ Fissaggio nella parte anteriore o posteriore

- Inserire nelle apposite sedi due spine temprate e rettificata in modo da centrare l'unità all'attrezzatura, come di seguito indicato:

Modello	Ø spine
UB_40	6
UB_50 e UB_63	8
UB_80	8

- Fissare stabilmente il sistema utilizzando quattro viti, limitando la coppia di serraggio, come di seguito indicato:

Modello	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UB_40	M6	12 mm	8 Nm
UB_50 e UB_63	M8	12 mm	15 Nm
UB_80	M10	15 mm	25 Nm

■ Fissaggio nella parte laterale dei fianchetti

- Inserire nelle apposite sedi due spine temprate e rettificata in modo da centrare l'unità all'attrezzatura, come di seguito indicato:

Modello	Ø spine
UB_40	6
UB_50 e UB_63	10
UB_80	12

- Fissare stabilmente il sistema utilizzando quattro viti, limitando la coppia di serraggio, come di seguito indicato:

Modello	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UB_40	M6	12 mm	8 Nm
UB_50 e UB_63	M10	12 mm	25 Nm
UB_80	M12	15 mm	45 Nm

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

Alimentare il sensore.

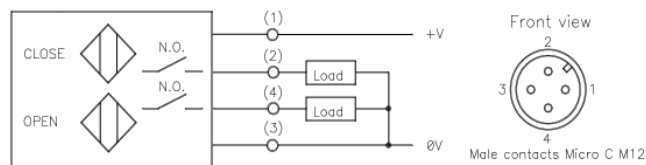
Collegare successivamente i tubi di alimentazione pneumatica attraverso raccordi pneumatici idonei, come di seguito specificato:

- Mod. UB_40, raccordi da G1/8"
- Mod. UB_50, UB_63 e UB_80, raccordi da G1/4"

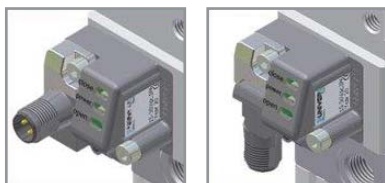
Pressione di alimentazione da 4 a 8 bar

> 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.