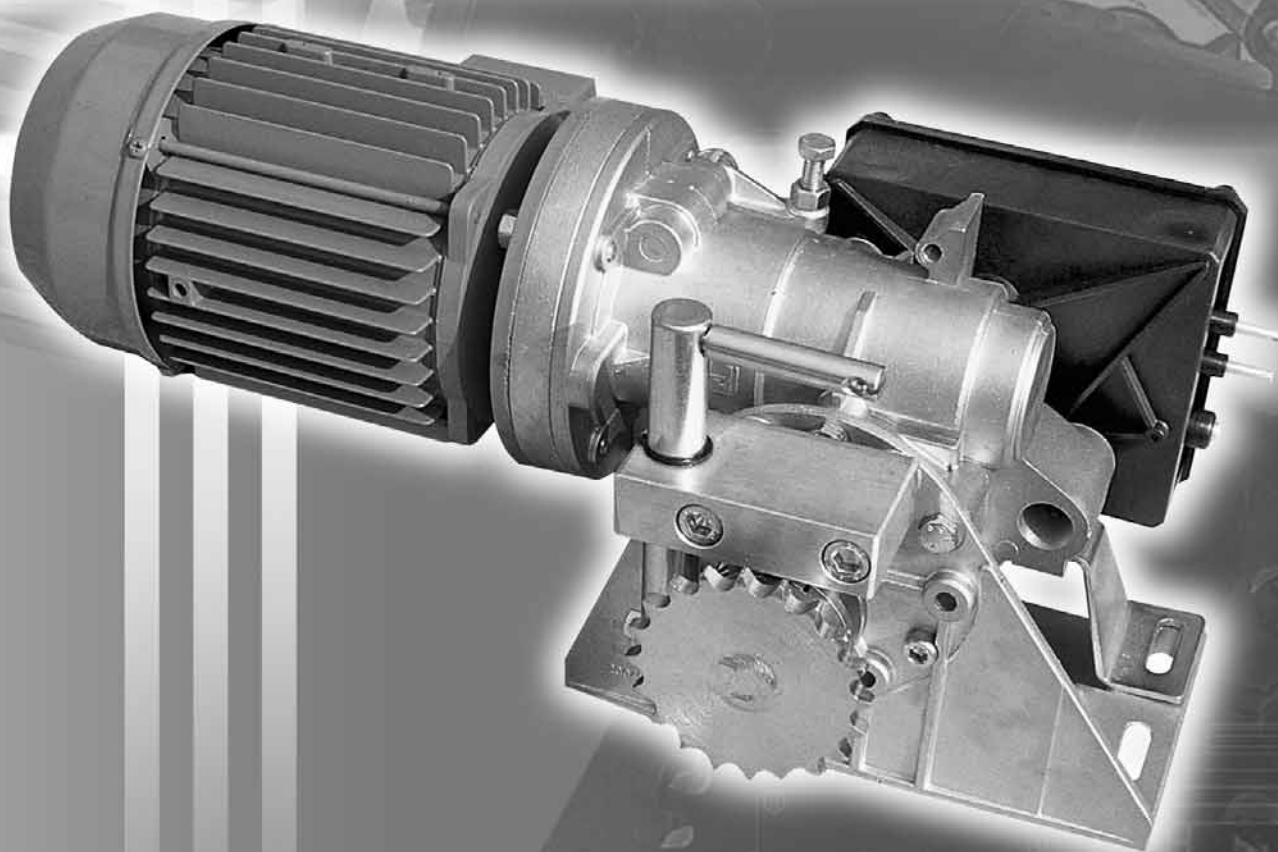


MEC

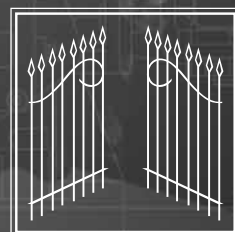
200 LB

- AUTOMAZIONE Elettromeccanica scorrevole a catena per portoni industriali a libro, sezionali e porte scorrevoli
- TRASMISSIONE E ACCOPPIAMENTO VITE-CORONA IN BAGNO D'OLIO INTERAMENTE SUPPORTATA SU CUSCINETTI



LIBRETTO D'ISTRUZIONI

I



FADINI[®]
l'apricancello

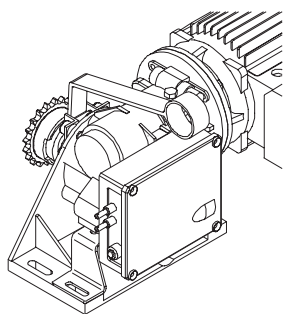
ISTRUZIONI DA ESEGUIRE PER L'INSTALLAZIONE DELL'AUTOMAZIONE SCORREVOLE MEC 200 LB

PER UNA PERFETTA APPLICAZIONE E FUNZIONALITA' DEL MEC 200 LB, SI RACCOMANDA DI SEGUIRE I SEGUENTI PUNTI ESPLICATIVI E RELATIVI DISEGNI.

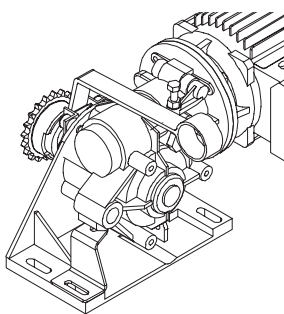
Il MEC 200 LB è un'automazione versatile per qualsiasi esigenza di installazione nelle aperture scorrevoli con trasmissione a catena per porte e portoni a libro (ante incernierate tra loro e riunite a lato alla loro apertura) oppure ingressi industriali scorrevoli su guide. Si presenta nella gamma di versioni da 0,37 KW (0,5 CV Monofase e Trifase) per portoni di superficie 25 metri quadrati; 0,73 KW (1 CV Monofase e Trifase) per portoni con superficie da 50 metri quadrati.

E' una automazione forte e affidabile, con frizione registrabile manualmente, accoppiamento bronzo-acciaio della vite-corona supportato da cuscinetti e il tutto in bagno d'olio.

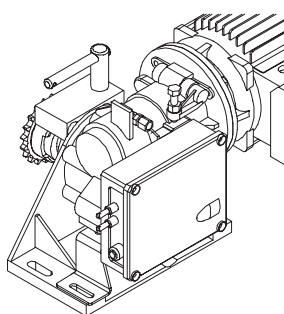
Per ogni singola motorizzazione si hanno due distinte modalità di sblocco manuale dell'automazione (Fig.1): un sistema di **sblocco tramite leva (A e B)**, oppure nella variante con **sblocco a fune con chiave personalizzata (C e D)**; per entrambe le versioni si possono avere i **finecorsa incorporati (versione A e C)** per lunghezza massima del portone di 8 metri oppure **finecorsa ad uso esterno (versione B e D)**.



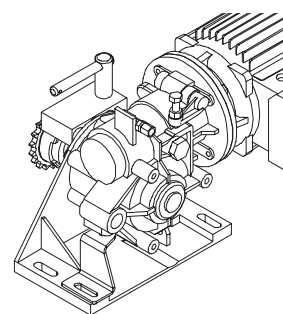
(A) SBLOCCO MANUALE A LEVA CON FINECORSIA INCORPORATI PER PORTONI DI LUNGHEZZA MASSIMA DI 8 METRI



