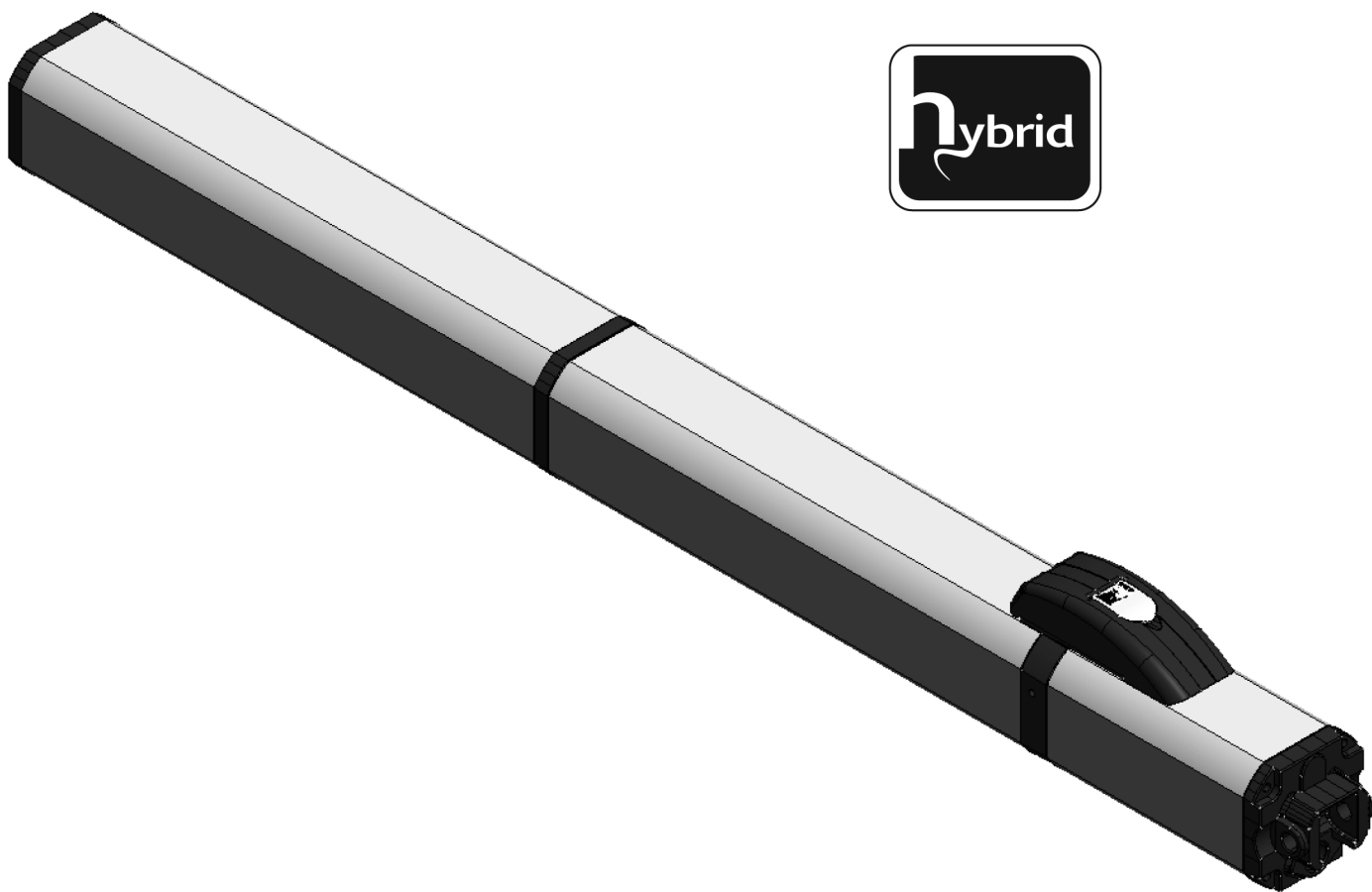


S450H



FAAC

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ НОРМАМ ЕС ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ (ДИРЕКТИВА 2006/42/ЕС)

Производитель: Компания FAAC S.p.A.

Адрес: Via Calari, 10 - 40069 Дзола-Предоза, БОЛОНЬЯ-ИТАЛИЯ

Настоящим заявляет, что: Гидравлический привод модели S450H,

изготовленный для встраивания в механизм или для использования совместно с другим оборудованием с целью создания механизма в соответствии с положениями Директивы 2006/42/ЕС, отвечает необходимым требованиям безопасности следующих директив ЕЕС: 2006/95/ЕС по низковольтному оборудованию 2004/108/ЕС по электромагнитной совместимости

К тому же заявляется, что устройство может быть передано в эксплуатацию только после того, как механизм, в которое оно должно быть встроено или которое является его составной частью, пройдет идентификацию, и будет заявлено о его соответствии положениям Директивы 2006/42/ЕЕС и последующих поправок к ней.

Болонья, 01.02.11

Генеральный директор
A. Marcellan



ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ МОНТАЖНИКА ОТНОСИТЕЛЬНО ОБЩИХ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- 1) **ВНИМАНИЕ! Внимательно прочитайте приводимые ниже инструкции, чтобы обеспечить личную безопасность. Неправильно выполненный монтаж изделия или неправильное его использование может стать причиной тяжелых несчастных случаев.**
- 2) **Прежде чем приступить к монтажу изделия, внимательно прочитайте соответствующие инструкции.**
- 3) Упаковочный материал (пластмасса, полистирол и т.п.) потенциально опасен и должен находиться вне досягаемости детей.
- 4) Храните эти инструкции для использования в дальнейшем.
- 5) Это изделие было спроектировано и изготовлено исключительно для целей, указанных в настоящем документе. Любое другое его использование, не указанное здесь в явном виде, может сказаться на состоянии/эксплуатационных возможностях изделия и/или быть источником опасности.
- 6) Компания FAAC не несет ответственность за неправильное использование изделия или использование его не по прямому назначению.
- 7) Не следует устанавливать изделие в взрывоопасной среде. Присутствие горючих газов или паров представляет серьезную угрозу для безопасности.
- 8) Механические конструктивные элементы должны отвечать требованиям стандартов EN 12604 и EN 12605.
- В странах, не входящих в Европейский Союз, кроме их местных законодательных норм, должны соблюдаться требования упомянутых выше стандартов, чтобы гарантировать надлежащий уровень безопасности.
- 9) Компания FAAC не может отвечать за несоблюдение технических стандартов по изготовлению запорных элементов, работающих от электропривода, как и за любые их повреждения, которые могут возникнуть во время использования.
- 10) Монтажные работы должны проводиться в соответствии со стандартами EN 12453 и EN 12445.
- В странах, не входящих в Европейский Союз, кроме их местных законодательных норм, должны соблюдаться требования упомянутых выше стандартов, чтобы гарантировать надлежащий уровень безопасности.
- 11) Перед выполнением любых работ на системе следует отключать источник питания.
- 12) Линия электропитания автоматики системы должна быть оборудована многополюсным рубильником, переключающие контакты которого должны иметь воздушный зазор не менее 3 мм. Для этой цели рекомендуется использовать термомангнитный многополюсный переключатель на 6 А.
- 13) Обязательно установите на входе системы дифференциальное реле с порогом срабатывания в 0,03 А.
- 14) Убедитесь, что система заземления отвечает современным требованиям по надежности и подсоедините ее к металлическим частям запорного механизма.
- 15) Автоматика системы снабжена встроенным устройством защиты от заземления, регулирующее крутящий момент. Пороговое значение срабатывания защитного устройства должно соответствовать требованиям, заданным в стандартах, перечисленных в пункте 10.
- 16) Предохранительные устройства (EN 12978) обеспечивают защиту от опасностей, вызванных механическими перемещениями, в том числе от раздавливания, защемления и отрезания.
- 17) В дополнение к устройствам, упомянутым в пункте 16, каждая конструкция должна быть оснащена, по крайней мере, одним сигнальным фонарем (например, FAACLIGHT) и предупредительным знаком, удобно закрепляемым на раме конструкции.
- 18) Компания FAAC не может отвечать за безопасную и эффективную работу автоматики системы, если в ней используются неподлинны ее детали.
- 19) При техническом обслуживании системы используйте только подлинны детали компании FAAC.
- 20) Ни в коем случае не вносите изменения в компоненты автоматики системы.
- 21) Специалист по монтажу должен предоставить информацию по переходу на ручной режим работы системы в случае аварийной ситуации и передать конечному пользователю предупредительные знаки, входящие в комплект поставки изделия.
- 22) Во время работы изделия не допускайте приближения к нему детей и взрослых.
- 23) Держите средства дистанционного управления и различные пусковые устройства вне досягаемости детей, чтобы не допустить случайного срабатывания автоматики системы.
- 24) Проход через ворота возможен только при отключенной автоматике системы.
- 25) Автоматика системы не может ремонтироваться/регулироваться конечным пользователем; эти работы должны выполняться квалифицированными специалистами.
- 26) Техническое обслуживание: функциональные проверки системы должны проводиться не реже одного раза в 6 месяцев; при этом особое внимание следует уделять рабочему состоянию пусковых механизмов и защитных устройств (в том числе, если это возможно, тяговому усилию привода).
- 27) Приводите в действие автоматику системы, только будучи полностью уверенным в ее исправности.
- 28) Любые действия, не регламентированные настоящими инструкциями, запрещаются.

