

**VISI PORT**  
**Modell 220.B5**  
**Modell 220.B10**  
**Modell 180.B5**  
**Modell 220.C**

*OPERATIONS MANUAL*  
*BETRIEBSANLEITUNG*  
*MANUEL D'EMPLOI ET DE MAINTIEN*  
*ISTRUZIONI PER L'USO*

*Deutsch*



*LESTOPREX AG*  
*8735 St. Gallenkappel*

**INHALTSVERZEICHNIS**

	Seite
1. Verpackungsinhalt und Lieferumfang .....	3
2. Generelle Informationen vor dem Montagebeginn .....	3
3. Elektrischer Anschluss .....	3
4. Installation der Anschlußdose .....	4
5. Vorbereitung der Fensteroberfläche.....	5
5.1. Reinigung generell .....	5
5.2. Bei neuen Maschinenscheiben.....	5
5.3. Bei bebrauchten, verschmutzten Maschinenscheiben (Glas).....	5
6. Montage Visiport (ohne Montageplatte).....	5
7. Montage Visiport (mit Montageplatte).....	7
8. Zusammenbau der Anschlusseinheit am Visiport.....	8
9. Letzte Schritte beim Zusammenbau .....	9
10. Betrieb .....	10
11. Auswechseln der Scheibe .....	11
12. Technische Angaben .....	12

## 1. Verpackungsinhalt und Lieferumfang

Entnehmen Sie vorsichtig die einzelnen Komponenten des Visiport Gerätes aus der Verpackung. Stellen Sie sicher, dass alle Teile vollständig vorhanden sind.

Teileverzeichnis (vgl auch Punkt 12):

- Visiport – Sockeleinheit
- Rotationsfenster (Drehscheibe)
- Plastikschlüssel zur Installation der Scheibe
- Flexschlauch mit Anschlusskabel (Standardoption)
- Anschlußdose (Standardoption)
- Stromkabel, 10 Meter, grau (Standardoption)
- Werkzeugkit & Tüte mit Kleinteilen

## 2. Generelle Informationen vor dem Montagebeginn

Lesen Sie diese Dokumentation genau und ausführlich, um eine erfolgreiche Inbetriebnahme zu gewährleisten.

Die häufigsten Fehler bei der Installation des Visiport treten auf durch

- **unzureichende Reinigung der Maschinenscheibenoberfläche**
- **Beschädigung, Berührung oder Verschmutzung des Klebebandes**
- **Nichtanbringung des Silikondichtmittels um das Visiport Gehäuse**
- **unsachgemäßer elektrischer Anschluß**
- **ungenügende Aushärtungszeit für Klebe- oder Silikondichtung**

## 3. Elektrischer Anschluss

Die Anschlußdose ist außerhalb der Maschine zu installieren und muß vor Kühlmitteln, Schmiermitteln und anderen entsprechenden Werksflüssigkeiten geschützt werden. Eine Beschädigung der Anschlußdose aufgrund von eindringendem Kühlmittel oder Splittern bzw. Spänen wird nicht von der Garantie abgedeckt.

Teilweise wird das Visiport Rotationsfenster von Maschinenerstausrüstern (OEM) direkt an einen 24 VDC Anschluss der Maschinensteuerung angeschlossen und auf die Anschlussdose verzichtet.

Die Installation der Anschlußdose erfolgt idealerweise am Türrahmen der Maschine, so daß die geringstmögliche Kabellänge verwendet wird. Die Anschlussdose, soll nach Möglichkeit oberhalb der Maschinentüre installiert werden.

Folgende Faktoren sind für die Positionierung zu berücksichtigen:

- 24 V DC Stromversorgung der Maschine
- Einfachheit der Montage
- Optik

Stellen Sie sicher, daß sowohl das Visiport Rotationsfenster als auch die Anschlußdose das Öffnen und Schließen der Maschinentür nicht behindern. Messen Sie alles sorgfältig aus. Lassen Sie dem biegsamen Kabel genug Spiel, so daß es beim Öffnen der Tür nicht zu stark gespannt wird.

Das Stromkabel ist an der 24 VDC Gleichstromversorgung der Maschine oder einer entsprechenden 24 VDC Gleichstromversorgung anzuschließen. Die Stromversorgung muß auf +/- 10% 24 VDC geregelt und so ausgelegt sein, daß konstant jeweils 5 Amp. (Modell B5 / C5) resp. 10 Amp (Modell B10) an jedem Visiport Rotationsfenster zur Verfügung stehen. Es ist nicht ratsam, Visiport an eine Unterbrecherstromversorgung wie z.B. an das Netzteil des Werkzeugwechslers anzuschließen. Durch derart unsachgemäßes Anschließen wird der Motor konstant durch die Rotationsbewegung (rpms) der Scheibe geladen, während diese bis auf volle Geschwindigkeit beschleunigt. Hierdurch wird ein effektives Entfernen des Kühlmittels verhindert, der Verschleiß an den Lagern wird erhöht und die Haltbarkeit der Motoran-

triebselektronik verkürzt. Schäden durch falsch vorgenommene Anschlüsse sind nicht durch die Garantie abgedeckt. Die Rotationsfenstersysteme (Spin Window Systems) sind für den Dauerbetrieb ausgelegt.

**Anschluß der Stromkabel: Braun an +24 VDC Blau an -24 VDC Rückstrom.**

#### 4. Installation der Anschlußdose

1. Nachdem Sie den optimalen Installationsort für die Anschlussdose festgelegt haben (nicht in der Nähe von Flüssigkeiten zur Metallbearbeitung), markieren und bohren Sie ein 13 mm (1/2") Loch in das Maschinengehäuse. Entgraten Sie die Bohrung. Reinigen Sie die Maschinengehäuseaussenseite um die Bohrung herum sorgfältig. Die Fläche muss sauber, trocken und fettfrei sein.
2. Lösen Sie die Rändelschraube an der Anschlußdose. Entfernen Sie anschließend das Gehäuse.
3. Entfernen Sie den Steckeranschluss vom Anschlusssockel; lösen und entfernen Sie die Anschlußklemmen unterhalb des Anschlusssockels.
4. Entfernen Sie die Klebefolie vom Boden des Anschlusssockels. Legen Sie den Anschlusssockel in Reichweite des zuvor in das Maschinengehäuse gebohrten Lochs ab.
5. Führen Sie das metallene Anschlussgewindestück vom Gehäuseinneren durch das Loch nach außen. Drehen Sie dann den Anschlusssockel mit mehreren Umdrehungen auf das Gewindestück, ohne dabei jedoch die Klebefolie zu berühren oder zu verunreinigen. Wenn das Gewindestück festgedreht ist, drücken Sie den Anschlusssockel herunter auf das Maschinengehäuse.
6. Befestigen Sie den Anschlusssockel fest am Maschinengehäuse, indem Sie das Gewindestück bis zum Anschlag auf den Anschlusssockel schrauben. Montieren Sie anschliessend die Abdeckung der Anschlußdose.
7. Prüfen Sie den Abstand zwischen dem Anschlußdose und dem gewünschten Visiport Installationsort. Befestigen Sie vorübergehend eines der flexiblen Kabel am Anschlusssockel der Maschine und führen Sie das restliche Kabel bis zum Anschlussort. Das andere, noch nicht angeschlossene Kabelende sollte sich problemlos bis zu dem Ort verlegen lassen, wo der Visiport am Maschinenfenster befestigt wird.

