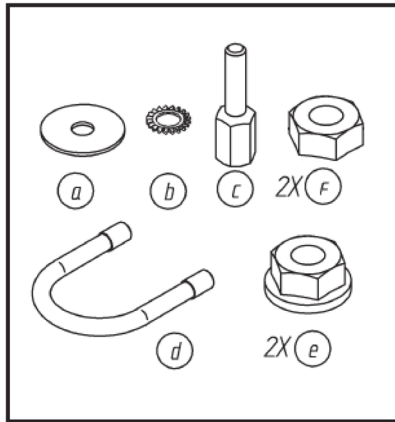


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

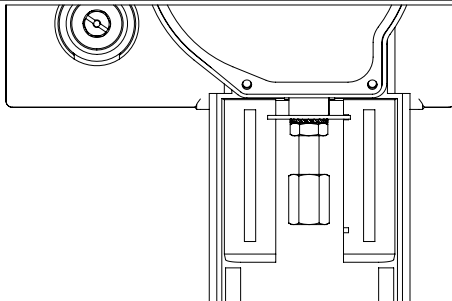


Il fluido all'interno della valvola può essere molto caldo. Prima di rimuovere il servocomando o aprire la valvola, assicurarsi che il fluido sia isolato e togliere pressione alla valvola. L'operazione dev'essere eseguita da personale esperto.



Attenzione: Non utilizzare il servocomando disaccoppiato dalla valvola.

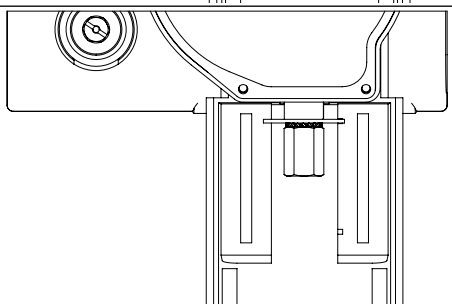
1



Per valvole corsa 16 e 25mm

- Abbassare lo stelo della valvola;
- bloccare la prolunga stelo c sulla cremagliera in posizione tutta alzata interponendo il disco indice a, la rondella dentellata b ed il dado f posizionato a circa metà della prolunga stessa.

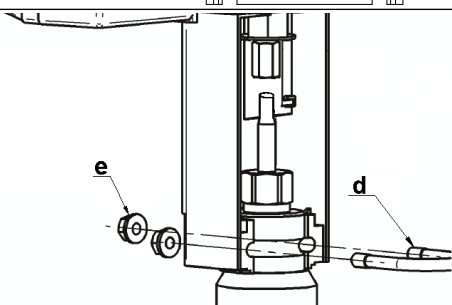
1a



Per valvole corsa 45mm

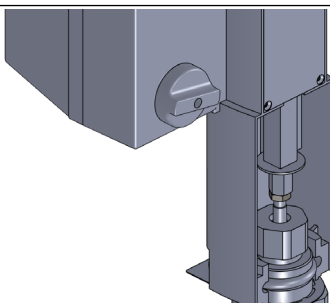
- Abbassare lo stelo della valvola;
- bloccare la prolunga stelo c sulla cremagliera in posizione tutta alzata interponendo il disco indice a e la rondella dentellata b.

2



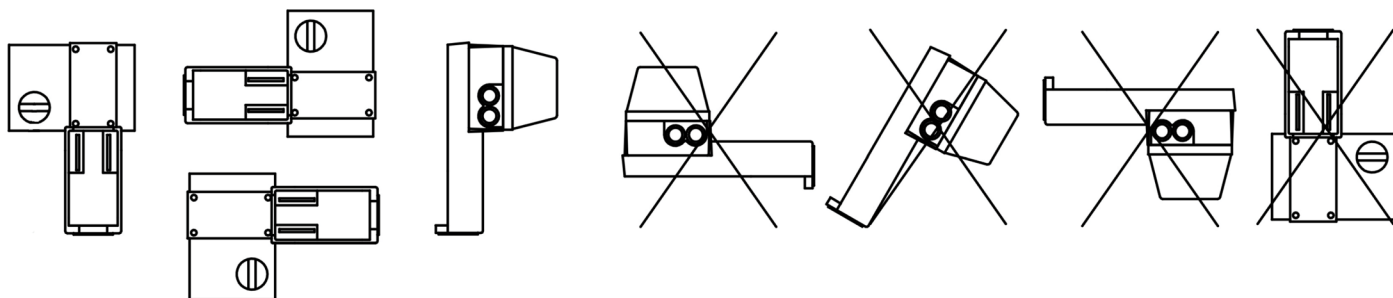
Accoppiare il servocomando alla valvola mediante la forcina (d) e i due dadi (e) ma senza bloccare i dadi.