Привод S450H

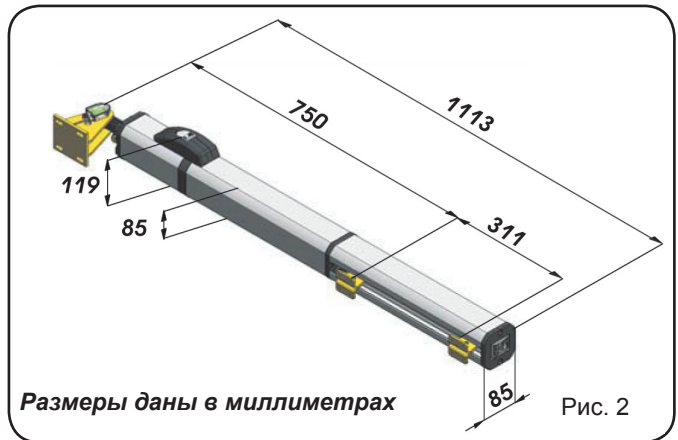
1. ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Автоматизированная система FAAC S450H, предназначенная для управления распашными створчатыми воротами, состоит из электрического насоса и передающего перемещение створок гидравлического плунжера, которые монтируются в виде единого блока.

Модель с гидравлическим замком может обеспечивать автоматическое управление распашными воротами со створками шириной до 2 м. Система не требует установки электрических замков и гарантирует механическое закрытие створок при неработающем двигателе. Модель без гидравлического замка всегда нуждается в одном или нескольких электрических замках, чтобы гарантировать механическое закрытие створок.

Автоматизированная система S450H была спроектирована и изготовлена для автоматизации работы распашных створчатых ворот. Ни для чего иного она не предназначена. Без кодировщика автоматика системы не может работать нормально.

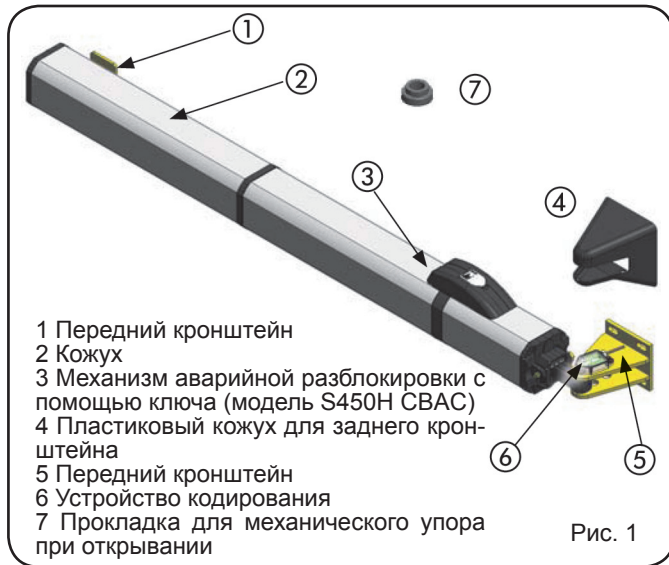
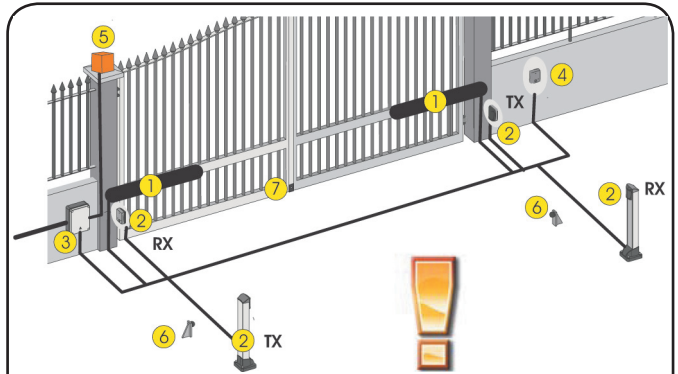
1.1 РАЗМЕРЫ



Размеры даны в миллиметрах

Рис. 2

2 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ НАСТРОЙКИ



- 1 Передний кронштейн
- 2 Кожух
- 3 Механизм аварийной разблокировки с помощью ключа (модель S450H СВАС)
- 4 Пластиковый кожух для заднего кронштейна
- 5 Передний кронштейн
- 6 Устройство кодирования
- 7 Прокладка для механического упора при открывании

Рис. 1

1	РАССТОЯНИЕ (м)		
	20 м	35 м	50 м
ДИАМЕТР КАБЕЛЯ ДВИГАТЕЛЯ	2x2,5 мм ²	2x4 мм ²	2x6 мм ²
ДИАМЕТР КАБЕЛЯ шины 2 easy УСТРОЙСТВА КОДИРОВАНИЯ	2x0,5 мм ²	2x0,5 мм ²	2x0,5 мм ²

- 2 RX Фотоэлементы (приемник) (СТАНДАРТ: 4 x 0,5 мм²; шина 2easy: 2 x 0,5 мм²)
- 2 TX Фотоэлементы (передатчик) (2 x 0,5 мм²)
- 3 Электронный блок управления (источник питания): 3 x 1,5 мм²
- 4 Кнопка, приводимая в действие ключом (например, T11) (3 x 0,5 мм²)
- 5 Сигнальный фонарь 24 В пост. тока (2 x 1 мм²)
- 6 Механический упор при открывании*
- 7 Электрический замок и механический упор при закрытии (2 x 1,5 мм)

3 МОНТАЖ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ

Для обеспечения безопасной и эффективной работы автоматизированной системы необходимо соблюдать следующие условия.

- Конструкция ворот должна быть пригодна для автоматизации. В частности, проверьте, что она достаточно прочная и жесткая, а ее размеры и вес соответствуют значениям, указанным в технических характеристиках системы.
- Убедитесь в плавности и равномерности перемещения створок ворот.
- Проверьте исправное состояние петель створок ворот.
- Проверьте наличие механических концевых выключателей.
- Снимите все замки и запорные болты.

