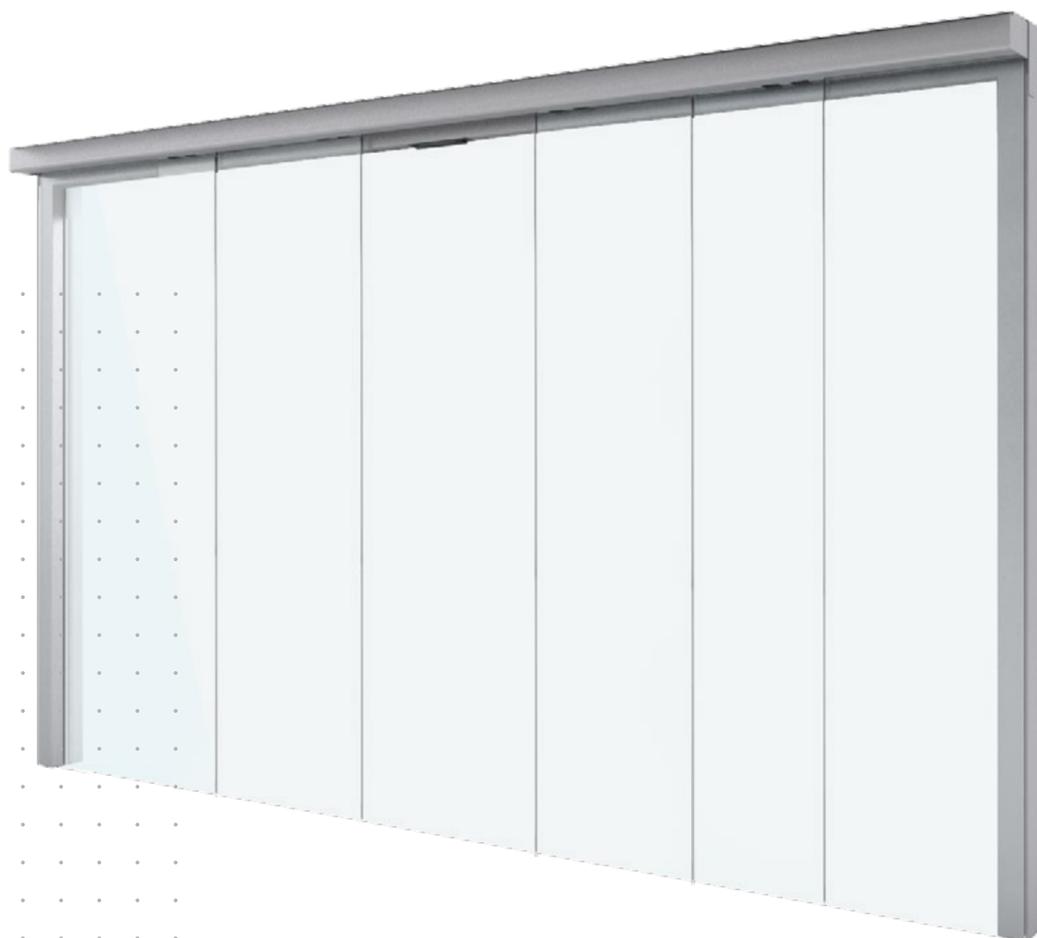


Manual de Instalación y mantenimiento

Puertas Automáticas

SL5 y SLT



Índice

Información preliminar	4
<i>Advertencias generales para la seguridad</i>	4
<i>Marca CE y directivas europeas</i>	4
Declaración de incorporación de una cuasi máquina	5
1. Datos técnicos	6
2. Instalación tipo	8
3. Dimensiones del automatismo	9
3.1 <i>Dimensiones de la puerta SL5A con 2 hojas correderas</i>	10
3.2 <i>Dimensiones de la puerta SL5A con 1 hoja corredera, apertura a la derecha</i>	11
3.3 <i>Dimensiones de la puerta SL5A con 1 hoja corredera, apertura a la izquierda</i>	12
3.4 <i>Dimensionamiento puertas telescópicas SL5T con 4 hojas correderas</i>	13
3.5 <i>Dimensionamiento puertas telescópicas SL5T con 2 hojas correderas apertura la derecha</i>	14
3.6 <i>Dimensionamiento puertas telescópicas SL5T con 2 hojas correderas apertura la izquierda</i>	16
3.7 <i>Medidas de corte de los perfiles y las juntas</i>	18
3.8 <i>Dimensiones verticales de la puerta SL5A</i>	19
3.9 <i>Montaje y ajuste guía suelo</i>	23
4. Procedimiento de ensamblaje del automatismo	24
4.1 <i>Ensamblaje caja automatismo SL5</i>	24
4.2 <i>Cierre de la automatización</i>	26
4.3 <i>Ensamblaje caja automatización telescópica</i>	27
5. Procedimiento de instalación del automatismo y de las hojas correderas	28
5.1 <i>Fijación a la pared del perfil de la caja</i>	29
5.2 <i>Ajuste de las puertas telescópicas</i>	30
5.3 <i>Cierre de la automatización</i>	30
6. Conexiones eléctricas	31
6.1 <i>Advertencias generales para la seguridad eléctrica</i>	32
6.2 <i>Conexión de la alimentación eléctrica</i>	32
6.3 <i>Terminal de bornes del control electrónico</i>	33
6.4 <i>Conexiones eléctricas del selector de funciones</i>	34
6.5 <i>Conexiones eléctricas del sensor de apertura y seguridad</i>	36
6.6 <i>Conexiones eléctricas del sensor de apertura y seguridad para salidas de emergencia</i>	37
6.7 <i>Conexiones eléctricas del sensor de apertura y seguridad</i>	38

Índice

7. Regulaciones del control electrónico.....	39
7.1 Menu (menú regulaciones principales)	39
7.2 ADV (menú parámetros avanzados)	41
7.3 SEL (menú selector de funciones)	44
7.4 MEM (menú gestión memoria).....	46
7.5 Info (menú información y diagnóstico).....	47
8. Procedimiento de puesta en marcha de la puerta corredera automática (y salidas de emergencia)	49
8.1 Comprobaciones preliminares	49
8.2 Conexión la alimentación de red y conecte la batería, si existe.....	49
8.3 Conexión de uno en uno los dispositivos de mando y seguridad para proteger la maniobra de cierre de la puerta.....	50
8.4 Final de la puesta en marcha.....	50
9. Detención de averías	51
10. Plan de mantenimiento ordinario de la puerta corredera automática.....	52
Anexo I Desmontaje y eliminación del embalaje y de los componentes del producto al final de su vida útil.....	53

Información preliminar

Antes de empezar a instalar o a poner en marcha una puerta peatonal automática, es necesario que personal profesional competente realice una inspección en el sitio para tomar las medidas de la cavidad de la pared, del cierre y del automatismo.

Esta inspección sirve para evaluar los riesgos y para elegir y aplicar las soluciones más adecuadas en función del tráfico de personas (intenso, limitado, unidireccional, bidireccional, etc.), del tipo de usuarios (ancianos, discapacitados, niños, etc.), y de la presencia de potenciales peligros o condiciones específicas de ese lugar.

Para facilitar al instalador el cumplimiento de las disposiciones de la Norma Europea EN 16005 relacionada con la seguridad de uso de las puertas peatonales automáticas, se recomienda consultar las guías E.D.S.F. (European Door and Shutter Federation) disponibles en el sitio www.edsf.com.

Advertencias generales para la seguridad

Este manual de ensamblado, instalación y mantenimiento está dirigido exclusivamente a personal profesional competente. Lea atentamente las instrucciones antes de comenzar a instalar el producto.

Una instalación incorrecta puede ser una fuente de peligro. Los materiales del embalaje (plástico, poliestireno, etc.) no deben eliminarse en el ambiente y no deben dejarse al alcance de los niños puesto que constituyen potenciales fuentes de peligro.

Antes de comenzar la instalación, es necesario verificar la integridad del producto. No instale el producto en ambientes ni atmósferas explosivas: la presencia de gases o humos inflamables constituyen un grave peligro para la seguridad.

Antes de instalar el automatismo, es necesario realizar todas las modificaciones estructurales relacionadas con las distancias de seguridad y la protección o segregación de todas las zonas de aplastamiento, cizallado, arrastre y de peligro en general.

Compruebe que la estructura existente cumple los requisitos de resistencia y estabilidad. **Saxun** no se hace responsable del incumplimiento de la buena técnica en la construcción de los cierres que se deban motorizar, además de las deformaciones que pudieran tener lugar durante el uso. Los dispositivos de seguridad (sensores de presencia, fotocélulas, etc.) deben instalarse teniendo en cuenta: las normativas y las directivas en vigor, los criterios de la buena técnica, el ambiente de instalación, la lógica de funcionamiento del sistema y las fuerzas desarrolladas por la puerta peatonal automática.

Utilice los dispositivos de señalización prescritos por las normas vigentes para determinar las zonas de peligro. Cada instalación debe tener bien visible la indicación de los datos de identificación de la puerta peatonal automática.

Marca CE y directivas europeas

Los automatismos para puertas correderas peatonales están diseñados y construidos de conformidad con los requisitos de seguridad de la norma europea EN 16005 y llevan la marca CE de conformidad con las siguientes directivas europeas:

La Directiva de compatibilidad electromagnética (2014/30/UE).

Los automatismos, además, cuentan con:

La Declaración de incorporación para la Directiva máquinas (2006/42/CE).

La Directiva máquinas (2006/42/CE), el instalador que realiza una puerta peatonal automática tiene las mismas obligaciones que el fabricante de una máquina y en cuanto tal debe:

- Preparar el expediente técnico que deberá contener los documentos indicados en el Anexo V de la Directiva máquinas. (El expediente técnico deberá conservarse y mantenerse a disposición de las autoridades nacionales competentes durante un periodo mínimo de diez años a contar desde la fecha de construcción de la puerta peatonal automática).
- Redactar la declaración CE de conformidad con el Anexo II-A de la Directiva máquinas y entregarla al cliente.
- Colocar la marca CE en la puerta peatonal automática con arreglo al punto 7.3 del Anexo I de la Directiva máquinas.

Los datos indicados en el presente manual han sido redactados y controlados con el máximo cuidado. No obstante, **Saxun** no puede asumir ninguna responsabilidad por posibles errores, omisiones o aproximaciones debidas a exigencias técnicas o gráficas. **Saxun** se reserva la facultad de realizar modificaciones para mejorar los productos. Por este motivo las ilustraciones y la información del presente documento deben considerarse no definitivas.

La presente edición del manual anula y sustituye las anteriores. En caso de modificaciones, se presentará una nueva edición.

Declaración de incorporación de una cuasi máquina

Directiva máquinas 2006/42/CE, Anexo II-B

FACE S.r.l.
Viale delle Industrie, 74 - 31030 Dosson di Casier (TV) - ITALY

El producto de automatización para puertas correderas tipo:
SL5A, SL5E, SL5H, SLTA, SLTE.

Está diseñado para ser incorporado a una máquina o para ser ensamblado con otras máquinas o componentes para construir una máquina en virtud de la Directiva 2006/42/CE. El fabricante de la puerta batiente deberá declarar la conformidad con la Directiva 2006/42/CE (anexo II-A), antes de la puesta en servicio de la máquina.

Cumple los requisitos esenciales de seguridad aplicables en el anexo I, capítulo 1, de la Directiva 2006/42/CE.
Cumple la **Directiva de Compatibilidad Electromagnética 2014/30/UE.**

Cumple las siguientes normas armonizadas:

EN 16005 Seguridad en el uso de puertas peatonales motorizadas - Requisitos y métodos de ensayo (capítulos: 4.2, 4.3.1, 4.3.2, 4.3.3, 4.4.1, 4.4.4, 4.4.5, 4.6.1, 4.6.2, 4.6.4, 4.6.7, 4.6.8, 4.7.2.1, 4.7.2.2, 4.7.2.3, 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.5.3, 5.6, 5.8, 5.10)

EN 60335-2-103 Seguridad de los electrodomésticos y similares.
Parte 2: Requisitos particulares para actuadores para puertas motorizadas, puertas y ventanas

La documentación técnica es conforme a lo dispuesto en el anexo VII-B de la Directiva 2006/42/CE

La documentación técnica está dirigida por:
Ferdinando Menuzzo con sede en Viale delle Industrie, 74 - 31030 Dosson di Casier (TV) - ITALY

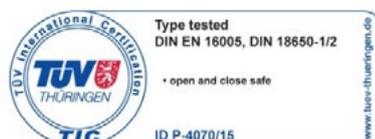
Se facilitará una copia de la documentación técnica a las autoridades nacionales competentes, previa solicitud debidamente motivada.

Lugar y fecha:
Dosson di Casier, 2019-03-15

Paolo Bacchin
Managing Director

1. Datos técnicos

Certificación



SL5	Advanced	Heavy	Emergency
Dimensiones máximas del automatismo: Altura x Profundidad x Ancho	125 x 156 x 6.600 mm	125 x 156 x 6.600 mm	125 x 156 x 6.600 mm
Peso máximo puerta de 1 hoja:	1 x 140 kg	1 x 180 kg	1 x 140 kg
Peso máximo puerta de 2 hojas:	2 x 120 kg	2 x 150 kg	2 x 120 kg
Velocidad máxima de apertura y cierre:	0,8 m/s una hoja 1,6 m/s dos hojas	0,6 m/s una hoja 1,2 m/s dos hojas	0,8 m/s una hoja 1,6 m/s dos hojas
Clase de servicio: Intermitencia	Funcionamiento continuo: S3 = 100%	Funcionamiento continuo: S3 = 60%	Funcionamiento continuo: S3 = 100%
Tracción	Motor Brushless de toma directa	Motor Brushless de toma directa	Motor Brushless de doble bobinado de toma directa
Alimentación	Rango amplio: 100-240V 50/60 Hz	Rango amplio: 100-240V 50/60 Hz	Rango amplio: 100-240V 50/60 Hz
Potencia nominal	70 W	70 W	70 W
Stand-by	10 W	10 W	10 W
Carga nominal	150 N	150 N	80 N
Grado de protección	IP 20	IP 20	IP 20
Temperatura de funcionamiento	-15°C + 50°C	-15°C + 50°C	-15°C + 50°C
Regulación de los parámetros	Pulsadores y pantalla	Pulsadores y pantalla	Pulsadores y pantalla
Salida para alimentación accesorios externos	12 Vcc (1 A máx.)	12 Vcc (1 A máx.)	12 Vcc (1 A máx.)
Memoria de datos de la instalación	USB estándar	USB estándar	USB estándar
Selector de funciones electrónico	FSD5, FSD6	FSD5, FSD6	FSD5, FSD6

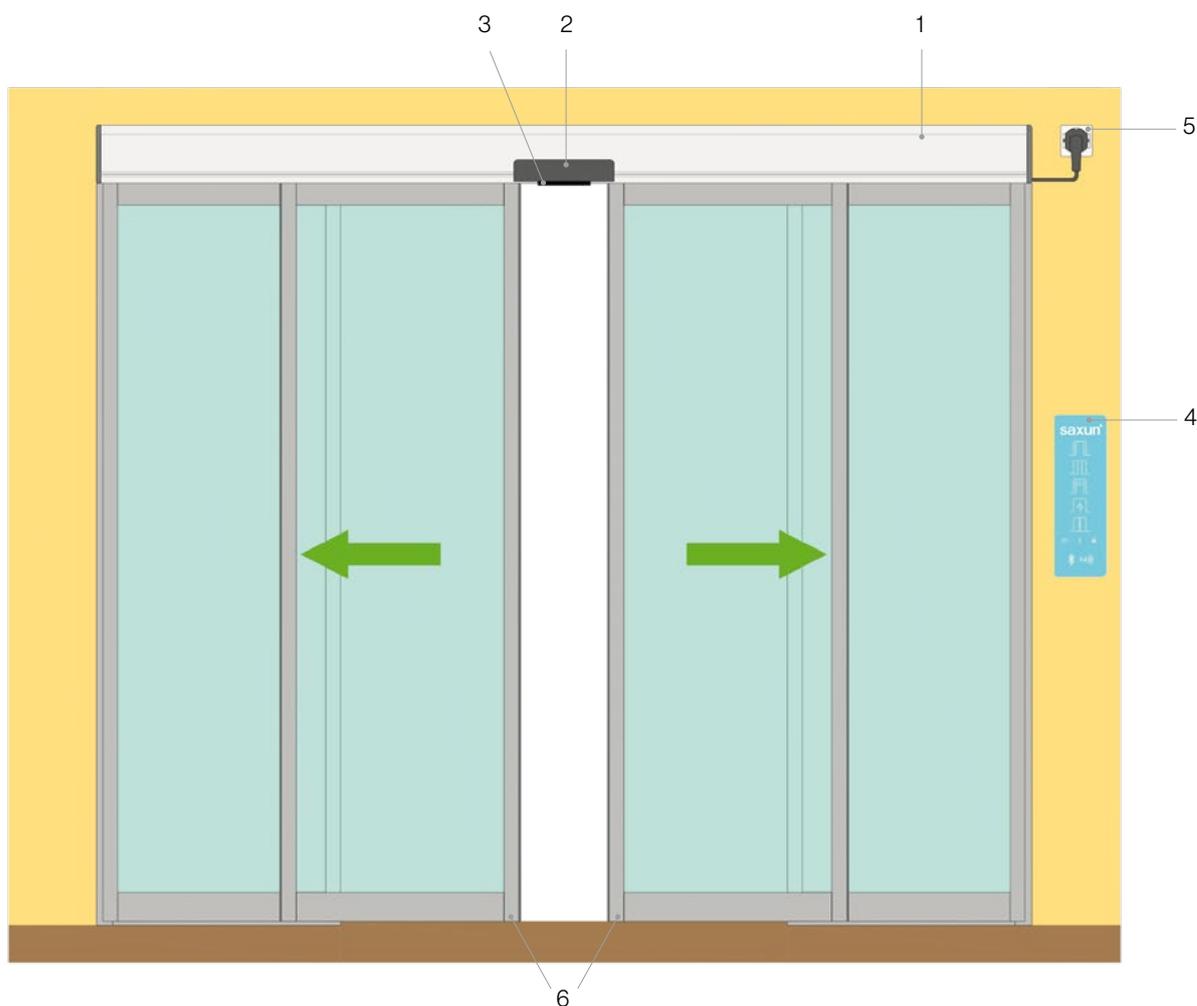
Certificación



SLT	Advanced	Emergency
Dimensiones máximas del automatismo: Altura x Profundidad x Ancho	125 x 156 x 6.600 mm	125 x 216 x 6.600 mm
Peso máximo puerta de 2 hojas:	2 x 100 kg	2 X 100 kg
Peso máximo puerta de 4 hojas:	4 x 70 kg	4 x 70 kg
Velocidad máxima de apertura y cierre:	0,8 m/s una hoja 1,6 m/s dos hojas	0,8 m/s una hoja 1,6 m/s dos hojas
Clase de servicio: Intermitencia	Funcionamiento continuo: S3 = 100%	Funcionamiento continuo: S3 = 100%
Tracción	Motor Brushless de toma directa	Motor Brushless de doble bobinado de toma directa
Alimentación	Rango amplio: 100-240V 50/60 Hz	Rango amplio: 100-240V 50/60 Hz
Potencia nominal	70 W	70 W
Stand-by	10 W	10 W
Carga nominal	150 N	80 N
Grado de protección	IP 20	IP 20
Temperatura de funcionamiento	-15°C + 50°C	-15°C + 50°C
Regulación de los parámetros	Pulsadores y pantalla	Pulsadores y pantalla
Salida para alimentación accesorios externos	12 Vcc (1 A máx.)	12 Vcc (1 A máx.)
Memoria de datos de la instalación	USB estándar	USB estándar
Selector de funciones electrónico	FSD5, FSD6	FSD5, FSD6

Nota: los datos técnicos anteriormente indicados se refieren a condiciones medias de uso y no pueden ser aplicables para todos y cada uno de los casos. Cada acceso automático presenta elementos variables como: roces, compensaciones y condiciones ambientales que pueden modificar sustancialmente tanto la duración como la calidad del funcionamiento del acceso automático o de parte de sus componentes, entre ellos el automatismo. El instalador tendrá la obligación de adoptar coeficientes de seguridad adecuados para cada instalación en particular.

2. Instalación tipo



Componentes

Réf.	Código.	Descripción
1	SL5A220 – SL5A266 SL5E220 – SL5E266	Automatismo SL5A (Advanced) para puertas correderas Automatismo SL5E (Emergency) para puertas correderas
2	3HR PRIMETECA	Sensor de apertura y de seguridad Nota: para garantizar la protección del hueco de paso, hacen falta 2 sensores, uno por cada lado. Sensor de apertura y de seguridad para salidas de emergencia Nota: para garantizar la protección del hueco de paso, hacen falta 2 sensores, uno por cada lado.
3	SL5FS	Dispositivo de fijación del sensor para SL5A
4	FSD5, FSD6	Selector de funciones electrónico
-	SL5BD, SL5BD1 SL5BD2	Dispositivo de alimentación mediante batería para SL5A Dispositivo de alimentación mediante batería para salidas de emergencia
-	SL5LD SL5SL	Dispositivo de bloqueo biestable para SL5A Dispositivo de indicación de la posición del bloqueo para salidas de emergencia
5	-	Cable de alimentación para la conexión del automatismo a la red eléctrica
6	SLIM	Perfilera para puertas correderas automáticas

Nota: los componentes y los códigos indicados son los que se utilizan con mayor frecuencia en las instalaciones para puertas correderas automáticas. La gama completa de dispositivos y accesorios está disponible en el catálogo de venta.

Para realizar la instalación es necesario utilizar accesorios y dispositivos de seguridad aprobados por Saxun.

