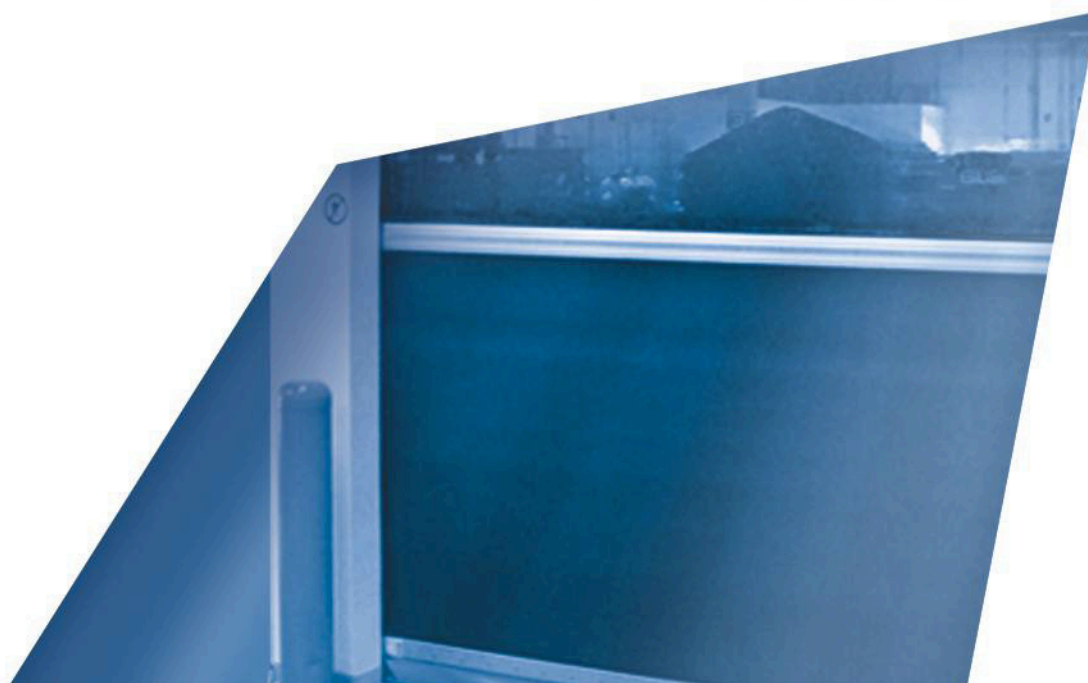


Manual de instalação

Porta Visoflex Mod. VFX 500 - Inversor + 4FC + Freio WEG

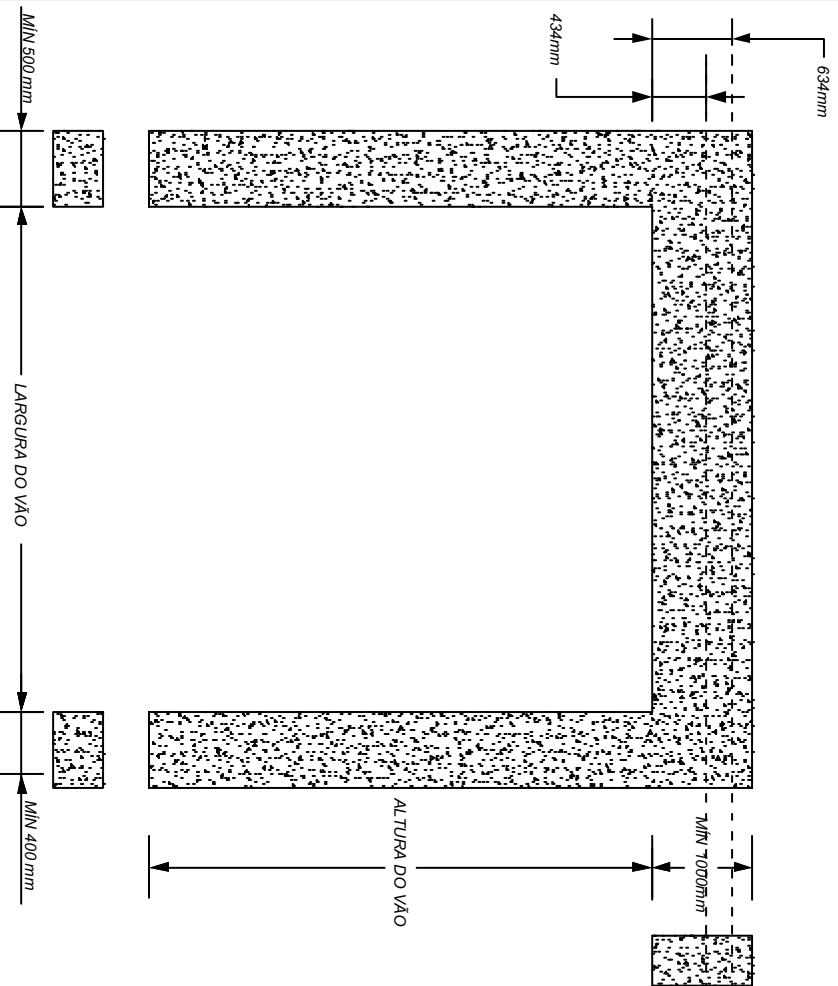
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

**VISO FLEX**



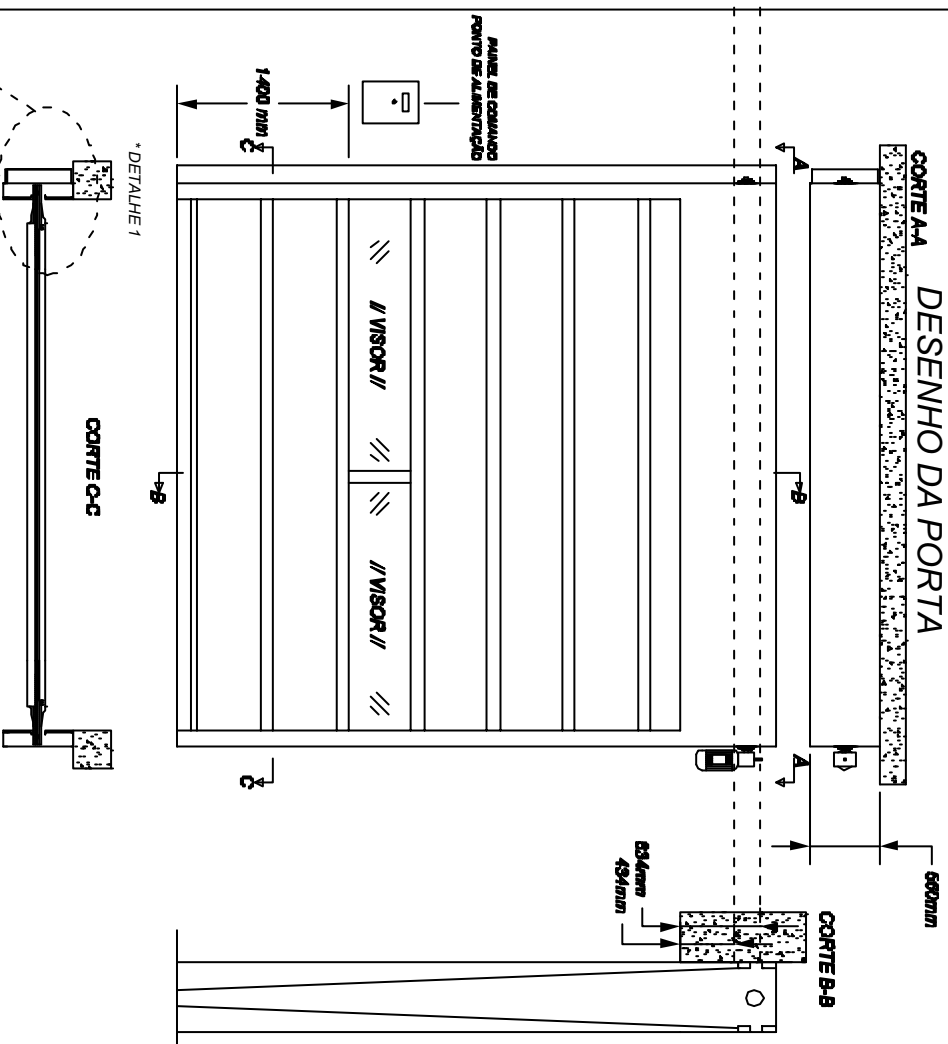
# PORTA RÁPIDA MODELO VFX500e

## DESENHO DO VÃO



## CORTE-A-A

### DESENHO DA PORTA



## COFFE-C-C

**DETAIHES:**

\*DETALHE 1 (FIXAÇÃO DA COLUNA)

