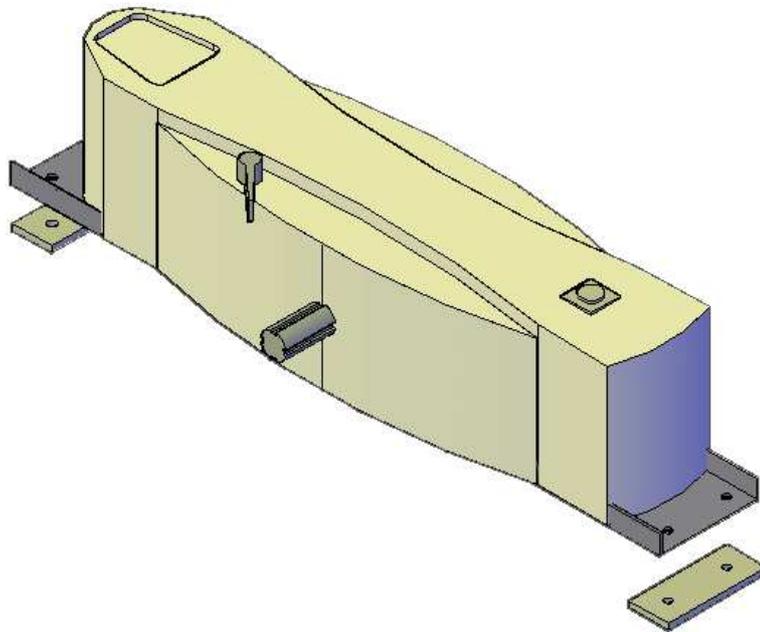

MANUAL DE MONTAJE PARA MECANISMO LEVADIZO PLC / V



 **lavandera**



Showroom
Av. Juan B. Alberdi 4062 C1407GZU Buenos Aires
Tel. 4674-2641 / 2643

www.lavandera.com.ar

MANUAL DE MONTAJE PARA MECANISMO LEVADIZO PLC / V

Nos alegramos porque haya elegido un mecanismo para portón levadizo contrapesado **Lavandera** de Industria Argentina.

A partir de ello Ud. a adquirido un sistema de ultima generación que le brindará enormes satisfacciones en cuanto a comodidad, seguridad y buen funcionamiento.

Este mecanismo ha sido diseñado para poder ser montado muy fácilmente, siguiendo paso a paso las operaciones que se mencionan a continuación.

Los elementos que componen este mecanismo están garantizados por él termino de 1 año por defectos de fabricación. Dicha garantía no contempla desperfectos o daños causados por mal uso.



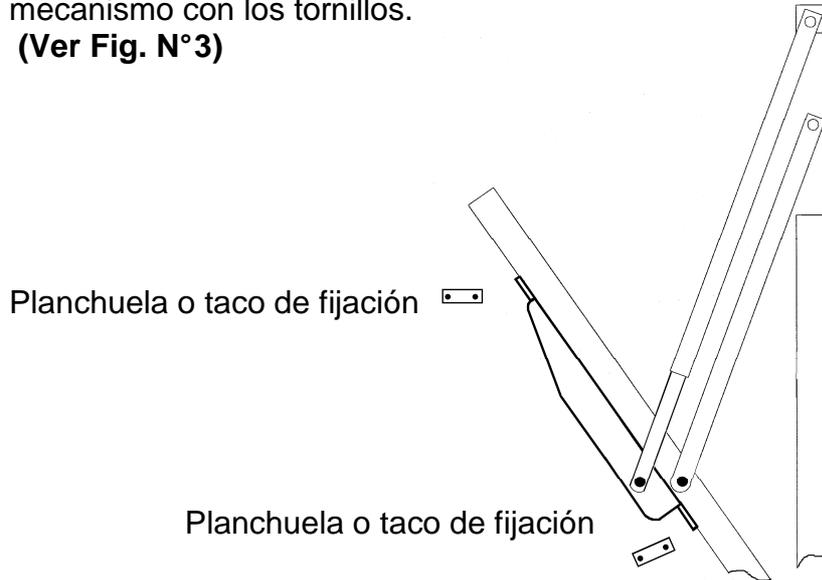
IMPORTANTE

PARA QUE EL MECANISMO FUNCIONE CORRECTAMENTE SÉ DEBERA TENER EN CUENTA LOS SIGUIENTES ITEMS.