Прежде чем устанавливать автоматизированную систему, завершите все необходимые работы с конструкцией ворот.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	МОДЕЛЬ СВАС	МОДЕЛЬ СВ
Электропитание (В пост. тока)	24 - 36	
Потребляемая мощность (Вт)	60 (номинальная) - 288 (максимальная)	
Класс защиты	IP 55	
Марка масла	FAAC HP OIL	
Рабочая температура	от -20°C до +50°C	
R.O.T. (24 В)	Непрерывен при 55°C	
Гидравлический замок	Установлен	Не установлен
Макс. сила тяги/осевая нагрузка (Н)	5000 (E124) - 3600 (E024S)	
Макс. угол открывания	См. таблицу 1	
Макс. Ширина створки (м)	2	3
Линейная скорость штока (см/с)	2,5 (E124) - 2,0 (E024S)	
Рабочий ход штока (мм)	311	
Вес привода (кг)	7,1	6,9

* С УЧЕТОМ ТОГО, ЧТО СТАТИЧЕСКОЕ ДАВЛЕНИЕ НА ПОРШЕНЬ СОСТАВЛЯЕТ 40 бар (E124) и 30 бар (E024)

** С УЧЕТОМ ТОГО, ЧТО РАСХОД НАСОСА СОСТАВЛЯЕТ 1,5 л/мин (E124) и 1,2 л/мин (E024S)

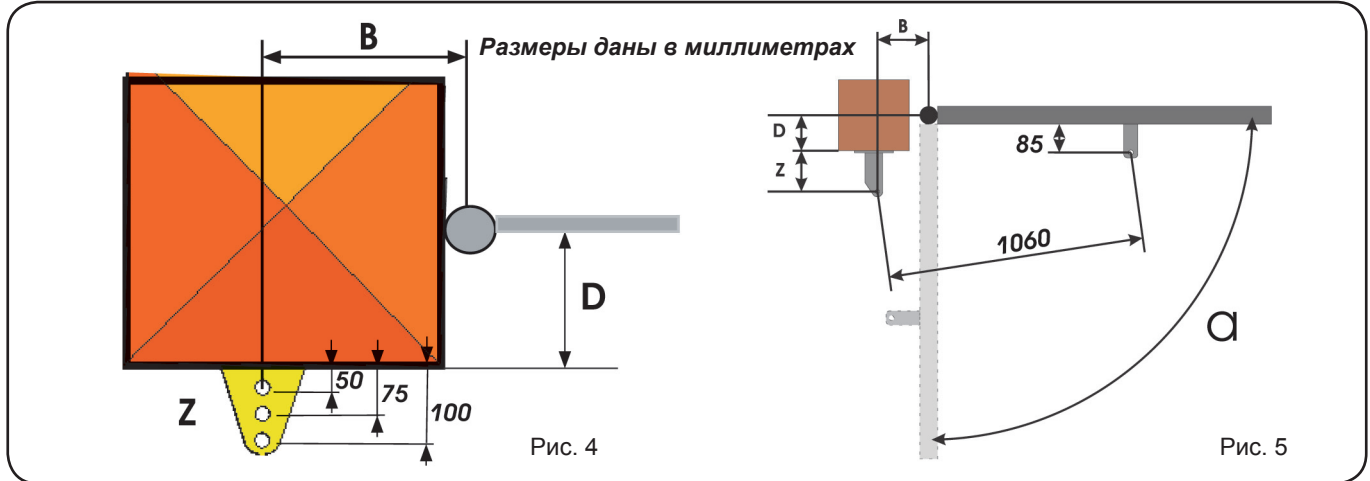


Если конструкция ворот не позволяет обеспечить надежное крепление переднего соединительного приспособления, необходимо подготовить прочную несущую поверхность на створках ворот.
 - Имеет смысл смазывать все крепежные штифты – Упоры при открывании и закрывании ворот должны обязательно устанавливаться – Будьте особенно осторожны, чтобы не повредить шток привода

3.2 УСТАНОВОЧНЫЕ РАЗМЕРЫ (приводятся в миллиметрах)

3.2.1 ВАРИАНТ МОНТАЖА С КРЕПЛЕНИЕМ КРОНШТЕЙНА К КОЛОННЕ

ВНИМАНИЕ: Ни при каких условиях не следует обрезать задний кронштейн.
 Для определения установочного положения привода см. рисунки 4 и 5, а также таблицу 1.

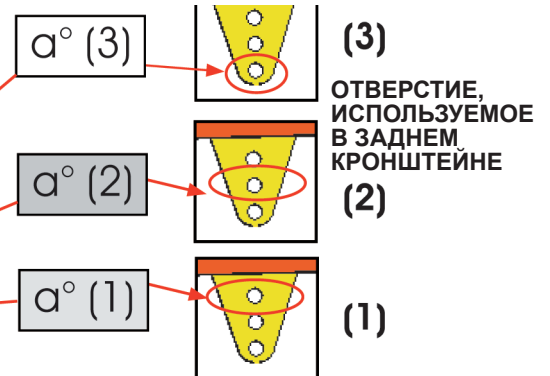


Размеры даны в миллиметрах

УСТАНОВОЧНЫЙ РАЗМЕР «В» (СМ. РИС. 4-5)

УСТАНОВОЧНЫЙ РАЗМЕР «D» (СМ. РИС. 5)

ТАБЛИЦА 1		В	
		XXX	XXXX
D	XXX	120° (3)	120° (3)
	XXX	110° (2)	110° (2)
	XXX	115° (1)	110° (1)



- МАКСИМАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ УГЛА ОТКРЫВАНИЯ СТВОРОК ВОРОТ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ В ТОЧКЕ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ ЛИНИЙ, СООТВЕТСТВУЮЩИХ РАЗМЕРАМ «D» И «В».
- ВНИМАНИЕ: ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПРЕВЫШЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ УГЛА ОТКРЫВАНИЯ СТВОРОК ВОРОТ, УКАЗАННОГО В ТАБЛИЦЕ 1, И ОБЕСПЕЧЕНИЯ НОРМАЛЬНОЙ РАБОТЫ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ.

ТАБЛИЦА 1		В									
		75-84	85-94	95-104	105-114	115-124	125-134	135-144	145-154	155-164	165-175
D	20-24					110° (3)	110° (3)	115° (3)	108° (3)	100° (3)	100° (3)
	25-34					108° (3)	110° (3)	110° (3)	103° (3)	100° (3)	94° (3)
	35-44				100° (3)	107° (3)	108° (3)	104° (3)	111° (2)	104° (2)	100° (2)
	45-54				100° (3)	105° (3)	106° (3)	100° (3)	106° (2)	100° (2)	96° (2)
	55-64			97° (3)	100° (3)	105° (3)	99° (3)	107° (2)	100° (2)	96° (2)	92° (2)
	65-74		93° (3)	97° (3)	100° (3)	100° (3)	110° (2)	101° (2)	96° (2)	102° (1)	98° (1)
	75-84		90° (3)	95° (3)	100° (3)	105° (2)	102° (2)	111° (1)	105° (1)	98° (1)	94° (1)
	85-94	90° (3)	90° (3)	95° (3)	100° (2)	104° (2)	96° (2)	104° (1)	100° (1)	94° (1)	90° (1)
	95-104	90° (3)	90° (3)	95° (3)	100° (2)	96° (2)	106° (1)	98° (1)	96° (1)	90° (1)	
	105-114	90° (3)	90° (3)	95° (2)	97° (2)	103° (1)	99° (1)	94° (1)	92° (1)		
	115-124	90° (3)	90° (2)	95° (2)	98° (1)	100° (1)	94° (1)				
	125-134	90° (2)	90° (2)	95° (1)	98° (1)	94° (1)					
	135-144	90° (2)	90° (2)	95° (1)	94° (1)						
	145-154	90° (1)	90° (1)	94° (1)							
	155-164	90° (1)	90° (1)								
	165-170	90° (1)									