**DESCRIÇÃO:**

Lado do Motor: Esquerdo

— Voltagem: \_\_\_\_ V / Mitasica

— Cor da Ferragem:

! Cor do Tecido: —

1 Tipo de Aclonamento: —

DATA: \_\_/\_\_/\_\_

AUTOR: BRUNO

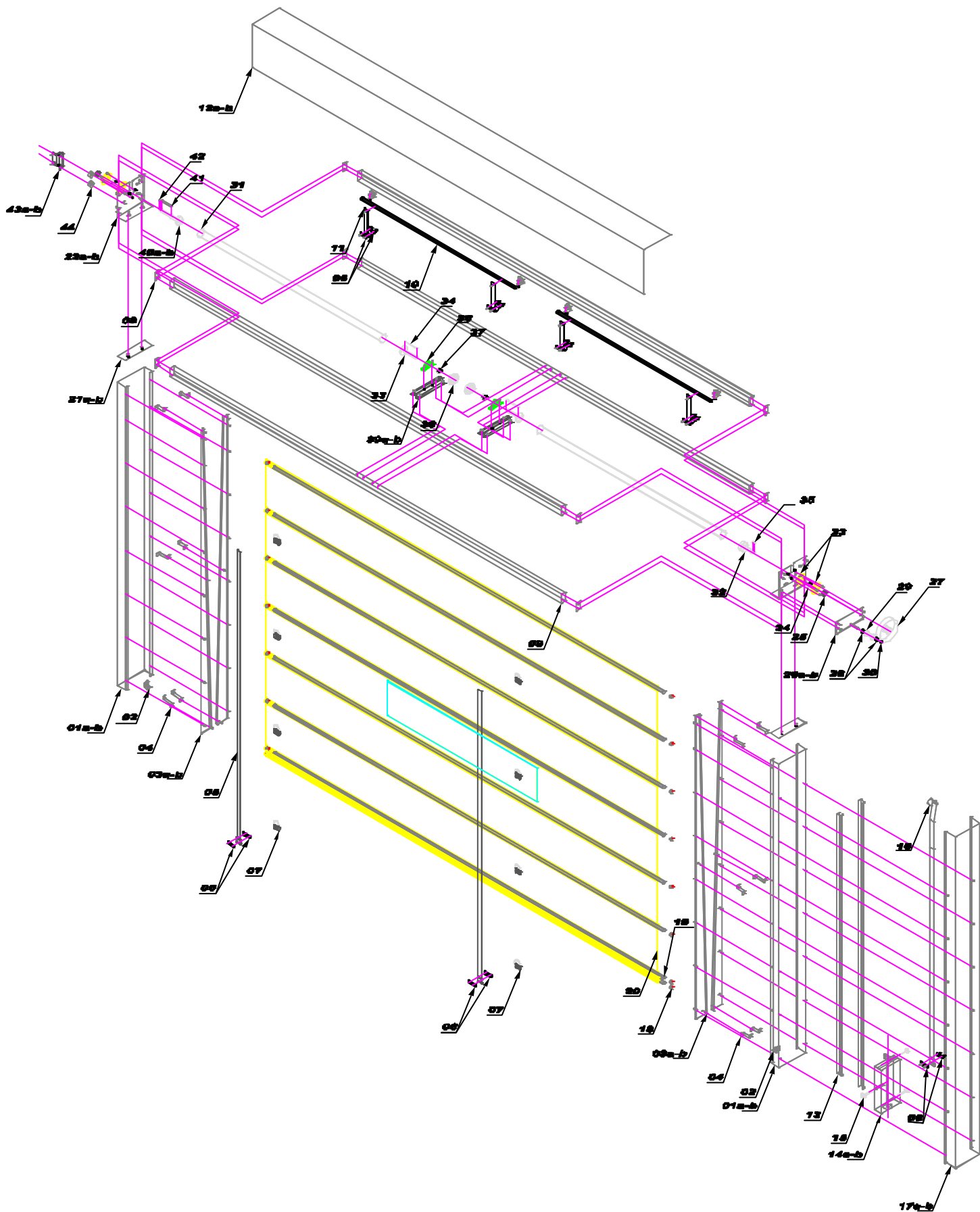
VERIFICADO POR: ROBERTO

CLIENTE: \_\_\_\_\_

**TAG (REFERÊNCIA):** \_\_\_\_\_

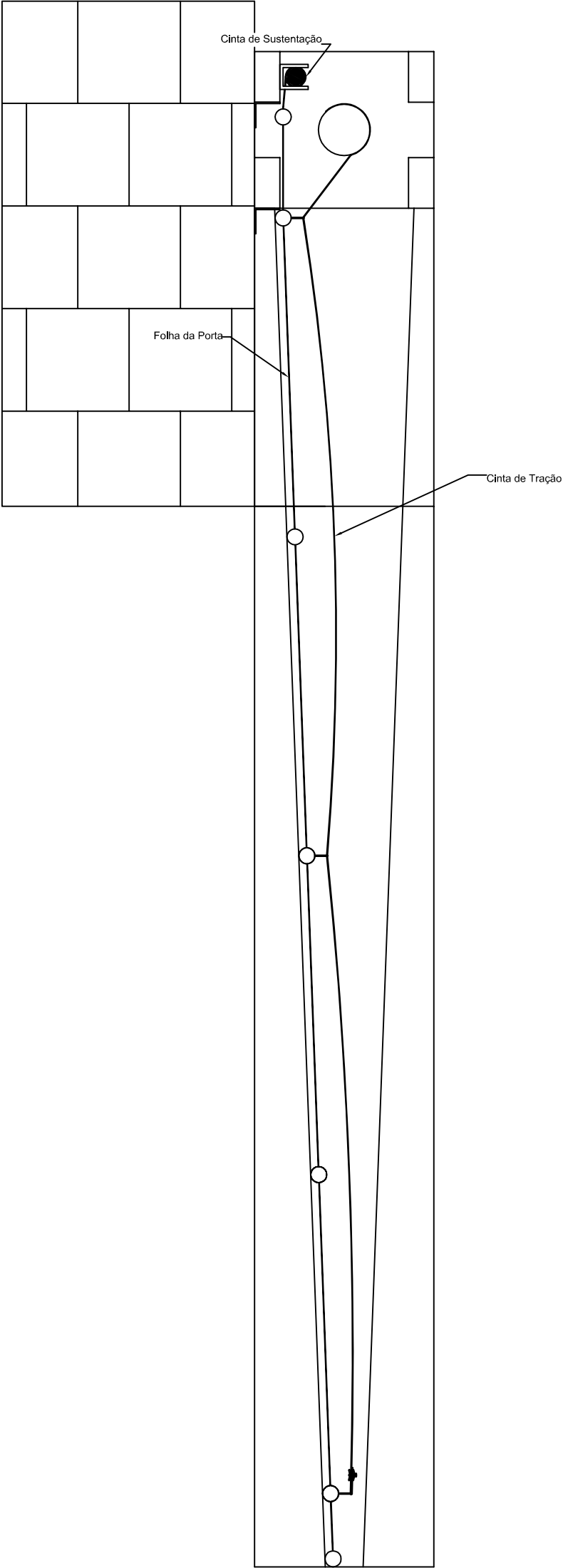
ESCALA: SEM ESCALA

# VISO FLEX



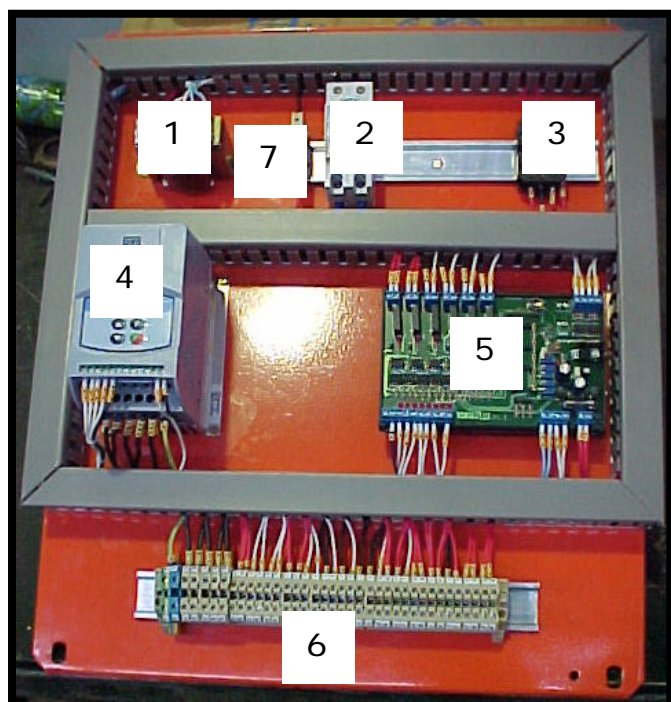
VFX 500 / 500e

| Cód.       | Descrição                                    | Qtd. | Observação   |
|------------|--|------|--|
| 1 (a-b)    | Coluna (500/500e)                            | 2    |  |
| 2          | Cantoneira de fixação                        | 2    |  |
| 3 (a-b)    | Tampa Guia (500/500e)                        | 2cj  | 2 Direita e 2 Esquerdas                                      |
| 4          | Suporte Z da Tampa Guia                      | x    |  |
| 5          | Cinta de Tração 50mm                         | x    | Fita de Políester 50mm de proteção preta                     |
| 6          | Presilha V da cinta                          | x    |  |
| 7          | Fivela da cinta de tração                    | x    | <b>Ver Código</b>  |
| 8          | Chapa do tubo 100 x 50mm                     | 8    |  |
| 9          | Tubo 100 x 50                                | 4    |  |
| 10         | Barra Sextavado 1" 1/8                       | x    |  |
| 11         | Cinta de Sustentação                         | x    | Fita de Políester 50mm de proteção preta                     |
| 12 (a-b)   | Tampa do Rolo (500/500e)                     | 1    |  |
| 13         | Trilho do Contrapeso                         | 2    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 14 (a-b)   | Contrapeso (500/500e)                        | 1    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 15         | Roldana 2" Contrapeso                        | 3    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 16         | Cinta Contrapeso                             | 1    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 17 (a-b)   | Tampa do Contrapeso (500/500e)               | 1    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 18         | Tampa do Tubo 1" 1/4                         | x    | Rei-Fix Cód.: 1028   |
| 19         | Tubo 1" 1/4 x 1,2mm                          | x    |  |
| 20         | Folha PVC da porta                           | 1    |  |
| 21 (a-b)   | Apoio Flange (500/500e)                      | 2    |  |
| 22 (a-b)   | Flange da Coluna (500/500e)                  | 2    |  |
| 23         | Mancal do eixo                               | 4    | Cód.: PF207 RIKES  |
| 24         | Rolamento do Eixo                            | 2    | Cód.: GRAE35mm   |
| 25         | Trava do rolamento do Eixo                   | 2    | <b>Ver Código</b>  |