(B) SBLOCCO MANUALE A LEVA CON FINECORSIA ESTERNI



(C) SBLOCCO MANUALE A FUNE CON FINECORSIA INCORPORATI PER PORTONI DI LUNGHEZZA MASSIMA DI 8 METRI

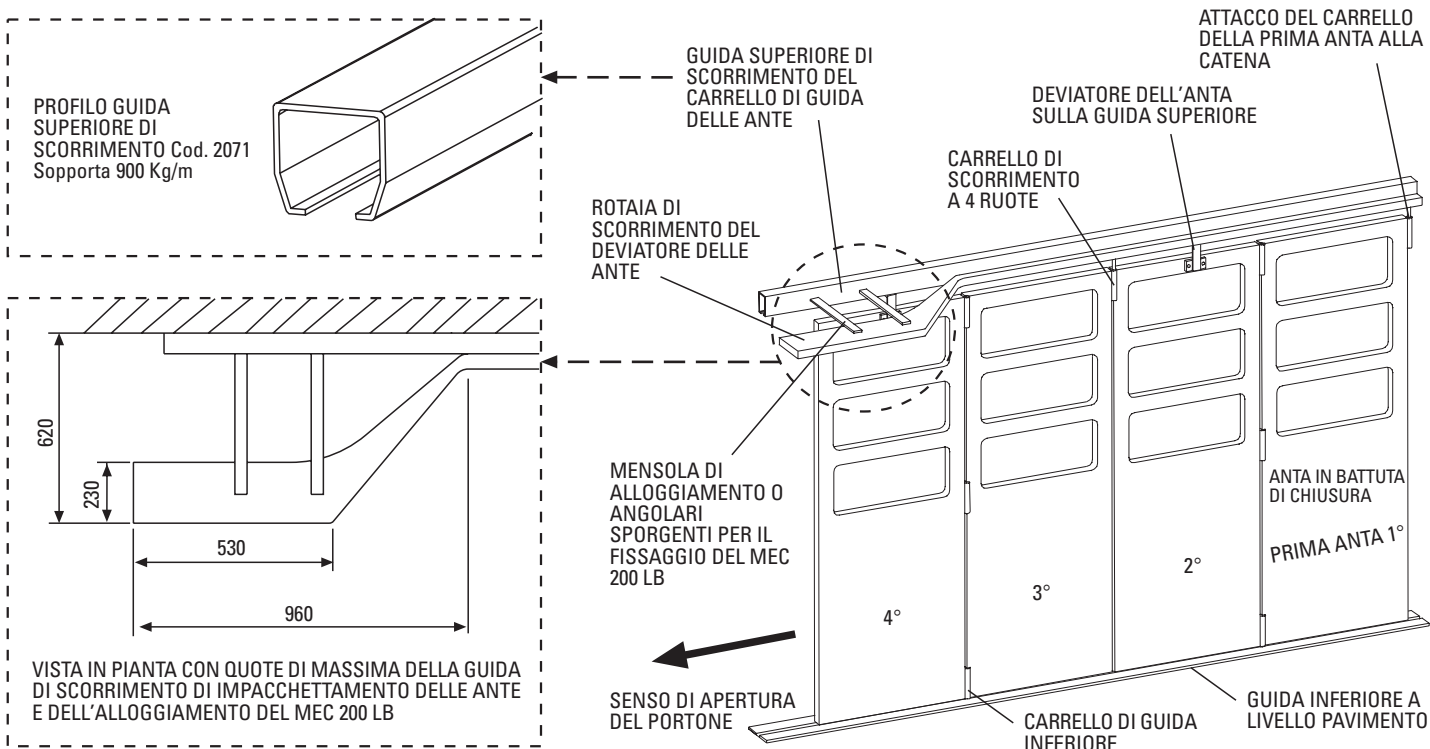


(D) SBLOCCO MANUALE A FUNE CON FINECORSIA ESTERNI

➤ FIG. 1

CONTROLLO DEL PORTONE SU GUIDA DI SCORRIMENTO

L'applicazione del MEC 200 LB è rivolta ad ingressi di tipo industriale scorrevoli su guide, trascinate mediante catena metallica: portoni a libro a due ante, a libro ad impacco laterale, portoni scorrevoli, serrande e porte industriali sezionali, ecc. Nelle figure seguenti vengono illustrate le più diffuse tipologie di installazioni con indicate le quote di massima, verificando che la guida di scorrimento superiore dei carrelli sia adeguata allo sforzo da sopportare (Fig.2 e Fig.3).



➤ FIG. 2

PORTONE AD APERTURA A LIBRO AD IMPACCO LATERALE DELLE SINGOLE ANTE IN APERTURA - VISTA LATO INTERNO DEL PORTONE

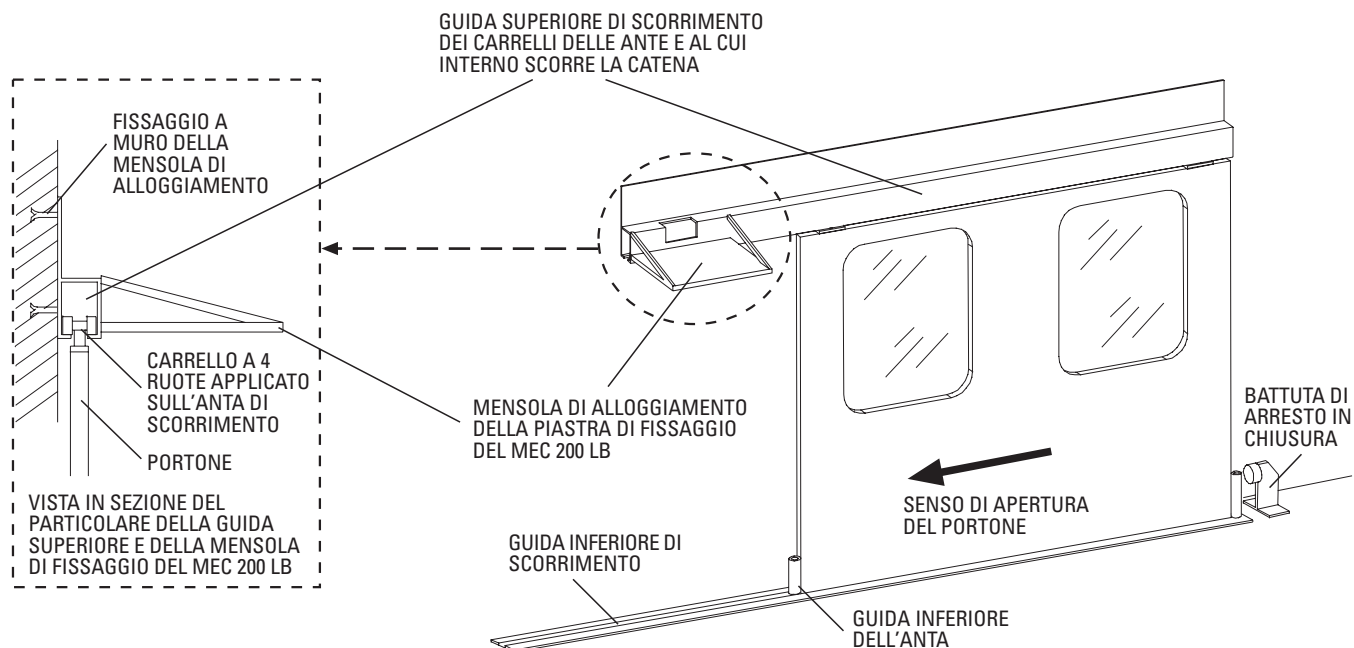


FIG. 3

PORTONE SCORREVOLE SU BINARI - VISTA DAL LATO INTERNO DEL PORTONE DA APRIRE

INSTALLAZIONE DEL MEC 200 LB E DEL TENDICATENA

- L'installazione del motoriduttore MEC 200 LB avviene tramite la **base di fissaggio** sopra la mensola di installazione precedentemente installata (Fig.4 e Fig.5).

- Successivamente bisogna fissare il **tendicatena** all'estremità opposta del MEC 200 LB, con i pignoni ben allineati tra di loro, **in particolare rivolgere la vite di regolazione del tendicatena sul lato opposto all'installazione del MEC 200 LB (Fig.5)**: si devono utilizzare in questa operazione dei **tasselli di fissaggio a muro adeguati** alla tipologia del muro sul quale fissarlo e in funzione del peso del portone da trascinare (Fig.5).

N.B. La posizione del tendicatena deve essere in funzione della lunghezza del portone da aprire e quindi dell'intera catena di trasmissione, più uno spazio opportuno per l'ingombro degli attacchi del portone alla catena (vedere INSTALLAZIONE DELLA CATENA pag.4).

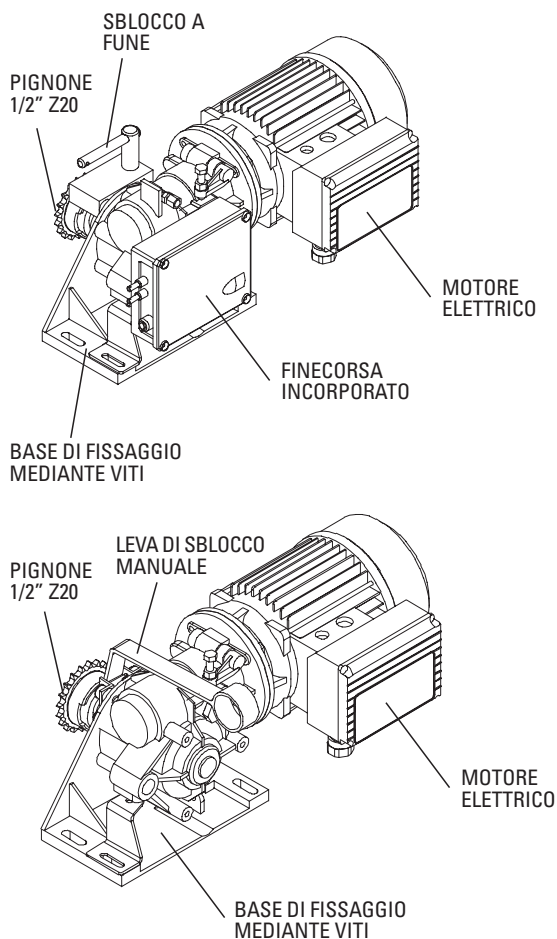
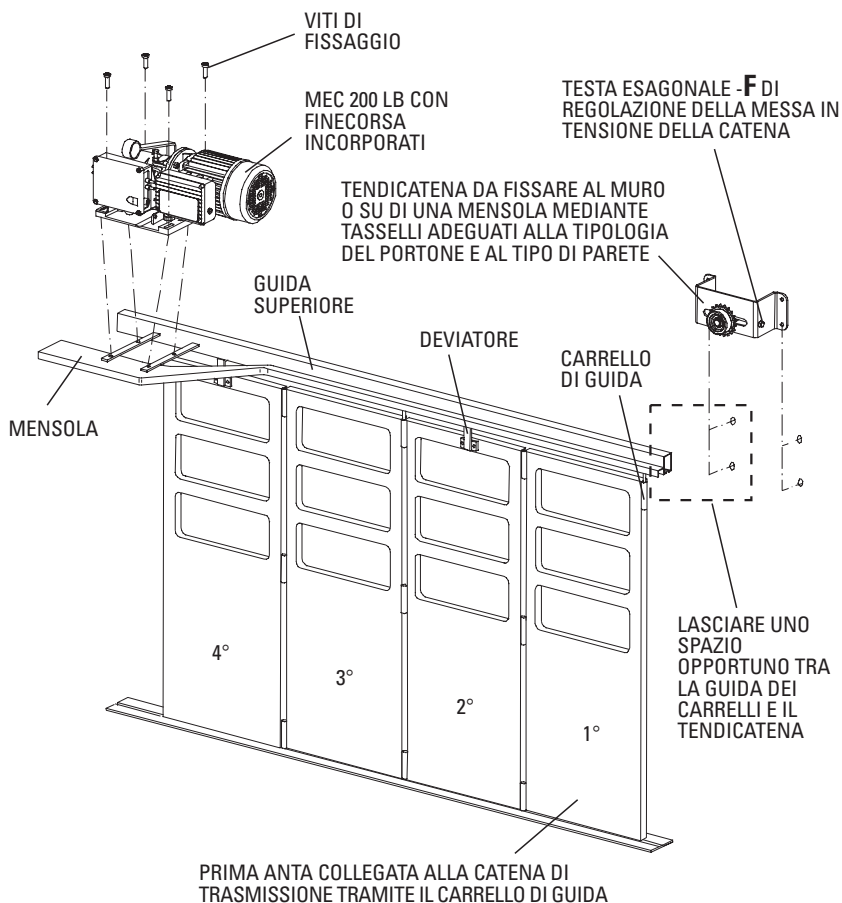


