



Ninz s.p.a. Corso trento, 2/A
I-38061 ALA (TN) / ITALIE www.ninz.it
Tel. + 39 0 464 678300
Fax. + 39 0 464 679025 info@ninz.it

Électro-aimant de sécurité art. 13700TD

A024-F

12/12



Dénomination Electro-aimant de sécurité

Fabricant Opera s.r.l. via Portogallo 43
41122 – Modena (MO) – ITALIE

Norme Compatibilité électro-aimant
EMC – UNI CEI 70011

N° de certificat 0123/02

Codes commerciaux

Électro-aimant de sécurité art. 13700TD

Adapté pour les portes à 1 vantail ou pour vantail actif (principal) de portes à 2 vantaux

SYMBOLES UTILISÉS



DANGER

Signale un danger pour les personnes et le matériel. Le non-respect des avertissement indiqués par ce symbole peut engendrer des blessures corporelles ou des dommages matériels graves.



ATTENTION

Signale un risque de dommages matériels. Le non-respect des avertissements indiqués par ce symbole peut engendrer des dommages matériels.



REMARQUE

Avertissement important de nature technique.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Electro-aimant de sécurité avec force de traction de 300Kg, capteur d'état et temporisateur de fermeture réglable de 0 à 90 secondes. Tension d'alimentation variable de 12/24 Vcc au passage du cavalier. Corps de l'électro-aimant en aluminium anodisé argenté, contreplaqué en acier plaqué nickel et base de la contreplaqué en acier inoxydable.

FONCTIONNEMENT

La contreplaqué est retenue par l'électro-aimant lorsque la contreplaqué adhère parfaitement à l'électro-aimant et que le circuit est alimenté. Si le bouton de déblocage (non fourni) est enfoncé, l'électro-aimant relâche la contreplaqué pendant la durée paramétrée au préalable par le condensateur de régulation. À l'issue du délai, l'électro-aimant se réactive et retient la contreplaqué dès qu'elle adhère de nouveau parfaitement à celui-ci. L'électro-aimant est prêt pour un nouveau cycle.

AVERTISSEMENT

L'électro-aimant est conçu pour être monté sur la face latérale interne de la porte et il ne doit pas être exposé aux intempéries.

RECOMMANDATIONS

Afin que l'électro-aimant puisse fournir un degré élevé de sécurité, il doit être posé sur une porte et un bâti en bon état. Ainsi, veiller à ce que la porte soit montée correctement et qu'aucun obstacle ne gêne son mouvement.

Prendre garde qu'aucune garniture d'étanchéité posée sur la porte n'empêche le fonctionnement correct de l'électro-aimant.

Les instructions de montage contenues dans le présent document doivent être strictement respectés pendant l'installation. Lorsque le travail est terminé, l'installateur doit remettre le présent document à l'exploitant.

La base de la contreplaqué doit être fermement fixée au vantail, tandis que la contreplaqué doit être légèrement flottante une fois montée à la base. Pour obtenir cet effet, il est nécessaire d'utiliser le caoutchouc fourni en suivant les instructions.



IMPORTANT: Contrôler que la polarité et la position des cavaliers sont correctes avant d'alimenter l'électro-aimant. L'inversion de la polarité ou la mauvaise position des cavaliers peut endommager l'électro-aimant.

