

Automatismos para puertas basculantes

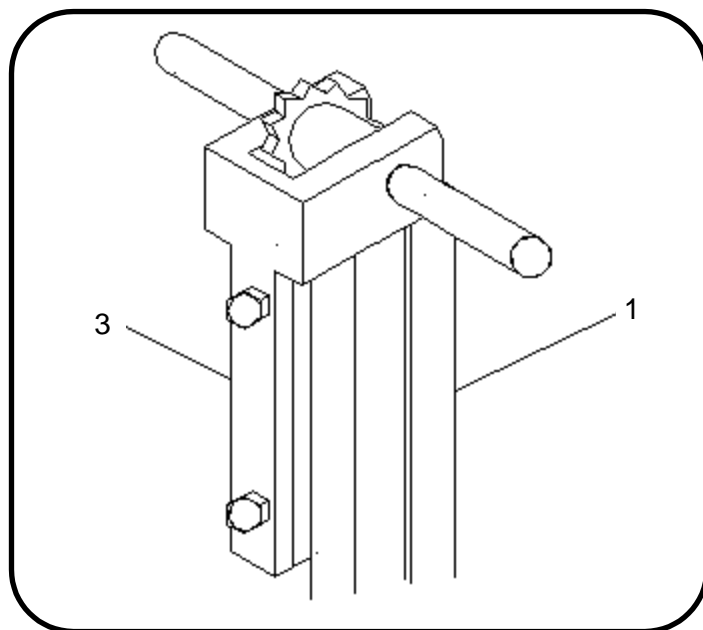
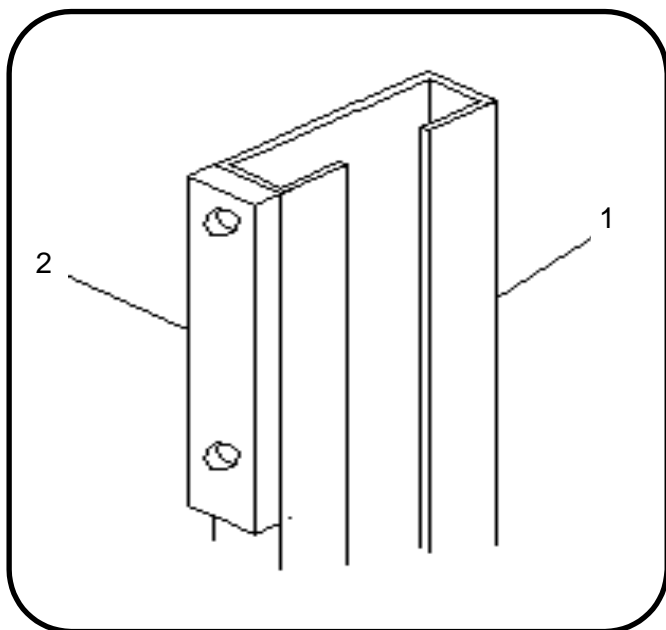
El mecanismo **VENUS** está indicado para todo tipo de puertas basculantes. Al no tener límite de altura, anchura y número de maniobras es de los mecanismos más usados y fiables.

