



ENTRE//MATIC



KIT REX S

IP2148IT- rev. 2012-04-20



**Manuale di assemblaggio
per porte scorrevoli.**
(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 REX S 2 ante		6
Tabella dimensioni REX S 1 anta apertura a destra		7
Tabella dimensioni REX S 1 anta apertura a sinistra		8
1.	Procedura di assemblaggio	9
1.1	Taglio e preparazione cassonetto	9
1.2	Taglio e preparazione carter	9
1.3	Assemblaggio rinvio	10
1.4	Assemblaggio gruppo comando-trazione	11
1.5	Assemblaggio gruppo carrello	11
1.6	Assemblaggio e regolazione cinghia	12
1.7	Assemblaggio blocco	14
1.8	Fissaggio batterie	15
2.	Procedura di collaudo	16
2.1	Impostazione Dip-switch	16
2.2	Impostazione Jumper	17
2.3	Collaudo funzionale	17
2.4	Prova di caos	17
2.5	Verifica trimmer	18
2.6	Impostazioni di fabbrica	18
3.	Operazioni finali	19
3.1	Verifiche generali	19
3.2	Chiusura automazione	19

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.

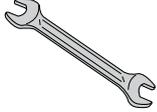


Questo simbolo indica opzioni e parametri non disponibili con l'articolo indicato.