| 26 (a-b)   | Suporte Guia Nylon Contrapeso (500/500e)     | 1    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 27         | Carretel Contrapeso                          | 1    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 28         | Rolamento Guia Nylon Contrapeso              | 2    | Quando necessário contrapeso Cód.: 6003zz                    |
| 29         | Guia Nylon Contrapeso                        | 1    | Quando necessário contrapeso                                 |
| 30         | Anel Elástico da Guia de Nylon do Contrapeso | 1    | Quando necessário contrapeso - <b>Ver Código</b>             |
| 31         | Eixo (Tubo 4" x 2,65mm)                      | x    |  |
| 32         | Ponteira Contrária do Motor VFX 500/500e     | 1    |  |
| 33         | Eixo de União                                | x    | Quando Bipatido ou Tripartido                                |
| 34         | Chaveta do Eixo de União                     | x    | Quando Bipatido ou Tripartido                                |
| 35         | Chaveta do Eixo Contrário do Motor           | 1    |  |
| 36         | Mancal com pé                                | x    | Quando Bipatido ou Tripartido Cód.: UCP 205                  |
| 37         | Rolamento do Eixo de União                   | x    | Quando Bipatido ou Tripartido Cód.: UC205-16 para furo de 1" |
| 38         | Acoplamento do Eixo de União                 | x    | Quando Bipatido ou Tripartido                                |
| 39 (a-b)   | Cartola do Mancal                            | x    | Quando Bipatido ou Tripartido                                |
| 40 (a-b-c) | Ponteira do Motor                            | 1    | R3/R4/Frontal  |
| 41         | Chaveta 8x8mm do Eixo                        | 1    |  |
| 42         | Chaveta 3x3mm MRC                            | 1    | Caso seja FC Simples   |
| 43 (a-b)   | Suporte do Coxim                             | 1    |  |
| 44         | Coxim do Motor                               | 2    |  |



## FERRAMENTAS NECESSÁRIAS

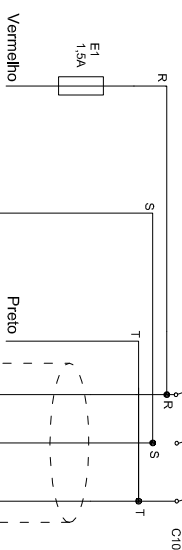
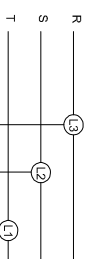
| QTD   | Descrição   |
|-------|---|
| 1,00  | Mangueira de Nível  |
| 1,00  | Prumo de Parede   |
| 1,00  | Trena   |
| 1,00  | Punção  |
| 1,00  | Chave philips de ¼"   |
| 1,00  | Chave de fenda 2,5mm (chave para bornes)  |
| 1,00  | Jogo de chaves fixas de 8mm a 22mm  |
| 1,00  | Chave allen 4mm   |
| 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 | Chumbadores de aço tipo parabolt mínimo ¼" e respectiva broca de vídea (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   |



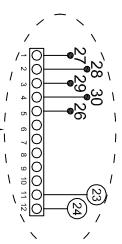
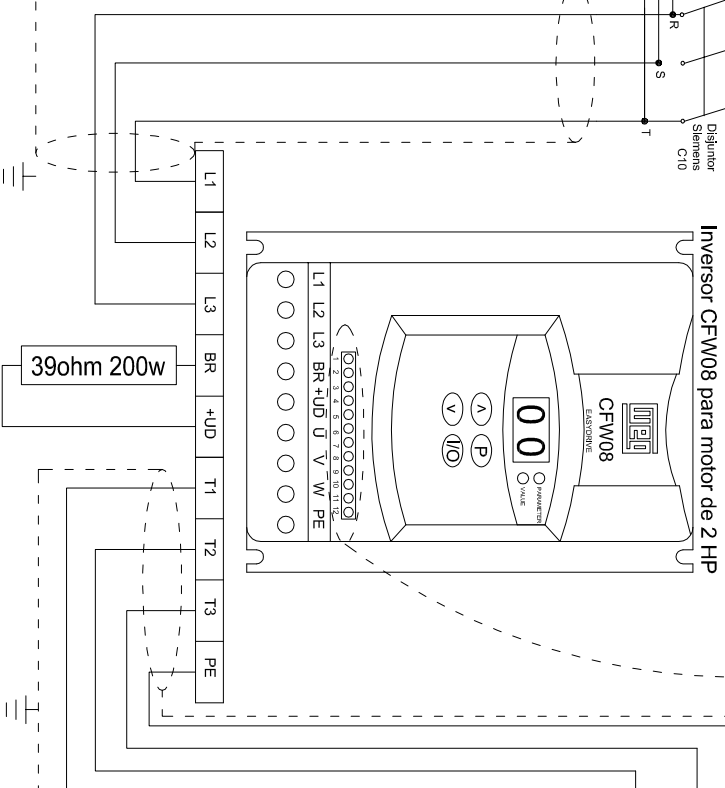
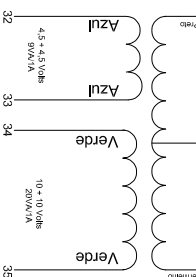
Painel de comando padrão

