



HEMA-SEFRA SRL

SEDE AMMINISTRATIVA E COMMERCIALE

VIA DELL'INDUSTRIA, 4 - 44047 - SANT'AGOSTINO (FE) - ITALY

TEL.: +39 (0)532 846786 (R.A.) - FAX: +39 (0)532 846772

SEDE PRODUTTIVA

VIA STRADELLAZZO, 3 - 44042 - CENTO (FE) - ITALY

TEL.: +39 (0)51 6831562 - FAX: +39 (0)51 6853134

E-MAIL: hema-sefra@hema-group.com

WEB SITE: WWW.HEMA-SEFRA.IT



VISIPORT®

L'OBLÒ ROTANTE

MANUALE D'INSTALLAZIONE, USO E MANUTENZIONE

NUOVA VERSIONE 2015

Nessuna azione di montaggio, manutenzione, riparazione ed uso deve essere intrapresa senza avere letto e compreso tutte le disposizioni descritte in questo manuale.

SOMMARIO

COMPONENTI DEL VISIPORT® SYSTEM.	2
VISTA GENERALE DELLA FAMIGLIA VISIPORT®.	3
CARATTERISTICHE GENERALI DEL VISIPORT®.	4
VISIPORT® VP 220.C/C2/C2D FDX	5
VISIPORT® VP 220.C/C2/C2D FMX	5
VISIPORT® VP 220.C/C2/C2D FVX	5
PREPARAZIONE ALL'INSTALLAZIONE DELL'OBLÒ ROTANTE VP220.C/C2/C2D ...	7
RICEVIMENTO DEL VISIPORT®.	7
CONTENUTO DELL'IMBALLAGGIO	7
PRIMA DI INIZIARE L'INSTALLAZIONE	8
INCOLLAGGIO DEL VISIPORT SUL VETRO/POLICARBONATO	9
MONTAGGIO CON LA POMPA PER IL VUOTO.	10
FISSAGGIO DEL VISIPORT® PER MEZZO DI VITI.	11
COLLEGAMENTO DEL MORSETTO ALIMENTAZIONE GRUPPO ELETTRONICO	12
INSTALLAZIONE DELL'INTERRUTTORE REMOTABILE	13
SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELL'INTERRUTTORE REMOTABILE	14
DIAGNOSI DEL VISIPORT® IN FUNZIONE	15
SMONTAGGIO E MONTAGGIO DEL DISCO ROTANTE	16
CODICI DI ORDINAZIONE PER PARTI DI RICAMBIO	18
DIMENSIONE VISIPORT® TIPO 220.C/C2/C2D CON PIASTRA DI BASE	21
ESPLOSO PARTICOLARI COSTRUTTIVI DEL VISIPORT® VP220.C/C2/C2D	22
VISIPORT® VP220.C/C2/C2D E DEFINIZIONE DEI MODELLI	23

VISIPORT® SYSTEM.

I prodotti descritti in questo manuale vengono genericamente riferiti come: "Oblò rotante".
I sistemi costruiti dalla T2K Tooling 2000, vengono venduti sotto il nome commerciale di: "VISI-PORT®".
Il nome "VISIPORT®" viene usato per identificare tutti quegli oblò rotanti della T2K, azionati elettricamente con motore elettrico brushless 24 V CC 5A.

I modelli disponibili per le diverse metodologie di montaggio vengono definiti nelle pagine del presente manuale

VISTA GENERALE DELLA FAMIGLIA VISIPORT®.

VISIPORT®

modello: VP220.B5 fuori produzione, alcuni ricambi ancora disponibili.

modello: VP220.C fuori produzione, ricambi ancora disponibili.

modello: VP220.C2 fuori produzione, ricambi ancora disponibili.

modello: VP220.C2D attualmente in uso.

Il VISIPORT® è costituito sostanzialmente da un corpo di alluminio lavorato nel quale sono stati predisposti i sistemi di comando del disco rotante (oblò rotante). Il VISIPORT® può essere incollato utilizzando il biadesivo 3M VHB ad alta resistenza presente sia sul corpo stesso o sulla piastra di base, (dispositivo aggiuntivo) a seconda del modello richiesto.

Il VISIPORT® è un dispositivo elettrico funzionante a 24 V CC 5A.

Il modello ora disponibile è il VP220.C2D con frenatura Dinamica in fase di spegnimento e viene offerto in tre diverse modalità di montaggio ed è costituito da una o due parti separate:

il modello costituito da una sola parte, il corpo di base con O-RING, può essere fissato forando il policarbonato che costituisce la finestra di alcuni tipi di porte delle carterature delle macchine utensili oppure può essere montato su un vetro nel quale è stata inglobata la piastra di base.

Il modello con il biadesivo VHB, anch'esso costituito di una sola parte, può essere direttamente incollato sia al policarbonato che al vetro della finestra della porta della carteratura della macchina utensile.

Infine il terzo ed ultimo modello è costituito da due parti separate, di cui una è il corpo base con O-RING e la seconda parte, la piastra di base sulla quale è presente il biadesivo VHB. La piastra di base deve essere incollata al vetro o policarbonato della finestra e successivamente il corpo deve essere avvitato alla piastra. Il vantaggio di questo ultimo modello sta nel fatto che con le due parti distinte, Il corpo VISIPORT® può essere smontato per eventuali manutenzioni.

Consigliamo di utilizzare quest'ultimo modello.

Ricordiamo che, per ragioni di normativa antinfortunistica, la foratura del policarbonato deve essere fatta dopo avere verificato attentamente gli eventuali rischi che tale operazione comporta.

Dato l'utilizzo del VISIPORT® in zone di lavoro estreme, riveste particolare importanza la realizzazione del montaggio/fissaggio del suddetto con estrema cura verificando accuratamente lo stato dei piani di aderenza delle finestre dove andrà ad aderire il biadesivo VHB e, in particolare modo, deve essere tenuto in alta considerazione il fatto che si devono adottare tutti quegli accorgimenti atti ad evitare l'infiltrazione all'interno del VISIPORT® dei liquidi delle lavorazioni.

La stessa attenzione va posta anche per il montaggio della guaina, utilizzate per il cablaggio elettrico. Tale cablaggio deve essere effettuato verificando che vi sia la completa tenuta ai liquidi.

Le viti perimetrali di fissaggio devono essere utilizzate quelle fornite nel kit di installazione dotate di guarnizione di tenuta e, nel caso in cui alcune viti debbano essere rimosse devono essere riposizionate con l'aggiunta di guarnizione a tenuta.

In questo manuale si possono trovare le indicazioni per realizzare la giusta installazione del VISI-PORT®.



VISIPORT® modello B5 / C



VISIPORT® modello C2/C2D

CARATTERISTICHE GENERALI DEL VISIPORT®.

I VISIPORT® montano un disco che ruota ad una velocità di 2200 Rpm, azionato da un motore brushless CC con controllo elettronico il tutto integrato nel corpo in alluminio. Il gruppo elettronico di comando deve essere alimentato a 24 ± 1 V CC con corrente non inferiore ai 5 0/+1 A. L'alimentazione di potenza viene fornita utilizzando solamente due cavi di almeno 1 mm di sezione.

Il gruppo elettronico del VISIPORT® è costituito da un rotore montato su cuscinetti a sfere e realizzato con otto magneti ad alto rendimento di: Neodymium-Iron-Boron (NdFeB). Questa combinazione di componenti, permette al VISIPORT® di operare con efficienza e sicurezza.

La coppia di lavoro è molto superiore a quella generata da qualsiasi altro oblò rotante, reperibile sul mercato. La scheda elettronica integrata nel corpo di alluminio dispone del controllo dei picchi di corrente e il controllo termico per la verifica del surriscaldamento del gruppo elettronico. Il controllore elettronico integra inoltre il monitoraggio delle condizioni operative dell'elettronica fornendo le indicazioni di funzionamento attraverso l'accensione dei relativi Led visibili dall'operatore.

I modelli Tipo B5 e C (fuori produzione) avevano 4 LED di diagnostica di funzionamento e avevano anche un sensore ottico, che permetteva all'operatore di spegnere/accendere il dispositivo e di eseguire il reset del gruppo elettronico con l'aiuto di una torcia elettrica. I modelli C2 e C2D hanno solamente 2 LED di diagnostica del funzionamento e non esiste più il comando attraverso l'utilizzo una torcia elettrica.

Per rendere flessibile il cablaggio dell'oblò rotante sono state predisposte più uscite per il cavo di alimentazione. Le filettature di 1/4" predisposte possono essere utilizzate per il montaggio delle guaine più adatte al tipo di condizioni ambientali nelle quali il VISIPORT® andrà ad operare. Le uscite non utilizzate possono essere chiuse utilizzando i tappi disponibili nel kit di corredo.