- ✓ VERIFICAR QUE EL PORTON FUNCIONE SIN OCILACIONES Y EN FORMA SUAVE, TOMANDO LA HOJA DE UN EXTREMO DE LA MISMA.
- ✓ COMPROBAR MANUALMENTE QUE EL PORTON ESTE CORRECTAMENTE CONTRAPESADO, UNA VEZ QUE SE HAYA MONTADO EL MECANISMO EN LA HOJA.
- ✓ VERIFICAR EL BUEN ESTADO DE LAS GUIAS DEL PORTON, LOS RULEMANES Y LOS CABLES DE ACERO.

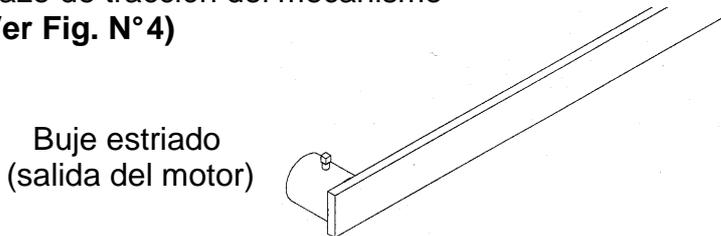
Una vez realizada esta operación marcar los agujeros de fijación que se ubican en el chasis del equipo (dos en la parte superior y dos en la parte inferior) para luego poder soldar al bastidor del portón las planchuelas o tacos de fijación y así poder fijar el mecanismo con los tornillos.

(Ver Fig. N°3)



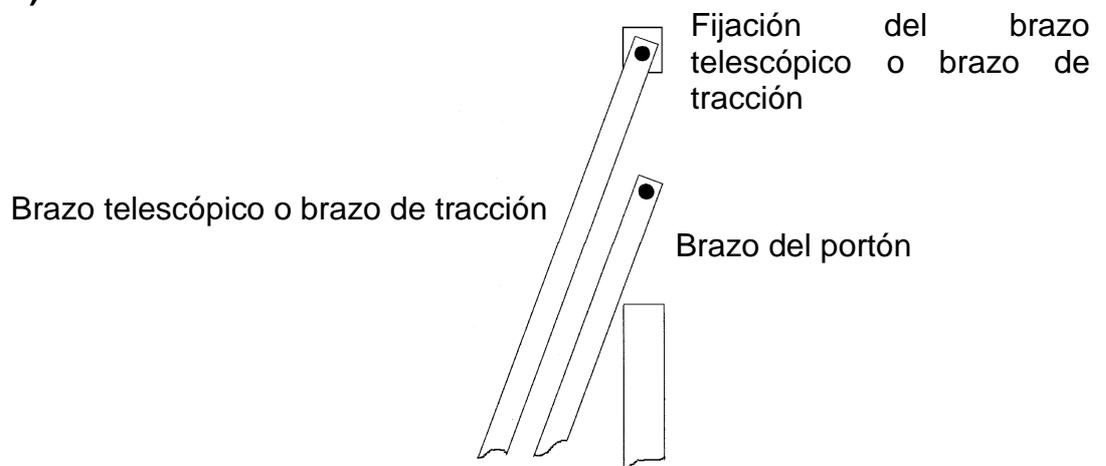
Realizado el paso anterior debemos soldar el buje estriado en el brazo telescópico o brazo de tracción del mecanismo

(Ver Fig. N°4)



Una vez soldado el buje proceda a fijar el brazo telescópico o brazo de tracción a un punto fijo en el dintel, teniendo en cuenta que el mismo este lo mas cerca posible del anclaje del brazo del portón.