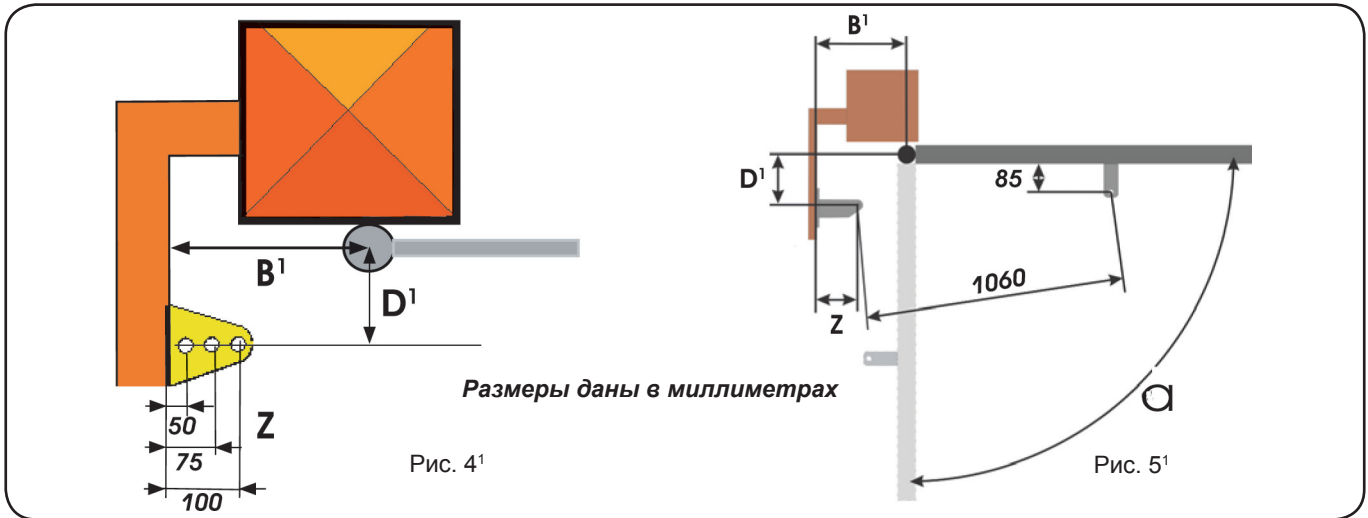


3.2.2 ВАРИАНТ МОНТАЖА С КРЕПЛЕНИЕМ КРОНШТЕЙНА К БОКОВОЙ СТЕНЕ

ВНИМАНИЕ: Ни при каких условиях не следует обрезать задний кронштейн.

Для определения установочного положения привода см. рисунки 4¹ и 5¹, а также таблицу 2.

РУССКИЙ

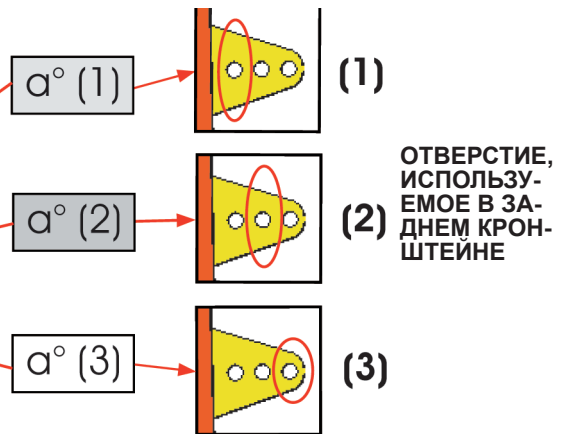


УСТАНОВОЧНЫЙ РАЗМЕР «B¹» (СМ. РИС. 4¹-5¹)

Размеры даны в миллиметрах

ТАБЛИЦА 2		B¹	
		XXX	XXXX
D¹	XXX	115° (1)	115° (1)
	XXX	110° (2)	110° (2)
	XXX	100° (3)	100° (3)

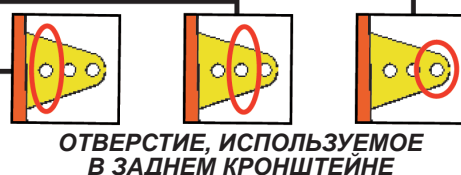
УСТАНОВОЧНЫЙ РАЗМЕР «D¹» (СМ. РИС. 4¹-5¹)



ОТВЕРСТИЕ, ИСПОЛЬЗУЕМОЕ В ЗАДНЕМ КРОНШТЕЙНЕ

- МАКСИМАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ УГЛА ОТКРЫВАНИЯ СТВОРОК ВОРОТ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ В ТОЧКЕ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ ЛИНИЙ, СООТВЕТСТВУЮЩИХ РАЗМЕРАМ «D¹» И «B¹».
- ВНИМАНИЕ: ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПРЕВЫШЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ УГЛА ОТКРЫВАНИЯ СТВОРОК ВОРОТ, УКАЗАННОГО В ТАБЛИЦЕ 2, И ОБЕСПЕЧЕНИЯ НОРМАЛЬНОЙ РАБОТЫ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ.

ТАБЛИЦА 2		B¹														
		125-134	135-144	145-154	155-164	165-174	175-184	185-194	195-204	205-214	215-224	225-234	235-244	245-254	255-264	265-274
D¹	120-124					110° (1)	110° (1)	115° (1)	108° (1)	100° (1)	100° (1)	108° (2)	100° (2)	100° (2)	100° (3)	100° (3)
	125-134					108° (1)	110° (1)	110° (1)	103° (1)	100° (1)	94° (1)	103° (2)	100° (2)	94° (2)	100° (3)	94° (3)
	135-144				100° (1)	107° (1)	108° (1)	104° (1)	100° (1)	96° (1)	92° (1)	100° (2)	96° (2)	92° (2)	96° (3)	92° (3)
	145-154				100° (1)	105° (1)	106° (1)	100° (1)	96° (1)	90° (1)	100° (2)	96° (2)	90° (2)	96° (3)	90° (3)	
	155-164			97° (1)	100° (1)	105° (1)	99° (1)	94° (1)	92° (1)	99° (2)	94° (2)	92° (2)	94° (3)	92° (3)		
	165-174		93° (1)	97° (1)	100° (1)	100° (1)	96° (1)	100° (2)	100° (2)	96° (2)	100° (3)	96° (3)				
	175-184		90° (1)	95° (1)	100° (1)	96° (1)	95° (2)	100° (2)	96° (2)	100° (3)	96° (3)					
	185-194	90° (1)	90° (1)	95° (1)	97° (1)	90° (2)	95° (2)	97° (2)	95° (3)	97° (3)						
	195-204	90° (1)	90° (1)	95° (1)	90° (2)	90° (2)	95° (2)	90° (3)	95° (3)							
	205-214	90° (1)	90° (1)	90° (2)	90° (2)	90° (2)	90° (3)	90° (3)								
215-224	90° (1)	89° (2)	90° (2)	90° (2)	90° (2)	90° (3)	90° (3)									



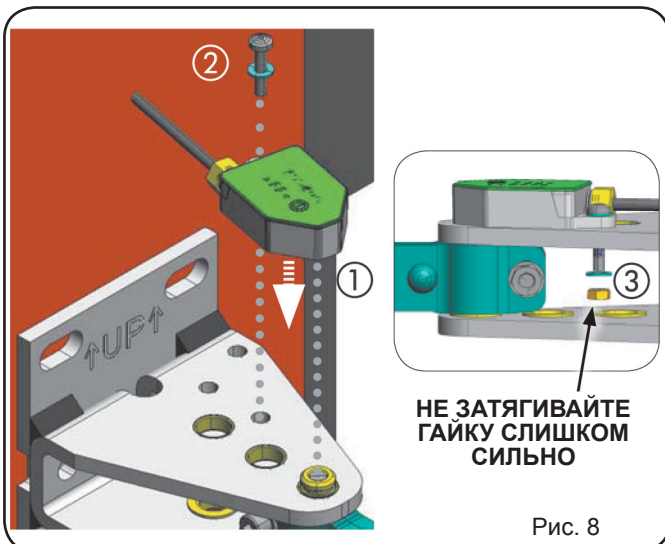
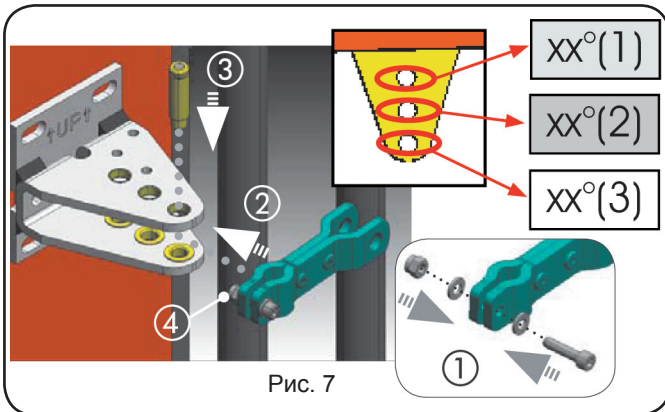
ОТВЕРСТИЕ, ИСПОЛЬЗУЕМОЕ В ЗАДНЕМ КРОНШТЕЙНЕ