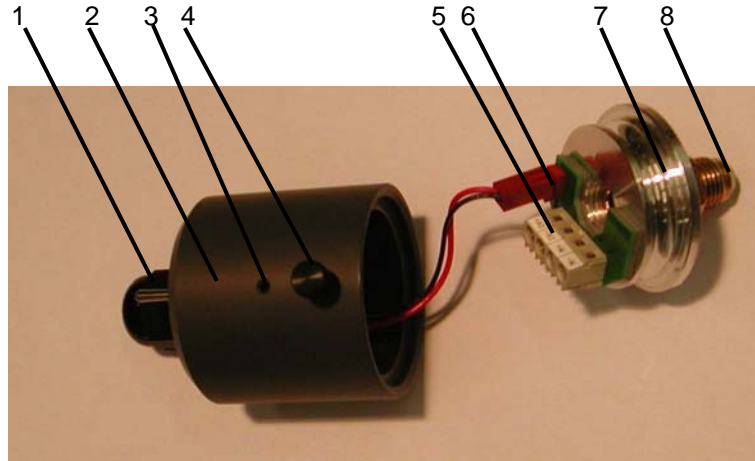


Abbildung 1  
Anschlußdose mit abgenommenem Gehäuse

	Deutsch	Français	English	Italiano	Español
1	Zugentlastung	Raccord taraudé	Strain relief fitting	Raccordo	Pieza de montaje
2	Gehäuse	Couvercle	Cover	Scatola	Carcasa
3	Entlüftungsbohrung	Trou ventilation	Air hole	Ventilazione	Ventilacion
4	Rändelschraube	Vis molletée de fixation	Retention screw	Vite a testa zigrinata	Tornillo moleteado plano
5	Klemmleiste	Bornes	Terminal block	Morsetto	Borne
6	Steckeranschluss	Disjoncteur	Switch connector	Connettore	Conexion interruptor
7	Anschlusssockel/Grundplatte	Socle	Terminal base	Zoccolo	Zocalo
8	Anschlussklemme/Fitting	Raccord fileté	Fitting	Raccordo	Pieza de montaje

## 5. Vorbereitung der Scheibenoberfläche

### 5.1. Reinigung generell

Die gründliche Reinigung der Maschinenscheiben ist Grundvoraussetzung und wichtig für den einwandfreien langfristigen Betrieb der Visiport Drehscheiben. Sauberkeit bei der Montage ist entscheidend. Reinigen Sie Ihre Hände von Öl und Schmutz, vermeiden Sie die Glas- oder Klebeflächen zu berühren.

Die Klebefolie wurde sorgfältig vormontiert und mit einem Schutzmaterial gesichert. Berühren Sie die Klebefolie nicht. Trotz des Schutzmaterials kann im Falle einer Beschädigung der Klebekanten die Haftwirkung beeinträchtigt werden.

Die einwandfrei gereinigte Scheibe ist durch einen Wasserverteilungstest zu prüfen: Bei Benetzung der Scheibe mit klarem Wasser wird das Wasser die Oberfläche gleichmäßig bedecken ohne Perlen- oder Rinnenbildung.

Falls der Visiport auf eine mit einer PET-Folie oder einer anderen Folie geschützte oder mit einer kratzfesten Beschichtung (z.B. Polysiloxan) versehene Polycarbonatscheibe (PC) geklebt wird, kann sich die Folie unter dem Gewicht des Visiport ablösen oder nicht genügend haften. Andererseits wird eine ungeschützte Polycarbonatscheibe vom Kühl/Schmiermittel und dessen Aerosolen angegriffen und versprödet. Sie verliert dadurch einen grossen Teil der Rückhaltefähigkeit und muss nach rund zwei Jahren ausgetauscht werden. In dieser Situation wird der Visiport entweder zusätzlich verschraubt oder es ist eine PC-Verbundscheibe, welche durch die Glasscheibe maschinenseitig geschützt wird, zu empfehlen.

### 5.2. Bei neuen Maschinenscheiben

Reinigen Sie die Maschinenscheiben gründlich mit einer Lösung aus 50% Wasser und 50% Isopropylalkohol.

### 5.3. Bei gebrauchten, verschmutzten Maschinenscheiben (Glas)

1. Wischen Sie die Verunreinigungen und den Schmutz ab.
2. Verwenden Sie ausschließlich Reinigungsmittel und Wasser. Wischen Sie die Oberfläche mit feuchten Tüchern ab.
3. Reinigen Sie anschliessend die Scheibenoberfläche mit einem herkömmlichen Fensterreiniger und sauberen Tüchern.
4. Bereiten Sie die Haftoberfläche vor, indem Sie die Scheibe mit einer Lösung aus 50% Wasser und 50% Isopropylalkohol abwischen.

## 6. Montage Visiport (ohne Montageplatte)

1. Entfernen Sie die Abdeckkappe und die vier Scheibenschrauben mit dem im Lieferumfang enthaltenen Torx - Schlüssel. Nehmen Sie die Glasscheibe ab (Abbildung 2a und 2b).



Abbildung 2a. Vor dem Entfernen der Scheibe.

Abbildung 2b. Nach dem Entfernen der Scheibe.

2. Ziehen Sie mit einem Wachsstift eine senkrechte Linie auf der Bedienerseite der Maschinenscheibe durch den Mittelpunkt der Stelle, an der Sie den Visiport aufkleben wollen, sowie eine horizontale Li-

nie, die ebenfalls durch den Mittelpunkt führt. Stellen Sie sicher, daß sich die Linie auf der Außenseite des Maschinenfensters befindet und daß sie gut sichtbar ist, wenn man vom Inneren der Maschine durch das Fenster nach draußen sieht. Mit Hilfe der Bezugslinie läßt sich das Rotationsfenster gerade und senkrecht montieren.