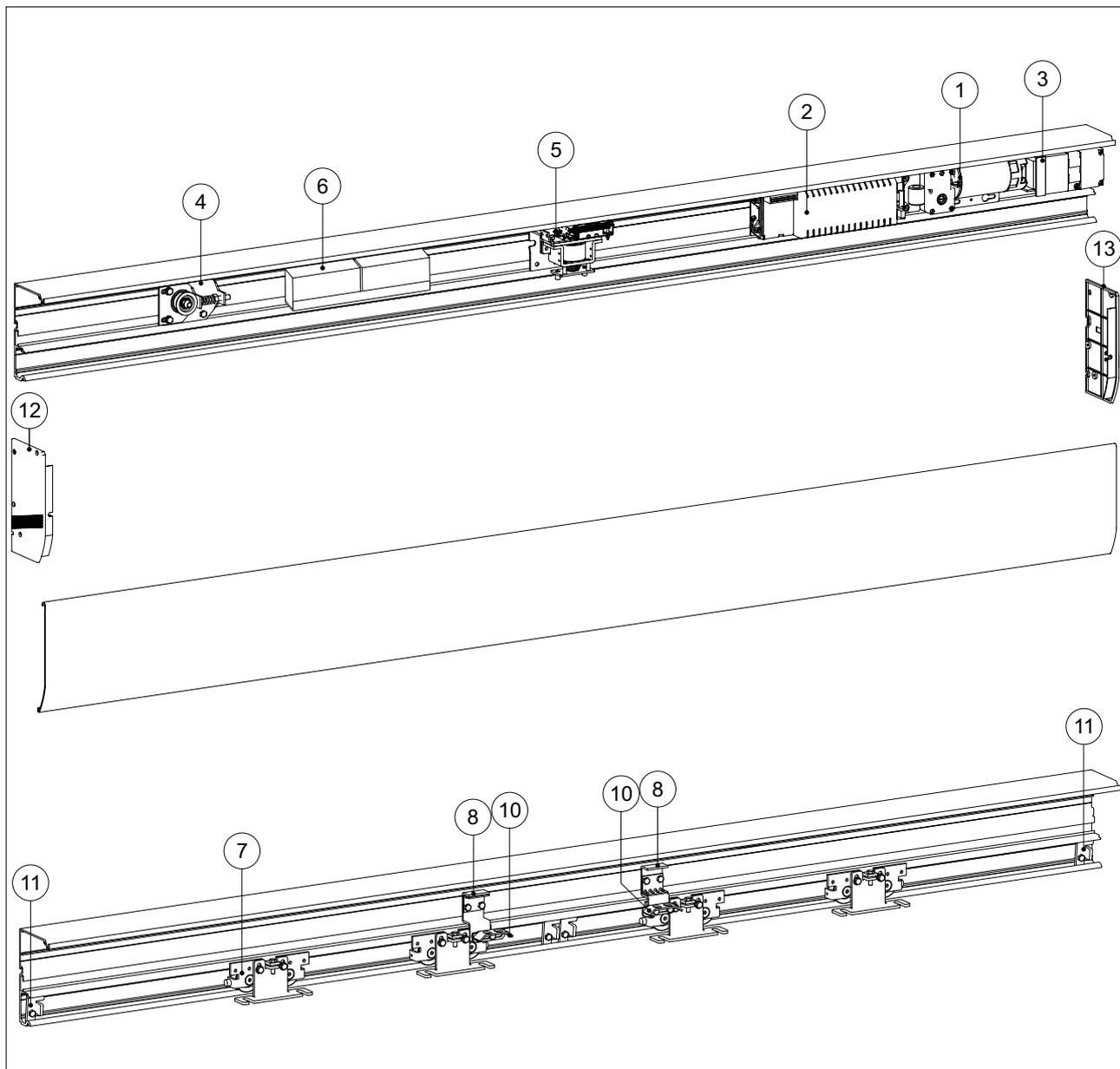
Tutti i diritti sono riservati

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	

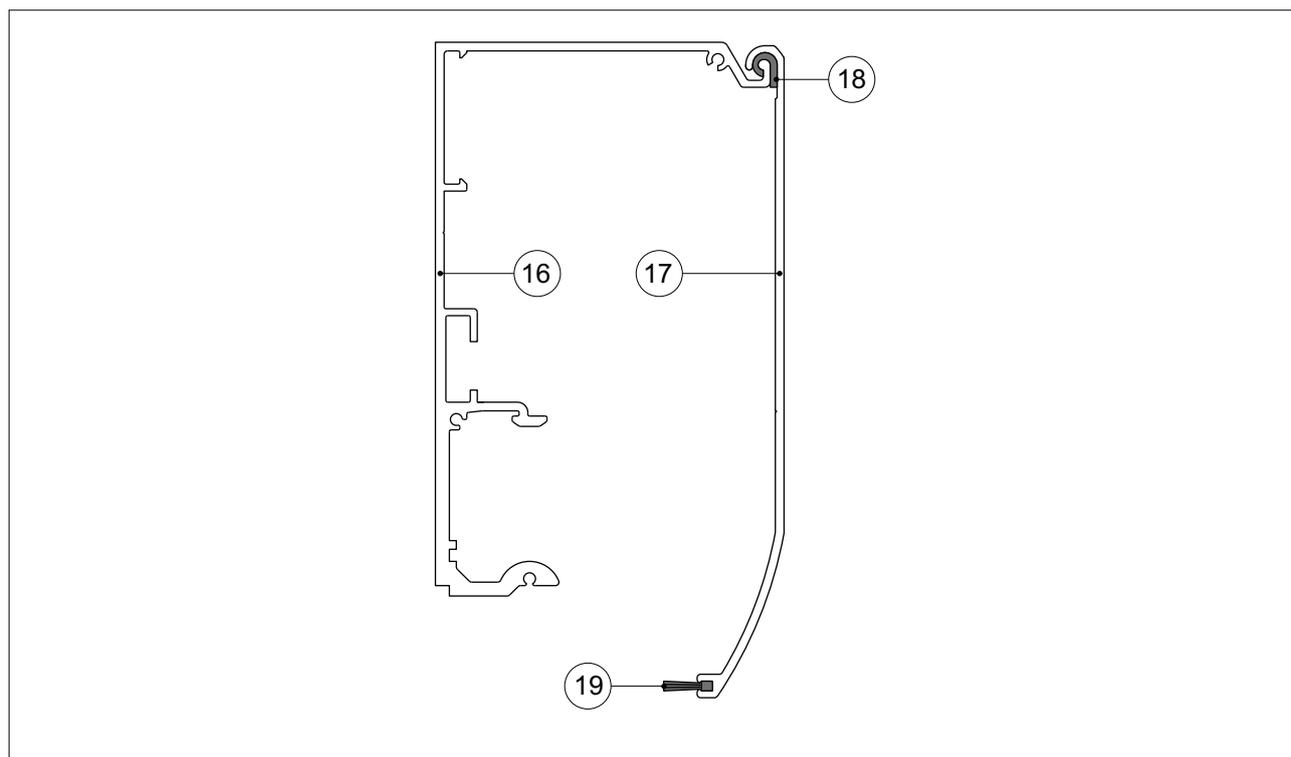
DISEGNO DI ASSIEME - ELENCO COMPONENTI



RIF.	CODICE	DESCRIZIONE
1		Motoriduttore
2	EL20	Quadro elettronico
3	AL15	Alimentatore
4		Rinvio cinghia
5	REXLOK	Blocco normale
	REXLOKA	Blocco antipanico
	REXLOKB	Blocco bistabile
6	REXAB	Batterie di emergenza
7		Carrello

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE
8		Staffa attacco cinghia
9		Cinghia
10		Staffa aggancio blocco
11		Fermo battuta
12		Testata sinistra
13		Testata destra
14	REXSI	Supporto intermedio carter
15	KREXCLS	Carrello supplementare