(Ver Fig. N°5)



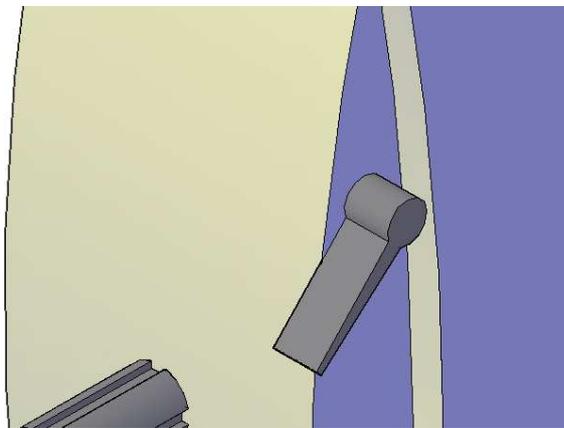


ATENCIÓN:

NUNCA SUELDE EN FORMA DEFINITIVA EL BRAZO TELESCOPICO O BRAZO DE TRACCIÓN, ASEGURESE QUE EL SISTEMA FUNCIONE CORRECTAMENTE UTILIZANDO EL MECANISMO EN FORMA MANUAL Y UNA VEZ CHEQUEADO TODO EL CONJUNTO SUELDE EN FORMA DEFINITIVA.

Para utilizar el portón en forma manual en caso de falta de suministro eléctrico se debe colocar la perilla en el lateral del mecanismo y girarla media vuelta; para colocarlo nuevamente en forma automática proceder de igual manera.

(Ver Fig. N°6)



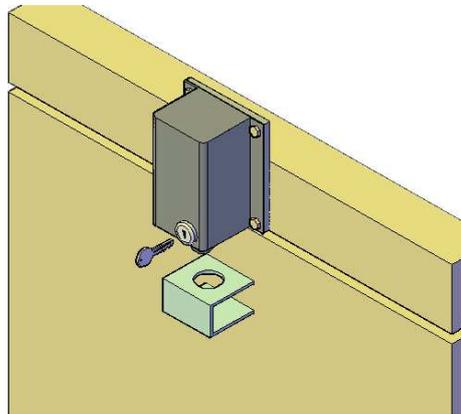
Perilla mando manual



ATENCIÓN:

NUNCA TRABAJE CON PARTES ELECTRICAS O ELECTRÓNICAS CON TENSIÓN, SIEMPRE CORTE LA MISMA UTILIZANDO LA LLAVE TERMOMAGNETICA.

A continuación procederemos a colocar el pasador eléctrico de seguridad, el mismo debe colocarse en la parte superior del portón conectando el mismo al cableado previamente pasado (2 x 1mm).
(Ver Fig. N°7)

