



ENTRE//MATIC



KIT VALOR R

IP2090IT- rev. 2012-05-22



**Manuale di assemblaggio
per porte scorrevoli
installate in vie di fuga**
(Istruzioni originali)



ISO 9001
Cert. n° 0957

DITEC S.p.A.

Via Mons. Banfi, 3 - 21042 Caronno Pertusella (VA) - ITALY
Tel. +39 02 963911 - Fax +39 02 9650314
www.ditec.it - ditec@ditecva.com

INDICE

ARGOMENTO	PAGINA
Elenco utensili	3
Disegno di assieme - Elenco componenti	4
Elenco profili e guarnizioni	5
Tabella dimensioni VALOR R 2 ante	6
Tabella dimensioni VALOR R 1 anta apertura a destra	7
Tabella dimensioni VALOR R 1 anta apertura a sinistra	8
1. Procedura di assemblaggio	9
1.1 Taglio e preparazione cassonetto	9
1.2 Taglio e preparazione carter	11
1.3 Assemblaggio rinvio	13
1.4 Assemblaggio gruppo comando-trazione	13
1.5 Assemblaggio gruppo carrello	14
1.6 Assemblaggio e regolazione cinghia	16
1.7 Preparazione anta campione	17
1.8 Assemblaggio blocco	18
1.9 Fissaggio batterie	19
1.10 Fissaggio display	20
2. Procedura di collaudo	21
2.1 Impostazione Dip-switch	21
2.2 Collaudo funzionale	22
2.3 Prova di caos	22
2.4 Impostazioni di fabbrica	22
3. Operazioni finali	23
3.1 Verifiche generali	23
3.2 Chiusura dell'automazione	23

LEGENDA



Questo simbolo indica istruzioni o note relative alla sicurezza a cui prestare particolare attenzione.



Questo simbolo indica informazioni utili al corretto funzionamento del prodotto.



Questo simbolo indica istruzioni o note rivolte a personale tecnico ed esperto.



Questo simbolo indica operazioni da non effettuare per non pregiudicare il corretto funzionamento dell'automazione.



Questo simbolo indica opzioni e parametri disponibili solamente con l'articolo indicato.

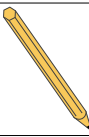
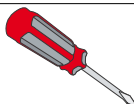
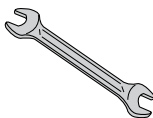
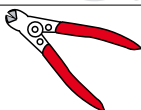
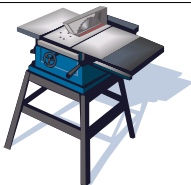


Questo simbolo indica opzioni e parametri non disponibili con l'articolo indicato.

Tutti i diritti sono riservati

I dati riportati sono stati redatti e controllati con la massima cura. Tuttavia non possiamo assumerci alcuna responsabilità per eventuali errori, omissioni o approssimazioni dovute ad esigenze tecniche o grafiche.

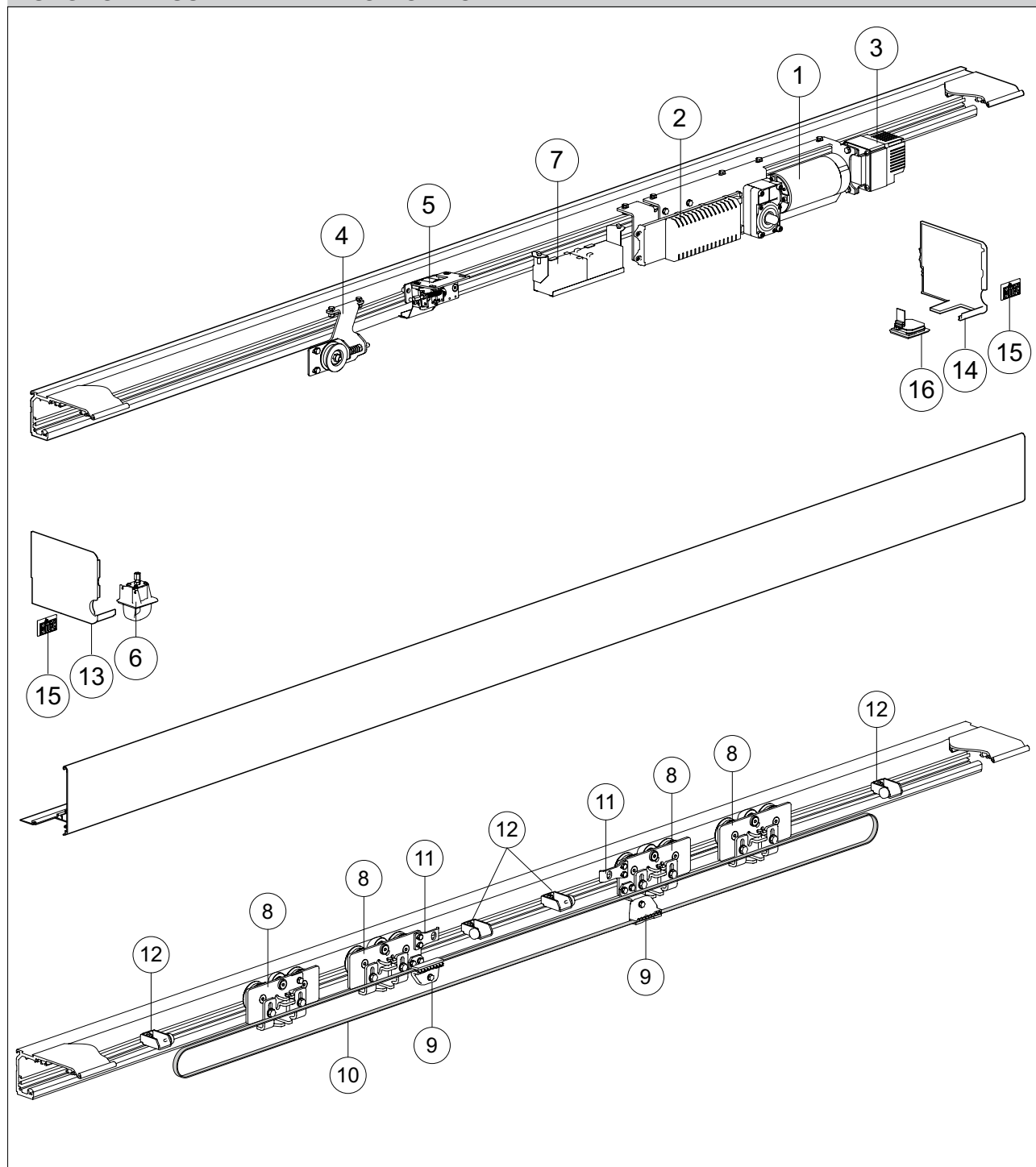
ELENCO UTENSILI

Metro	
Matita	
Cacciavite a croce	
Cacciavite a taglio	
Chiave fissa da 10 mm	
Chiave fissa da 13 mm	
Chiave ad esagono da 5 mm	
Chiave ad esagono incassato da 10 mm	
Chiave ad esagono incassato da 13 mm	
Trapano	
Forbice	
Pinza	
Tronchesino	
Sega	



NOTA: la garanzia di funzionamento e le prestazioni dichiarate si ottengono solo con accessori e dispositivi di sicurezza DITEC.

