

L200

Características

El automatismo **L200** está diseñado para automatizar portones corredizos.

Posee características especiales que lo convierten en un accionamiento de máxima calidad

- Certificación ISO 9001
- Uso intensivo
- Sistema de desacople para operarlo manualmente
- La fuerza máxima que provee el motor es de 370N.
- Engranajes de acero y bronce
- Retenes y rulemanes en todos los movimientos
- El rotor y la caja de engranajes se encuentran en baño de aceite
- Embrague mecánico que lo protege de sobrecargas transitorias y permite un ajuste a la necesidad del portón.

Características técnicas

Alimentación del motor	AC 220V±10% V, 50Hz
Potencia de motor	400 W – 1/2 HP
Velocidad del Motor	Rotor 1400 rpm / Piñón 48 rpm
Potencia de salida	18 Nm
Tiempo de apertura (depende central utilizada)	Piñón de 19 dientes 12 m/min
Limites de carrera	Magnéticos normal cerrado
Máximo peso portón	800 kg incluyendo inercia de arranque
Máximo ancho portón	8 metros
Frecuencia de uso	50% (S4)
Ruido	<62B(A)
Protección térmica	120 grados C
Lubricación	Tipo YPF 64
Peso	18,5 kg
Capacitor	20 uF 500 VAC

Accesorios

- Llave de desbloqueo
- Base de fijación
- Imanes para los fines de carrera
- Accesorios para su instalación

Control preliminar

El automatismo y el portón debe ser instalado de acuerdo a la Fig.1
Se recomienda instalar los límites de carrera en ambos extremos para prevenir roturas o que el portón se salga de las guías.

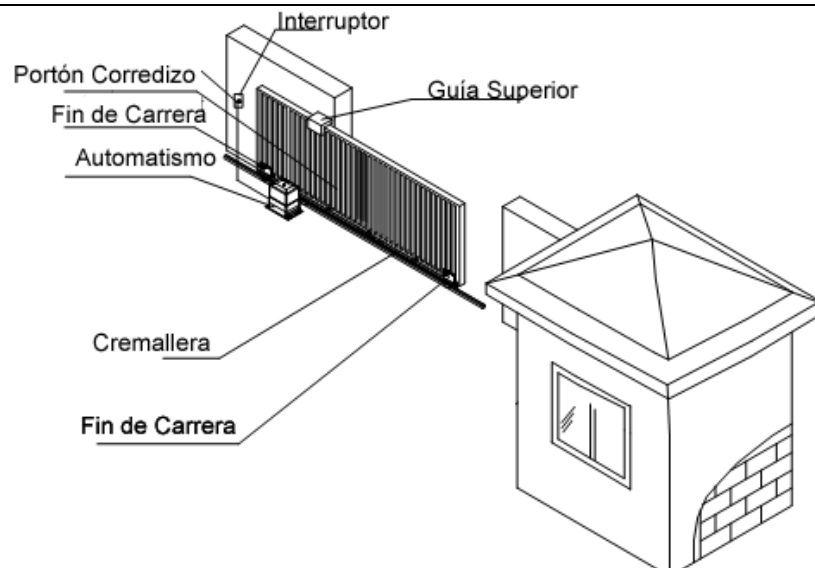


Fig 1.

L200

Dimensiones

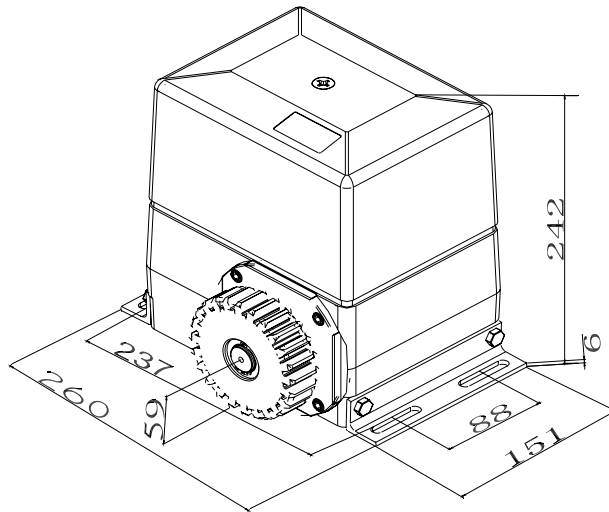


Fig 2

Estructura del motor

- 1 tornillo de presión
- 2 resorte de presión
- 3 rotor
- 4 plano de fricción
- 5 sinfín
- 6 rulemán inferior