Per l'accensione/spegnimento del dispositivo può essere fornito su richiesta l'interruttore remotabile di comando, montabile a piacimento nei pressi della postazione di lavoro dell'operatore, costituito da un involucro plastico con montato un interruttore on/off a leva e, al suo interno, i morsetti per il cablaggio e il ferma cavo per il serraggio del cavo elettrico. Negli accessori presenti nel kit dell'oblò rotante è disponibile un raccordo tipo maschio G1/4" maschio Jic 1/2" necessario al montaggio delle guaine tipo FLEX per l'esecuzione del cablaggio elettrico.

Sono disponibili su richiesta delle guaine tipo FLEX in calza di acc. inox con tubo PU all'interno, di varie misure.

Il VISIPORT®, come detto, può essere incollato sul vetro o polycarbonato del portello della macchina, con l'adesivo della ditta 3M denominata VHB (schiuma acrilica a particelle ravvicinate).

L'adesivo VHB, è stato provato con successo, con tutti i tipi di materiali componenti i vetri dei portelli delle macchine, esso aderisce perfettamente a tutti i tipi di vetro e sottostrati di polycarbonato, incluso quelli siliconati resistenti ai graffi. E' necessario pulire accuratamente i piani di appoggio sul polycarbonato o del vetro per ottenere un'ottimale aderenza. Proteggere accuratamente dalla contaminazione la parte adesiva (VHB), nella fase di rimozione della pellicola che ricopre e protegge la parte adesiva, durante la fase dell'incollaggio.

È possibile fissare il VISIPORT® anche per mezzo di viti ma, per le ragioni precedentemente menzionate, si consiglia di verificare attentamente i rischi che tale tipo di fissaggio possono comportare.

Consigliamo l'utilizzo del modello con piastra di base, disponibile anche per il modello C2D. perché consente di ottenere un veloce e facile incollaggio e successivamente è possibile il montaggio/smontaggio del corpo base. Sono evidenti i vantaggi che offre tale applicazione nel caso in cui si abbia la necessità di eseguire operazioni di manutenzione sull'oblò rotante o nel caso in cui sia necessario recuperare il VISIPORT® se la finestra della macchina è stata danneggiata o rotta.

I modelli disponibili, a seconda della metodologia di montaggio, vengono definiti con le seguenti denominazioni:

VISIPORT® VP 220.C/C2/C2D FDX
composto da:

Oblò rotante con sede per O-Ring. Adatto per il fissaggio per mezzo di viti su polycarbonato forato o sulla piastra inglobata nel vetro (vetri certificati CE).

Il codice "X" sta ad indicare senza interruttore remotabile comunque disponibile su richiesta.

Kit con le chiavi per il montaggio:

- 1** chiave in materiale plastico ABS per il serraggio del copri mozzo di fissaggio del disco rotante, quando si monta o si smonta il gruppo del disco rotante.
- 2** chiave a L Torx T10,
- 3** chiave per viti con cava esagono incassato 1,5 a L,
- 4** due tappi 1/4", con rondella di tenuta per le porte di uscita non utilizzate,
- 5** O-Ring
- 6** raccordo terminale diritto 1/4" - Jic 1/2"

VISIPORT® VP 220.C/C2/C2D FMX
composto da:

Oblò rotante con adesivo VHB 3M sul corpo base adatto per l'incollaggio sul vetro o polycarbonato. Il codice "X" sta ad indicare senza interruttore remotabile comunque disponibile su richiesta.

Kit con le chiavi per il montaggio:

- 1** chiave in materiale plastico ABS per il serraggio del copri mozzo di fissaggio del disco rotante, quando si monta o si smonta il gruppo del disco rotante.
- 2** chiave a L Torx T10,
- 3** chiave per viti con cava esagono incassato 1,5 a L,
- 4** due tappi 1/4", con rondella di tenuta per le porte di uscita non utilizzate,
- 5** siringa con il silicone sigillante da utilizzare per creare un bordo sigillante, per proteggere l'adesivo di fissaggio VHB nella sua parte periferica dell'unità, dai fluidi provenienti dalle lavorazioni meccaniche.
- 6** O-Ring
- 7** raccordo terminale diritto 1/4" - Jic 1/2"

VISIPORT® VP 220.C/C2/C2D FVX
composto da:

Oblò rotante con piastra di base sulla quale è presente il biadesivo VHB 3M e il corpo base. Adatto per il fissaggio su vetro o polycarbonato. La piastra di base va incollata sul vetro o polycarbonato e il corpo avvitato sulla piastra, dopo averla incollata, per mezzo delle viti in dotazione nel Kit.

Il codice "X" sta ad indicare senza interruttore remotabile comunque disponibile su richiesta.

Kit con le chiavi per il montaggio:

- 1** chiave in materiale plastico ABS per il serraggio del copri mozzo di fissaggio del disco rotante, quando si monta o si smonta il gruppo del disco rotante.
- 2** chiave a L Torx T10,
- 3** chiave per viti con cava esagono incassato 1,5 a L,
- 4** n° 6 viti per il fissaggio con rivestimento Loctite, (sostituire le viti presenti con quest'ultime per il fissaggio del corpo sulla piastra di base oppure del corpo sulla finestra)
- 5** siringa con il silicone sigillante da utilizzare per creare un bordo sigillante, per proteggere l'adesivo di fissaggio VHB della piastra di base nella sua parte periferica dell'unità, dai fluidi provenienti dalle lavorazioni meccaniche. Codice 37.0.99.9.0033.
- 6** O-Ring
- 7** raccordo terminale diritto 1/4" - Jic 1/2"

Accessori opzionali per tutti i modelli:

a guaina flessibile di protezione cavi elettrici "FLEX", (tubo PTFE ricoperto di maglia INOX) con raccordi diritti premontati a pressione tipo Jic 1/2".

misure disponibili:	550 mm
	2000 mm
	3000 mm
	4000 mm
	10 mt.
	15 mt.

altre misure a richiesta.

b Alimentatore supplementare opzionale, attacco a pannello tipo DIN, per quelle macchine che non dispongono di sufficiente amperaggio, per il funzionamento del VISIPOINT®, 24 V CC 7,5A.

c Pompa manuale con manometro per la creazione del vuoto, per l'incollaggio dell'oblò rotante. Viene utilizzata per installare le unità VISIPOINT® più velocemente e con maggiore sicurezza di montaggio rispetto all'uso di pesi per la presa dell'adesivo 3M.

PREPARAZIONE ALL'INSTALLAZIONE DELL'OBLÒ ROTANTE VP220.C/C2/C2D

RICEVIMENTO DEL VISIPOINT®.

Verificare che l'imballaggio del VISIPOINT® sia in condizioni perfette, in caso contrario consigliamo di fotografare l'imballo e le eventuali parti danneggiate ed inviare le foto via e-mail alla hema-sefra@hema-group.com.

Se si intende immagazzinare il VISIPOINT® consigliamo di tenere sotto controllo le etichette presenti sull'imballo del VISIPOINT® (come mostrato in figura). Tali etichette indicano la scadenza dell'adesivo VHB 3M e della siringa di silicone sigillante. Alla scadenza della data indicata sulla scatola, i prodotti scaduti non deve essere utilizzati ma deve essere richiesto il ricambio.

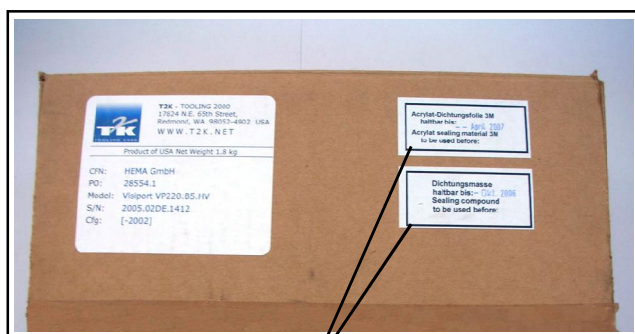
CONTENUTO DELL'IMBALLAGGIO

All'interno dell'imballaggio devono essere presenti (fare riferimento alle pagine successive per il dettaglio relativo al modello acquistato):

n° 1 VISIPOINT® completamente montato. il kit di montaggio (vedere le pagine precedenti per il tipo di kit in base al modello acquistato)

ATTENZIONE:

Prestare molta attenzione nel maneggiare il VISIPOINT® perché è costruito in alluminio e, sulla parte rotante, è stato incollato il vetro estremamente duro ma anche fragilissimo. Evitare di toccare con le mani il biadesivo 3M VHB anche se è ricoperto dalla pellicola protettiva.



etichette con la data di scadenza del biadesivo VHB e tubetto silicone



corpo montato VISIPOINT®



kit in dotazione
(può variare a seconda dei modelli)



scatola terminale remotabile
(Terminal Box fornito solo su ordinazione)

PRIMA DI INIZIARE L'INSTALLAZIONE

Occorre stabilire la migliore posizione dell'oblò sulla finestra e la posizione della guaina dei cavi elettrici.