FIG. 4



**INSTALLAZIONE DEL MEC 200 LB MEDIANTE VITI ALLA MENSOLA
VISTA DAL LATO INTERNO DEL PORTONE DA APRIRE**

FIG. 5

TENDICATENA

Il tendicatena viene fissato a parete o su mensola con tasselli appropriati alla tipologia della parete, nella posizione in cui si possa effettuare l'installazione, la regolazione e la messa in tensione della catena (Fig.6).

- Svitare il **dado di bloccaggio -E** del pignone.
- Regolare la posizione del pignone avvitando o svitando la **testa esagonale -F** posizionata a lato.
- Effettuata la giusta posizione del pignone stringere il **dado di bloccaggio -E**.

INSTALLAZIONE DELLA CATENA

La **catena da 1/2"** viene fornita in pacchi da 5 m cadauno, per cui è necessario "costruire" la lunghezza della catena a seconda della **misura del portone da aprire**, della **distanza tra il motoriduttore e il tendicatena** ed inoltre lasciare uno **spazio necessario agli attacchi del portone alla catena** di trasmissione: il tutto valutando che la catena venga avvolta attorno ai pignoni del MEC 200 LB e del tendicatena nella lunghezza giusta per essere tesa.

- Installare il **MEC 200 LB** e il **tendicatena** nella loro posizione definitiva posizionando il pignone del tendicatena in modo tale da poter inserire la catena e successivamente metterla in tensione (Fig.7) e (Fig.9).
- Determinare la lunghezza effettiva della **catena** tenendo in considerazione che in **battuta di arresto delle ante in apertura venga lasciato uno spazio adeguato per gli attacchi del portone alla catena** (Fig.7) e (Fig.11).
- Aprire completamente la catena sfilando la forchetta e la maglia di giunzione, aggiungere o togliere le maglie in eccesso per arrivare alla misura determinata, richiudere la catena stessa riposizionando la maglia di giunzione e la forchetta (Fig.8).

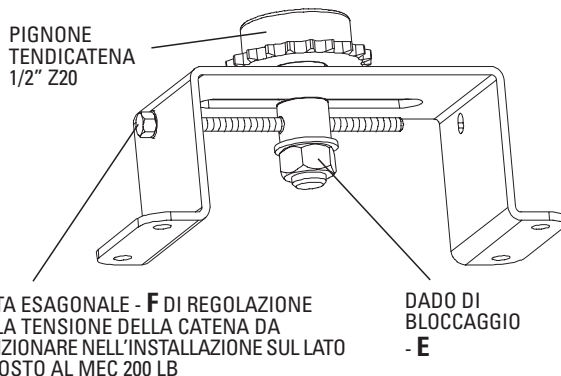
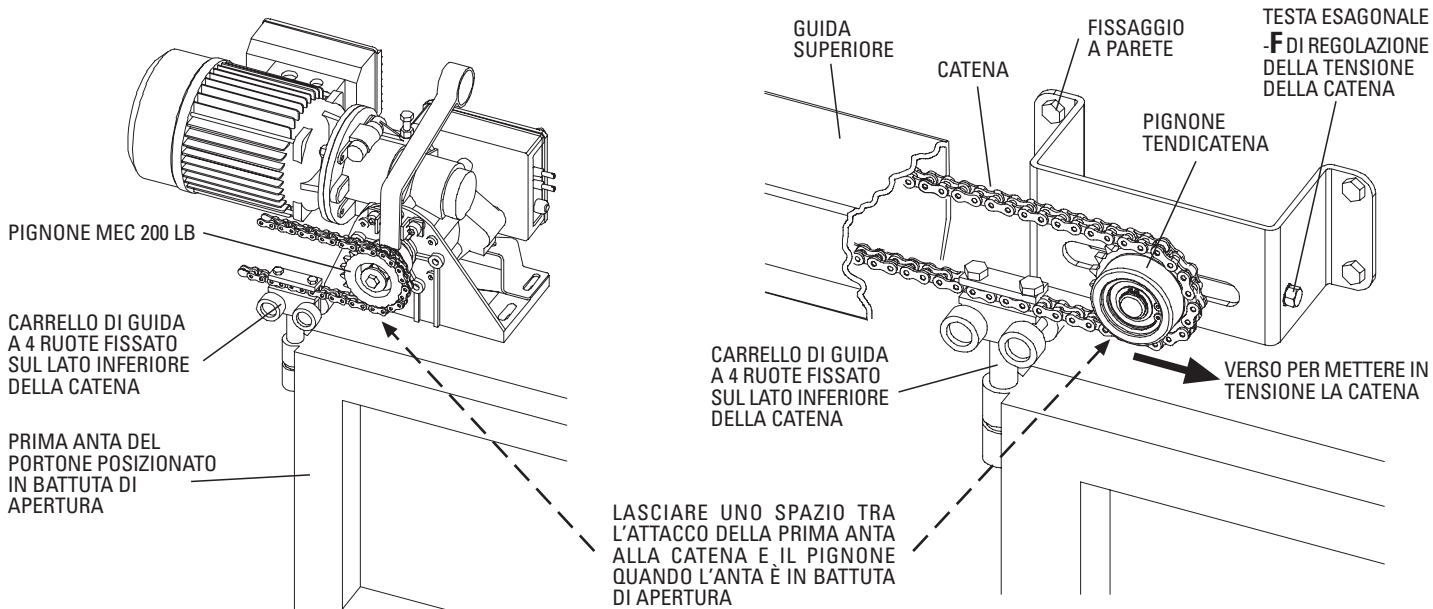


FIG. 6

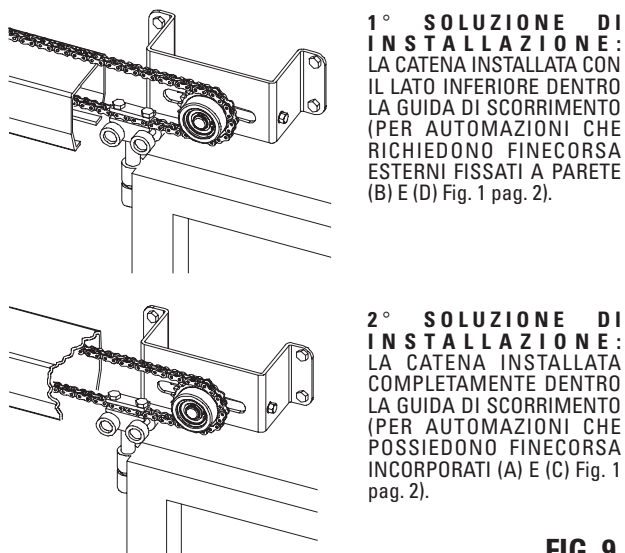


FIG. 9

FIG. 8

SBLOCCO MANUALE E ATTACCO DEL PORTONE ALLA CATENA

Per installare la catena si rende necessario lo sblocco manuale dell'automazione dal portone consentendone il movimento manuale di quest'ultimo, un'operazione che consiste nel separare il motoriduttore MEC 200 LB dalla catena allontanando il giunto meccanico dal pignone (operazione da effettuarsi qualora venisse a mancare l'alimentazione elettrica e nelle manovre di montaggio):

- Per il **MEC 200 LB con sblocco a fune** (versione C e D Fig.1 pag.2) bisogna ruotare il **perno di comando -G** in modo tale che il **giunto meccanico** sia scollegato dal **pignone** (Fig.10), ciò è reso possibile collegando il comando di sblocco manuale mediante la propria fune metallica (vedi "Installazione sblocco a fune", Fig.18, pag.7).
- Per il **MEC 200 LB con sblocco a leva** (versione A e B Fig.1 pag.2) bisogna alzare la **leva -H** in modo tale che il **giunto meccanico** sia scollegato dal **pignone** (Fig.10)

IMPORTANTE: Per lo sblocco manuale del **MEC 200 LB con finecorsa incorporati** leggere attentamente il capitolo inerente la regolazione dei finecorsa.

