

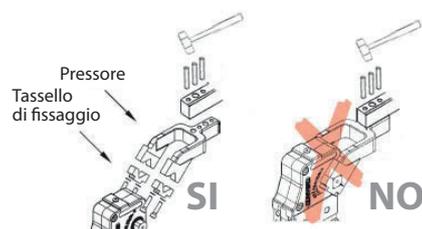
Unità di bloccaggio pneumatica serie UNICLAMP

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

L'installazione, la movimentazione così come le operazioni di manutenzione devono essere effettuati solo da personale autorizzato quando il sistema è disconnesso e osservando tutte le prescrizioni che garantiscono la sicurezza dell'operatore. I rischi residui relativi alla sola fase di manutenzione consistono nel pericolo di schiacciamento delle parti superiori del corpo dell'operatore. A scopo preventivo l'operatore dovrà essere avvisato da una segnaletica appropriata.

>Assemblaggio e montaggio del pressore

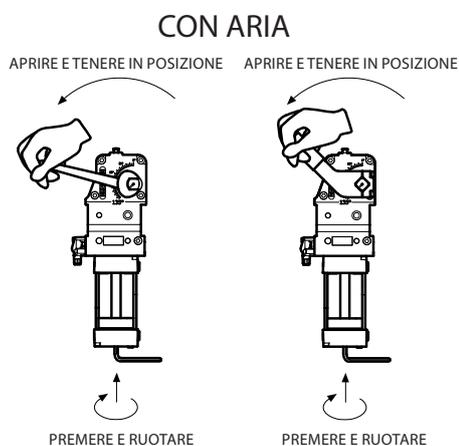
Serrare moderatamente le eviti di fissaggio; successivamente serrare completamente la coppia di viti corrispondenti, una sulla destra e l'altra sulla sinistra del pressore.



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

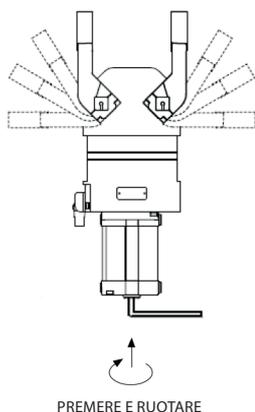
Viti	Coppia di serraggio (Nm)	
	Min.	Max
M4	6	7
M5	9	11
M6	16	18
M8	25	30
M10	33	35

>Regolazione dell'angolo di apertura



1. Posizionare il pressore in posizione di apertura
2. Inserire l'apposita chiave esagonale nella sede corrispondente e spingere il nottolino fino ad accertarne l'innesto nella vite di regolazione
3. Tenendo premuta la chiave ruotare in senso orario per aumentare l'angolo del pressore o in senso antiorario per diminuirlo
4. Dopo aver regolato l'angolo rimuovere la chiave

>Regolazione dell'angolo di apertura unità di bloccaggio doppio pressore



1. Portare il meccanismo in posizione di chiusura
2. Inserire l'apposita chiave diagonale nella sede evidenziata e spingere il nottolino fino ad accertarne l'innesto nella vite di regolazione
3. Dopo aver regolato l'angolo rimuovere la chiave
4. Portare il meccanismo in posizionamento in apertura per verificare l'angolo impostato

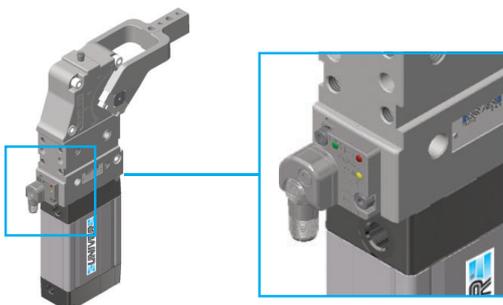
>Sblocco unità di bloccaggio versione singolo pressore

In caso di assenza d'aria l'unità di bloccaggio può essere sbloccata attraverso l'apposito nottolino collocato nella parte superiore dell'unità. Colpire il nottolino con un martelletto per sbloccare il sistema a ginocchia e portare il pressore in posizione di apertura.