Seguendo accuratamente le istruzioni, si otterranno ottime installazioni e un funzionamento esente da problemi per molti anni.

La maggior parte dei problemi d'installazione derivano da:

1. Pulizia non adeguata e/o non corretta sulla superficie di montaggio del vetro.
2. Contaminazione del biadesivo VHB 3M; rimozione prematura della pellicola di protezione ricoprente l'adesivo.
3. La mancata applicazione del silicone sigillante attorno al perimetro periferico dell'oblò.
4. Non corretto collegamento elettrico.
5. Errate tensioni di funzionamento: tensione richiesta 24 +/- 1 V CC - 5 -0/+1 A.
6. Tentativo di incollare l'oblò rotante sopra al polycarbonato ricoperto da un foglio protettivo.
7. Mancato rispetto del tempo di 72 ore, per ottenere il risultato di aderenza e incollaggio.
8. Non sono state sigillate la "porta del vuoto" (sulla piastra di base del modello 220.B5), oppure non è stata sigillata la vite del morsetto elettrico (nel modello B5) oppure non sono state sostituite le viti nel modello 220.C/C2/C2D. Tutte queste operazioni, se correttamente realizzate, prevengono infiltrazioni indesiderate.

Collegamento elettrico.

I cavi di potenza dovrebbero essere collegati all'alimentatore a 24 V CC 5 A della macchina o ad una sorgente di potenza elettrica a 24 V CC 5 A "dedicata". La sorgente elettrica deve potere erogare una potenza elettrica entro: 24 V $\pm$ 1 V CC ad una potenza di 5 A -0/+1 senza interruzioni o cali dovuti ad altri assorbimenti. Consigliamo fortemente di non collegare il VISIPOINT® a fonti di potenza interrotte, per esempio le spie quadro o lampade dell'illuminazione macchina o altro. Questi collegamenti, non corretti, provocano riduzioni indesiderate della velocità dell'oblò rotante, in fase di accensione, e la difficoltà dello stesso a raggiungere la massima velocità. Questa situazione accorcia la vita dei componenti elettronici del motore.

Il sistema di oblò rotanti sono progettati per una operatività continua.

Cavi di potenza sez. minima 1:

Marrone: + 24 V CC alimentazione positiva

Blu: ritorno di potenza (-) alimentazione negativa

Utilizzo della scatola terminale di comando remotabile (fornita su richiesta).

La scatola terminale remotabile, quando viene richiesta, deve essere installata all'esterno della macchina, e protetta contro l'esposizione dei liquidi refrigeranti, lubrificanti, da tutti gli altri fluidi d'officina e dal contatto con trucioli di lavorazione. Il danneggiamento della scatola terminale proveniente dall'esposizione dei refrigeranti o dagli sfridi di lavorazione, provoca funzionamenti anomali dell'oblò rotante.

Nel caso in cui l'installazione dell'oblò rotante viene eseguita dalle case costruttrici di macchine utensili, il VISIPOINT® potrebbe essere collegato direttamente al quadro elettrico generale della macchina. Per tali applicazioni il cablaggio potrebbe essere diverso da quello illustrato in questo manuale.

Alcune case costruttrici di macchine utensili potrebbero avere già predisposto il passaggio dei cavi anche senza avere montato il VISIPOINT® oppure potrebbero avere montato l'oblò rotante come accessorio. In questo caso occorre fare riferimento alla documentazione del costruttore, per i dettagli relativi alle connessioni elettriche.

ATTENZIONE:

Assicurarsi che la superficie rotante del VISIPOINT® e la scatola terminale remotabile non vadano ad interferire con l'apertura/chiusura delle porte della macchina. Occorre effettuare misurazioni accurate. Utilizzare la giusta lunghezza della guaina, sufficiente per la corretta apertura/chiusura del portello senza stressare o danneggiare i cavi elettrici.

INCOLLAGGIO DEL VISIPOINT SUL VETRO/POLICARBONATO

Pulizia della superficie della finestra di montaggio.

Pulizia :

La pulizia è estremamente importante. Evitare di toccare le superfici appena pulite con le mani. Lavarsi le mani, per impedire il trasferimento di olio o sporco sulle superfici di applicazione e sull'adesivo del VISIPOINT®.

Il biadesivo VHB sulla piastra di base o sulla base del corpo del VISIPOINT® è protetto con una pellicola di protezione. Non toccare il collante dopo la rimozione della pellicola protettiva, possibilmente anche la pellicola, si possono contaminare le superfici di contatto.

Una superficie perfettamente pulita dovrebbe superare il test dell'acqua. Per effettuarlo, occorre versare un po' di acqua pulita sulla superficie della finestra appena sgrassata, l'acqua dovrebbe disporsi ed aderire uniformemente alla superficie, e non creare delle gocce e o formare dei piccoli rivoli.

Pulire i vetri e o polycarbonato utilizzando una soluzione al 50% acqua + 50% alcool isopropilico.

ATTENZIONE: le lastre di polycarbonato hanno una pellicola trasparente protettiva che deve essere rimossa prima dell'incollaggio dell'oblò rotante.

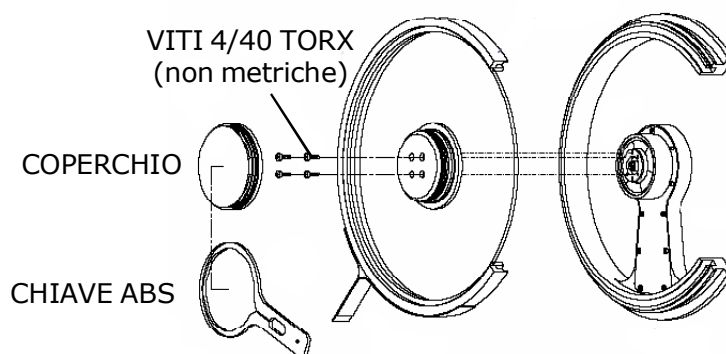
Applicazione del VISIPOINT® (vedere lo schema nelle pagine successive).

Per ottenere i migliori risultati disporre su un piano di lavoro orizzontale, dove incollare il VISIPOINT® in un ambiente lontano da lavorazioni di qualsiasi genere, zone polverose o zone umide. Il vetro, il polycarbonato o altro dovrebbero essere perfettamente piani (senza curvature), e sicuramente privi di graffi.

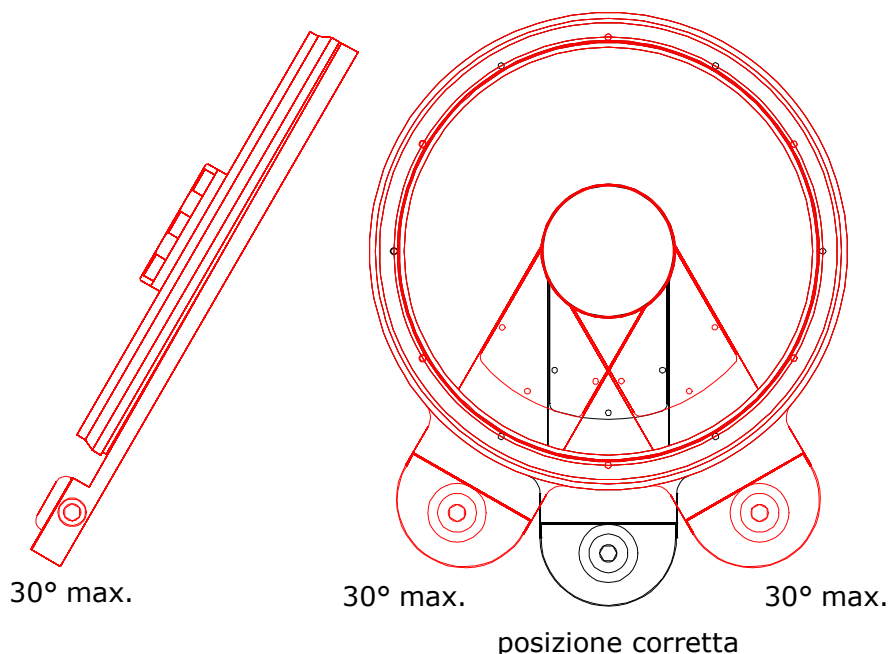
Per potere applicare il VISIPOINT® è necessario smontare alcune parti utilizzando le chiavi del kit in dotazione.