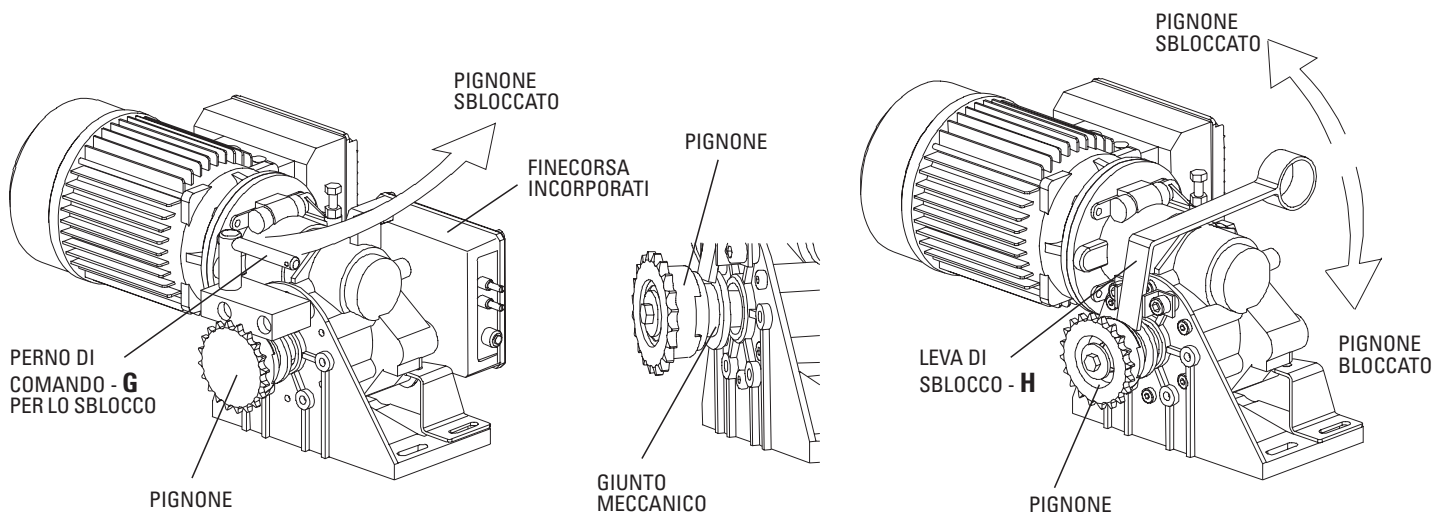


FIG. 10

- A questo punto posizionare il portone in **battuta di chiusura**, se si hanno due portoni posizionarli entrambi in battuta di chiusura
- Per il collegamento dei portoni alla catena si consiglia di utilizzare una **piastrina forata** e **due viti** da inserire tra i perni della catena e avvitati sul **carrello di guida** già predisposto e collegato alla prima anta da muovere dei portoni a libro (Fig.11):

IMPORTANTE: Nelle installazioni con due portoni aventi una singola automazione MEC 200 LB, collegare la prima anta di ogni portone al singolo lato della catena, seguendo il giusto movimento della catena con lo spostamento delle singole ante (Fig.12).

- Una volta collegati i portoni alla catena, eseguire delle manovre di aperture manualmente con il MEC 200 LB sbloccato e verificare che tutti gli attacchi siano corretti (Fig.12).

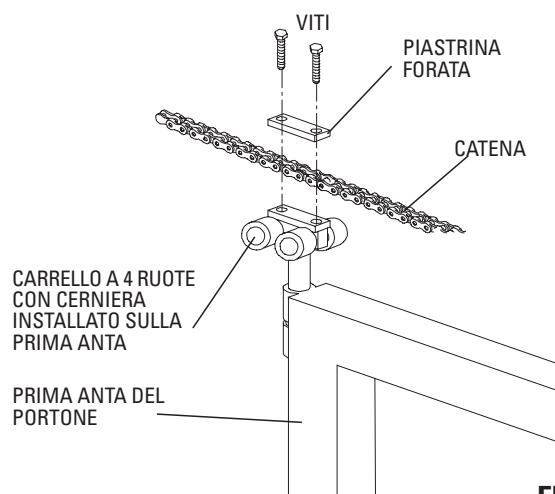


FIG. 11

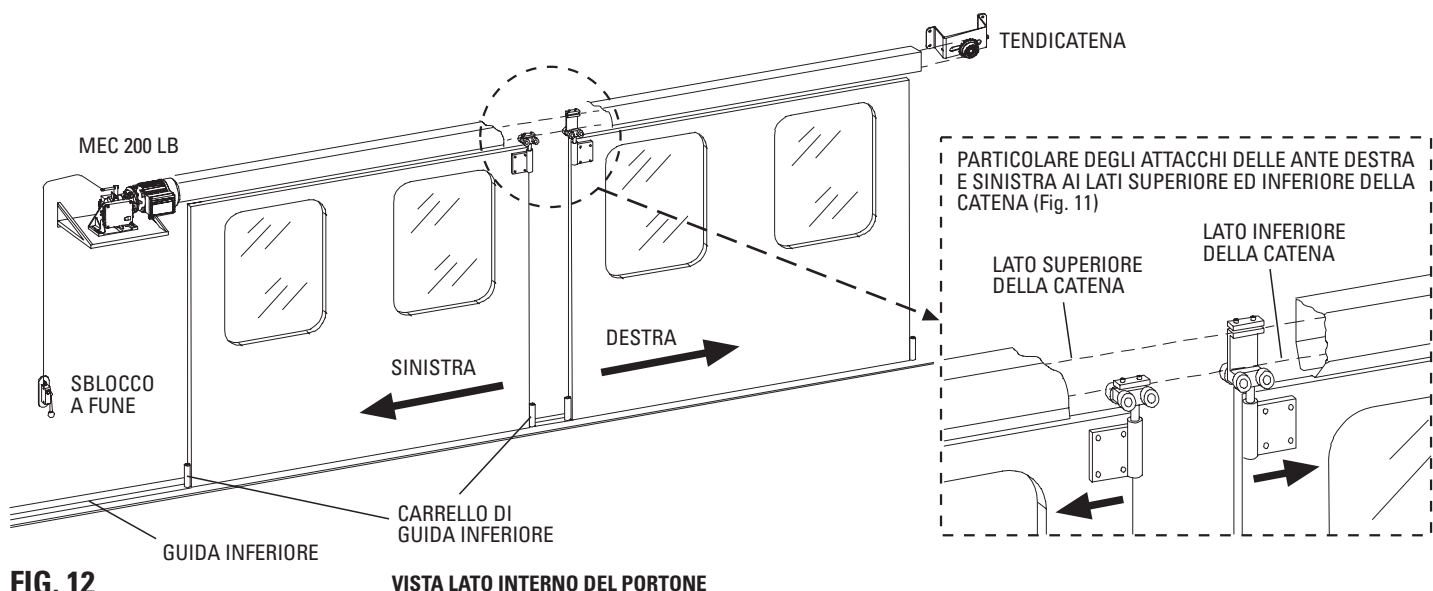


FIG. 12

REGOLAZIONE DEI FINECORSA

A seconda del tipo di automazione si rende necessario la regolazione delle battute di arresto e dei finecorsa che possono essere incorporati oppure esterni al MEC 200 LB. Per le automazioni con **finecorsa esterni** di solito viene installata una **asola** di finecorsa sul lato superiore della catena (nelle stesse modalità con cui viene applicata l'anta alla catena), la quale con il suo movimento traslatorio va ad impegnare il **tastatore a rotella dei finecorsa** posizionati in apertura e chiusura su attacchi fissi a parete (Fig.13). I collegamenti vengono effettuati secondo quanto descritto nella scheda allegata al programmatore ELPRO 10 (Fig.14).

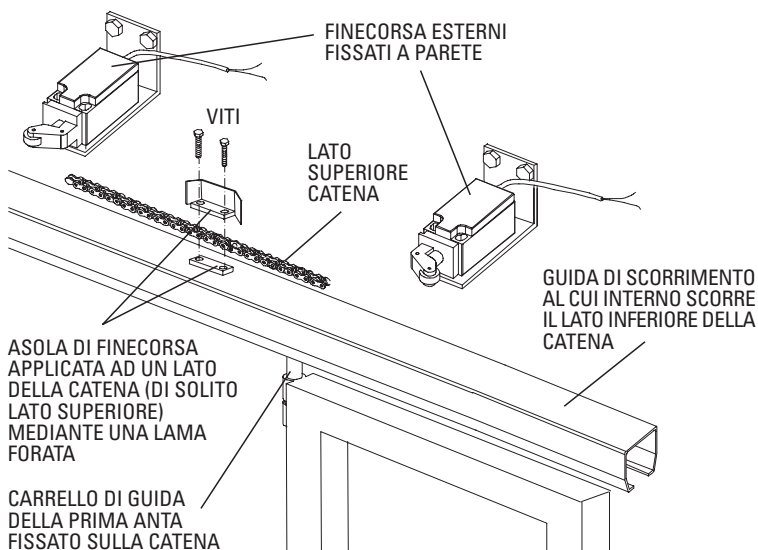


FIG. 13

Per le automazioni MEC 200 LB con **finecorsa incorporati** si rende necessario seguire le seguenti operazioni di regolazione, tenendo presente che tale automazione va installata per quei portoni che non superano gli 8 metri di lunghezza (Fig.15):

- Una volta installato il MEC 200 LB sbloccato, il Tendicatena e la Catena, mettere in tensione quest'ultima con la vite di registro del tendicatena.
- Posizionare manualmente il portone, con il MEC 200 LB sbloccato, **a metà della sua corsa**.
- Togliere il coperchio alla scatola di contenimento dei finecorsa incorporati
- Controllare che i collegamenti elettrici dei **micro di finecorsa** al programmatore siano corretti con le rispettive battute in chiusura e apertura (i contatti N.C. dei micro sono già effettuati, comunque è bene verificarne il collegamento)
- Posizionare bene alle estremità i due **micro di finecorsa**
- Controllare che il **Tastatore mobile - I** sia equidistante (...a metà) tra i due micro di finecorsa
- Regolare quindi la posizione dei due micro di finecorsa a seconda della battuta in apertura e chiusura del portone, agendo con un cacciavite sulle guide di regolazione laterali.