>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 rettificate in modo da centrare l'unità all'attrezzatura, come di seguito indicato:

Serie	Ø spine
UCB_25	5
UCB_32; UCB_40	6
UCI_40; UCB_50-63; UCN_50-63; UC DP40-63	8
UCB_80; UCN_80	8

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

Serie	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UCB_25; UCB_32	M5	8 mm	5 Nm
UCB_40	M6	10 mm	8 Nm
UCB_50-63; UCN_50-63; UC DP63	M8	12 mm	15 Nm
UCB_80; UCN_80	M10	15 mm	25 Nm
UCI_40	M8	10 mm	15 Nm
UC DP40	M8	11 mm	15 Nm

■ Fissaggio nella parte laterale dei fianchetti

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

Serie	Ø spine
UCB_32	6
UCB_40; UC DP40	6
UCB_50; UCB_63; UCN_63	10
UCB_80; UC DP63; UCN_80	12
UCN_50	8

- Fissare stabilmente il sistema utilizzando le viti prescritte e limitando la coppia di serraggio:

Serie	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UCB_32	M5	8 mm	5 Nm
UCBT40; UC BP40	M6	10 mm	8 Nm
UCBM40	M6	8 mm	8 Nm
UC DP40	M6	11 mm	8 Nm
UCB_50; UCB_63; UC DP63	M10	12 mm	25 Nm
UC BP80	M12	15 mm	45 Nm
UCBM80	M12	10 mm	45 Nm
UCN_50	M8	8 mm	15 Nm
UCN_63	M10	10 mm	25 Nm
UCN_80	M12	12 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:

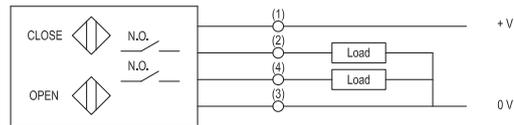
- Serie UCB_25 -> raccordi M5
- Serie UCB_32, UCB_40, UCI_40, UC DP40, UC BT40 -> raccordi G1/8"
- Serie UCB_50, UCB_63, UCB_80, UC DP63, UCN_50, UCN_63, UCN_80 -> raccordi G1/4"
- Serie NAAMS con connessioni NPT -> 1/4 NPT

Pressione di alimentazione da 4 a 6 bar

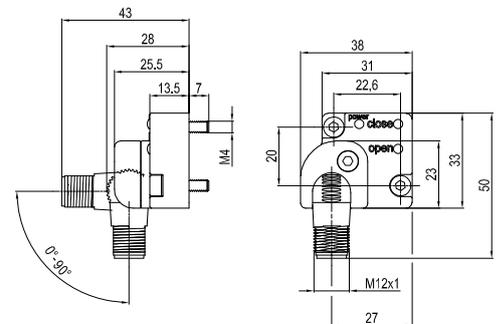
>Sensore elettronico

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	10-30 V DC
Corrente di alimentazione senza carico	<25 mA
Corrente operativa nominale	30 mA
Caduta di tensione	<3,5 V DC
Uscita logica	PNP N.O.
LED - alimentazione	verde (acceso)
LED - chiusura	rosso (chiuso)
LED - apertura	giallo (aperto)
Classe di protezione	IP 67
Peso	64 gr
No Reset	



Dimensioni



Sostituzione del sensore

Svitare le due viti alla base del sensore e procedere con la sostituzione

Orientamento del connettore

- Allentare la vite del connettore
- Ruotare il connettore in posizione 0° o 90°
- Serrare la vite

>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.

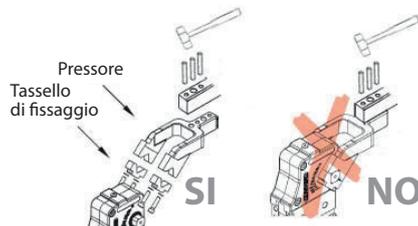
Unità di bloccaggio pneumatica serie BLUECLAMP

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

L'installazione, la movimentazione così come le operazioni di manutenzione devono essere effettuati solo da personale autorizzato quando il sistema è disconnesso e osservando tutte le prescrizioni che garantiscono la sicurezza dell'operatore. I rischi residui relativi alla sola fase di manutenzione consistono nel pericolo di schiacciamento delle parti superiori del corpo dell'operatore. A scopo preventivo l'operatore dovrà essere avvisato da una segnaletica appropriata.

