

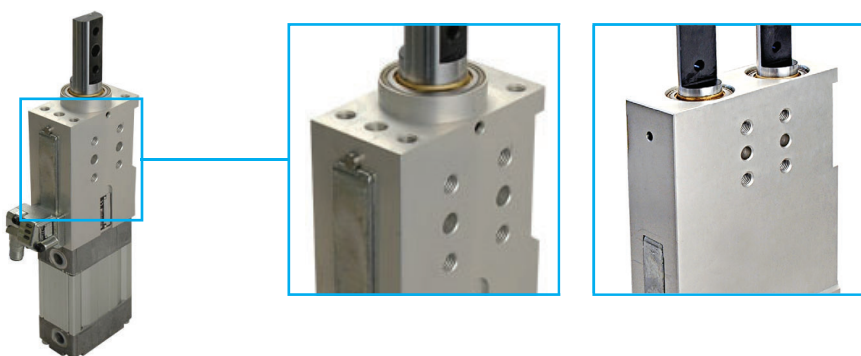
Unità di centraggio pneumatica

UNIVER S.p.A.
Sede centrale
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. A scopo preventivo l'operatore dovrà essere avvisato da una segnaletica appropriata.

> Prescrizioni di fissaggio

Il fissaggio dell'unità all'attrezzatura può essere effettuato utilizzando la parte anteriore, o laterale dei fianchetti dell'unità. Prima dell'installazione verificare che il dispositivo non abbia subito danneggiamenti dovuti alla movimentazione o alle condizioni di conservazione.



■ Fissaggio

- Inserire nelle apposite sedi due spine (*) temprate e rettificate in modo da centrare il dispositivo all'attrezzatura
- Fissare stabilmente il sistema utilizzando quattro viti in modo da rimanere in presa nei fori filettati, limitando la coppia di serraggio (vedi tabella).

Viti	Coppia di serraggio	spine (*)
M6	8 Nm	Ø6 H7
M8	15 Nm	Ø8 H7
M10	25 Nm	Ø10 H7

> 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. LC_32, LCA40, LCZ, LCT, LCY raccordi da G1/8"

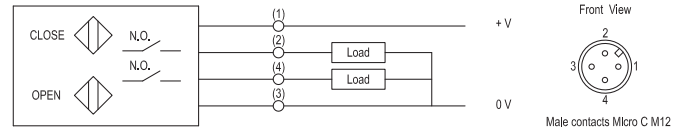
Mod. LC_50, LC_63 raccordi da G1/4"

Pressione di alimentazione da 4 a 6 bar

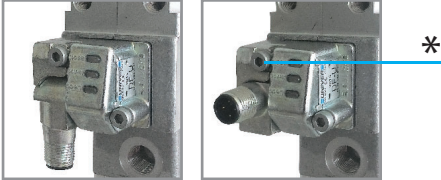
> Sensore

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	green
Indicatore visivo lavoro pin2	red
Indicatore visivo uscita pin4	yellow



■ 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 centraggio

> 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.