

Unità rotante pneumatica

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

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.

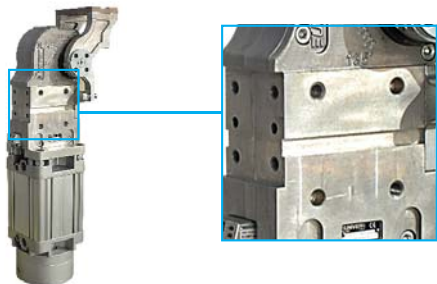
Avvertenze

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
075-150-300	Ø10 H7 x 12	M12	20 mm	36 Nm
210-350-600-605	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 13	M12	15 mm	45 Nm
120	Ø12 H7 x 13	M12	15 mm	45 Nm
170	Ø12 H7 x 13	M12	15 mm	45 Nm
075-150-300	Ø10 H7 x 12	M12	20 mm	36 Nm
210-350-600-605	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:

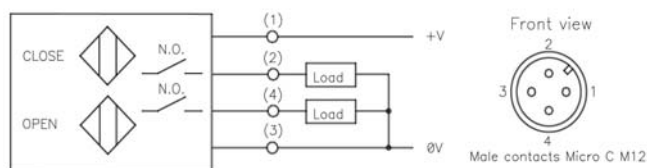
LAGP 075 G 3/8"	LAGP 170 G 1/2"	LAGP 600 G 3/4"
LAGP 080 G 3/8"	LAGP 210 G 1/2"	LAGP 605 G 3/4"
LAGP 120 G 1/2"	LAGP 300 G 3/4"	
LAGP 155 G 1/2"	LAGP 350 G 3/4"	

Pressione di alimentazione da 4 a 6 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

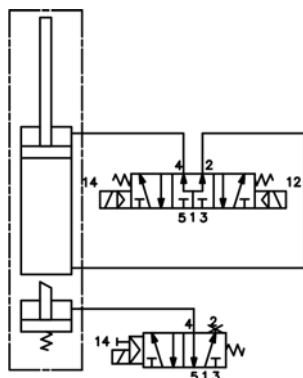
■ Rimozione o sostituzione del sensore di posizione

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

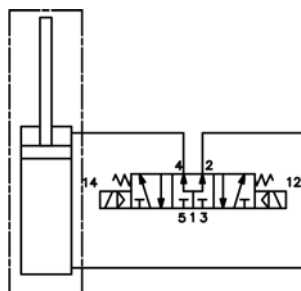
> Istruzione per la messa in esercizio dell'unità rotante

Collegare l'unità come da seguente schema pneumatico

Versione con freno



Versione senza freno



Per versione con freno procedere con le seguenti operazioni:

> Procedura per portare la tavola in posizione di apertura

1. Verificare che l'unità rotante si trovi in posizione di chiusura (segnale sensore "closed" attivato) il comando 12 della valvola 5/3 del cilindro deve risultare attivato e il comando 14 della valvola 5/2 del freno disattivato (freno in lavoro).
2. Liberare il freno attivando e mantenendo attivo il comando 14 della valvola 5/2.
3. Ricevuto il segnale di apertura dal sensore posto sul freno commutare la valvola del cilindro attivando il comando 14 della valvola 5/3. La tavola comincerà a ruotare.
4. Mantenere i comandi 14 attivi di entrambe le valvole fino ad ottenere il segnale di apertura dal sensore.
5. Attivare il freno disattivando il comando 14 della valvola 5/2. Il comando 14 della valvola freno deve essere ancora premuto

> Procedura per portare la tavola in posizione di chiusura

1. Verificare che l'unità rotante si trovi in posizione di apertura (segnale sensore "open" attivato) il comando 14 della valvola 5/3 del cilindro deve risultare attivato e il comando 14 della valvola 5/2 del freno disattivato (freno in lavoro).
2. Liberare il freno attivando e mantenendo attivo il comando 14 della valvola 5/2.
3. Ricevuto il segnale di apertura del sensore posto sul freno commutare la valvola del cilindro attivando il comando 12 della valvola 5/3. La tavola comincerà a ruotare.
4. Mantenere il comando 12 (valvola cilindro) e 14 (valvola freno) attivi fino ad ottenere il segnale di chiusura dal sensore.
5. Attivare il freno disattivando il comando 14 della valvola 5/2. Il comando 12 della valvola cilindro deve essere ancora premuto.

Nota: non è necessario installare valvole a scarico rapido esterne poiché queste sono già integrate nell'unità e devono solo essere regolate; tuttavia il cliente può prevederle nel suo impianto pneumatico se lo ritiene necessario

N.B. L'eventuale utilizzo dinamico del freno per applicazioni specifiche va concordato con UNIVER previa validazione.

> 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.