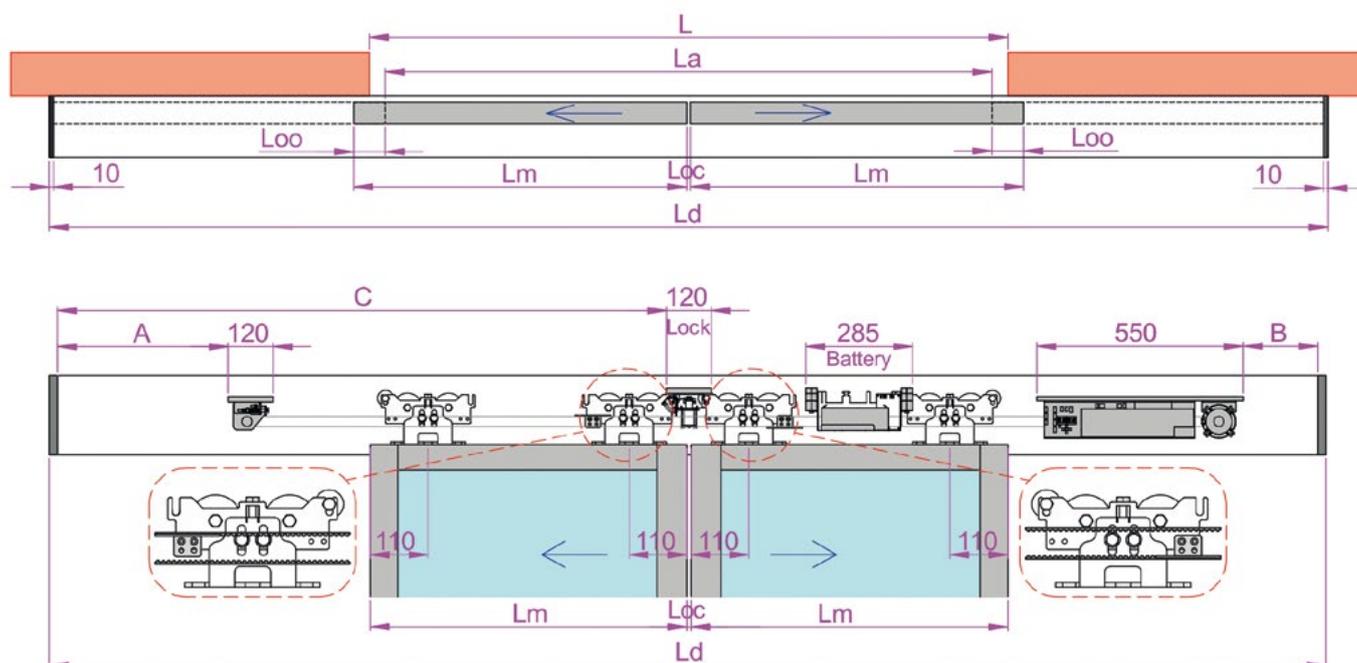
3. Dimensiones del automatismo

Las dimensiones correctas de una puerta corredera automática dependerán de la cavidad de la pared y de los obstáculos reales que haya en el lugar.

En las tablas siguientes se indican las medidas de instalación referidas a los códigos del catálogo (teniendo en cuenta los perfiles perimetrales y las superposiciones medias) además se indican las fórmulas que se deben aplicar para obtener las medidas de instalación a partir de las dimensiones reales de la cavidad de la pared y los cierres.

Los códigos indicados se refieren al automatismo SL5A, pero las dimensiones indicadas en las tablas se refieren a todos los automatismos.

3.1 Dimensiones de la puerta SL5A con 2 hojas correderas



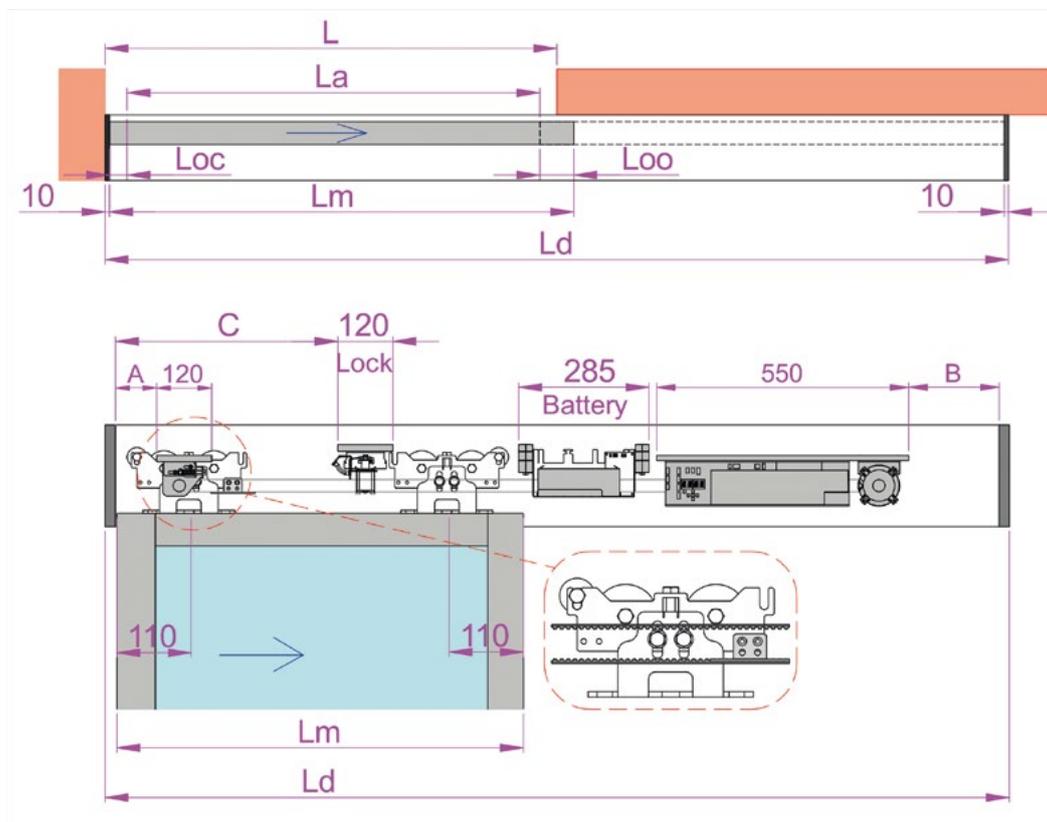
$L_d = L_a + 2L_m + 20$ longitud automatismo (longitud mínima)
 $L_a = 2L_m + L_{oc} - 2L_{oo}$ anchura del hueco de paso (anchura máxima)
 $L_m = (L_a - L_{oc} + 2L_{oo}) / 2$ anchura de la hoja

L_{oo} = solapamiento hoja lado apertura (depende del tipo de cierre utilizado)
 L_{oc} = solapamiento hoja lado cierre (depende del tipo de cierre utilizado)
 $A = L_d/2 - L_a/2 - 350$ = posicionamiento del grupo de transmisión (medida máxima)
 $B = L_d/2 - L_a/2 - 34$ = posicionamiento del grupo de tracción (medida máxima)
 $C = L_d/2 - 70$ = posicionamiento del dispositivo de bloqueo
 Longitud correa dentada = $(L_d - A - B - 65) \times 2$

CÓDIGO	Ld	La	Lm	A (máx.)	B (máx.)	C	Correa (mín)
SL5A220	2.000 mm	940 mm	2 x 520 mm	180 mm	190 mm	930 mm	3.130 mm
SL5A222	2.200 mm	1.040 mm	2 x 570 mm	230 mm	240 mm	1.030 mm	3.330 mm
SL5A226	2.600 mm	1.240 mm	2 x 670 mm	330 mm	340 mm	1.230 mm	3.730 mm
SL5A230	3.000 mm	1.440 mm	2 x 770 mm	430 mm	440 mm	1.430 mm	4.130 mm
SL5A233	3.300 mm	1.590 mm	2 x 845 mm	505 mm	515 mm	1.580 mm	4.430 mm
SL5A236	3.600 mm	1.740 mm	2 x 920 mm	580 mm	590 mm	1.730 mm	4.730 mm
SL5A240	4.000 mm	1.940 mm	2 x 1.020 mm	680 mm	690 mm	1.930 mm	5.130 mm
SL5A244	4.400 mm	2.140 mm	2 x 1.120 mm	780 mm	790 mm	2.130 mm	5.530 mm
SL5A250	5.000 mm	2.440 mm	2 x 1.270 mm	930 mm	840 mm	2.430 mm	6.130 mm
SL5A266	6.600 mm	3.240 mm	2 x 1.670 mm	1.330 mm	1.340 mm	3.230 mm	7.730 mm

Nota: los valores indicados se calculan teniendo en cuenta $L_{oo} = 50$ mm y $L_{oc} = 0$ mm.

3.2 Dimensiones de la puerta SL5A con 1 hoja corredera, apertura a la derecha



$L_d = 2L_m - L_{oo} + 20$ longitud automatismo (longitud mínima)

$L_a = L_m - L_{oc} - L_{oo}$ anchura del hueco de paso (anchura máxima)

$L_m = L_a + L_{oc} + L_{oo}$ anchura de la hoja

L_{oo} = solapamiento hoja lado apertura (depende del tipo de cierre utilizado)

L_{oc} = solapamiento hoja lado cierre (depende del tipo de cierre utilizado)

A = 60 = posicionamiento del grupo de transmisión

B = $L_m - L_{oo} - 390$ = posicionamiento del grupo de tracción (medida máxima)

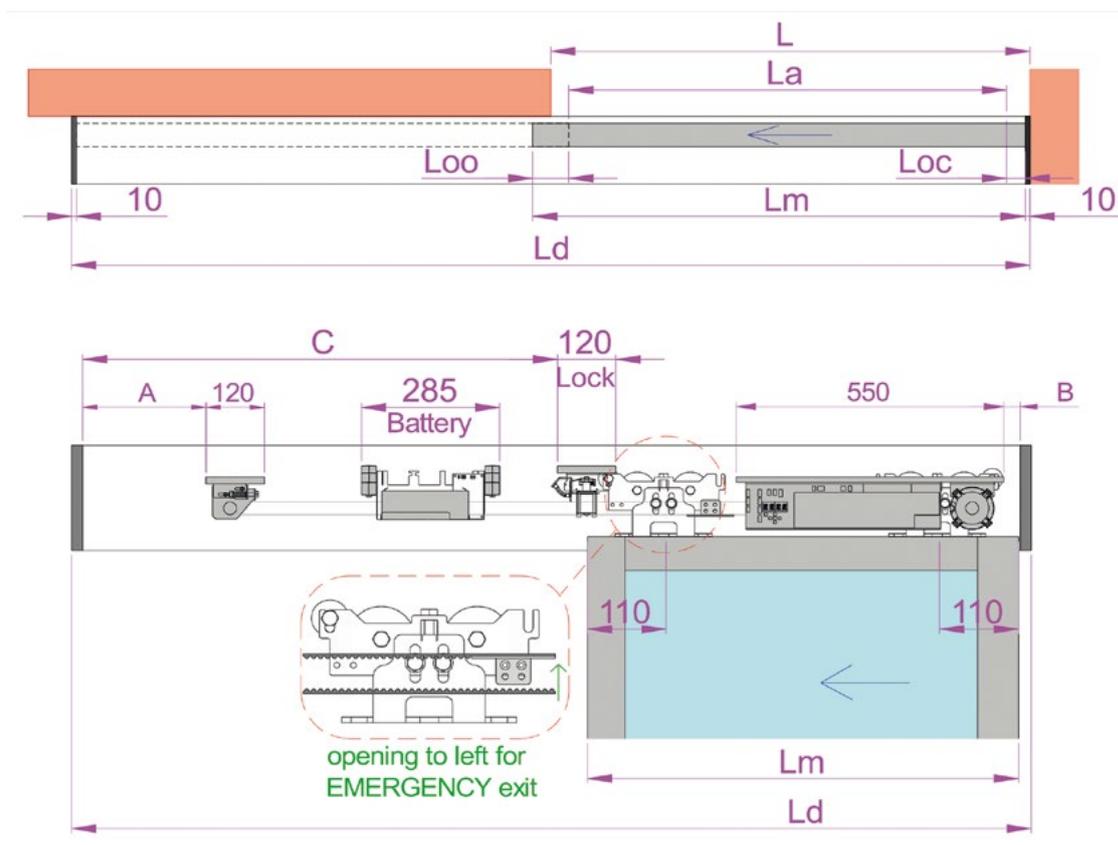
C = $L_m - 280$ = posicionamiento del dispositivo de bloqueo

Longitud correa dentada = $(L_d - A - B - 65) \times 2$

CÓDIGO	Ld	La	Lm	A (máx.)	B (máx.)	C	Correa (mín)
SL5A120	2.000 mm	925 mm	1.015 mm	60 mm	575 mm	735 mm	2.600 mm
SL5A122	2.200 mm	1.025 mm	1.115 mm	60 mm	675 mm	835 mm	2.800 mm
SL5A126	2.600 mm	1.225 mm	1.315 mm	60 mm	875 mm	1.035 mm	3.200 mm
SL5A130	3.000 mm	1.425 mm	1.515 mm	60 mm	1.075 mm	1.235 mm	3.600 mm
SL5A133	3.300 mm	1.575 mm	1.665 mm	60 mm	1.225 mm	1.385 mm	3.900 mm
SL5A136	3.600 mm	1.725 mm	1.815 mm	60 mm	1.375 mm	1.535 mm	4.200 mm
SL5A140	4.000 mm	1.925 mm	2.015 mm	60 mm	1.575 mm	1.735 mm	4.600 mm
SL5A144	4.400 mm	2.125 mm	2.215 mm	60 mm	1.775 mm	1.935 mm	5.000 mm
SL5A150	5.000 mm	2.425 mm	2.515 mm	60 mm	2.075 mm	2.235 mm	5.600 mm
SL5A166	6.600 mm	3.225 mm	3.315 mm	60 mm	2.875 mm	3.035 mm	7.200 mm

Nota: los valores indicados se calculan teniendo en cuenta $L_{oo} = 50$ mm y $L_{oc} = 40$ mm.

3.3 Dimensiones de la puerta SL5A con 1 hoja corredera, apertura a la izquierda



$L_d = 2L_m - L_{oo} + 20$ longitud automatismo (longitud mínima)
 $L_a = L_m - L_{oc} - L_{oo}$ anchura del hueco de paso (anchura máxima)
 $L_m = L_a + L_{oc} + L_{oo}$ anchura de la hoja

Loo = solapamiento hoja lado apertura (depende del tipo de cierre utilizado)

Loc = solapamiento hoja lado cierre (depende del tipo de cierre utilizado)

A = 60 = posicionamiento del grupo de transmisión

B = $L_m - 610$ = posicionamiento del grupo de tracción (medida máxima)

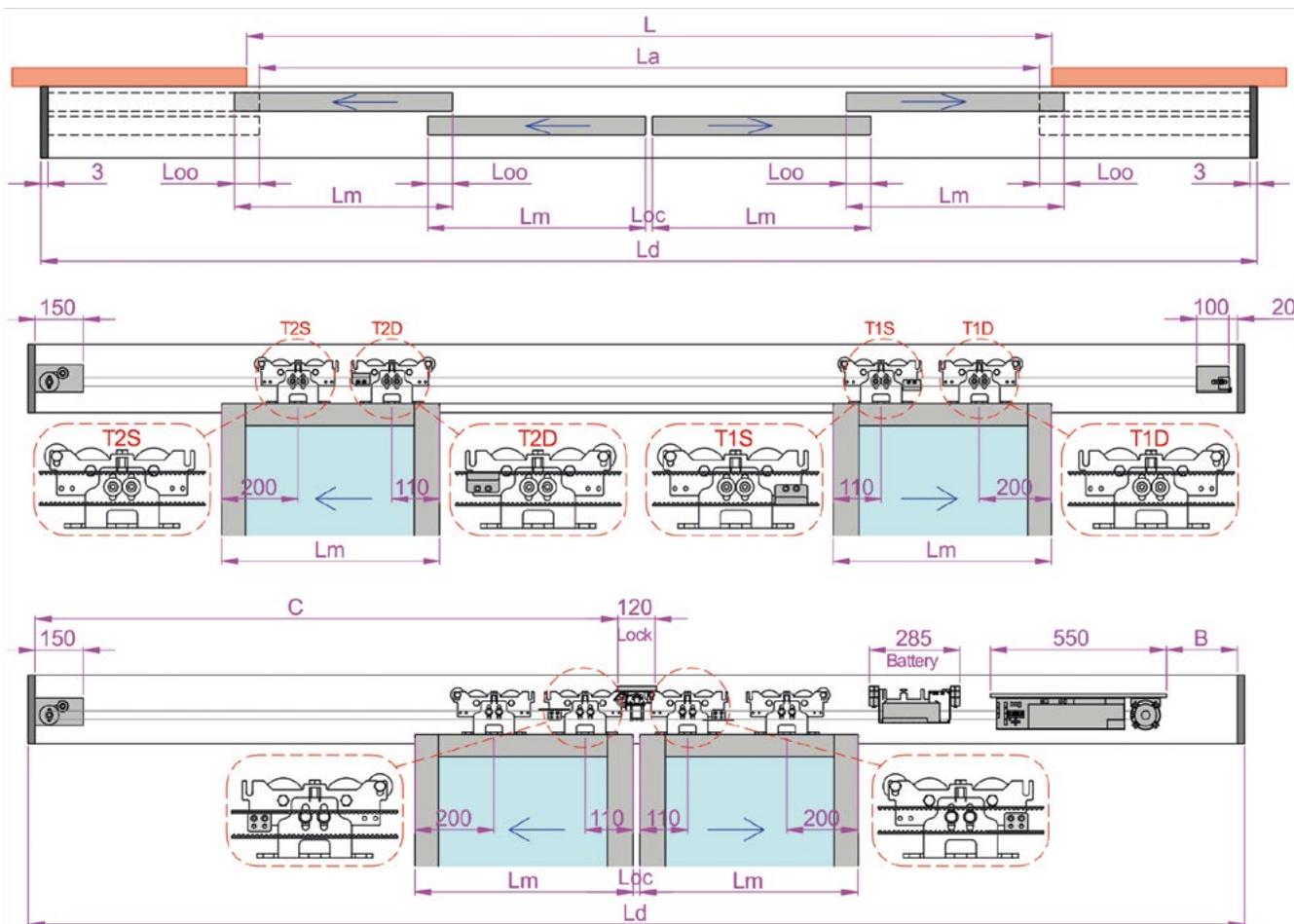
C = $L_m - 110$ = posicionamiento del dispositivo de bloqueo

Longitud correa dentada = $(L_d - A - B - 65) \times 2$

CÓDIGO	Ld	La	Lm	A (máx.)	B (máx.)	C	Correa (mín)
SL5A120	2.000 mm	925 mm	1.015 mm	60 mm	405 mm	905 mm	2.940 mm
SL5A122	2.200 mm	1.025 mm	1.115 mm	60 mm	505 mm	1.005 mm	3.140 mm
SL5A126	2.600 mm	1.225 mm	1.315 mm	60 mm	705 mm	1.205 mm	3.540 mm
SL5A130	3.000 mm	1.425 mm	1.515 mm	60 mm	905 mm	1.405 mm	3.940 mm
SL5A133	3.300 mm	1.575 mm	1.665 mm	60 mm	1.055 mm	1.555 mm	4.240 mm
SL5A136	3.600 mm	1.725 mm	1.815 mm	60 mm	1.205 mm	1.705 mm	4.540 mm
SL5A140	4.000 mm	1.925 mm	2.015 mm	60 mm	1.405 mm	1.905 mm	4.940 mm
SL5A144	4.400 mm	2.125 mm	2.215 mm	60 mm	1.605 mm	2.105 mm	5.340 mm
SL5A150	5.000 mm	2.425 mm	2.515 mm	60 mm	1.905 mm	2.405 mm	5.940 mm
SL5A166	6.600 mm	3.225 mm	3.315 mm	60 mm	2.705 mm	3.205 mm	7.540 mm

Nota: Los valores indicados se calculan teniendo en cuenta Loo = 50 mm y Loc = 40 mm.

3.4 Dimensionamiento puertas telescópicas SL5T con 4 hojas correderas



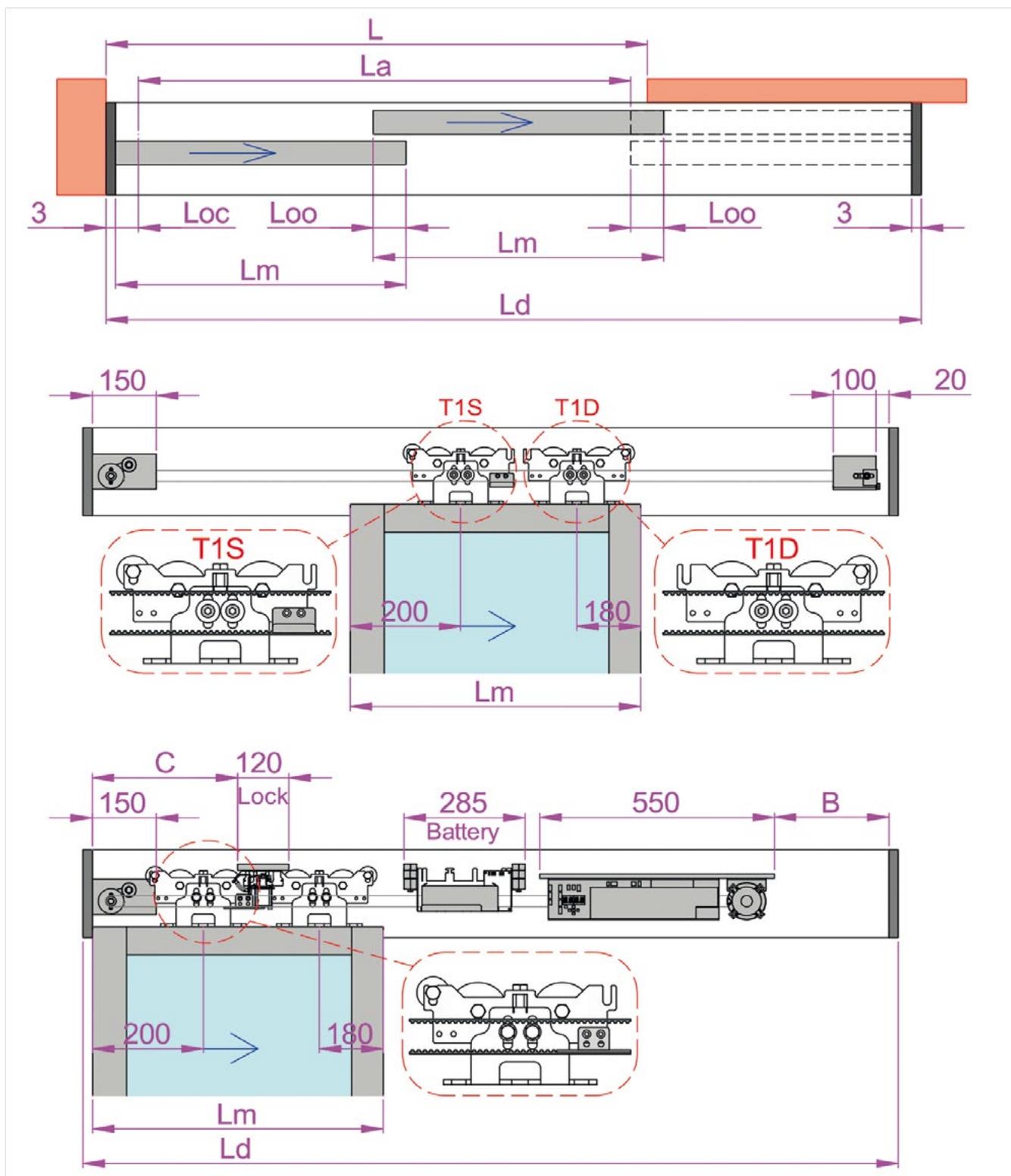
$Ld = La + 2Lm + 6$ longitud automatismo (longitud mínima)
 $La = 4Lm + Loc - 4Loo$ anchura del hueco de paso (anchura máxima)
 $Lm = (La - Loc + 4Loo) / 4$ anchura de la hoja

Loo = solapamiento hoja lado apertura (depende del tipo de cierre utilizado)
 Loc = solapamiento hoja lado cierre (depende del tipo de cierre utilizado)
 $A = 0$ = posicionamiento del grupo de transmisión (medida máxima)
 $B = Ld/2 - La/2 - 333$ = posicionamiento del grupo de tracción (medida máxima)
 $C = Ld/2 - 63$ = posicionamiento del dispositivo de bloqueo
 Longitud correa dentada = $4Ld - 2B$

CÓDIGO	Ld	La	Lm	A (máx.)	B (máx.)	C	Correa (mín)
SLTA230	3.000 mm	1.929 mm	4 x 532 mm	0 mm	202 mm	1.437 mm	11.595 mm
SLTA233	3.300 mm	2.129 mm	4 x 582 mm	0 mm	252 mm	1.587 mm	12.695 mm
SLTA236	3.600 mm	2.329 mm	4 x 632 mm	0 mm	302 mm	1.737 mm	13.795 mm
SLTA240	4.000 mm	2.596 mm	4 x 699 mm	0 mm	369 mm	1.937 mm	15.262 mm
SLTA244	4.400 mm	2.896 mm	4 x 765 mm	0 mm	435 mm	2.137 mm	16.729 mm
SLTA250	5.000 mm	3.262 mm	4 x 865 mm	0 mm	535 mm	2.437 mm	18.929 mm
SLTA266	6.600 mm	4.329 mm	4 x 1132 mm	0 mm	802 mm	3.237 mm	24.795 mm

Nota: los valores indicados se calculan teniendo en cuenta $Loo = 50$ mm y $Loc = 0$ mm.