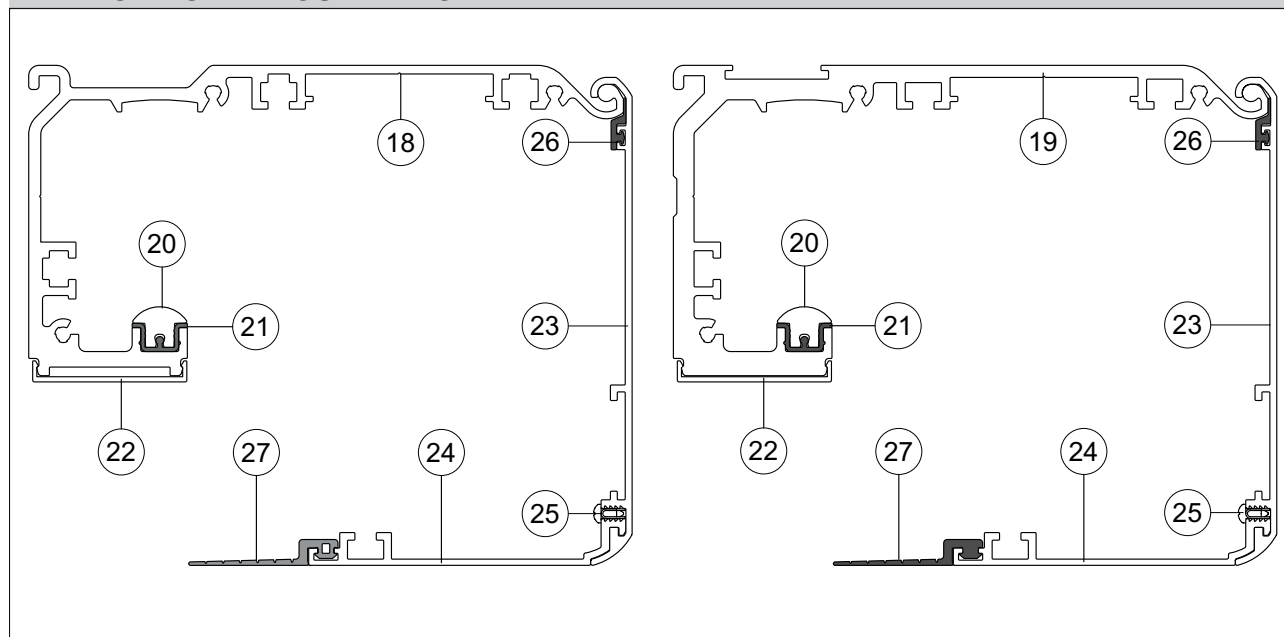
DISEGNO DI ASSIEME - ELENCO COMPONENTI



RIF.	CODICE	DESCRIZIONE
1		Motoriduttore
2	EL21	Quadro elettronico
3	AL2	Alimentatore
4		Rinvio cinghia
5	VALLOKB	Blocco bistabile
6	VALSB	Maniglia di sblocco
7	VALABE	Batterie di emergenza
8		Carrello
9		Staffa attacco cinghia

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE
10		Cinghia
11		Staffa aggancio blocco
12		Fermo battuta
13		Testata sinistra
14		Testata destra
15		Targhetta Ditec
16	MD1	Modulo Display
28	VALSI	Supporto intermedio carter
29	KVALCLS	Carrello supplementare

ELENCO PROFILI E GUARNIZIONI



RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	MISURE DI TAGLIO	PESO
18	V3580G40	Profilo cassonetto VALOR L grezzo L = 4050 mm	LT - 10	3,9 kg/m
	V3580G66	Profilo cassonetto VALOR L grezzo L = 6650 mm		
	V3580N40	Profilo cassonetto VALOR L EURAS C0 L = 4050 mm		
	V3580N66	Profilo cassonetto VALOR L EURAS C0 L = 6650 mm		
19	V3484G40	Profilo cassonetto VALOR N grezzo L = 4050 mm	LT - 10	5,1 kg/m
	V3484G66	Profilo cassonetto VALOR N grezzo L = 6650 mm		
	V3484N40	Profilo cassonetto VALOR N EURAS C0 L = 4050 mm		
	V3484N66	Profilo cassonetto VALOR B EURAS C0 L = 6650 mm		
20	V3464N40	Profilo guida scorrimento VALOR EURAS C0 L = 4050 mm	LT - 10	0,28 kg/m
	V3464N66	Profilo guida scorrimento VALOR EURAS C0 L = 6650 mm		
21	RGR3465	Guarnizione antivibrante	LT - 10	
22	V3561G50	Profilo copertina cassonetto grezzo L = 5050 mm	LT - 11	0,21 kg/m
	V3561N50	Profilo copertina cassonetto EURAS C0 L = 5050 mm		
23	V4104G40	Profilo carter verticale grezzo L = 4050 mm	LT - 11	0,9 kg/m
	V4104G66	Profilo carter verticale grezzo L = 6650 mm		
	V4104N40	Profilo carter verticale EURAS C0 L = 4050 mm		
	V4104N66	Profilo carter verticale EURAS C0 L = 6650 mm		
24	V3582G40	Profilo carter orizzontale grezzo L = 4050 mm	LT - 121	0,7 kg/m
	V3582G66	Profilo carter orizzontale grezzo L = 6650 mm		
	V3582N40	Profilo carter orizzontale EURAS C0 L = 4050 mm		
	V3582N66	Profilo carter orizzontale EURAS C0 L = 6650 mm		
25		Espansori giunzione carter		
26	RGR4100	Guarnizione carter-cassonetto	LT - 11	
27	RGR3511	Guarnizione a strappo	LT - 121	

LEGENDA SIGLE

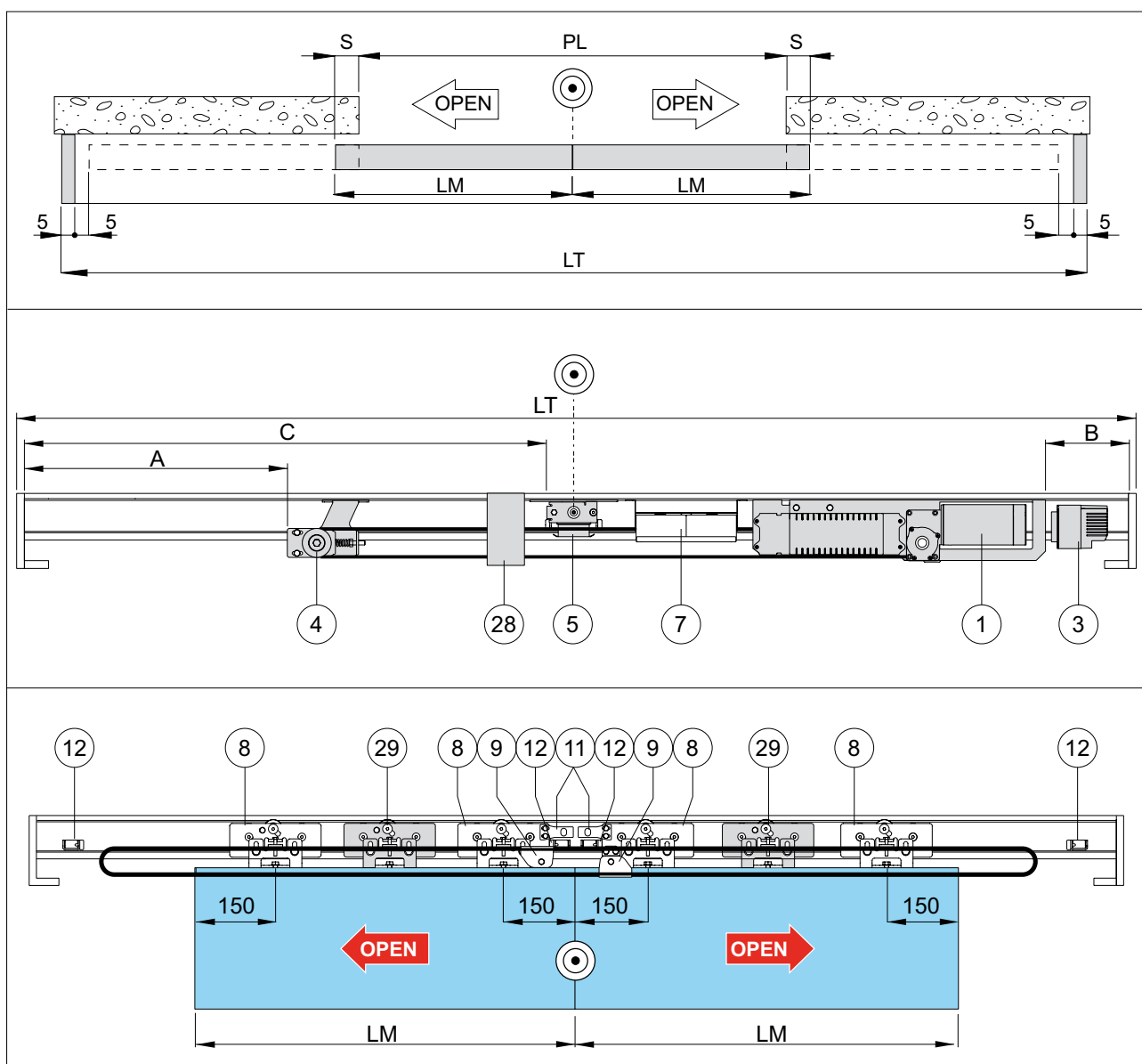
LT	Lunghezza totale automazione
PL	Vano passaggio utile
LM	Lunghezza anta mobile