IMPORTANTE: Con il MEC 200 LB con finecorsa incorporati una volta sbloccato manualmente il portone, prima di bloccarlo (riaggancio del giunto meccanico al pignone Fig.10 pag.5), bisogna posizionare le ante del portone nella medesima posizione prima dello sblocco; così facendo si colloca il **tastatore mobile - I** nella posizione corretta.

REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE

La frizione meccanica del MEC 200 LB, interamente in bagno d'olio, va registrata a seconda del peso del portone da trascinare, agendo con una chiave fissa allentando il **controdado - L** di serraggio e poi agendo sulla **vite esagonale - M**: **avvitando si aumenta la forza di trazione, svitando si ottiene meno forza di trazione (Fig.16)**; una volta terminata la regolazione stringere forte il **controdado - L**.

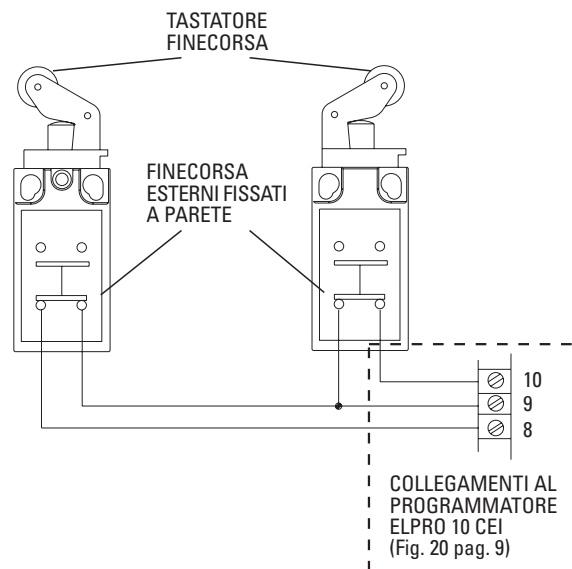


FIG. 14

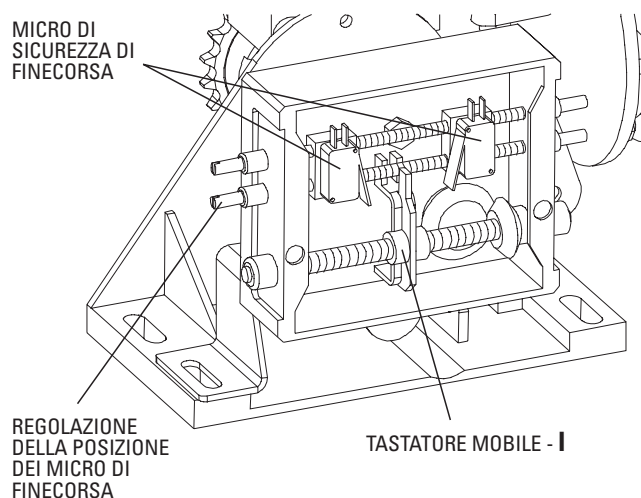


FIG. 15

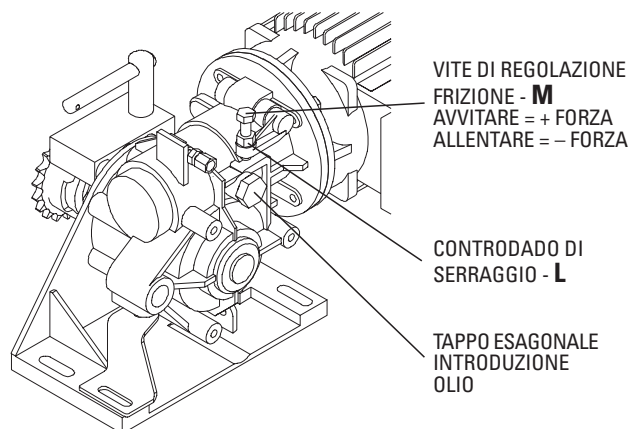


FIG. 16

INSTALLAZIONE DELLO SBLOCCO A FUNE

Lo sblocco a fune è composto da un comando a leva manuale fissato a parete nelle vicinanze del portone e da un cavo di acciaio che scorre all'interno della propria guaina e collegato al perno di comando di sblocco sul MEC 200 LB (Fig. 17)

IMPORTANTE: Prima di ogni operazione di installazione dello sblocco a fune è necessario **lubrificare il cavo di acciaio prima di infilarlo nella guaina (Fig.17):**

- Infilare il **cavo di acciaio -N** nel foro del **perno di comando (1)** e nel **morsetto (2)** (Fig.18)
- Stringere a fondo la vite (3)
- Nel **supporto di comando** per lo sblocco svitare le due viti (4) per togliere il **coperchio (5)**
- Svitare il **grano di fermo cavo (6)**
- Infilare il **cordino di acciaio** nel **morsetto (7)** con la **leva** in posizione di blocco (leva tutta abbassata)
- Stringere a fondo il **grano di fermo (6)**
- Registrare bene in tensione il **registro** e il **dado esagonale (8)** e (9).

MEC 200 LB CON FINECORSIA INCORPORATI

CANALETTA PER IL PASSAGGIO DEL CAVO DI ACCIAIO - N

SUPPORTO DI COMANDO SBLOCCO MANUALE DA FISSARE A PARETE

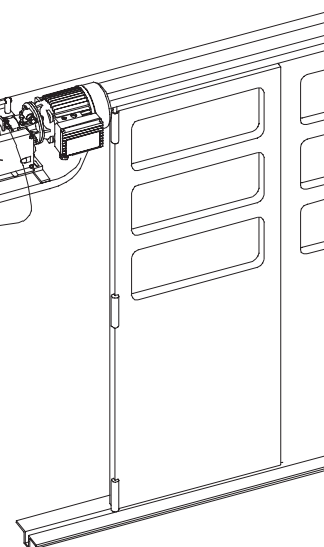
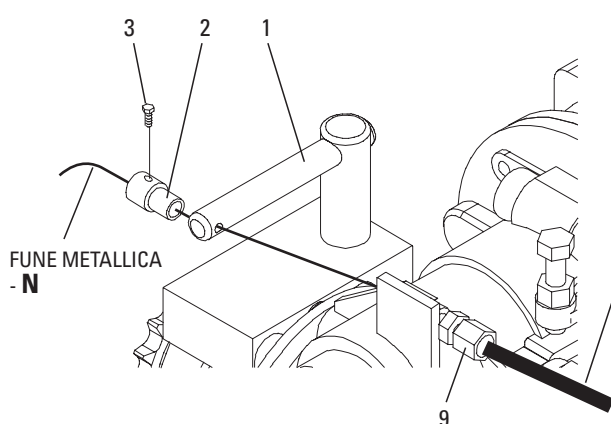


FIG. 17



CANALETTA O GUAINA PER IL PASSAGGIO DEL CAVO DI ACCIAIO

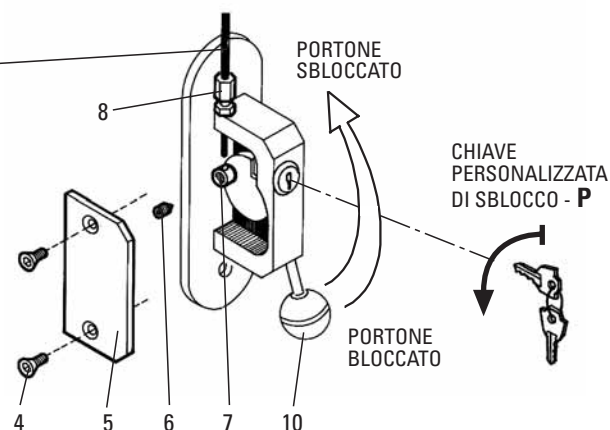


FIG. 18

SBLOCCO MANUALE

Per l'apertura manuale del portone con lo sblocco a fune è necessario prima rendere libera la **leva a pomello (10)**, inserendo e girando in senso antiorario la **chiave personalizzata-P**, quindi alzare la **leva a pomello (10)** e il pignone si renderà libero dal MEC 200 LB (Fig.18).

