

MANUAL DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO

VISOFLEX PORTAS

PORATAS RÁPIDAS MODELO VFX300 E VFX100

SISTEMA: INVERSOR + FC DUPLO + FREIO

OUTUBRO/2009

ÍNDICE

1.GLOSSÁRIO	4
2.VERIFICAÇÕES PRELIMINARES.....	6
2.1.CONFERÊNCIA DAS PARTES DAS PORTAS	6
2.2.FERRAMENTAS NECESSÁRIAS.....	7
3.INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO	11
3.1.CONFERÊNCIAS DAS MEDIDAS DO VÃO EM FUNÇÃO DA PORTA.....	11
4.INSTALAÇÃO MECÂNICA.....	14
4.1.LEVANTAMENTO DAS COLUNAS	14
4.2.FIXAÇÃO DA ESCOVA DE VEDAÇÃO SUPERIOR	14
4.3.LEVANTAMENTO DO EIXO COM AS FLANGES	14
4.4.AJUSTE DO EIXO E APERTO DOS ANÉIS	15
4.5.ENCAIXE DO MOTOR NO EIXO	16
4.6.COLOCAÇÃO DAS TAMPAS DAS COLUNAS	21
4.7.FIXAÇÃO DO SENSOR FOTOELÉTRICO	21
5.INSTALAÇÃO ELÉTRICA	22
5.1.TUBULAÇÃO E FIAÇÃO NECESSÁRIA.....	22
5.2.AJUSTES DE FINS DE CURSO	23
6.PLACA DE COMANDO EB-5.1 PNP.....	25
6.1.AJUSTE DO TEMPORIZADOR DE FECHAMENTO	26

6.1.1.FECHAMENTO AUTOMÁTICO	26
6.1.2.FECHAMENTO SEMI-AUTOMÁTICO	26
6.2.AJUSTE DO TEMPORIZADOR DE SEGURANÇA	27
6.3.AJUSTE DE PRESSOSTATO	28
6.4.OUTRAS INFORMAÇÕES INDICADAS NO DISPLAY.....	29
6.5.AJUSTES NO INVERSOR DE FREQUÊNCIA WEG...	31
7.DESACOPLAMENTO MANUAL	33
8.MANUTENÇÕES PREVENTIVAS	34
9.CONTATO	35

1. GLOSSÁRIO

- **BARRA DE REVERSÃO** – Sistema de reversão imediato através de um sensor de pressão localizado na base da porta para o caso de impacto com algum objeto. A regulagem deste comando ocorre no painel de comando.
- **PRESSOSTATO** – Sensor de pressão localizado na base da porta.
- **FRICÇÃO ELETRÔNICA** – Sistema de parada da porta em caso de um peso maior do que o pré-regulado. A regulagem desta operação ocorre no inversor de frequência do painel de comando.
- **BARRA DE VENTO** – Perfil em alumínio localizado no tecido da porta que é aplicado para suportar pressões internas e externas.
- **COLUMNAS** – Perfil em “L” da base das colunas da porta
- **TAMPAS DAS COLUMNAS** – Perfil em alumínio que é parafusado nas colunas.
- **COBERTURA DO ROLO** – Perfil em chapa de acabamento que protege o rolo.
- **PAINEL DE COMANDO** – Painel de comando central, separado da porta, onde são feitas regulagens e controles das mesmas.
- **FIM DE CURSO** – Mecanismo localizado no redutor da porta que determina os limites de abertura e fechamento da porta.
- **PLACA DE COMANDO EB 5.1 PNP** – Placa de comando microprocessada localizada no interior do painel de comando onde pode-se visualizar suas regulagens através do LCD, localizado na tampa do painel de comando.
- **TRIMMERS** – Chaves rotativas localizadas na placa EB5.1 PNP e ajustáveis com uma chave de fenda, posicionando as funções.
- **FLANGES DO EIXO** – Peça de fixação do eixo da porta nas colunas laterais.
- **SENSOR FOTOELÉTRICO** – Sensor de segurança para reversão da porta.

Indicações

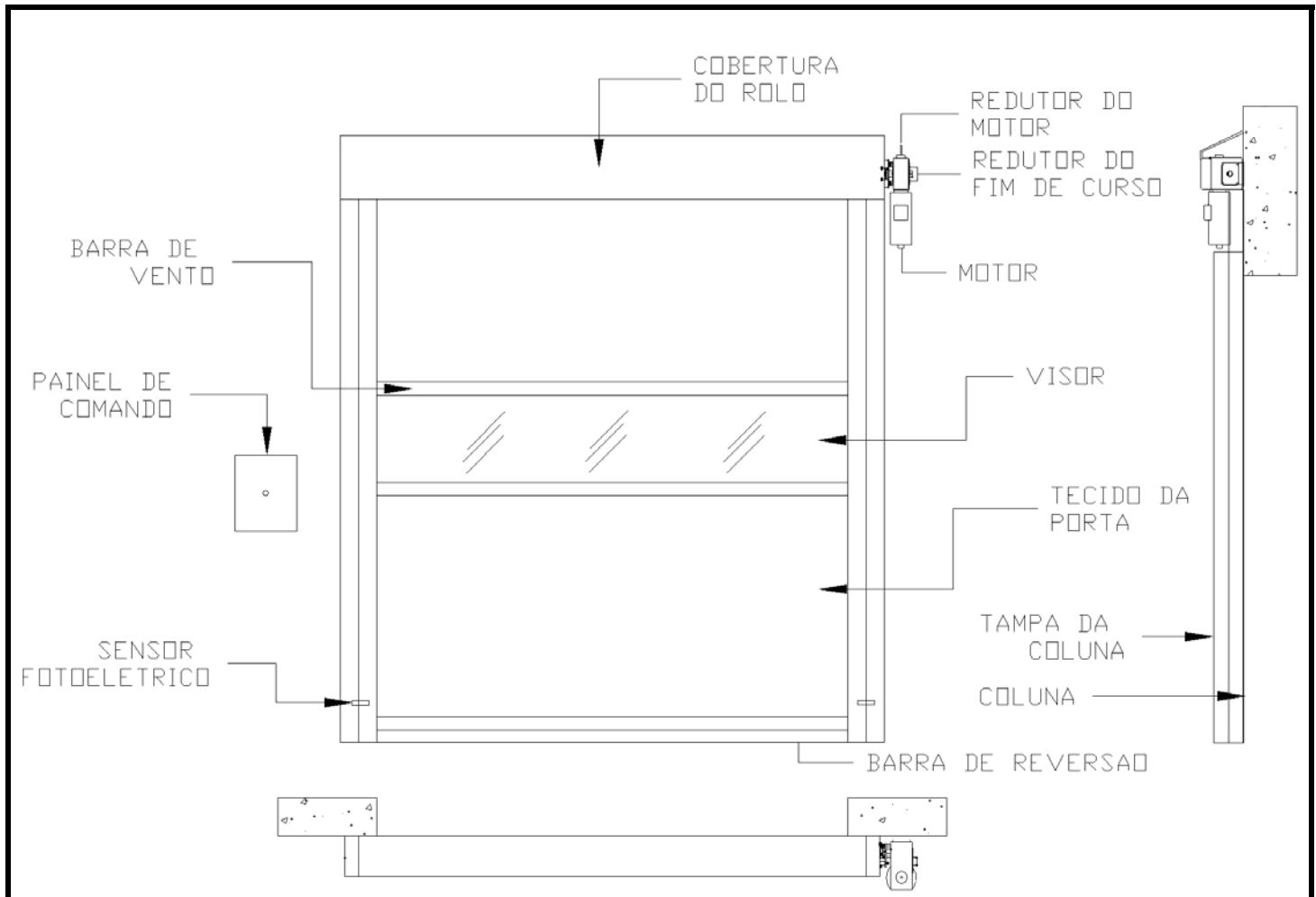


figura 1

2. VERIFICAÇÕES PRELIMINARES

2.1. CONFERÊNCIA DAS PARTES DAS PORTAS

Obrigado por adquirir as portas rápidas modelo VFX300 e VFX100 da Visoflex Portas. As portas modelo VFX300 e VFX100 são rápidas, suportam altas ciclagens com baixas manutenções e foram projetas para reduzir o máximo o tempo de exposição entre áreas distintas. Este manual irá instruí-los para uma montagem correta e segura deste modelo de porta.