MOTORIZACIONES STANDAR

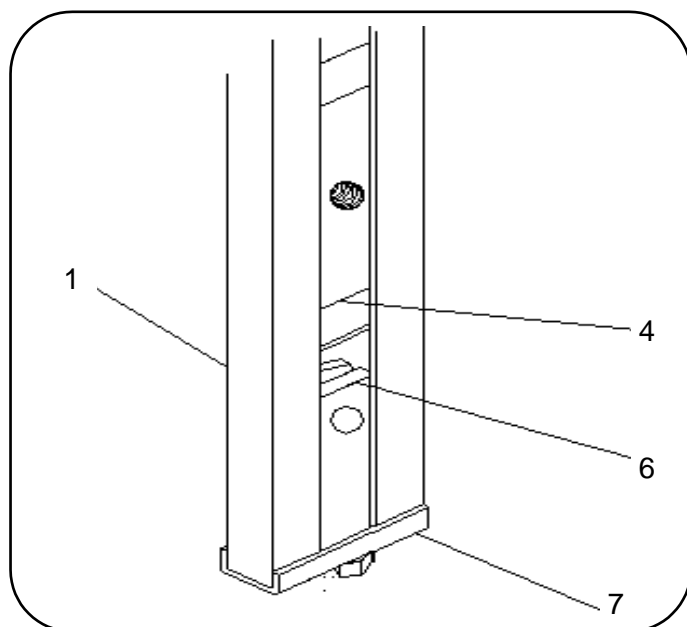
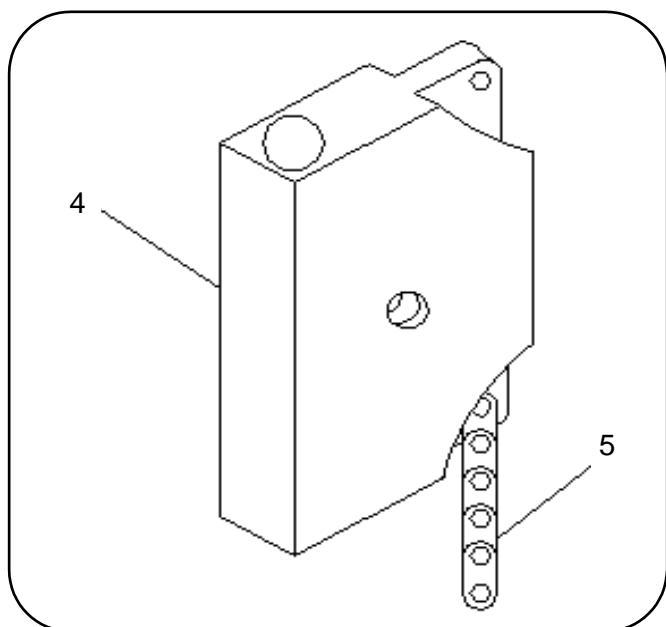
CARACTERISTICAS	VEN121	VEN125	VEN122	VEN124
Tipo de motor	monofásico asíncrono	monofásico asíncrono	trifásico asíncrono	trifásico asíncrono
Potencia	0,33 Hp (250 W)	0,5 Hp (370 W)	0,33 Hp (250 W)	0,5 Hp (370 W)
F.P.	0,98 (220 V)	0,96 (220 V)	0,76 220-240 V triángulo 380-415 V estrella	0,75 220-240 V triángulo 380-415 V estrella
Consumo máximo de arranque	1,86 A (220 V)	2,7 A (220 V)	1,35 A (220-240 V triángulo) 0,78 (380-415 V estrella)	2,1 A (220-240 V triángulo) 1,2 A (380-415 V estrella)
Velocidad motor	1300 r.p.m. (220 V)	1330 r.p.m. (220 V)	1380 r.p.m. 220-240 V triángulo 380-415 V estrella	1420 r.p.m. 220-240 V triángulo 380-415 V estrella
Velocidad reductor I = 40	32,5 r.p.m. (220 V)	33,25 r.p.m. (220 V)	34,5 r.p.m. 220-240 V triángulo 380-415 V estrella	35,5 r.p.m. 220-240 V triángulo 380-415 V estrella
Velocidad lineal	5,11 m/min. (220 V)	5,23 m/min. (220 V)	5,40 m/min. 220-240 V triángulo 380-415 V estrella	5,58 m/min. 220-240 V triángulo 380-415 V estrella
Peso	5,1 kg	7,5 kg	5,1 kg	6,2 kg
Frecuencia	50 Hz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
Condensador	12 uF	16 uF	-	-
Tipo de aislamiento	F	F	F	F
Indice de protección	55	55	55	55
Par	23 Nm	35 Nm	23 Nm	35 Nm

Sobre pedido se pueden suministrar motor-reductores de mayor dimensionado.