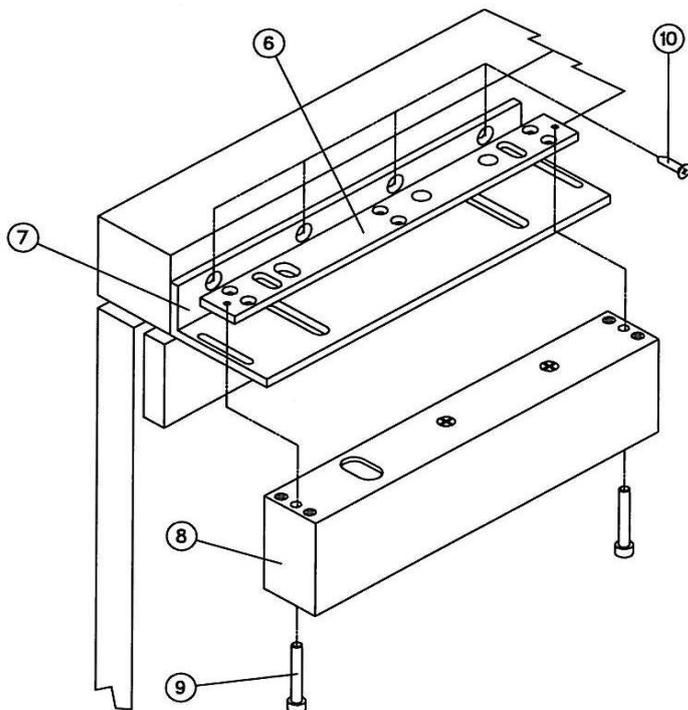
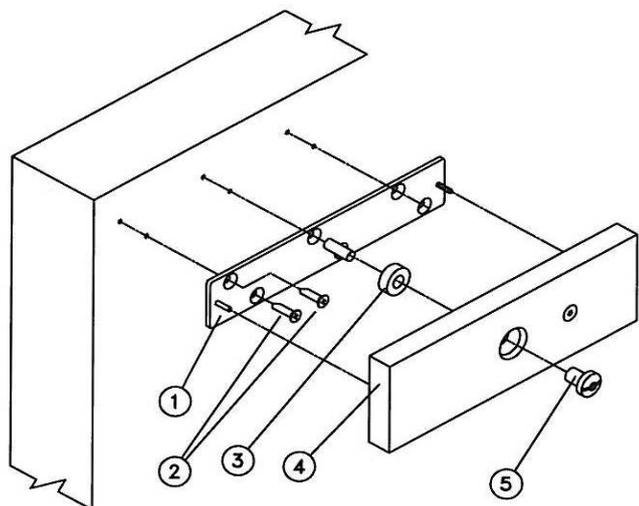
Pour que la porte retourne en position fermée, il est conseillé d'utiliser un ferme-porte. Pour que la force de traction entre la contreplaqué et l'électro-aimant soit maximale, ils doivent adhérer parfaitement.



Tous les composants fournis et décrits doivent être positionnés et montés conformément au présent document.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MODÈLE	DIMENSIONS mm	ALIMENTATION Vcc	COURANT ABSORBÉ	FORCE	CAPTEUR DE HALL	DEL ET RELAIS C./N.O / N.F. DE L'ÉTAT DE LA PORTE	DÉLAI
13700 TD	250X41X24	12 / 24 Vcc	500mA à 12V 250mA à 24V	Jusqu'à 300 Kg.	OUI	OUI	0 – 90sec.



CONTENU DE L'EMBALLAGE

Position	Pièce	Description
1	01	Base de la contreplaque art. 03003NZ
2	06	Vis à tête fraisée en croix auto-taraudante Ø4.2x12
3	01	Cale de caoutchouc Ø15 x Ø9.4 x 3.5
4	01	Contreplaque
5	01	Vis femelle M6
6	01	Tréfilé 137
7	01	Patte de fixation art. 03700NZ
8	01	Électro-aimant
9/A	02	Vis à tête cylindrique hexagonale M4x25 pour le montage avec art. 03700NZ
9/B	02	Vis à tête cylindrique hexagonale M4x20 pour un montage standard
10	08	Vis à tête fraisée en croix auto-taraudante Ø4.2x12

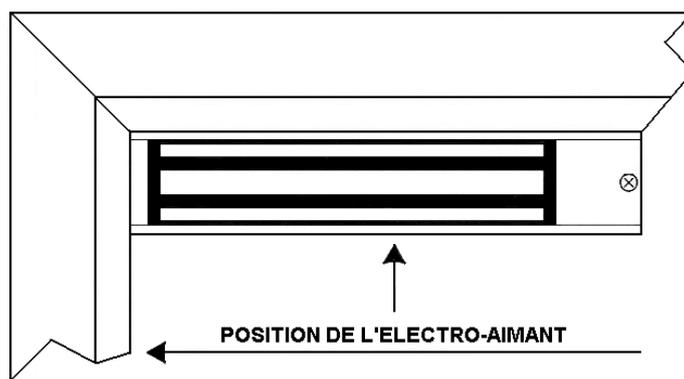
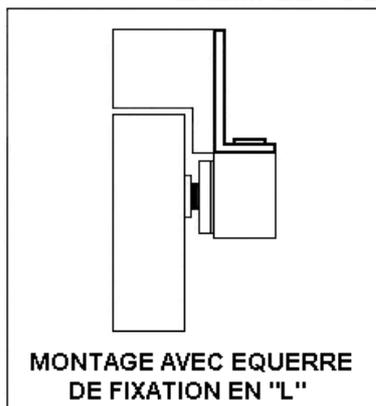
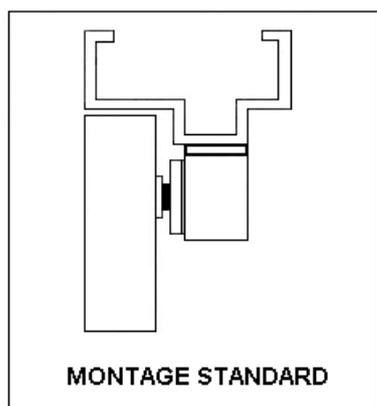
Outils à utiliser

Clé six pans mâles S3 (fournie), tournevis en croix moyen ou tournevis plat grand, perceuse électrique et mèches pour acier Ø3mm et Ø10mm.