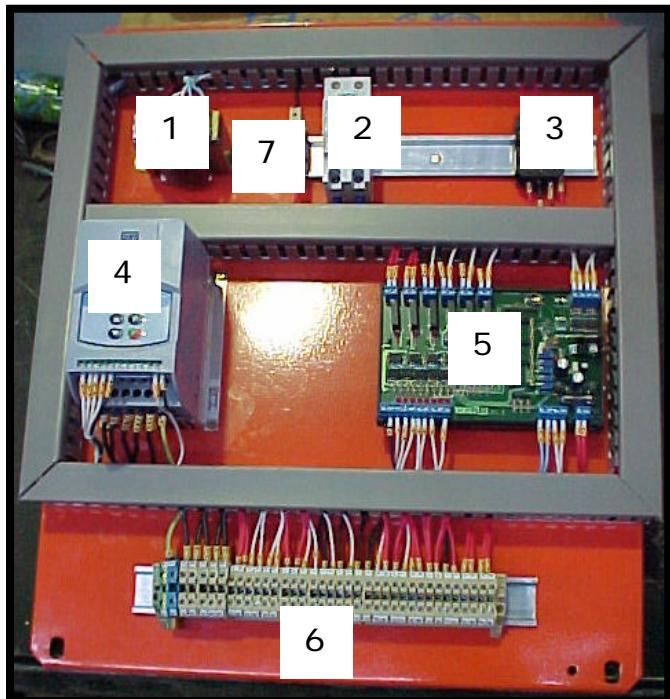
Para certificar-se que recebeu as peças corretas da porta correspondente, sempre compare o número de série das peças e confira as medidas do vão luz do local.

Lista de Componentes/Porta

QTD	Descrição
2,00	Coluna em chapa com tampa em alumínio
1,00	Cabo retrátil
1,00	Eixo
1,00	Motor Freio WEG
1,00	Redutor com chaveta
1,00	Redutor do fim de curso com chaveta
2,00	Flanges com mancais, rolamentos e colar de travamento
1,00	Cobertura do Rolo
1,00	Painel de comando
1,00	Suporte do coxim
1,00	Vedaçāo superior
2,00	Coxim

2.2. FERRAMENTAS NECESSÁRIAS

QTD	Descrição
1,00	Mangueira de Nível
1,00	Prumo de Parede
1,00	Trena
1,00	Punção
1,00	Chave philips de $\frac{1}{4}$ "
1,00	Chave de fenda 2,5mm (chave para bornes)
1,00	Jogo de chaves fixas de 8mm a 22mm
1,00	Chave allen 4mm
1,00	Alicate de pressão
1,00	Alicate de bico
1,00	Alicate de corte
1,00	Alicate para terminais (bitola dos cabos de 0,5mm a 2,5mm)
1,00	Furadeira de impacto
1,00	Furadeira industrial
10,00	Chumba dores de aço tipo parabolt mínimo $\frac{1}{4}$ " e respectiva broca de videa (para fixação em alvenaria)
10,00	Barra rosqueada 5/16" (comprimento conforme espessura da parede) com 02 porcas e arruelas lisas tipo funileiro (para fixação em painéis ou paredes sem estrutura)
1,00	Alicate para climpagem de conectores RJ-11 6P6C



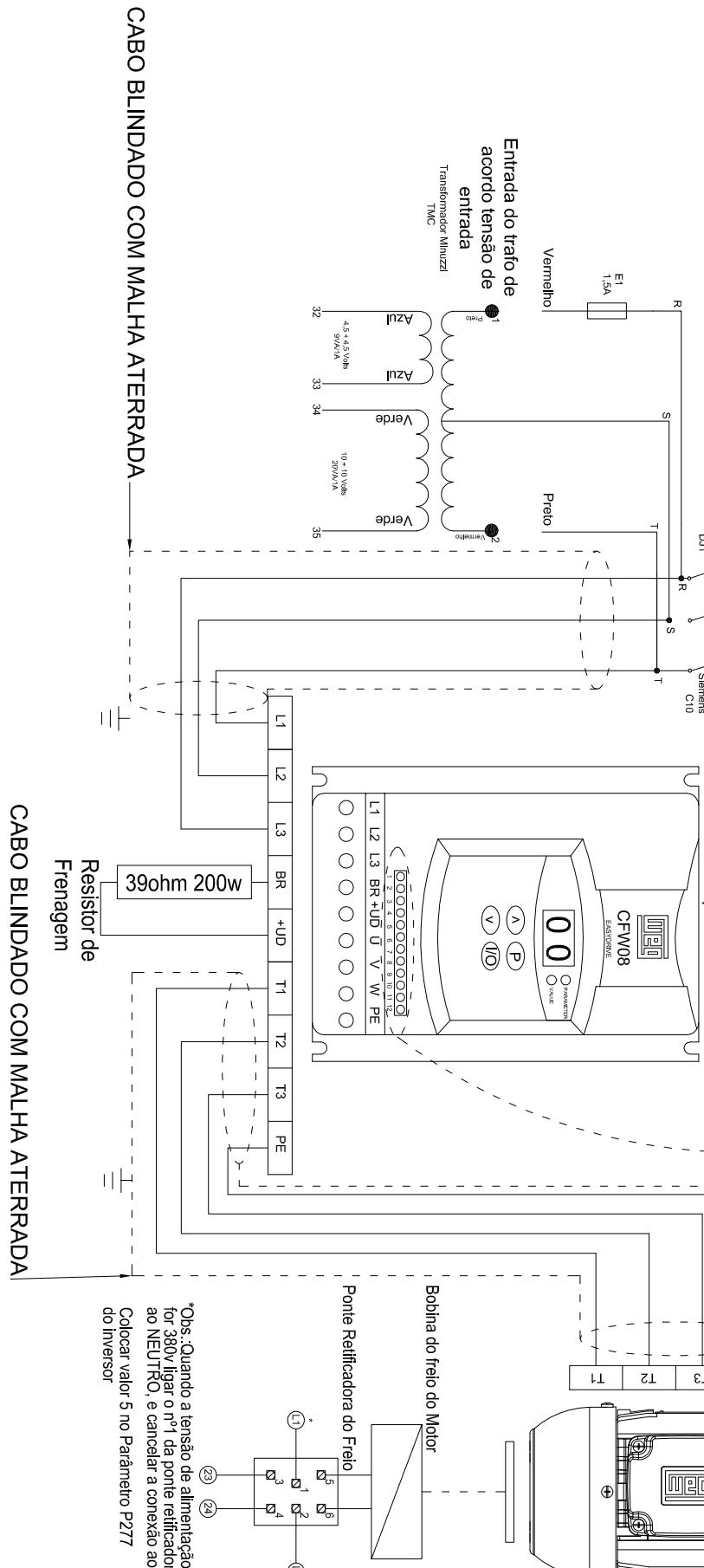
Painel de comando padrão

1. **TRANSFORMADOR**
2. **DISJUNTOR**
3. **SOQUETE PARA LOOPING**
4. **INVERSOR WEG**
5. **PLACA DE COMANDO**
6. **RÉGUA DE BORNE**
7. **SOQUETE COM FUSÍVEL**

figura 2

220V - 60Hz

Motofreio Weg Carcaga 80 - 4 pólos
1,5CV - 1,1kW - 1700 RPM
220V/380V - 4,46A / 2,56A
Flange C Din



PA PORTAS AUTOMATICAS

www.viso.com.br

Data

Título

CLIENTE:

A4 Código Versão

Escala

Folha

REV

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

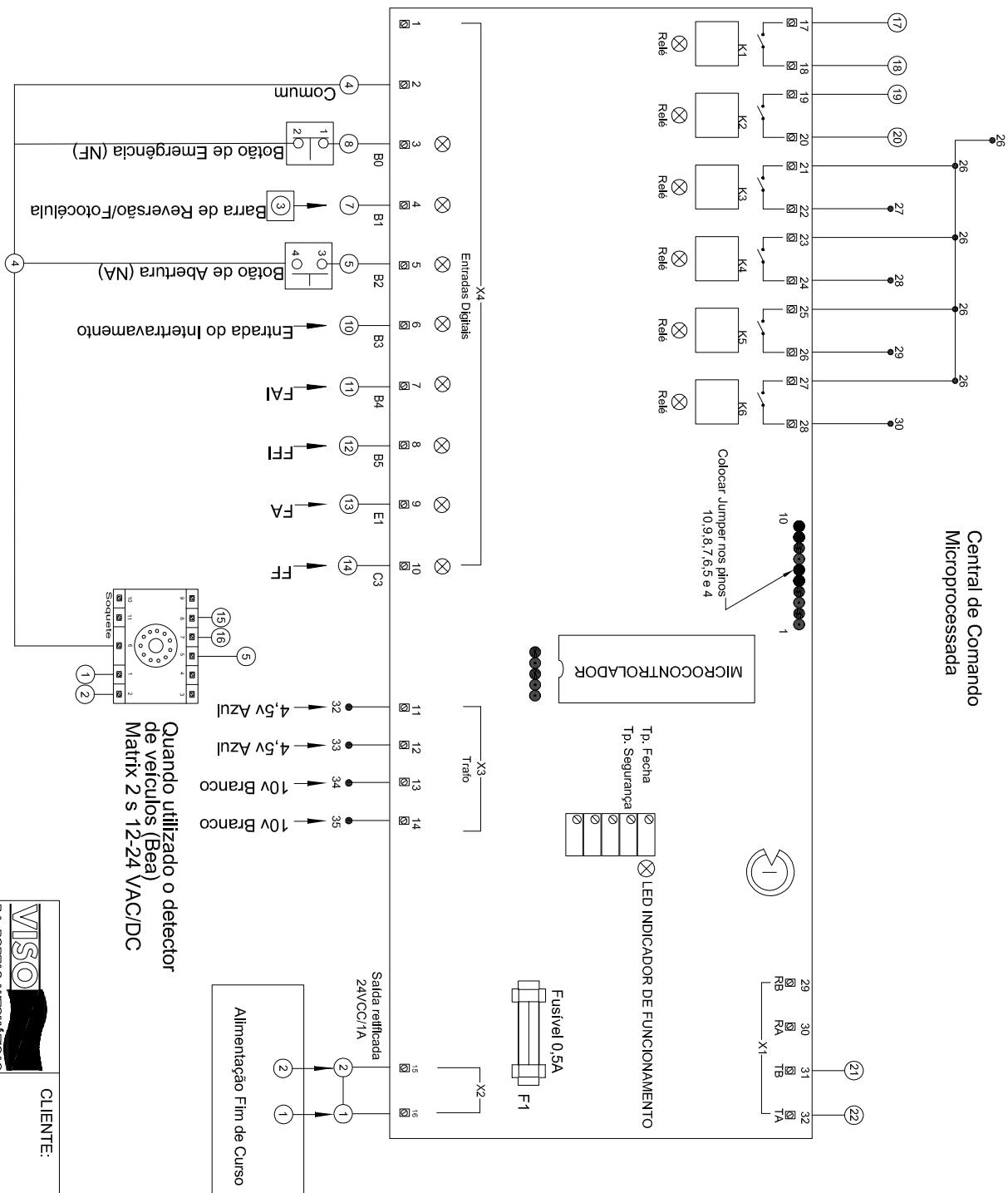
1

1

1

1

**Central de Comando
Microprocessada**



Quando utilizado o detector
de Veículos (Bea)
Matrix 2 s 12-24 VAC/DC



CLIENTE:

P.A. PORTAS AUTOMATICAS
GARANTIA EM PORTAS INDUSTRIAS
Data _____ Título _____

Placa de Comando

A4 Código Versão

Folha

REV

3. INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

3.1. CONFERÊNCIAS DAS MEDIDAS DO VÃO EM FUNÇÃO DA PORTA

Conferir as medidas do vão verificando AA, BB, CC, DD (figura 3). As medidas de fabricação da porta encontram-se nas etiquetas fixadas no painel de comando e nas partes da porta.