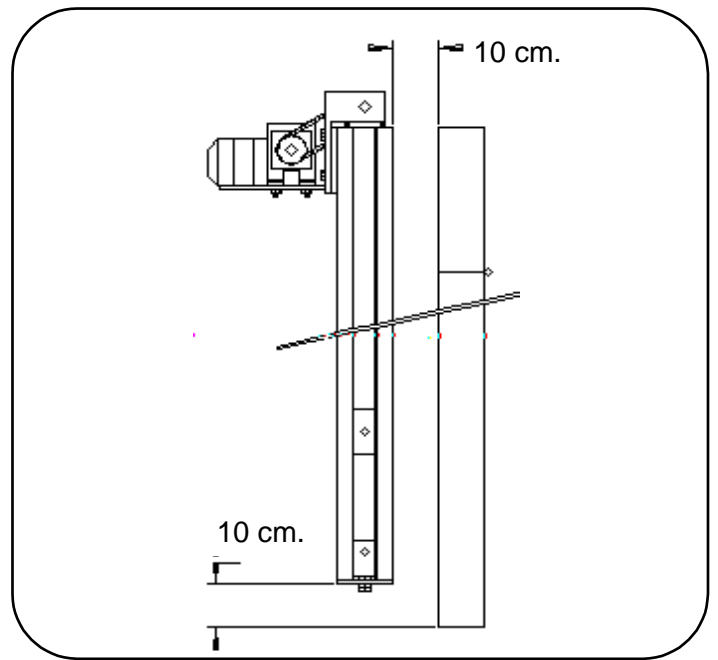
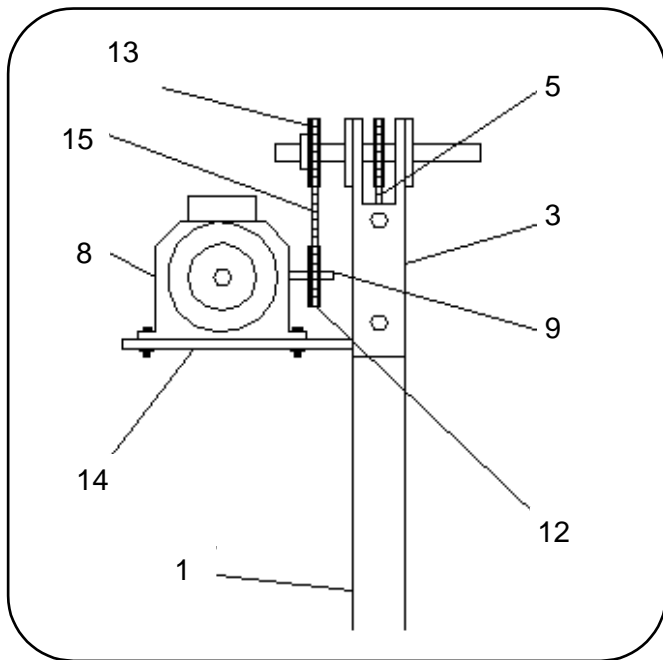
- Cortar el tubo abierto (1) a medida de la puerta teniendo en cuenta que en la parte inferior hay que dejar una distancia aproximada de 10 cm hasta el suelo para poder acceder al tensor de la cadena. En caso de que la puerta sea más alta de 3 metros (longitud original del tubo abierto), soldar los tubos abiertos correspondientes y seguir los mismos pasos.
- Probar de introducir la pieza de arrastre (4) en el tubo abierto (1) y hacerla correr por su interior. En caso de no hacerlo con facilidad, rematar los cantos de la pieza de arrastre (4) y con ella dentro del tubo abierto (1) a medida que se la va desplazando por el mismo, ir golpeando los cantos de éste para ir dándole forma hasta que corra sin ningún tipo de impedimento.
- Soldar el pasamanos-soporte del conjunto superior (2) a ras de la parte superior del tubo abierto (1) teniendo en cuenta la mano de la puerta (la parte abierta del tubo encarada hacia la puerta, soldar el pasamanos-soporte en el lado del tubo que quede hacia el interior del local).



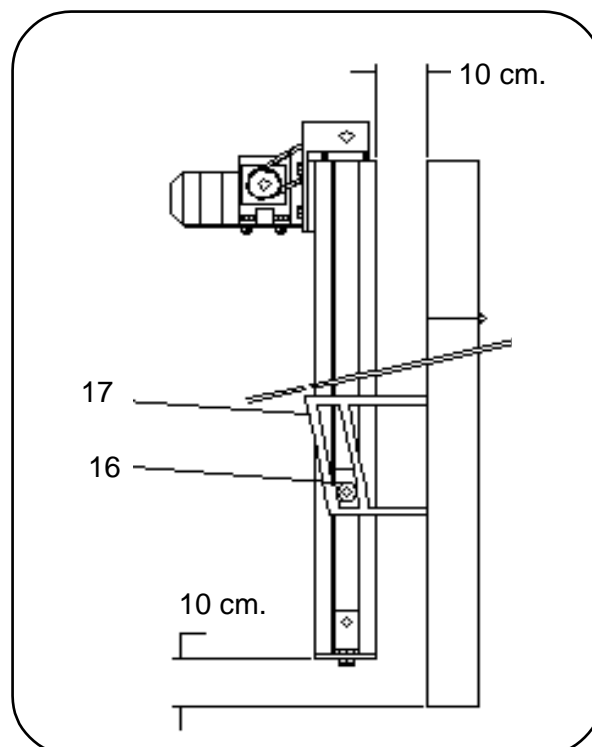
- Colocar mediante los dos tornillos el conjunto superior (3).
- Unir mediante un eslabón la pieza de arrastre (4) a la cadena primaria (5).