Remarque

- Pour la fixation de la base de contreplaque, de la patte de fixation ou du tréfilé 137 percer des trous de Ø3.
- Visser les vis femelles (5) au maximum, puis vérifier que la cale de caoutchouc (3) permet à la contreplaque (4) d'être flexible afin de fournir une adhérence maximale à la surface magnétique.
- La patte de fixation art. 03700NZ (6) est fournie avec les portes Univer, Rever, Vetrate.

EXEMPLES DE MONTAGE



IMPORTANT

- Le montage doit être effectué par un personnel qualifié suivant les indications mentionnées ci-dessous
- Tous les composants fournis doivent être montés pour que l'installation soit correcte.
-  • Aucune adaptation des instructions n'est autorisée, de même qu'aucun composant différent de ceux présents dans le contenu de l'emballage ne peut être utilisé.
- Avant d'effectuer le montage, vérifier que le contenu de l'emballage est complet en tenant compte du fait que la patte de fixation art. 03700NZ n'est fournie qu'avec les portes Univer, Rever, vetrata.
- S'assurer que la porte est équipée de la serrure anti-panique.

INSTALLATION STANDARD

- Placer l'électro-aimant (8) dans l'angle supérieur opposé à la charnière, du côté poussée de la porte.
 - Utiliser le tréfilé 137 (6) comme calibre pour le perçage. Effectuer des trous n°2 de Ø3mm correspondant aux deux œillets et serrer avec des vis n°2 auto taraudantes Ø4x25 (10).
 - Serrer l'électro-aimant (8) sur le tréfilé 137 (6) à l'aide des vis à tête cylindrique hexagonale M4x20 (9/B) et la clé à six pans mâle S3 fournie.
 - Avec l'électro-aimant (8) comme guide, sélectionner sur le vantail le point de fixation de la base de la contreplaqué (1). Utiliser celle-ci comme calibre pour le perçage. Percer des trous n°6 de Ø3mm dans les points de fixation correspondants.
 - Serrer la base de la contreplaqué (1) au vantail avec les vis n°6 auto-taraudantes Ø4.2x12.
 - Terminer le montage de la contreplaqué (4) en insérant la cale de caoutchouc (3) entre celle-ci et la base de la contreplaqué (1) et visser les vis femelles (5) au maximum, comme indiqué sur le schéma p.2.
-  - Vérifier que la cale de caoutchouc (3) permet à la contreplaqué (4) d'être flexible, afin de permettre l'adhérence maximale à la surface magnétique.
- En approchant le vantail, vérifier que la course de celui-ci est complète et que la contreplaqué (4) adhère parfaitement à la partie magnétique de l'électro-aimant (8). Le cas échéant, à l'aide de vis n°2 auto-taraudantes Ø4x25 (10) placées au préalable dans l'œillet du tréfilé 137 (6), régler la position de l'électro-aimant (8).
 - Une fois le positionnement de l'électro-aimant terminé (8) percer les trous n°6 de Ø3mm correspondant aux points de serrage du tréfilé 137 (6) et serrer l'ensemble avec les vis n°6 auto taraudantes Ø4x25 (10) restantes.
 - Percer le bâti avec la mèche Ø10 en face de l'œillet de passage des fils déjà présents sur le tréfilé 137 (6).
 - Réaliser les raccordements électriques et le réglage du délai de fermeture avec le condensateur prévu selon le schéma en p.4.

-  - Veiller en particulier que la polarité et la position des cavaliers sont corrects avant d'alimenter l'électro-aimant. L'inversion de la polarité ou la mauvaise position des cavaliers peut endommager l'électro-aimant.
- Avec la clé à six pans mâle S3 et les vis à tête cylindrique hexagonale M4x20 (9/B) fixer l'électro-aimant (8) au tréfilé 137 (6) en contrôlant que toutes les vis sont correctement serrées.
 - Lorsque l'électro-aimant est alimenté (8) s'assurer que le vantail est bien retenu. Si la force de retenue produite est faible, contrôler que la contreplaqué (4) est légèrement souple et non pas rigide, et qu'elle adhère parfaitement sur la surface magnétique de l'électro-aimant (8), et que la tension d'alimentation et la position des cavaliers sont correctes.