3



Ruotando la manopola del comando manuale, far scendere la prolunga stelo fino a raggiungere lo stelo della valvola, quindi ruotare il servocomando per avvitare lo stelo nella prolunga. Bloccare il controdado presente sullo stelo e stringere i due dadi sulla forcina per bloccare il servocomando.

POSIZIONI DI MONTAGGIO

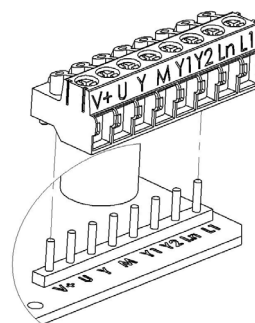
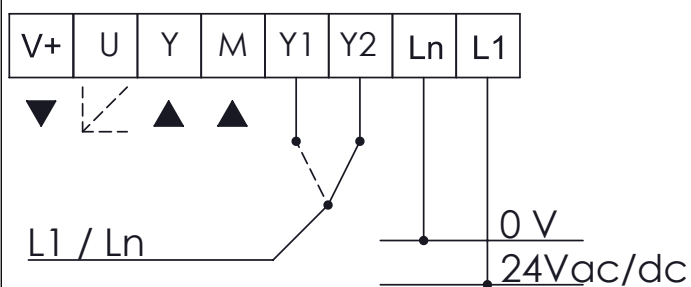


SI

NO

SCHEMA DI COLLEGAMENTO

Morsettiera

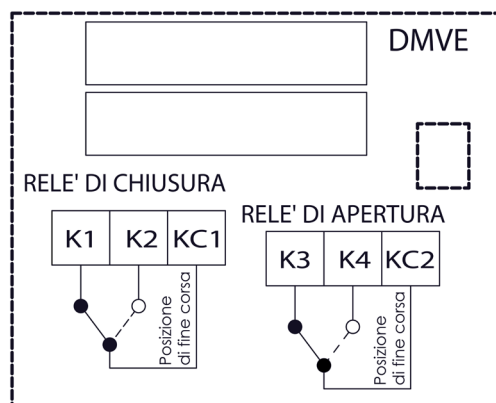


N.B.: Non esercitare una pressione eccessiva quando si inserisce la morsettiera per evitare che la flessione del PCB possa danneggiare i componenti elettronici sulla scheda.

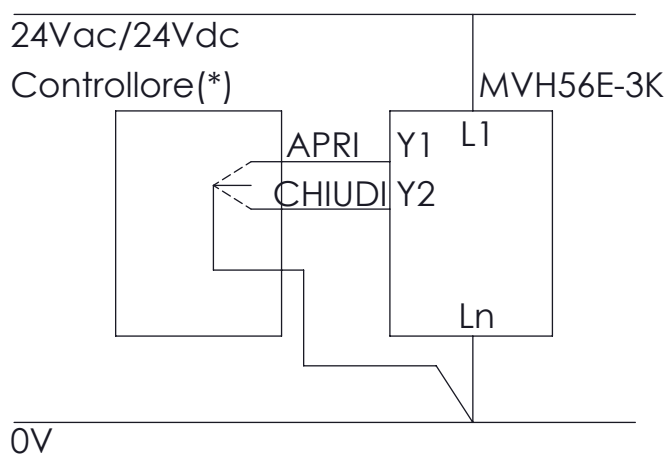
ETICHETTA	DESCRIZIONE	FUNZIONE	SEZIONE MIN. DEL CAVO (# AWG)	LUNGHEZZA MASSIMA DEL CAVO
L1	24 V AC/V DC	Alim.	1,5 mm ² (AWG16)	75 m
Ln	0 V			
Y	0-10 V DC	Ingresso comando modulante	0,5 mm ² (AWG20)	200 m
M	0 V (comune)			
Y1	Apertura	Ingresso comando flottante	0,5 mm ² (AWG20)	200 m
Y2	Chiusura			
V+	16 V DC	Uscita in tensione (max. 25 mA)	0,5 mm ² (AWG20)	200 m
M	0 V (comune)			
U	2-10 V DC	Uscita segnale di feedback	0,5 mm ² (AWG20)	200 m
M	0 V (comune)			

Corrispondenza morsetti rispetto alle altre linee di prodotto attuatori iSMA CONTROLLI.