3.3 УСТАНОВКА ПРИВОДА

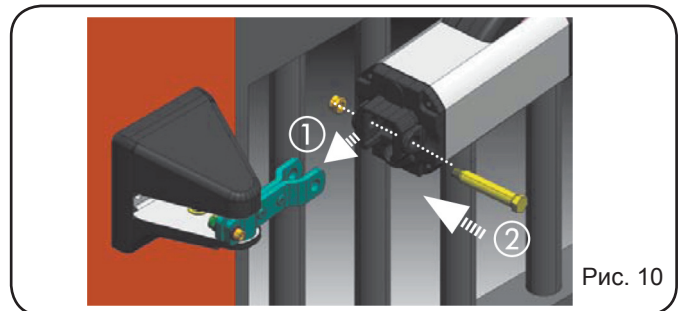
1. Проверив горизонтальность конструкции, приварите задний кронштейн к колонне или закрепите его с помощью пригодных для этого винтов, штифтов/резьбовых шпильек. Руководствуйтесь размерами, указанными в таблице 1 (никогда не отрезайте задний кронштейн; кроме того, его следует устанавливать так, чтобы метка «UP» была обращена вверх, как показано на рис. 6, поз. 1).



2. Выполните предварительную сборку вилки (рис. 7, поз. 1) без затягивания гайки. Выбрав отверстие в заднем кронштейне (см. Таблицу 1, белый или серые прямоугольники, установите вилку (рис. 7, поз. 2). Закрепите вилку по месту, вставив специально прилагаемый штифт (рис. 7, поз. 3) и затяните гайку (рис. 7, поз. 4).



3. Установите кодировщик на задний кронштейн, надев его на штифт и закрепив прилагаемыми винтом и гайкой (рис. 8, поз. 1, 2 и 3).
4. Слегка нажмите на защитный кожух заднего кронштейна, чтобы установить его по месту.
5. Выполните сборку привода и заднего кронштейна, с помощью прилагаемых штифта и гайки (рис. 10, поз. 1 и 2).



6. Заверните на пол-оборота переднее резьбовое шарнирное соединение на штоке привода и затяните гайку (рис. 11, поз. 1).
7. Разблокируйте привод, как это описано в разделе 4.
8. При отсутствии наружного стопора, можно использовать стопор внутри привода. Для этого сместите шток до конца вверх, установив его в точку внутренней остановки.
9. При наличии наружного стопора необходимо полностью выдвинуть шток и задвинуть обратно на 5 мм.

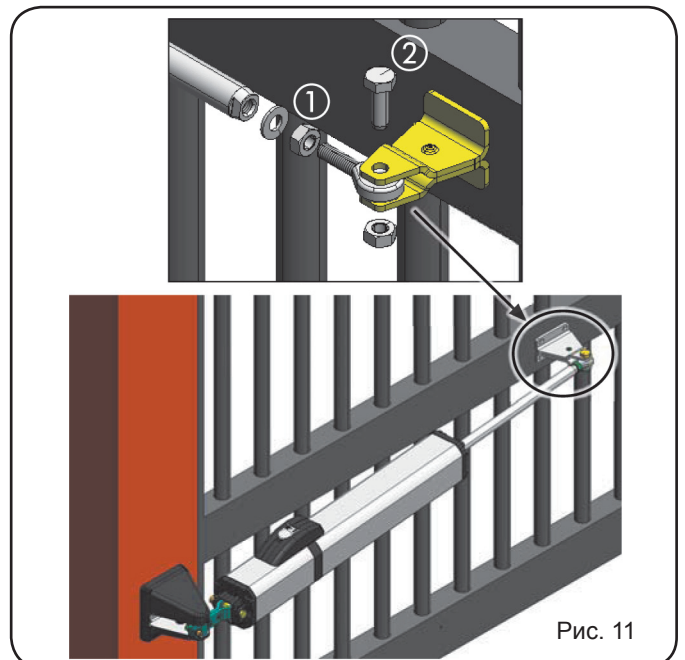




Рис. 12

10. Закройте створку ворот и установите передний кронштейн на шток, как показано на рис. 11, поз. 2.
11. Определите место крепления переднего кронштейна на створке ворот и отметьте точки крепления (рис. 12) (привод должен быть выставлен точно по уровню).
12. Отсоедините привод от переднего кронштейна во избежание повреждения штока при креплении переднего кронштейна к воротам.
13. Приварите передний кронштейн непосредственно к створке ворот или закрепите его с помощью резьбовых шпилек (рис. 13).
14. Если на земле не установлен механический упор при открывании, можно использовать прокладки (рис. 1, поз. 7). Снимите переднее шарнирное соединение и наденьте на шток столько прокладок, сколько требуется для достижения желаемого угла открывания ворот (рис. 14).
15. Прикрепите привод к переднему кронштейну (рис. 15).

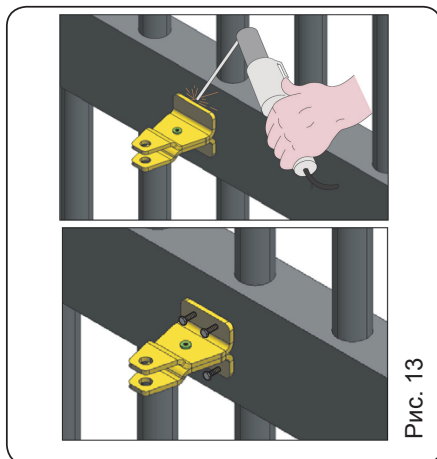


Рис. 13

16. Выверните винт стравливания давления (рис. 16, поз. 1), следя за тем, чтобы уплотняющее кольцо оставалось на месте.
17. Установите металлический защитный кожух, как показано на рис. 16, затем вставьте и затяните оба соединительных стержня (рис. 16, поз. 2).
18. Подсоедините кабель к приводу с помощью двух прилагаемых винтов, как показано на рис. 17.

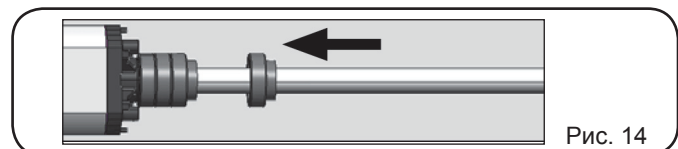


Рис. 14

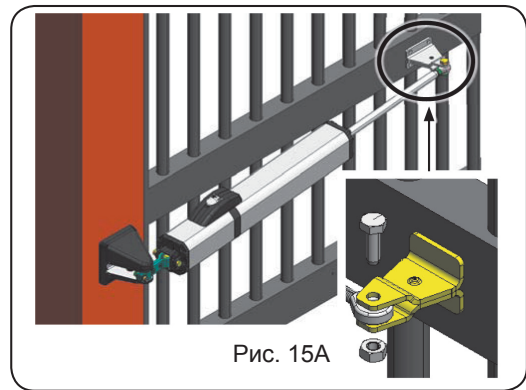


Рис. 15А

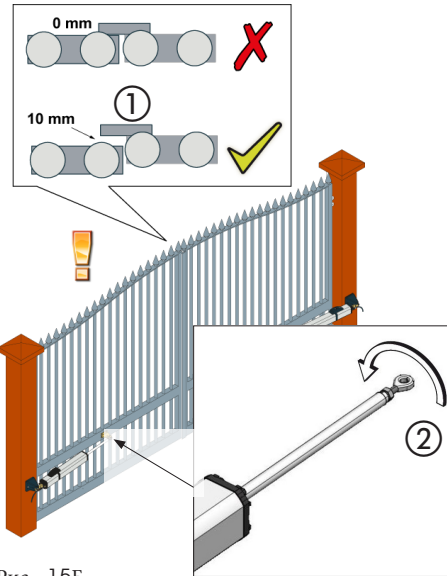


Рис. 15Б

Если одна из створок имеет притвор, то для избежания зажатия одной створки, створкой с притвором, при установке оставьте зазор около 10 мм между створками (рис. 15Б-1). Для этого "заверните" немного винт мотора створки являющейся прижимной (рис. 15Б-2)



Рис. 16

Выверните винт стравливания давления (рис. 16, поз. 1), следя за тем, чтобы уплотняющее кольцо оставалось на месте.