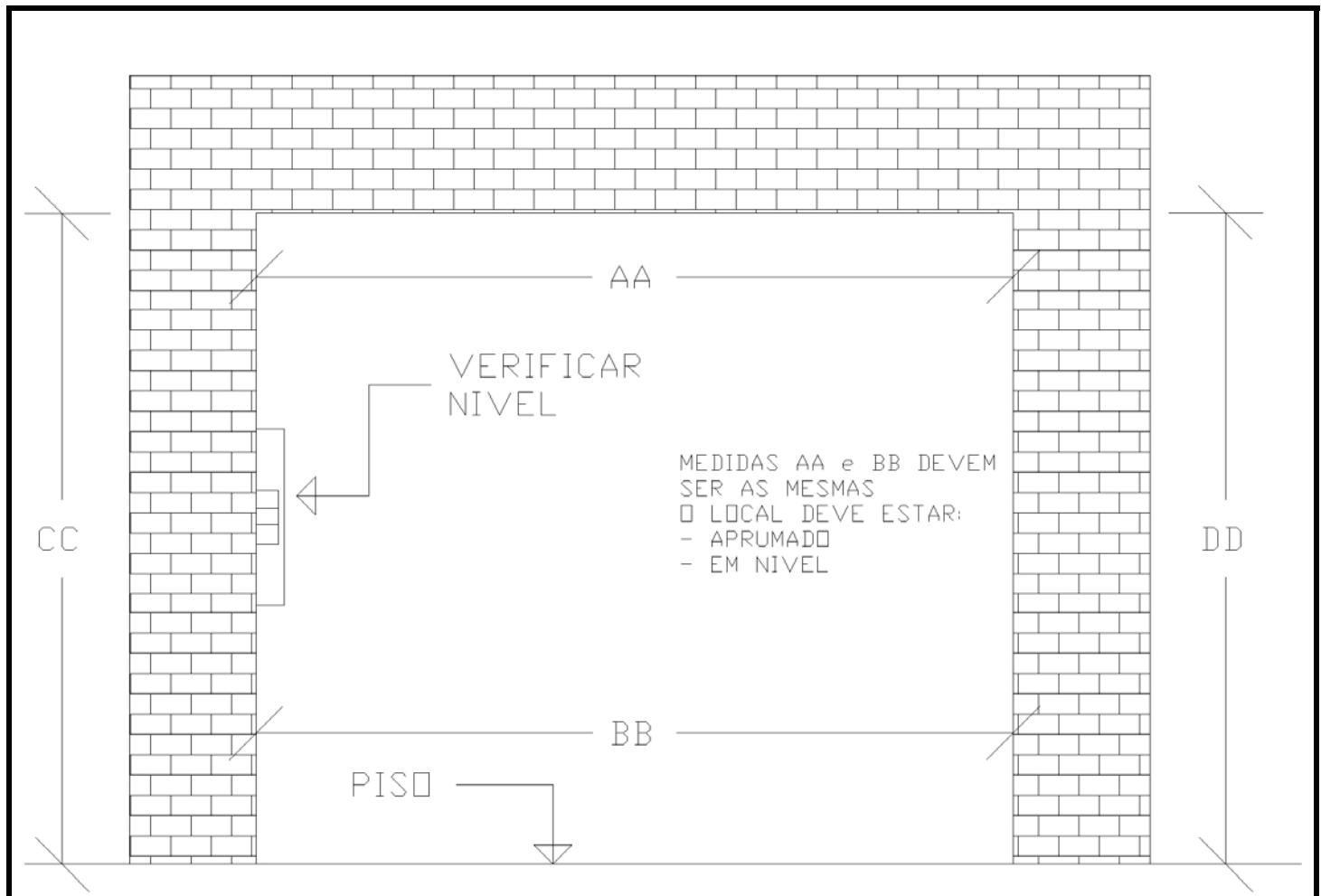
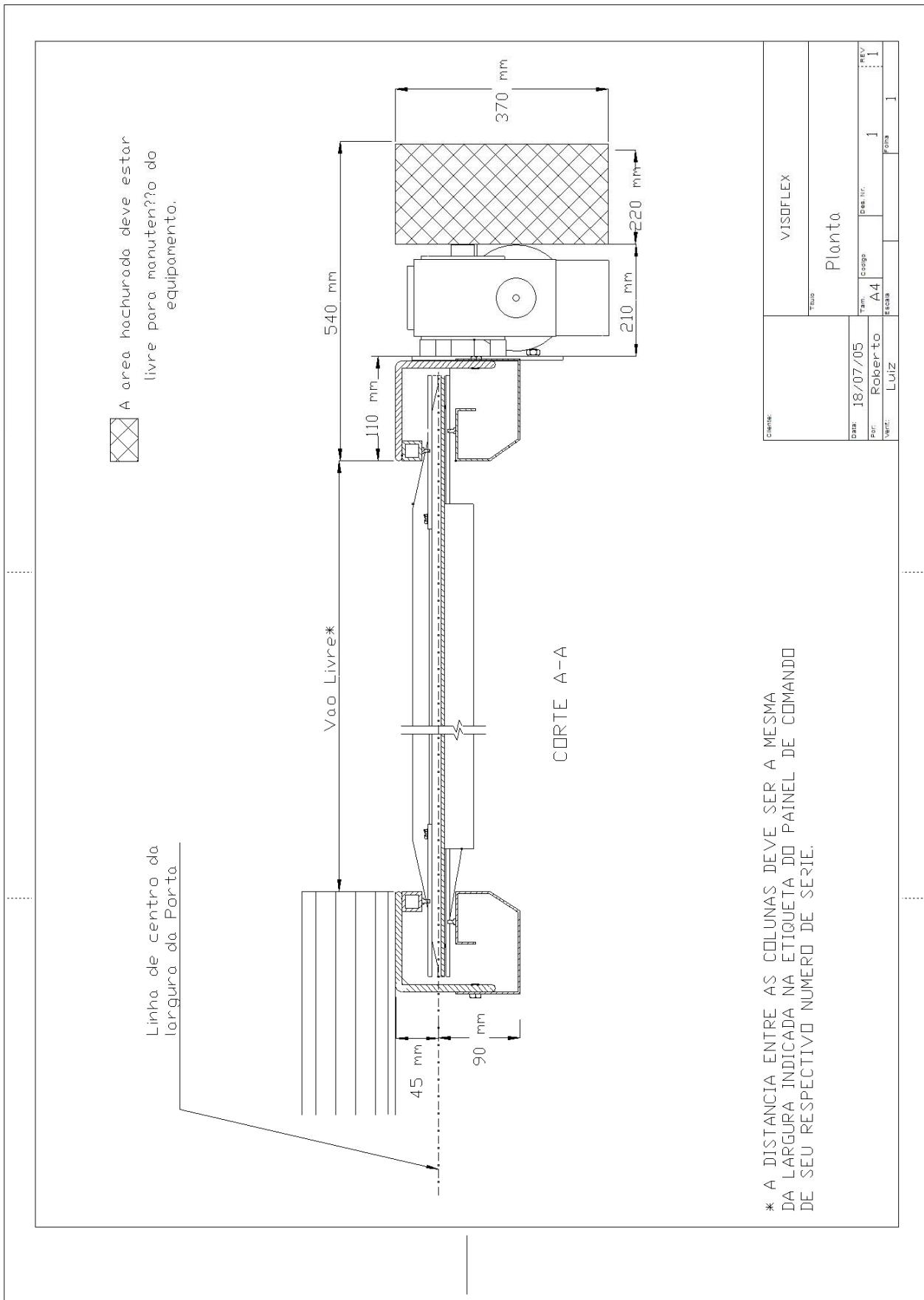
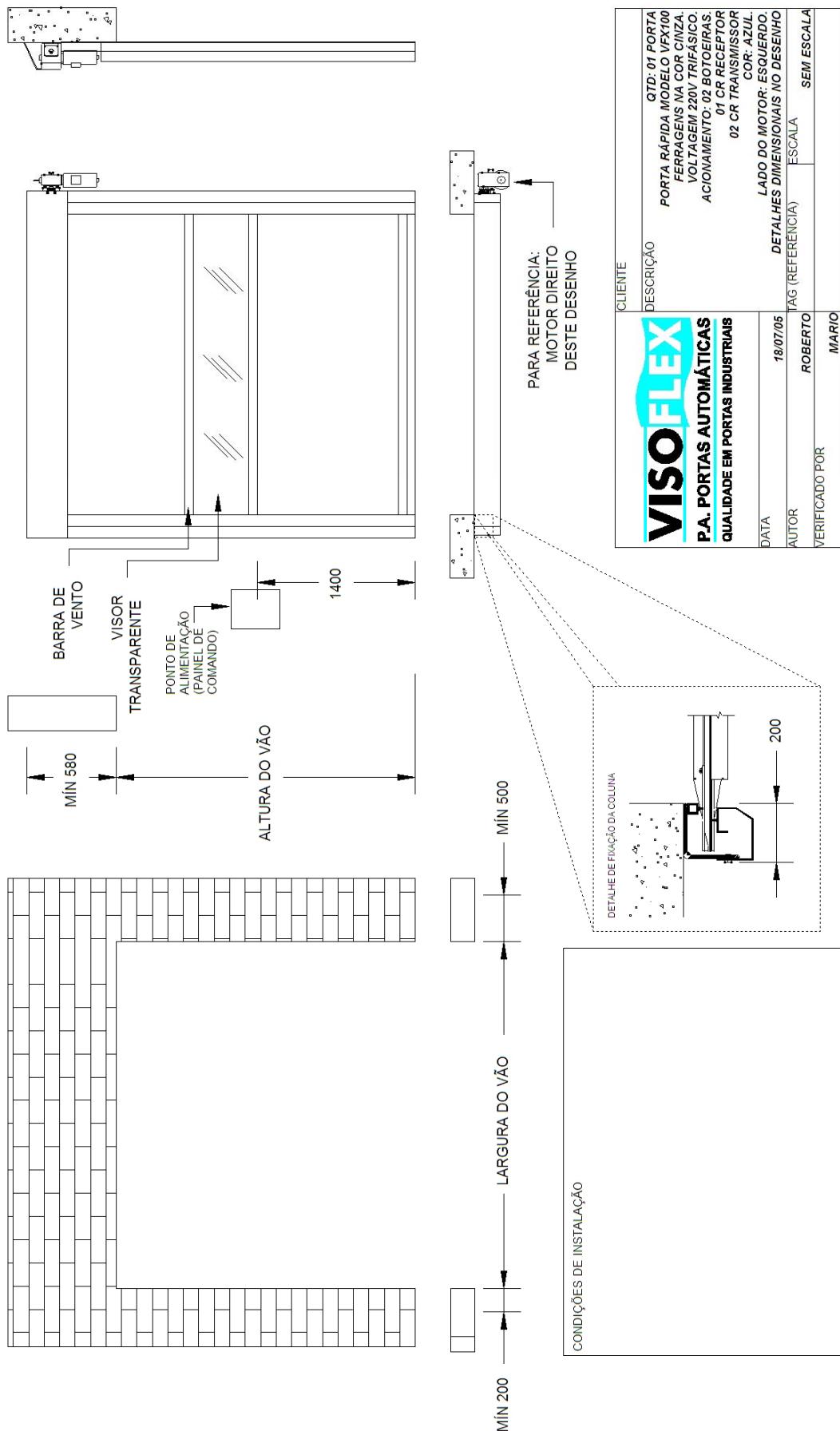


figura 3





4. INSTALAÇÃO MECÂNICA

4.1. LEVANTAMENTO DAS COLUNAS

A fixação das colunas deve ser feita com o auxilio de um prumo de parede e mangueira de nível. Tenha cuidado especial na fixação dessas colunas, verificar se os blocos estão cheios de concreto para uma fixação firme.

IMPORTANTE!

A distância entre as colunas deve estar conforme a medida especificada na etiqueta com o número de série localizado no painel de comando da respectiva porta.

4.2. FIXAÇÃO DA ESCOVA DE VEDAÇÃO SUPERIOR

A escova deve ser fixada a 50mm do final da coluna de fixação.

4.3. LEVANTAMENTO DO EIXO COM AS FLANGES

Colocar as flanges laterais com rolamentos nas pontas de eixo. Levantar o eixo com auxilio de uma empilhadeira ou talha até a posição de fixação.



Fixar junto a coluna através dos parafusos e arruelas de 10mm fornecidos.

Certificar-se que estão bem fixados.

figura 4

4.4. AJUSTE DO EIXO E APERTO DOS ANÉIS

Centralizar o eixo deixando a mesma folga nas laterais do rolo do tecido. Apertar os colar de travamento dos rolamentos do eixo. Conforme figuras 5, 6 e 7:



figura 5



figura 6

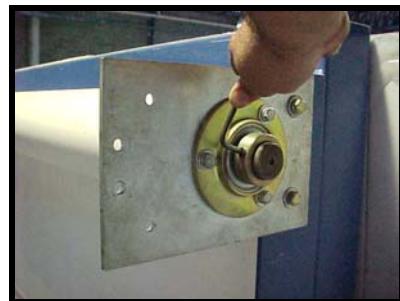


figura 7

IMPORTANTE!

Para um bom funcionamento do conjunto o colar de travamento do rolamento deve estar bem travado e apertado.

4.5. ENCAIXE DO MOTOR NO EIXO

Colocar o motoredutor no eixo conforme seqüência de figuras a seguir:

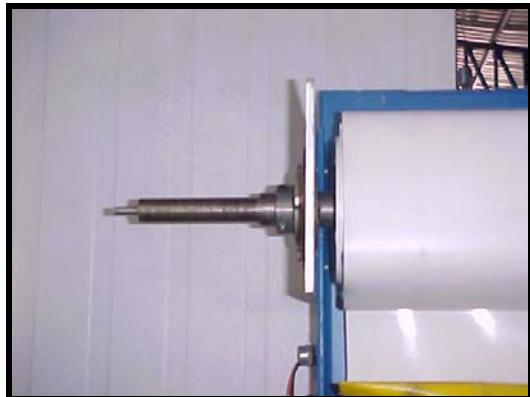


figura 8



figura 9

Instale os coxins na flange referente ao lado do motor (não dê aperto final nas porcas).