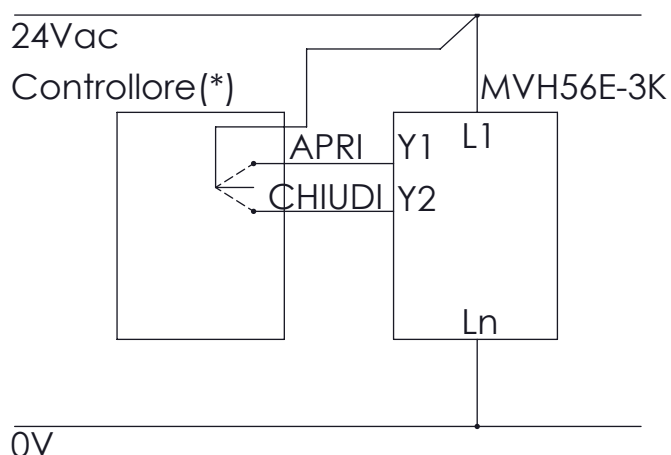
G	G0	MX	G1	X1	VH	VC	Y	MVH56F
G	G0	MX	G1	X1	VH	VC	Y	MVH3K
L1	LN	M	V+	Y	Y1	Y2	U	MVH56E/MVHE3K



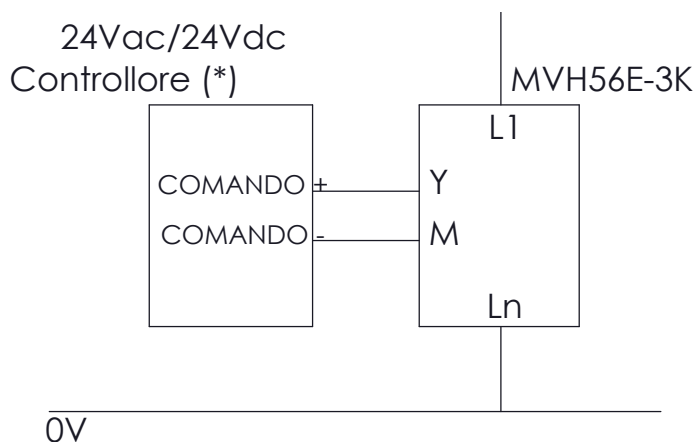
Comando flottante a 3 punti (Connessione sink)



Comando flottante a 3 punti (Connessione source)



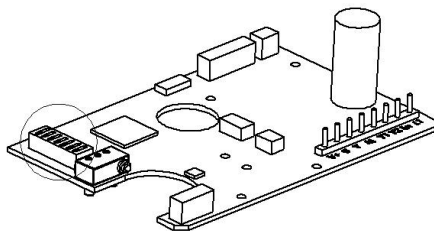
Comando modulante (0-10 Vcc)



N.B. I segnali M e Ln sono connessi internamente.

(*) I servocomandi MVH56E-3K sono alimentati da un raddrizzatore a semi-onda integrato sulla scheda, per cui non deve essere impiegato un trasformatore usato da altri dispositivi che utilizzino un raddrizzatore a onde complete non isolato.

Impostare gli interruttori DIP secondo le seguenti tabelle. Per fare in modo che le impostazioni vengano recepite è necessario o rimuovere e riapplicare l'alimentazione oppure agire sulla manopola del comando manuale.



DIR		REV
MOD		INC
---		SEQ
0 - 10		2 - 10
0 - 5, 2 - 6		5 - 10, 6 - 10
---		4 - 20 mA
AUTO		MAN

OFF ON

Impostazioni di fabbrica

DIP Switch	OFF	ON
1	Azione Diretta U= feedback U = 2V U = 10V	Azione Inversa U= feedback U = 10V U = 2V
2	Modulante (MOD) (ingresso tra Y [+] e M [-]) 	3 punti (INC) (Y1 apre, Y2 chiude il contatto può essere prelevato indifferentemente da L1 o LN se alimentato in Vac; se alimentato in Vdc è necessario prelevare il contatto da Ln)
3	-	Selezione sequenza con range definiti dal DIP n. 5
4	Controllo modulante 0-10Vdc (solo con DIP n. 2 OFF)	Controllo modulante 2-10Vdc (solo con DIP nr. 2 OFF)
5	Controllo modulante sequenziale 0-5Vdc con DIP n. 4 OFF Controllo modulante sequenziale 2-6Vdc con DIP n.4 ON (solo con DIP n. 3 ON)	Controllo modulante sequenziale 5-10Vdc con DIP n. 4 OFF Controllo modulante sequenziale 6-10Vdc con DIP n. 4 ON (solo con DIP n. 3 ON)
6	Controllo in tensione Vac (ingresso tra Y [+] e M [-])	Controllo in corrente 4-20mA (ingresso tra Y [+] e M [-]). Per questa funzione il DIP n. 4 deve essere impostato su ON
7	Apprendimento della corsa automatico: l'acquisizione del valore della corsa viene eseguito automaticamente ogni qual volta l'attuatore arriva allo scontro meccanico della valvola e vi si ferma per almeno 10s	Apprendimento della corsa manuale: l'acquisizione del valore della corsa si effettua muovendo il DIP da OFF a ON o viceversa. Con interruttore in ON in presenza di scontro inatteso o extra corsa, l'attuatore non aggiornerà la corsa