1. Togliere il copri mozzo per rimuovere il disco porta vetro, svitare le quattro viti del disco, utilizzando la chiave a L T10 in dotazione. L'unità VISIPOINT® smontata, dovrebbe apparire come mostrata in figura qui di seguito (alcune parti sono state graficamente rimosse).
2. Marcare la posizione dell'incollaggio sul vetro/polycarbonato.
3. Togliere la carta protettiva del biadesivo VHB. Evitare di toccare le superfici pulite per l'operazione di incollaggio e il biadesivo. Incollare le parti premendo una pressione regolare per alcuni minuti e tenere a riposo per 72 ore prima di siliconare il perimetro con il silicone fornito in dotazione e completare le altre operazioni di montaggio e cablaggio. Per ridurre il tempo di asciugatura è possibile utilizzare la pompa del vuoto (fornibile su richiesta, vedere le pagine successive).

Terminato il periodo di asciugatura, per migliorare la tenuta dell'adesivo VHB 3M, , servendosi della siringa in dotazione, distribuire il silicone sulla superficie esterna della piastra di base o intorno al corpo base (se utilizzato il modello senza piastra di base). Attendere l'asciugatura di quest'ultimo e terminare l'installazione.



Il disegno non è in scala. L'oblò rotante deve essere preferibilmente montato come mostrato in figura (perpendicolare rispetto al pavimento). Sono ammessi spostamenti di $-30^\circ + 30^\circ$ e inclinazioni massime di 30° . Altre posizioni, non menzionate, sono fortemente sconsigliate.



ATTENZIONE: il gruppo predisposto per le connessioni elettriche deve essere sempre montato in basso.

MONTAGGIO CON LA POMPA PER IL VUOTO.

Allo scopo di accelerare il processo di asciugatura è possibile utilizzare la pompa per il vuoto manuale utilizzabile per tutti i tipi di VISIPOINT®.

Le seguenti istruzioni per l'utilizzo della pompa per vuoto, sono relative al VISIPOINT®, sia quando esso viene spedito con la piastra di base, sia quando il biadesivo viene applicato direttamente al corpo base del VISIPOINT®.

Smontare la piastra di base nei modelli VISIPOINT® di cui sono dotati:

- Togliere il coperchio centrale con la chiave plastica in dotazione.
- Togliere le quattro viti centrali che fissano il vetro rotante al mozzo motore elettrico.
- Togliere il vetro rotante.
- Togliere le due viti, utili al solo trasporto, che fissano la piastra di base.

In figura è visibile la piastra di base, in figura viene indicato dove avvitare l'accessorio per l'utilizzo della pompa del vuoto.



Agganciare l'accessorio al beccuccio della pompa per il vuoto manuale (entrambi in dotazione insieme alla pompa del vuoto), come mostrato in figura.

Azionare la pompa in aspirazione sino ad ottenere 68/70 cm di vuoto indicate sul manometro in dotazione. Occorre azionare di tanto in tanto la pompa, ad un certo punto la perdita di pressione deve cessare. Mantenere l'effetto "vuoto" alla pressione di 68/70 cm per minimo 1 ora.

Terminato il tempo, spurgare il vuoto e rimuovere la pompa.

Per gli oblò rotanti con il biadesivo incollato direttamente alla base del VISIPOINT® è necessario utilizzare il secondo accessorio di lunghezza maggiore, in dotazione con la pompa del vuoto, perché va inserito ed avvitato all'interno del labirinto del corpo dell'oblò. Avvitare quest'ultimo dove indicato in figura e portare in pressione e mantenere il vuoto come precedentemente descritto.

porta del vuoto sul corpo
lato labirinto del VISIPOINT®



Terminato il periodo di asciugatura, distribuire sulla superficie esterna dell'oblò il sigillante con la siringa in dotazione nel kit, per migliorare la tenuta dell'adesivo VHB 3M. Attendere l'asciugatura di quest'ultimo e terminare l'installazione.

Il sigillante dovrebbe essere completamente sostituito ogni 18 mesi.

ATTENZIONE:

Le 6 viti presenti nel kit fornito a corredo dei VISIPOINT® (il modello con la piastra di base) servono al fissaggio dell'oblò rotante dopo avere effettuato l'incollaggio della piastra di base sul vetro/policarbonato. Queste viti sono rivestite di guarnizione di tenuta. Non utilizzare viti senza guarnizione a tenuta.

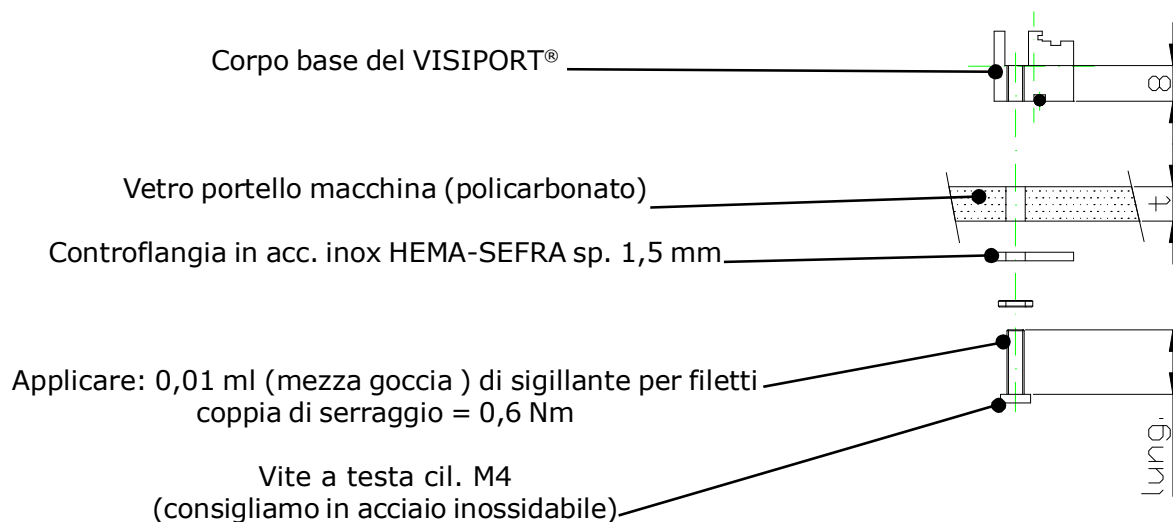
FISSAGGIO DEL VISIPOINT® PER MEZZO DI VITI.

Come menzionato precedentemente, esiste un modello di oblò rotante con O-RING (FDX) sulla base del corpo, questo modello può essere bloccato per mezzo di viti sul polycarbonato, previa foratura passante dello stesso. È disponibile una contropiastra di bloccaggio lato operatore per favorire un serraggio più omogeneo sul polycarbonato. Le viti non sono disponibili nel kit in dotazione in quanto la lunghezza varia e dipende dallo spessore del polycarbonato e va determinata come descritto nelle pagine successive.

ATTENZIONE:

Fissare il VISIPOINT® per mezzo di viti comporta la foratura del polycarbonato della finestra della porta della macchina utensile e o in genere di tutte le macchine. CONSIGLIAMO DI VERIFICARE ATTENTAMENTE GLI EVENTUALI RISCHI CHE COMPORTA TALE OPERAZIONE. Qualsiasi foro, di qualsiasi dimensione potrebbe favorire la penetrazione dei fluidi di lavorazione. Le finestre dei portelli in polycarbonato, è stato tecnicamente constatato che, nel giro di pochi mesi, subiscono un processo di infragilimento. Per tale motivo consigliamo fortemente di utilizzare il metodo di montaggio del VISIPOINT® che prevede l'incollaggio anche sul polycarbonato.

Le prove di incollaggio, effettuate con il VHB, su tutti i tipi di polycarbonati anche quelli anti-graffio/anti-urto, hanno dimostrato l'alta efficienza del biadesivo VHB.



IMPORTANTE: Consigliamo di applicare una guarnizione di tenuta sui filetti delle viti di serraggio poi stringerle a fondo.

COLLEGAMENTO DEL MORSETTO ALIMENTAZIONE GRUPPO ELETTRONICO.

Sulla parte inferiore del VISIPOINT® sono presenti tre possibili entrate del cavo di alimentazione: destra, sinistra o dal basso. Utilizzare l'uscita più idonea all'applicazione.

Terminate le operazioni di fissaggio, infilare i cavi attraverso una delle tre entrate sulla base, e connettere ciascun cavetto al corrispondente del morsetto porta terminali dell'oblò rotante (seguire correttamente le polarità indicate sul morsetto).