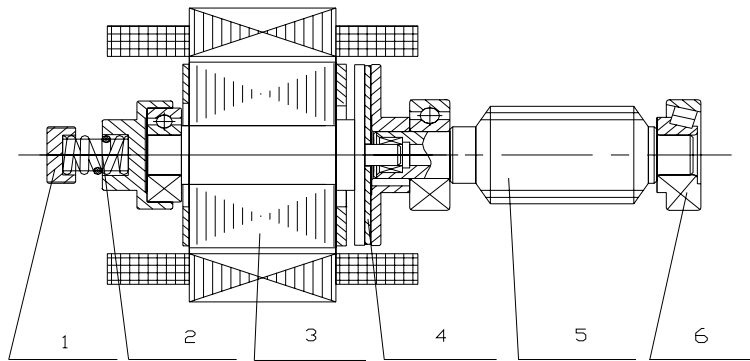


Fig 3

Estructura del eje de salida y del embrague mecánico

- 1 piñón de salida
- 2 reten
- 3 embrague dentado
- 4 piñón del sinfín
- 5 eje desacople
- 6 llave desbloqueo

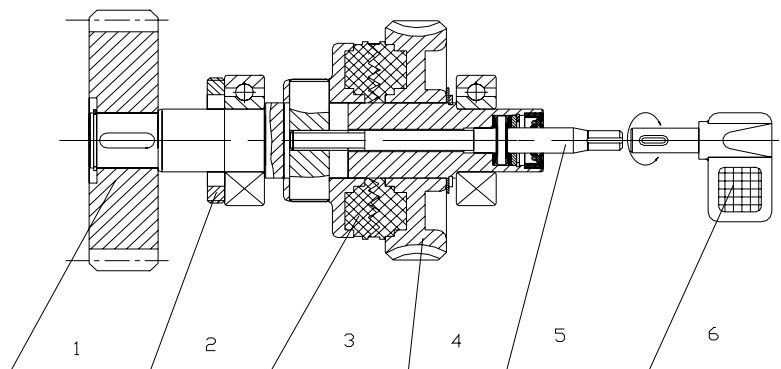


Fig.4

IMPORTANTE. Por tener este motor embrague mecánico el potenciómetro de fuerza de la central debe estar regulado al máximo.

De acuerdo al peso del portón y el funcionamiento del mismo, el tornillo de presión del embrague debe regularse a la fuerza mínima necesaria para accionar el portón, de esta forma se disminuye el riesgo de accidentes o daños.

L200

Fijación del automatismo

MUY IMPORTANTE Antes de proceder a su automatización verificar el buen funcionamiento del portón y que no tenga inconvenientes en todo su desplazamiento.

El automatismo debe ser instalados de acuerdo a la Fig.5 Se debe fijar la base del automatismo y luego el motor a la base de instalación.