INSTALLATION AVEC LA PATTE DE FIXATION

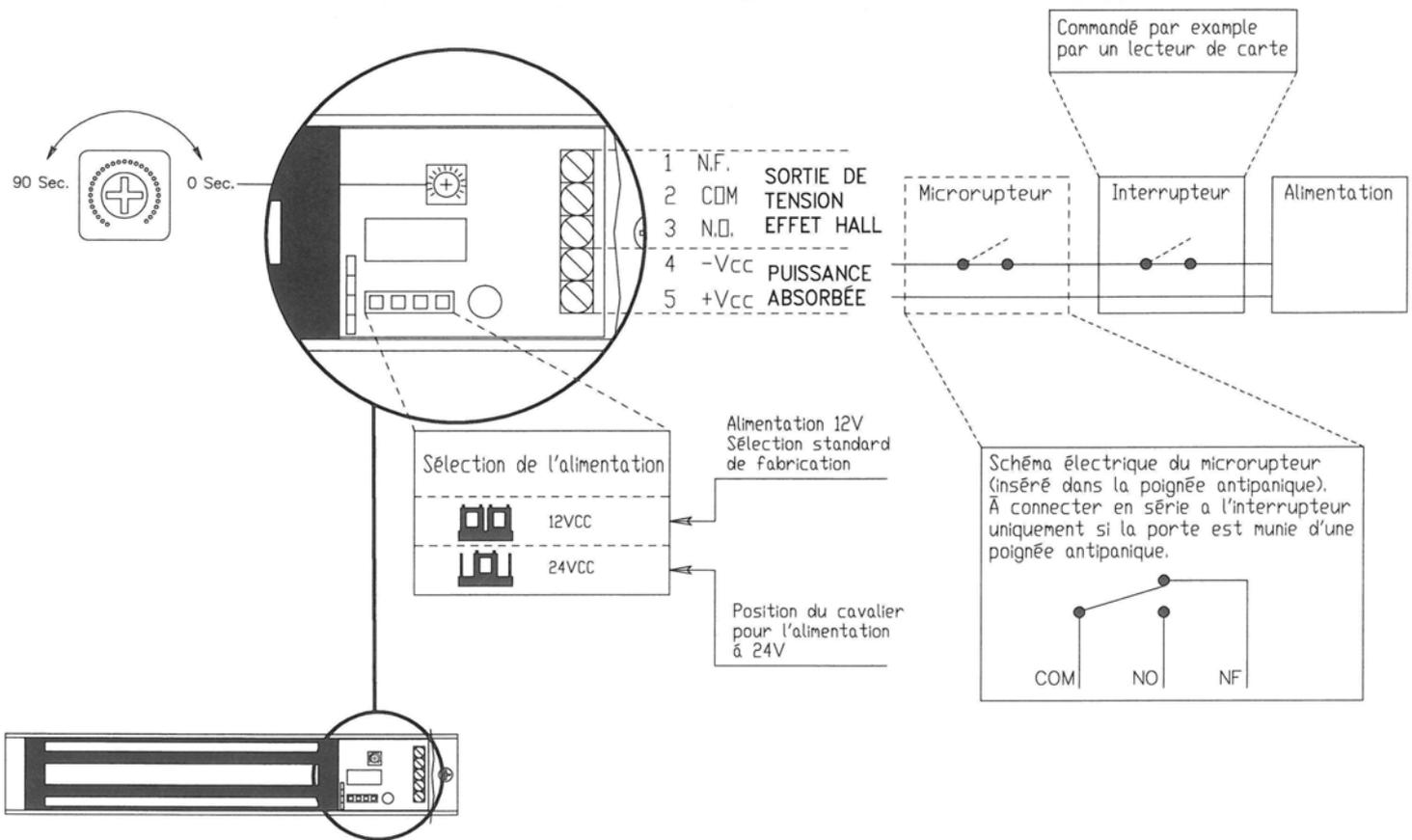
- Avec la clé à six pans mâle S3 et les vis à tête hexagonale cylindrique M4x25 (9/A) serrer l'électro-aimant (8) sur la patte de fixation (7) avec le tréfilé 137 (6) et le positionner dans l'angle supérieur opposé de la charnière, du côté poussée de la porte, voir figure p.2. Vérifier que l'électro-aimant (8) peut coulisser le long des œillets présents sur la patte de fixation (7) sans heurter le bâti de la porte.
 - Utiliser la patte de fixation (7) comme calibre de perçage, percer les trous n°4 de Ø3mm correspondants aux deux œillets et serrer avec les vis n°4 auto taraudantes de Ø4x25 (10).
 - Utiliser l'électro-aimant (8) comme guide pour sélectionner sur le vantail le point de fixation de la base de la contreplaqué (1). Utiliser celle-ci comme calibre de perçage. Percer les trous n°6 de Ø3mm pour les divers points de serrage.
 - Fixer la base de la contreplaqué (1) sur le vantail à l'aide des vis n°6 auto taraudantes de Ø4.2x12.
 - Terminer le montage de la contreplaqué (4) en insérant la cale de caoutchouc (3) entre celle-ci et la base de la contreplaqué (1) et visser les vis femelles (5) au maximum, comme indiqué au schéma p.2.
-  - Vérifier que la cale de caoutchouc (3) permet à la contreplaqué (4) d'être flexible, afin de permettre l'adhérence maximale à la surface magnétique.
- En approchant le vantail, vérifier que la course de celui-ci est complète et que la contreplaqué (4) adhère parfaitement à la partie magnétique de l'électro-aimant (8). Le cas échéant, à l'aide des vis n°2 à tête cylindrique hexagonale M4x25 (9/A), régler la position de l'électro-aimant (8).
 - Une fois le positionnement de l'électro-aimant (8) terminé serrer les vis n°2 à tête hexagonale cylindrique M4x25 (9/A).
 - Réaliser les raccordements électriques et le réglage du délai de fermeture avec le condensateur prévu selon le schéma p.4.
 - Veiller en particulier que la polarité et la position des cavaliers sont corrects avant d'alimenter l'électro-aimant. L'inversion de la polarité ou la mauvaise position des cavaliers peut endommager l'électro-aimant.
- Lorsque l'électro-aimant est alimenté (8) s'assurer que le vantail est bien retenu. Si la force de retenue produite est faible, contrôler que la contreplaqué (4) est légèrement souple et non pas rigide, et qu'elle adhère parfaitement sur la surface magnétique de l'électro-aimant (8), et que la tension d'alimentation et la position des cavaliers sont correctes.