DATI TECNICI

MOTORE ELETTRICO

	MONOFASE	TRIFASE	MONOFASE	TRIFASE
Potenza resa	0,37 KW (0,5 CV)	0,37 KW (0,5 CV)	0,73 KW (1 CV)	0,73 KW (1 CV)
Tensione alimentazione	230 V	230/400 V	230 V	230/400 V
Frequenza	50 Hz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
Potenza assorbita	510 W	575 W	1'130 W	1'030 W
Corrente assorbita	2,4 A	2,1-1,2 A	5,7 A	3,7-2,2 A
Velocità motore	1'380 giri/1'	1'380 giri/1'	1'380 giri/1'	1'380 giri/1'
Condensatore	20 µF		30 µF	
Servizio intermittente	S3	S3	S3	S3

RIDUTTORE

	2,5 Nm	2,5 Nm	5 Nm	5 Nm
Coppia nominale max	2,5 Nm	2,5 Nm	5 Nm	5 Nm
Rapporto	1:32	1:32	1:32	1:32
Velocità scorrimento	9,6 m/1'	9,6 m/1'	9,6 m/1'	9,6 m/1'
Temperatura olio	-20°C +80°C	-20°C +80°C	-20°C +80°C	-20°C +80°C
Tipo olio	AGIP ROTRA THT	AGIP ROTRA THT	AGIP ROTRA THT	AGIP ROTRA THT
Grado di protezione	IP 557	IP 557	IP 557	IP 557
Peso MEC 200 LB	19 Kg	18 Kg	23 Kg	21 Kg
Ciclo di servizio	25 s Apertura - 30 s Pausa - 25 s Chiusura Cicli completi Apertura - Pausa- Chiusura: 45 cicli/ora Cicli completi annui (8 ore di servizio al giorno): 131.000 cicli			

COLLEGAMENTI ELETTRICI

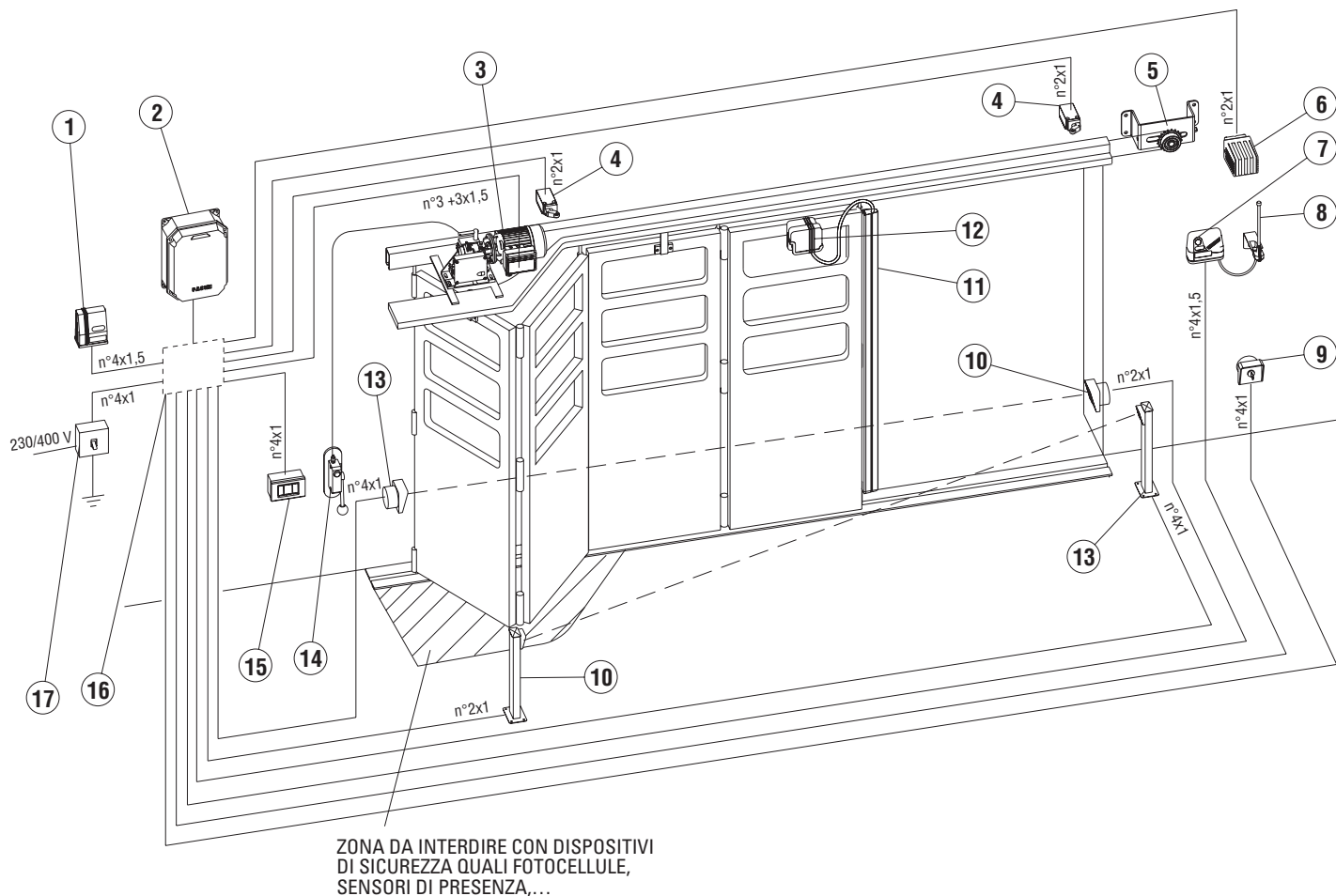
Prima di ogni collegamento leggere attentamente gli schemi elettrici allegati (Fig.20 pag.11)

- Alimentazione, motore elettrico, lampeggiante vengono eseguiti con cavi elettrici di sezione da 1,5 mm² per una distanza massima di 50 m. Per distanze superiori ai 50 metri si consiglia di utilizzare cavi con fili di sezione da 2 mm² (Fig.19)
- Per finecorsa, fotocellule, pulsantiera e accessori si possono usare cavi con fili da 1 mm² (Fig.19)
- La costa pneumatica di sicurezza fissata sul cancello viene collegata via cavo, mediante un avvolgicavo, oppure tramite ponte radio, **in serie con i finecorsa o con la fotocellula ricevente.** (Fig.19)

IMPORTANTE: Prima di collegare l'alimentazione elettrica con la quale si sta lavorando (230 V oppure 400 V), spostare l'**interruttore di cambio tensione- Q** posizionato in alto sulla scheda del programmatore ELPRO 10 (Fig.20).

IMPORTANTE: applicare una **scatola di derivazione -16** che raccolga tutti i cavi elettrici del programmatore (Fig.19).

N.B.: ESEGUIRE L'ANALISI DEI RISCHI SECONDO LE NORMATIVE EN 12445 ED EN 12453 ED INTERVENIRE CON DISPOSITIVI DI SICUREZZA DOVE OCCORRE.



- 1) PONTE RADIO RICEVENTE "CRUASTRO"
- 2) PROGRAMMATORE "ELPRO 10 CEI"
- 3) MOTORIDUTTORE "MEC 200 LB"
- 4) FINECORSO "CROUZET" DA ESTERNO
- 5) TENDICATENA
- 6) LAMPEGGIATORE "LAPI 2"
- 7) RADIO RICEVENTE DA ESTERNO "ASTRO 43"
- 8) ANTENNA "ASTRO 43"

- 9) PULSANTIERA A CHIAVE DA ESTERNO "SECH 15"
- 10) FOTOCELLULA PROIETTORE "DIFO 33"
- 11) COSTA PNEUMATICA IN GOMMA
- 12) TRASMETTITORE PONTE RADIO "CRUASTRO"
- 13) FOTOCELLULA RICEVITORE "DIFO 33"
- 14) SBLOCCO MANUALE A FUNE
- 15) PULSANTIERA A PARETE "PULIN 3"
- 16) SCATOLA DI DERIVAZIONE
- 17) INTERRUTTORE GENERALE MAGNETO – TERMICO DIFFERENZIALE TIPO 0,03A

➤ **FIG. 19**

Elpro.10 CEI**SCORREVOLE
TRIFASE/MONOFASE**

26 MORSETTO PER IL COLLEGAMENTO
PULSANTIERA PULIN 3

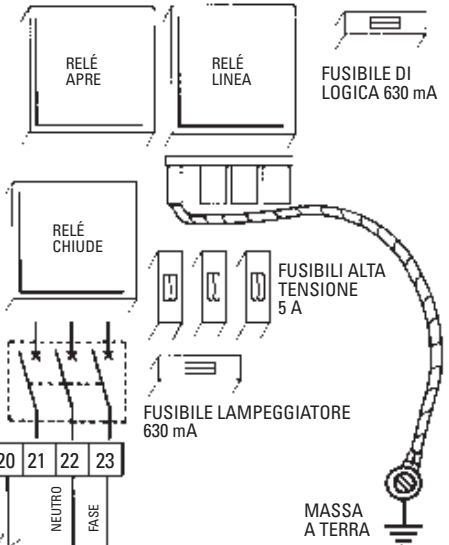
27

28

CAMBIO TENSIONE **Q**
400 V ☐ 230 V

FLESSIBILE 1 AMPERE
A PROTEZIONE USCITA 24 V
MORSETTI N° 12-13

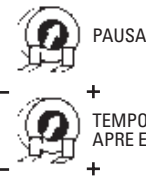
CONNETTORE PER SCHEDA
APERTURA PEDONALE

PP

ALIMENTAZIONE 24V

1° CANALE

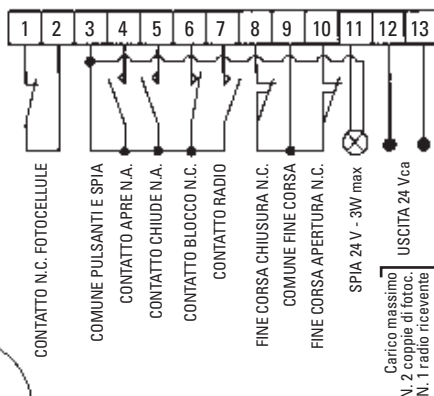
SUPPORTO SCHEDINA
RADIO COMANDO



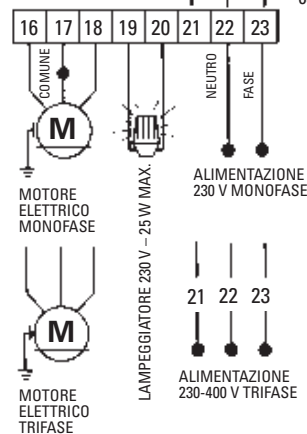
B DIP-SWITCH

ON - FOTOCELLULA FERMA IN APERTURA
ON - RADIOCOMANDO NON INVERTE
ON - CHIUSURA AUTOMATICA
ON - SENZA PRELAMPEGGIO
OFF - SENZA PRELAMPEGGIO
N.B. per operazioni inverse, posizionare le levette del DIP-SWITCH su OFF.