Eseguire il collegamento di "terra" (dove richiesto). Nei modelli VP 220.C e VP220.C2 è stato predisposto un foro con la relativa vite dei serraggio del cavetto di terra (vedere la foto sotto).

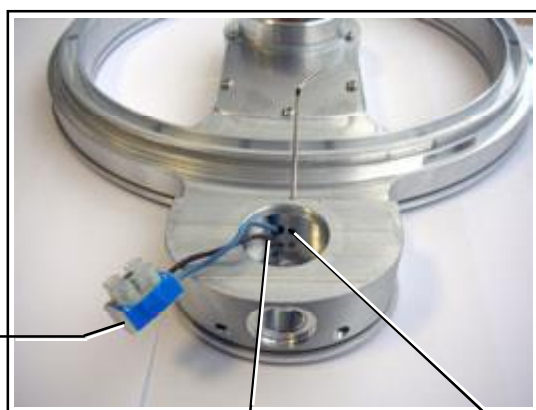
ATTENZIONE:

Anche l'installazione delle guaine deve essere eseguito curando in particolare modo l'aspetto dalla tenuta per creare un effettivo sistema a tenuta contro l'infiltrazione dei fluidi di lavorazione.

ATTENZIONE:

Prestare molta attenzione all'alimentazione del VISIPOINT. Rispettare scrupolosamente i colori con le relative polarità di alimentazione. In caso di inversione di polarità il VISIPOINT potrebbe anche non funzionare.

In caso di errato collegamento il prodotto perde la garanzia.



Blu, alimentazione negativa

Marrone, alimentazione positiva

entrata eventuale cavo di terra (vedere il testo)

INSTALLAZIONE DELL'INTERRUTTORE REMOTABILE.

ATTENZIONE:

Adottare tutti i sistemi di prevenzione e protezione più adatti all'operazione da eseguire. Servirsi di strumenti e di utensili adeguati all'operazione da eseguire.

1. Dopo aver individuato la migliore posizione di montaggio della scatola terminale remotabile, possibilmente la più distante possibile dai fluidi di lavorazione meccanica, marcare e praticare un foro sulla carteratura della macchina di 13 mm. Questo foro servirà per far passare il fascio dei cavi elettrici dall'interno della macchina verso l'esterno della carteratura, verso la scatola terminale. Occorre rimuovere tutte le bave che potrebbero rendere difficoltoso un corretto posizionamento della scatola terminale e o danneggiare il cavo. Pulire accuratamente la zona di montaggio della scatola terminale remotabile.

2. Allentare la vite zigrinata di ritenzione sulla scatola terminale sganciare il connettore dell'interruttore e rimuovere il coperchio.

3. Togliere il raccordo terminale diritto maschio G1/4" - Jic 1/2" mettendolo in posizione raggiungibile, togliere la pellicola protettiva dell'adesivo, fare in modo che nessun oggetto venga in contatto con la parte adesiva esposta.

4. Inserire il raccordo terminale diritto dentro il foro precedentemente fatto, partendo dall'interno della carteratura, dopodiché avvitarlo alla scatola terminale remotabile, eseguendo un paio di giri di avvitamento, ora posizionare la scatola terminale remotabile facendo pressione sull'adesivo sulla carteratura della macchina.

Non appena si è ottenuta un completa e sicura presa dell'adesivo, bloccare il raccordo terminale diritto bloccando anche in tal modo la scatola terminale remotabile alla carteratura della macchina. L'adesivo agirà anche come sigillante, per prevenire la fuoriuscita dei fluidi di lavorazione meccanica dal foro praticato sulla carteratura della macchina.

5. Controllare la distanza fra la scatola terminale remotabile e la posizione prevista dell'installazione del VISIPOINT®.

6. Spingere i cavi attraverso la guaina e collegare temporaneamente la guaina al raccordo diritto del scatola terminale remotabile, collegare i due cavi con M+ e M-, come mostrato in figura.

7. Allentare il ferma cavi in cima al terminale remotabile, inserire il cavo di potenza attraverso il ferma cavi, assicurarsi che il cavo sia sufficiente lungo per permettere una facile connessione dei cavi fino al morsetto interno del terminale remotabile.

8. Al morsetto del terminale remotabile, collegare i due cavi con IN+ e IN-, come mostrato in figura. Se viene richiesta una connessione di terra collegare assieme, il conduttore giallo/verde del cavo di potenza al cavo fornito dal cliente, utilizzando un morsetto (non fornito), che abbia una grandezza adeguata al cavo utilizzato.

9. Aggiustare qualsiasi eccesso di lunghezza del cavo di potenza, allo scopo di avere sufficiente cavo non protetto all'interno del terminale remotabile. Si elimina così il rischio che venga strappato fuori dal fascio terminale.

10. Riposizionare la copertura di plastica del terminale remotabile nella posizione prestabilita. Stringere la vite zigrinata di sicurezza e bloccare il ferma cavo. Stringere tutte le guaine e le giunzioni delle guaine utilizzando due chiavi.

11. Collegare il cavo di potenza alla sorgente di 24 V CC 5A della macchina, oppure al dispositivo opzionale di potenza fornito, collegando il cavo Marrone al (+) alimentazione positiva; ed il cavo Blu al (-) alimentazione negativa.

12. Con la macchina utensile ferma, ovvero senza nessun agente che colpisce il VISIPOINT®, il VISIPOINT® dovrebbe raggiungere la piena velocità, nel giro di 1-2 sec. Da un Punto di vista elettro-nico, è normale, per i dispositivi elettronici, che in fase di partenza la velocità settata di 2200 Rpm

venga raggiunta con delle apparenti oscillazioni. Ciò avviene specialmente quando il VISIPOINT® lavora, in presenza di refrigerante o di altri fluidi di lavorazione meccanica.

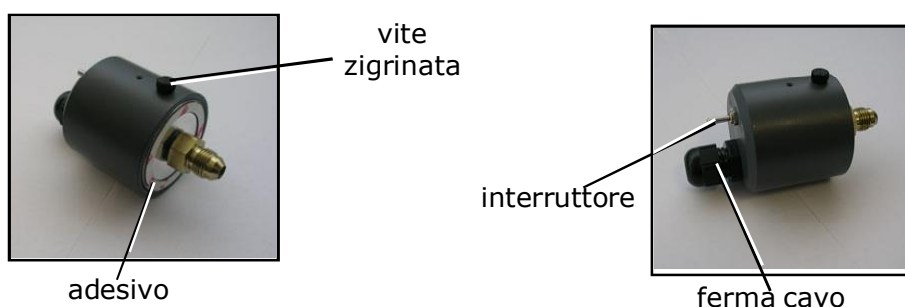
Se il disco del VISIPOINT® non ruota, spegnere il dispositivo ponendo l'interruttore sulla posizione centrale di "spento". Ora riaccendere riposizionando nuovamente l'interruttore sulla posizione di "acceso".

Se tuttavia il disco continua a non funzionare, controllare nuovamente tutti i collegamenti elettrici, controllando se esiste continuità e se ci sono i 24 V CC, sia alla sorgente sia al morsetto porta terminali posto all'interno del corpo base del il VISIPOINT®.

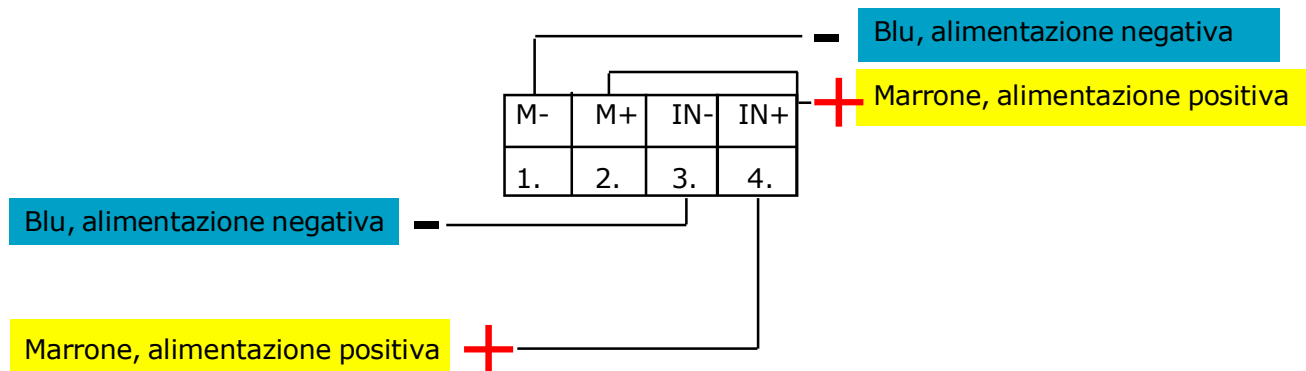
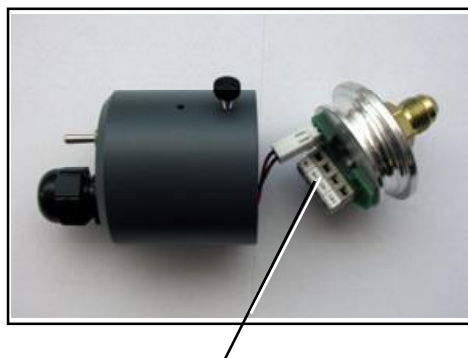
Il quadro elettrico generale della macchina, deve essere in grado di fornire il seguente amperaggio, per la partenza e per una prestazione di carico massimo:

5 0/+1 A per ciascuno degli oblò rotanti installati.