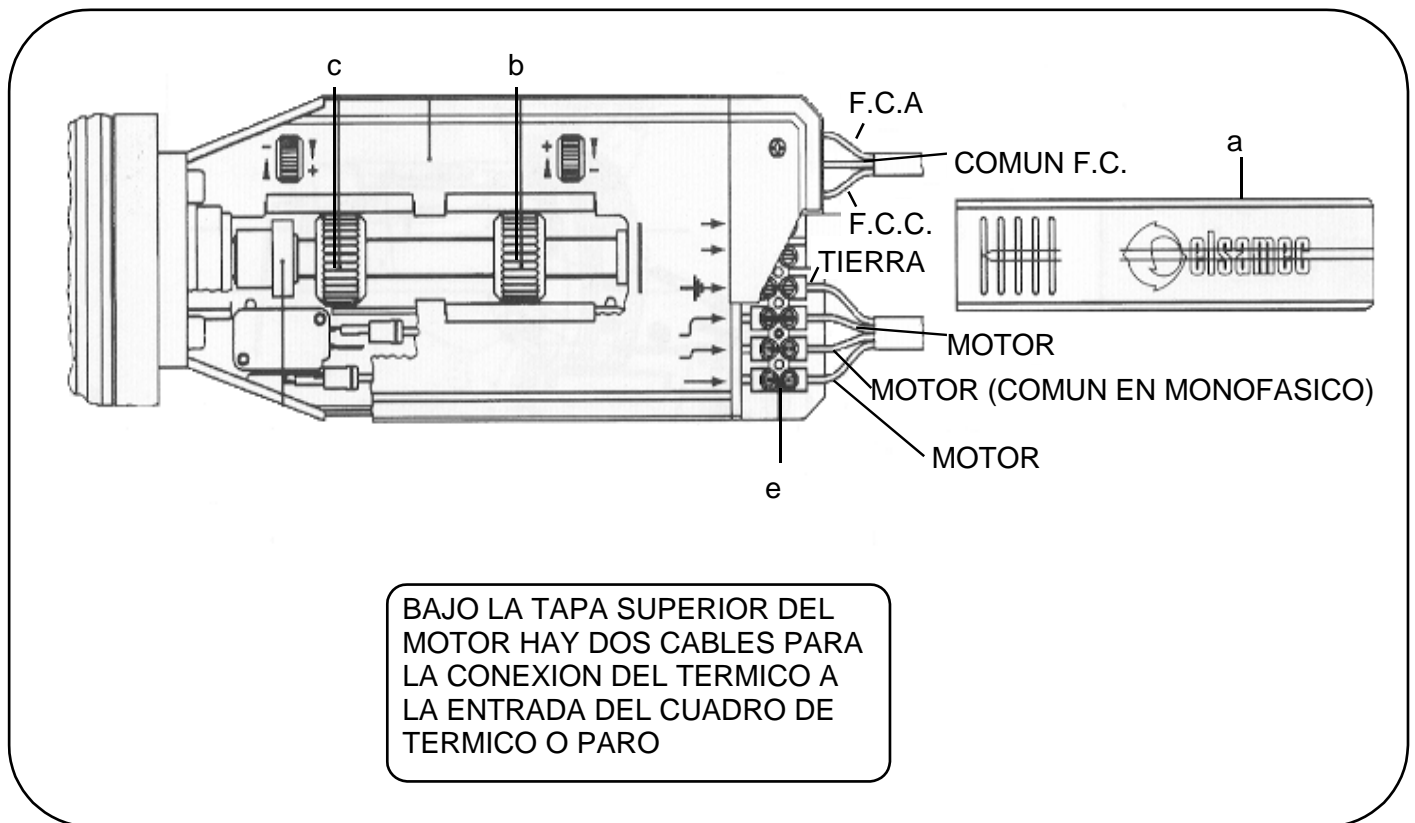
- Unir mediante otro eslabón un trozo de cadena al otro extremo de la pieza de arrastre (4).
- Introducir la pieza de arrastre (4) en el tubo abierto (1). Hacer pasar la cadena (5) por el conjunto inferior (6), el cual debe colocarse de momento destensado (sin apretar el tornillo de la pieza en "U" (7)). Introducir la cadena (5) por el agujero de la pieza de arrastre (4) y hacerla llegar hasta el conjunto superior (3). Hacer salir también por el conjunto superior (3) el extremo del otro trozo de cadena de la pieza de arrastre (4), juntarlos en el piñón, cortar el sobrante y unirlos mediante un eslabón.
- Tensar la cadena (5) apretando los tornillos correspondientes del conjunto inferior (6) y su pieza en "U" (7) de forma que quede algo de juego (nunca rígida).
- Fijar el piñón del reductor (12) al eje del mismo (9).
- Colocar el piñón (13) sin soldar en el eje del conjunto superior (3), en el lado opuesto a la puerta (porción de eje encarada con la parte trasera del tubo abierto).
- Fijar la bancada del motor-reductor (14) teniendo en cuenta que debe quedar alineado el piñón del reductor (12) con el piñón del conjunto superior (13). Si se cree preciso, añadir a la bancada (14) unos ángulos para una mejor fijación.
- Fijar el motorreductor (8) a la bancada (14) con el juego de tornillería de M6 adjunto (tornillo, tuerca y arandela).
- Soldar el piñón (13) al eje del conjunto superior (3) precisando ya en que quede alineado con el piñón del reductor (12), es decir, los dos situados a la misma distancia del tubo abierto.
- Fijar un circuito cerrado de cadena (15) que enlace el piñón del reductor (12) con el piñón del conjunto superior (13).



