

APPLICAZIONI TIPICHE – APPLICATION TYPIQUES



Esempio di applicazione su porta a singola anta di Uscita di Sicurezza dotata di maniglione antipanico.
Example de application sur porte single de Sortie de Secour avec bar antipanique.

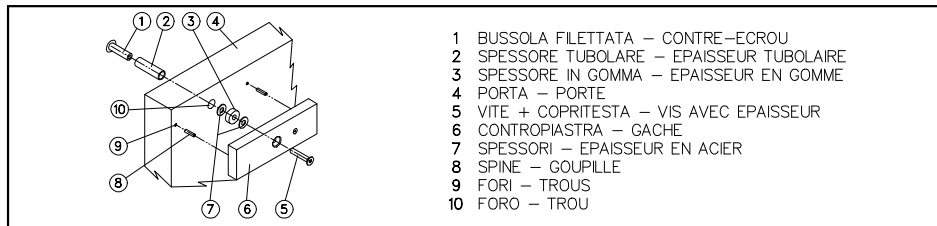
Esempio di applicazione su porta a doppia anta di Uscita di Sicurezza dotata di maniglione antipanico.
Example de application sur double portes de Sortie de Secour avec bar antipanique.

Esempio di applicazione su porta a singola anta di Uscita di Sicurezza dotata di maniglione antipanico.
Example de application sur porte single de Sortie de Secour avec bar antipanique.

CARATTERISTICHE TECNICHE – CARACTERISTIQUE TECHNIQUE

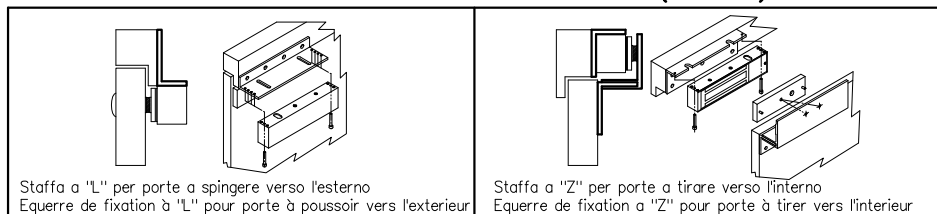
MODELLO MODEL	DIMENSIONI DIMENSIONS mm.	ALIMENTAZIONE ALIMENTATION Vdc	CORRENTE ASSORBITA POTENTIEL ABSORBE'	FORZA FORCE Kg.	SENSORE DI HALL STATO PORTA PALPEUR DE HALL ETAT DE LA PORTE	LED E RELÈ N.A./N.C. DI STATO PORTA LED ET RELAIS N.O./N.F. DE ETAT PORTE	TIME DELAY RICHIUSURA AUTOMATICA FERMETURE AUTOMATIQUE
13700 TDL	265X49X29	12 / 24	500mA a 12V 250mA a 24V	360	SI/OUI	SI/OUI	SI/OUI 1 – 80 sec.

ACCESSORI STANDARD – ACCESSOIRES STANDARD



- 1 BUSSOLA FILETTATA – CONTRE-ECROU
- 2 SPESSORE TUBOLARE – EPAISSEUR TUBOLAIRE
- 3 SPESSORE IN GOMMA – EPAISSEUR EN GOMME
- 4 PORTA – PORTE
- 5 VITE + COPRITESTA – VIS AVEC EPAISSEUR
- 6 CONTROPIASTRA – GACHE
- 7 SPESSORI – EPAISSEUR EN ACIER
- 8 SPINE – GOUPILLE
- 9 FORI – TROUS
- 10 FORO – TROU

STAFFE DI FISSAGGIO – EQUERRES DE FIXATION (OPTIONAL)



Staffa a "L" per porte a spingere verso l'esterno
Equerre de fixation à "L" pour porte à pousser vers l'exterieur