>Assemblaggio e montaggio del pressore

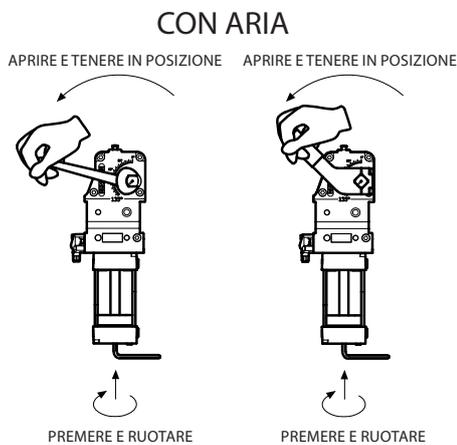
Serrare moderatamente le eviti di fissaggio; successivamente serrare completamente la coppia di viti corrispondenti, una sulla destra e l'altra sulla sinistra del pressore.



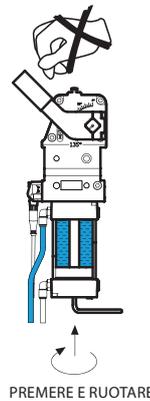
L'installazione dei tasselli con relative spine e viti deve essere effettuata a pressore smontato

Viti	Coppia di serraggio (Nm)	
	Min.	Max
M5	9	11
M6	16	18
M8	25	30
M10	33	35

>Regolazione dell'angolo di apertura



SENZA ARIA



1. Posizionare il pressore in posizione di apertura
2. Inserire l'apposita chiave esagonale nella sede corrispondente e spingere il nottolino fino ad accertarne l'innesto nella vite di regolazione
3. Tenendo premuta la chiave ruotare in senso orario per aumentare l'angolo del pressore o in senso antiorario per diminuirlo
4. Dopo aver regolato l'angolo rimuovere la chiave

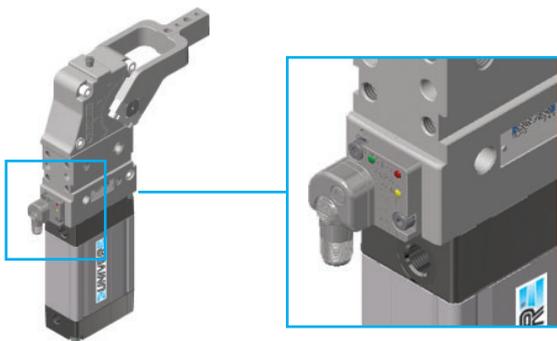
>Sblocco unità di bloccaggio

In caso di assenza d'aria l'unità di bloccaggio può essere sbloccata attraverso l'apposito nottolino collocato nella parte superiore dell'unità. Colpire il nottolino con un martelletto per sbloccare il sistema a ginocchiera e portare il pressore in posizione di apertura.



>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 rettificate in modo da centrare l'unità all'attrezzatura, come di seguito indicato:

Serie	Ø spine
UABP32; UAB_40	6
UAB_50-63; UAN_50; UAN_63	8
UAB_80; UAN_80	8

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

Serie	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UABP32	M5	8 mm	5 Nm
UAB_40	M6	10 mm	8 Nm
UAB_50-63; UAN_50-63	M8	12 mm	15 Nm
UAB_80; UAN_80	M10	15 mm	25 Nm

■ Fissaggio nella parte laterale dei fianchetti

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

Serie	Ø spine
UABP32	6
UAB_40	6
UAB_50-63; UAN_63	10
UAN_50	8
UAB_80; UAN_80	12

- Fissare stabilmente il sistema utilizzando le viti prescritte e limitando la coppia di serraggio:

Serie	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UABP32	M5	8 mm	5 Nm
UABP40	M6	10 mm	8 Nm
UABM40	M6	8 mm	8 Nm
UAB_50-63	M10	12 mm	25 Nm
UABP80	M12	15 mm	45 Nm
UAN_50	M8	8 mm	15 Nm
UAN_63	M10	10 mm	25 Nm
UABM80, UANM80	M12	10 mm	45 Nm
UANP80	M12	12 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:

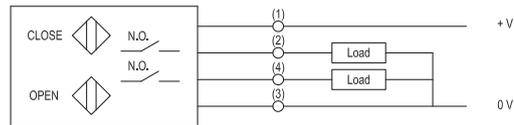
- Serie UABP32 -> raccordi M5
- Serie UAB_40; UAB_50; UAN_50 -> raccordi G1/8"
- Serie UAB_63; UAB_80 -> raccordi G1/4"
- Serie NAAMS con connessioni NPT UAN_63; UAN_80 -> 1/4 NPT

Pressione di alimentazione da 4 a 6 bar

>Sensore elettronico

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	10-30 V DC
Corrente di alimentazione senza carico	<25 mA
Corrente operativa nominale	30 mA
Caduta di tensione	<3,5 V DC
Uscita logica	PNP N.O.
LED - alimentazione	verde (acceso)
LED - chiusura	rosso (chiuso)
LED - apertura	giallo (aperto)
Classe di protezione	IP 67
Peso	64 gr
No Reset	

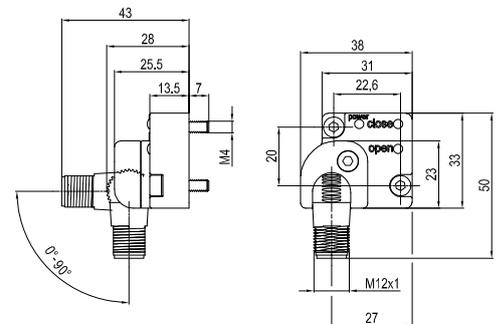


Vista frontale



Contatti maschio Micro C M12

Dimensioni



Sostituzione del sensore

Svitare le due viti alla base del sensore e procedere con la sostituzione

Orientamento del connettore

- Allentare la vite del connettore
- Ruotare il connettore in posizione 0° o 90°
- Serrare la vite

>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.

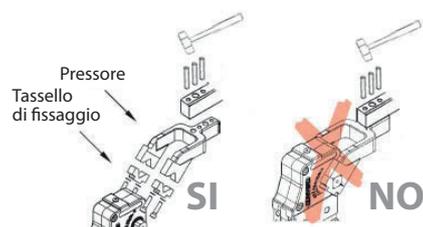
Unità di bloccaggio pneumatica serie UNIVERSAL

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

L'installazione, la movimentazione così come le operazioni di manutenzione devono essere effettuati solo da personale autorizzato quando il sistema è disconnesso e osservando tutte le prescrizioni che garantiscono la sicurezza dell'operatore. I rischi residui relativi alla sola fase di manutenzione consistono nel pericolo di schiacciamento delle parti superiori del corpo dell'operatore. A scopo preventivo l'operatore dovrà essere avvisato da una segnaletica appropriata.

>Assemblaggio e montaggio del pressore

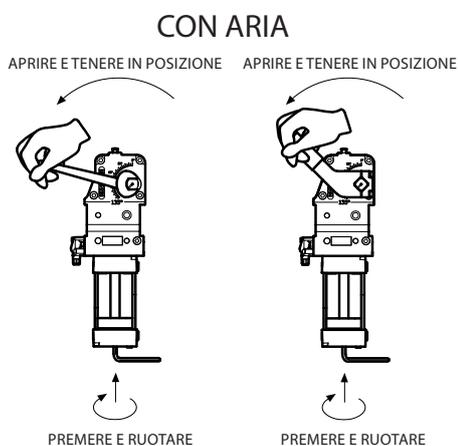
Serrare moderatamente le eviti di fissaggio; successivamente serrare completamente la coppia di viti corrispondenti, una sulla destra e l'altra sulla sinistra del pressore.