VALORR 2

CODICE	LT	PL	LM	A	B	C	[3]	[28]	[29]
VAL2L20 VAL2N20	2000	940	520	255	90	0	SINISTRA	NO	NO
VAL2L22 VAL2N22	2200	1040	570	305	140	1010	INTERNO	NO	NO
VAL2L26 VAL2N26	2600	1240	670	405	240	1210	INTERNO	NO	NO
VAL2L30 VAL2N30	3000	1440	770	505	340	1410	INTERNO	NO	NO
VAL2L33 VAL2N33	3300	1590	845	580	415	1560	INTERNO	SI	NO
VAL2L36 VAL2N36	3600	1740	920	655	490	1710	INTERNO	SI	NO
VAL2L40 VAL2N40	4000	1940	1020	755	590	1910	INTERNO	SI	NO
VAL2L44 VAL2N44	4400	2140	1120	855	690	2110	INTERNO	SI	NO
VAL2L66 VAL2N66	6600	3240	1670	1405	1240	3210	INTERNO	SI	SI
FORMULE	$LT = 2PL + 2S + 20$	$PL = LT/2 - S - 10$	$LM = PL/2 + S$	$A = LM - 265$	$B = LM - 430$	$C = LT/2 - 90$	INTERNO = $B \geq 130$	$SI = LT \geq 3200$	$SI = LM \geq 1600$



NOTA: i valori indicati sono calcolati considerando il sormonto $S = 50$.

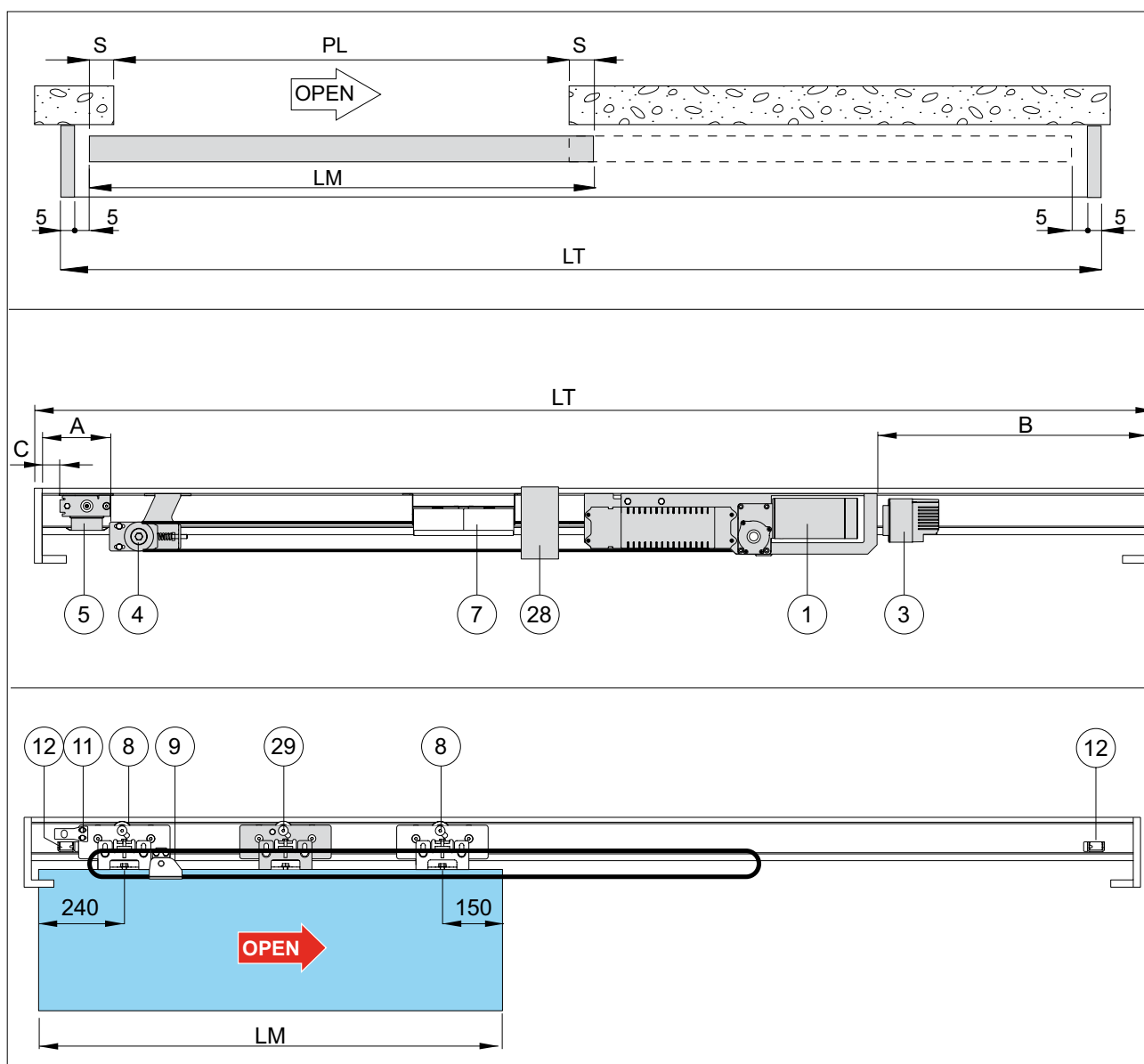


VALORR 1DX

CODICE	LT	PL	LM	A	B	C	[3]	[28]	[29]
VAL1L20 VAL1N20	2000	915	1015	145	345	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L22 VAL1N22	2200	1015	1115	145	445	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L26 VAL1N26	2600	1215	1315	145	645	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L30 VAL1N30	3000	1415	1515	145	845	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L33 VAL1N33	3300	1565	1665	145	995	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L36 VAL1N36	3600	1715	1815	145	1145	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L40 VAL1N40	4000	1915	2015	145	1345	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L44 VAL1N44	4400	2115	2215	145	1545	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L66 VAL1N66	6600	3215	3315	145	2645	15	INTERNO	SI	SI
FORMULE	$LT = 2 PL + 3S + 20$	$PL = (LT - 3S - 20) / 2$	$LM = PL + 2S$	$A = 145$	$B = LM - 670$	$C = 15$	$INTERNO = B \geq 130$	$SI = LT \geq 3200$	$SI = LM \geq 1600$



NOTA: i valori indicati sono calcolati considerando il sormonto $S = 50$.