### 3. *Optionaler Schritt zur Zusatzbefestigung mit Schrauben:*

Bei Silikon – Polycarbonatfenstern haben Sie die Möglichkeit, Visiport mit M4 Halbrundkopfschrauben und Schutz - Unterlegscheiben (Fender) zu montieren. Siehe hierzu die M4 – Installationsabbildung, Abb.3. **Aufgrund der unterschiedlichen Stärke der Polycarbonat Fenster, werden keine Schrauben mitgeliefert. Sie müssen die Schraubenlänge mit Hilfe der nachfolgend aufgeführten Formel berechnen. Das erforderliche M4 - Kit mit einer Bohrvorlage und Feststellschrauben kann über Ihren Lieferanten bezogen werden.**

- Richten Sie die Bohrschablone mit dem Maschinenfenster so aus, daß dieses gerade zum Fensterrahmen ausgerichtet ist.
- Kleben Sie die Schablone provisorisch an oder befestigen Sie diese anderweitig an der entsprechenden Bohrposition.
- Bohren Sie jeweils 6 4,0 mm Löcher mit einem Durchmesser von 226,7mm von Mittelpunkt zu Mittelpunkt.
- Schrauben Sie die drei M4 – Schrauben aus dem Kit provisorisch fest. Drehen Sie die Feststellschrauben von Hand um jeweils ca. zwei Umdrehungen in den Visiport - Sockel, so daß die Schraubenenden sichtbar sind. Achten Sie auf einen gleichen Abstand von 120° zwischen den Schrauben.

Diese Feststellschrauben dienen ausschließlich der Ausrichtung des Rotationsfensters.

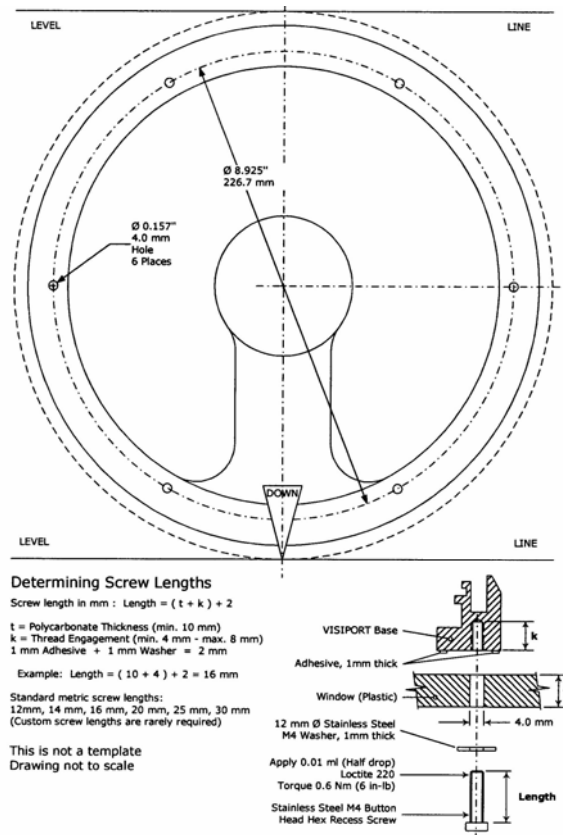


Abbildung 3

- Richten Sie das 4-40 – Schraubenloch oben auf dem mittleren Sockelbereich und die Anschlußklemmen unterhalb des mittleren Sockelbereichs mit der Bezugslinie auf der Außenseite des Fensters aus.
- Entfernen Sie die Folie vom Haftset. **Berühren Sie jedoch keinesfalls die freiliegenden Haftoberflächen.**
- Optionaler Schritt zur Zusatzbefestigung mit Schrauben:*
  - Halten Sie Visiport an den Kanten fest und führen Sie die M4 – Schraubbolzen vorsichtig und langsam in die zuvor gebohrten Montagelöcher ein. Achten Sie hierbei darauf, daß der mittlere Sockelbereich von der Mitte bis zum Ring komplett senkrecht (6 Uhr – Stellung) ausgerichtet ist.
  - Drücken Sie Visiport an allen Seiten fest an.
  - Entfernen Sie die provisorisch montierten Positionsschraubbolzen und tauschen Sie diese gegen die M4 – Schrauben mit der korrekten Länge aus.
  - Tragen Sie Loctite auf. Ziehen Sie anschließend die M4 - Schrauben mit dem entsprechend angegebenen Drehmoment fest, um somit Visiport langsam fester gegen das Maschinenfenster zu ziehen. (Das Drehmoment darf 0,6 Nm nicht überschreiten).
- Richten Sie den Visiport mittels Sichtprüfung auf die Bezugsmarkierungen aus. Halten Sie den Visiport seitlich zwischen den Händen und richten Sie den Visiport an den Markierungslinien auf der Scheibe aus. Die Anschlusseinheit muß senkrecht nach unten weisen (6 Uhr – Stellung). Siehe hierzu Abbildungen 2a. und 2b.
- Pressen Sie das Gehäuse bzw. den Montagerahmen langsam gegen die Scheibe fest. Halten Sie hierbei von der anderen Seite dagegen, um eine Verwölbung der Maschinscheibe zu vermeiden. Die Stellen, an denen noch kein vollständiger Klebekontakt erfolgt ist, sind von der Bedienerseite optisch erkennbar. An diesen Stellen ist nachzupressen. Die Maschinscheibe darf nicht verzogen oder verbogen sein. Nur eine absolut plane Scheibe gewährleistet eine einwandfreie Haftung. Unter der Klebefolie dürfen keine Lufteinschlüsse sein. **Der Klebstoff ist bei korrekter Montage nach 72**

**Stunden vollkommen ausgehärtet (zur besseren Abschätzung: 50% der endgültigen Haftstärke werden bereits nach 60 Minuten, 90% nach 24 Stunden und 100% nach Ablauf von 72 Stunden erreicht).**

- *Optionaler Schritt:* um den Aushärtungsprozess zu beschleunigen, kann eine manuelle Vakuumpumpe verwendet werden (Teilenummer 2209001).
  - A. Entfernen Sie die Schraubkappe. Verwenden Sie hierfür einen 8 mm Hex Schlüssel.
  - B. Entfernen Sie vorsichtig die Steckleiste durch Entfernung der Schraube mittels des mitgelieferten T-10 Torx Schlüssel.
  - C. Feuchten Sie den Sauger der manuellen Vakuumpumpe an und stülpen Sie ihn über das Vakuumventil.
  - D. Pumpen Sie mit der Hand bis auf 68 cm. Stellen Sie mit Hilfe des Vakuummessers sicher, daß keine Leckagen vorhanden sind.
  - E. Halten Sie das Vakuum 1 Stunde lang. Pumpen Sie mit dem Pumpenstiel in regelmäßigen Abständen, da ein allmählicher Vakuumverlust normal ist.
  - F. Lassen Sie das Vakuum heraus, und entfernen Sie die Pumpe.
  - G. Befestigen Sie die Steckleiste wieder am Anschlussgehäuse.
  - H. Dichten Sie das Loch mit Silikon ab.