Quanto sopra conclude l'installazione del VISIPOINT®



SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELL'INTERRUTTORE REMOTABILE



DIAGNOSI DEL VISIPORT® IN FUNZIONE

Quando l'oblò rotante viene per la prima volta messo in funzione, esso non parte fino a che il voltaggio della fornitura di potenza, viene percepito al minimo richiesto; in quel momento il LD1 (Led di potenza, Verde) si accende in presenza di tensione.

Sequenza di accensione dei LED nel modello VP220.B5 e C:

I tre Led (LED Verde, LED Giallo, LED Rosso) si accendono, in funzione delle modalità operative. Durante il breve periodo di resettaggio in "accensione", solamente il LED Verde è acceso, il LED rosso e successivamente il LED giallo si accendono e rimangono alternativamente accesi fino al raggiungimento della velocità massima del disco rotante, raggiunti i quali i soli 2 LED Verdi rimangono accesi.

Il LED Rosso acceso indica il verificarsi di condizione di anomalo funzionamento e o di allarme. Spegnerne immediatamente l'oblò rotante e verificare i collegamenti elettrici o eventuali bloccaggi meccanici.

Se l'unità sta lavorando normalmente il Led rosso si potrebbe accendere per indicare che il disco rotante è soggetto a un carico di lavoro. Il LED Rosso in condizioni normali dovrebbe spegnersi e accendersi di tanto in tanto. Se il LED Rosso dovesse rimanere acceso per un tempo eccessivo la causa potrebbe essere dovuta all'eccessivo accumulo di trucioli tra il labirinto del disco e la sede di base, cosa che potrebbe rallentare o bloccare il sistema. Spegnerne l'oblò rotante e verificare eventuali bloccaggi meccanici e o l'impianto di alimentazione elettrica.

INFORMAZIONE:

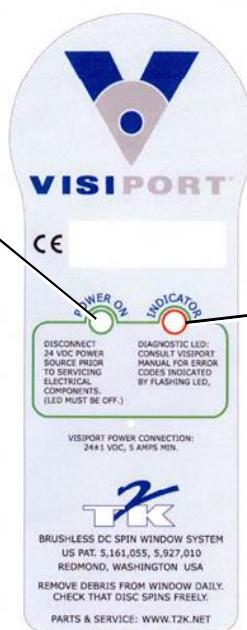
Un corretto programma di manutenzione ordinaria, di cui la pulizia del labirinto, permette a le parti di ripristinare la piena funzionalità. Errate operazioni di pulizia possono causare danni al gruppo elettronico. Quando il gruppo elettronico opera con eccessivi carichi, il circuito elettronico lo protegge con il limitatore di corrente e il limitatore di temperatura. L'intervento del limitatore di corrente può essere osservato perché il disco rotante comincia a rallentare sotto l'effetto del carico eccessivo e il LD4 (rosso) si accende. Se il gruppo elettronico continua ad operare con la luce del Led rosso costantemente accesa la temperatura del rotore o del gruppo elettronico potrebbe aumentare in modo indesiderato.

Il rotore del gruppo elettronico alla temperatura di 150° va in avaria e il disco rotante perciò cessa di ruotare. Il limitatore di temperatura ferma il rotore del disco rotante. Il dispositivo dovrebbe essere lasciato raffreddare fino al disotto dei 130° e poi fatto ripartire.



LED 1 Verde
POWER ON

LED Verde
LED Giallo
LED 4 Rosso



LED Rosso di diagnostica:
- LED rosso non lampeggiante
Funzionamento corretto
- LED rosso lampeggiante
Alimentazione non corretta
- Led rosso acceso
Motore in fault

VISIPOWER® modello VP220.B5 e C

VISIPOWER® modello VP220.C2/C2D

SMONTAGGIO E MONTAGGIO DEL DISCO ROTANTE

ATTENZIONE:

Leggere le prescrizioni di sicurezza prima di intervenire sul VISIPOINT®

Smontaggio:

Spegnere il VISIPOINT® prima di intervenire. Se la procedura di rimozione sarà intrapresa come parte di manutenzione del sistema, a causa della possibilità di contatto con fluidi di lavorazione disconnettere l'alimentazione elettrica generale del VISIPOINT® ed usare adeguati sistemi di sicurezza. Se l'intervento comporta la necessità di intervenire all'interno della macchina sulla quale è montato, spegnere tutti i sistemi di alimentazione elettrica, idraulica, pneumatica ecc.. prima di intervenire.

Usare adeguate attrezzature protettive e cautela quando si lavora con dischi di vetro. Usare protezioni per le mani e per gli occhi ogni volta si lavora con il vetro. Il VISIPOINT® usa magneti rinforzati e generano 50 oz-in di coppia. Il contatto con l'oblò rotante in rotazione, anche accidentale, quando si interviene sull'oblò rotante dovrebbe essere sempre evitato.

NON SI TENTI DI FERMARE LA ROTAZIONE DEL DISCO CON LE MANI!

NON OPERARE MAI CON LA MACCHINA, SULLA QUALE È MONTATO IL VISIPOINT®, ACCE-SA.

Usare l'interruttore on/off della scatola terminale remotabile, o altro interruttore previsto dal costruttore della macchina per spegnere l'apparecchiatura prima di iniziare la riparazione.

1. Rimuovere il copri mozzo con la chiave plastica ABS nel kit in dotazione girando in senso orario. (Eventualmente tenere frenato il Disco con un mano protetta da un guanto)
2. Svitare le viti di 4 Torx™ usando la chiave T10 Torx™ a L in dotazione nel kit.
3. Separare il Disco rotante dal Rotore tirandolo delicatamente verso l'alto.

Riposizionamento del disco rotante.

- a. Pulire il piano d'accoppiamento del Rotore e il piano interno del Disco Rotante.
- b. Applicare un sottile film di olio sul piano di accoppiamento del Rotore.
- c. Orientare il Disco Rotante usando i fori delle viti come guida ai fori del Rotore.
- d. Spingere leggermente il Disco Rotante sopra il rotore. Non usare le viti per attrarre il disco nella posizione.
- e. Avvitare a mano le 4 viti e poi stringerle serrandole uniformemente.
- f. Ruotare a mano la Disco Rotante molte volte per assicurarsi che il Disco Rotante sia correttamente montato.
- g. Avvitare il copri mozzo (usare la chiave plastica ABS come descritto sopra) e stringerlo finché la chiave ABS scatta per la raggiunta forza di avvitatura.
- h. Il VISIPOINT® ora può ritornare in servizio.

ATTENZIONE:

La mancata osservanza delle sopra descritte istruzioni può causare danni alle persone o si può danneggiare il VISIPOINT®. Usare molta cautela quando si lavora con dischi di vetro.

Cablaggio del VISIPOINT® con le guaine FLEX.



Guaina tipo FLEX

CODICI DI ORDINAZIONE PER PARTI DI RICAMBIO

Parti di ricambio per VISIPOINT® tipo VP220.B5, C, C2 e C2D.

Il modello VP220.B5, C e C2 sono fuori produzione, tutti i ricambi sono disponibili.