- En este punto ya se encuentra todo el mecanismo montado y debe instalarse verticalmente al lado de la puerta dejando 10 cm desde la parte interior de la puerta al tubo abierto (1).
- Roscar el bulón (16) en la pieza de arrastre (4).
- Con la puerta abierta totalmente, presentar la leva (17) frente al bulón (16) de forma que se aproveche el máximo recorrido del mismo (con puerta abierta, el bulón debería encontrarse en la zona más alta de la leva) y así se determina el punto de la puerta donde hay que soldar la leva (17).
- Con la puerta cerrada, presentar la leva (17) frente al bulón (16) de forma que se aproveche el máximo recorrido del mismo (con puerta cerrada, el bulón debería encontrarse en la zona más baja de la leva) y así determinar si es preciso cortar las patas de la leva (17) para que coincida con el bulón (16).
 En caso de necesidad de cortar, tener presente que ambas patas deben cortarse en la misma proporción, manteniendo el equilibrio primordial para su funcionamiento (una pata más larga que la otra).
 Es preciso saber que en puertas cuya hoja inferior barre para fuera, la pata más corta de la leva (17) va colocada en la parte inferior, mientras que en puertas cuya hoja inferior barra para dentro del local, la pata más corta debe ir colocada en la parte superior.



- En todas las puertas de doble contrapeso y en puertas de un único contrapeso y un ancho igual o superior a 3 metros se recomienda la colocación de 2 levas.
- Conectar el motor-reductor (8) al cuadro de maniobras.



- Regular los finales de carrera de forma precisa manipulando la ruedecilla moleteada de la derecha (b) en el sentido que indican las flechas (+ o -) para regular la carrera de cierre y manipular del mismo modo la ruedecilla moleteada de la izquierda (c) para regular la carrera en la apertura.



FORSA CENTRO - Madrid - C/. Montilla, 18 - Tel. y fax.: 916985688 - 28980 Parla - MADRID
FORSA SUR, S.L. - Córdoba - Pol. de las Quemadas - C/. José de Galvez y Aranda, parcela 31-32, nº 4
 Tel.: 957326729 - Fax.: 957326541 - 14014 CÓRDOBA
FORSA SUR - Sevilla - Poligono Ind. La red - C/. 6, nave 50 - Tel.: 955634496 - Fax.: 955634497
 41500 Alcalá de Guadaíra - SEVILLA
FORSA LEVANTE - Valencia - C/. Retor, 3 - Tel. y fax: 963336830 - 46006 VALENCIA
FORSA ARAGÓN - Zaragoza - C/. Vidal de Canellas, 7 Izda. - Tel. y fax: 976352323 - 50005 ZARAGOZA
FORSA GALICIA - Lugo - C/. Ramón Farré, 6 - Tel. y Fax.: 982585410 - 27880 Burela - LUGO

AUTOMATISMOS FOR, S.A.
 Avda. del Castell de Barberá 21-27
 Centro Ind. Santiga, Tall. 15 nave 3
 Tel.: 937187654 Fax.: 937191805
 08210 Barberá del Vallés - BARCELONA
 e-mail: forsa@forsa.es

www.forsa.es
Tel. de atención al cliente: 902 488 444