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

220V - 60Hz



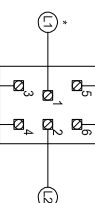
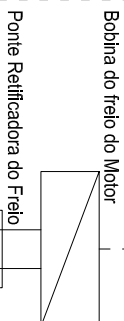
Entrada do traço de  
acordo tensão de  
entrada  
Transformador MINUEZI  
TMC



Motofreio Weg Cargaça 80 - 4 póios  
1.5CV - 1.1KW - 1700 RPM  
220V/380V - 4,46A / 2,56A  
Flange C Din

Resistor de  
Frenagem

\*Obs.: Quando a tensão de alimentação  
for 380v, ligar o n°1 da ponte retificadora  
ao NEUTRO, e cancelar a conexão ao L1  
Colocar valor 5 no Parâmetro P277  
do Inversor



CABO BLINDADO COM MALHA ATERRADA

CABO BLINDADO COM MALHA ATERRADA

CLIENTE:

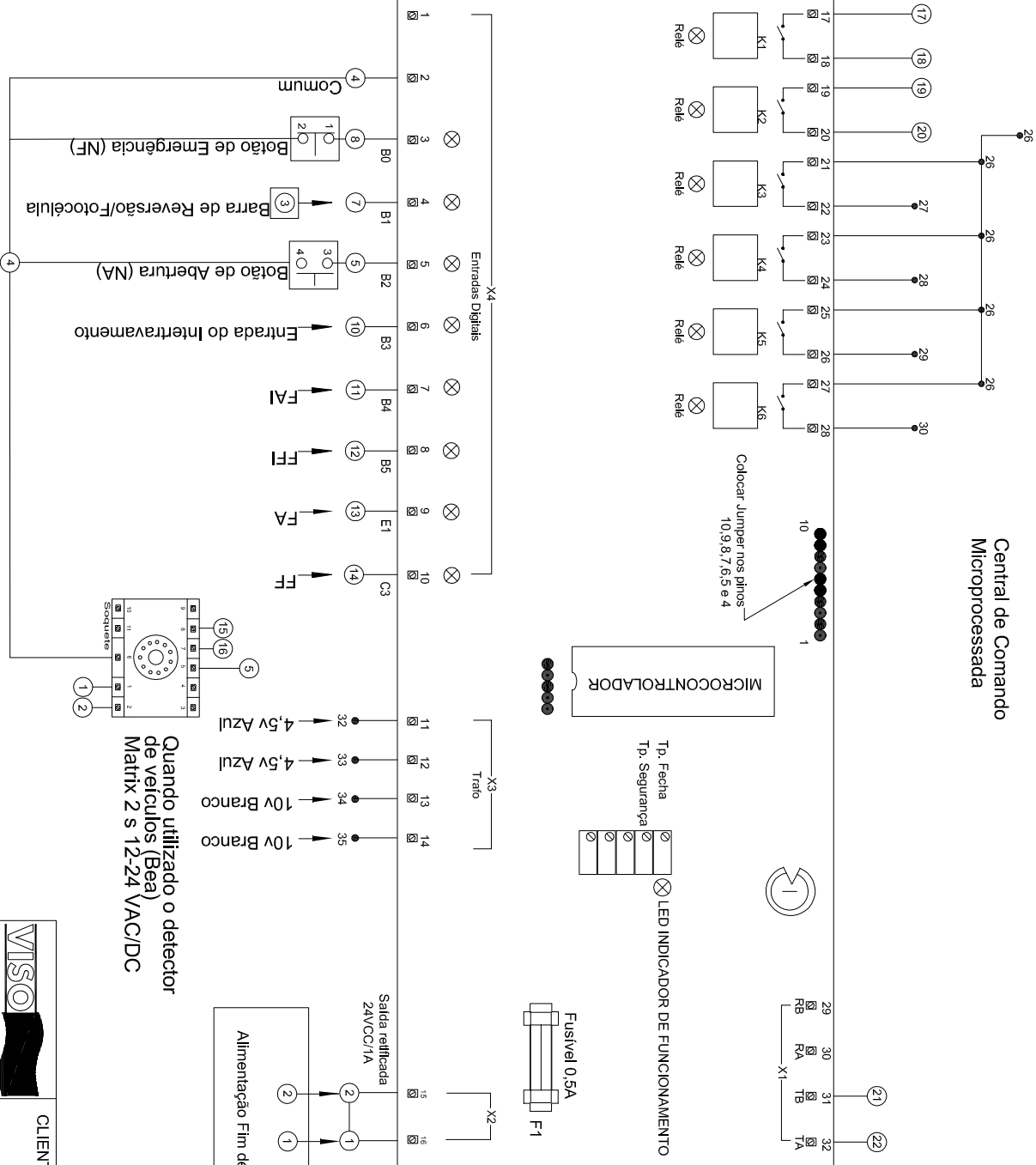


P.A. PORTAS AUTOMÁTICAS  
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS  
Data

Inversor / Motor

| Escala | Código | Versão | REV |
|--------|--------|--------|-----|
| A4     |        |        |     |

Central de Comando  
Microprocessada

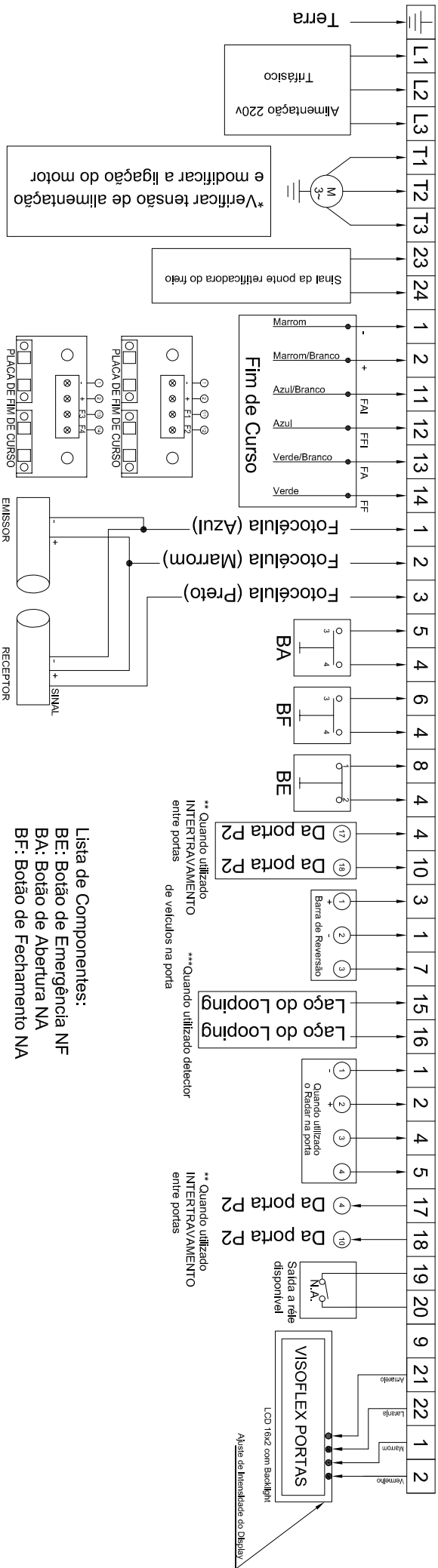


P.A. PORTAS AUTOMÁTICAS  
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

Placa de Comando

|          |  |  |  |
|----------|--|--|--|
| CLIENTE: |  |  |  |
| Título   |  |  |  |
| A4       |  |  |  |
| Escala   |  |  |  |
| REV      |  |  |  |
| Folha    |  |  |  |