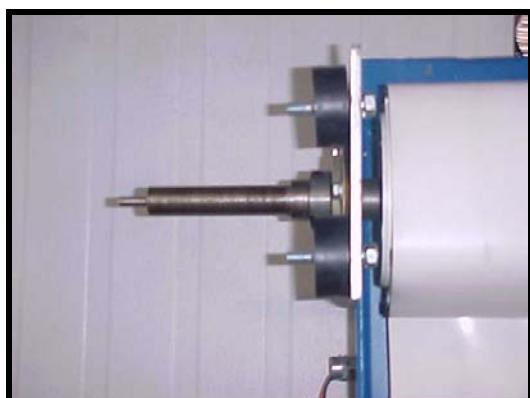


figura 10

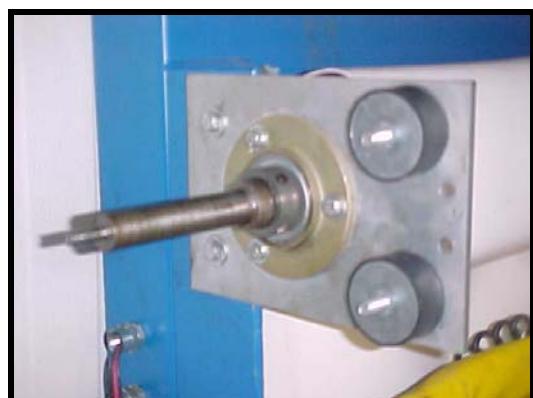


figura 11

Instale o suporte de ligação dos coxins com o redutor (não dê aperto final nas porcas).

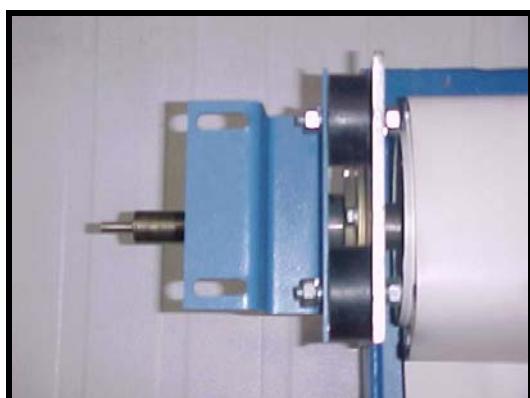


figura 12



figura 13

Encaixe o motor redutor no eixo chavetado da porta.



figura 14

Coloque os parafusos para fixação do suporte de ligação (não dê aperto final nos parafusos).



figura 15



figura 16

Coloque a chaveta no eixo do motor redutor.



figura 17



figura 18

Coloque a chaveta no eixo chavetado do conjunto fim de curso.

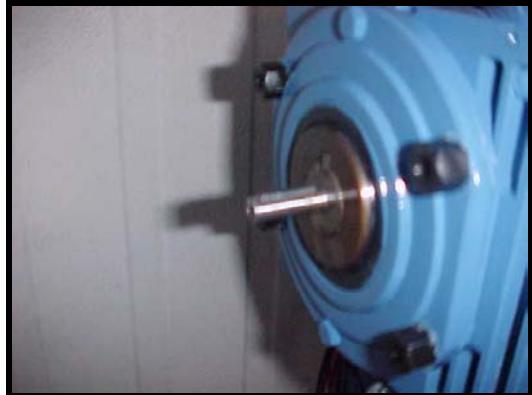


figura 19

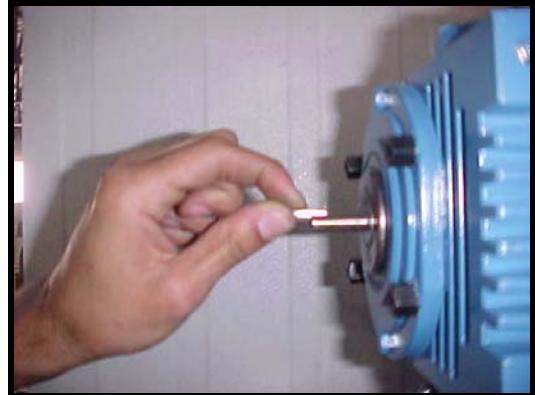


figura 20

Encaixe o conjunto fim de curso no eixo chavetado EMPURRANDO todo o conjunto sem deixar folga.

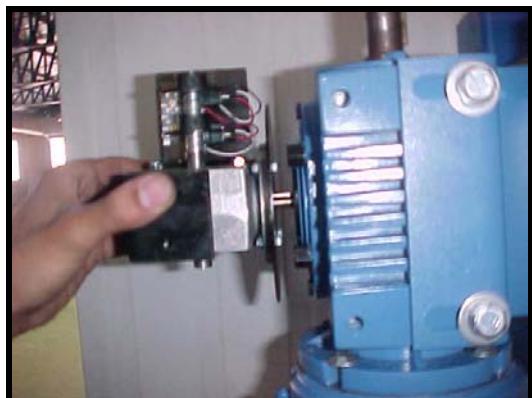


figura 21

Coloque os parafusos de fixação do conjunto fim de curso.

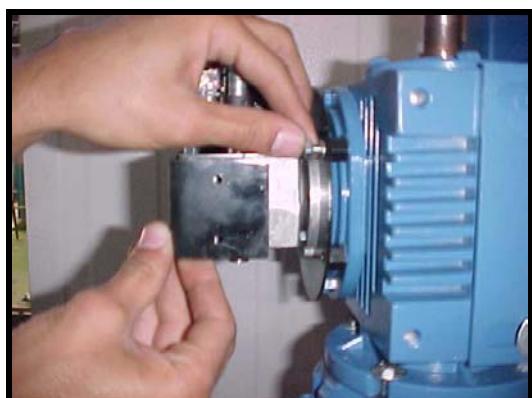


figura 22

IMPORTANTE!

Certifique-se que o eixo encostou-se ao final do redutor dos fim de curso.

Aperte os parafusos de fixação do conjunto fim de curso e pressione (conforme seta indicadora) todo conjunto acionador contra a flange do eixo da porta de forma que o eixo encoste no final do conjunto.

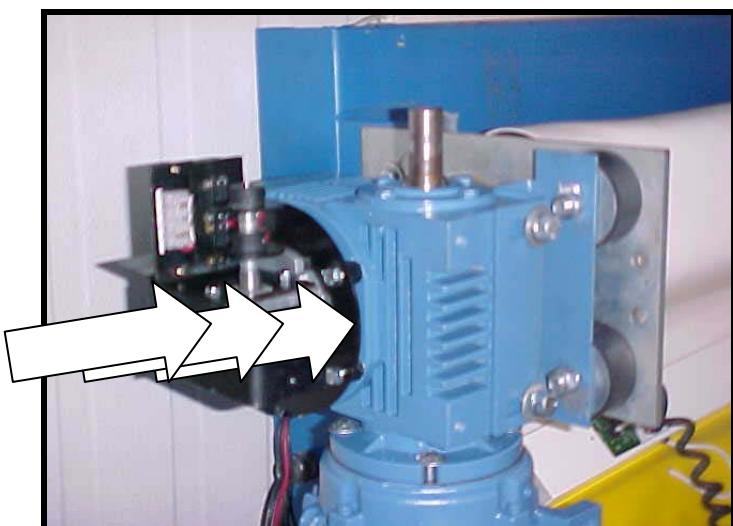


figura 23



figura 24

Aperte as porcas dos coxins.



figura 25

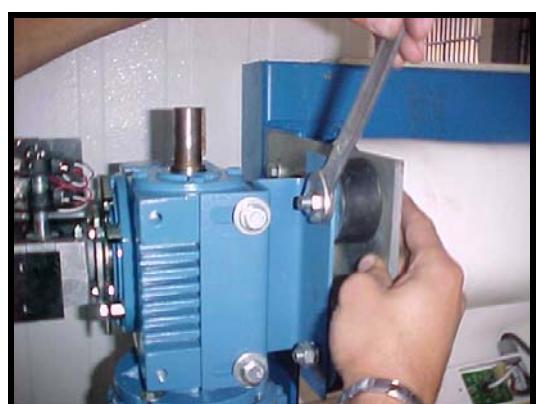


figura 26

Aperte os parafusos do suporte de ligação.



figura 27

Instalação mecânica do conjunto acionador está completa.



figura 28

4.6. COLOCAÇÃO DAS TAMPAS DAS COLUNAS



figura 29

As tampas das colunas laterais possuem furos oblóngos e deverão ser colocadas deixando uma folga suficiente para a rolagem livre da porta.

4.7. FIXAÇÃO DO SENSOR FOTOELÉTRICO

Fixar as abas em "L" nas tampas das colunas para colocação das fotocélulas. Alinhar o emissor e receptor para o funcionamento correto. Parafusar emissor e receptor nas abas apertando a contra-porca de plástico. Cuidado deve ser tomado para não danificar as porcas plásticas.