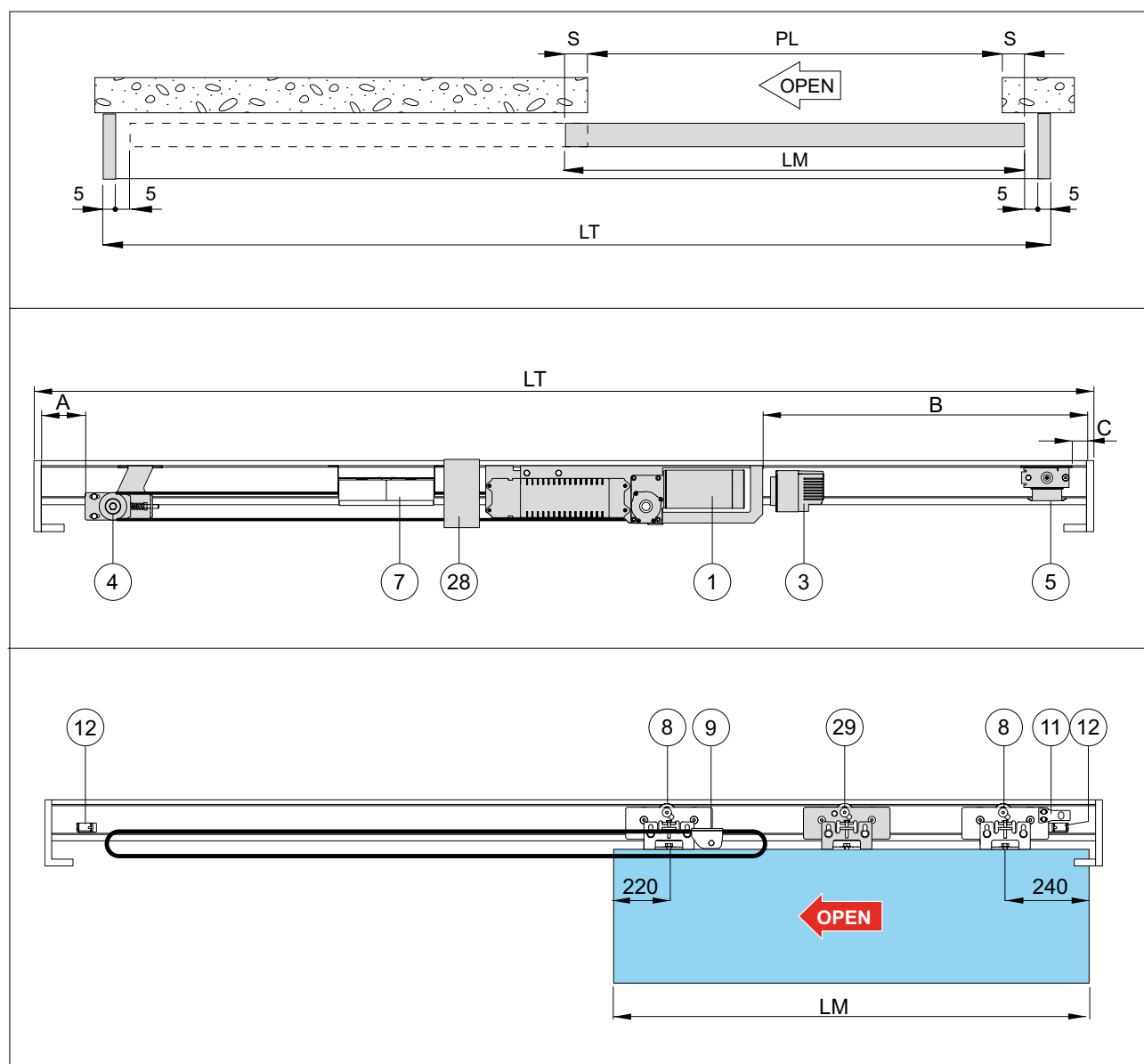


VALORR 1SX

CODICE	LT	PL	LM	A	B	C	[3]	[28]	[29]
VAL1L20 VAL1N20	2000	915	1015	55	435	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L22 VAL1N22	2200	1015	1115	55	535	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L26 VAL1N26	2600	1215	1315	55	735	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L30 VAL1N30	3000	1415	1515	55	935	15	INTERNO	NO	NO
VAL1L33 VAL1N33	3300	1565	1665	55	1085	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L36 VAL1N36	3600	1715	1815	55	1235	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L40 VAL1N40	4000	1915	2015	55	1435	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L44 VAL1N44	4400	2115	2215	55	1635	15	INTERNO	SI	SI
VAL1L66 VAL1N66	6600	3215	3315	55	2735	15	INTERNO	SI	SI
FORMULE	$LT = 2 PL + 3S + 20$	$PL = (LT - 3S - 20) / 2$	$LM = PL + 2S$	$A = 55$	$B = LM - 580$	$C = 15$	INTERNO = $B \geq 285$	SI = $LT \geq 3200$	SI = $LM \geq 1600$



NOTA: i valori indicati sono calcolati considerando il sormonto $S = 50$.



1. PROCEDURA DI ASSEMBLAGGIO



Il presente manuale di assemblaggio è rivolto esclusivamente a personale professionalmente competente. L'assemblaggio, i collegamenti elettrici e le regolazioni devono essere effettuati nell'osservanza della Buona Tecnica e in ottemperanza alle norme vigenti.

Leggere attentamente le istruzioni prima di iniziare l'assemblaggio del prodotto. Un errato assemblaggio può essere fonte di pericolo.

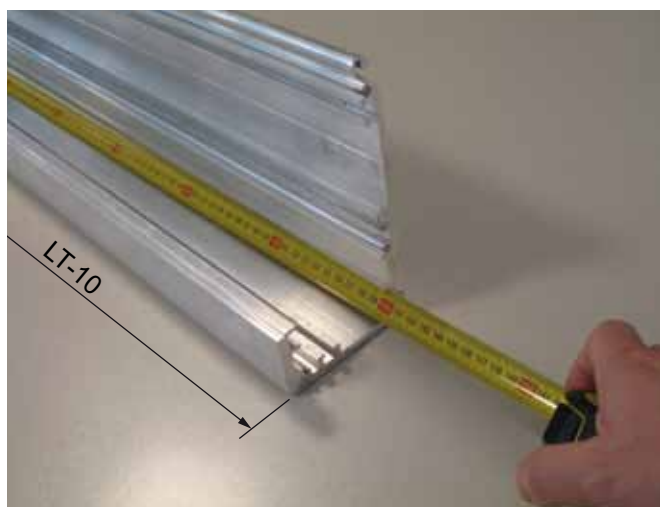
I materiali dell'imballaggio (plastica, polistirolo, ecc.) non vanno dispersi nell'ambiente e non devono essere lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo.

Prima di iniziare l'assemblaggio verificare l'integrità del prodotto.

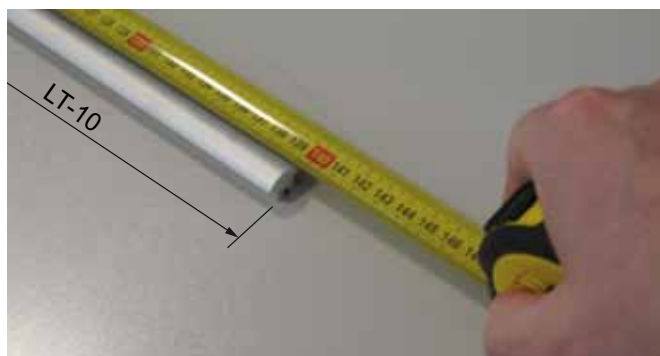
1.1 Taglio e preparazione del cassonetto

Tagliare il profilo cassonetto [18] VALOR L oppure [19] VALOR N alla misura indicata a pag. 5.

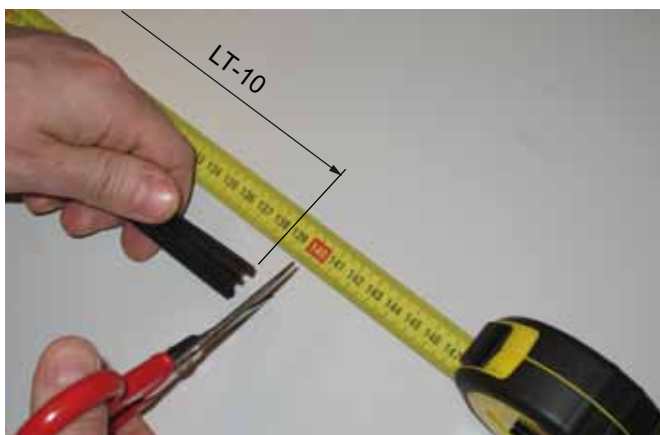
Per agevolare il fissaggio a parete del cassonetto, è opportuno effettuare delle forature Ø 8 mm ogni 800 mm.