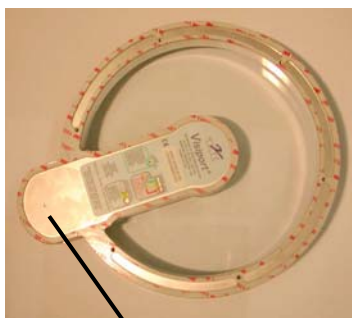


Abbildung 4a  
Vacuum Anschluss (Port)

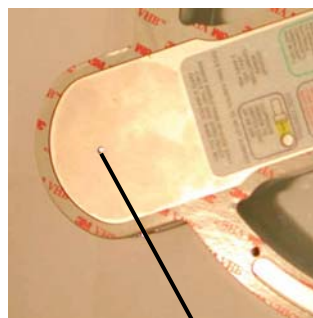


Abbildung 4b  
Vacuum Port des Montage-  
Rahmens (Abdichten nach  
Installation des Montagerahmens)

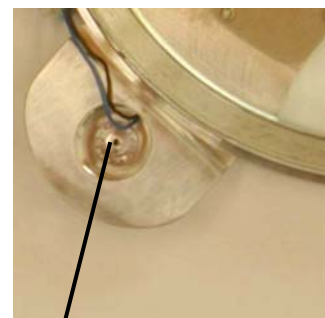


Abbildung 4c  
Vacuum Port in der Sockeleinheit

9. Wichtig: Tragen Sie einen ca. 1,5 mm dicken Rand des mitgelieferten Silikons um den gesamten Visiport auf. Dieser Silikonrand bildet eine Dichtung zwischen dem Visiport – Sockel und dem Maschinenfenster. Das Silikon stellt den Haftflächenschutz gegenüber Kühlmittel und Öl dar. Die Dichtmasse muss 24 Stunden aushärten. Ein Versagen der Verklebung aufgrund fehlender oder unsachgemäss aufgetragener Dichtungsmasse, ist nicht durch die Herstellergarantie abgedeckt.

## 7. Montage Visiport (mit Montageplatte)

Die Befestigung der Montageplatte erfolgt entsprechend der Anweisungen für den Visiport ohne Montageplatte. Es wird hierbei jedoch nicht die Visiport-Grundeinheit sondern der Montagerahmen entsprechend der vorhergehenden Anleitung befestigt.

Ein besonderer Vorteil des Visiport Modells mit Montageplatte besteht darin, dass der Visiport leicht abgenommen werden kann und nur die Montageplatte verklebt bleibt.

## 8. Zusammenbau der Anschlusseinheit am Visiport

Die nachfolgend abgebildete Anschlusseinheit dieser Modelle haben drei Anschlussmöglichkeiten: links, rechts, unten. Alle drei Anschlüsse sind mit einem ¼" BSPP Gewinde ausgerüstet. Es können verschiedene Fittings für Schlauch oder Rohre angeschlossen werden:

H-Fitting: für Flex Metalldrahtschlauch (1/2" – 20)

N-Fitting: für Polyurethan Schlauch (z.B. Festo, Legris; 8 mm)

G-Fitting: für Rohrschlauch für Metallrohre (z.B. Alu Rohr; 8, 10 oder 12 mm EO Typ)



Abbildung 5a  
H-Fitting

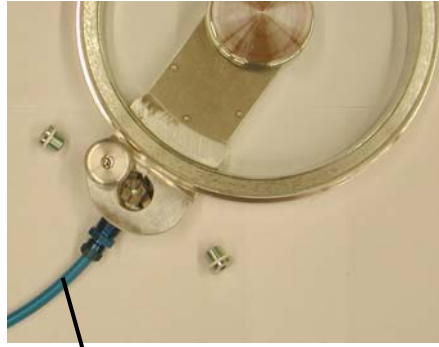


Abbildung 5b  
N-Fitting

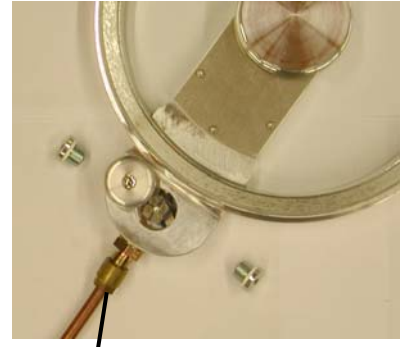


Abbildung 5c  
G-Fitting

1. Entfernen Sie die Schraubkappe mittels eines 8 mm Hex Schlüssels.
2. Das braune und das blaue Kabel vom Visiport Motoranschluß wurden bereits durch den Sockel geführt und sind an der Klemmleiste angeschlossen.
3. Befestigen Sie am gewünschten Anschluss den ausgewählten Fitting (H, N, G).
4. Schließen Sie die Kabel welche durch den gewählten Schlauch geführt werden, an der Klemmleiste an. Achten Sie hierbei darauf, das braune Kabel wie in Abbildung 5 dargestellt, an IN+ und das blaue Kabel an IN- anzuschließen.
5. Die Erdung (PE) erfolgt mittels Umwicklung und Befestigung an der Klemmleistenschraube.
6. Schliesslich werden alle Verbindungen fest angeschlossen und verschraubt.



Abbildung 5d  
Schraubkappe (montiert)

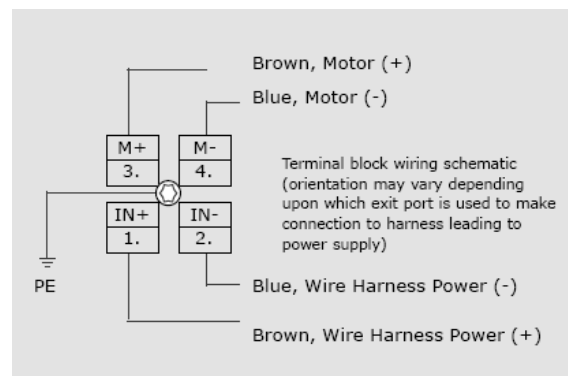


Abbildung 5e  
Montage der Anschlusseinheit auf Klemmleiste



## 9. Letzte Schritte beim Zusammenbau

1. Installieren Sie die Visiport - Drehscheibe.
2. Entfernen Sie das Gehäuse der Anschlussdose und montieren Sie den Tastschalter-Verbinder / Steckeranschluss (Switch Connection) am Anschlusssockel/Grundplatte.