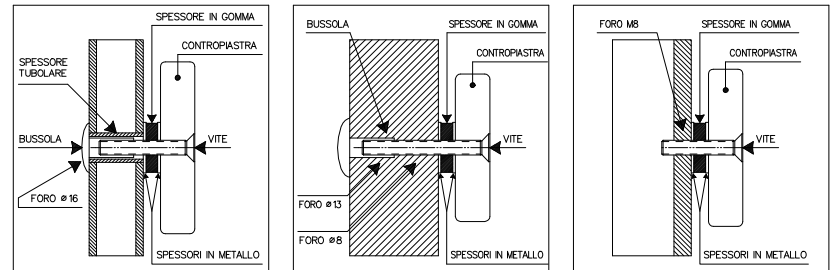
Staffa a "Z" per porte a tirare verso l'interno
Equerre de fixation à "Z" pour porte à tirer vers l'intérieur

IMPIEGO – APPLICATION	ART. STAFFA – ART. EQUERRE
Art. 13700 TDL	03707 L

IMPIEGO – APPLICATION	ART. STAFFA – ART. EQUERRE
Art. 13700 TDL	03708 L

MONTAGGIO DELL' ELETTRIMAGNETE

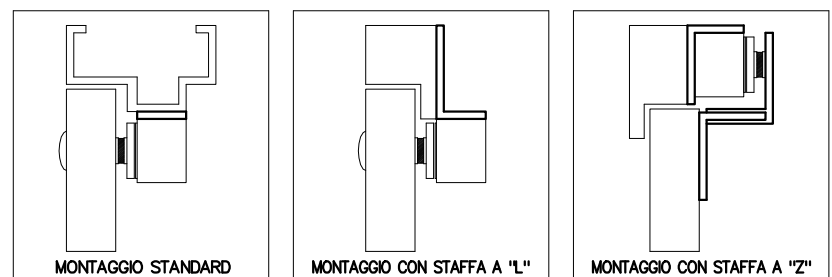
- A porta chiusa identificare la posizione della contropiastra; generalmente viene piazzata in alto sull'anta (vedi fig. illustrative delle applicazioni tipiche).
- Eseguire sull'anta un foro $\varnothing 16$ (per vite centrale) e n°2 fori $\varnothing 6$ (per spine di guida).
- Inserire lo spessore tubolare $\varnothing 16$ e successivamente la bussola filettata.
- Installare la contropiastra interponendo tra i due spessori di metallo lo spessore in gomma. Inserire la vite ad esagono incassato ed avvitare fino al raggiungimento di una moderata flessibilità.
- Identificare la posizione dell'elettromagnete, che verrà montato sul telaio in corrispondenza della contropiastra.
- Utilizzare quindi una delle tre staffe a seconda del tipo di porta e di applicazione.
- Prima di eseguire la foratura della staffa di fissaggio accertarsi che ad anta chiusa la contropiastra aderisca perfettamente all'elettromagnete.



PORTE IN ALLUMINIO O METALLO LEGGERO

PORTE MOLTO PESANTI

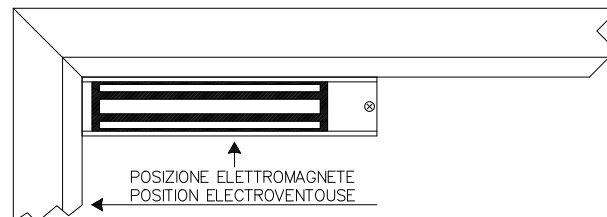
PORTE CON RINFORZO



MONTAGGIO STANDARD

MONTAGGIO CON STAFFA A "L"

MONTAGGIO CON STAFFA A "Z"



POSIZIONE ELETTRIMAGNETE
POSITION ELECTROVENTOUSE

NEL CASO CHE...