3.5 Dimensionamiento puertas telescópicas SL5T con 2 hojas correderas apertura la derecha



$Ld = La + Lm + Loc + 6$ longitud automatismo (longitud mínima)
 $La = 2Lm - Loc - 2Loo$ anchura del hueco de paso (anchura máxima)
 $Lm = (La + Loc + 2Loo) / 2$ anchura de la hoja

Loo = solapamiento hoja lado apertura (depende del tipo de cierre utilizado)

Loc = solapamiento hoja lado cierre (depende del tipo de cierre utilizado)

$A = 0$ = posicionamiento del grupo de transmisión

$B = Lm - 420$ = posicionamiento del grupo de tracción (medida máxima)

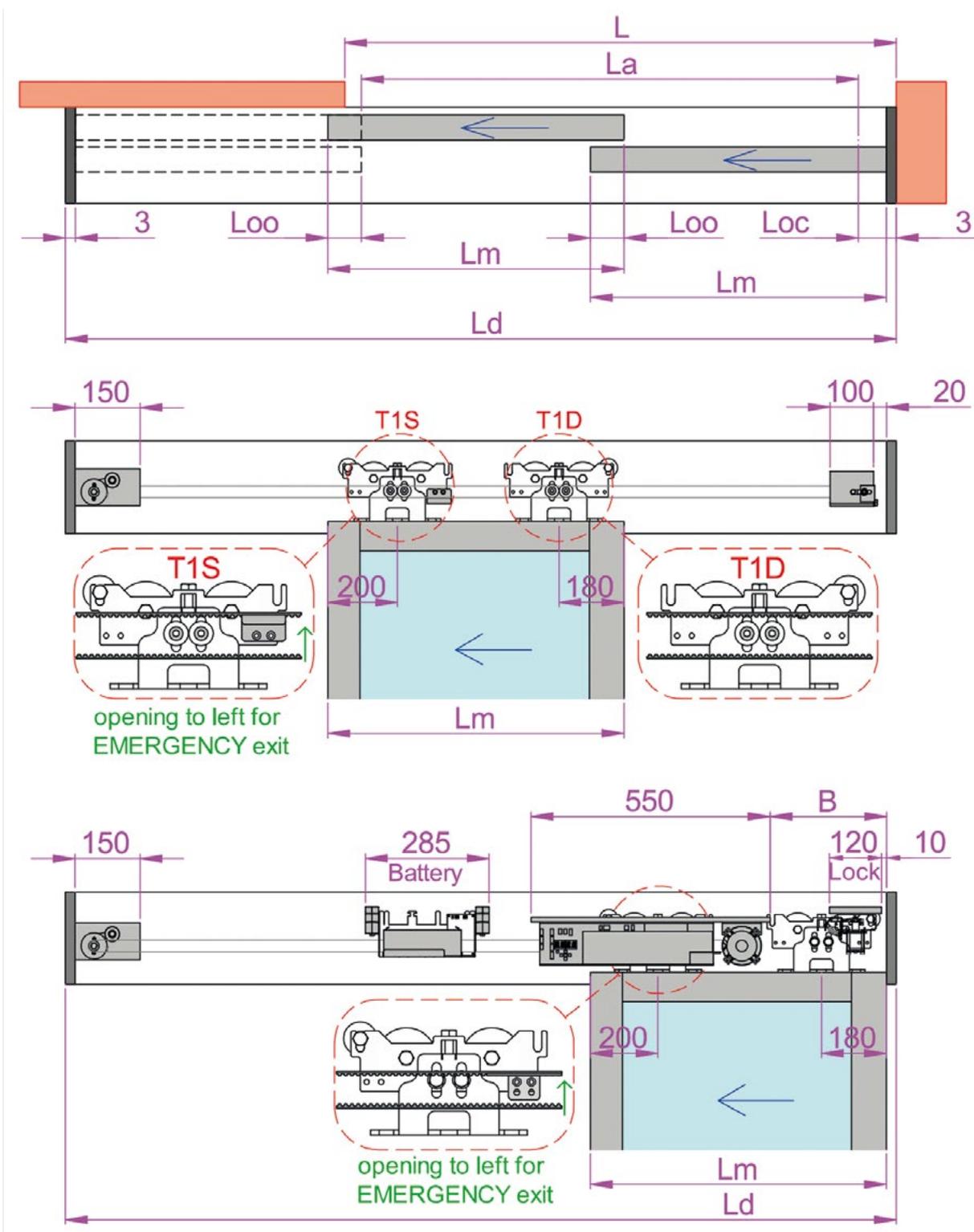
$C = Lm - 130$ = posicionamiento del dispositivo de bloqueo

Longitud correa dentada = $4Ld - 2B$

CÓDIGO	Ld	La	Lm	A (máx.)	B (máx.)	C	Correa (mín)
SLTA118	1.800 mm	1.122 mm	2 x 631 mm	0 mm	211 mm	501 mm	6.777 mm
SLTA120	2.000 mm	1.256 mm	2 x 698 mm	0 mm	278 mm	568 mm	7.444 mm
SLTA122	2.200 mm	1.389 mm	2 x 764 mm	0 mm	345 mm	635 mm	8.111 mm
SLTA126	2.600 mm	1.656 mm	2 x 898 mm	0 mm	478 mm	768 mm	9.444 mm
SLTA130	3.000 mm	1.922 mm	2 x 1.031 mm	0 mm	611 mm	901 mm	10.777 mm
SLTA133	3.300 mm	2.122 mm	2 x 1.131 mm	0 mm	711 mm	1.001 mm	11.777 mm
SLTA136	3.600 mm	2.322 mm	2 x 1.231 mm	0 mm	811 mm	1.101 mm	12.777 mm
SLTA140	4.000 mm	2.589 mm	2 x 1.364 mm	0 mm	945 mm	1.235 mm	14.111 mm
SLTA144	4.400 mm	2.856 mm	2 x 1.498 mm	0 mm	1.078 mm	1.368 mm	15.444 mm
SLTA150	5.000 mm	3.256 mm	2 x 1.698 mm	0 mm	1.278 mm	1.568 mm	17.444 mm
SLTA166	6.600 mm	4.322 mm	2 x 2.231 mm	0 mm	1.811 mm	2.101 mm	22.777 mm

Nota: Los valores indicados se calculan teniendo en cuenta $Loo = 50$ mm y $Loc = 40$ mm.

3.6 Dimensionamiento puertas telescópicas SL5T con 2 hojas correderas apertura la izquierda



$L_d = L_a + L_m + L_{oc} + 6$ longitud automatismo (longitud mínima)
 $L_a = 2L_m - L_{oc} - 2L_{oo}$ anchura del hueco de paso (anchura máxima)
 $L_m = (L_a + L_{oc} + 2L_{oo}) / 2$ anchura de la hoja

L_{oo} = solapamiento hoja lado apertura (depende del tipo de cierre utilizado)

L_{oc} = solapamiento hoja lado cierre (depende del tipo de cierre utilizado)

$A = 0$ = posicionamiento del grupo de transmisión

$B = L_m - 420$ = posicionamiento del grupo de tracción (medida máxima)

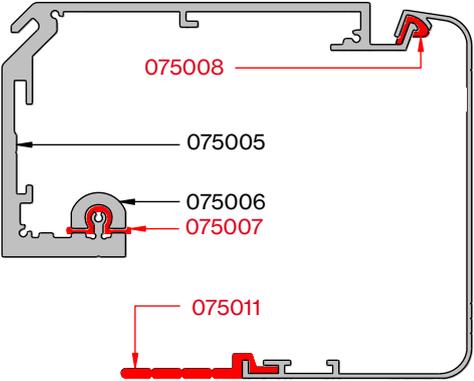
$C = 10$ = posicionamiento del dispositivo de bloqueo

Longitud correa dentada = $4L_d - 2B$

CÓDIGO	L_d	L_a	L_m	A (máx.)	B (máx.)	C	Correa (mín)
SLTA118	1.800 mm	1.122 mm	2 x 631 mm	0 mm	211 mm	10 mm	6.777 mm
SLTA120	2.000 mm	1.256 mm	2 x 698 mm	0 mm	278 mm	10 mm	7.444 mm
SLTA122	2.200 mm	1.389 mm	2 x 764 mm	0 mm	345 mm	10 mm	8.111 mm
SLTA126	2.600 mm	1.656 mm	2 x 898 mm	0 mm	478 mm	10 mm	9.444 mm
SLTA130	3.000 mm	1.922 mm	2 x 1.031 mm	0 mm	611 mm	10 mm	10.777 mm
SLTA133	3.300 mm	2.122 mm	2 x 1.131 mm	0 mm	711 mm	10 mm	11.777 mm
SLTA136	3.600 mm	2.322 mm	2 x 1.231 mm	0 mm	811 mm	10 mm	12.777 mm
SLTA140	4.000 mm	2.589 mm	2 x 1.364 mm	0 mm	945 mm	10 mm	14.111 mm
SLTA144	4.400 mm	2.856 mm	2 x 1.498 mm	0 mm	1.078 mm	10 mm	15.444 mm
SLTA150	5.000 mm	3.256 mm	2 x 1.698 mm	0 mm	1.278 mm	10 mm	17.444 mm
SLTA166	6.600 mm	4.322 mm	2 x 2.231 mm	0 mm	1.811 mm	10 mm	22.777 mm

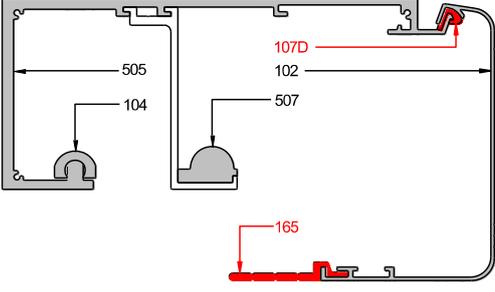
Nota: Los valores indicados se calculan teniendo en cuenta $L_{oo} = 50$ mm y $L_{oc} = 40$ mm.

3.7 Medidas de corte de los perfiles y las juntas

Referencia	Descripción	Automatismo SL5
075005	Perfil caja de aluminio anodizado 6.620 mm	
075006	Guía deslizamiento	
075010	Perfil tapa de aluminio bruto 6.620	
075007	Goma unión carril rodadura	
075008	Goma unión perfil tapa/perfil cajón	
075011	Perfil tapa dura plástico	

Nota: Todos los perfiles de aluminio y los sellos necesarios para la realización de los automatismos telescópicos deben cortarse deben 6 mm más cortos que la longitud máxima de la automatización ($L_d - 6$) a incluyendo las cabezas.

Sólo el perfil de carril [507] debe ser cortado a medida $L_d - 130$.

Referencia	Descripción	Automatismo SLT
505	Perfil voladizo de aluminio anodizado 6.620 mm	
507	Perfil caja de aluminio anodizado 6.620 mm	
104	Perfil carril de aluminio anodizado 6.620 mm	
102	Perfil cárter de aluminio bruto 6.620 Perfil cárter de aluminio anodizado 6.620 mm	
107D	Junta cárter 40 m	
165	Junta hoja 40 m	

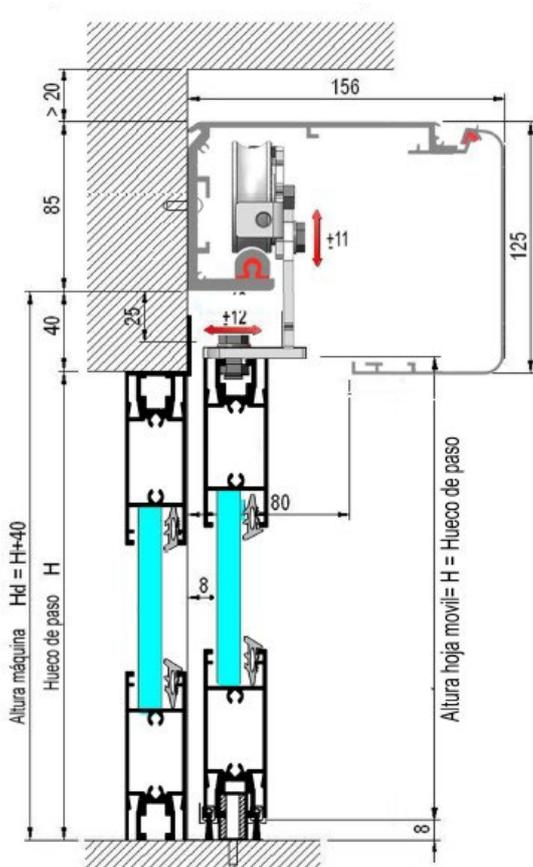
3.8 Dimensiones verticales de la puerta SL5A

Los automatismos son compatibles con la mayoría de los cierres disponibles en comercio. Las fórmulas indicadas sirven para calcular la medida vertical de fijación de los automatismos y para calcular la altura de la hoja corredera.

Nota: Asegúrese de que hay un espacio por encima de la automatización de al menos 20 mm, para permitir la apertura del cárter.

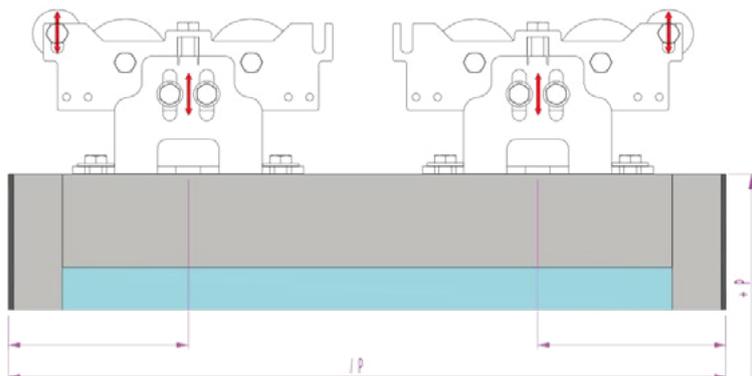
Se pueden realizar puertas correderas con perfiles de aluminio en la serie SLIM, como se muestra en la figura.

ESQUEMA AUTOMATISMO SL5 CON PERFILERÍA SLIM

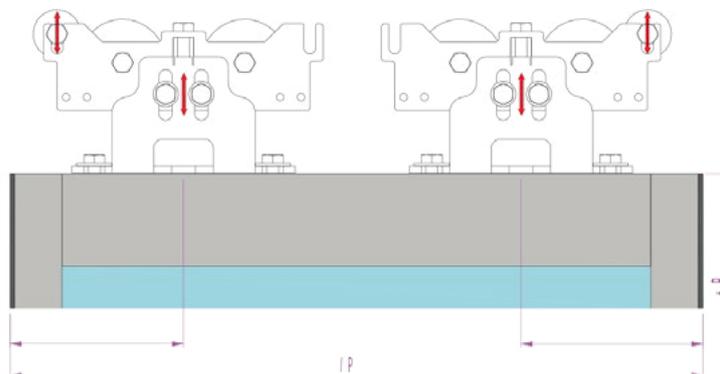


Altura de máquina= Hueco +40 mm
 Altura hoja fija= Hueco de paso -3 mm
 Altura hoja móvil= Hueco de paso

SUJECIÓN CARROS SL5 ADVANCE

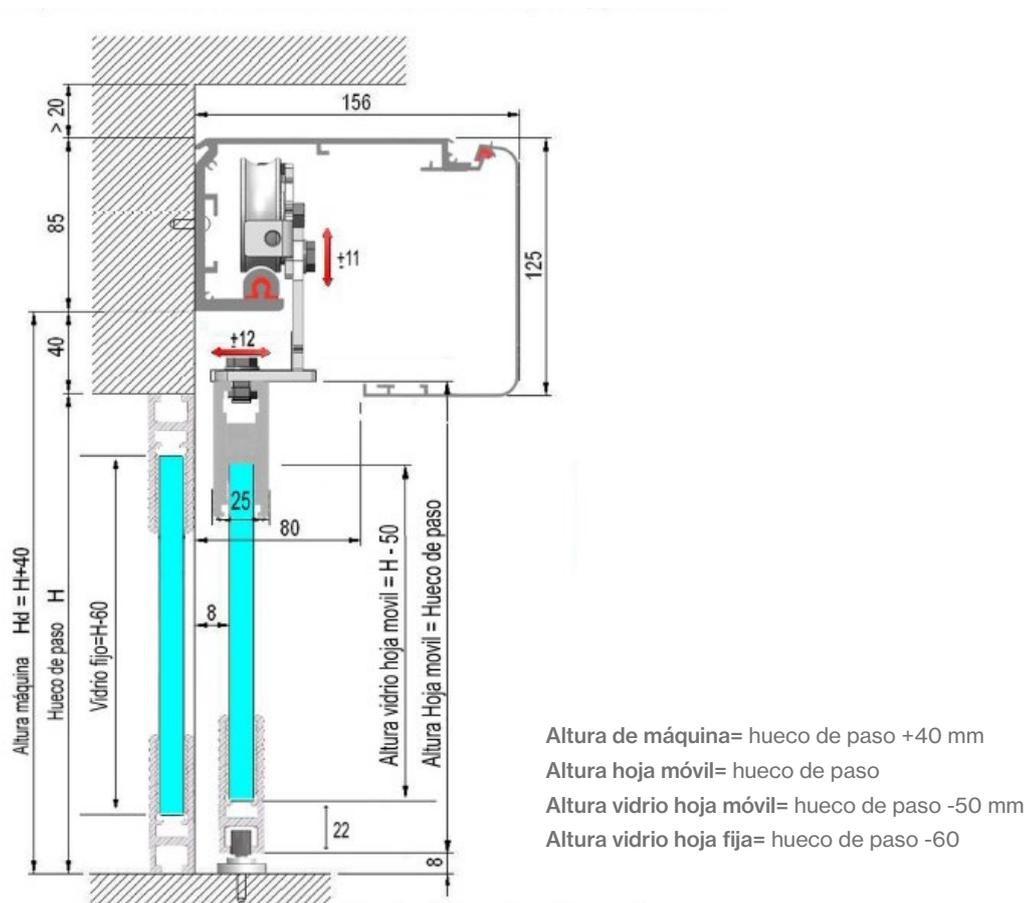


SUJECIÓN CARROS TELÉSCOPICA

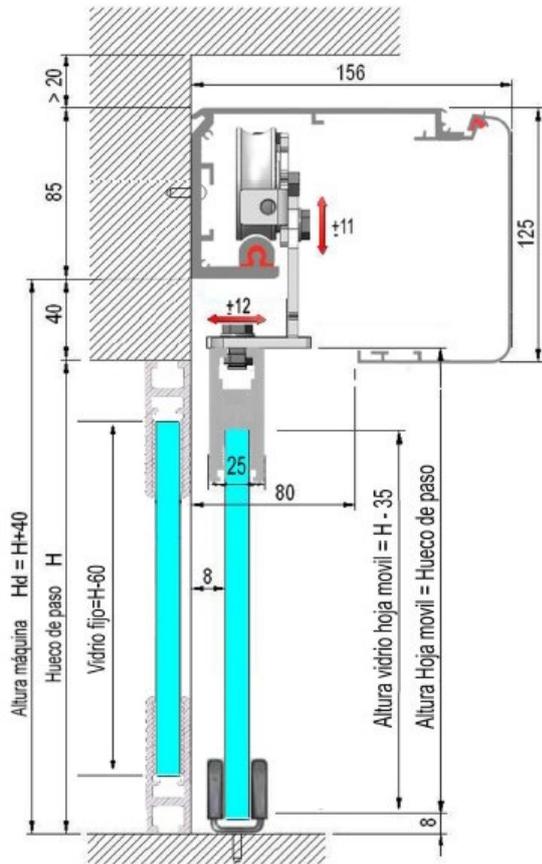


Para realizar puertas con hojas de cristal tenemos varias alternativas:

ESQUEMA AUTOMATISMO SL5 SOLO CON PINZA DE PRESIÓN SUPERIOR Y PLINTO INFERIOR

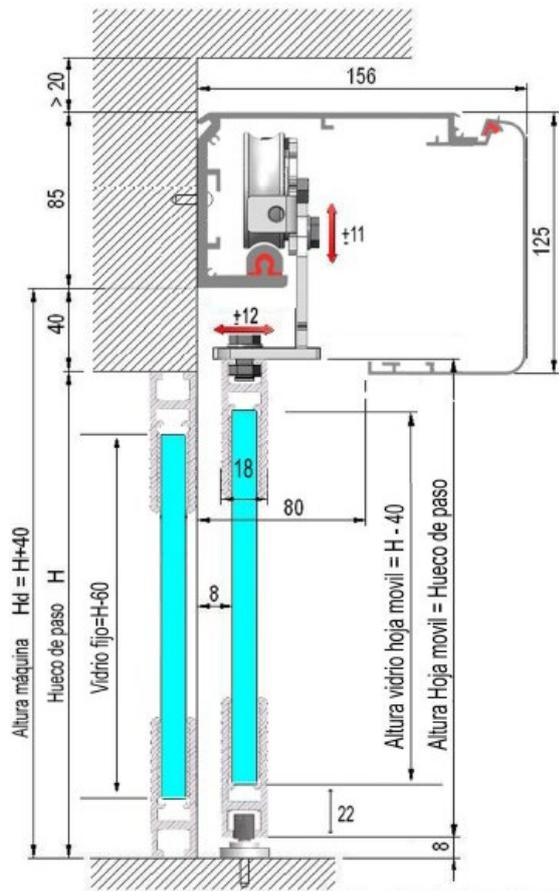


ESQUEMA AUTOMATISMO SL5 CON PINZA DE PRESIÓN



- Altura de máquina= hueco de paso +40 mm
- Altura hoja fija= hueco de paso
- Altura vidrio hoja móvil= hueco de paso -35 mm
- Altura vidrio hoja fija= hueco de paso -60

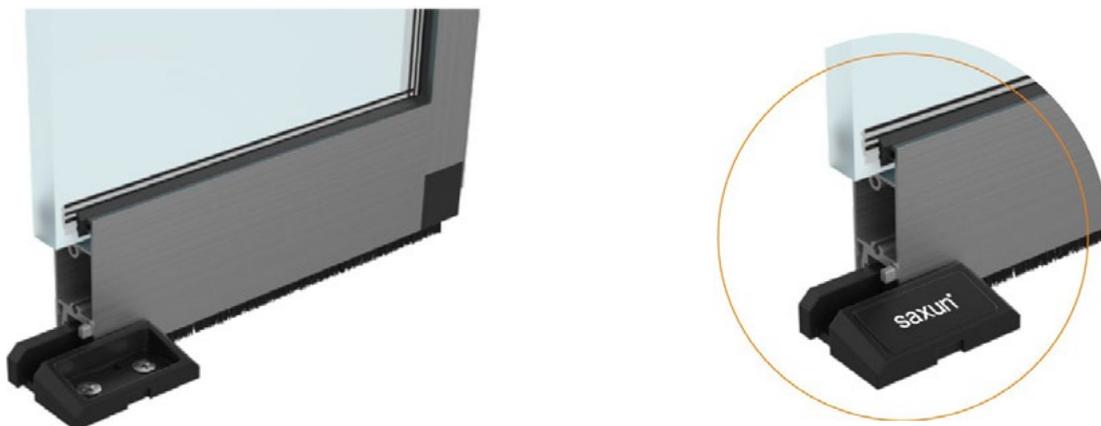
ESQUEMA AUTOMATISMO SL5 CON PLINTO SUPERIOR E INFERIOR



- Altura de máquina= hueco de paso +40 mm
- Altura hoja móvil= hueco de paso
- Altura vidrio hoja móvil= hueco de paso -40 mm
- Altura vidrio hoja fija= hueco de paso -60

3.9 Montaje y ajuste guía suelo

La polivalente guía de suelo nos permite la sujeción de las hojas móviles tanto de carpintería como de cristal.



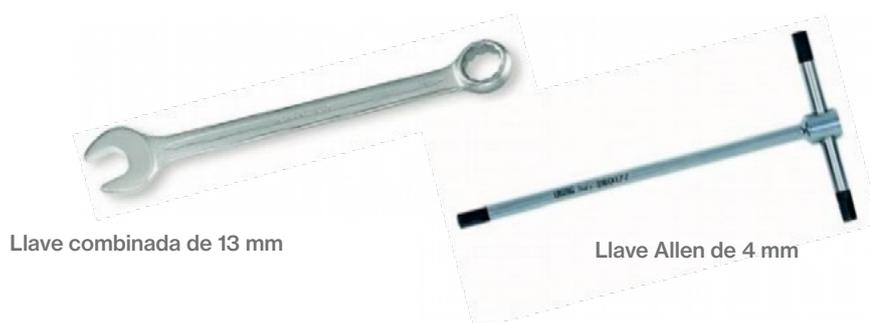
Regular la altura de la hoja móvil, igualándola a 8 mm, aproximadamente en todo su recorrido.
Cerrar la hoja corredera, calzar el patín de deslizamiento y marcar la posición de la guía en el suelo.
Fijar al suelo con tacos de 6 mm, atornillar y cubrir con el embellecedor.

4. Procedimiento de ensamblaje del automatismo

El ensamblaje de los automatismos deberá ser realizado por personal profesional competente, y puede realizarse directamente en la planta de producción o en el lugar de instalación de la puerta.

Después de haber cortado a medida todos los perfiles de aluminio y las juntas (como se ha indicado en el capítulo 3.7), deberá proceder con el ensamblaje del automatismo y de los componentes internos.

Para las operaciones de ensamblaje, además de las herramientas generales, como: tijeras, pinzas, destornilladores, se utilizan solamente dos llaves:



4.1 Ensamblaje caja automatismo SL5

Paso 1

Introduzca el perfil carril en el perfil de la caja.

Paso 2

Introduzca deslizándolos el perfil y la junta del carril en el perfil de la caja.

Paso 3

Introduzca la junta cárter en el perfil de la caja.

Paso 4

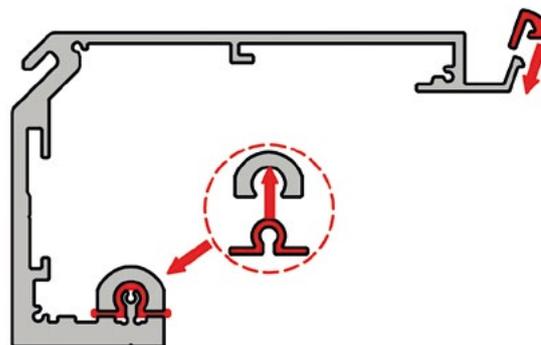
Introduzca el cabezal derecho y el izquierdo en el perfil de la caja y fíjelos con los tornillos correspondientes.

Paso 5

Fije, mediante el enganche frontal, el grupo de tracción en el perfil de la caja, colóquelo a la medida máxima b (como se indica en el capítulo 3), Y fíjelo (1,5 Nm) mediante los tornillos correspondientes.

Nota: si hay espacio, es preferible reducir la medida B unos centímetros.

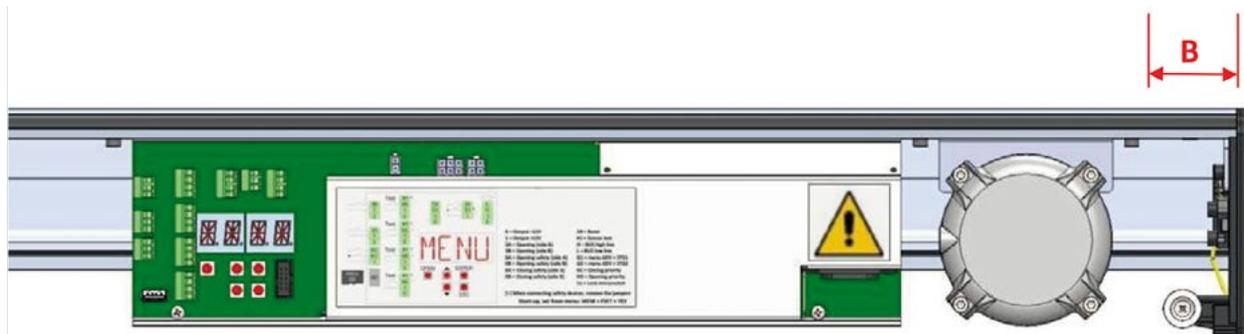
Automatismo SL5



⚠ Atención

Si el enganche del grupo de tracción resultara dificultoso, compruebe lo siguiente:

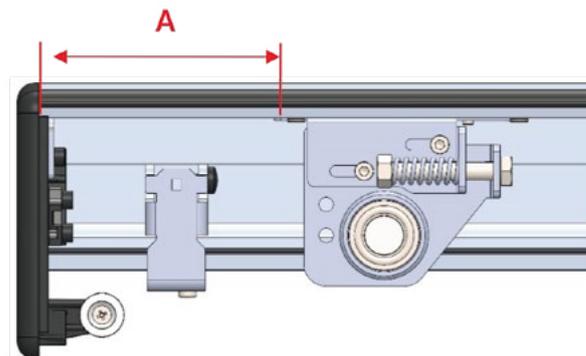
- compruebe que los 3 tornillos de fijación estén aflojados, para no obstaculizar el enganche;
- compruebe que el perfil de la caja esté fijado sobre una superficie plana;
- **Solo si es necesario**, retire el control electrónico.



Paso 6

Fije, mediante el enganche frontal, el grupo de transmisión en el perfil de la caja, colóquelo a la medida máxima A (como se indica en el capítulo 3), y fíjelo (1,5 Nm) mediante los tornillos correspondientes.

Nota: si hay espacio, es preferible reducir la medida A unos centímetros.

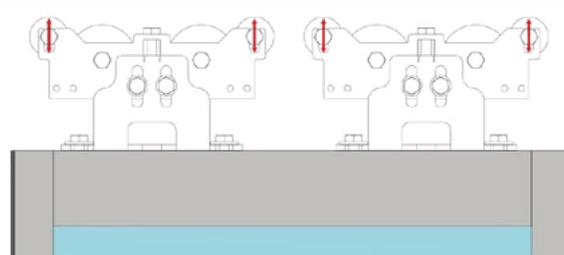


Paso 7

Introduzca frontalmente los carros en el perfil de la caja, y regule la rueda de tope de superior para que no se salgan del perfil del carril.

Los carros se colocan como se indica en el capítulo 3.

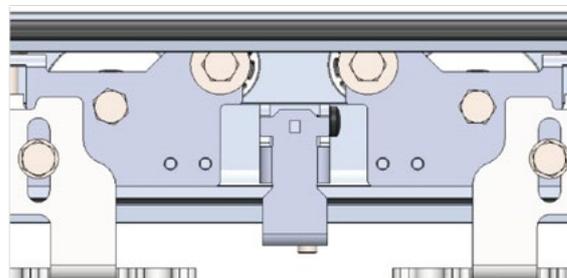
Nota: si la puerta corredera tiene las hojas abatibles es necesario añadir en cada carro la segunda rueda de tope superior, como se indica en la figura, para evitar que al empujar muy fuerte la hoja haga que el carro se salga de la guía de deslizamiento.



Si se utilizan sistemas de pliegue de otras marcas, es necesario comprar las ruedas de tope superior.

Paso 8

Introduzca frontalmente los dos estribos de tope mecánico cerca de los cabezales, y fíjelos (1,5 Nm) con los tornillos correspondientes. En el caso de automatismo de dos hojas, hay que añadir un estribo de tope mecánico en el centro.

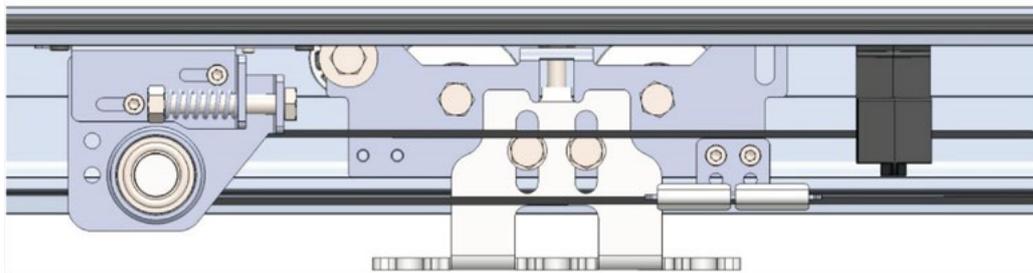


Paso 9

Introduzca la correa dentada en la polea motor del grupo de tracción, pásela alrededor de la polea del grupo de transmisión, fíjela al carro mediante los resortes correspondientes (observe la posición de ataque cinturón, como se muestra en el Capítulo 2.3).

Paso 10

Fije, mediante enganche frontal, los estribos de sujeción de los cables eléctricos en el perfil de la caja. Los estribos de sujeción de los cables se colocan a lo largo del tramo de los cables eléctricos para impedir que puedan obstaculizar la carrera de los carros.



4.2 Cierre de la automatización

Paso 1

Atornille (0,5 Nm) los estribos para el enganche magnético en el perfil cárter a 15 mm del borde (como se muestra en figura).

Paso 2

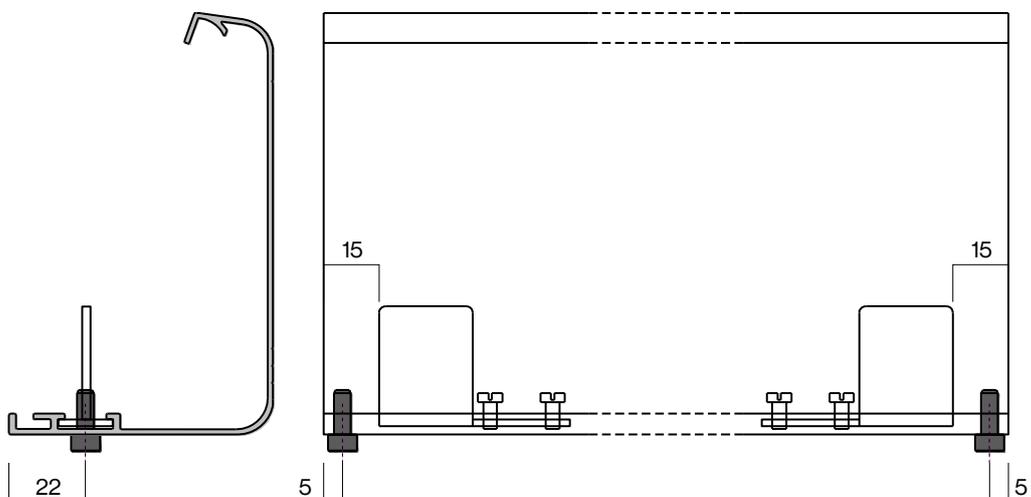
Introduzca la junta de la hoja en el perfil cárter para reducir la hendidura inferior del automatismo.

Paso 3

Enganche el perfil cárter al perfil de la caja. El perfil cárter se mantiene cerrado mediante los imanes presentes en los cabezales.

Nota: para evitar que el cárter se pueda abrir sin tener que utilizar una herramienta, es necesario efectuar dos orificios de 5 mm de diámetro en los extremos del perfil del cárter, como se indica en la figura, y fijar (0,5 Nm) el cárter con los tornillos autoroscantes 4,8x13 incluidos.

Use los tornillos de la abrazadera del cable en la cabeza.



4.3 Ensamblaje caja automatización telescópica

Paso 1

Insertar el perfil de carril en el perfil de la caja.

Paso 2

Fijar (1,5 Nm) los soportes guía [602] en el perfil de la caja [505], aproximadamente cada 500 mm.

Paso 3

Inserte el perfil de carril [507] en los soportes guía [602], y asegurar con los apropiados finales de carrera mecánicos.

Paso 4

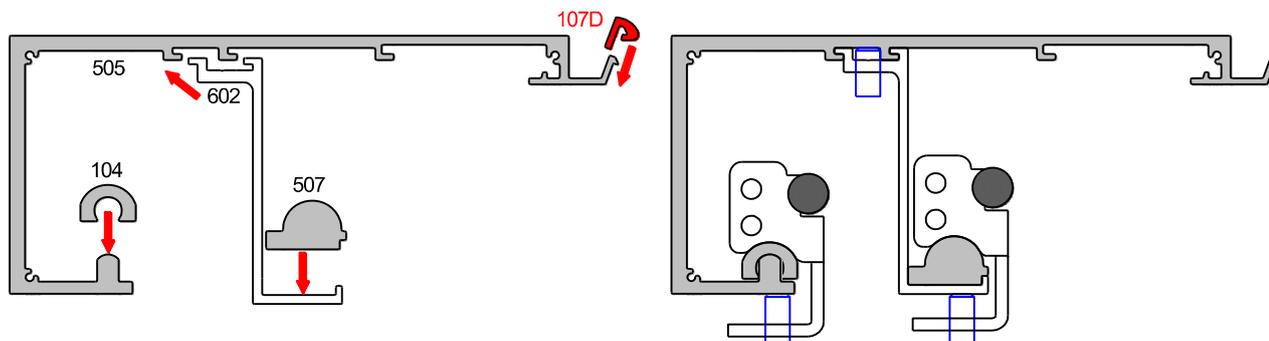
Colocar la junta del cárter [107D] en el perfil de la caja [505].

Paso 5

Inserte las extremidades derecha e izquierda en el perfil de la caja [505], y fijarlo (1,5 Nm) con los tornillos.

Nota: para evitar que el cárter se pueda abrir sin tener que utilizar una herramienta, es necesario efectuar dos orificios de 5 mm de diámetro en los extremos del perfil del cárter, como se indica en la figura, y fijar (0,5 Nm) el cárter con los tornillos autoroscantes 4,8x13 incluidos.

Use los tornillos de la abrazadera del cable en la cabeza.



Paso 6

Fijar (1,5 Nm) el grupo de transmisión a doble poleas en la extremidad izquierda de la automatización.

Paso 7

Fijar (1,5 Nm) el grupo de transmisión en el lado a derecha de la automatización, a 20 mm dalla testata.

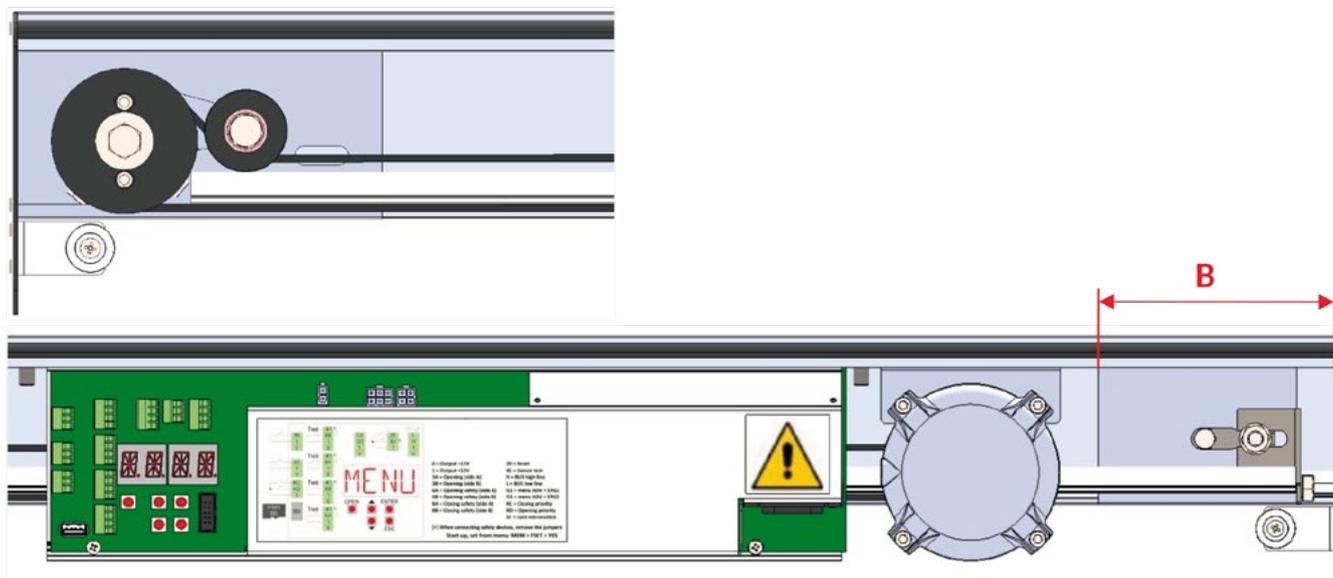
Paso 8

Unir el grupo de transmisión a la doble polea y a derecha, por medio de la correa dentada, y fijarla al carril con el uso del soporte ataque cinta (respete la posición del ataque por la cinta, como se muestra en el capítulo 3).



Paso 9

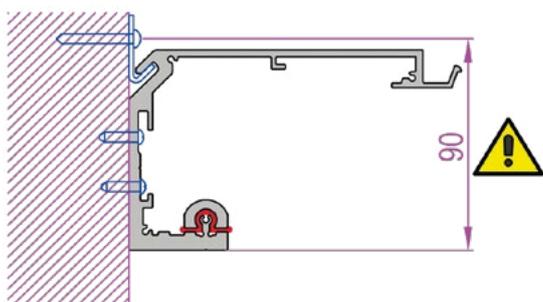
Fijar (Introducir la cinta dentada en la polea motora hacerla correr y tener que pasar cerca del grupo de transmisión a doble polea, fijarla al carril con los justos resortes (respeta la posición del ataque por la cinta, como se muestra en el capítulo 3).



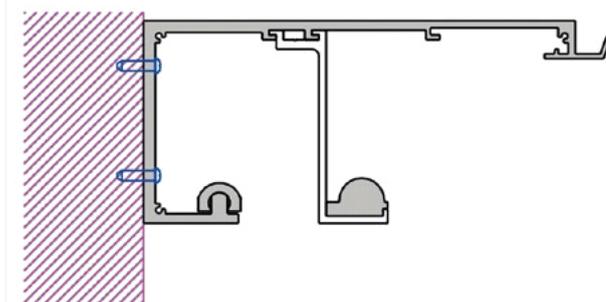
5. Procedimiento de instalación del automatismo y de las hojas correderas

La instalación de una puerta corredera automática, realizada por personal profesional competente, solamente se puede realizar después haber efectuado la inspección del lugar, y después del dimensionamiento y la realización del cierre y del automatismo (como se indica en el capítulo 3).