Lista de Componentes:  
BE: Botão de Emergência NF  
BA: Botão de Abertura NA  
BF: Botão de Fechamento NA

VISO

PA. PORTAS AUTOMÁTICAS

QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

Data

CLIENTE:

Título

Régua de Bornes

Código

A4

Versão

REV

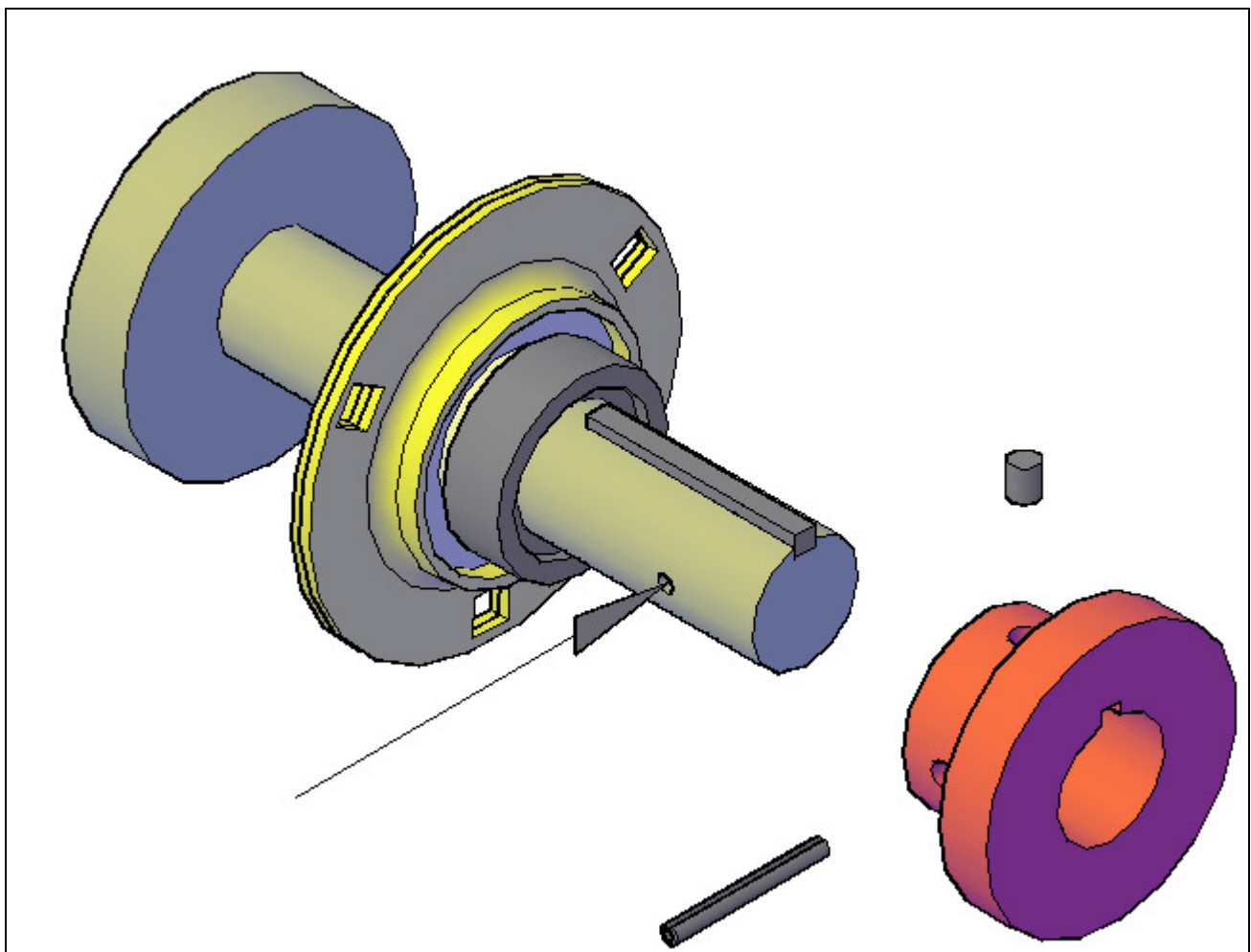
Escala

Folha

Acoplamento do Eixo de União.

Fixação correta dos Acoplamentos Elásticos (Tipo Castelinho).

**Descrição:** Nos acoplamentos elásticos que estão substituindo os antigos “volantes de união” do eixo (utilizados nas portas VFX500/VFX500e que vão com eixo bi-partido ou tri-partido) existem dois furos com rosca que são utilizados para trava, lembrar **SEMPRE** de posicionar os acoplamentos no local correto, parafusar o parafuso Allen superior (que trava na chaveta) e aplicar trava química nele (Loctite), e utilizar o outro furo (lateral) como guia para passar uma broca de 5mm no eixo fazendo um furo passante (conforme seta na figura 1.1) para poder inserir um pino elástico de 5mm x 50mm conforme **figura 1.1**.



**Figura 1.1**

#### 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

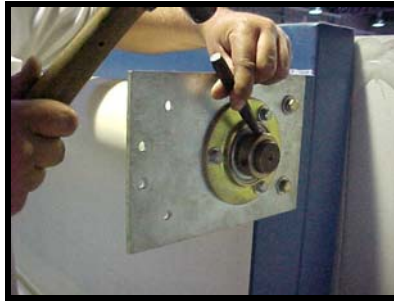


figura 6

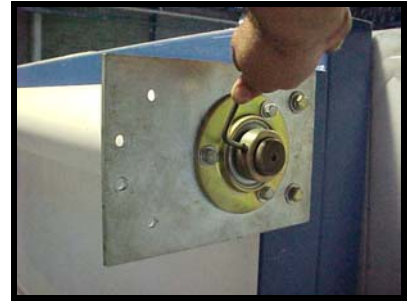


figura 7

## IMPORTANTE!

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

## ENCAIXE DO MOTOR NO EIXO

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

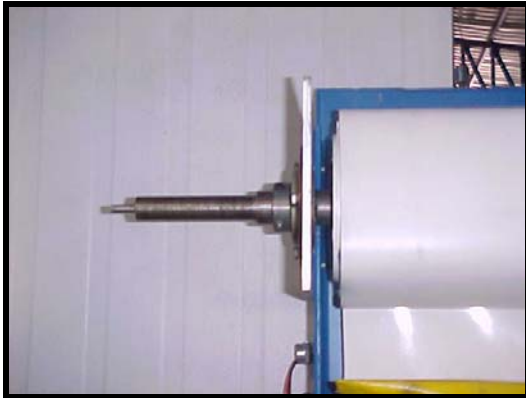


figura 8

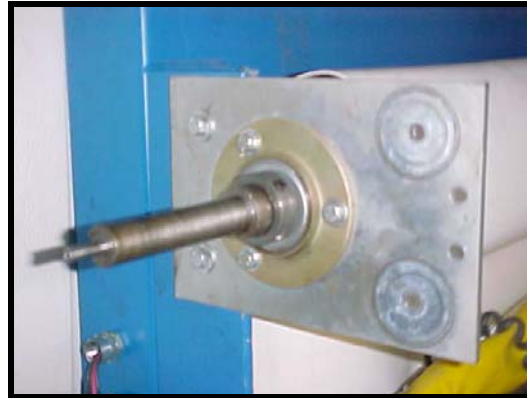


figura 9

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

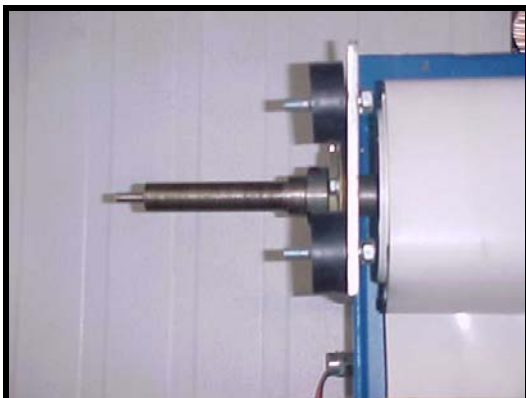


figura 10



figura 11

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

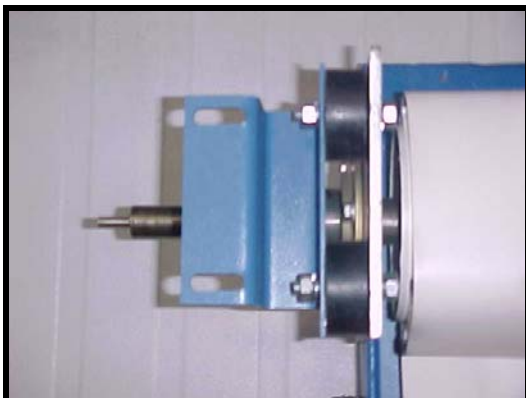


figura 12



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.