Veja a seqüência de figuras abaixo:



figura 30



figura 31

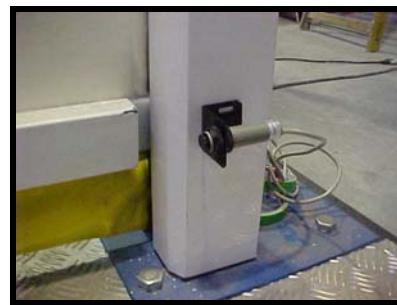


figura 32



figura 33

Posicionar o emissor e receptor a 15 cm do piso.

6. INSTALAÇÃO ELÉTRICA

6.1. TUBULAÇÃO E FIAÇÃO NECESSÁRIA

A tubulação necessária assim como a quantidade de fios deve ser feita conforme figura abaixo.

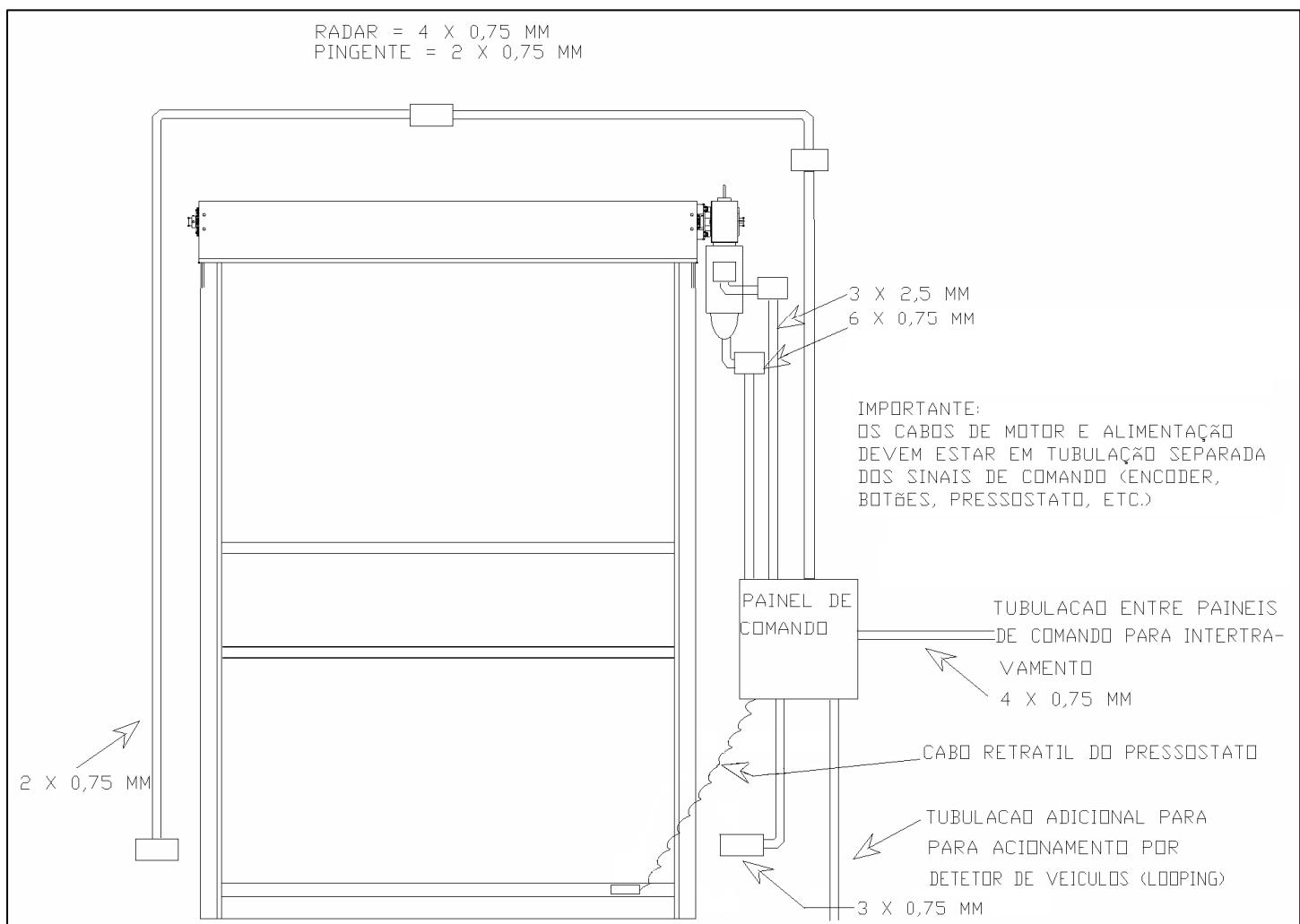


figura 28

RELAÇÃO MÉDIA DE MATERIAL APLICADO (POR PORTA):

QTD	DESCRICAÇÃO
02	CAIXA DE PASSAGEM LR
02	CAIXA DE PASSAGEM LL
04	CAIXA DE PASSAGEM T
03	PRENSA CABO 1/2"
05	REDUÇÃO DE 3/4" PARA 1/2"
04	CONECTOR GIRATÓRIO MACHO 1/2"
02	METROS DE SEALTUBO DE 1/2"
12	ABRAÇADEIRA TIPO BOLSA 3/4"
03	CONECTOR BOLSA 3/4"
150	METROS DE CABOFLEXÍVEL 0,75 MM
15	METROS DE CABO FLEXÍVEL 2,5 MM
15	METROS DE TUBO GALVANIZADO MÉDIO 3/4"
05	METROS DE CABO CATEGORIA 5 PARA REDE

Posicione a porta de forma que falte aproximadamente 50 cm para a abertura total

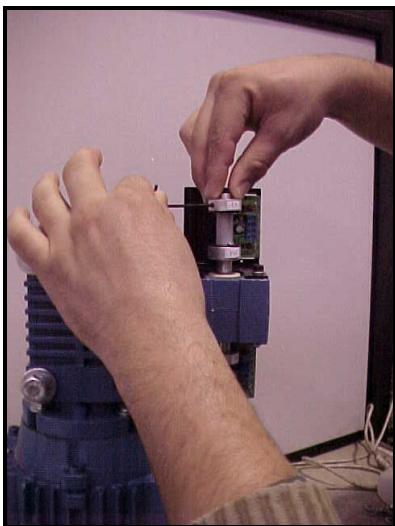


figura 36

Solte o parafuso allen do disco de abertura (FA) e posicione o dente do disco no sensor até que o led do sensor apague. Aperte o parafuso allen.



figura 37

Solte o parafuso allen do disco de abertura intermediário (FAI) e posicione o dente do disco de forma que ele fique adiantado em relação ao disco de abertura. Este disco ajusta a posição onde a porta reduz a velocidade antes do fim de curso de abertura.

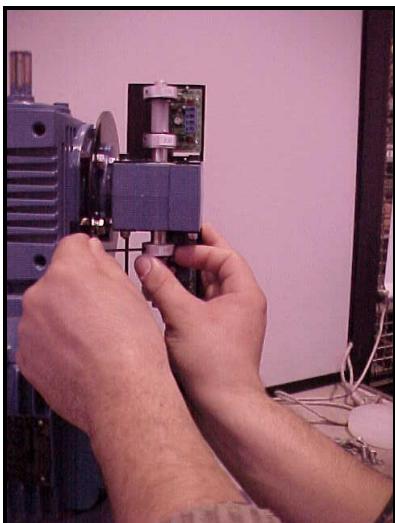


figura 38

Solte o parafuso allen do disco de fechamento (FF) e posicione o dente do disco no sensor até que o led do sensor apague. Aperte o parafuso allen.

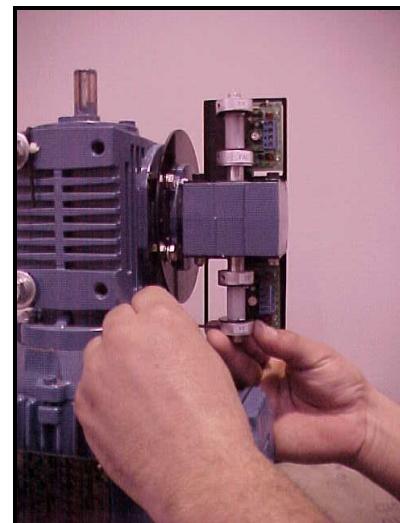


figura 39

Solte o parafuso allen do disco de fechamento intermediário (FFI) e posicione o dente do disco de forma que ele fique adiantado em relação ao disco de fechamento. Este disco ajusta a posição onde a porta reduz a velocidade antes do fim de curso de fechamento.