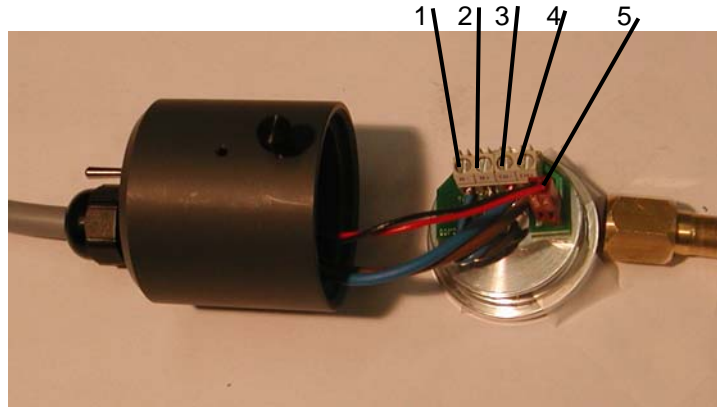


Abbildung 6  
Anschlußdose mit abgenommenem Gehäuse und Anschlussbelegung

		Deutsch	Français	English	Italiano	Espanol
1	M-	Blau (oder schwarz), von Motor (-)	Bleu (ou noir); du moteur (-)	Blue (or black), Harness to Motor (-)	Blu (o nero), da motore (-)	Azul ( o negro), de motor (-)
2	M+	Braun (oder rot), von Motor (+)	Brun (ou rouge), du moteur (+)	Brown (or red), Harness to Motor (+)	Bruno ( o rosso), da motore (+)	Marrón ( o rojo), de motor (+)
3	IN-	Blau von Stromkabel (-)	Bleu du courant (-)	Blue, Power Cable (-)	Blu da corrente (-)	Azul de corriente (-)
4	IN+	Braun von Stromkabel (+)	Brun du courant (+)	Brown, Power Cable (+)	Bruno da corrente (+)	Marrón de corriente (+)
5		Schalteranschluss	Connexion commutateur	Switch Connection	Collegamento interruttore	Conexión interruptor

3. Schieben Sie das blaue und das braune Anschlusskabel des Flexschlauches (= von Motor) durch das Fitting und verschrauben Sie den Flexschlauch am Fitting.
4. Schliessen Sie das blaue und braune Anschlusskabel gemäss Abbildung 6 (1+2) an.
5. Stecken Sie den Steckeranschluss auf den Stecker der Grundplatte (5).
6. Lösen Sie die Klemmverschraubung der Zugentlastung und schieben Sie das Ende des grauen Stromversorgungskabels ins Gehäuse.
7. Schliessen Sie das blaue und das braune Kabel an der Stromversorgung gemäss Abbildung 6 (3+4).
8. Stellen Sie sicher, dass die 24 VDC Stromversorgung abgeschaltet und spannungsfrei ist. Verbinden Sie das andere Ende des Stromversorgungskabels wie folgt mit der 24 VDC Stromversorgung: braunes Kabel an (+) 24 VDC Leiter, blaues Kabel an (-) Leiter.
9. Schieben Sie das Gehäuse auf die Grundplatte und sichern Sie es mit der Rändelschraube. Verschrauben Sie die Zugentlastung für das graue Kabel.
10. Schalten Sie den Strom mit Hilfe des Kippschalters ein. Ohne Kühlmittel sollte der Visiport seine volle Geschwindigkeit in einigen Sekunden erreicht haben.

Sollte sich die Visiport Drehscheibe nicht drehen, stellen Sie den Kippschalter in die Position AUS und dann erneut in die Position EIN. Wenn die Scheibe sich noch immer nicht dreht, überprüfen Sie alle elektrischen Verbindungen. Prüfen Sie ebenfalls, ob 24 VDC an der Stromversorgung und an der Anschlußdose vorliegen. Die Stromversorgung der Maschine muß in der Lage sein, 5 Amp. (Modelle B5 / C5) respektive 10 Amp. (Modelle B10) an jeden installierten Visiport abzugeben.

Hiermit ist die Installation von Visiport abgeschlossen.

## 10. Betrieb

Der Visiport beginnt erst zu drehen wenn die grüne LD1 Stromversorgungsanzeige (Power on) leuchtet.

Die kombinierte Belastungsanzeige LD2, LD3, LD4 (Motor load) zeigt die Belastung des Antriebs welche abhängig ist von der auf die Drehscheibe auftreffenden Flüssigkeiten und Partikel.

LED grün: Belastung gering bis normal  
 LED grün+gelb: Belastung durchschnittlich  
 LED grün+gelb+rot: Belastung hoch

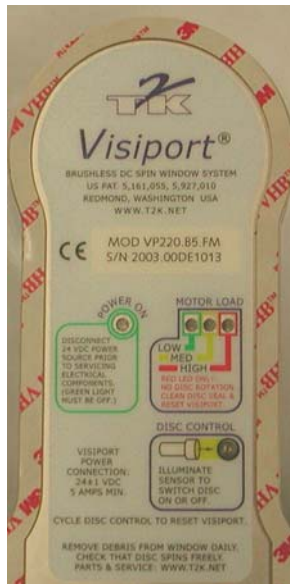


Abbildung 7a  
Vorderansicht mit Display

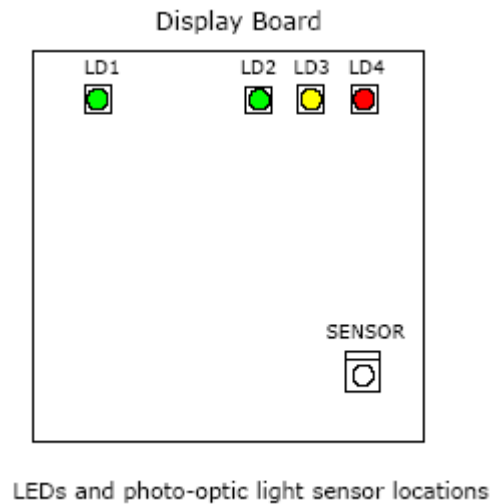


Abbildung 7b  
Display Board schematisch

Wenn der Motor unter extremer Belastung arbeitet, leuchtet die rote Anzeige permanent. Die Geschwindigkeit der Drehscheibe reduziert sich und die Temperatur des Motors steigt. Wenn die Motortemperatur über 150° C steigt, schaltet er sich ab. Er kann erst wieder gestartet werden, wenn er unter 130°C abgekühlt ist.

Das Ein- und Ausschalten kann über die Anschlussdose (OEM allenfalls über die Maschinensteuerung) oder über den eingebauten Sensor (Disc control) erfolgen. Mit einer Leuchtquelle (Minitaschenlampe, LED etc.) wird ein Lichtsensor im Gerät bestrahlt, welcher die Scheibendrehung ein- oder ausschaltet.

