

Características

El automatismo **K750 380 V** está diseñado para automatizar portones corredizos. Características especiales:

- Calidad ISO 9001
- Uso intensivo
- Sistema de desacople que permite operarlo manualmente
- Engranajes de acero y bronce
- Retenes y rulemanes en todos los movimientos
- Fines de carrera magnéticos normal cerrado
- 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 medida del portón.

Embrague mecánico y Topes Mecánicos

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.

Además debe instalarse un tope mecánico acorde a las dimensiones del portón, en caso de portones muy pesados se recomienda utilizar un tope mecánico con amortiguación.

Si no se regula correctamente el automatismo operará incorrectamente.

Características técnicas

Alimentación del motor	AC 380V \pm 10% V, 50Hz
Potencia de motor	525 W - 2/3 HP
Velocidad del Motor	Rotor 2800 rpm / Piñón 103 rpm
Potencia de salida	23 Nm
Velocidad de salida normal	Piñón de 12 dientes 15,45 m/min
Máximo peso portón	1000kg (1500 kg de fábrica)
Máximo ancho portón	12 metros
Frecuencia de uso	50% (S4)
Ruido	<62B(A)
Protección térmica	120 grados C
Lubricación	Tipo YPF 64
Peso	18,5 kg

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.

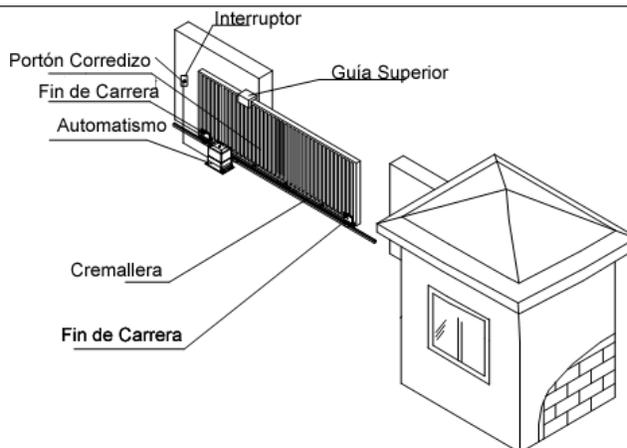


Fig 1.