AUTOMATISMO SL5



AUTOMATISMO SLT



5.1 Fijación a la pared del perfil de la caja

En el capítulo 3.8 se indican las medidas de la fijación a la pared de los automatismos. Los automatismos son compatibles con la mayoría de los cierres disponibles en comercio.

La fijación a la pared del perfil de la caja debe ser segura y adecuada al peso de las hojas.

Paso 1

Distribuya los puntos de fijación cada 500÷800 mm (o 300÷500 mm para puertas pesadas) a lo largo de las líneas presentes en el perfil de aluminio, utilizando tacos y tornillos adecuados, no suministrados por nosotros.

Nota: la pared debe estar recta y lisa; de no ser así será necesario preparar suplementos o placas de hierro en los que fijar el perfil de la caja, para poder nivelarlo correctamente.

Paso 2

Es necesario preparar los canales y las perforaciones para el paso del cable de alimentación y de los cables para la conexión de los dispositivos de mando y de seguridad (sensores, selector de funciones, botones, etc.).

Paso 3

Regule la tensión de la correa dentada mediante el grupo de transmisión como se indica en la figura:

1. Empuje manualmente hacia la izquierda el grupo de transmisión, para mantener en tensión la correa dentada, y fíjelo al perfil de la caja mediante los tornillos correspondientes.
2. Afloje el tornillo [a].
3. Apriete el tornillo [b] y comprima el resorte hasta la medida de casi 18 mm (de todas formas, compruebe manualmente que la tensión de la correa no resulte demasiado tirante ni demasiado floja).
4. Bloquee la regulación de la tensión de la correa apretando el tornillo [a].

Paso 4

Paso de los cables eléctricos por el interior del automatismo. En la parte superior de los cabezales se encuentra el área preparada que se debe perforar para el paso de los cables eléctricos. Además, en la parte interior de los cabezales hay un borne para fijar los cables eléctricos. El tramo de los cables en el interior del automatismo se sujeta y se guía mediante los estribos de sujeción de los cables, como se indica en el capítulo 4.

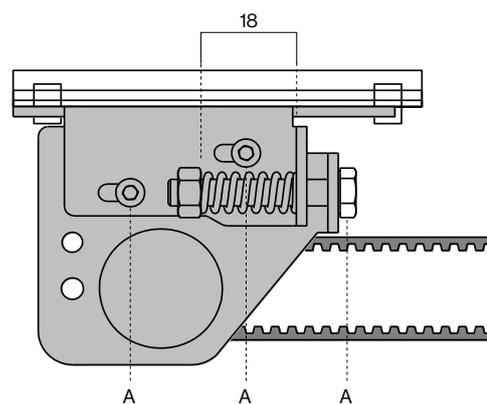
Paso 4

Fije las hojas correderas a los carros utilizando tornillos M8, como se indica en el capítulo 3 (para puertas pesadas fije la hoja en los 3 puntos disponibles en el carro).

Ponga las hojas en posición de cierre y efectúe las regulaciones en altura y profundidad.

Regule la posición de las ruedas de tope superior para evitar que se salga el carro del perfil de carril [104]. Mueva con la mano las hojas durante toda la carrera y compruebe que se muevan libremente y sin rozar y que todas las ruedas estén apoyadas en el perfil del carril.

Compruebe que la parte inferior de la hoja esté correctamente guiada por el patín del suelo. Regule la posición de los estribos de tope mecánico para limitar la carrera de las hojas a las posiciones que se quieran.

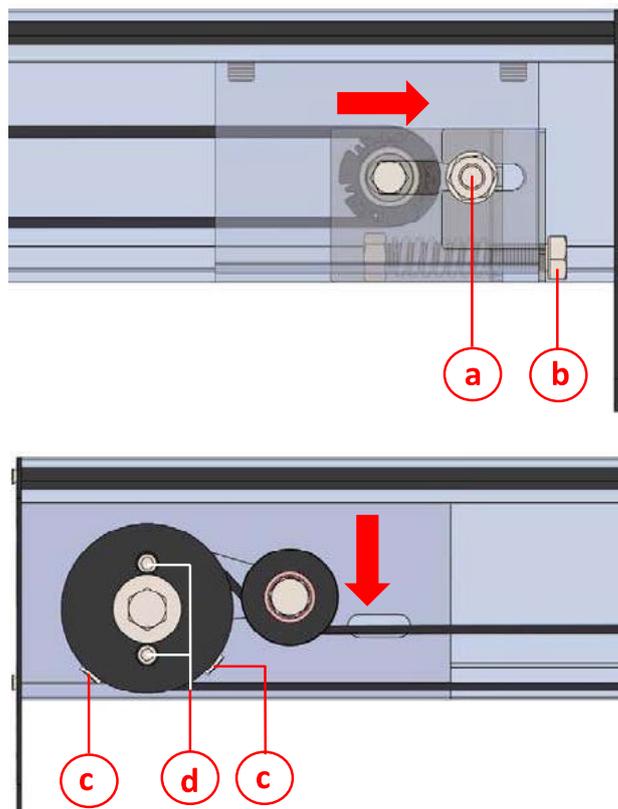


5.2 Ajuste de las puertas telescópicas

Paso 1

Ajustar la tensión de la correa dentada de las puertas "lente" a través del grupo de transmisión a la derecha, como se muestra en la figura:

1. Aflojar el tornillo [a]a apriete el tornillo [b] para tensar la correa (comprobar manualmente si la tensión de la correa no esté demasiado apretado o flojo)a bloquear el ajuste de la tensión de la correa apretando el tornillo [a].
2. Ajustar la tensión de la correa dentada de las hojas "rápidas" con el grupo de transmisión a doble polea a la izquierda, como se muestra en la figura.
3. Aflojar los tornillos [c] a empujar hacia abajo la polea que tensa la correa con el fin de tensarla (comprobar manualmente si la tensión de la correa no esté demasiado apretado o flojo)a bloquear el ajuste de la tensión de la correa apretando los tornillos [c].
4. Para facilitar el ajuste de las puertas telescópicas, se puede mover de forma independiente las hojas "lentas" y "rápidas" aflojando los tornillos [d] del grupo de transmisión a doble polea. Después de los ajustes, llevar las hojas en la posición abierta, y apretar los tornillos [d].



5.3 Cierre de la automatización

Paso 1

Atornille (0,5 Nm) los estribos para el enganche magnético en el perfil cárter a 15 mm del borde (como se muestra en figura).

Paso 2

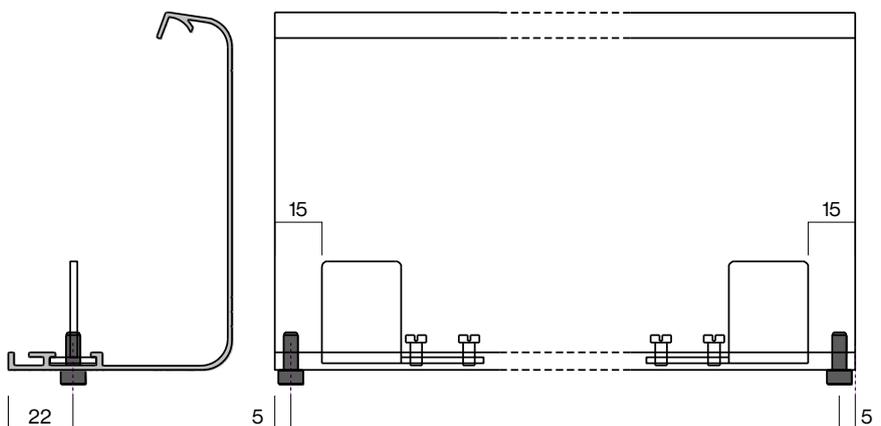
Introduzca la junta de la hoja en el perfil cárter para reducir la hendidura inferior del automatismo.

Paso 3

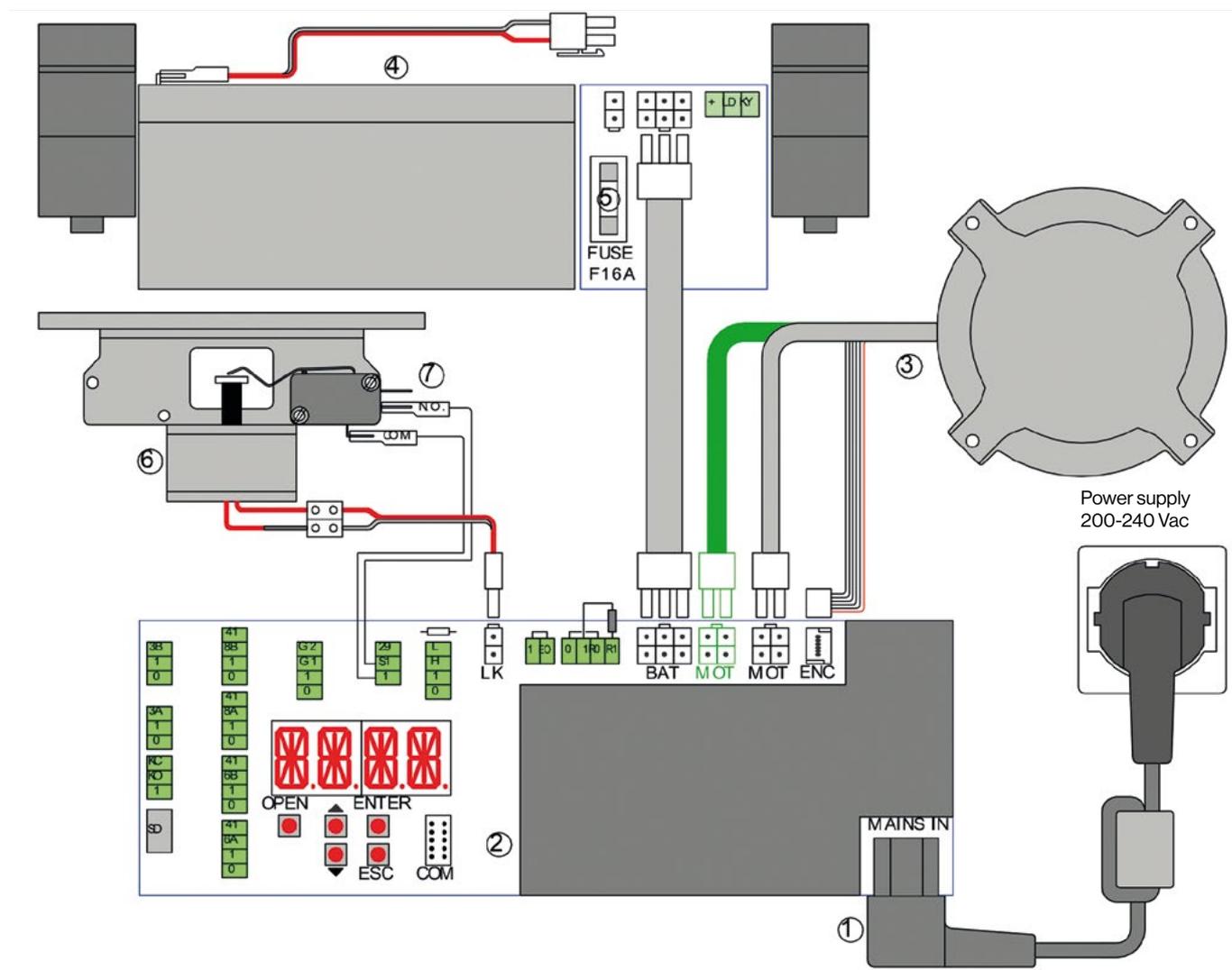
Enganche el perfil cárter al perfil de la caja. El perfil cárter se mantiene cerrado mediante los imanes presentes en los cabezales.

Nota: para evitar que el cárter se pueda abrir sin tener que utilizar una herramienta, es necesario efectuar dos orificios de 5 mm de diámetro en los extremos del perfil del cárter, como se indica en la figura, y fijar (0,5 Nm) el cárter con los tornillos autoroscantes 4,8x13 incluidos.

Use los tornillos de la abrazadera del cable en la cabeza.



6. Conexiones eléctricas



Referencia	Código	Bornes	Descripción
1	3EW250V	MAINS IN	Cable de alimentación para la conexión del automatismo a la red eléctrica
2	5CB01 5CB01E	-	Control electrónico Control electrónico para salidas de emergencia
3	5B90SL 5B80E	MOT MOT ENC	Motor brushless Motor brushless para salidas de emergencia Sensor angular
4	SL5BD SL5BD2	BAT BAT	Dispositivo de alimentación con batería Dispositivo de alimentación con batería para salidas de emergencia
5	-	FUSE	Fusible batería 5x20 tipo F16A
6	SL5LD	LK	Dispositivo de bloqueo
7	SL5SL	1-S1	Dispositivo de señalización de bloqueo para salidas de emergencia

6.1 Advertencias generales para la seguridad eléctrica

La instalación, las conexiones eléctricas y las regulaciones deben realizarse aplicando con rigor la buena técnica y respetando la normativa vigente.

Antes de conectar la alimentación eléctrica:

Paso 1

Compruebe que los datos de la placa corresponden a los de la red de distribución eléctrica. En la red de alimentación eléctrica, prevea un interruptor/seccionador omnipolar con distancia de apertura de los contactos igual o superior a 3 mm. Este interruptor debe estar protegido contra activaciones no autorizadas.

Paso 2

Verifique que antes de la instalación eléctrica haya un interruptor diferencial y una protección de sobre-corriente adecuados.

Paso 3

Conecte el automatismo a un sistema de tierra eficaz realizado de conformidad con las normas de seguridad vigentes.

Nota: Durante las intervenciones de instalación, mantenimiento y reparación, corte la alimentación antes de abrir el cárter para acceder a las partes eléctricas. Los componentes eléctricos sólo deben manipularse utilizando manguitos conductivos antiestático conectados a tierra. Use los tornillos de la abrazadera del cable en la cabeza.

Saxun declina toda responsabilidad si se instalan componentes incompatibles con la seguridad y el buen funcionamiento.

Utilice solo recambios originales para la reparación o la sustitución de los productos.

6.2 Conexión de la alimentación eléctrica

Utilice el cable suministrado para la conexión a la red de alimentación.

Nota: El cable de alimentación se puede conectar a una toma de corriente (no suministrado por nosotros) a colocada cerca del cabezal del automatismo.

1. Perfore el cabezal en el área prevista para ello.
2. Pase el cable de alimentación
3. Fijelo (1 Nm) internamente al cabezal utilizando el sujeta-cables.

Nota: Revisar el tablero de aluminio, a fin de eliminar los bordes afilados que puedan dañar el cable de alimentación.



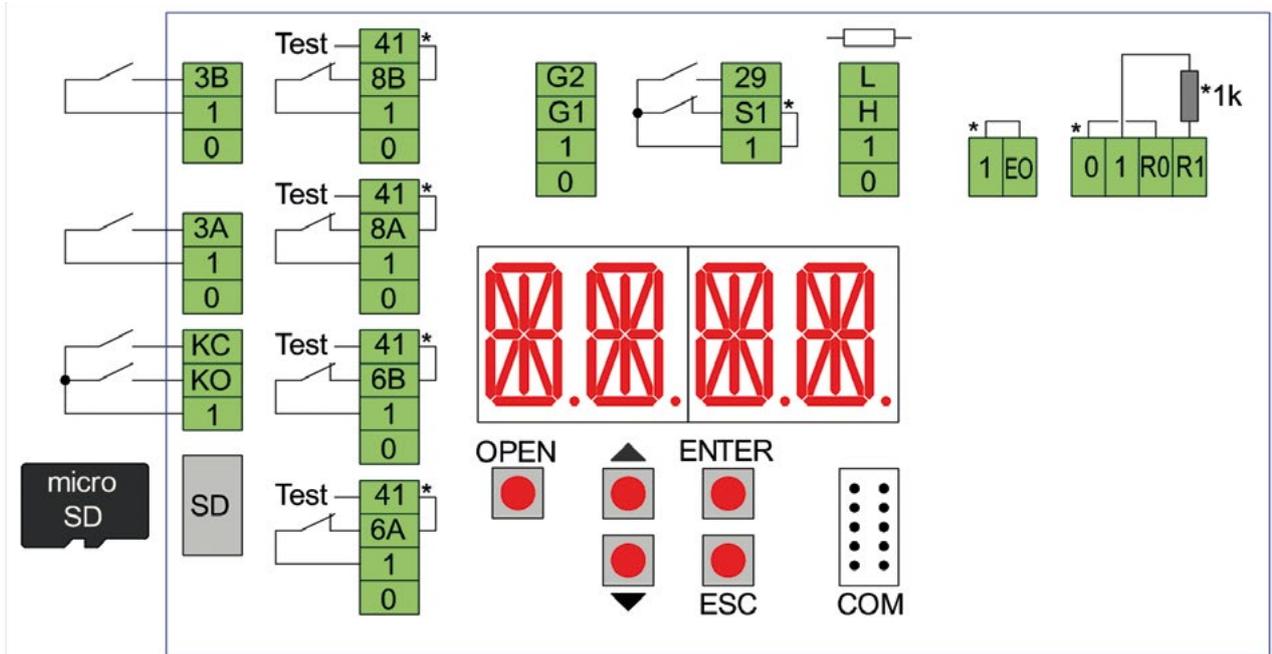
En caso de que no exista una toma en la proximidad de la automatización, hacer la conexión a la red de suministro de la siguiente manera:

1. Perforar la carcasa de aluminio en la parte superior o en la fijación a la pared trasera.
2. Proteger el paso del cable de alimentación a través de prensa cables (no suministrado) a fin de eliminar los bordes afilados que puedan dañar el cable de alimentación.
3. Conecte el cable a la fuente de alimentación

Nota: La conexión a la red de alimentación eléctrica, en el tramo externo al automatismo, debe realizarse con una canaleta independiente y separada de las conexiones a los dispositivos de mando y de seguridad.



6.3 Terminal de bornes del control electrónico



Atención

Los bornes con el mismo número son equivalentes.

El control electrónico se suministra con puentes en los bornes indicados con un asterisco [*]. Cuando conecte los dispositivos de seguridad deberá quitar los puentes de los bornes correspondientes.

Bornes	Descripción Modelo SL5
0 – 1	Salida 12 Vcc para alimentación accesorios externos. El consumo máximo de 1 A corresponde a la suma de todos los bornes 1 (+12V).
1 – 3A	Contacto N.O. de apertura lado A (lado interno visto desde el automatismo).
1 – 3B	Contacto N.O. de apertura lado B (lado externo visto desde el automatismo).
1 – KO	Contacto N.O. de apertura prioritaria, debe conectarse a los dispositivos accesibles sólo por parte de personal autorizado mediante llaves o códigos.
1 – KC	Contacto N.O. de cierre prioritario, debe conectarse a los dispositivos accesibles sólo por parte de personal autorizado mediante llaves o códigos.
1 – 8A	Contacto N.C. de seguridad en el hueco de paso lado A (lado interno visto desde el automatismo). Cuando la puerta se está cerrando, la apertura del contacto provoca la inversión del movimiento. Nota: conecte los dispositivos de seguridad con test (véase el borne 41), y quite el puente 41 – 8A.
1 – 8B	Contacto N.C. de seguridad en el hueco de paso lado B (lado externo visto desde el automatismo). Cuando la puerta se está cerrando, la apertura del contacto provoca la inversión del movimiento. Nota: conecte los dispositivos de seguridad con test (véase el borne 41), y quite el puente 41 – 8B.
1 – 6A	Contacto N.C. del dispositivo de seguridad en apertura lado A (lado izquierdo visto desde el automatismo). Cuando la puerta se está abriendo, la apertura del contacto provoca la ralentización de la puerta en los últimos 500 mm (la función de seguridad del borne 6 se puede modificar mediante el menú de parámetros avanzados). Nota: conecte los dispositivos de seguridad con test (véase el borne 41), y quite el puente 41 - 6A.
1 – 6B	Contacto N.C. del dispositivo de seguridad en apertura lado B (lado derecho visto desde el automatismo). Cuando la puerta se está abriendo, la apertura del contacto provoca la ralentización de la puerta en los últimos 500 mm (la función de seguridad del borne 6 se puede modificar mediante el menú de parámetros avanzados). Nota: conecte los dispositivos de seguridad con test (véase el borne 41), y quite el puente 41 - 6B.

41	Salidas de test (+12V). Conecte los dispositivos de seguridad con test (conformes a la norma EN 16005), tal y como se indica en los capítulos siguientes.
	Nota: en el caso de dispositivos sin test, conecte el contacto N.C. a los bornes 41 – 8A, o 41 – 8B, o 41 – 6A, o 41 – 6B.
1 – G1	Borne preparado para uso general. Mediante el menú ADV > STG1 puede asociar una función específica al borne G1.
1 – G2 0 – G2	Borne preparado para uso general. Terminal de salida (12 Vcc, 20 mA max) para uso general. Mediante el menú ADV > STG2 puede asociar una función específica al borne G2.
1 – S1	Contacto N.C. del fin de carrera del dispositivo de bloqueo.
1 – 29	Contacto N.O. de reset. El cierre y la liberación del contacto activan la maniobra de aprendizaje automático de las distancias de tope.
0 – 1 – H – L	Conexión BUS al selector de funciones.
SD	Entrada estándar para tarjetas de memoria micro SD. Permite guardar las configuraciones de la puerta y cargar las actualizaciones firmware.
COM	Conexión para comunicación remota.

Bornes	Descripción Modelo SLT
R1 – R0	Entrada de corriente para el sensor de apertura para salidas de emergencia lado A, lado interno visto desde el automatismo (quite el puente y la resistencia de los bornes).
1 – EO	Contacto N.C. de apertura de emergencia. La apertura del contacto provoca la apertura de la puerta (conecte el dispositivo de apertura de emergencia y quite el puente 1 – EO).

6.4 Conexiones eléctricas del selector de funciones

Conecte los bornes 0-1-H-L del selector de funciones, mediante el cable no suministrado por nosotros, a los bornes 0-1-H-L del control electrónico.

Nota: para longitudes superiores a 10 metros, utilice un cable con 2 cables trenzados. Después de la conexión, el selector de funciones está en funcionamiento. Si desea limitar el uso exclusivamente al personal autorizado, las tarjetas de identificación (13,56MHz ISO15693 y ISO14443 Mifare) o el código numérico (máx. 50 tarjetas y códigos).