MAINTENANCE

Pour garantir un fonctionnement adéquat, il est nécessaire d'effectuer les contrôles suivants de maintenance ordinaire à moins de six mois d'intervalle:

- Vérifier que l'électro-aimant retient fermement le vantail et lorsque le bouton de déblocage est enfoncé, le libère.
-  - S'assurer que toutes les pièces sont solidement fixées au bâti de la fenêtre et que la contreplaqué puisse osciller autour des vis centrales de fixation.
- S'assurer que l'électro-aimant et la contreplaqué sont toujours propres.
- Éviter de nettoyer les surfaces de contact avec des produits abrasifs et corrosifs.
- Éviter de heurter les surfaces de contact avec des objets pointus ou des corps étrangers qui pourraient compromettre leur symétrie.
- Protéger les surfaces en appliquant une légère couche de lubrifiant au silicone.

SCHÉMA DE CONNEXION ET SÉLECTION DE L'ALIMENTATION



RÉSOLUTION DES PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
L'électro-aimant n'attire pas la contreplaqué.	Le courant n'arrive pas à l'électro-aimant	1. Contrôler le câblage 2. Contrôler l'alimentation
La force magnétique est faible	L'électro-aimant et la contreplaqué n'adhèrent pas La tension d'alimentation est trop basse	1. Contrôler l'alignement de l'aimant et de la contreplaqué 2. Contrôler que la contreplaqué n'est pas fixée trop rigidement au bâti, mais que le caoutchouc lui permet d'osciller 3. Contrôler que les surfaces en contact sont exemptes de bavures ou de salissures 4. Contrôler la valeur de la tension 5. Contrôler la position des cavaliers
Retard à l'ouverture	Insérer une diode supplémentaire à l'alimentation de l'électro-aimant	Retirer la diode supplémentaire (une varistance à oxyde métallique MOV est déjà prévue à l'intérieur de l'électro-aimant pour éviter une force électromotrice EMF de retour)
Le capteur à effet de Hall ne fonctionne pas	Le capteur et l'aimant ne sont pas alignés	Contrôler l'alignement de l'électro-aimant et de la contreplaqué

 Ces instructions doivent être livrées à l'exploitant, qui les conservera pour fournir un document technique aux personnes qui effectueront les opérations de maintenance ordinaire et extraordinaire.