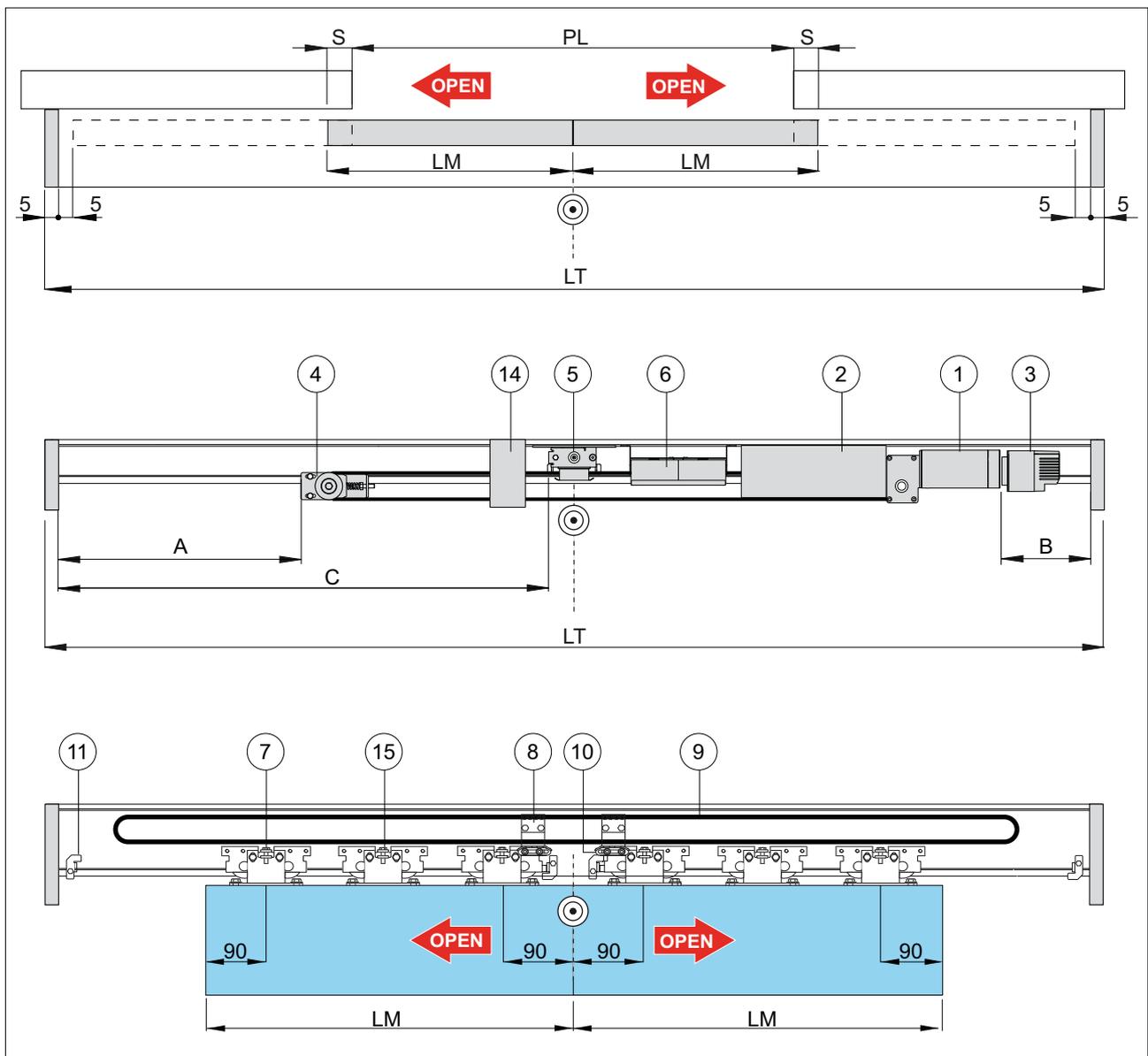
ELENCO PROFILI E GUARNIZIONI



RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	MISURE DI TAGLIO	PESO
16	VR745N33 VR745N44 VR745N66	Profilo cassonetto EURAS C0 L = 3350 mm Profilo cassonetto EURAS C0 L = 4450 mm Profilo cassonetto EURAS C0 L = 6650 mm	LT - 10	9,75 kg/m
17	V1900G33 V1900G40 V1900G66 V1900N33 V1900N40 V1900N66	Profilo carter grezzo L = 3350 mm Profilo carter grezzo L = 4450 mm Profilo carter grezzo L = 6650 mm Profilo carter EURAS C0 L = 3350 mm Profilo carter EURAS C0 L = 4450 mm Profilo carter EURAS C0 L = 6650 mm	LT - 11	4,64 kg/m
18	RP851BR200	Guarnizione carter-cassonetto	LT - 11	/
19	VSP14V25	Spazzolino di tenuta	LT - 11	/