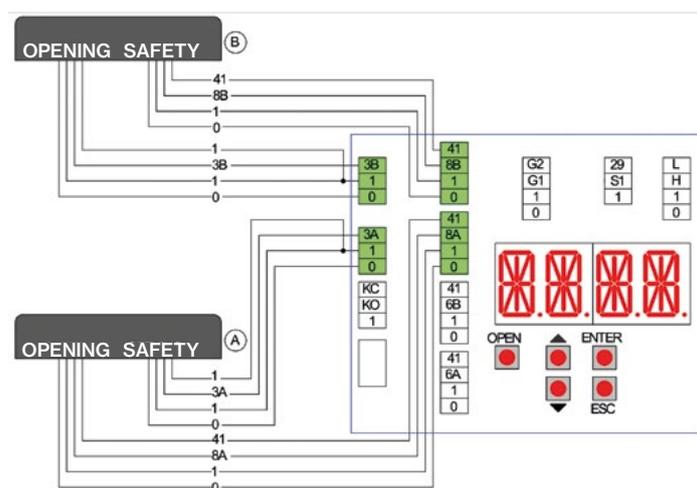
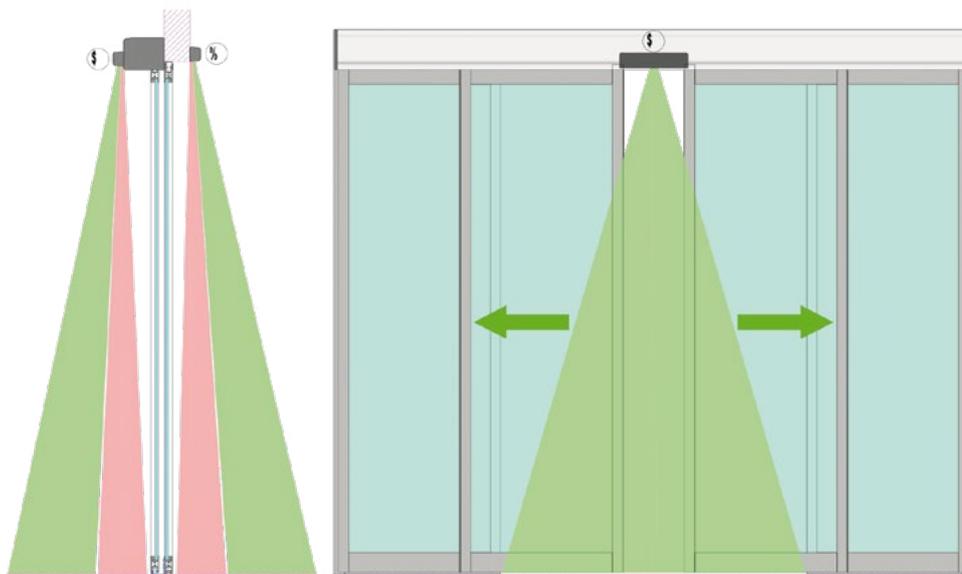


Botones	Descripción
OPEN	Botón de apertura de la puerta.
▲	Botón de deslizamiento del menú y de aumento de los valores seleccionados.
▼	Botón de deslizamiento del menú y de reducción de los valores seleccionados.
ENTER	Botón de selección del menú y de guardado de los datos seleccionados.
ESC	Botón de salida del menú.

El selector de funciones permite efectuar las siguientes configuraciones:

Símbolo	Descripción
1 	<p>Puerta abierta Cuando está seleccionado, el símbolo se ilumina y acciona la apertura permanente de la puerta.</p> <p>Nota: las hojas se pueden mover manualmente en cualquier caso.</p>
3 	<p>Funcionamiento automático bidireccional Cuando está seleccionado, el símbolo se ilumina y permite el funcionamiento automático de la puerta en modalidad bidireccional con apertura completa de las hojas.</p> <p>Reset Seleccione el símbolo durante unos 5 segundos, el automatismo realiza el autodiagnóstico y el aprendizaje de las distancias de tope.</p>
5 	<p>Puerta cerrada Cuando está seleccionado, el símbolo se ilumina y acciona el cierre permanente de la puerta. Si el dispositivo de bloqueo está presente, las hojas resultan cerradas y bloqueadas.</p> <p>Nota: mediante el menú sel > dlay se puede regular el tiempo de retraso para cerrar la puerta.</p>
2 	<p>Prioridad de cierre Seleccione el símbolo durante 3 segundos, la automatización se cierra lentamente.</p> <p>Funcionamiento automático parcial Cuando está seleccionado, el símbolo se ilumina y permite el funcionamiento automático de la puerta con apertura parcial de las hojas.</p>
4 	<p>Funcionamiento automático monodireccional Cuando está seleccionado, el símbolo se ilumina y permite el funcionamiento automático de la puerta en modalidad unidireccional.</p>
	<p>Señalización selector de funciones no activo El símbolo se ilumina si el selector de funciones no está activo. Para activar el funcionamiento temporal del selector de funciones es necesario acercar la tarjeta de identificación al símbolo nfc (fsd1), o introduzca el código (fsd4), o seleccionar durante 3 segundos el logotipo.</p>
	<p>Activación voluntaria del selector de funciones (SEL > SECL = logo) Seleccione durante 3 segundos el logotipo (el símbolo del candado se apaga), el selector de funciones se activa durante 10 segundos. Finalizado el tiempo, el selector de funciones se desactiva (el símbolo del candado se ilumina).</p>
1 2 3 4 5	<p>Activación autorizada del selector de funciones con el código (SEL > SECL = TAG) Presione el logotipo, introduzca el código (máximo 5 números), presione el logotipo para confirmación, (el símbolo de bloqueo se apaga), el selector de función se activa durante 10 segundos. Expiró el tiempo que el selector de funciones se apaga (el símbolo de bloqueo se ilumina).</p>
	<p>Señalización batería Símbolo batería apagado = la puerta funciona con la alimentación de red Símbolo batería iluminado = la puerta funciona con la alimentación de la batería Símbolo batería intermitente = la batería está descargada o desconectada</p>
	<p>Señal de informes Símbolo de informes iluminado = indica que es necesario realizar el mantenimiento de rutina en la puerta. Símbolo de informes intermitente = indica la presencia de alarmas: - 1 intermitente = mal funcionamiento del control electrónico o del dispositivo de bloqueo; - 2 intermitentes = mal funcionamiento mecánico; - 3 intermitentes = mal funcionamiento de la prueba de los dispositivos de seguridad; - 4 intermitentes = sobrecalentamiento del motor; - 5 intermitentes = falla del control electrónico de Emergency.</p>

6.5 Conexiones eléctricas del sensor de apertura y seguridad

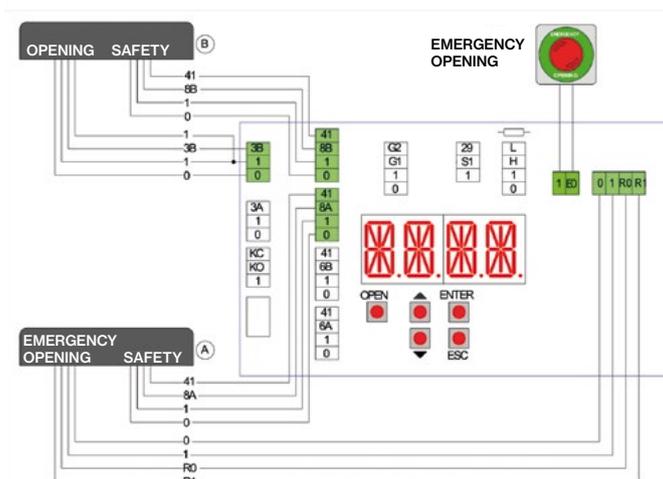
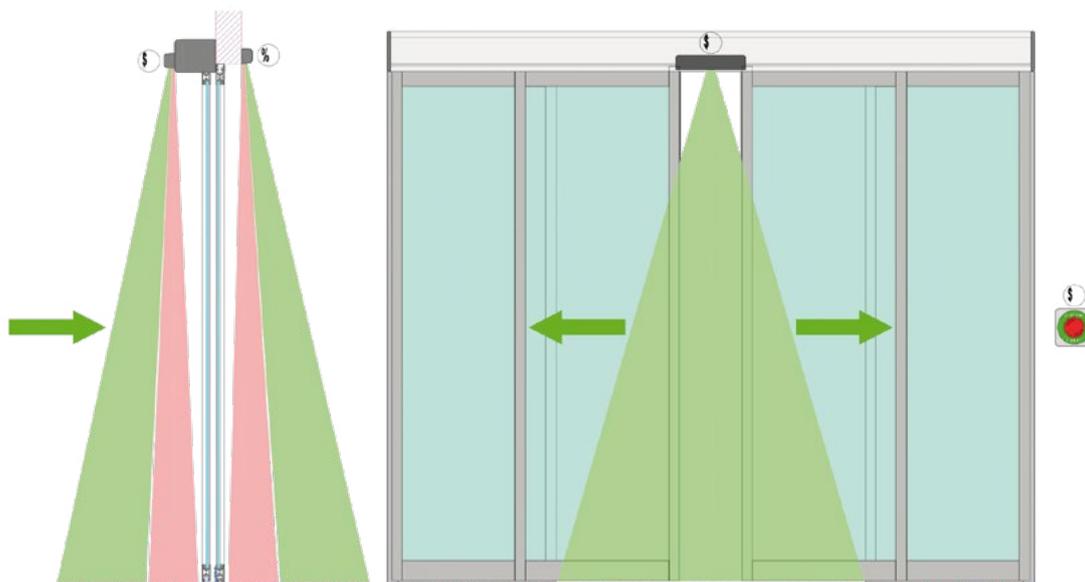


Conecte el sensor, mediante el cable suministrado, a los bornes del control electrónico de la manera siguiente:

	5CB01	OSD1 (PrimeTecB)	OSD3 (VIO-DT1) OSD4 (IXIO-DT3 output=N.O.)	OSD5 (3H-IR14C) OSD6 (HR100-CT)	Note
Opening	0	Blanco	Marrón	Negro	
	1	Marrón	Verde	Rojo	
	1	Amarillo	Amarillo	Blanco	
	3A	Verde	Blanco	Verde	
Safety	0	Gris	Azul	Marrón	
	1	Rojo	Rosa	Amarillo	
	8A (8B)	Azul	Gris	Azul (OSD6: DIP3Y=ON)	Quite el puente
	41	Rosa	Rojo	Gris (OSD5: DIP8=ON) (OSD6: DIP6Z=ON)	
		Blanco / Negro		No conectar	
		Amarillo / Negro		No conectar	

Para más información, consulte el manual de instalación del sensor.

6.6 Conexiones eléctricas del sensor de apertura y seguridad para salidas de emergencia

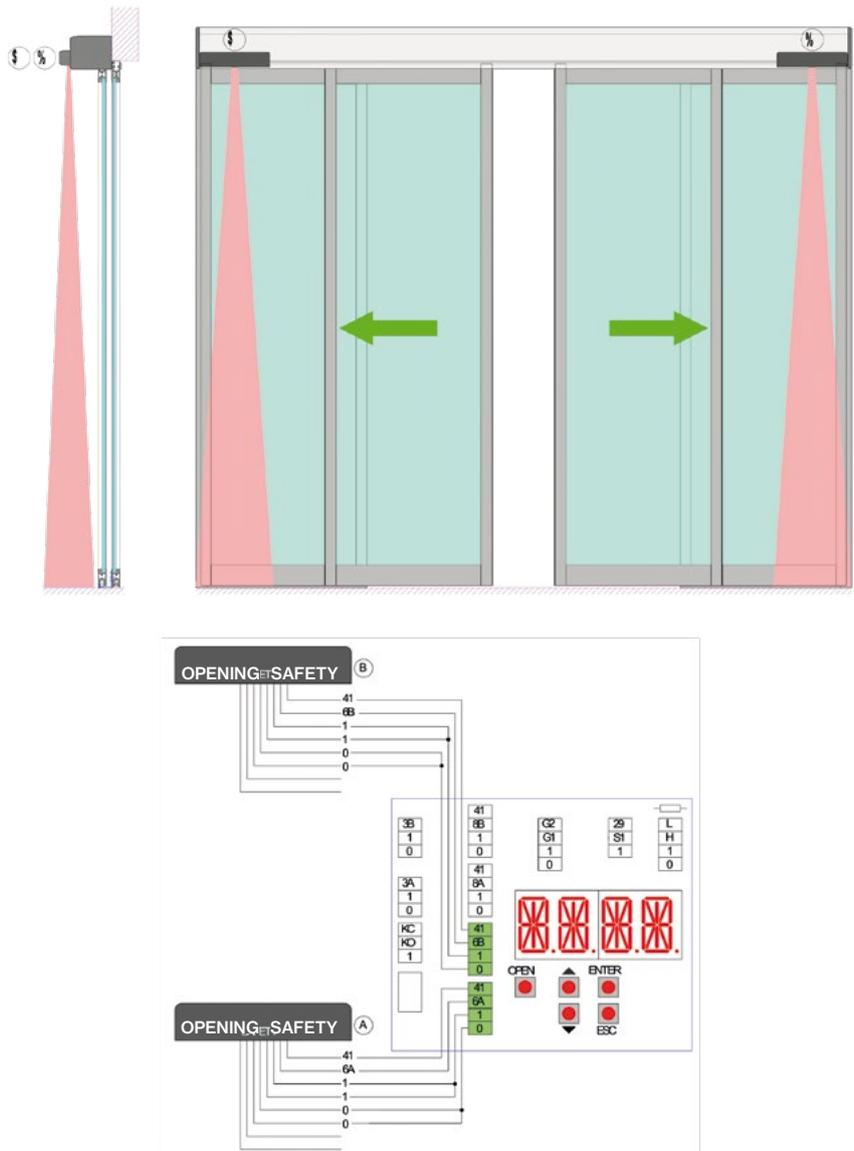


Conecte el sensor lado A mediante el cable suministrado a los bornes del control electrónico de la manera siguiente:

	5CB01E	OSD4 (IXIO-DT3 output=current)	OSD7 (SSR-3V)	Note
Opening	0	Marrón	Negro	
	1	Verde	Rojo	
	R0	Blanco /Negro	Verde	Quite el puente
	R1	Amarillo /Negro	Blanco	Quite la resistencia
Safety	0	Azul	Marrón	
	1	Rosa	Amarillo	
	8A	Gris	Azul (DIP6X=ON)	Quite el puente
	41	Rojo	Gris (DIP6Y=ON)	
		Blanco		No conectar
		Amarillo		No conectar

Conecte el sensor lado B, mediante el cable suministrado, a los bornes del control electrónico como se indica en el capítulo 6.5. Para más información, consulte el manual de instalación de los sensores.

6.7 Conexiones eléctricas del sensor de apertura y seguridad



Conecte el sensor, mediante el cable suministrado, a los bornes del control electrónico de la manera siguiente:

	5CB01E	OSD5(3H-IR14C)	Note
Safety	0	Negro	
	0	Marrón	
	1	Rojo	
	1	Amarillo	
	6A (6B)	Azul	Quite el puente
	41	Gris (DIP8=ON)	
		Blanco	No conectar
		Verde	No conectar

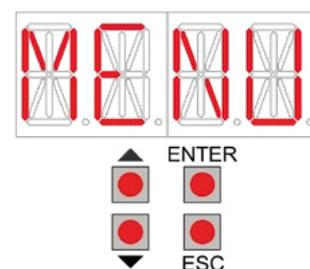
Para más información, consulte el manual de instalación del sensor.

7. Regulaciones del control electrónico

El control electrónico está dotado de 4 botones y 4 pantallas alfanuméricas para configurar todas las regulaciones necesarias.

Cuando se enciende el control electrónico, en la pantalla aparece la palabra "MENU". El funcionamiento de los 4 botones se indica en la tabla.

Botones	Descripción
ENTER	<p>Botón de selección, cada vez que se pulsa se entra en el parámetro seleccionado.</p> <p>Botón de guardado, al pulsarlo durante 1 segundo se guarda ("SAVE") el valor seleccionado.</p> <p>Están disponibles los siguientes Menús: MENU= Menú parámetros principales ADV= Menú parámetros avanzados SEL= Menú selector de funciones MEM= Menú gestión memoria INFO= Menú información y diagnóstico</p>
ESC	Botón de salida, cada vez que se pulsa se sale del parámetro seleccionado o del menú.
▲	Botón de deslizamiento, cada vez que se pulsa se selecciona una opción del menú o se aumenta el valor de la opción seleccionada.
▼	Botón de deslizamiento, cada vez que se pulsa se selecciona una opción del menú o se reduce el valor de la opción seleccionada.



7.1 Menu (menú regulaciones principales)

Utilizando los botones ▲ y ▼ seleccione MENU, pulse ENTER para seleccionar y regular los siguientes parámetros.

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
DOOR	Configuración del tipo de automatismo.	STD
DOOR TYPE	<p>Elija entre los siguientes valores:</p> <p>STD= standard para automatizaciones: SL4Aa SL4Ea SL5Aa SL5Ea SL5Ha SL6Aa SL6Ea SL6Ha SLTAa SLTE.</p> <p>BIG= para automaciones SL5B con reductor de correa</p> <p>BIG1= para automaciones SL6B con reductor de correa y polea grande</p> <p>HSTD= para automaciones herméticas SL6HA</p> <p>HBIG= para automaciones herméticas SL6HB con reductor de correa y polea grande.</p>	
OPEN	Configuración del sentido de apertura.	<-> ->
OPENING DIRECTION	<p>Elija entre los siguientes valores:</p> <p><-> -> = puerta de 2 hojas o puerta con 1 hoja que se abre hacia la derecha</p> <p><- = puerta con 1 hoja que se abre hacia la izquierda</p> <p>EMERGENCY: En el caso de puertas para salidas de emergencia con una hoja y apertura a la izquierda, el carro debe fijarse va la correa en la parte superior.</p>	
PART	Configuración del porcentaje de apertura parcial.	90
PARTIAL OPENING	<p>Seleccione entre el valor mínimo y máximo:</p> <p>valor mínimo = 10%</p> <p>valor máximo = 90%</p> <p>EMERGENCY: En el caso de puertas para salidas de emergencia, la abertura parcial debe cumplir con los requisitos legales.</p>	

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
VOP	Configuración de la velocidad de apertura.	500
OPENING SPEED	<p>Seleccione entre el valor mínimo y máximo: valor mínimo = 100 mm/s valor máximo = 800 mm/s</p> <p>EMERGENCY: En el caso de puertas para salidas de emergencias, ajustar la velocidad de apertura ≥ 300 (para puertas de 2 hojas), o ≥ 550 (para puertas de 1 hojas). En el caso de puertas pesadas, la velocidad establecida se reduce automáticamente a valores aceptables (ver los datos técnicos).</p>	
VCL	Configuración de la velocidad de cierre.	300
CLOSING SPEED	<p>Seleccione entre el valor mínimo y máximo: valor mínimo = 100 mm/s valor máximo = 800 mm/s</p> <p>En el caso de puertas pesadas, la velocidad establecida se reduce automáticamente a valores aceptables (ver los datos técnicos).</p>	
TAC	Configuración del tiempo de puerta abierta.	1
CLOSING TIME	<p>Seleccione entre el valor mínimo y máximo: NO = puerta siempre abierta valor mínimo = 1 s valor máximo = 30 s</p>	
PUSH	Configuración de la fuerza.	10
MOTOR POWER	<p>Seleccione entre el valor mínimo y máximo: valor mínimo = 1 valor máximo = 10</p>	
LEAF	Configuración del peso de la hoja y de las fricciones presentes.	MED
ACCELERATION	<p>Elija entre los siguientes valores: NO= sin hoja MIN= hoja ligera / pocas fricciones MED= hoja media / fricciones normales MAX= hoja pesada / muchas fricciones MEVY= automatismo HEAVY, para puertas pesadas.</p>	
RAMP	Configuración del tiempo de aceleración.	MED
ACCELERATION	<p>Seleccione entre el valor mínimo y máximo: SLOW= aceleración lenta MED= aceleración media FAST= aceleración rápida</p>	
BTMD	Configuración del funcionamiento del dispositivo de alimentación con batería, en caso de fallo de la red eléctrica.	NO
BATTERY MODE	<p>Elija entre los siguientes valores: NO= batería no conectada EMER= apertura de emergencia</p> <p>EMERGENCY: Selección automática por puertas para salidas de emergencias).</p> <p>CONT= continuación del funcionamiento normal de la puerta.</p> <p>Nota: el número de maniobras y la duración del funcionamiento con batería, depende de la eficiencia de la batería, del peso de las hojas y del roce existente.</p> <p>UNLK= el dispositivo de bloqueo se desengancha y la puerta permanece estacionaria</p>	

7.2 ADV (menú parámetros avanzados)

Utilizando los botones ▲ y ▼ seleccione MENU, pulse ENTER para seleccionar y regular los siguientes parámetros.