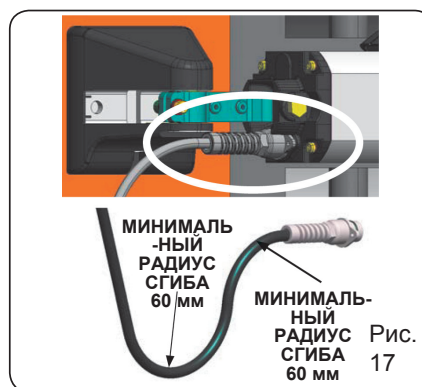



Рис. 17

МИНИМАЛЬНЫЙ РАДИУС СГИБА 60 мм

МИНИМАЛЬНЫЙ РАДИУС СГИБА 60 мм

4 РУЧНОЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

 **Модели S450H SB не оборудованы устройством разблокировки, поскольку благодаря особой конструкции гидравлического распределительного фланца отпадает необходимость в разблокировке состояния привода при намерении привести в движение створку ворот вручную.**

Если приходится перейти на ручное управление воротами из-за отказа в системе электроснабжения или выхода из строя автоматики, включите устройство сброса (только для модели S450H SBAC).

- 1) Поднимите защитную крышку (рис. 18, поз. 1) и вставьте ключ в замок (рис. 18, поз. 2).
- 2) Повернув ключ на 90° по часовой стрелке, откройте кожух и откиньте его в сторону.
- 3) Поверните ручку разблокировки (рис. 18, поз. 3) против часовой стрелки до упора.
- 4) Откройте или закройте створку ворот вручную.

Для восстановления нормальной работы автоматики системы выполните описанные выше действия в обратном порядке.

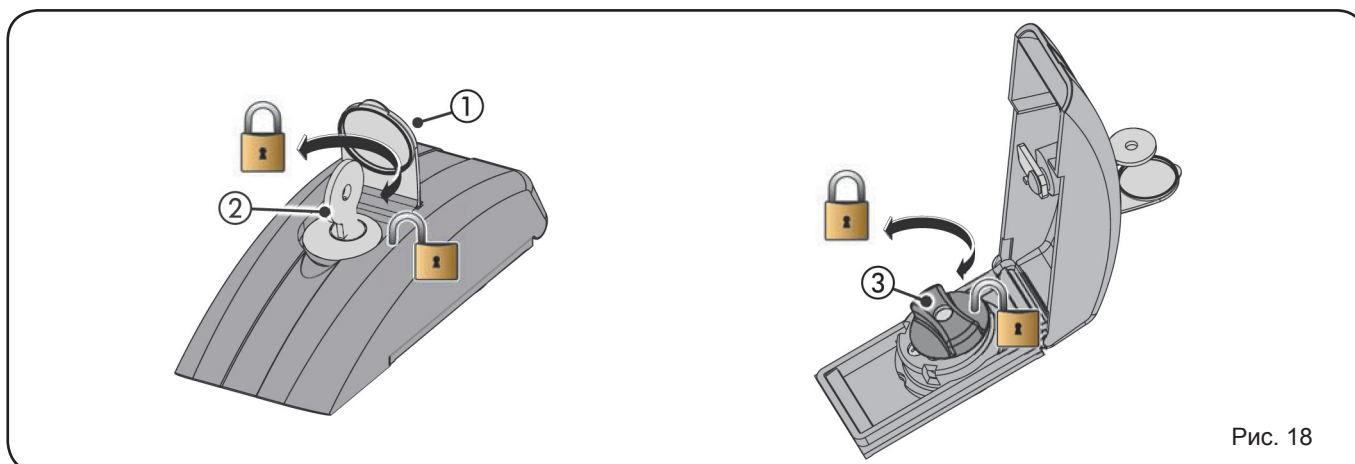


Рис. 18

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ КОДИРОВЩИКА ЧЕРЕЗ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РАЗЪЕМ ШИНЫ «2easy bus»


Оператор S450H снабжается кодировщиком с встроенной шиной «2easy». Привязка створки ворот к соответствующему кодировщику определяется подключением проводов двух кодировщиков (створка 1 – кодировщик 1; створка 2 – кодировщик 2).

ПРОВОДА УСТРОЙСТВА КОДИРОВАНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕНЫ К РАЗЪЕМУ ШИНЫ «2easy» ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

Для проверки правильности комбинации **СТВОРКА 1 – КОДИРОВЩИК 1 – ДВИГАТЕЛЬ 1** и **СТВОРКА 2 – КОДИРОВЩИК 2 – ДВИГАТЕЛЬ 2** следите за состоянием светодиодов на кодировщиках согласно рисункам 19 - 20 - 21.

Для изменения комбинации «створка – кодировщик» на обратную поменяйте полярность подключения кодировщика, переставляя его провода до тех пор, пока не загорятся соответствующие светодиоды.



 **Индикацию светодиодов кодировщика можно наблюдать и при установленном защитном кожухе заднего кронштейна.**

Светодиод DL 1: должен всегда гореть, подтверждая наличие соединения между кодировщиком и печатной платой.

Светодиод DL 2: Указывает створку ворот, на которой установлен кодировщик. Если кодировщик установлен на створке 1, то светодиод DL 2 горит. Если кодировщик установлен на створке 2, то светодиод DL 2 не горит.

Светодиод DL 3: если мигает с постоянной периодичностью, то сообщает о считывании сигналов во время перемещения створок ворот. **При неподвижных створках ворот светодиод DL 3 не горит.**

ТАБЛИЦА 2

Светодиод	Горит	Мигает	Не горит
DL 1	Питание включено и передача сигналов по шине на печатную плату	Питание включено, но без передачи сигналов по шине на печатную плату (например, повреждение кабеля)	Питание выключено и нет передачи сигналов по шине на печатную плату (например, отсутствие соединения или его повреждение)
DL 2	Кодировщик привязан к створке 1	/	Кодировщик привязан к створке 2
DL 3	/	Считывание сигналов во время перемещения створки ворот	Створка ворот неподвижна