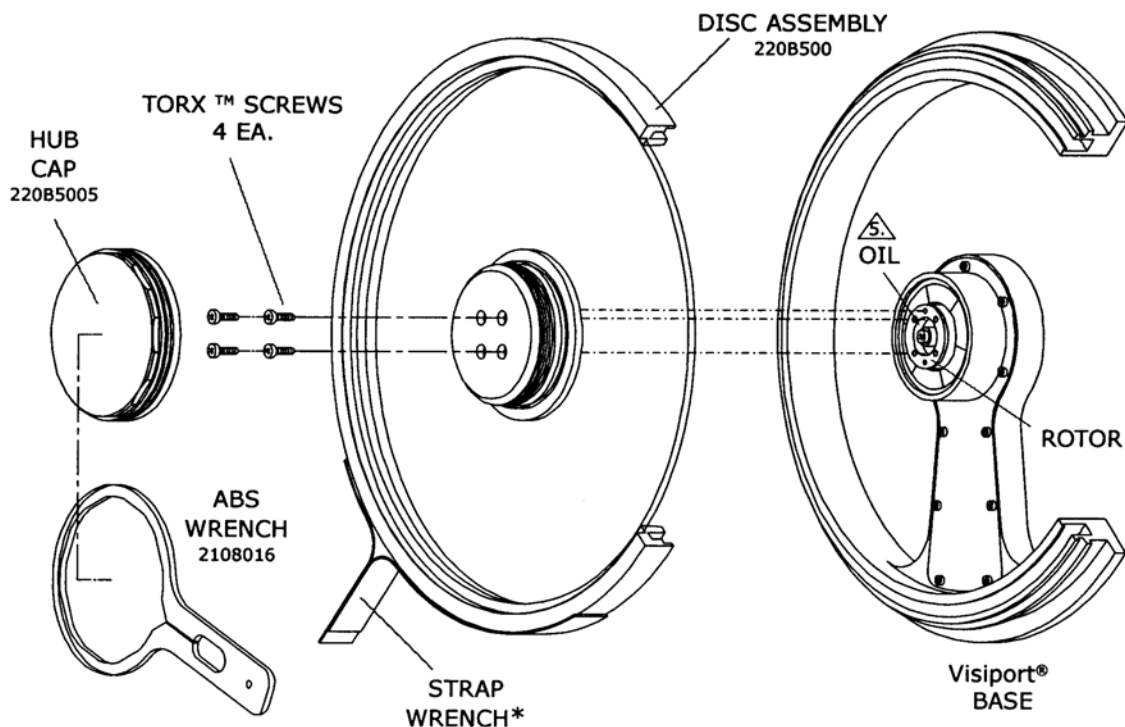
## 11. Auswechseln der Scheibe

### Benötigtes Werkzeug:

- Ein auf 12 Nm eingestellter Drehmomentmesser wird empfohlen.
- Der Torx-Schlüssel #10 aus dem VISIPOINT-Werkzeugkit
- Der Plastikschlüssel aus dem VISIPOINT-Werkzeugkit
- Eventuell ein Bandschlüssel (um die Scheibe zu arretieren)

1. Schalten Sie die 24 VDC Stromversorgung ab.
2. Treffen Sie Schutzvorkehrungen für den Umgang mit Glas, und lassen Sie beim Umgang mit Glas die nötige Vorsicht walten.
3. Stoppen Sie die Drehscheibe nicht von Hand.
4. Entfernen Sie die Abdeckkappe mit dem Plastikschlüssel, indem Sie den Schlüssel gegen den Uhrzeigersinn drehen und gleichzeitig die Scheibe mit dem Bandschlüssel (optional) festhalten.
5. Schrauben Sie die 4 Torx – Schrauben heraus.
6. Lösen Sie die Drehscheibe vom Rotor, indem Sie die Schreibe gerade abziehen. Die aufzuwendende Kraft darf 5 Nm nicht überschreiten.
7. Reinigen Sie die Kontaktoberflächen des Rotors und der Ersatzdrehscheibe.
8. Tragen Sie einen dünnen Ölfilm auf den Innendurchmesser des Rotors auf.
9. Richten Sie die Ersatzscheibe zu den Bohrungen im Rotor aus. Verwenden Sie zur Ausrichtung die Schraubenlöcher als Orientierungshilfe.
10. Wenn die Drehscheibe parallel zum Rotor ist, setzen Sie diese langsam auf den Rotor. Die Aufpresskraft darf 10 N nicht überschreiten. Verwenden Sie keinesfalls die Schrauben, um die Drehscheibe in die Endposition zu ziehen.
11. Drehen Sie die 4 Schrauben (mit ungefähr 5 Umdrehungen) bis zum Anschlag und ziehen Sie die Schrauben anschliessend über Kreuz noch ungefähr 1/6 Drehung fester an (mit 1,3 Nm).
12. Drehen Sie die Drehscheibe mehrere Drehungen von Hand, um sicherzustellen, daß die Scheibe rund läuft.
13. Schrauben Sie die Abdeckkappe (verwenden Sie hierzu den Plastikschlüssel und den Bandschlüssel wie oben beschrieben) wieder an und drehen Sie diese dann im Uhrzeigersinn fest, bis entweder der Plastikschlüssel abrutscht oder bis 2,7 Nm erreicht sind.
14. Der VISIPOINT ist jetzt wieder einsatzbereit.

Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann Verletzungen des Personals und/oder Schäden am VISIPOINT zur Folge haben. Lassen Sie beim Umgang mit der Glasscheibe stets Vorsicht walten, da Schäden an der Scheibe nicht unter die Garantie fallen.