Codice	Nome della parte
37.0.99.9.4040 VP220.C2D.FDX	Corpo base con O-Ring per il montaggio su polycarbonato o piastra inglobata nel vetro.
37.0.99.9.4051 VP220.C2D.FMX	Corpo base con adesivo VHB 3M per l'incollaggio su vetro/polic.
37.0.99.9.4023 VP220.C2D.FVX	Corpo base e Piastra di base con adesivo VHB 3M.
37.0.99.9.4011 VP220.C2D.HM	Corpo base con ades. VHB 3M (M) e int. remotabile
37.0.99.9.4044 VP220.C2D.FV	Corpo base e Piastra di base con ades. VHB 3M e int. remot.
37.0.9.99.2071	Disco rotante, (vetro montato sull'alluminio + mozzo) per tipo B5
37.0.9.99.2031	trattamento superficiale al vetro "Golden eye" per tipo B5
37.0.9.99.3071	Disco rotante, (vetro montato sull'alluminio + mozzo) per tipo C/C2/C2D
37.0.9.99.3031	trattamento superficiale al vetro "Golden eye" per tipo C/C2/C2D
37.0.9.99.2003	Rac. term. diritto per guaina flessibile FLEX attacco tipo Jic 1/2" G1/4" M-M
79/VE.ALIM-7,5	Alimentatore 24 V CC 7,5 A
VP.FLEX-0.55	Guaina flessibile FLEX lunghezza 550 mm
VP.FLEX-2	Guaina flessibile FLEX lunghezza 2 mt.
VP.FLEX-3	Guaina flessibile FLEX lunghezza 3 mt.
VP.FLEX-4	Guaina flessibile FLEX lunghezza 4 mt.
VP.FLEX-10	Guaina flessibile FLEX lunghezza 10 mt.
VP.FLEX-15	Guaina flessibile FLEX lunghezza 15 mt.
37.0.9.99.2026	Chiave in materiale plastico ABS
37.0.9.99.2014	Biadesivo VHB 3M 4941 per 220.B5
37.0.9.99.4014	Biadesivo VHB 3M 4941 per 220.C/C2/C2D
37.0.9.99.2020	Gruppo elettronico di comando per modelli 220.B5 e 220.C
37.0.9.99.4020	Gruppo elettronico di comando per modelli 220.C2 e C2D
37.0.9.99.2037	Gruppo Rotore con cuscinetti modello 220.B5
37.0.9.99.4037	Gruppo Rotore con cuscinetti modelli 220.C/C2/C2D
37.0.9.99.2067	Coperchio bloccaggio disco per tipo 220.B5/C/C2/C2D
37.0.9.99.2017	Interruttore remotabile
37.0.9.99.2024	Piastra di base per 220.B5 con adesivo VHB 3M
37.0.9.99.3024	Piastra di base per 220.C con adesivo VHB 3M
37.0.9.99.4024	Piastra di base per 220.C2/C2D con adesivo VHB 3M
VP/FLG	Controflangia in acciaio inox sp. 1,5 mm
37.0.9.99.2029	Kit completo: 1 chiave plas. ABS + siringa sigill. + Torx T + 2 tappi + Rac. term. diritto per FLEX attacco tipo Jic 1/2" G1/4" M-M
79/VE.TUB001	Siringa con silicone sigillante

Il silicone sigillante, se immagazzinato scade dopo 3 mesi e l'adesivo VHB 3M se immagazzinato, scade dopo circa 12 mesi.

Il vetro rotante del VISIPOINT® ha subito trattamenti di indurimento chimici conferendogli caratteristiche di alta resistenza, ciò nonostante, dopo vari test si è constatato che le macchine dove lavorano prevalentemente l'alluminio, questi provoca la corrosione del vetro rotante. Per tale motivo si è reso necessario un trattamento superficiale aggiuntivo al plasma al vetro "GOLDEN EYE". Dopo il trattamento il vetro prende il caratteristico colore giallo.

Pulire il Disco rotante del Visiport con olio spray VD40 e panno morbido.

37.0.9.99.2008 Pompa per il vuoto per il rapido incollaggio del Visiport al vetro

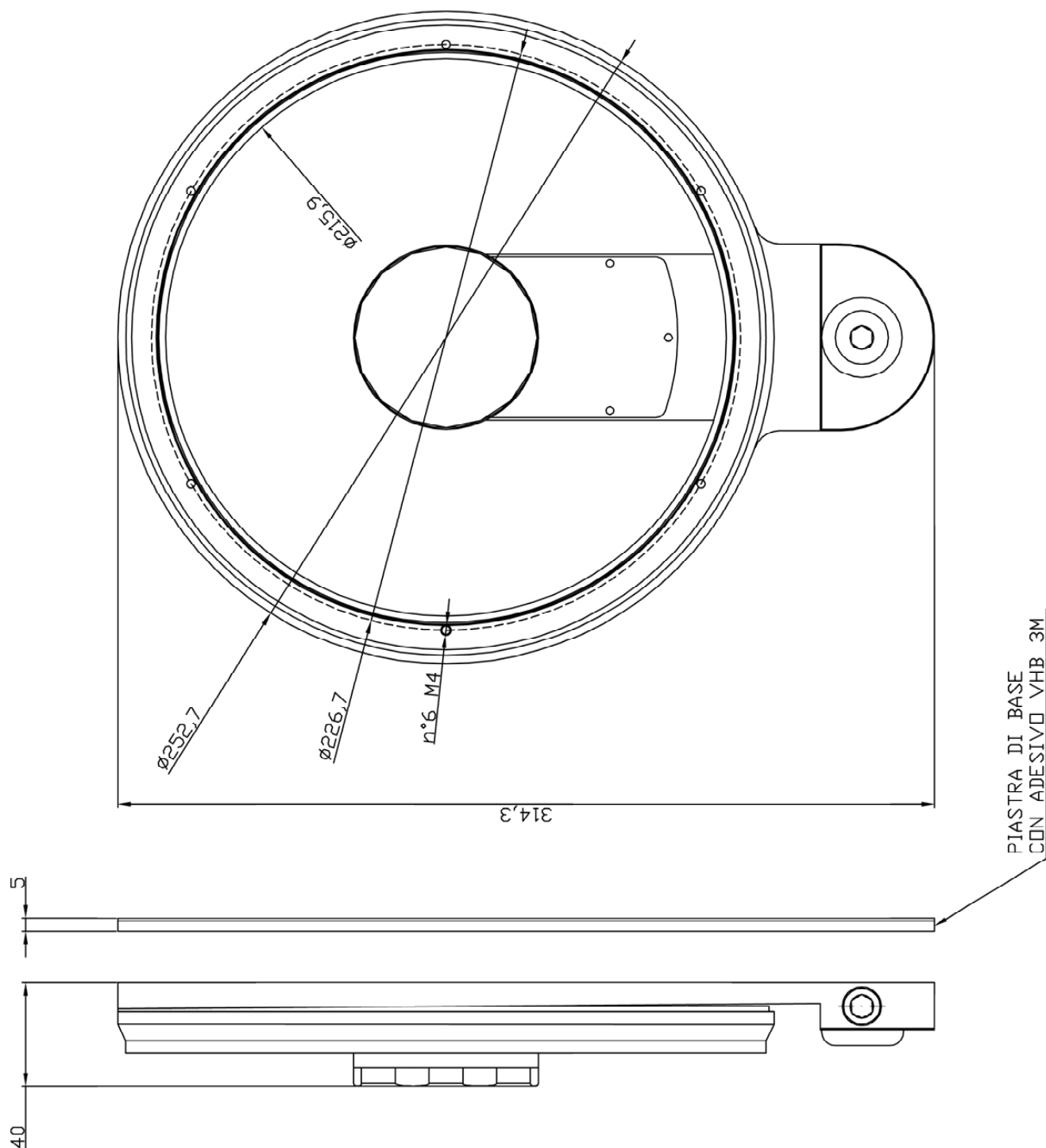
La HEMA-SEFRA s.r.l. mette a disposizione un servizio di montaggio del Visiport sui vetri delle finestre delle macchine utensili di qualsiasi tipo. I vetri smontati delle finestre delle macchine devono essere inviati alla HEMA-SEFRA s.r.l. In caso di necessità la HEMA-SEFRA s.r.l. fornisce anche i vetri certificati CE per le macchine utensili.