Problema	Causa Possibile	Soluzione
L'elettromagnete non attrae la contropiastra	Non arriva corrente all'elettromagnete	1) Controllare il cablaggio 2) Controllare l'alimentatore
La forza magnetica e' scarsa	Elettromagnete e contropiastra non accoppiano Tensione d'alimentazione troppo bassa	1) Controllare l'allineamento tra elettromagnete e contropiastra 2) Controllare che le superfici delle parti a contatto siano esenti da bave o sporche 3) Controllare il valore della tensione
Ritardo in apertura	Inserimento di un diodo aggiuntivo sull'alimentazione dell'elettromagnete	1) Rimuovere il diodo aggiunto (e' già previsto un MOV all'interno dell'elettromagnete per prevenire il ritorno di EMF)
Il sensore ad effetto di hall non funziona	Il sensore ed il magnete non sono allineati	1) Rivedere la posizione della contropiastra

MANUTENZIONE:

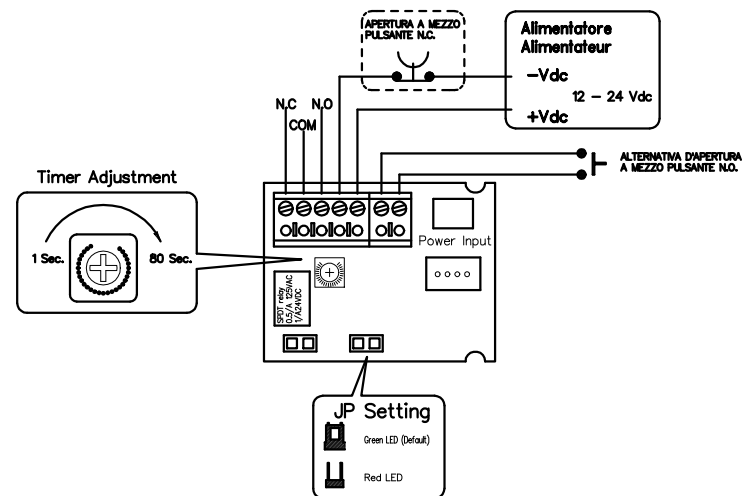
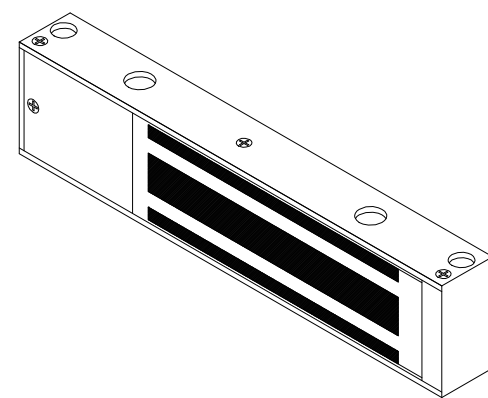
Il magnete e la contropiastra hanno uno speciale trattamento contro la corrosione.
L'unica accortezza da adottare e' la pulizia delle superfici di contatto dell'elettromagnete e della contropiastra, che potrebbero comprometterne l'efficienza.
L'elettromagnete ha la prerogativa di non richiedere speciali manutenzioni, tuttavia seguire le seguenti procedure per assicurare la massima resa.

REGOLARI PROCEDURE DI MANUTENZIONE:

- Assicurarsi che l'elettromagnete e la contropiastra siano sempre puliti.
- Evitare di pulire le superfici a contatto con prodotti abrasivi e corrosivi.
- Evitare di urtare dette superfici con oggetti appuntiti o elementi estranei che potrebbero compromettere la specularità.
- Proteggere le superfici applicando uno strato leggero di lubrificante al silicone.
- Assicurarsi che la contropiastra sia saldamente fissata alla porta e che sia in grado di oscillare intorno alla vite centrale di fissaggio.



**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO PER ELETTRIMAGNETI DI SICUREZZA
NOTICE DE MONTAGE POUR ELECTROVENTOUSE DE SECURITE'
ART. 13700 TDL**



Importante – Important
Controllare la posizione dei jumpers prima di alimentare gli elettromagneti a 24Vdc. Eventuali danni all'elettromagnete possono essere causati da un errato posizionamento degli stessi jumpers. Questi danni non sono coperti dalla garanzia sul prodotto.
Pour le fonctionnement à 24 Vdc le jumper doit être installé sur la position 24 Vdc. La garantie constructeur ne peut être révisée que si les instructions d'installation ont été intégralement respectées.