## Abbildung 8: Scheibenaustausch

## 12. Technische Angaben

### Technische Daten / Configuration

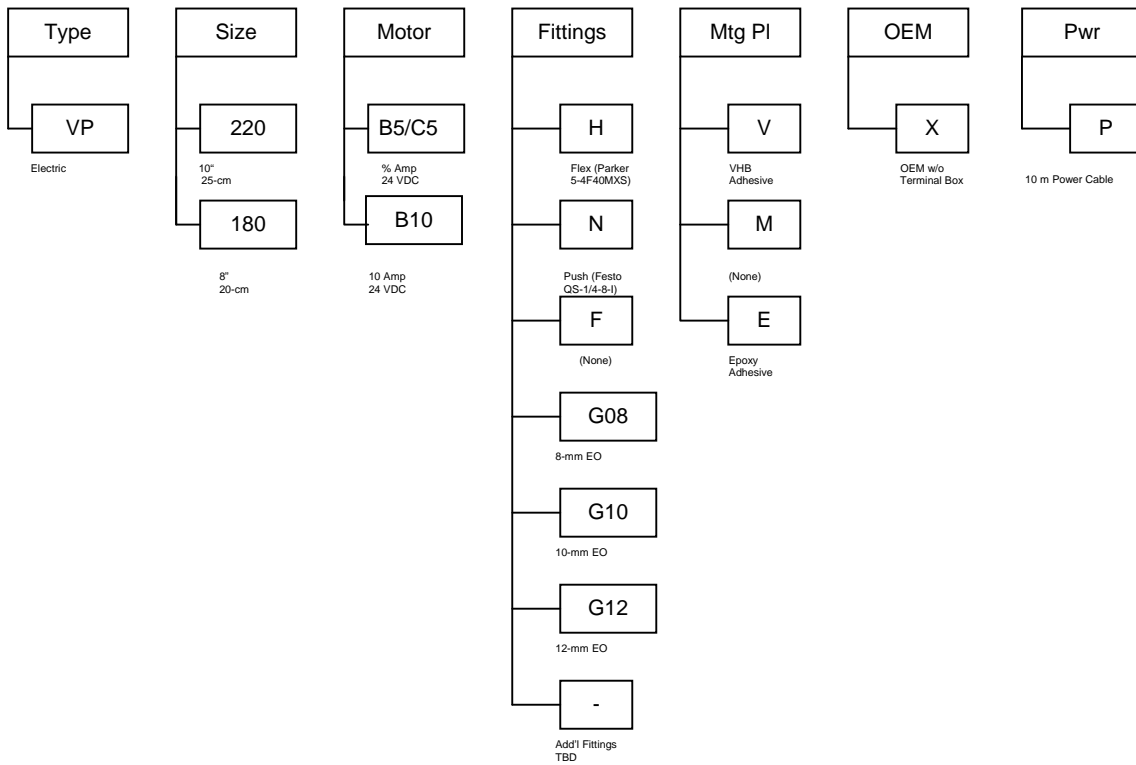


Abbildung 9 Configuration

### Basic Visiport® System Layout

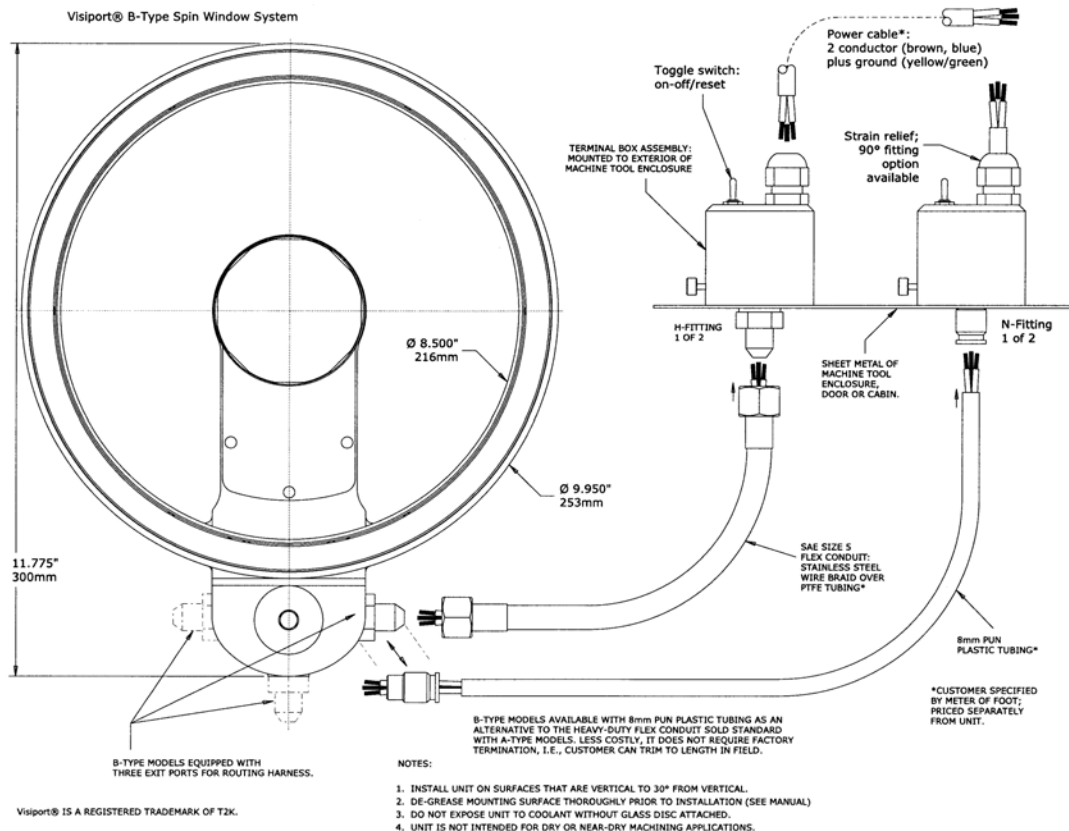


Abbildung 10 Layout

## Teileliste/Components

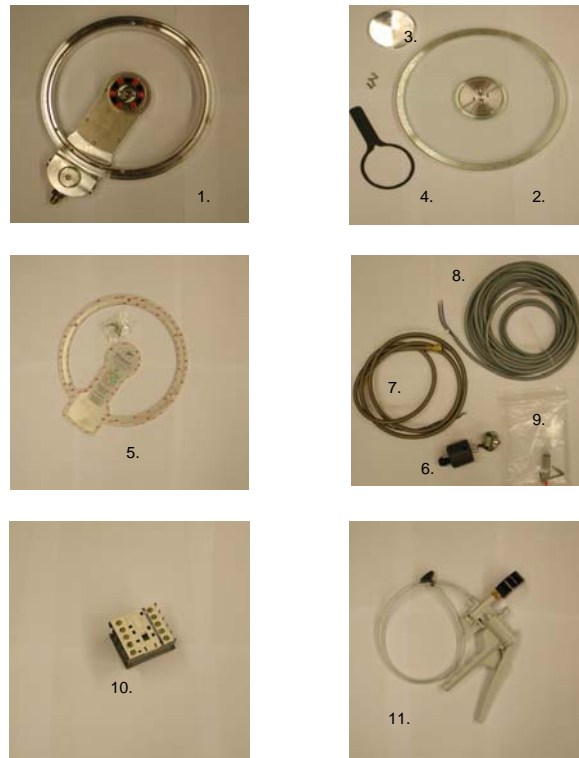


Abbildung 11

	Deutsch	Français	English	Italiano	Espanol
1	Visiport Sockeleinheit	Assemblage de base	Visiport base assembly	Unità di base	Unidad de base
2	Rotationsfenster (Dreh-scheibe)	Disque tournant	Spin disc assembly	Disco rotante	Disco
3	Abdeckkappe	Couvercle de moyeu	Hub cap	Coprimozzo	Tapacubo
4	Plastikschlüssel	Clef pour montage du disque	ABS Wrench	Chiave per disco rotante	Llave
5	Montageplatte/-rahmen	Cadre	Mounting Plate	Telaio di montaggio	Plancha de montaje
6	Anschlussdose	Boîte de raccordement	Terminal box	Interruttore	Interruptor
7	Flexschlauch	Tube flexible	Flex conduit	Tubo flessibile	Tubo flexible
8	Stromkabel	Câble électrique	Power cable	Cavo della corrente	Cable
9	Werkzeugkit & Tüte mit Kleinteilen	Jeu d'outils, joint silicone, vis	Tool kit	Kit di utensili con materiale di tenuta di silicone, diverse viti	Kit de herramienta
10	Option: Stromtrafo	Option: Alimentation	Option: Power Supply	Opzione: alimentazione	Opción: alimentación
11	Option: Hand Vakuum-pumpe	Option: pompe à vide	Option: Hand-held vacuum pump	Opzione: pompa per vuoto	Opción: bomba de vacío