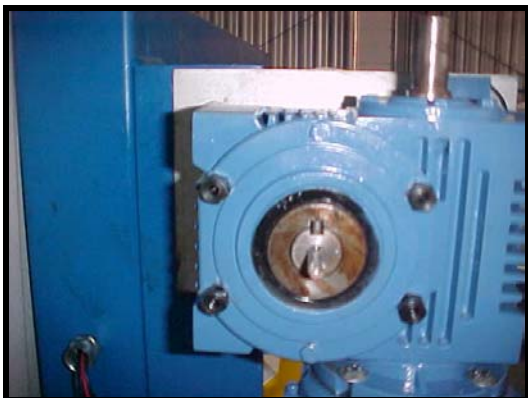


figura 17



figura 18

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

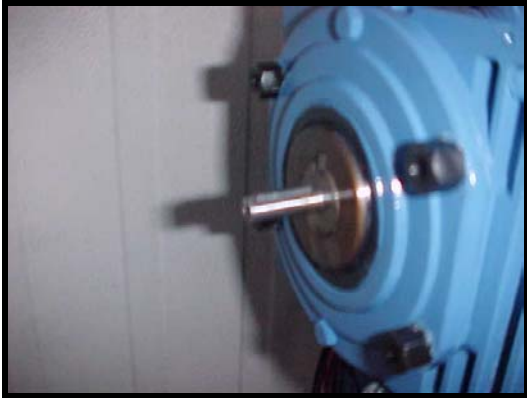


figura 19

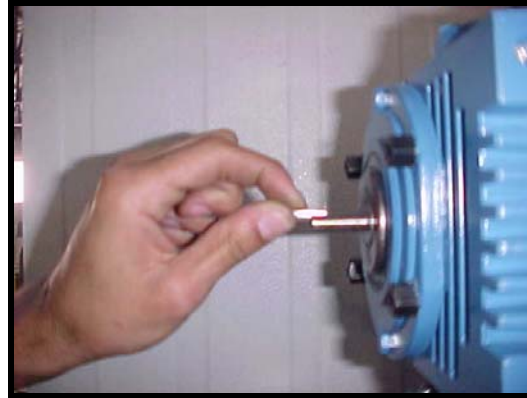


figura 20

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

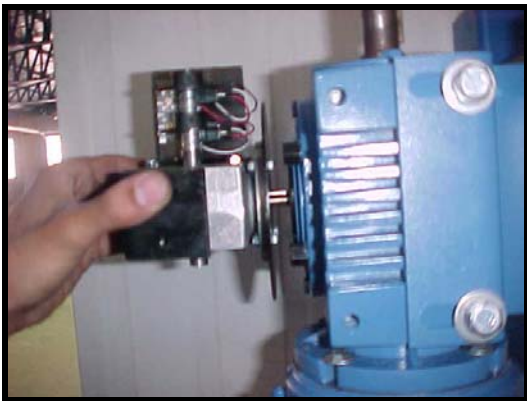


figura 21

Coloque os parafusos de fixação do conjunto fim de curso.

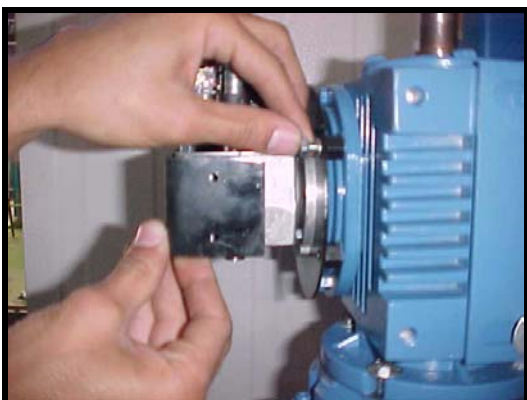


figura 22



# 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.

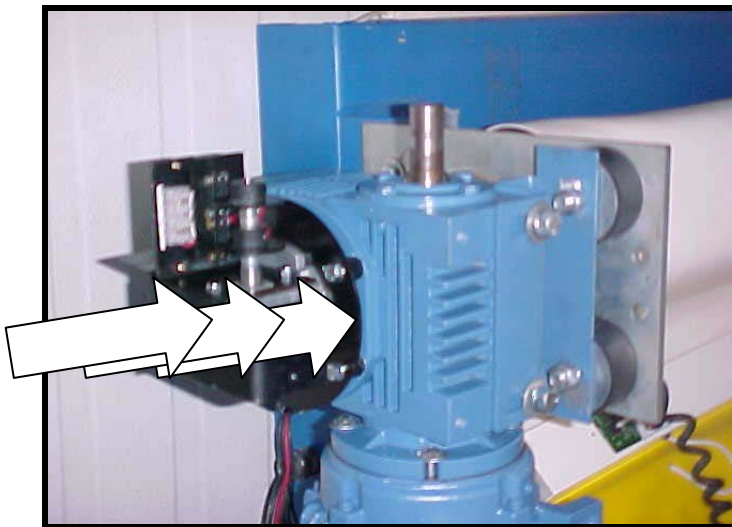


figura 23



figura 24

Aperte as porcas dos coxins.



figura 25

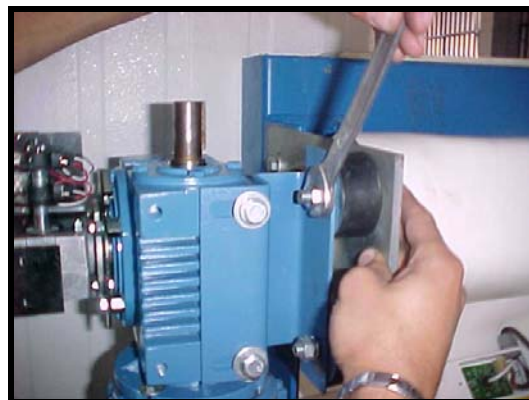


figura 26

Aperte os parafusos do suporte de ligação.

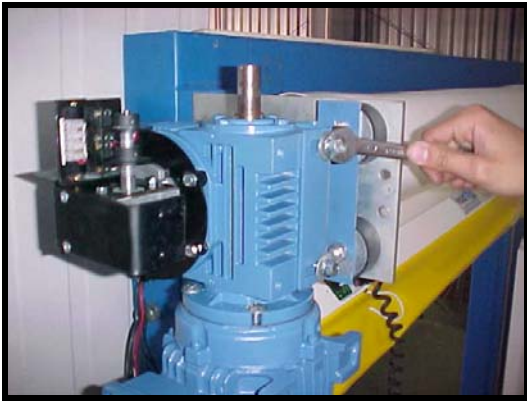


figura 27

Instalação mecânica do conjunto acionador está completa.