SCHEDA SOTTO TENSIONE



QUANDO SI DEVONO USARE PIÙ COPPIE DI FOTOCELLULE, DI QUELLE AMMESSE, SI DEVE RICORRERE AD UN TRASFORMATORE AUSILIARE POSTO ESTERNAMENTE AL PROGRAMMATORE.



N.B. per applicazioni speciali, ad esempio accessori luci telecamere, ecc... bisogna usare **RELE STATICI**, altrimenti con relé normali si creano disturbi al microprocessore.

N.B. questo programmatore è collaudato per aprire cancelli solo con accessori Fadini. La ditta costruttrice non risponde di garanzia nell'utilizzo di accessori, o applicazioni varie, non autorizzate dalla ditta stessa.

FIG. 20**DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO PROGRAMMATORE ELETTRONICO PER CANCELLI SCORREVOLI SU CANCELLO SINGOLO**

Accertarsi che tutti i collegamenti elettrici siano eseguiti secondo lo schema allegato. Fatta l'alimentazione monofase 230 V - 50 Hz ai morsetti 21-22-23 si deve accendere il "led rosso" n. 1, il quale dà il segnale che la scheda è sotto tensione. Il temporizzatore del tempo di lavoro APRE e CHIUDE deve essere superiore alla corsa del cancello. Per il temporizzatore di PAUSA, la regolazione va fatta a seconda delle esigenze di sosta.

LOGICA DI FUNZIONAMENTO DEL PROGRAMMATORE: dato l'impulso, si accende il lampeggiatore di segnalazione e dopo tre secondi parte l'automazione. Durante la pausa, il lampeggiatore funziona; a cancello chiuso il lampeggiatore funziona ancora per tre secondi. Per togliere il tempo di segnalazione del lampeggiatore in apertura (prelampeggio), agire sul DIP-SWITCH "B" posizione 4.

LED DI AUTODIAGNOSTICA:

- LED n. 1: si illumina quando la scheda è sotto tensione.
- LED n. 2: "Fotocellule" normalmente illuminato. Si spegne soltanto con ostacolo interposto tra le fotocellule.
- LED n. 3: "Aprire" si illumina premendo il relativo pulsante.
- LED n. 4: "Chiudere" si illumina premendo il relativo pulsante.
- LED n. 5: "Blocco" normalmente illuminato. Si spegne se viene premuto il relativo pulsante.
- LED n. 6: "Fine corsa chiusura" si spegne a cancello completamente chiuso.
- LED n. 7: "Fine corsa apertura" si spegne a cancello completamente aperto.
- LED n. 8: "Radio" si illumina ad ogni impulso proveniente dal radiocomando o da eventuali pulsanti.

AVVERTENZE DI COLLEGAMENTO:

- 1) Il programmatore deve essere installato in un luogo asciutto. Se viene installato all'aperto occorre una ulteriore scatola di protezione per proteggerlo dai raggi solari o dalla pioggia.
- 2) Tutto l'impianto va collegato a massa a terra.
- 3) Se non si usano le fotocellule fare il ponte tra i morsetti 1 - 2.
- 4) Per installare due coppie di fotocellule i collegamenti si fanno in serie con il contatto normalmente chiuso 1-2; se installate una a fianco all'altra vanno incrociate a coppie, proiettore con affianco il ricevitore dell'altra coppia.
- 5) Se non si usa nessuna pulsantiera fare il ponte tra i morsetti 3 - 6.
- 6) Prima del programmatore applicare un interruttore magneto-termico differenziale del tipo 0,03 Ampere ad alta sensibilità.
- 7) Per i motori elettrici monofase usare cavi non inferiori a mm² 1,5.
- 8) L'uscita 24 V~ ai morsetti n. 12 - 13 è prevista solamente per alimentare n° 2 coppie di fotocellule più n° 1 radio ricevente. Si deve ricorrere ad un trasformatore ausiliare posto esternamente al programmatore per avere più di due coppie di fotocellule o più radio riceventi.
- 9) Uscita spia morsetto n. 11 prevista per lampadina 24V - 3 W max; uscita lampeggiatore morsetti n. 19-20 potenza massima assoluta 25 W max.

SCHEDA PASSAGGIO PEDONALE:

Per ottenere l'apertura parziale del cancello scorrevole, dare un impulso sul pulsante N.A. collegato ai morsetti posti sulla schedina del passaggio pedonale, posizionare il potenziometro "P" per ottenere la misura opportuna di apertura parziale. Con il Dip-Switch B levetta n.3 nella posizione "ON" automatico, il cancello si richiuderà dopo il tempo di pausa regolato dal potenziometro (+Pausa) di base. Per richiudere manualmente, dare un impulso sul pulsante chiude o sul contatto radio.

IMPOSTAZIONE DEI DIP-SWITCH "B"

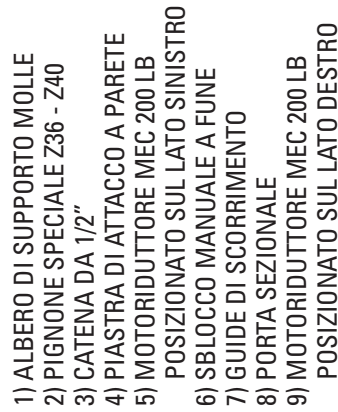
- 1 - ON: FOTOCELLULE FERMA IN APERTURA
OFF: FOTOCELLULE IN APERTURA INVERTE LA MARCIA
- 2 - ON: RADIOCOMANDO NON INVERTE
OFF: RADIOCOMANDO INVERTE
- 3 - ON: CHIUSURA AUTOMATICA
OFF: CHIUSURA SEMIAUTOMATICA
- 4 - ON: SENZA PRELAMPEGGIO
OFF: CON PRELAMPEGGIO