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
OSSM	Configuración del espacio de ralentización de los sensores del dispositivo de seguridad en apertura (ver terminales 6A/6B).	YES
OPENING SAFETY MOTION	Elegir entre los siguientes valores: NO= ninguna ralentización 100 / 200 / 300 / 400 / 500= la puerta se ralentiza en los últimos 100/ 200/ 300/ 400/ 500 mm de la apertura. YES= la puerta se ralentiza durante toda la apertura.	
OSSS	Configuración del espacio de parada de los sensores del dispositivo de seguridad en apertura (ver terminales 6A/6B).	NO
OPENING SAFETY STOP	Elegir entre los siguientes valores: NO= ninguna parada 100 / 200 / 300 / 400 / 500= la puerta ralentiza en los últimos 100 / 200 / 300 / 400 / 500 mm de la apertura YES= la puerta se detiene	
TYLK	Selección del dispositivo de bloqueo.	LK1
LOCK TYPE	Elija entre los siguientes valores: LK1 = dispositivo de bloqueo biestable (SL5LD) LK2 = dispositivo de freno magnético (SL5SB1, SL5SB3, SL5SB4, SLTSB) LK3 = dispositivo de bloqueo monoestable (SL5LD1) LK4 = dispositivo de bloqueo antipánico monoestable (SL5LD1)	
ELLK	Selección del tipo de funcionamiento de bloqueo.	AUTO
LOCK OPERATION TYPE	Elija entre los siguientes valores: AUTO= desbloqueado con funcionamiento automático y bloqueado con funcionamiento mono direccional y puerta cerrada UNLK= siempre desbloqueado con funcionamiento automático y mono direccional EMERGENCY: Selección automática por puertas para salidas de emergencia con LK1. LOCK= siempre bloqueado con puerta cerrada	
PUCL	Configuración del empuje en el tope de cierre.	MIN
PUSH DOOR CLOSED	Elija entre los siguientes valores: NO= ningún empuje MIN= empuje ligero MED= empuje medio MAX= empuje fuerte	
PIPP	Configuración del empuje en el tope de apertura.	NO
PUSH DOOR CLOSED	Elija entre los siguientes valores: NO= ningún empuje YES= empuje activado	
HOLD	Configuración del empuje para el mantenimiento de la puerta abierta (PARA SER UTILIZADO CON EL DISPOSITIVO KSLF / KSLFT).	NO
HOLD DOOR OPEN	Elija entre los siguientes valores: NO= ningún empuje MIN= empuje ligero MED= empuje medio MAX= empuje fuerte	
PUGO	Activación de la apertura con empuje.	NO
PUSH & GO	Elija entre los siguientes valores: NO= desactivado YES= activado	
TAKO	Ajuste del tiempo de puerta abierta, después del comando 1-KO.	NO
KO-CLOSING TIME	Elegir el valor mínimo y máximo: NO = ver ajuste MENU > TAC Valor mínimo = 1 s Valor máximo = 30 s	

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
VTAC	Tiempo de cierre automático variable en función del tráfico peatonal.	YES
VARIABLE CLOSING TIME	Elija entre los siguientes valores: NO= desactivado YES= activado	
MOT	Ajuste de la fluidez manual de la puerta corredera (cuando el poder está presente) a por medio de la conexión eléctrica de los devanados del motor.	OC
MOTOR CIRCUIT	Elegir entre los siguientes valores: OC= apertura de la puerta manual sin fricción (motor con devanados abiertos) SC= apertura de la puerta manual con fricción (bobinas del motor con cortocircuito)	
T41	Habilitación test para dispositivos de seguridad (conformes a la norma EN 16005).	YES
SAFETY TEST	Elija entre los siguientes valores: NO= test deshabilitado (NO CUMPLE CON EN 16005) YES= test habilitado	
EMER	Sólo para automatismos EMERGENCY, para salidas de emergencia. De ser necesario se puede desactivar el funcionamiento como salida de emergencia.	YES
EMERGENCY DOOR	Elija entre los siguientes valores: NO= salida de emergencia deshabilitada (NO CUMPLE CON EN 16005). YES= salida de emergencia habilitada	
PULY	Establecer el tipo de polea del motor.	15
MOTOR PULLEY	15= polea del motor BLANCO con 15 dientes 18= polea del motor NEGRO con 18 dientes	
SYNC	Dos automatizaciones de una sola hoja con movimiento sincronizado.	NO
DOOR SYNCHRON- IZATION	Elegir entre los siguientes valores: NO= sin sincronismo MST1= automatización MASTER SLV1= automatización SLAVE MST2= automatización externa MASTER (ver menú: ADV > INK > EXT) SLV2= automatización externa SLAVE (ver menú: ADV > INK > EXT)	
INK	El funcionamiento enclavado de dos puertas automáticas, la apertura de una puerta solo está permitida cuando la otra puerta está cerrada.	NO
INTER-LOCKED DOOR	Elegir entre los siguientes valores: NO= sin enclavamiento INT= puerta interna EXT= puerta externa	
ID	Si varias automaciones están conectadas a la red a través de los terminales 1-H-La deben tener diferentes números de identificación.	
IDENTIFI- CATION NUMBER	Elegir entre los siguientes valores: NO= sin red 0 / 1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9 / 10 / 11 / 12 / 13 / 14 (EMERGENCY: 0 / 1 / 2 / 3).	

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
STG1	COMANDOS DE ENTRADA ENTRE TERMINALES 1-G1	NO
G1-SETTING	<p>Elegir entre los siguientes valores:</p> <p>NO= ninguna función</p> <p>STOP= Mando de parada (N.C.). La apertura del contacto 1-G1 provoca la parada de la puerta. (EMERGENCY - La selección no está disponible para la automatización de Emergencia).</p> <p>STEP= Mando paso-paso. El cierre del contacto 1-G1 provoca en secuencia la apertura (cierre automático deshabilitado) y el cierre de la puerta.</p> <p>SAM= Comando de selección automática del selector de funciones. La apertura y el cierre del contacto 1-G1 cambia el modo del selector de funciones (ver los ajustes del menú: SEL > SAM1 y SEL > SAM2).</p> <p>EMER= Comando de apertura de emergencia (N.C.). La apertura del contacto causa la apertura de la puerta.</p> <p>PART= Contacto de apertura parcial N.O. (ver menú: MENU> PART> 10-90).</p> <p>CAB= Mando paso-paso. El cierre del contacto 1-G1 provoca en secuencia el cierre de la puerta (deshabilita los mandos 3A/3B, activa la señalización de la habitación ocupada) y la apertura de la puerta (vuelve a habilitar los mandos 3A/3B, desactiva la señalización de la habitación ocupada).</p> <p>INKE= comando de exclusión de operación enclavada entre dos puertas (ver menú: ADV> INK).</p>	
STG2	COMANDOS DE ENTRADA ENTRE TERMINALES 1-G2	NO
G2-SETTING	<p>Elegir entre los siguientes valores:</p> <p>NO= ninguna función</p> <p>STOP= Mando de parada (N.C.). La apertura del contacto 1-G2 provoca la parada de la puerta. (EMERGENCY - La selección no está disponible para la automatización de Emergencia).</p> <p>STEP= Mando paso-paso. El cierre del contacto 1-G2 provoca en secuencia la apertura (cierre automático deshabilitado) y el cierre de la puerta.</p> <p>SAM= Mando de selección automática del selector de funciones. El cierre y la apertura del contacto 1-G2 cambia la modalidad del selector de funciones (véase la configuración del menú: SEL > SAM1 y SEL > SAM2).</p> <p>EMER= Mando de apertura de emergencia (N.C.). La apertura del contacto provoca la apertura de la puerta.</p> <p>PART= Mando de apertura parcial (véase la configuración del menú: MENU > PART > 10-90).</p> <p>CAB= Contacto de apertura parcial N.O. (ver menú: MENU> PART> 10-90) (desactivación de los terminales 3A / 3B, habilitación de señalización para cabina ocupada) y la apertura de la puerta (habilitación de terminales 3A / 3B, desactivación de la señalización para cabina ocupada).</p> <p>INKE= comando de exclusión de operación enclavada entre dos puertas (ver menú: ADV> INK).</p> <p>SEÑALES DE SALIDA ENTRE TERMINALES 0-G2 (12 Vcc 30 mpA) Elegir entre los siguientes valores:</p> <p>BELL= La salida se activa durante 3 segundos cuando las personas entran en la tienda (mediante la activación en secuencia de los contactos de seguridad 1-8B y 1-8A).</p> <p>SERV= La salida se activa cuando la puerta alcanza el número de maniobras de mantenimiento, configuradas mediante el menú: INFO > SERV.</p> <p>WARN= La salida se activa cuando al menos una alarma permanece durante 5 minutos. Para poner a cero la señalización de alarma, efectúe un reset o quite la alimentación.</p> <p>CLOS= La salida se activa cuando la puerta está cerrada</p> <p>OPEN= La salida se activa cuando la puerta está abierta</p> <p>LOCK= La salida se activa cuando la puerta está cerrada y bloqueada</p> <p>AIR= La salida se activa cuando la puerta no está cerrada</p> <p>LAMP= La salida se activa cuando la puerta se está moviendo</p> <p>CABS= señalización de la cabina ocupada (ver menú: ADV > STG1 > CAB)</p> <p>INK= Señalización roja del semáforo para puertas enclavadas (ver menú: ADV> INK)</p> <p>PWOF= La salida se activa en ausencia de alimentación (W128)</p> <p>HAND= La salida está activa cuando la puerta es abierta manualmente</p>	

7.3 SEL (menú selector de funciones)

Utilizando los botones ▲ y ▼ seleccione MENU, pulse ENTER para seleccionar y regular los siguientes parámetros.

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
MODE	Visualización de la modalidad de funcionamiento del selector de funciones:	NO
SELECTOR MODE	NO= ninguna modalidad presente OPEN= puerta abierta AUTO= funcionamiento automático bidireccional CLOS= puerta cerrada 1D= funcionamiento automático unidireccional PA= funcionamiento automático parcial 1DPA= funcionamiento automático unidireccional y parcial	
SECL	Modalidad de activación del selector de funciones.	NO
SELECTOR LOCK	Elija entre los siguientes valores: NO= selector de funciones siempre accesible LOGO= selector de funciones accesible seleccionando el logotipo durante 3 segundos TAG= selector de funciones accesible mediante tarjeta de identificación y código numérico	
DLAY	Configuración del tiempo de retraso función puerta cerrada.	1
DELAY CLOSED DOOR	Seleccione entre el valor mínimo y máximo: Valor mínimo= 1 s Valor máximo= 5 min	
TMEM	Procedimiento de memorización de la tarjeta de identificación y código numérico.	NO
TAG MEMORISE	Seleccione entre los siguientes valores: NO= ninguna memorización SMOD= memorización de la tarjeta de identificación y código numérico para la activación del selector: - pulse el botón ENTER durante 1 segundo, en la pantalla aparece la palabra REDY. FSD1 - acerque la tarjeta de identificación al selector de funciones (delante del símbolo NFC)a en la pantalla se muestra el código de la tarjeta de identificación FSD4 - presione el logotipo introduzca el código (de 1 a 5 números)a presione el logotipo para confirmar la pantalla mostrará el código numérico (Nota: el código numérico sólo se puede almacenar si SECL = TAG), - espere 20 segundos o pulse el botón ESC. OPEN= memorización de la tarjeta de identificación y código numérico de apertura prioritaria: proceder como SMOD. Nota: si la tarjeta de identificación y código numérico no es reconocida, en la pantalla se muestra la palabra UNKN, o si la tarjeta de identificación y código numérico resulta ya memorizada aparece la palabra NOK. Se pueden memorizar un total de 50 tarjetas y códigos numéricos. APP= memorización del teléfono para la activación de la aplicación SRC - pulse el botón ENTER por 1 segundo, en la pantalla aparece la palabra REDY. FSD1 - acerque el teléfono al selector de funciones, delante del símbolo NFC. N.B. Busque la posición más adecuada.	

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
TMAS	Se pueden crear tarjetas de identificación master y código numérico master que permiten efectuar directamente las operaciones de memorización de las tarjetas de identificación y código numérico, sin tener que recurrir al menú.	NO
TAG MASTER	<p>Elija entre los siguientes valores:</p> <p>NO= ninguna memorización</p> <p>MMOD= creación de la tarjeta de identificación y código numérico master para memorizar las tarjetas de identificación y códigos numéricos de activación del selector: proceder como SMOD.</p> <p>MOPE= creación de la tarjeta de identificación y código numérico master para memorizar las tarjetas de identificación y códigos numéricos de apertura prioritaria: proceder como SMOD.</p> <p>Nota: Si la tarjeta de identificación y código numérico no es reconocida, en la pantalla se muestra la palabra UNKN, o si la tarjeta de identificación y código numérico resulta ya memorizada aparece la palabra NOK.</p> <p>FSD1 - El uso de la tarjeta de identificación master es el siguiente: - acerque la tarjeta de identificación master de memorización al selector de funciones (delante del símbolo NFC), el zumbador emite 2 bips para indicar el inicio del procedimiento de memorización - acerque las tarjetas de identificación de una en una, que desee memorizar al selector de funciones (delante del símbolo NFC) a el zumbador emite 1 bip de confirmación de memorización, - espere 20 segundos, el zumbador emite 2 bips de fin del procedimiento de memorización.</p> <p>FSD4 - El uso del código numérico maestro es el siguiente: - pulsar el logotipo, introducir el código numérico maestro, presionar el logo para confirmación, el zumbador emite 2 pitidos al principio del procedimiento de almacenamiento - presionar el logotipo, introducir el nuevo código (de 1 a 5 números) a presionar el logotipo para la confirmación, el zumbador emite 1 pitido de almacenamiento de la confirmación, - espere 20 segundos, el zumbador emite 2 bips de fin del procedimiento de memorización.</p> <p>Nota: si la tarjeta de identificación y código numérico no se memoriza, el zumbador no emite ningún bip.</p>	
TDEL	Procedimiento de cancelación de la tarjeta de identificación y código numérico.	NO
TAG DELETE	<p>Seleccione entre los siguientes valores:</p> <p>NO= ninguna cancelación</p> <p>YES= cancelación de la tarjeta de identificación y código numérico. Pulse el botón ENTER durante 1 segundo, en la pantalla aparece la palabra REDY.</p> <p>FSD6 - presione el logotipo, introduzca el código (de 1 a 5 números) a presione el logotipo para confirmará la pantalla mostrará el código numérico, espere 2 minutos o pulse el botón ESC.</p> <p>Nota: si la tarjeta de identificación y código numérico no es reconocida, en la pantalla se muestra la palabra UNKN.</p>	
TERA	Procedimiento de cancelación de todas las tarjetas de identificación memorizadas.	NO
TAG TOTAL ERASE	<p>Elegir entre los siguientes valores:</p> <p>NO= ninguna cancelación</p> <p>YES= cancelación de todas las tarjetas de identificación y códigos numéricos</p>	
SAM1	Primera selección del selector de funciones, cuando el contacto 1-G1 (1-G2) se cierra.	CLOS
SELECTOR AUTOMATIC MODE	<p>Activar el modo SAM con el menú ADV > STG1 (STG2) > SAM. Conectar el contacto de un reloj a las pinzas 1-G1 (1-G2), y elegir entre los siguientes valores:</p> <p>OPEN= puerta abierta</p> <p>AUTO= funcionamiento automático bidireccional</p> <p>CLOS= puerta cerrada</p> <p>(EMERGENCY - En el caso de automatización de emergencia, la selección puerta cerrada debe ser realizada sólo por el selector de funciones).</p> <p>1D= funcionamiento automático unidireccional</p> <p>PA= funcionamiento automático parcial</p> <p>1DPA= funcionamiento automático unidireccional y parcial</p>	
SAM2	Segunda selección del selector de funciones, cuando el contacto 1-G1 (1-G2) se abre.	CLOS
SELECTOR AUTOMATIC MODE	<p>Activar el modo SAM con el menú ADV > STG1 (STG2) > SAM. Conectar el contacto de un reloj a las pinzas 1-G1 (1-G2), y elegir entre los siguientes valores:</p> <p>OPEN= puerta abierta</p> <p>AUTO= funcionamiento automático bidireccional</p> <p>CLOS= puerta cerrada</p> <p>(EMERGENCY - En el caso de automatización de emergencia, la selección puerta cerrada debe ser realizada sólo por el selector de funciones).</p> <p>1D= funcionamiento automático unidireccional</p> <p>PA= funcionamiento automático parcial</p> <p>1DPA= funcionamiento automático unidireccional y parcial</p>	

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
FW	Procedimiento de programación del selector de funciones. Inserte la memoria microSD en el control electrónico. Desde el presente menú elegir el firmware deseado.	----
FIRMWARE UPGRADE	Pulsar el botón ENTER hasta cuando no empieza el procedimiento para la programación de una duración de aproximadamente 30 segundos, al final aparece la inscripción "SAVE". Después del procedimiento, quitar el microSD del control electrónico y almacenarla para su uso futuro. N.B. En el caso de un error de programación o de falta de firmware (W103), seguir así: desconectar la alimentación, insertar la memoria microSD, dar poder, y repetir el procedimiento desde el presente menú	
VER	Muestra la versión del firmware del selector de funciones (por ejemplo = 0430).	----
VERSION		
TIN	Puede cargar las tarjetas de identificación y códigos numéricos usadas en otra automatización, que ya está almacenada en la memoria micro SD.	NO
TAG INPUT	Elija entre los siguientes valores: NO = sin carga YES = cargar las tarjetas de identificación y códigos numéricos de la memoria microSD	
TOUT	Puede guardar las tarjetas de identificación y códigos numéricos almacenados en la memoria microSD.	NO
TAG OUTPUT	Elija entre los siguientes valores: NO = sin guardar YES = guardar las tarjetas de identificación y códigos numéricos almacenados en la memoria microSD	
STCL	Ajuste de la presentación de informes de la puerta cerrada y bloqueada, en presencia del bloque biestable y del microrruptor.	NO
CLOSED DOOR SIGNAL	Elegir entre los siguientes valores: NO = el símbolo "puerta cerrada" permanece encendido incluso si se abre la puerta con la mano. YES = el símbolo "puerta cerrada" se enciende sólo cuando la puerta está muy cerrada y bloqueada. N.B. Si el bloqueo no cierra la puerta, el símbolo "cierra la puerta" parpadea.	

7.4 MEM (menú gestión memoria)

Utilizando los botones ▲ y ▼ seleccione MENU, pulse ENTER para seleccionar y regular los siguientes parámetros.

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
FSET	Restablece la configuración con todos los valores de fábrica.	NO
FACTORY SETTINGS	Elija entre los siguientes valores: NO = no restablecer. YES = restablecer las configuraciones de fábrica.	
FW	Procedimiento de programación del control electrónico.	----
FIRMWARE UPGRADE	Insertar la memoria microSD en el control electrónico. Desde este menú seleccionar la versión firmware querida. Pulsar ENTER hasta que comience el procedimiento de programación con una duración de aproximadamente 30 segundos (o alrededor de 2 minutos para las automatizaciones EMERGENCY), al final aparece la inscripción "SAVE". Después del procedimiento, retirar la memoria microSD desde el control electrónico y almacenarla para su uso futuro. Nótese bien: En el caso de error de programación o falta del firmware (W100, W104), seguir estos pasos: quitar la alimentación, insertar la memoria microSD, dar alimentación, el procedimiento de programación se inicia automáticamente o elegir el firmware desde este menú.	
SIN	Permite de importar los ajustes de menú utilizados en otro automatismo, ya almacenados en una memoria microSD.	NO
SETTING INPUT	Elegir entre los siguientes valores: NO = ninguna importación YES = importación del ajuste presente en la memoria microSD	
SOUT	Permite de exportar los ajustes de menú del automatismo en uso, en una memoria microSD.	
SETTING OUTPUT	Elegir entre los siguientes valores: NO = ningún ahorro. YES = guarda los ajustes del automatismo en la memoria microSD	

7.5 Info (menú información y diagnóstico)

Utilizando los botones ▲ y ▼ seleccione MENU, pulse ENTER para seleccionar y regular los siguientes parámetros.

Pantalla	Descripción	Configuraciones de fábrica
SHOW	Visualización de la información de funcionamiento y de las anomalías.	CONT
DISPLAY INFO	Elija entre los siguientes valores: CONT= la pantalla muestra los contactos activos de los terminales de bornes y las alarmas. WARN= la pantalla solamente visualiza las alarmas.	
VER VERSION	Visualiza la versión firmware del control electrónico (por ejemplo = 0260).	- - - -
CYCL CYCLES	Visualiza el numero maniobras hechas de la puerta (1 = 1.000 maniobras, 9000 = 9.000.000 maniobras).	0000
SERV SERVICE SIGNAL	Activación de la notificación de mantenimiento rutinario de la puerta. NO= ningún informe 1= 1.000 maniobras / 9000 = 9.000.000 maniobras	NO
LOG INFO OUTPUT	Permite de guardar las siguientes informaciones en una memoria micro SD (sliding_log.txt): los últimos 20 alarmes, los ajustes del menú, y los dispositivos eléctricos conectados a la automoción. Elegir entre los siguientes valores: NO= sin ahorro YES= guarda las informaciones del automatismo en la memoria Micro SD	NO
WARN WARNING LIST	Visualización de las últimas 10 advertencias (el número de advertencia 0 es el último): 0.xxx / 1.xxx / 2.xxx / 3.xxx / 4.xxx / 5.xxx / 6.xxx / 7.xxx / 8.xxx / 9.xxx	0. - - -

Display	Sel	Flash	Aviso	Verifica
W001		1	Error codificador	Compruebe la conexión del codificador
W002		1	Cortocircuito motor	Compruebe la conexión del motor
W003		1	Error control motor	Mal funcionamiento del control electrónico
W010		2	Movimiento invertido	Compruebe la presencia de obstáculos
W011		2	Carrera demasiado larga	Compruebe la conexión de la correa
W012		2	Carrera demasiado corta	Compruebe la presencia de obstáculos
W013		2	Se ha superado la carrera	Compruebe la presencia de los fines de carrera mecánicos
W030		5	Tarjeta Emergency no detectada	Mal funcionamiento del control electrónico
W031		5	Comunicación interrumpida	Mal funcionamiento del control electrónico
W032		5	Error entrada del sensor de emergencia	Mal funcionamiento del control electrónico
W033		5	Fallo test apertura de emergencia	Compare la conexión del motor al control electrónico
W034		5	Error relé motor	Mal funcionamiento del control electrónico
W035		5	Error posición bloqueo	Compruebe la conexión del bloqueo-micro interruptor
W036		5	Error de funcionamiento bloqueo	Compruebe la conexión del bloqueo-micro interruptor
W037		5	Fallo maniobra de apertura	Compruebe la presencia de obstáculos
W038		5	Fallo test apertura de emergencia	Compruebe la conexión del motor al control electrónico
W039		5	Contacto 1-KC cerrado durante más de 10 s	Compruebe la conexión al borne KC
W100	-	-	Error de programación	Repetir el procedimiento de programación MEM > FW
W103	-	-	Error de programación Selector	Repetir el procedimiento de programación SEL > FW
W104	-	-	Error de programación Emergency	Repetir el procedimiento de programación MEM > FW
W127	-	-	Reset automatismo	El automatismo efectúa un autodiagnóstico
W128		on	Sin alimentación de red	Compruebe la presencia de alimentación de red
W129		1	Batería ausente	Compruebe la conexión de la batería
W130		1	Batería baja	Sustituya o recargue la batería
W140		3	Fallo test del dispositivo de seguridad 6A	Compruebe la conexión del sensor de seguridad
W141		3	Fallo test del dispositivo de seguridad 6B	Compruebe la conexión del sensor de seguridad
W142		3	Fallo test del dispositivo de seguridad 8A	Compruebe la conexión del sensor de seguridad
W143		3	Fallo test del dispositivo de seguridad 8B	Compruebe la conexión del sensor de seguridad
W145		4	Sobre temperatura motor (primer umbral)	La puerta reduce la velocidad
W146		4	Sobre temperatura motor (segundo umbral)	La puerta se para
W148		1	Dispositivo de bloqueo sobre corriente	Compruebe menú ADV > TYLK y la conexión del bloqueo
W150		2	Obstáculo en apertura	Compruebe la presencia de obstáculos
W151		2	Obstáculo en cierre	Compruebe la presencia de obstáculos
W152		2	Puerta bloqueada en apertura	Compruebe la presencia de bloqueos o cierres
W153		2	Puerta bloqueada en cierre	Compruebe la presencia de bloqueos o cierres
W160		1	Error de sincronización	Compruebe menú ADV > SYNC y ADV > INK
W256	-	-	Ignición	-
W257	-	-	Actualización de firmware	-
W320		on	Informe del mantenimiento	Comprobar menú INFO > SERV
W330		1	Armonía entre motor y control electrónico	Espere unos 3-30 segundos

8. Procedimiento de puesta en marcha de la puerta corredera automática (y salidas de emergencia)

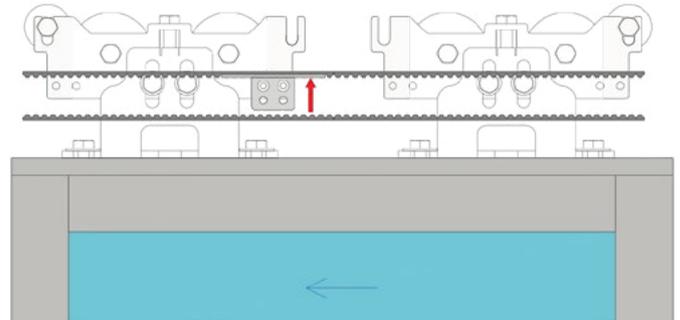
8.1 Comprobaciones preliminares

Al finalizar las operaciones de instalación, mueva manualmente las hojas y compruebe que el movimiento sea regular y sin roces.