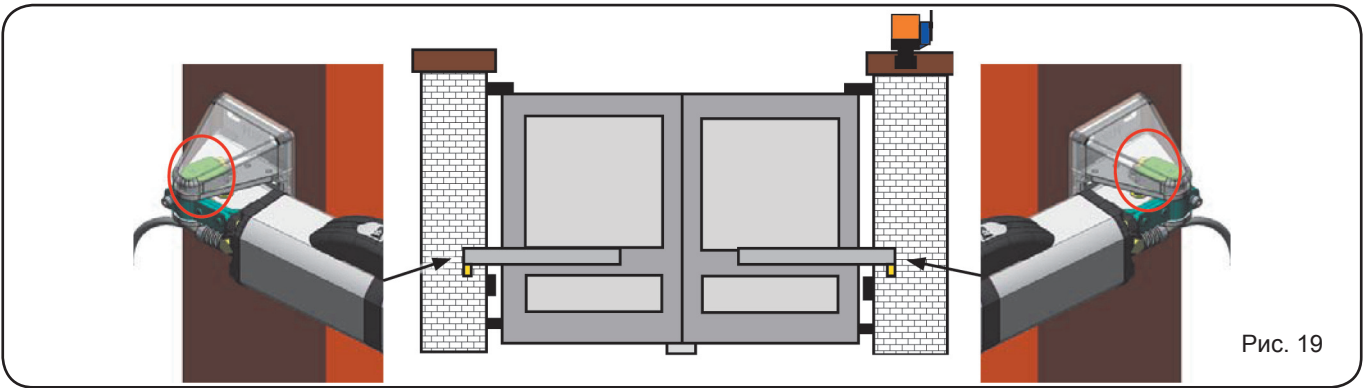


Рис. 19

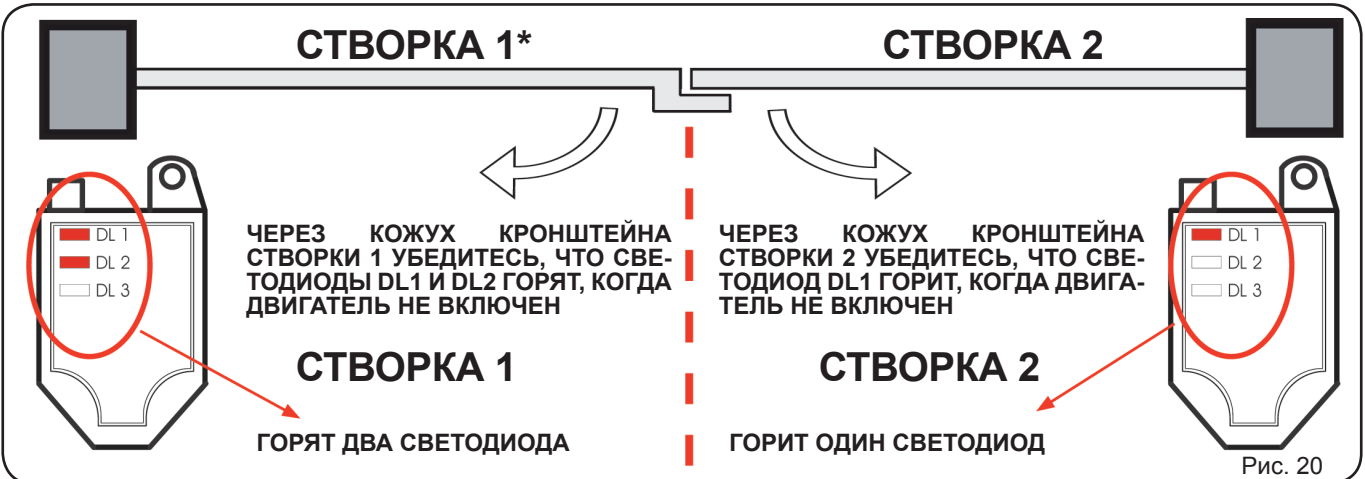


Рис. 20

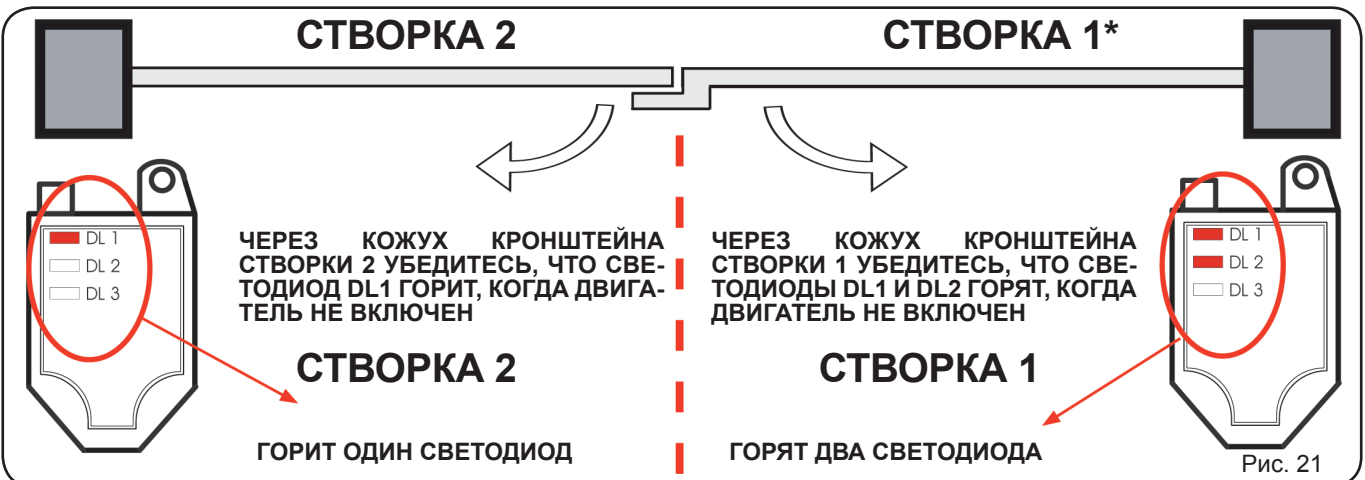


Рис. 21



* СТВОРКА 1 ОТКРЫВАЕТСЯ ПЕРВОЙ И ЗАКРЫВАЕТСЯ ПОСЛЕ СТВОРКИ 2. ЕСЛИ СТВОРКИ 1 И 2 НЕ ПЕРЕКРЫВАЮТСЯ, ТО НА БЛОКЕ УПРАВЛЕНИЯ ЗАДЕРЖКА СРАБАТЫВАНИЯ СТВОРКИ ВОРОТ МОЖЕТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНА НА НОЛЬ.



ПЕРЕСТАВЛЯЯ ПРОВОДА КОДИРОВЩИКА, КОДИРОВЩИК, СВЯЗАННЫЙ СО СТВОРКОЙ 1, МОЖЕТ БЫТЬ ПРИВЯЗАН К СТВОРКЕ 2 И НАОБОРОТ (см. пример на рис. 22)

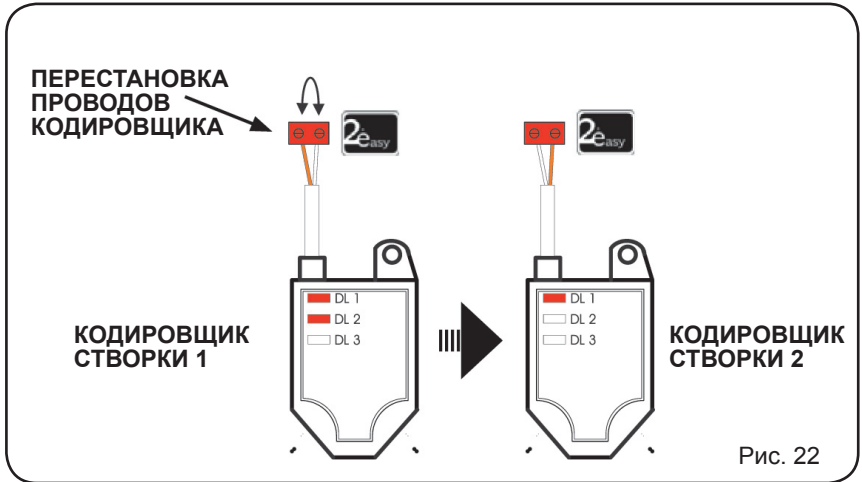
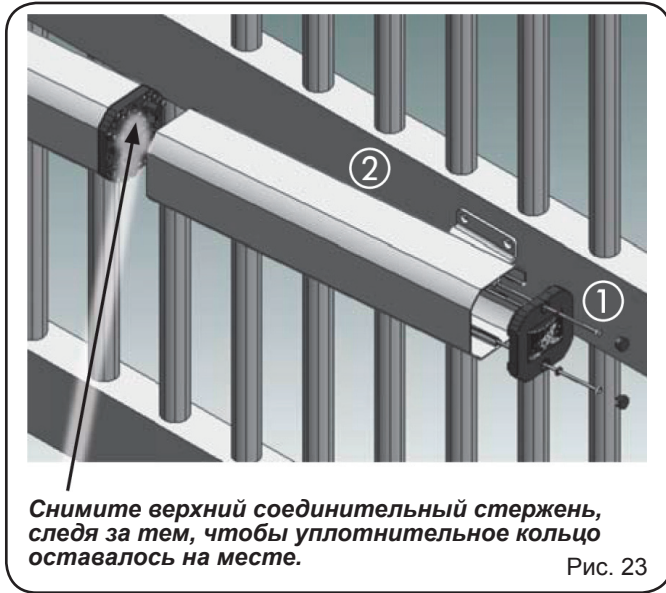