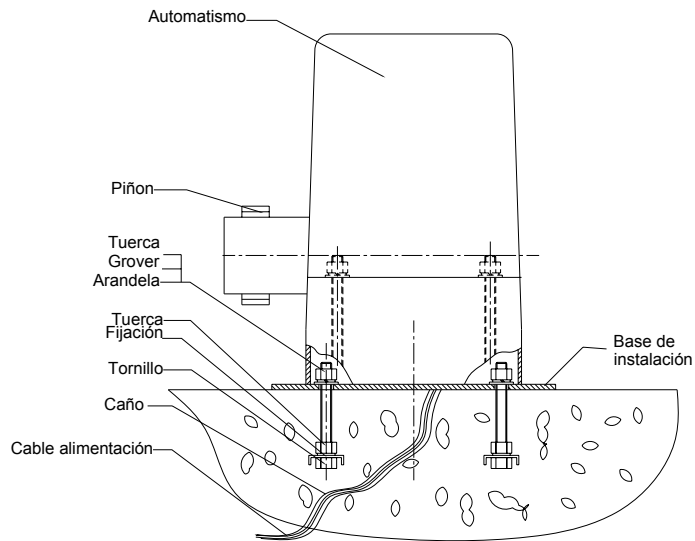


Fig. 5

Base de Fijación

- 1 Fijaciones en forma de U
- 2 tornillos
- 3 cableado
- 4 base de fijación
- 5 arandela grover

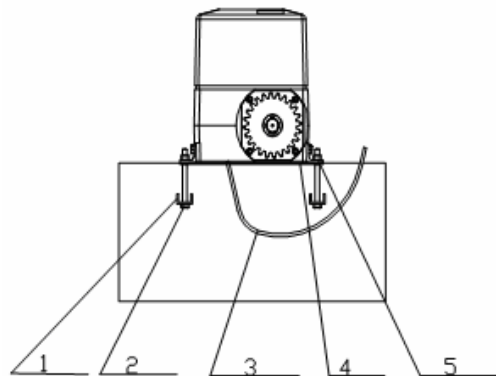


Fig.6

Instalación de la cremallera

Fije la cremallera al portón con tornillos o soldando dejando una separación entre esta y el piñón del motor de 1mm. Una distancia mayor puede forzar los dientes. Una distancia menor perjudica el motor.

Límites de recorrido

- 1 Portón corredizo
- 2 Límite magnético
- 3 Plato de fijación del imán
- 4 Tornillo de la cremallera
- 5 Cremallera
6. Piñón de salida

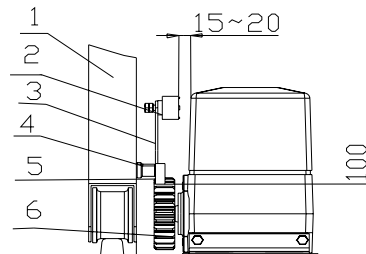


Fig.7

Este paso es muy importante para la duración del automatismo.

Fines de carrera inductivos normal cerrado

Se recomienda la instalación de los límites de carrera en ambos extremos para controlar los finales de recorrido del portón y evitar deterioros a la instalación o al portón.

Instale los imanes de los fines de carrera como se muestra en las Fig.7 y 8. Para instalar los imanes desbloquee el motor y empújelo manualmente para determinar las posiciones iniciales de apertura y cierre.

La base corta sirve para el final de carrera de apertura, y la base larga sirve para el final de carrera de cierre.

L200

Coloque la base de los imanes a la cremallera y bloquee el motor.

Finalmente ajuste el imán en la posición correcta accionando mecánicamente el portón para que el portón se detenga en la máxima posición de apertura y cierre.

Los imanes no deben estar separados más de 10~15 mm de los switches internos del motor, si se alejan más no los detectará.