Tagliare il profilo guida scorrimento [20] alla misura indicata a pag. 5.



Tagliare la guarnizione antivibrante [21] alla misura indicata a pag. 5.



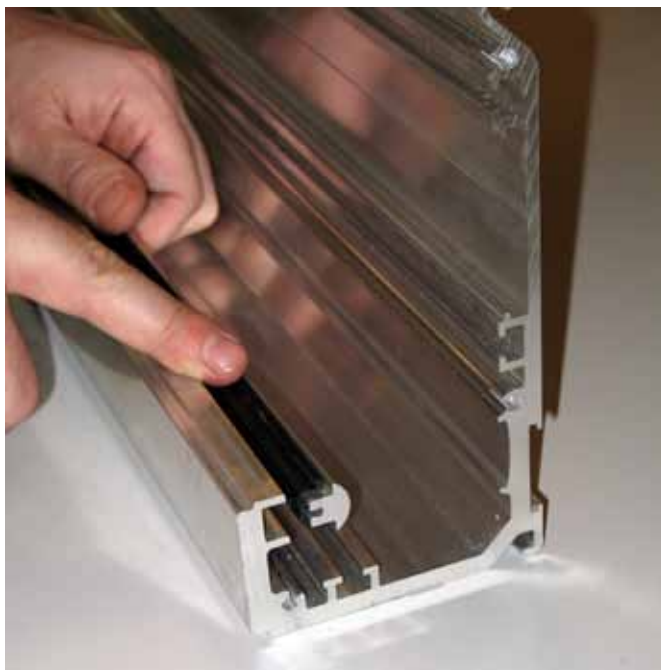
Se utilizzato, tagliare il profilo copertina cassonetto [22] alla misura indicata a pag. 5.



Inserire la guarnizione antivibrante [21] al profilo guida scorrimento [20] e nel profilo cassonetto come indicato in figura.

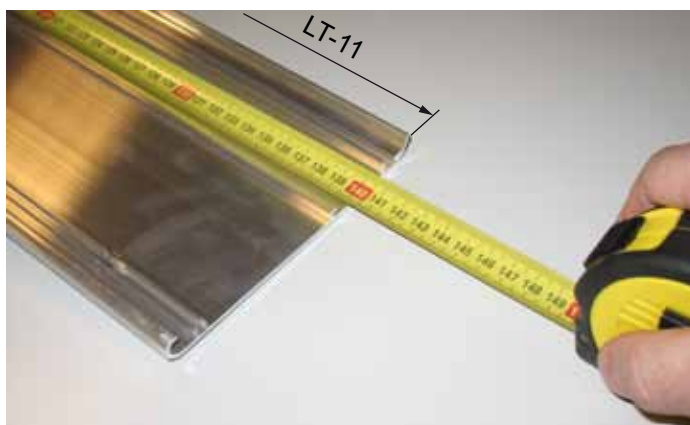


NOTA: pulire l'alluminio da eventuali residui di taglio e in particolare pulire le guide di scorrimento carrelli.

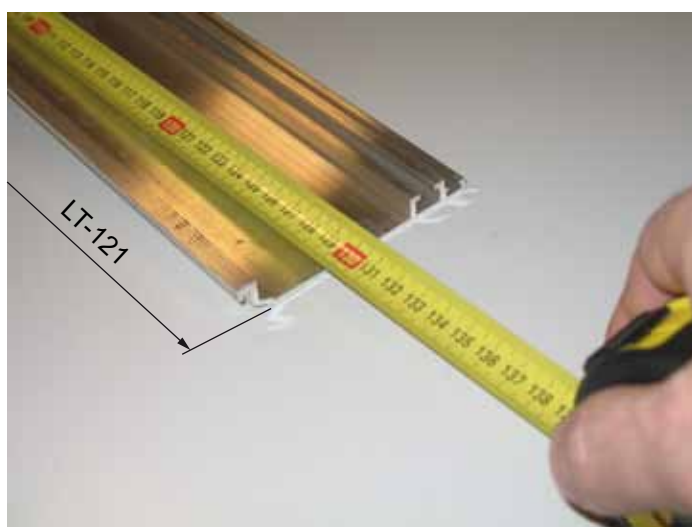


1.2 Taglio e preparazione del carter

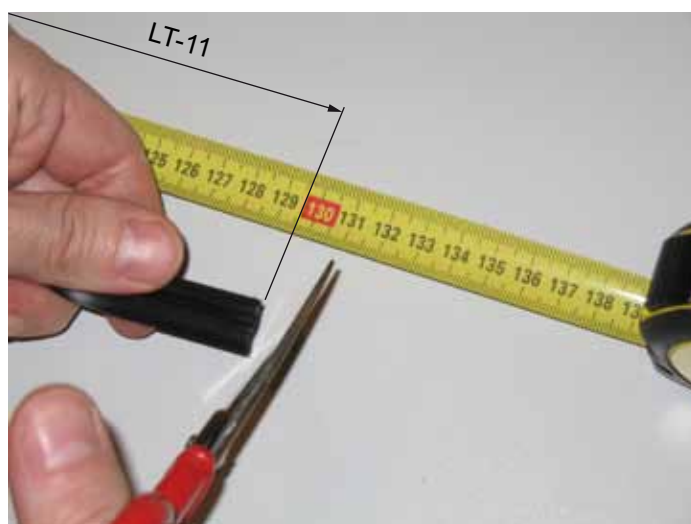
Tagliare il profilo carter verticale [23] alla misura indicata a pag. 5.



Tagliare il profilo carter orizzontale [24] alla misura indicata a pag. 5.

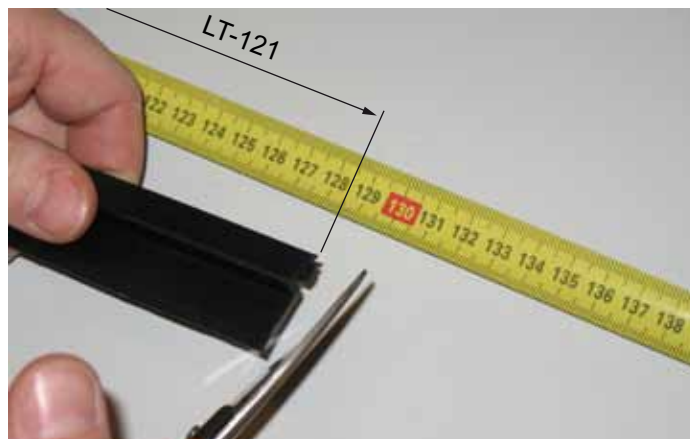


Tagliare la guarnizione carter-cassonetto [26] alla misura indicata a pag. 5.



Tagliare la guarnizione a strappo [27] alla misura indicata a pag. 5.

Tagliare altri due pezzi di guarnizione a strappo [27] da 55 mm da inserire nelle testate [13] [14].



Assemblare il profilo carter verticale [23] e il profilo carter orizzontale [24] mediante gli espansori giunzione carter [25] in dotazione.

Centrare il profilo carter orizzontale, lasciando 55 mm lateralmente come indicato in figura.



Inserire la guarnizione carter-cassonetto [26] nel profilo carter verticale [23] e inserire la guarnizione a strappo [27] nel profilo carter orizzontale come indicato in figura.