Nota 2

Antes de fazer o “ajuste fino” teste o funcionamento da porta e observe atentamente o sentido de rotação dos discos de abertura e fechamento.

Nota 3

Após o “ajuste fino” aperte bem os parafusos allen dos discos.

Coloque a tampa do conjunto fim de curso e aperte os parafusos de fixação.

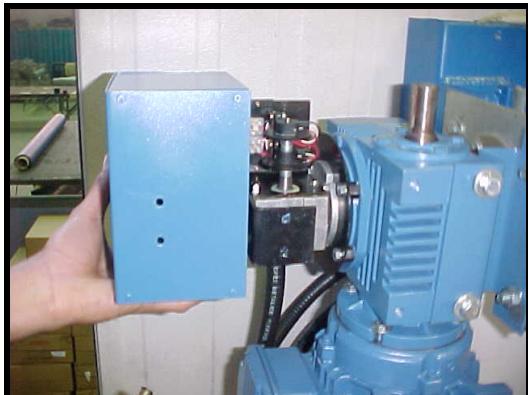


figura 40



figura 41

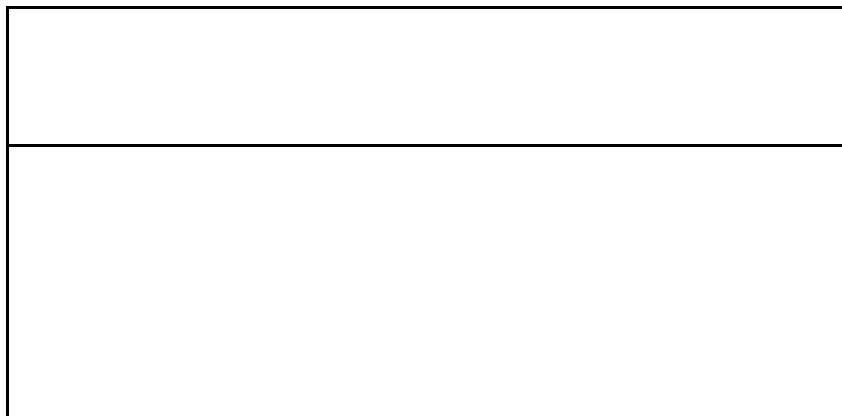
6. PLACA DE COMANDO EB-5.1PNP

TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 220/380 VOLTS - conforme ligação do enrolamento primário do transformador

Características gerais

- 10 entradas digitais opto-isoladas
- 05 entradas analógicas ligadas aos "trimmers" de ajuste
- 01 saída para display de mensagens tipo LCD 2x16 com back light
- 06 saídas a relê isoladas

A função da placa EB-5.1PNP é receber sinais de abertura, fechamento, reversão, e outros para comando e demais funções das portas rápidas como explicado a seguir. Para verificar se o programa está em funcionamento, basta verificar se o LED Indicador de Funcionamento está piscando, caso ele esteja apagado ou aceso continuamente verifique se não há nenhum acionador (botões, barra de reversão, fotocélula e etc.) ativado, deve-se desligar a placa através de soquete com fusível (Pág. 7), esperar aproximadamente 5 segundos e em seguida ligar a placa de comando para que o programa seja reiniciado.



ATENÇÃO!

Para a localização dos trimmers e leds na placa, verificar
Diagrama de Comando Padrão na página 10.

6.1. AJUSTE DO TEMPORIZADOR DE FECHAMENTO

6.1.1. Fechamento automático

O trimmer TP FECHA ajusta o tempo que a porta permanece aberta. O tempo ajustado no trimmer TP FECHA é mostrado no display conforme mostra a figura abaixo.



www.visoflex.com.br

Mensagem durante a regulagem da porta



www.visoflex.com.br

Mensagem durante a operação da porta

6.1.2. Fechamento semi-automático

Se este tempo é ajustado com zero, o botão abre (botão verde na tampa do painel) assim como outros botões ligados em paralelo terão a função de fechamento também, isto é, o temporizador de fechamento não mais fechará a porta sendo necessário que o operador aperte o botão para o fechamento semi-automático. Esta função é obtida girando o trimmer TP FECHA no sentido anti-horário até que apareça a seguinte mensagem no display:



www.visoflex.com.br

Operação de abre/fecha no botão

6.2. AJUSTE DO TEMPORIZADOR DE SEGURANÇA

O trimmer TP SEG serve como uma segurança extra. Esta função dispara um temporizador interno e é acionada toda vez que a porta está abrindo ou fechando comparando-o com o tempo ajustado no trimmer.

Por exemplo, se a porta gasta 4 segundos para abertura completa este trimmer deverá ser ajustado para 6 ou 7 segundos(2 ou 3 segundos a mais que a porta demora para fazer seu percurso). Desta maneira está garantido que se houver falha de um fim de curso e a fricção eletrônica não estiver devidamente ajustada ainda assim o sistema se desligará após este tempo ajustado.



AJUSTE TP SEG
TEMPO xx SEGS

www.visoflex.com.br

Quando o tempo excede o circuito processador desliga todas as saídas, bloqueia as entradas e o display mostra a mensagem:



EXCESSO TPSEG
DESLIGAR O SISTEMA

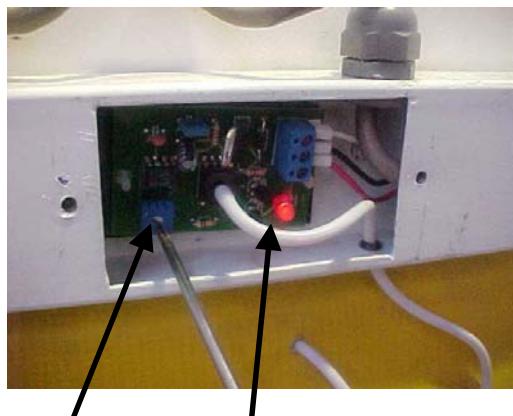
www.visoflex.com.br

6.3. AJUSTE DE PRESSOSTATO

A sensibilidade da barra de reversão deve ser ajustada diretamente no aparelho instalado na barra inferior da porta, através do trimpot indicado conforme foto. Para um ajuste ideal, gire o trimpot no sentido horário até o final, de forma que o led se apague e apareça no display “BARRA DE REVERSÃO ATIVADA”. Retorne o trimpot no sentido anti-horário até que o led se acenda e o display informe “BARRA DE REVERSÃO DESATIVADA”.

O modo de funcionamento normal indica “BARRA DE REVERSÃO DESATIVADA” quando a barra sofrer uma interrupção ela será ativada e o display indicará “BARRA DE REVERSÃO ATIVADA”.

Para sua comodidade faça o ajuste do pressostato com a porta parada em uma posição intermediária.



TRIMPOT **LED**

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAS

BARRA REVERSÃO
DESATIVADA

www.visoflex.com.br

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAS

BARRA REVERSÃO
ATIVADA

www.visoflex.com.br

6.4. OUTRAS INFORMAÇÕES INDICADAS NO DISPLAY

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIALIS

POR TA FECHADA
CICLOS: 00098

www.visoflex.com.br

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIALIS

TP SEG 06
PORTA FECHANDO

www.visoflex.com.br

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIALIS

BA ACIONADO
TEMPO XX SEGS

www.visoflex.com.br

POR TA FECHADA Esta mensagem indica somente que a porta está totalmente fechada aguardando sinal para abertura
CICLOS XXXXX: Esta mensagem indica o número de ciclos executados pela porta que tem por fim manutenções periódicas, etc

TP SEG XX : Indica o tempo que está transcorrendo no temporizador que segurança durante abertura/fechamento

PORTA ABRINDO

TP SEG XX --> indica o tempo que está transcorrendo no temporizador que segurança durante abertura/fechamento

PORTA FECHANDO

BOTÃO DE ABERTURA ACIONADO: Esta função indica que o botão de abertura ou outro acionador (radar, looping, controle remoto) está acionado, portanto o temporizador não estará contando.

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

FOTO ACIONADO
TEMPO XX SEGS

www.visoflex.com.br

SENSOR FOTOELÉTRICO ACIONADO: Indica que a fotocélula de segurança está interrompida ou desativada, portanto o temporizador não estará contando.

VISOFLEX
PORTAS AUTOMÁTICAS
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

BA/FOTO ACIONADO
TEMPO XX SEGS

www.visoflex.com.br

SENSOR FOTOELÉTRICO E BOTÃO DE ABERTURA ACIONADO: Indica que a fotocélula de segurança e o botão ou outro atuador estão ativados, portanto o temporizador não estará contando.