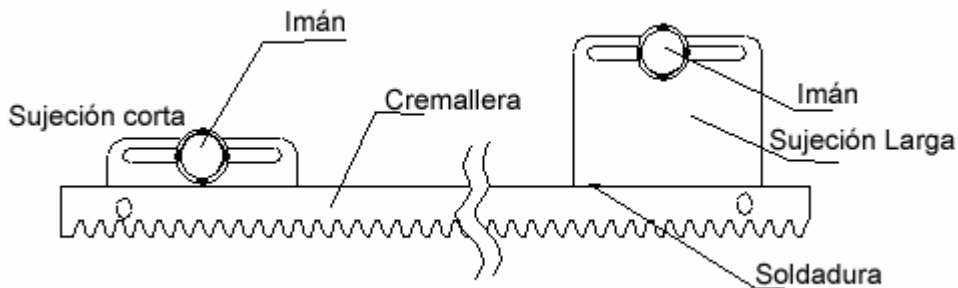


Fig.8

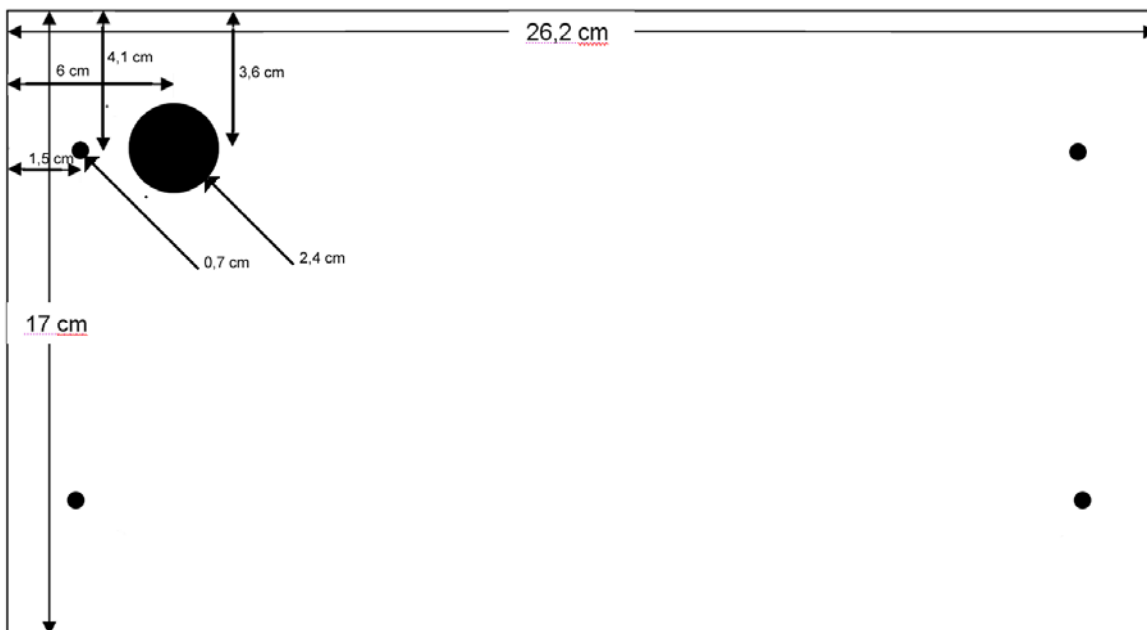
Control Final

NO UTILIZAR ningún tipo de lubricante o grasa entre la cremallera y el piñón, únicamente se puede utilizar grafito en polvo para evitar el desgaste que pudiera ocasionar la suciedad adherida a la misma.

Lubricación

Si se debiera cargar aceite, verifique de llenarlo con aceite, luego del llenado, cierre la tapa, con un poco de fuerza, sin llegar al extremo.

Base de fijación



Garantía

La garantía cubre por dos años los defectos de materiales. Esta no cubre:

L200

- Daños por mal uso del automatismo o en condiciones no contempladas en el presente documento.
- Rotura por causas externas al automatismo.

Problemas y soluciones

Problema	Posible origen	Causa(s)	Soluciones
Falta fuerza para mover el portón	Exceso de embrague	Demasiando embrague	Aumente la fuerza del embrague ajustando el tornillo del embrague
El motor para cuando se bloquea el portón	Embrague	Exceso de embrague	Reduzca la presión del embrague aflojando el tornillo del embrague
El portón queda trabado luego de abrir o cerrar	El piñón del sinfín está bloqueado con el sinfín	La presión en el embrague es muy alta	Reduzca la presión del embrague aflojando el tornillo del embrague
		Posición incorrecta de los límites magnéticos	Desbloquee el motor y reajuste los límites de carrera
Pérdida de aceite	Anillos de fijación, Eje de salida, Medida de aceite, Tornillo de llenado	Temperatura muy alta, sobrecarga de trabajo o presión interior del motor muy alta.	Quite el tapón de aceite del carter y deje salir el aire del motor.