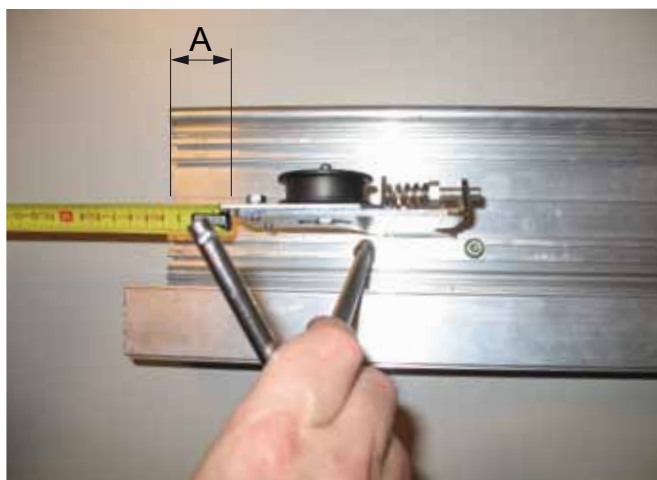
Inserire le targhette Ditec [15] su entrambi i lati del profilo carter verticale [23] come indicato in figura.



1.3 Assemblaggio rinvio

Fissare mediante le viti in dotazione, il rinvio [4] al profilo cassonetto rispettando la misura A.

La misura A viene ricavata mediante la formula indicata a pag. 6 (VALORR 2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX).

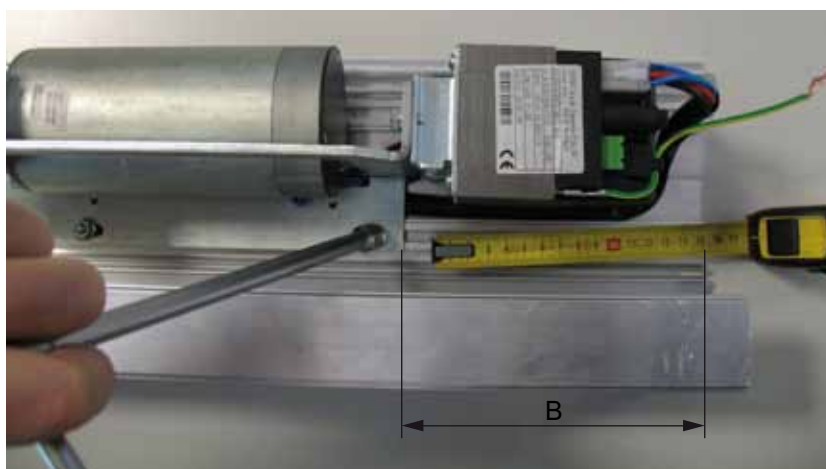


1.4 Assemblaggio gruppo comando trazione

Fissare mediante le viti in dotazione, il gruppo comando-trazione [1] al profilo cassonetto rispettando la misura B.

La misura B viene ricavata mediante la formula indicata a pag. 6 (VALORR2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR 1 SX).

ATTENZIONE: nei casi di automazioni molto piccole il trasformatore [3] va posizionato sul lato sinistro dell'automazione. Usare kit VALST.



1.5 Assemblaggio carrello

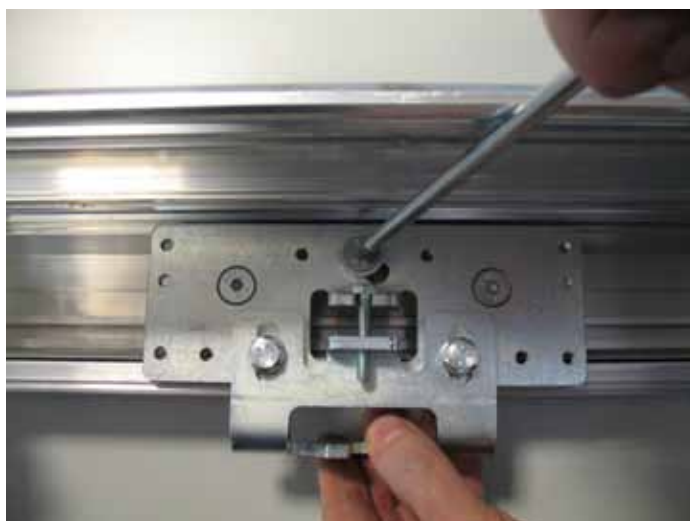
Fissare mediante le viti in dotazione, la staffa attacco cinghia [9] al carrello [8] come indicato a pag. 6 (VALORR2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX).



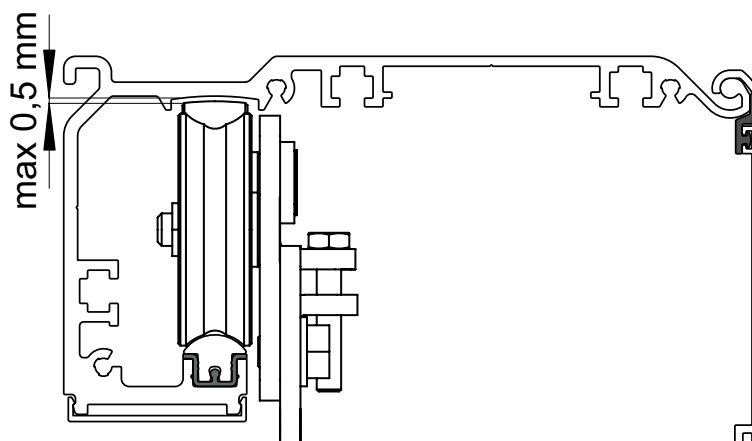
Se utilizzato, fissare mediante le viti in dotazione, la staffa aggancio blocco [11] al carrello [8] come indicato a pag. 6 (VALORR 2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX)



Inserire i carrelli [8] nel profilo cassonetto come indicato in figura. Regolare la ruota centrale tenendo in appoggio le due ruote laterali sulla guida di scorrimento inferiore.



La ruota centrale non deve risultare in spinta sulla guida di alluminio superiore ma deve rimanere ad una distanza massima di circa 0,5 mm, in modo che il carrello possa scorrere liberamente.



ATTENZIONE: una regolazione non corretta pregiudica il buon funzionamento dell'automazione.

Verificare, facendo scorrere i carrelli all'interno della guida, che le ruote siano prive di ammaccature (se le ruote sono ammaccate sostituirle).

Inserire numero 2 carrelli per ogni anta. Se l'anta è maggiore di 1600 mm aggiungere un terzo carrello supplementare [29].

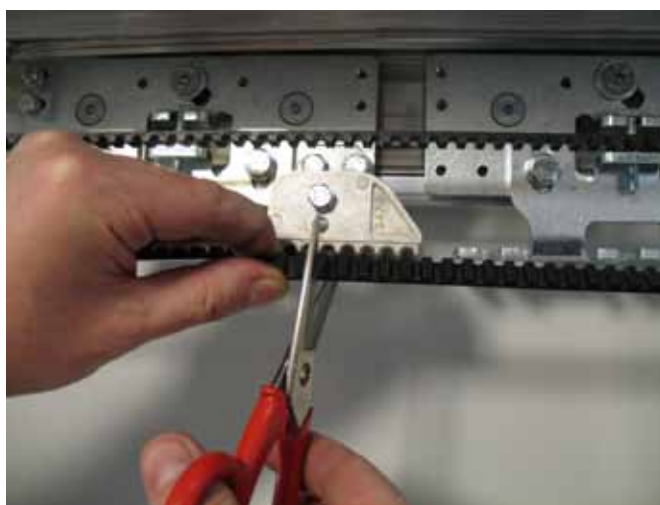
1.6 Assemblaggio e regolazione cinghia

Inserire la cinghia [10] nella puleggia motore come indicato in figura. Girare la puleggia per facilitare l'inserimento.

Avvolgere la cinghia attorno il rinvio [4].



Tendere la cinghia manualmente e tagliarla come indicato in figura.



Inserire la cinghia nella staffa attacco cinghia [9] come indicato in figura, e bloccarla mediante l'apposito gancio in dotazione.