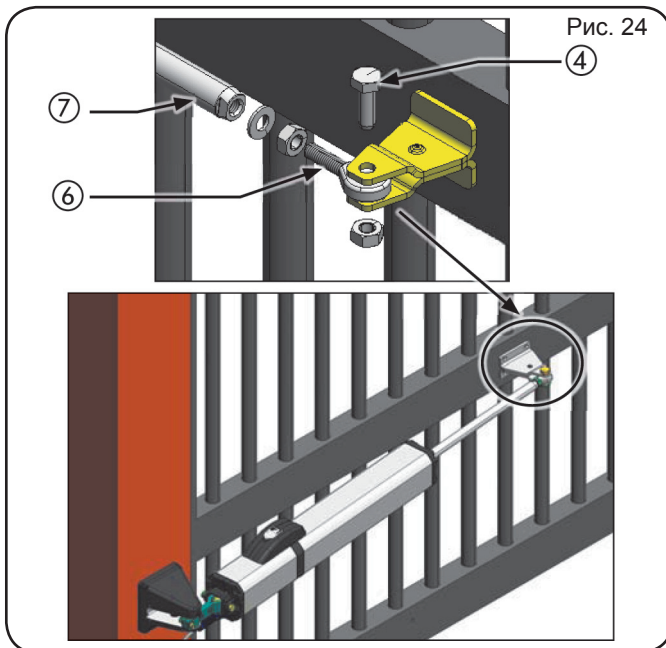
Рис. 22

6 ПРОКАЧКА ВОЗДУХА

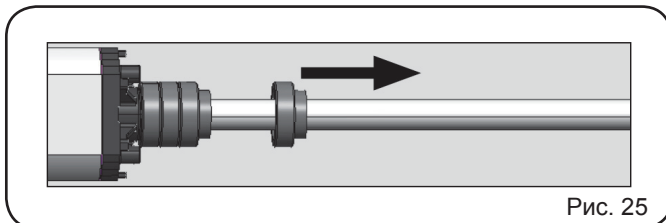
1. Ослабьте соединительные стержни (рис. 23, поз. 1) и снимите металлический защитный кожух (рис. 23, поз. 2).



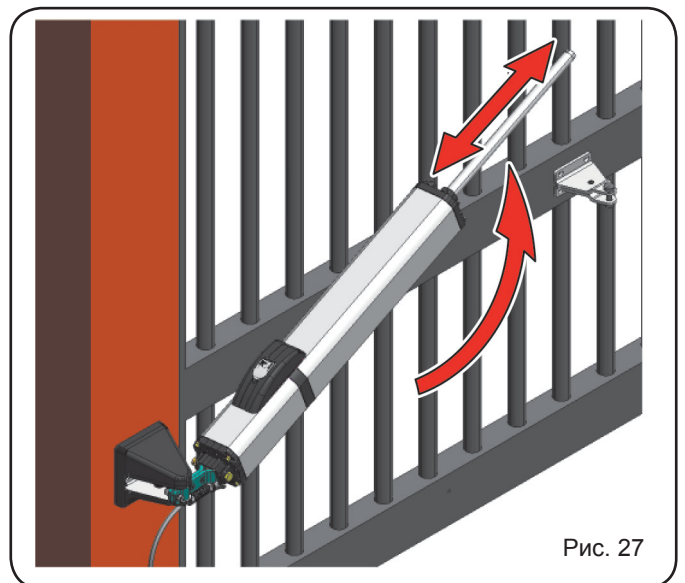
2. Снимите винт (рис. 24, поз. 4) с переднего кронштейна.
3. Снимите соединение (рис. 24, поз. 6) со штока привода (рис. 24, поз. 7).



4. Снимите все имеющиеся прокладки (рис. 25).



5. Наклоните привод вверх насколько это можно. Не следует при этом слишком сильно давить на задний кронштейн.



6. Подайте напряжение на привод и перемещайте шток попеременно вперед и назад до конца его хода, пока не добьетесь плавного его перемещения (рис. 27).
7. Завершив выпуск воздуха, вновь соберите конструкцию, действуя в последовательности, обратной той, что описана выше.

РУССКИЙ

МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ ОФИСОВ КОМПАНИИ

Компания FAAC S.p.A.

Via Calari, 10
40069 Дзола-Предоза (Болонья) - ИТАЛИЯ
Тел.: +39 051 61724 - Факс: +39 051 758518
www.faac.it - www.faacgroup.com

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА В ИТАЛИИ

ГОЛОВНАЯ КОНТОРА

Тел.: +39 051 6172501
www.faac.it/ita/assistenza

ПАДОВА

Тел.: +39 049 8700541
filiale.padova@faacgroup.com

ТУРИН

Тел.: +39 011 6813997
filiale.torino@faacgroup.com

МИЛАН

Тел.: +39 02 66011163
filiale.milano@faacgroup.com

РИМ

Тел.: +39 06 41206137
filiale.roma@faacgroup.com

ФЛОРЕНЦИЯ

Тел.: +39 055 301194
filiale.firenze@faacgroup.com

ФИЛИАЛЫ

АВСТРИЯ

FAAC GMBH
Зальцбург, Австрия
Тел.: +43 662 8533950
www.faac.at

ГЕРМАНИЯ

FAAC GMBH
Фрайлассинг, Германия
Тел.: +49 8654 49810
www.faac.de

СТРАНЫ БЕНИЛЮКС

FAAC BENELUX NV/SA
Брюгге, Бельгия
Тел.: +32 50 320202
www.faacbenelux.com

FAAC TUBULAR MOTORS

Тел.: +49 30 56796645
faactm.info@faacgroup.com
www.faac.at

FAAC TUBULAR MOTORS

Тел.: +49 30 5679 6645
faactm.info@faacgroup.com
www.faac.de

FAAC TUBULAR MOTORS

Schaapweg 30
NL-6063 BA Влодроп,
Нидерланды
Тел.: +31 475 406014
faactm.info@faacgroup.com
www.faacbenelux.com

АВСТРАЛИЯ

FAAC AUSTRALIA PTY LTD
Homebush – Сидней,
Австралия
Тел.: +61 2 87565644
www.faac.com.au

ИНДИЯ

FAAC INDIA PVT. LTD
Нойда - Дели, Индия
Тел.: +91 120 3934100/4199
www.faacindia.com

ШВЕЙЦАРИЯ

FAAC AG
Альтдорф, Швейцария
Тел.: +41 41 8713440
www.faac.ch

КИТАЙ

FAAC SHANGHAI
Шанхай, Китай
Тел.: +86 21 68182970
www.faacgroup.cn

СКАНДИНАВИЯ

FAAC NORDIC AB
Перстоп, Швеция
Тел.: +46 435 779500
www.faac.se

ПОЛЬША

FAAC POLSKA SP.ZO.O
Варшава, Польша
Тел.: +48 22 8141422
www.faac.pl

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

FAAC UK LTD.
Бейзингсток – Хэмпшир,
Великобритания
Тел.: +44 1256 318100
www.faac.co.uk

ИСПАНИЯ

F.A.A.C. SA
San Sebastián de los Reyes.
Мадрид, Испания
Тел.: +34 91 6613112
www.faac.es

РОССИЯ

FAAC RUSSIA Москва, Россия
www.faac.ru

ФРАНЦИЯ

FAAC FRANCE
Saint Priest – Лион, Франция
Тел.: +33 4 72218700
www.faac.fr

США

FAAC INTERNATIONAL INC
Джэксонвилл, Флорида, США
Тел.: +1 904 4488952
www.faacusa.com

СРЕДНИЙ ВОСТОК

FAAC MIDDLE EAST BRANCH
Dubai Airport Free Zone –
Дубай, ОАЭ
Тел.: +971 42146733
www.faac.ae

FAAC FRANCE - AGENCE PARIS

Massy – Париж, Франция
Тел.: +33 1 69191620
www.faac.fr

FAAC INTERNATIONAL INC

Фуллerton, Калифорния, США
Тел.: +1 714 446 9800
www.faacusa.com

FAAC FRANCE - DEPARTEMENT VOLETS

Saint Denis de Pile – Бордо, Франция
Тел.: +33 5 57551890

Факс: +33 5 57742970
www.faac.fr

732699 - Ред. F