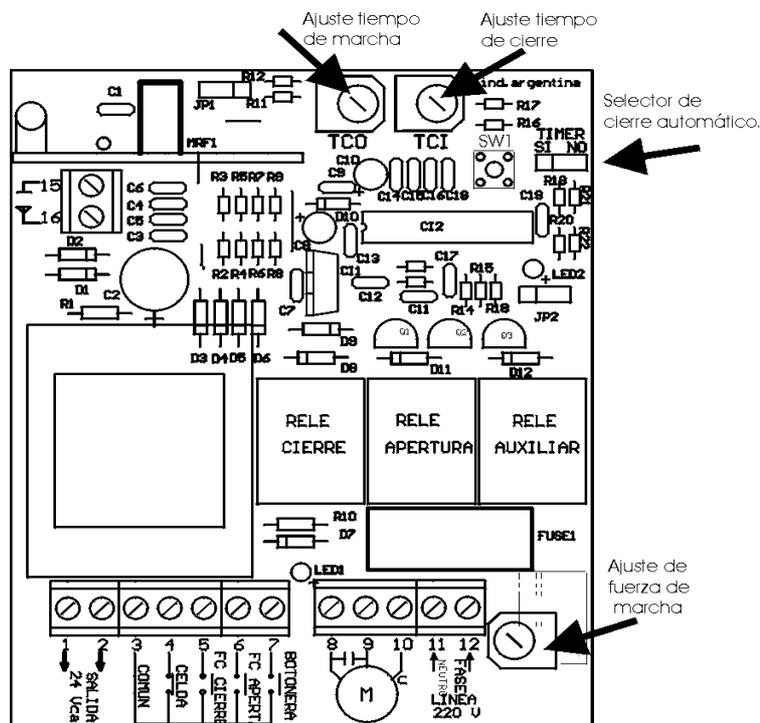


3) La puesta en marcha del mecanismo se logrará conectando la línea 220v al enchufe alojado, la botonera de funcionamiento secuencial (abrir, parar, cerrar) también ira conectada al cable identificado como botonera (ver identificaciones)



ATENCIÓN:
NUNCA CONECTE LINEA 220V EN EL CABLE DE BOTONERA, PUEDE DAÑAR LA CENTRAL DE MANDO.

5) Una vez realizadas todas las secuencias anteriormente descritas, el mecanismo se podrá accionar correctamente en forma automática.
 Verificados los puntos anteriores, sólo nos quedará regular las partes electrónicas (preset's) en la central de mando modelo CPE.
(Ver Fig. N°8)



TIMER DE CIERRE

El timer de cierre permite el cierre automático del portón luego de una operación de PARE. La activación se realiza seleccionando el jumper Timer a la posición SI. El tiempo de espera se regula con el preset TCI entre 5 y 60 segundos aproximadamente.

TIMER DE TRABAJO

El timer de corte (o trabajo) regula el tiempo de funcionamiento del motor. Puede utilizarse para proporcionar las paradas en portones que no posean fines de carrera o como elemento de seguridad en portones que sí los tengan.

El tiempo de trabajo se regula con el preset TCO entre 5 y 60 segundos aproximadamente.

CELDA FOTOELÉCTRICA

La central posee una entrada para conexión de celda fotoeléctrica. Si la misma es interrumpida durante el cierre del portón, la central detendrá el portón y provocará la reapertura. El contacto a utilizar será NC (normal cerrado).

NOTA: EN CASO DE NO UTILIZARSE CELDA FOTOELÉCTRICA, DEBERÁ REALIZARSE UN PUENTE ENTRE LOS BORNES 3 Y 4 (COMÚN-CELDA) PARA PERMITIR EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LA CENTRAL.

RECEPTOR DE CONTROL REMOTO

El receptor de control remoto está incorporado a la central. Permite la grabación de hasta 21 controles remotos.

Grabación de los transmisores:

Para grabar un control remoto, se oprime el pulsador SW1 y luego se acciona el transmisor a grabar. Cuando el mismo fue registrado se encenderá el LED indicador.

Borrado de transmisores:

Para borrar los códigos registrados, se procederá a mantener accionado el pulsador SW1 durante 20 segundos. El LED se encenderá cuando los códigos hayan sido borrados.

EMBRAGUE ELECTRÓNICO

El módulo posee un circuito adicional de seguridad, destinado a limitar la corriente del motor con el portón en funcionamiento. La regulación se realiza con el preset que posee este circuito adicional, indicado en la figura. En los arranques el motor utiliza su potencia máxima, mientras que en movimiento la potencia está limitada por el circuito de embrague. Cuanto menor sea esta potencia, mayor será la protección proporcionada por el embrague, aunque no deberá reducirse la potencia en forma exagerada ya que potenciales cambios en la carga del portón o en la red de alimentación podrían ocasionar que el motor no tenga la potencia suficiente para desplazar al portón en estas circunstancias.



ATENCIÓN:

EN LOS TRES CASOS, LOS AUMENTOS EN LOS PRESETS SE REALIZAN GIRANDOLOS EN SENTIDO HORARIO Y LAS DISMINUCIONES EN SENTIDO ANTIHORARIO.