Explosionszeichnung

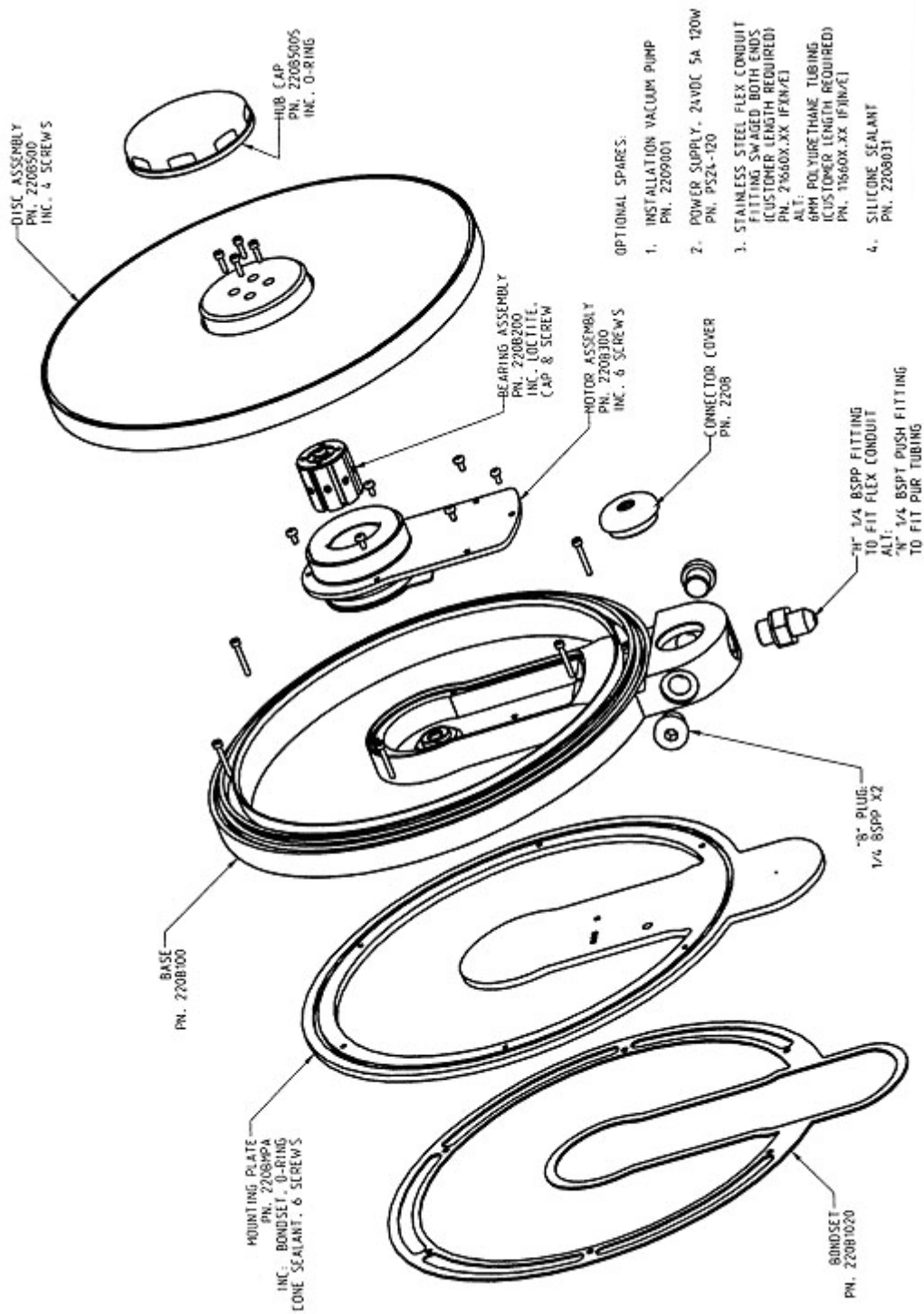
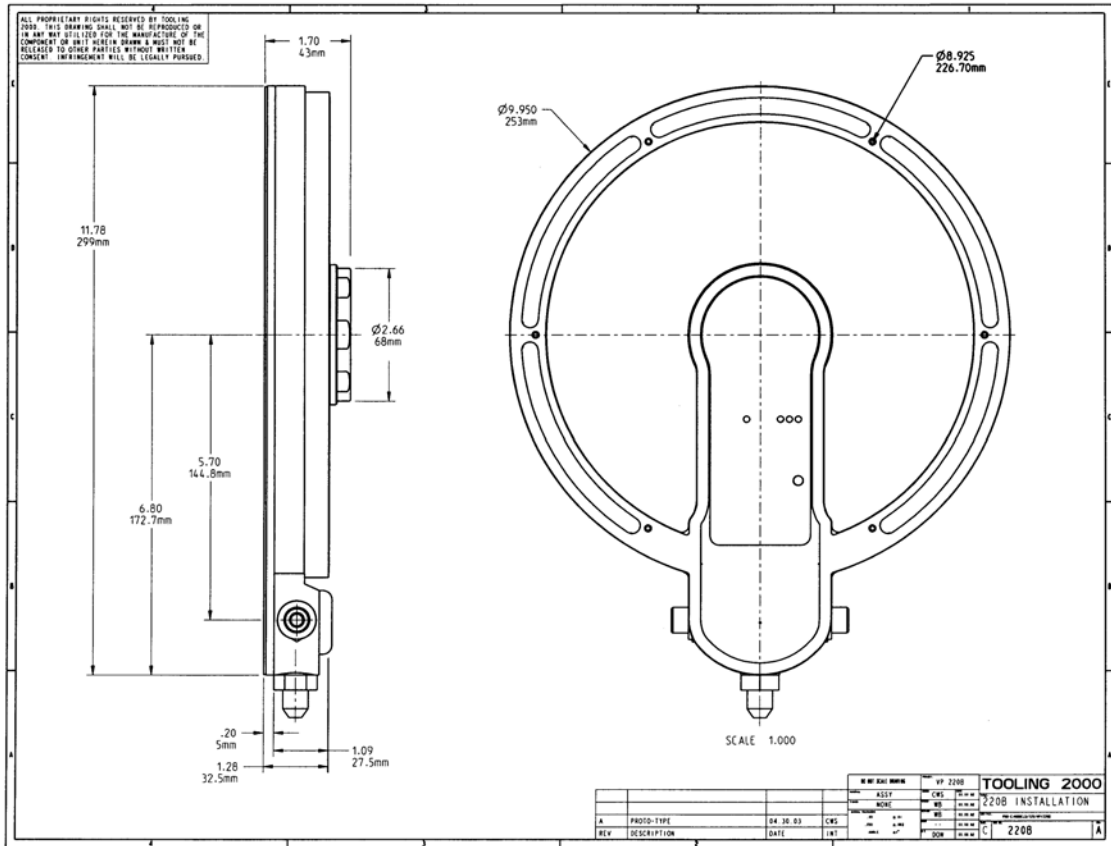


Abbildung 12

Masszeichnung

Modell 220.B



Modell 220.C