Automatismo para portones corredizos hasta 1000 kg

K750 380 V



Dimensiones

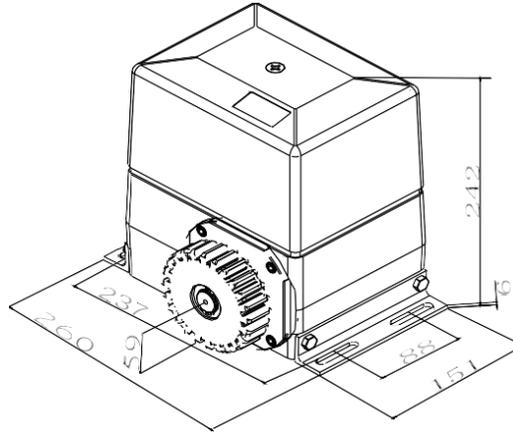


Fig 2

Estructura del motor

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

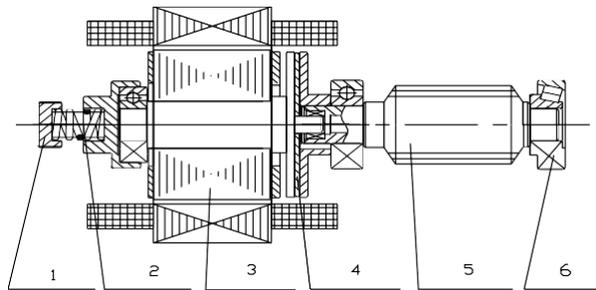


Fig 3

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

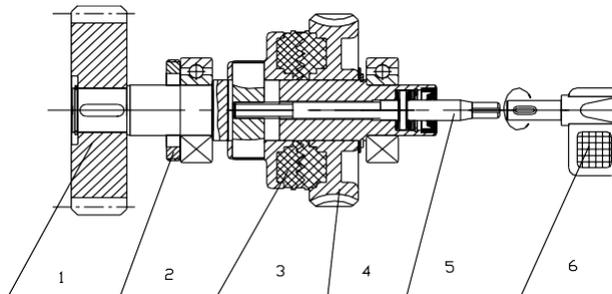


Fig.4

Base de Fijación

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

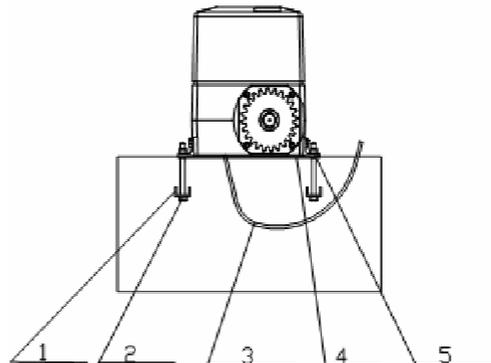


Fig.6

Automatismo para portones corredizos hasta 1000 kg

K750 380 V



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

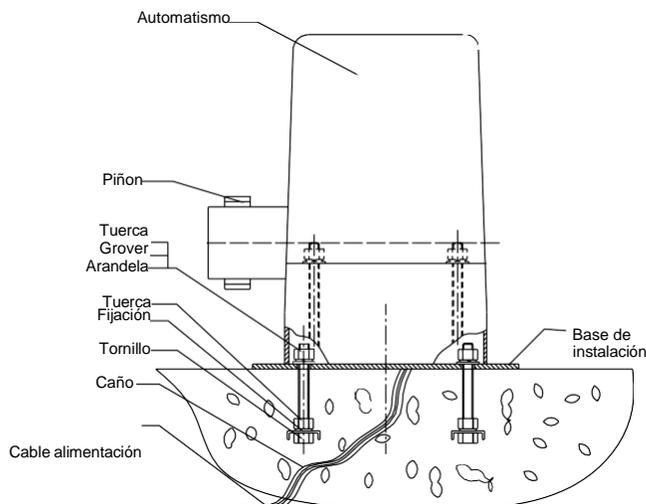


Fig. 5

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.

Lubricación

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

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.

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

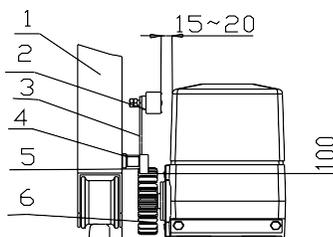


Fig.7

Este paso es muy importante para la duración del automatismo.

Fines de carrera magnéticos 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.

Suelde 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.

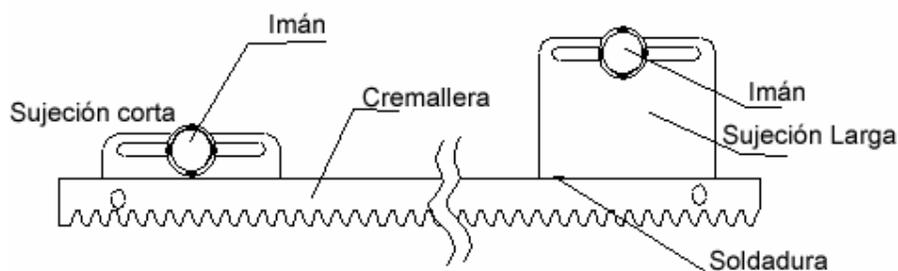
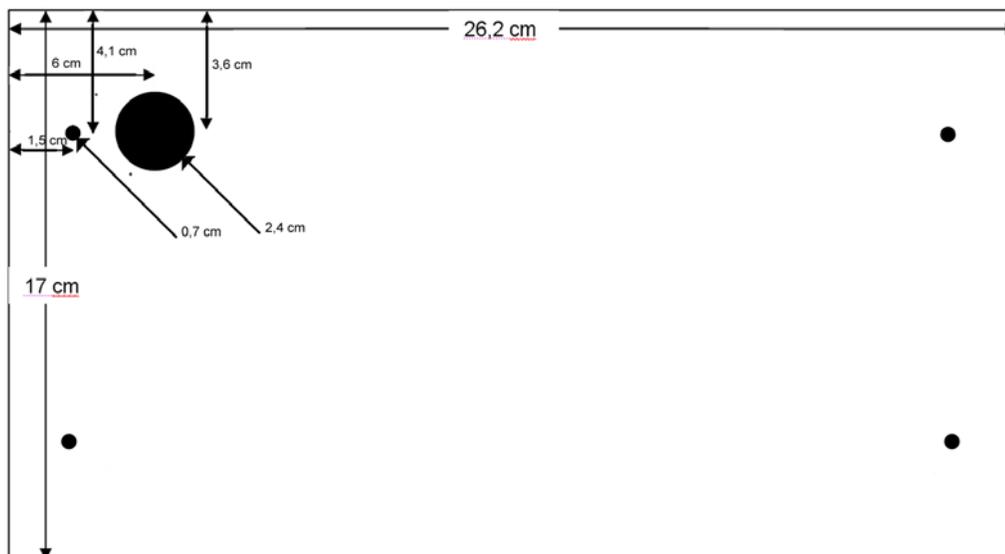


Fig.8

Problemas

Problema	Posible origen	Causa(s)	Soluciones
Falta fuerza para mover el portón	Embrague	Demasiado embrague mecánico	Disminuir embrague mecánico
El motor para cuando el portón encuentra un obstáculo	Embrague	Exceso de embrague	Reduzca la presión del embrague aflojando el tornillo del embrague
El motor queda trabado y no puede desbloquearse	El piñón del sinfín del motor está bloqueado	Exceso de embrague mecánico	Reducir la presión del embrague mecánico
		Posición incorrecta de los límites de carrera	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.

Base de fijación



Garantía

La garantía cubre por dos años los defectos de materiales.

Esta no cubre:

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