CONNETTORE PER SCHEDA
APERTURA
PEDONALE



SCHEDINA P.P. OPTIONAL
da infilare nel connettore

Dis. n. 3912



APPLICAZIONE ATTACCHI SU SINGOLA ANTA SCORREVOLE

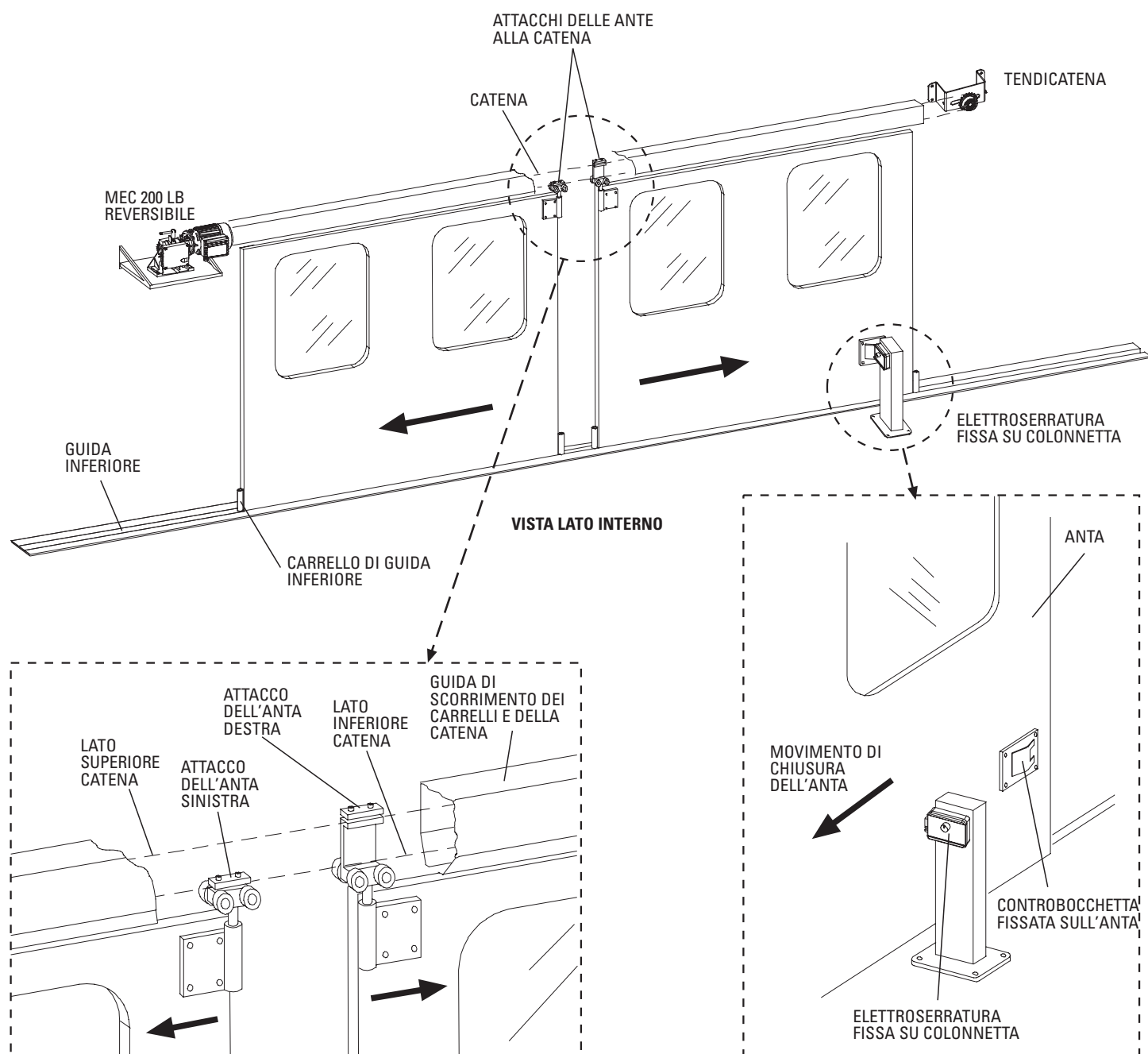
Dis. n. 3912



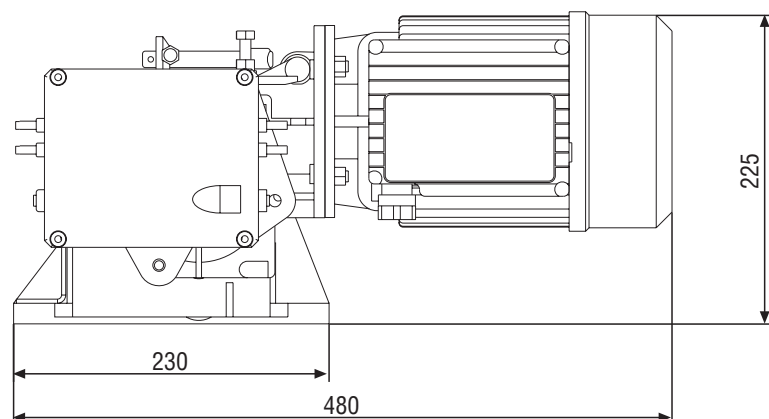
FIG. 21

FIG. 22

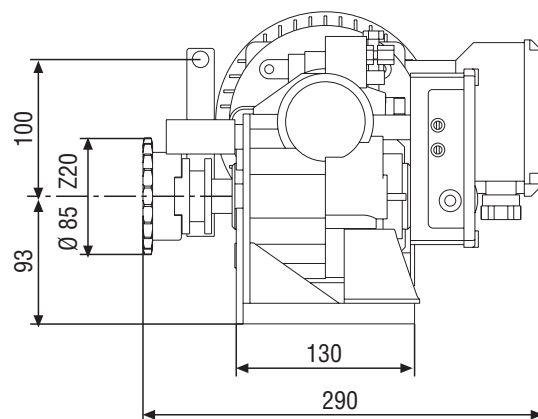
MEC 200 LB REVERSIBILE SPECIALE



➤ **FIG. 23**

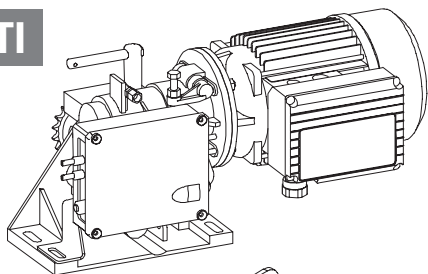


➤ **FIG. 24**



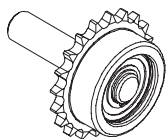
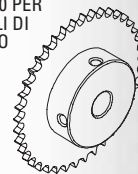
COMPONENTI

MEC 200 LB CON SBLOCCO A FUNE E FINECORSA INCORPORATI
CODICE 2052 + 2059 F.C.

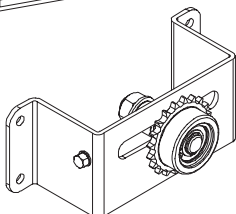


CATENA 1/2" DI TRASMISSIONE
FORNITA A PACCHI DI LUNGHEZZA 5,0 METRI
CODICE 2054

PIGNONE 1/2" Z40 PER PORTE SEZIONALI DI TRASCINAMENTO
CODICE 2036

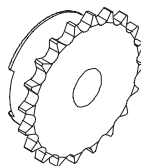


PIGNONE 1/2" Z20 CON ALBERO E CUSCINETTO DI RINVIO
CODICE 2056

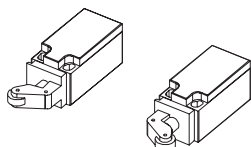
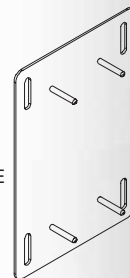


TENDICATENA REGISTRABILE
CODICE 2053

PIGNONE DA 1/2" Z20 NORMALE SCIOLTO DI TRASCINAMENTO
CODICE 2055

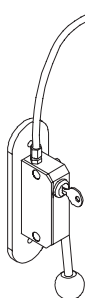


PIASTRA BASE DI FISSAGGIO A PARETE PER PORTONI SEZIONALI
CODICE 2046

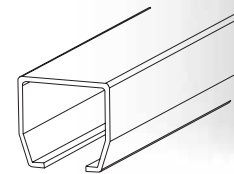


FINECORSA DA ESTERNO DESTRO E SINISTRO CROUZET
CODICE 2057

SUPPORTO DI COMANDO PER SBLOCCO A FUNE A PARETE CON CHIAVE CIFRATA
CODICE 2044



CANALETTA O GUAINA DI LUNGHEZZA 7,0 METRI CON CORDINO INTERNO DI ACCIAIO DI LUNGHEZZA 7,5 METRI PER LO SBLOCCO A FUNE



GUIDA SUPERIORE DI SCORRIMENTO DEI CARRELLI
CODICE 2071

CONTROLLO E MANUTENZIONE

Per una resa ottimale dell'impianto nel tempo e secondo le normative di sicurezza, è necessario eseguire una corretta manutenzione e monitoraggio dell'intera installazione sia per l'automazione, sia per le apparecchiature elettroniche installate e per i cablaggi ad esse effettuati da parte di personale qualificato.

- Automazione elettromeccanica: un controllo di manutenzione ogni 12 mesi circa.
- Apparecchiature elettroniche e sistemi di sicurezza: un controllo di manutenzione ogni 6 mesi circa.

AVVERTENZE

- Eseguire prima di ogni installazione una Analisi dei Rischi ed intervenire con dispositivi secondo Norme di Sicurezza EN 12445 e EN 12453
- È opportuno seguire quanto descritto in questo libretto d'istruzione
- Verificare che i dati sulla targhetta del motore elettrico siano quelli della rete di distribuzione.
- Affidare gli involucri dell'imballo come: cartone, nylon, polistirolo, a ditte specializzate nel recupero rifiuti.
- In caso di asportazione dell'attuatore, **non tagliare** i fili elettrici, ma toglierli dalla morsettiera allentando le viti di serraggio dentro la scatola di derivazione.
- Staccare l'interruttore generale prima di aprire il coperchio scatola di derivazione cavo elettrico.
- Tutto l'automatismo deve essere collegato massa a terra mediante il cavo elettrico di colore giallo/verde.
- Si consiglia di leggere attentamente le norme, i suggerimenti e le osservazioni riportate sul libretto "Avvertenze".

La marcatura "CE" attesta che l'automatismo soddisfa i requisiti essenziali alla Direttiva Europea art. 10 CEE 73/23, relativa alla dichiarazione del costruttore di conformità agli articoli prodotti sotto la famiglia di norme ISO 9000 = UNI EN 29000, e pertanto è una AUTOMAZIONE IN CONFORMITÀ ALLE NORME DI SICUREZZA EN 12453, EN 12445.



MARCHIO EUROPEO CHE ATTESTA LA CONFORMITÀ AI REQUISITI ESSENZIALI DELLE DIRETTIVE 98/37/CE

- DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
- AVVERTENZE GENERALI
- NORME EN 12453, EN 12445
- NORME CEI EN 60204-1
- CERTIFICATO DI GARANZIA A RICHIESTA DEL CLIENTE

Lo sviluppo della MECCANICA FADINI è sempre stato basato sulla garanzia della qualità dei propri prodotti e sull'esistenza di un sistema di "CONTROLLO TOTALE DELLA QUALITÀ" che garantisce il mantenimento nel tempo dei livelli qualitativi ed un costante aggiornamento alle Norme Europee nel quadro di un continuo processo di miglioramento.



FADINI
l'apricancello
Made in Italy



FABBRICA AUTOMAZIONI CANCELLI

Spazio riservato al rivenditore

La ditta costruttrice si riserva di apportare modifiche al prodotto senza preavviso.

Via Mantova, 177/A - 37053 Cerea (Verona) Italy - Tel. 0442 330422 r.a. - Fax 0442 331054 - e-mail: info@fadini.net - www.fadini.net