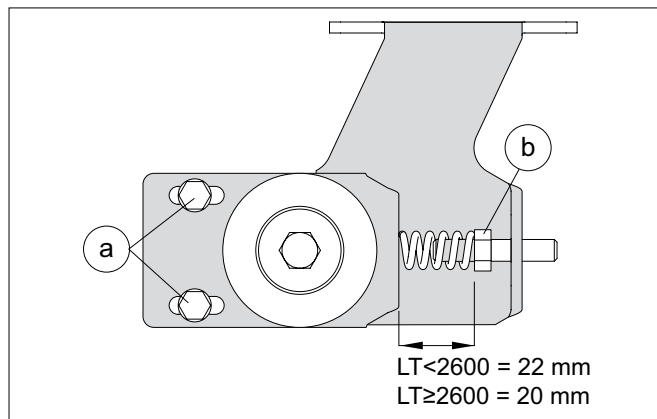


Allentare le viti di fissaggio del rinvio [4] e spostarlo manualmente verso sinistra. Bloccare il rinvio stringendo le relative viti di fissaggio.

Allentare le viti [a], svitare la vite [b] fino a portare la molla alla compressione di 20 mm (se la lunghezza dell'automazione è inferiore a 2600 mm) oppure 22 mm (se la lunghezza dell'automazione è superiore a 2600 mm). Bloccare la regolazione stringendo le viti [a].



ATTENZIONE: una regolazione non corretta pregiudica il buon funzionamento dell'automazione.



1.7 Preparazione anta campione

Preparare una dima che simula l'anta (non di nostra fornitura). La lunghezza LM e il fissaggio della dima ai carrelli va fatto rispettando le distanze come indicato a pag. 6 (VALORR2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX)



Inserire e fissare i fermi battuta [12] al profilo cassonetto.

Regolare la corsa dei carrelli come indicato a pag. 6 (VALORR2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX).

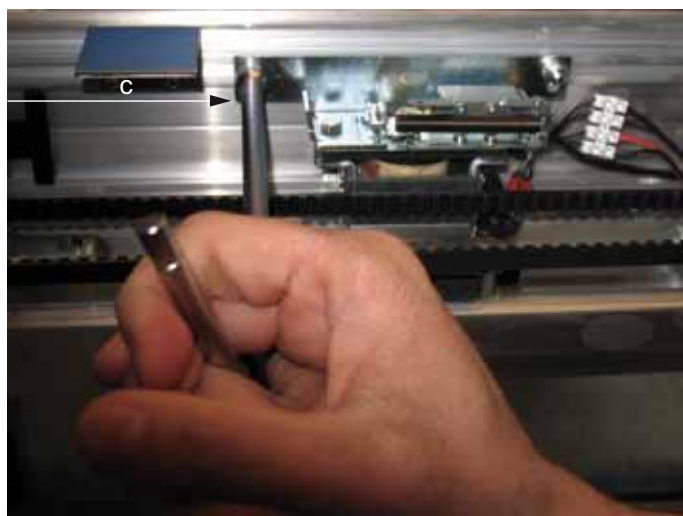
Se la lunghezza dell'automazione $LT \geq 3200$ mm, fissare il supporto intermedio carter [28] sul profilo cassonetto in posizione centrale.

1.8 Installazione del blocco

Fissare mediante le viti in dotazione, il blocco [5] al profilo cassonetto rispettando la misura C.

La misura C viene ricavata mediante la formula indicata a pag. 6 (VALORR2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX).

Spostare l'anta in chiusura e regolare la posizione del blocco in modo da ottenere il corretto aggancio con la staffa aggancio blocco [11].



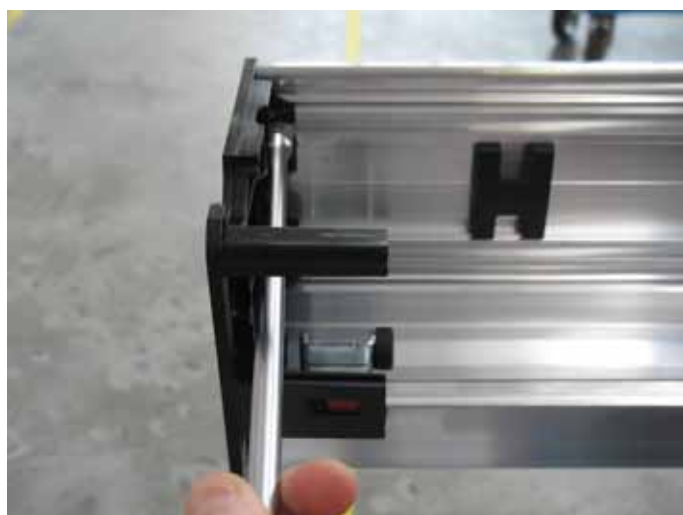
Collegare il blocco al quadro elettronico [2] mediante il cablaggio in dotazione, come indicato a pag. 21.

ATTENZIONE: accorciare il cavo in esubero e bloccarlo mediante i fermacavi in dotazione.



Per l'installazione del blocco fare riferimento al manuale di istruzioni del blocco.

Fissare la testata [13] mediante le viti in dotazione.



Inserire la maniglia di sblocco [6] e fissarla alla testata [13], mediante le viti in dotazione, come indicato in figura.

Agire sulla maniglia di sblocco e regolare la tensione della cordina in modo da ottenere il corretto aggancio/sgancio del blocco.



Per l'installazione del blocco e della maniglia di sblocco fare riferimento al manuale di istruzioni del blocco.

1.9 Fissaggio batterie

Fissare il gruppo batterie di emergenza [7] al profilo cassonetto nella posizione indicata a pag. 6 (VALORR 2), pag. 7 (VALORR1 DX) e pag. 8 (VALORR1 SX).

ATTENZIONE: nei casi di automazioni molto piccole le batterie di continuità, vanno posizionate all'esterno del profilo cassonetto.

Se il cablaggio batteria risulta corto, tagliarlo e aggiungere un cavo rosso-nero 2x1,5 mm² rispettando le polarità delle batterie.



Collegare le batterie al quadro elettronico [2] mediante il cablaggio in dotazione, come indicato in figura.

ATTENZIONE: avvolgere il cavo in esubero e bloccarlo mediante i fermacavi in dotazione.



1.10 Fissaggio display

Collegare il display [16] mediante il cavo in dotazione al morsetto REMOTE del quadro elettronico [2].

ATTENZIONE: avvolgere il cavo in esubero e bloccarlo mediante i fermacavi in dotazione.



Fissare la testata [14] mediante le viti in dotazione.

Inserire il display [16] alla testata [14], come indicato in figura.