figura 28



## COLOCAÇÃO DAS TAMPAS DAS COLUNAS



figura 29

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

## 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 sequência de figuras abaixo:



figura 30



figura 31

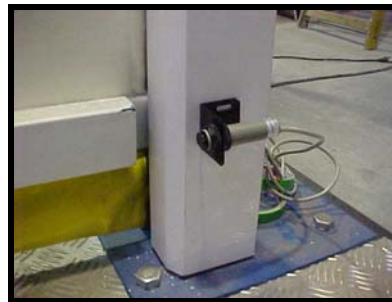


figura 32

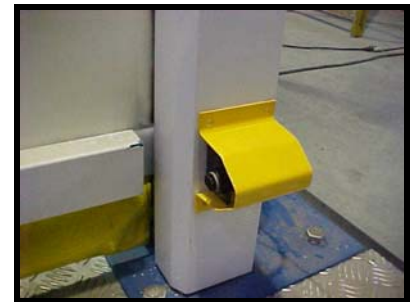


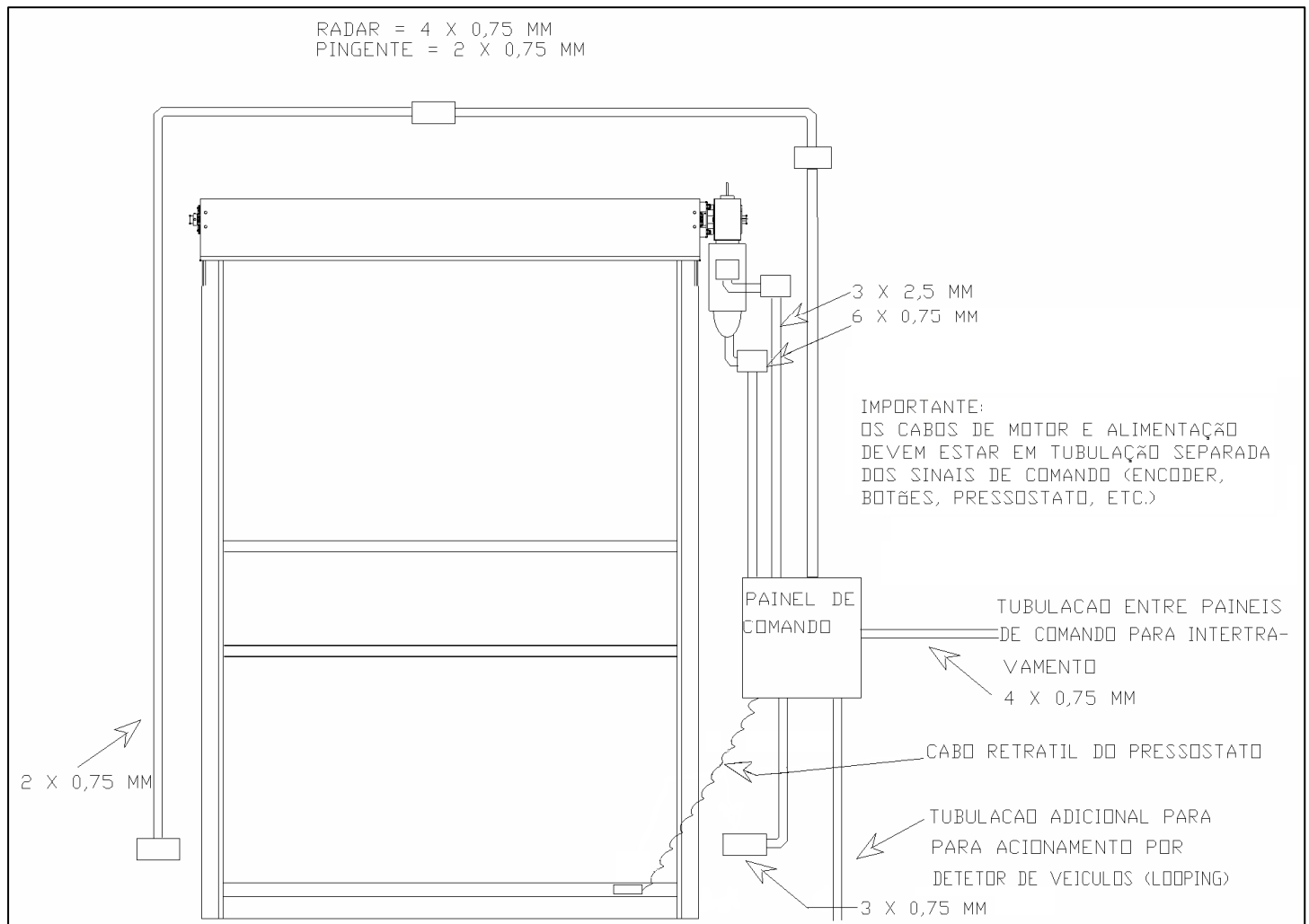
figura 33

Posicionar o emissor e receptor a 15 cm do piso.

## INSTALAÇÃO ELÉTRICA

### TUBULAÇÃO E FIAÇÃO NECESSÁRIA

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

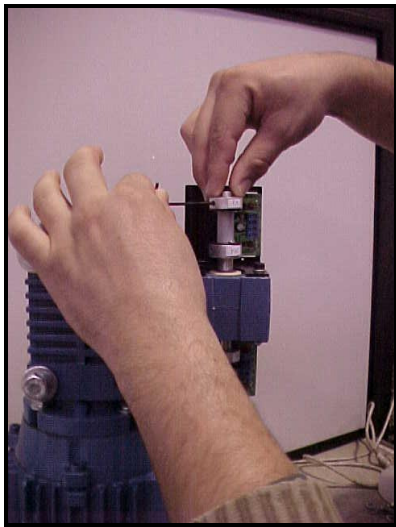


**figura 28**

### RELAÇÃO MÉDIA DE MATERIAL APLICADO (POR PORTA):

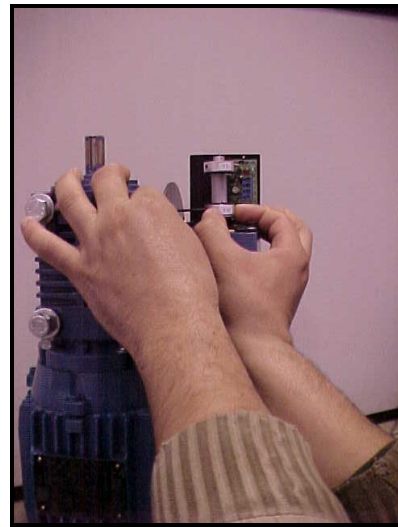
| QTD | DESCRIÇÃO                             |
|-----|---------------------------------------|
| 02  | CAIXA DE PASSAGEM LR                  |
| 02  | CAIXA DE PASSAGEM LL                  |
| 04  | CAIXA DE PASSAGEM T                   |
| 03  | PRENSA CABO 1/2"                      |
| 05  | REDUÇÃO 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



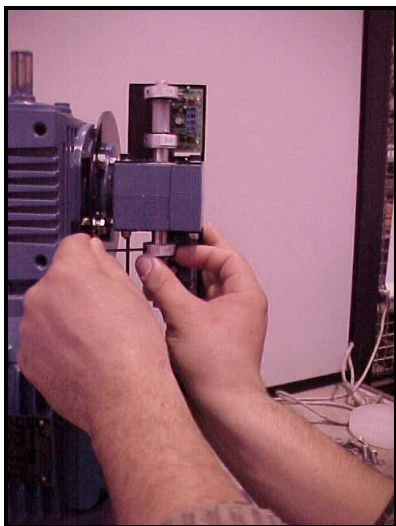
**figura 36**

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.



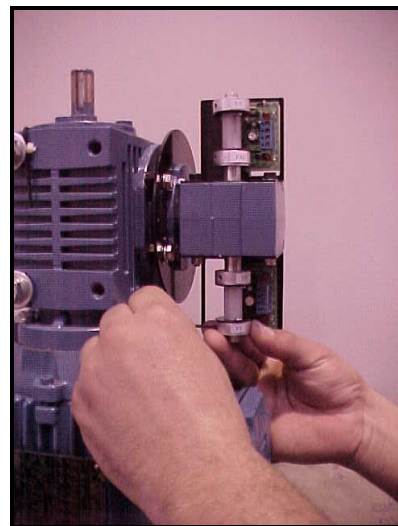
**figura 37**

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.