DIAGNOSTICA - FUNZIONE ALLARMI (VIA LED)							
N°	COM-PORTAMENTO LED	ERRORE	UTILIZZO SERVOCOMANDO	COMPORTAMENTO SERVOCOMANDO		POSSIBILE PROBLEMA	PROCEDURA DI RIPRISTINO
				APPRENDIMENTO CORSA AUTOMATICA - DIP N. 7 OFF	APPRENDIMENTO CORSA MANUALE - DIP N. 7 ON		
1	ROSSO FISSO	Corsa valvola minore di 5mm	Calibrazione (manuale o prima installazione)	Il servocomando spinge e tira 2 volte (scontro inatteso) per tentare di rimuovere l'eventuale ostacolo. Segnala allarme dopo i 2 tentativi. Il servocomando NON apprende la nuova corsa dopo 10s (Range errato)	Il servocomando spinge e tira 2 volte agli estremi (fase di calibrazione), si riporta in posizione iniziale e non risponde al comando. Il servocomando mantiene la corsa precedente	Valvola non adatta (corsa inferiore a 5mm) oppure accoppiamento incorretto	Spegnere il servocomando e ripetere la fase di calibrazione
2	ROSSO LAMPEGGIANTE VELOCE + VERDE ON	Corsa valvola maggiore di 50 mm	Calibrazione (manuale o prima installazione)	Il servocomando esce dal range massimo di 50mm e va verso la nuova posizione segnalando allarme. Il servocomando spinge e tira 2 volte contro il nuovo limite di corsa, poi torna in posizione iniziale continuando a segnalare un'anomalia fino a che non rientra nei 50mm. Il servocomando NON apprende la nuova corsa dopo 10s (Range errato)	Il servocomando esce dal range massimo di 50mm e va verso la nuova posizione segnalando allarme. Il servocomando spinge e tira 2 volte contro il nuovo limite di corsa, poi torna in posizione iniziale continuando a segnalare un'anomalia fino a che non rientra nei 50mm. Il servocomando NON apprende la nuova corsa dopo 10s (Range errato)	Perdita del linkage o valvola non adatta (corsa superiore a 50mm)	Spegnere il servocomando e ripetere la fase di calibrazione
3	ROSSO LAMPEGGIANTE VELOCE	Scontro inatteso entro il range di corsa calcolato	In funzionamento normale	Il servocomando verifica la condizione di stallo per 5 volte. Al termine dei tentativi segnala anomalia. Il servocomando apprende la nuova corsa dopo 10s	Il servocomando verifica la condizione di stallo per 5 volte. Al termine dei tentativi segnala anomalia. Il servocomando NON apprende la nuova corsa, ma dopo 60s ripete i tentativi per verificare le condizioni di blocco	Blocco della valvola o valvola non adatta	Inversione del segnale di comando
4	ROSSO LAMPEGGIANTE VELOCE	Corsa superiore al range di corsa calcolato.	In funzionamento normale	Il servocomando si porta verso la nuova posizione massima con bassa velocità segnalando anomalia. Il servocomando apprende la nuova corsa dopo 10s	Il servocomando si porta verso la nuova posizione massima con bassa velocità segnalando anomalia. Il servocomando NON apprende la nuova corsa	Perdita del linkage o valvole danneggiate	Inversione del segnale di comando
5	ROSSO LAMPEGGIANTE LENTO	Bassa tensione	In funzionamento normale	Il servocomando continua ad operare (prestazioni non garantite)	Il servocomando continua ad operare (prestazioni non garantite)	1. Incorretto dimensionamento del trasformatore	Alimentazione nel range di funzionamento
						2. Alimentazione instabile	
6	ROSSO LAMPEGGIANTE LENTO	Alta tensione	In funzionamento normale	Il servocomando continua ad operare (prestazioni non garantite)	Il servocomando continua ad operare (prestazioni non garantite)	1. Incorretto dimensionamento del trasformatore	Alimentazione nel range di funzionamento
						2. Alimentazione instabile	

LED STANDARD

Scheda di Controllo

N°	COMPORTAMENTO LED	STATO SERVOCOMANDO
1	VERDE FISSO	Il servocomando è arrivato all'estremo della corsa appresa
2	VERDE LAMPEGGIANTE	Il servocomando è arrivato o si sta muovendo verso un punto intermedio della corsa appresa
3	ROSSO VERDE LAMPEGGIANTE ALTERNATO	Il servocomando sta apprendendo la corsa o sta effettuando il posizionamento iniziale
4	ROSSO VERDE FISSO	Comando manuale inserito, il servocomando ignora il segnale di comando. ATTENZIONE! La scheda è alimentata
5	ROSSO VERDE LAMPEGGIANTE SIMULTANEO	Il servocomando è in fase di ritorno in emergenza