QUESTA PAGINA È BIANCA PER ESIGENZE DI IMPAGINAZIONE

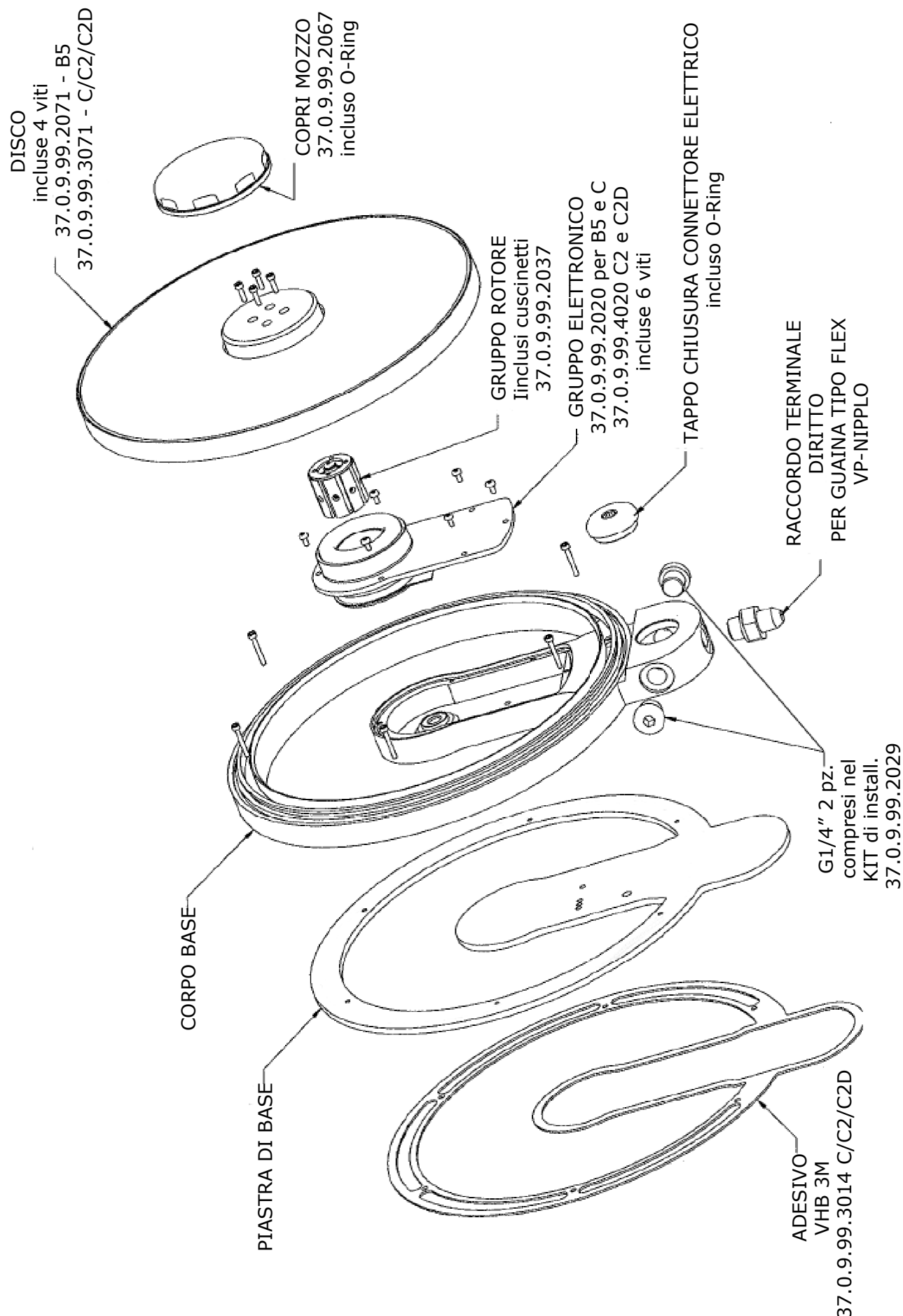
Corpo base del VISIPOINT® 220.C FDX con O-Ring 37.0.9.99.3040.



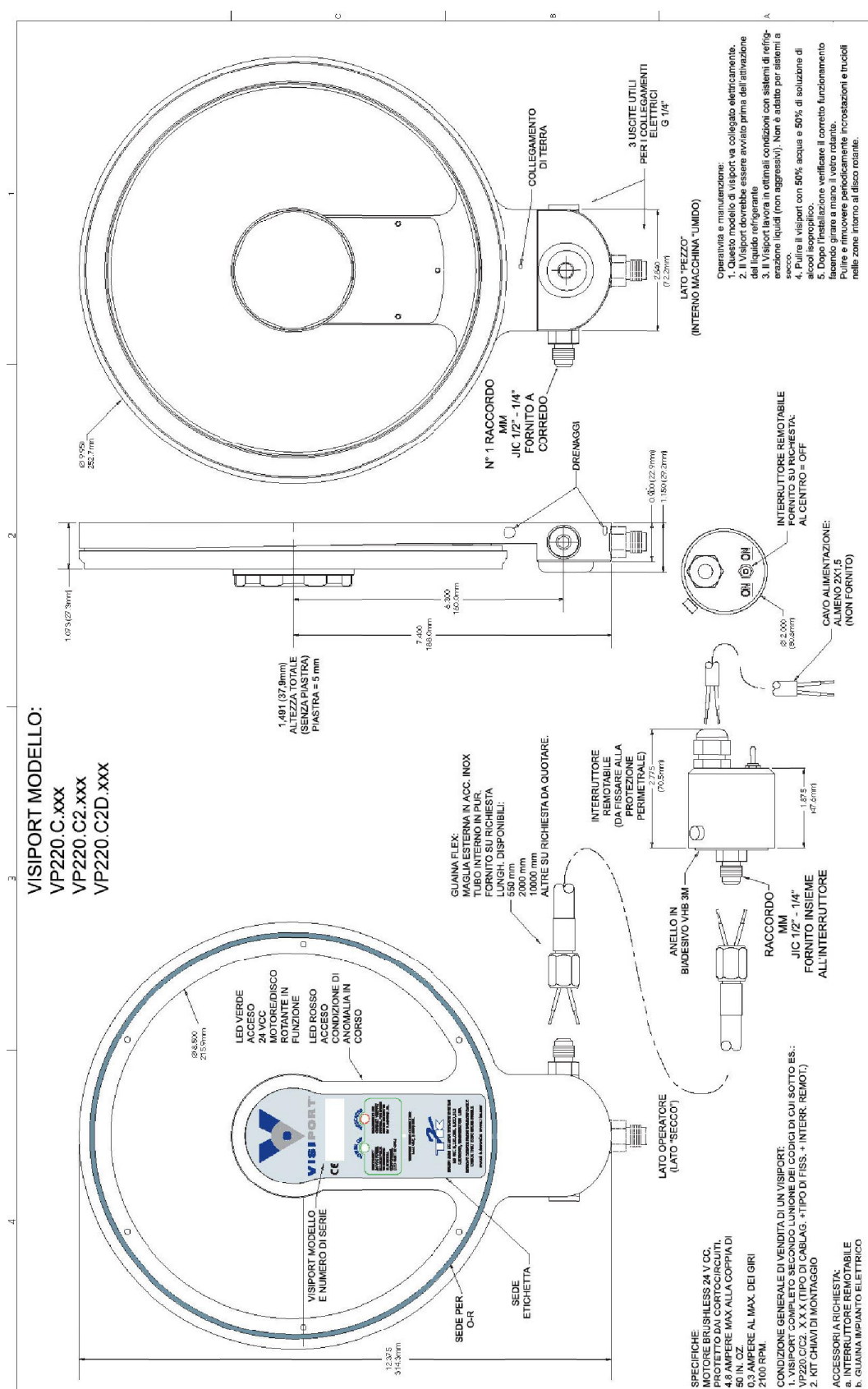
DIMENSIONE VISIPOINT® TIPO 220.C/C2/C2D CON PIASTRA DI BASE



ESPLOSO PARTICOLARI COSTRUTTIVI DEL VISIPORT® VP220.C/C2/C2D



VISIPORT®VP220.C/C2/C2D E DEFINIZIONE DEI MODELLI



Modello:

Tipo

Dimensione

Motore

Tipo di cablaggio

U

GIO

1

VP
ELETTRICO

220

C/C2/C

И	
Е	

--	--



ELETTRICO

1000

24 VCC - 5V

RACCORDO M
IIG1/2"-1/4"

1

ADES

HB - 3M COM

TRA DI BASE

SENTE ASS.

VISIPORT®

L'OBLÒ ROTANTE

Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, trasmessa, trascritta, usata in altri sistemi o tradotta in altre lingue o altri usi senza il permesso scritto della SEFRA Italia s.r.l.

VISIPORT® sono protetti da uno o più brevetti US: 5, 161,055, 5 927, 010

VISIPORT® è un marchio registrato dalla TOOLING 2000.

VISIPORT® Modello VP220.C, Modello VP220.C2 e VP220.C2D (alcuni cenni del modello VP220.B5)
Manuale d'installazione, manutenzione ed uso.
Per VP220C/C2 e C2D
revisione 04-15-0.1

DISTRIBUITO DA:



HEMA-SEFRA SRL

SEDE AMMINISTRATIVA E COMMERCIALE

VIA DELL'INDUSTRIA, 4 - 44047 - SANT'AGOSTINO (FE) - ITALY

TEL.: +39 **(0)532 846786** (R.A.) - FAX: +39 **(0)532 846772**

SEDE PRODUTTIVA

VIA STRADELLAZZO, 3 - 44042 - CENTO (FE) - ITALY

TEL.: +39 **(0)51 6831562** - FAX: +39 **(0)51 6853134**

E-MAIL: **hema-sefra@hema-group.com**

WEB SITE: **WWW.HEMA-SEFRA.IT**