1. Compruebe la solidez de la estructura y la correcta fijación de todos los tornillos.
2. Compruebe que todas las conexiones eléctricas sean correctas.

Nota: en el caso de puertas para salidas de emergencia con una hoja y apertura a la izquierda, el carro debe fijarse a la correa en la parte superior como se indica en la figura.

Antes de conectar los posibles dispositivos de seguridad, deje los puentes en los bornes de seguridad del control electrónico (41-8A, 41-8B, 41-6A, 41-6B, 1-G1, 1-S1, **1-EO, 0-R0 y la resistencia entre 1-R1**).



8.2 Conexión la alimentación de red y conecte la batería, si existe

Nota: cada vez que se enciende, el automatismo efectúa un autodiagnóstico (variable de 3 a 30 segundos). La primera maniobra de apertura y cierre se realiza a baja velocidad para permitir el aprendizaje automático de las distancias de tope.

Además se efectúa el test de apertura de emergencia que dura unos 10 segundos (el test de apertura de emergencia se repite cada 24 horas).

Para asegurarse de que el control electrónico tenga las configuraciones de fabrica, restablezca los valores mediante el menú: MEM > FSET > YES (confirme pulsando ENTER durante 1 segundo).

Seleccione el tipo de automatización a través del menú: MENU > DOOR > STD / BIG / BIG1 / HSTD / HBIG.

Nota: en el caso de puertas con una hoja y apertura a la izquierda, seleccionar a través del menú: MENU > OPEN > Efectúe las regulaciones del menú como se indica en el capítulo 8. Utilice el botón OPEN para impartir los mandos de apertura y comprobar el funcionamiento correcto de la puerta.

Nota: el automatismo reconoce automáticamente los posibles obstáculos durante la maniobra de cierre (inversión del movimiento) y de apertura (parada del movimiento).

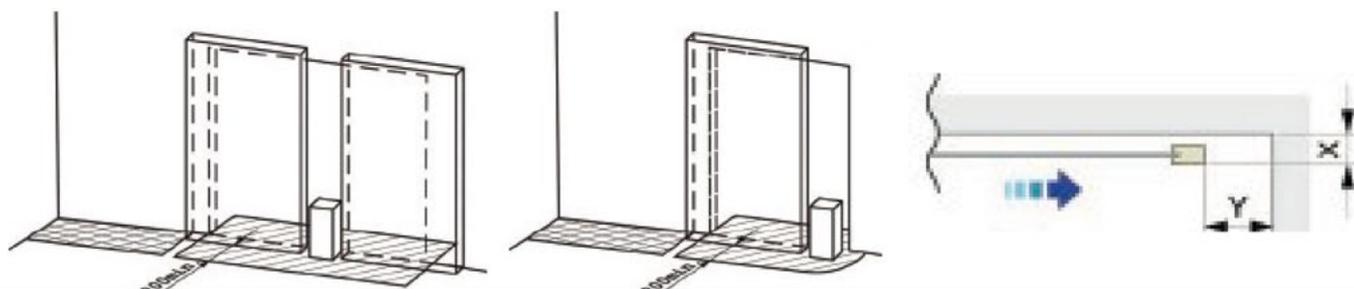
8.3 Conexión de uno en uno los dispositivos de mando y seguridad para proteger la maniobra de cierre de la puerta

Como se indica en el capítulo 6.5 y 6.6, y compruebe que funcione correctamente.

Nota: compruebe que el hueco de paso esté correctamente protegido por los sensores de seguridad, a de conformidad con las disposiciones de la norma europea EN16005 (anexo C).

Conecte de uno en uno los dispositivos de seguridad para proteger la maniobra de apertura de la puerta, como se indica en el capítulo 6.7, y compruebe que funcione correctamente.

Nota: si las distancias entre la puerta y las partes fijas respetan los requisitos de la norma europea EN16005, los sensores del dispositivo de seguridad en apertura no son necesarios ($X \leq 100$ mma $Y \geq 200$ mm).



Conecte el selector de funciones como se indica en el capítulo 5.4.

Si se instala el dispositivo de bloqueo, para automatizaciones EMERGENCY es necesario instalar también el dispositivo de señalizaciones de bloqueo, y conectar el contacto N.O. del fin de carrera va los bornes 1-S1.

Compruebe la apertura de emergencia de la puerta desconectando la alimentación de red.

8.4 Final de la puesta en marcha

Entregue al gestor de la puerta automática las instrucciones de uso, incluyendo todas las advertencias y las informaciones necesarias para mantener la seguridad y las funciones de la puerta automática.

El automatismo EMERGENCY está homologado para ser utilizado en salidas de emergencia, y garantiza la total apertura de la puerta en todas las situaciones de: alarma, falta de alimentación, condiciones de avería.

Los automatismos llevan una etiqueta situada en el cabezal derecho, con todos los datos exigidos por las normas europeas EN16005 y EN60335-2-103.

Nota: el fabricante de la puerta corredera automática debe añadir su etiqueta que identifica la instalación.

9. Detención de averías

Además de la siguiente lista de posibles problemas, están disponibles los avisos mostrados en la pantalla, como se indica en el capítulo 7.5.

Problema	Causa posible	Intervención
El automatismo no abre / ni cierra	No hay alimentación de red (pantalla apagada).	Compruebe la presencia de alimentación de red.
	Fusible de red quemado (pantalla apagada).	Sustituya el fusible de red.
	Accesorios externos en cortocircuito.	Desconecte todos los accesorios de los bornes 0-1 y vuelva a conectarlos uno por uno (compruebe la presencia de tensión 12V).
El automatismo no efectúa las funciones configuradas	La puerta está bloqueada por pestillos o cierres.	Compruebe que las hojas se mueven libremente.
	Selector de funciones con una configuración incorrecta.	Compruebe y corrija las configuraciones del selector de funciones.
El movimiento de las hojas no es lineal o invierten el movimiento sin motivo	Dispositivos de mando o de seguridad siempre activados.	Desconecte los dispositivos de los terminales de bornes y compruebe el funcionamiento de la puerta.
	El automatismo no ha efectuado correctamente el aprendizaje de las distancias de tope.	Efectúe un reset con el mando 1-29, o apague y vuelva a encender el automatismo.
El automatismo abre pero no cierra	El test de los dispositivos de seguridad da lugar a anomalías.	Conecte con puente, uno por uno, los contactos 41-8A, 41-8B, 41-6B.
	Los dispositivos de apertura están activados.	Compruebe que los sensores de apertura no estén sometidos a vibraciones, no efectúen detecciones falsas y que no haya objetos en movimiento en el campo de acción.
	El cierre automático no funciona.	Compruebe las configuraciones del selector de funciones.
Los dispositivos de seguridad no intervienen	Conexiones incorrectas entre los dispositivos de seguridad y el control electrónico.	Compruebe que los contactos de seguridad de los dispositivos estén correctamente conectados a los terminales de bornes y que se hayan quitado los puentes correspondientes.
	Los dispositivos de apertura y seguridad son inestables o detectan cuerpos en movimiento.	Compruebe que los sensores de apertura no estén sometidos a vibraciones, no efectúen detecciones falsas y que no haya cuerpos en movimiento en el campo de acción.
El automatismo se abre solo	El automatismo EMERGENCY está efectuando el test de apertura de emergencia.	Espere va que se efectúe el test.
	El automatismo EMERGENCY ha detectado una anomalía.	Compruebe la presencia de la red eléctrica. Compruebe la conexión de la batería y su eficiencia. Compruebe el cierre del contacto 1-E0. Compruebe que el selector de funciones esté en la modalidad protegida (el símbolo del candado debe estar iluminado).
		Si está presente, compruebe la posición del dispositivo de bloqueo y las conexiones 1-S1.
El dispositivo de bloqueo no bloquea o no desbloquea las hojas	Conexión incorrecta del dispositivo de bloqueo al control electrónico.	Compruebe la conexión correcta del color de los cables del dispositivo de bloqueo.
	Los estribos de enganche del bloqueo, fijados en los carros, no se desenganchan del dispositivo de bloqueo.	Compruebe la regulación de la posición de los estribos de enganche del bloqueo.
	Tirando de la cuerda de desbloqueo no se desbloquean las hojas.	Compruebe la fijación de la cuerda de desbloqueo del dispositivo de bloqueo.

10. Plan de mantenimiento ordinario de la puerta corredera automática

Para garantizar el correcto funcionamiento y la seguridad de uso de la puerta automática de conformidad con la norma europea EN16005, el propietario está obligado a asignar el mantenimiento ordinario a personal profesional competente.

Excepto las actividades ordinarias de limpieza del cierre y de las guías de deslizamiento que hubiera externas al automatismo todas las actividades de mantenimiento y reparación deberán ser realizadas por personal profesional competente.

En la siguiente tabla se enumeran las actividades relativas al mantenimiento ordinario, y la frecuencia de intervención referidas a una puerta corredera automática con funcionamiento en condiciones estándar. En caso de condiciones de funcionamiento más intensas, o en el caso de uso esporádico de la puerta corredera automática, la frecuencia de las intervenciones de mantenimiento deberá adecuarse coherentemente.

Actividad	Frecuencia
Desconecte la alimentación de red y abra el automatismo para efectuar las siguientes comprobaciones y regulaciones: <ul style="list-style-type: none">- Compruebe la correcta fijación de todos los tornillos de los componentes en el interior del automatismo.- Compruebe la limpieza de los carros y de la guía de deslizamiento.- Compruebe la correcta tensión de la correa.- Compruebe el estado de desgaste de la correa y de las ruedas de los carros (de ser necesario, sustituya).- Compruebe la correcta fijación de las hojas en los carros.- Si está presente, compruebe que el bloqueo se enganche correctamente y que la cuerda de desenganche funcione correctamente.	Cada 6 meses o cada 200.000 maniobras.
Conecte la alimentación de red y efectúe las siguientes comprobaciones y regulaciones: <ul style="list-style-type: none">- Compruebe el correcto funcionamiento de los dispositivos de mando y seguridad.- Compruebe que el área de intervención de los sensores de seguridad sea conforme a las disposiciones de la norma europea EN16005.- Si está presente, compruebe que el dispositivos de bloqueo funcione correctamente.- Si está presente, compruebe que el dispositivo de alimentación con batería funcione correctamente (de ser necesario, sustituya la batería).	Cada 6 meses o cada 200.000 maniobras. Nota: la comprobación de las funciones de seguridad del automatismo y de los dispositivo de seguridad, debe realizarse al menos 1 vez al año.

Todas las intervenciones de mantenimiento, sustitución, reparación, actualización, etc. deben anotarse en el registro de mantenimiento, tal y como exige la norma europea EN16005, y entregarse al propietario de la puerta corredera automática.

Utilice solo recambios originales para la reparación o la sustitución de los productos.

Anexo I

Desmontaje y eliminación del embalaje y de los componentes del producto al final de su vida útil.

Eliminación del embalaje

! Importante

El reciclado del embalaje deberá ser realizado por el profesional habilitado que haya instalado el producto.

Le aconsejamos que recicle el embalaje del producto de forma responsable:

- Elimine estos desechos de conformidad con la normativa vigente:
 - Directiva 94/62/CE, de envases y residuos de envases
 - Ley 11/1997, de 24 de abril, de envases y residuos de envases
- Clasifique los desechos separando todos y cada uno de los distintos materiales para proceder a una efectiva eliminación del embalaje.
- No elimine los materiales de embalaje junto con residuos de otro tipo. Llévelos a un punto de recogida de materiales de embalaje designado por las autoridades locales.
- Con el fin de reducir al mínimo el impacto ambiental de los envases y residuos de envases, es necesario definir la composición y naturaleza del embalaje de nuestros productos para recomendar la mejor eliminación de los mismos.

Nuestro compromiso con el medioambiente

Saxun tiene entre sus objetivos mantener un comportamiento socialmente responsable. Este compromiso con el medioambiente implica mejoras continuas en las medidas adoptadas para combatir el cambio climático.

Promover un cuidado responsable del medioambiente, cumplir con las exigencias legales y reglamentarias aplicables a nuestros productos y fomentar el ahorro de energía en todos nuestros proyectos, son medidas que nos resultan de imprescindible aplicación para la consecución de nuestros objetivos.

Papel y cartón:

En la gestión de residuos, el reciclaje de papel y cartón adquiere un gran protagonismo, ya que se logra recuperar hasta un 70%. La eliminación de papel y cartón puede realizarse por varios cauces como la recogida por los operadores privados, o entrega en plantas de tratamiento de residuos.

Plástico:

El reciclaje de plásticos supone muchas ventajas para el medioambiente y por ende, beneficios en la calidad de vida de todos, contribuyendo a un gran ahorro de materia prima, recursos naturales, energéticos y económicos. La eliminación del plástico puede realizarse mediante operadores privados o la entrega en plantas de tratamiento de residuos.

Film alveolar:

Está compuesto de polietileno de baja densidad, lo que lo convierten en un material 100 % reciclable. Para su óptima eliminación entregar los residuos de este material en plantas de tratamiento de residuos plásticos.

Desmontaje y eliminación del producto

Para desmontar este producto, se deben adoptar una serie de medidas de precaución. Observe las siguientes advertencias e indicaciones. En caso de duda, póngase en contacto con su proveedor.

El desmontaje sólo puede ser efectuado por montadores con experiencia. Este manual no está destinado a aficionados al bricolaje ni a instaladores en formación.

Para desmontar este producto, se deben adoptar una serie de medidas de precaución. Observe las siguientes advertencias e indicaciones. En caso de duda, póngase en contacto con su proveedor.

Para ampliar la información sobre estas instrucciones de desmontaje, le remitimos a los capítulos sobre instalación de este manual, que contienen dibujos e información detallada.

⚠ Atención

Opere siempre con mucha precaución. Utilice herramientas apropiadas y en perfecto estado.

• Paso 1

Desacoplar las hojas del marco, para ello con la mallorquina previamente abierta, levantar las hojas hasta desacoplarlas de las bisagras del marco.

• Paso 2

Extraer tapones del perfil hoja inversora, las gomas coextrusionadas, el encuentro regulable, (en caso de tener sólo una hoja, extraer el encuentro regulable del perfil marco).

• Paso 3

Extraer las bisagras (en caso de llevarlas) y los kit pasador hoja de los perfiles inversores.

• Paso 4

Aflojar y extraer los tornillos que fijan los perfiles inversores a los perfiles hoja y extraer los perfiles inversores.

• Paso 5

Aflojar los tornillos de fijación de las esquinas de la hoja y desacoplar los perfiles hoja.

• Paso 6

Extraer la goma coextrusionada y aflojar y extraer las bisagras del perfil hoja.

• Paso 7

Aflojar y extraer los bulones que fijan las pletinas pvc falleba a los guantes de la cremona.

• Paso 8

Extraer las lamas.

• Paso 9

Desclipar los perfiles base de los perfiles hoja.

• Paso 10

Aflojar y extraer la parte del kit pasador hoja que se encuentra fijo en el perfil marco superior e inferior.

• Paso 11

Aflojar y extraer los elementos de fijación que fijan el marco de la mallorquina a la superficie.

• Paso 12

Desacoplar el marco de la superficie.

• Paso 13

Aflojar los tornillos de fijación de las escuadras de aluminio situadas en las esquinas del marco y separar los perfiles marco y perfiles solape en caso de tenerlos.

• Paso 14

Extraer las gomas coextrusionadas y aflojar y extraer las bisagras.

⚠ Atención

Asegúrese de eliminar todas las piezas que componen el producto atendiendo a la naturaleza de sus materiales. Se adjunta tabla de componentes con la información necesaria para el correcto reciclaje.

Componentes	Aluminio	Plástico	Textil	RAEEs	Acero galvanizado	Acero inoxidable
Perfilería	•					
Testeros	• (SL3)	• (SL5)				
Tornillería						•
Operador				•		
Batería				•		
Capacitador				•		
Guía suelo		•				
Pulsador				•		
Radar				•		
Selector funciones				•		
Cableado				•		
Felpudo			•			
Goma		•				
Correa		•				
Reenvío correa		•				
Carros					•	

Nuestros productos están formados principalmente por materiales reciclables. Es necesario informarse sobre los sistemas de reciclado o eliminación previstos por las normativas vigentes en el territorio para esta categoría de producto.

! Importante

- Opere siempre con mucha precaución. Utilice herramientas apropiadas y en perfecto estado.

- Asegúrese de eliminar todas las piezas que componen el producto atendiendo a la naturaleza de sus materiales.



Este símbolo significa que el producto no debe desecharse junto con la basura doméstica ya que debe ser objeto de una recogida selectiva de cara a su valorización, su reutilización o su reciclado según las normativas vigentes locales.



De cumplimiento con la Directiva Europea 2012/19/UE, los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEEs), pueden convertirse en un grave problema para el medio ambiente si no se gestionan adecuadamente. La Directiva proporciona el marco general válido en todo el ámbito de la Unión Europea para la retirada y reutilización de los residuos de los aparatos eléctricos y electrónicos.

Al final de la vida útil del aparato eléctrico o electrónico, este no debe eliminarse mezclado con otro tipo de residuos. Pueden ser entregados en los centros específicos para ello regulados por las administraciones locales.

La efectiva separación de los residuos, evitará consecuencias negativas para el medio ambiente y la salud que podrían derivarse de una mala gestión de los residuos o de una eliminación inadecuada de los mismos.

! Importante

Al respetar esta directiva, estará actuando a favor del medioambiente y contribuirá a la conservación de los recursos naturales y la protección de la salud.

Los reglamentos locales pueden prever sanciones importantes en caso de eliminación ilegal del producto.

Los materiales que componen nuestros productos ofrecen una gran variedad de ventajas ambientales



Acero galvanizado

El acero galvanizado es un tipo de acero procesado con un tratamiento al final del cuál, queda recubierto de varias capas de zinc que lo protegen evitando que se oxide. El reciclaje de zinc contribuye a reducir la demanda de nuevos materiales y como consecuencia de ello se genera un gran ahorro energético, siendo un metal que constituye un recurso muy valioso y sostenible.

Para el correcto reciclaje del acero galvanizado se recomienda acudir a un centro de recogida de residuos metálicos.



Acero inoxidable

El acero inoxidable es una aleación del hierro que contiene níquel y cromo para protegerlo contra la corrosión y el óxido. Entre sus cualidades destaca la resistencia a las altas temperaturas y que se trata de un material particularmente fuerte. El acero inoxidable es el "material verde" reciclable infinitamente. Sus propiedades lo hacen ideal para ser expuesto a la intemperie.

Por consiguiente para una adecuada eliminación del acero inoxidable se recomienda depositar este material en un centro de recogida de residuos especializado.



Aluminio

El reciclado del aluminio garantiza un sinnúmero de ventajas ambientales. La utilización de aluminio reciclado supone un ahorro de un 95% de la energía empleada a partir de la producción del mineral primario, pudiendo reciclarse tantas veces como se desee y siendo recuperable en su totalidad. Por todo ello el reciclaje del aluminio es rentable tanto desde un punto de vista técnico y también económico.

Es por ello que para una adecuada eliminación del aluminio es recomendable depositar este material en un centro de recogida de residuos especializado.



Cableado

Mediante el reciclaje de cables eléctricos se consigue evitar la contaminación que se desprende de estos elementos. Su reciclaje ofrece el posterior aprovechamiento del cobre, el aluminio y el latón de los cables una vez separados del plástico que los recubre.

Los residuos eléctricos y electrónicos deben ser llevados a puntos limpios para su correcto reciclaje.



PET



HDPE



PVC



LDPE



PP



PS



Other

Plástico

El reciclaje de plástico proporciona una fuente sostenible de materia prima para la industria. Su reutilización también reduce significativamente los problemas ocasionados al medio ambiente, ya que se trata de un material no biodegradable.

Con el reciclaje disminuye el consumo energético y se reducen las emisiones de CO₂ atenuando la contaminación y el cambio climático.

Existen diversos tipos de plástico, por lo que para lograr un óptimo reciclaje es indispensable depositarlos en puntos limpios donde se realizará la separación de los diferentes tipos y su identificación.



Textil

El aprovechamiento de los residuos textiles resulta indispensable cuando hablamos de reciclaje. La reutilización ayuda a reducir el consumo de agua y los gases que se liberan en el proceso de fabricación.

Para favorecer la adecuada eliminación de los textiles, se recomienda depositarlos en un centro de residuos especializado donde procederán a la separación de las distintas fibras textiles.



Importante

Actúe siguiendo las recomendaciones para un eficaz reciclaje de los productos. Recuerde que reciclar es más que una acción, es el valor de la responsabilidad por preservar los recursos naturales.

saxun
by Giménez Ganga

Giménez Ganga, S.L.U.
Polígono Industrial El Castillo
C/ Roma, 4 • 03630
Sax (Alicante) • España

saxun.com

MANUAL DE INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO PUERTAS AUTOMÁTICAS SL5 Y SIT - ES - 01 - 0124