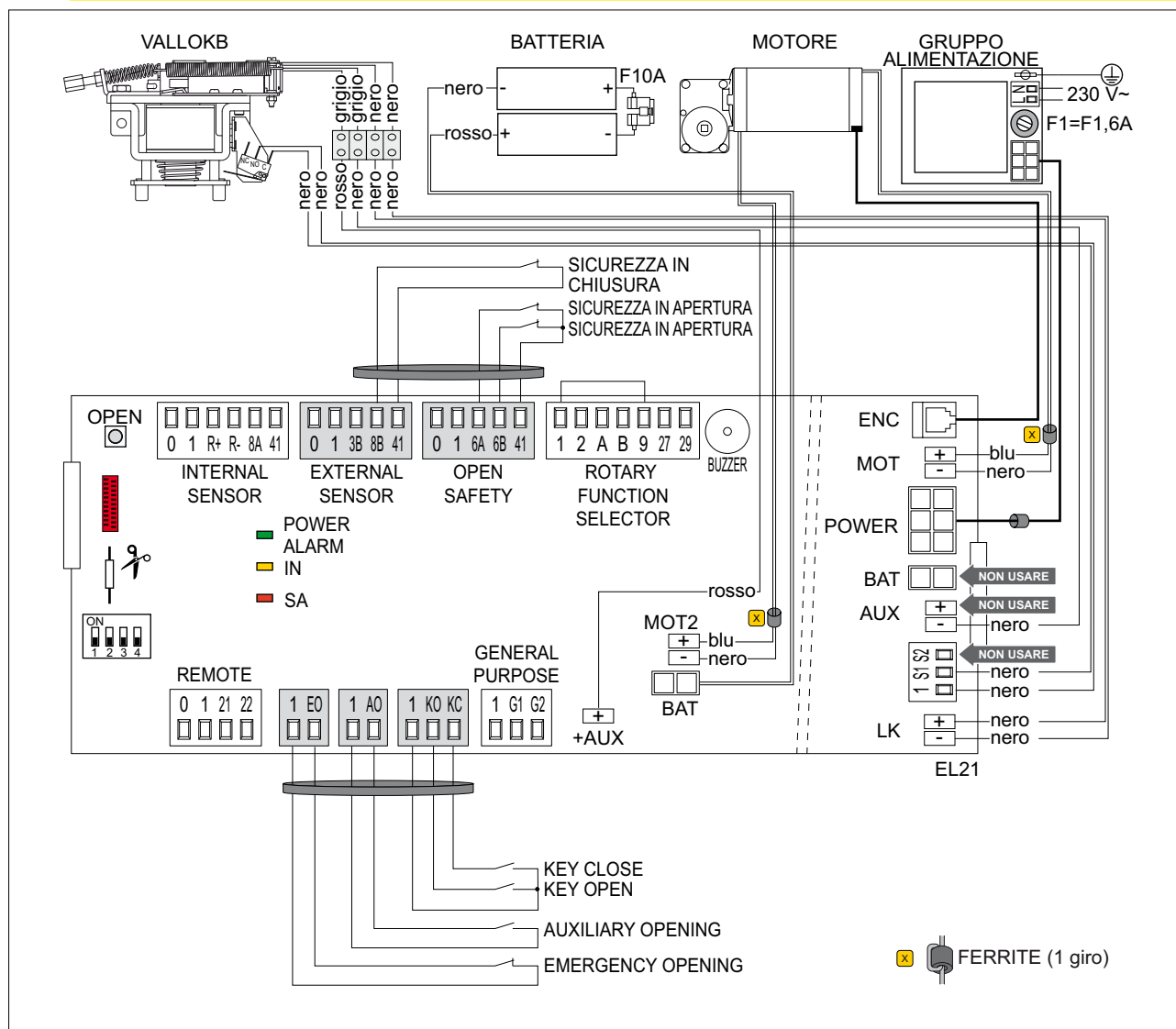


Per l'installazione del display fare riferimento al manuale di istruzioni del display.

2. PROCEDURA DI COLLAUDO



La manipolazione delle parti elettroniche deve essere effettuata munendosi di bracciali conduttivi anti-statici collegati a terra.



2.1 Impostazione DIP-SWITCH

AZIONE	EFFETTO
DIP1=OFF blocco bistabile DIP1=ON no blocco	Selezione tipo di blocco
DIP2	USO FUTURO
DIP3=OFF per ante con peso <200 kg DIP3=ON per ante con peso >200 kg	Selezione peso ante.
DIP4	USO FUTURO



Per selezioni e regolazioni, fare riferimento al manuale di istruzioni del modulo display.

2.2 Collaudo funzionale



Prima di collegare l'alimentazione elettrica accertarsi che i dati di targa siano rispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica. Prevedere sulla rete di alimentazione un interruttore/sezionatore onnipolare con distanza d'apertura dei contatti uguale o superiore a 3 mm. Verificare che a monte dell'impianto elettrico vi siano un interruttore differenziale e una protezione di sovracorrente adeguati.

Effettuare i collegamenti indicati a pag. 21.

Impostare tutti i DIP in OFF.

Chiudere i seguenti contatti: 8A-41, 8B-41, 6A-41, 1-2, 1-A, 1-9.

Porta in posizione aperta.

Collegare il trasformatore alla rete (230 V~ 50-60 Hz).

Dare i seguenti comandi al quadro elettronico e verificare visivamente l'effetto dei comandi e la linearità della corsa.

AZIONE	EFFETTO
Accensione quadro elettronico	LED verde POWER acceso
Attendere 15 s	Manovra di apertura e chiusura in automatico Esecuzione procedura di test in automatico Verificare suono BUZZER Verificare completamento manovra di apertura e chiusura.
Comando sensore interno	Manovra di apertura e richiusura automatica.
Comando 1-3B (impulsivo)	Manovra di apertura e richiusura automatica.
Comando 41-8A durante la chiusura (apertura contatto)	Riapertura. LED SA acceso
Comando 41-6A durante l'apertura (apertura contatto)	Riduzione della velocità di apertura negli ultimi 500 mm di corsa. LED SA acceso
Comando 1-EO (apertura del contatto)	Manovra di apertura di emergenza.
Comando 1-29	Power reset, azzeramento dati acquisiti.

2.3 Prova di caos

Dare continui comandi apre e chiude, in modo che l'anta o le ante invertano in continuazione senza fermarsi (per almeno 1 minuto). L'automazione non deve perdere il controllo della posizione, non deve sbattere e non devono verificarsi anomalie logiche.

2.4 Impostazioni di fabbrica

Al termine del collaudo impostare la seguente configurazione:

- impostare tutti i DIP=OFF;
- scollegare le batterie, verificare che il quadro elettronico non sia alimentato da esse (premere il comando 1-29 di POWER RESET).



Per ulteriori informazioni fare riferimento ai manuali di installazione ed uso dell'automazione VALOR R, degli accessori di comando e dei dispositivi di sicurezza.

Per l'eventuale riparazione o sostituzione dei prodotti dovranno essere utilizzati esclusivamente ricambi originali.

3. OPERAZIONI FINALI

3.1 Verifiche generali

Al termine delle operazioni di assemblaggio e collaudo dell'automazione VALOR R, effettuare le seguenti verifiche:

- Verificare la lunghezza del cassonetto LT, la larghezza del vano passaggio PL e la larghezza delle ante LM.
- Controllare la corretta tensione della cinghia.
- Controllare il corretto scorrimento dei carrelli e la pulizia della guida di scorrimento.
- Controllare il corretto azionamento del blocco.
- Controllare che i cablaggi elettrici siano correttamente collegati e bloccati nel profilo cassonetto mediante i fermacavi in dotazione.
- Controllare il corretto serraggio delle viti.

3.1 Chiusura dell'automazione

Applicare il carter al profilo cassonetto bloccandolo mediante i ganci presenti sulle testate, come indicato in figura.





DITEC S.p.A. Via Mons. Banfi, 3 21042 Caronno P.lla (VA) Italy Tel. +39 02 963911 Fax +39 02 9650314
www.ditec.it ditec@ditecva.com

DITEC BELGIUM LOKEREN Tel. +32 9 3560051 Fax +32 9 3560052 www.ditecbelgium.be **DITEC DEUTSCHLAND** OBERURSEL
Tel. +49 6171 914150 Fax +49 6171 9141555 www.ditec-germany.de **DITEC ESPAÑA** ARENYS DE MAR Tel. +34 937958399
Fax +34 937959026 www.ditecespana.com **DITEC FRANCE** MASSY Tel. +33 1 64532860 Fax +33 1 64532861 www.ditecfrance.com
DITEC GOLD PORTA ERMESINDE-PORTUGAL Tel. +351 229773520 Fax +351 229773528/38 www.goldporta.com **DITEC SWITZERLAND**
BALERNA Tel. +41 848 558855 Fax +41 91 6466127 www.ditecswiss.ch **DITEC ENTREMATIC NORDIC** LANDSKRONA-SWEDEN
Tel. +46 418 514 50 Fax +46 418 511 63 www.ditecentrematicnordic.com **DITEC TURCHIA** ISTANBUL Tel. +90 21 28757850
Fax +90 21 28757798 www.ditec.com.tr **DITEC AMERICA** ORLANDO-FLORIDA-USA Tel. +1 407 8880699 Fax +1 407 8882237
www.ditecamerica.com **DITEC CHINA** SHANGHAI Tel. +86 21 62363861/2 Fax +86 21 62363863 www.ditec.cn