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

Viti	Coppia di serraggio (Nm)	
	Min.	Max
M6	16	18
M8	25	30
M10	33	35

>Regolazione dell'angolo di apertura



1. Posizionare il pressore in posizione di apertura
2. Inserire l'apposita chiave esagonale nella sede corrispondente e spingere il nottolino fino ad accertarne l'innesto nella vite di regolazione
3. Tenendo premuta la chiave ruotare in senso orario per aumentare l'angolo del pressore o in senso antiorario per diminuirlo
4. Dopo aver regolato l'angolo rimuovere la chiave

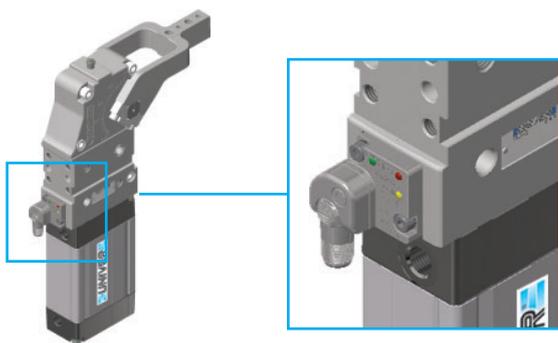
>Sblocco unità di bloccaggio

In caso di assenza d'aria l'unità di bloccaggio può essere sbloccata attraverso l'apposito nottolino collocato nella parte superiore dell'unità. Colpire il nottolino con un martelletto per sbloccare il sistema a ginocchia e portare il pressore in posizione di apertura.



>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 rettificate in modo da centrare l'unità all'attrezzatura, come di seguito indicato:

Serie	Ø spine
UB_50-63; UN_50-63	8
UN_80	8

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

Serie	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UB_50-63; UN_50-63	M8	12 mm	15 Nm
UN_80	M10	15 mm	25 Nm

■ Fissaggio nella parte laterale dei fianchetti

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

Serie	Ø spine
UB_50; UB_63; UN_63	10
UN_80	12
UN_50	8

- Fissare stabilmente il sistema utilizzando le viti prescritte e limitando la coppia di serraggio:

Serie	Viti	Filetti in presa	Coppia di serraggio
UB_50; UB_63	M10	12 mm	25 Nm
UN_50	M8	8 mm	15 Nm
UN_63	M10	10 mm	25 Nm
UN_80	M12	12 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:

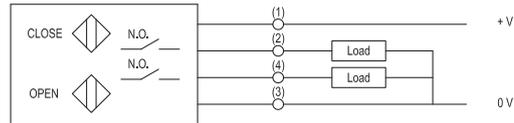
- Serie UB_50, UB_63, UN_50, UN_63, UN_80 -> raccordi G1/4"
- Serie NAAMS con connessioni NPT -> 1/4 NPT

Pressione di alimentazione da 4 a 6 bar

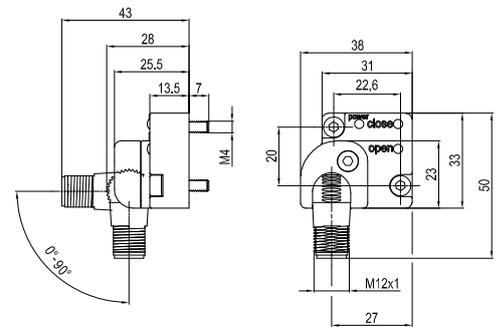
>Sensore elettronico

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	10-30 V DC
Corrente di alimentazione senza carico	<25 mA
Corrente operativa nominale	30 mA
Caduta di tensione	<3,5 V DC
Uscita logica	PNP N.O.
LED - alimentazione	verde (acceso)
LED - chiusura	rosso (chiuso)
LED - apertura	giallo (aperto)
Classe di protezione	IP 67
Peso	64 gr
No Reset	



Dimensioni



Sostituzione del sensore

Svitare le due viti alla base del sensore e procedere con la sostituzione

Orientamento del connettore

- Allentare la vite del connettore
- Ruotare il connettore in posizione 0° o 90°
- Serrare la vite

>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.