8. AJUSTE DE PARÂMETROS DO INVERSOR DE FREQÜÊNCIA

8.1. APRENDENDO A PROGRAMAR O INVERSOR

A HMI do Inversor de freqüência CFW-10 contém um display com 3 dígitos, 2 leds e 4 teclas. A figura a seguir mostra uma vista frontal da HMI e indica a localização do display e dos leds.

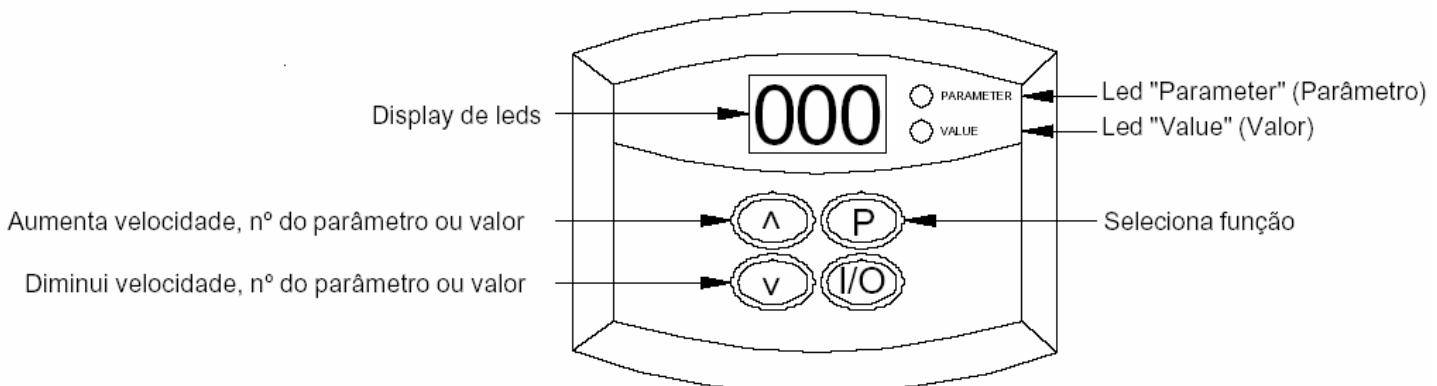


Figura 31

- **P** Seleciona (comuta) display entre número do parâmetro e seu valor.

O Inversor de Freqüência virá pré-programado de fábrica com os parâmetros necessários para um bom funcionamento da porta e não deverão ser alterados sem as instruções de um técnico qualificado, somente será necessário fazer a programação dos parâmetros de velocidade conforme mostra a seguir:

P000 – Verifique se o led vermelho no inversor está aceso e o verde apagado, vá até o número 000 com os botões de seta, aperte a tecla Seleciona função “P” e verifique se a luz verde se acendeu enquanto que a vermelha deve se apagar, feito isso, deverá ser colocado o valor 5, este valor permitirá alterações nos outros parâmetros do inversor. Em seguida deve-se confirmar pressionando novamente o botão “P”.

P124 – Verifique se o led vermelho no inversor está aceso e o verde apagado, vá até o número 124 com os botões de seta, aperte a tecla Seleciona função “P” e verifique se a luz verde se acendeu enquanto que a vermelha deve se apagar, feito isso, deverá ser colocado um valor de até 80hz, neste parâmetro será definida a velocidade de abertura da porta. Em seguida deve-se confirmar pressionando novamente o botão “P”.

P126 – Verifique se o led vermelho no inversor está aceso e o verde apagado, vá até o número 126 com os botões de seta, aperte a tecla Seleciona função “P” e verifique se a luz verde se acendeu enquanto que a vermelha deve se apagar, feito isso, deverá ser colocado um valor próximo aos 10hz, neste parâmetro definimos a velocidade de redução da abertura da porta. Em seguida deve-se confirmar pressionando novamente o botão “P”.

P125 – Verifique se o led vermelho no inversor está aceso e o verde apagado, vá até o número 125 com os botões de seta, aperte a tecla Seleciona função “P” e verifique se a luz verde se acendeu enquanto que a vermelha deve se apagar, feito isso, deverá ser colocado um valor entre 40hz e 60hz**, neste parâmetro definimos a velocidade de fechamento da porta. Em seguida deve-se confirmar pressionando novamente o botão “P”.

P127 – Verifique se o led vermelho no inversor está aceso e o verde apagado, vá até o número 127 com os botões de seta, aperte a tecla Seleciona função “P” e verifique se a luz verde se acendeu enquanto que a vermelha

deve se apagar, feito isso, deverá ser colocado um valor próximo aos 10hz, neste parâmetro definimos a velocidade de redução do fechamento da porta. Em seguida deve-se confirmar pressionando novamente o botão “P”.

P290 – Verifique se o led vermelho no inversor está aceso e o verde apagado, vá até o número 290 com os botões de seta, aperte a tecla Seleciona função “P” e verifique se a luz verde se acendeu enquanto que a vermelha deve se apagar, feito isso, deverá ser colocado um valor que será definido por meio de testes na “arrancada” do motor até que a mensagem “Excesso de Corrente” pare de aparecer no display da porta, neste parâmetro definimos a corrente que o motor deve exercer sem ser forçado, fazendo assim com que o motor não sofra maiores danos. Em seguida deve-se confirmar pressionando novamente o botão “P”.

IMPORTANTE!

**** Por motivos de segurança, não é indicado que a velocidade de fechamento da porta seja ajustada com valores de freqüência muito elevados. (Recomendado 40hz)**

Telas de sinalização/indicação de estados do Inversor:

RDY

Inversor pronto (“READY”) para acionar o motor.

SUB

Inversor com tensão de rede insuficiente para operação.

E XX

Inversor na situação de erro, e o código do erro (XX) aparece piscante.

d c b

Inversor está aplicando corrente contínua no motor (frenagem CC).

EPP

Inversor está executando rotina Carrega Parâmetros do Padrão de Fábrica.

Para maiores informações sobre o Inversor, consultar manual completo do fabricante que acompanha o produto.

10. FUNCIONAMENTO MANUAL

Caso ocorra falta de energia ou qualquer outro problema que impossibilite o funcionamento correto da porta, deve-se seguir os seguintes passos:

- Certifique-se que o disjuntor do painel de comando está desligado;
- Encaixe a manivela na saída superior do eixo do redutor;
- Gire a manivela no sentido desejado (abertura ou fechamento);

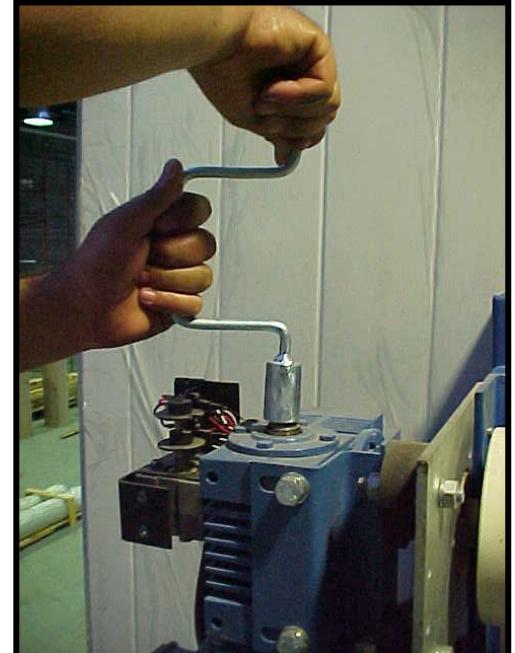


Figura 32

11. MANUTENÇÕES PREVENTIVAS

VISOFLEX PORTAS AUTOMÁTICAS - MODELO VFX100 E VFX300															
CLIENTE		NÚMERO DE SÉRIE					CICLOS							DATA	
FIM DE CURSO		NÚMEROS EXPRESSOS EM MILHARES. APÓS 200.000 CICLOS CHECAR A CADA 50.000 CICLOS													
		10	15	20	25	30	40	50	60	75	90	100	125	150	200
COLUMNAS LATERAIS	O		O		O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	1. POSICIONAMENTO
FLANGES E MANCAIS	O		O		O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	1. VERIFICAR FIXAÇÃO
COLAR DE TRAVAMENTO DOS ROLAMENTOS	O		O		O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	1. VERIFICAR FIXAÇÃO
FOTOCÉLULAS				O							O				1. VERIFICAR ALINHAMENTO

ATENÇÃO!

Primeira Checagem dos fins de curso em, no máximo, 30 dias após a instalação, pois o tecido tende a acomodar-se criando um enrugamento no fechamento.

9. CONTATO

DEPTO TÉCNICO VISOFLEX
55 (19) 3936 8103
RESPONSÁVEL: MARIO BASSO
mario@visoflex.com.br