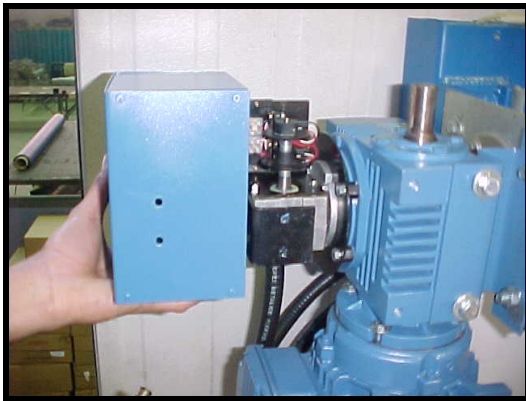


figura 40



figura 41

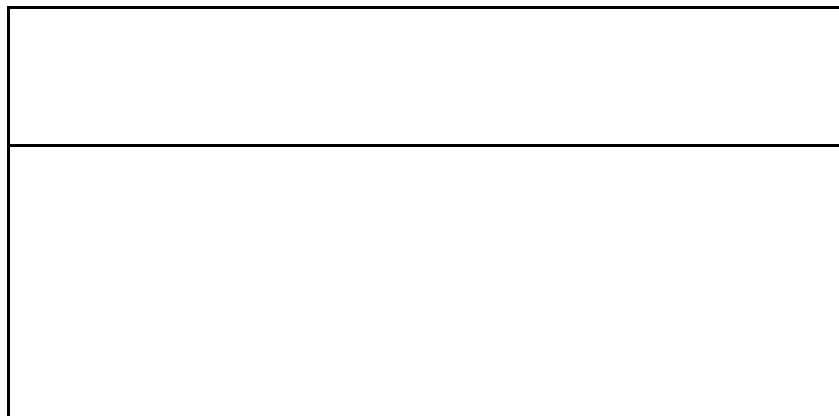
## PLACA DE COMANDO EB-5.1PNP

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.

## AJUSTE DO TEMPORIZADOR DE FECHAMENTO

### 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.



*Mensagem durante a regulação da porta*



*Mensagem durante a operação da porta*

### 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:



*Operação de abre/fecha no botão*

#### 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.



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





OUTRAS INFORMAÇÕES INDICADAS NO DISPLAY

**VISO FLEX**  
**PORTAS AUTOMÁTICAS**  
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

PORTA FECHADA  
CICLOS: 00098

[www.visoflex.com.br](http://www.visoflex.com.br)

**PORTA FECHADA** Esta mensagem indica somente que a porta está totalmente fechada aguardando sinal para abertura

**CICLOS XXXXXX:** Esta mensagem indica o número de ciclos executados pela porta que tem por fim manutenções periódicas, etc

**VISO FLEX**  
**PORTAS AUTOMÁTICAS**  
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

TP SEG 06  
PORTA FECHANDO

[www.visoflex.com.br](http://www.visoflex.com.br)

**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**

**VISO FLEX**  
**PORTAS AUTOMÁTICAS**  
QUALIDADE EM PORTAS INDUSTRIAIS

BA ACIONADO  
TEMPO XX SEGS

[www.visoflex.com.br](http://www.visoflex.com.br)

**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.





FOTO ACIONADO  
TEMPO XX SEGS

[www.visoflex.com.br](http://www.visoflex.com.br)

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



BA/FOTO ACIONADO  
TEMPO XX SEGS

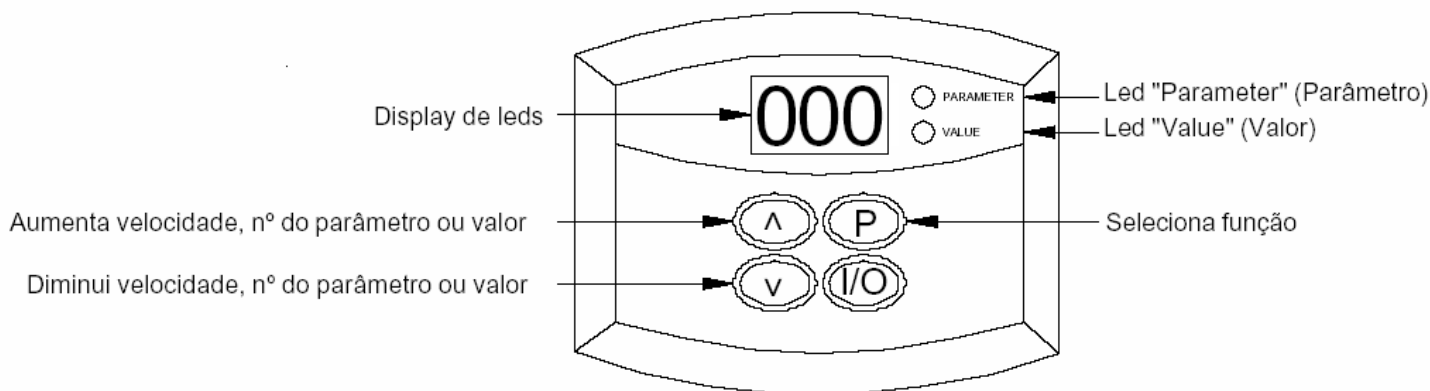
[www.visoflex.com.br](http://www.visoflex.com.br)

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.

## AJUSTE DE PARÂMETROS DO INVERSOR DE FREQUÊNCIA

### APRENDENDO A PROGRAMAR O INVERSOR

A HMI do Inversor de frequência 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**



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

O Inversor de Frequência 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 Selecciona 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 frequência 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**

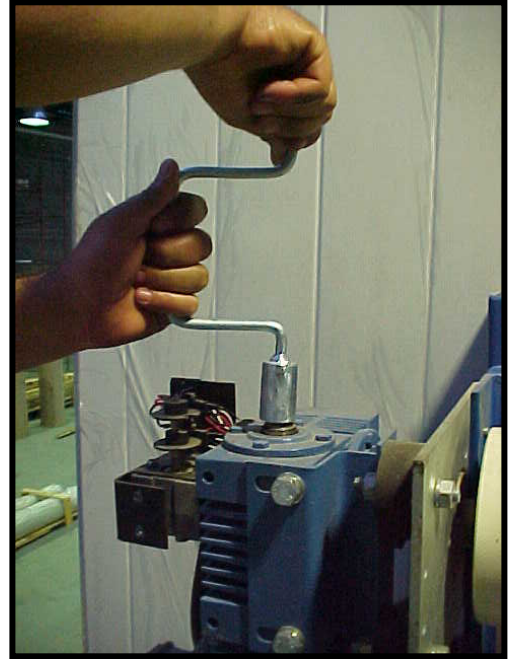
Inversor está executando rotina Carrega Parâmetros do Padrão de Fábrica.

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

## **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**

## MANUTENÇÕES PREVENTIVAS

| VISOFLEX PORTAS AUTOMÁTICAS - MODELO VFX100 E VFX300 |  |   |    |    |    |    |    |        |    |    |    |     |     |  |                          |
|--|--|---|----|----|----|----|----|--------|----|----|----|-----|-----|--|--------------------------|
| CLIENTE  |  | NÚMERO DE SÉRIE   |    |    |    |    |    | CICLOS |    |    |    |     |     | DATA   |                          |
|  |  | NÚMEROS EXPRESSOS EM MILHARES. APÓS 200.000 CICLOS<br>CHECAR A CADA 50.000 CICLOS |    |    |    |    |    |        |    |    |    |     |     | VERIFIQUE E<br>INSPECIONE<br>OS SEGUINTE ITENS |                          |
|  |  | 10  | 15 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50     | 60 | 75 | 90 | 100 | 125 |  |                          |
| FIM DE CURSO   |  |   |    |    |    |    |    |        |    |    |    | O   |     |  | 1. POSICIONAMENTO        |
| COLUNAS LATERAIS                                     |  | O   |    | O  |    | O  | O  | O      | O  | O  | O  | O   | O   | O  | 1. VERIFICAR FIXAÇÃO     |
| FLANGES E MANCAIS                                    |  | 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  | 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.

**CONTATO**

**DEPTO TÉCNICO VISOFLEX**

**55 (19) 3936 8103**

**RESPONSÁVEL: MARIO BASSO**

**mario@visoflex.com.br**