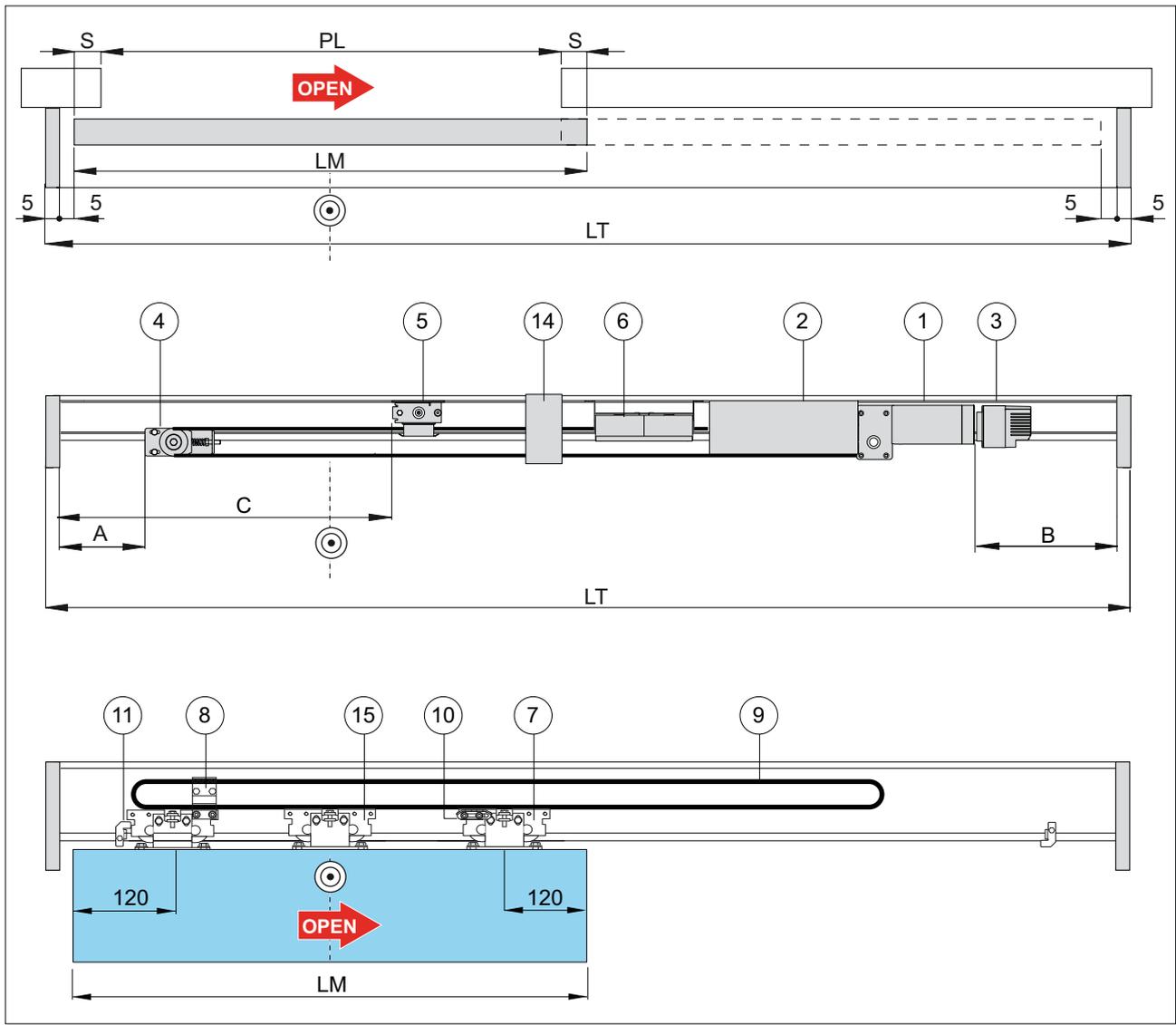
REXS 2

CODICE	LT	PL	LM	Amax	Bmax	C	[3]	[6]	[14]	[15]
REX2S20	2000	940	520	345	270	950	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX2S22	2200	1040	570	395	320	1050	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX2S26	2600	1240	670	495	420	1250	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX2S30	3000	1440	770	595	520	1450	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX2S33	3300	1590	845	670	595	1600	INTERNO	INTERNO	SI	NO
REX2S36	3600	1740	920	745	670	1750	INTERNO	INTERNO	SI	NO
REX2S40	4000	1940	1020	845	770	1950	INTERNO	INTERNO	SI	NO
REX2S44	4400	2140	1120	945	870	2150	INTERNO	INTERNO	SI	NO
REX2S56	5600	2740	1420	1245	1170	2750	INTERNO	INTERNO	SI	NO
	LT=2PL+2S+20	PL=LT/2-S-10	LM=PL/2+S	A=LM-175	B=LM-250	C=LT/2-50	INTERNO=B≥140	INTERNO=LT/2-170≥370	SI=LT≥3200	SI=LM≥1600



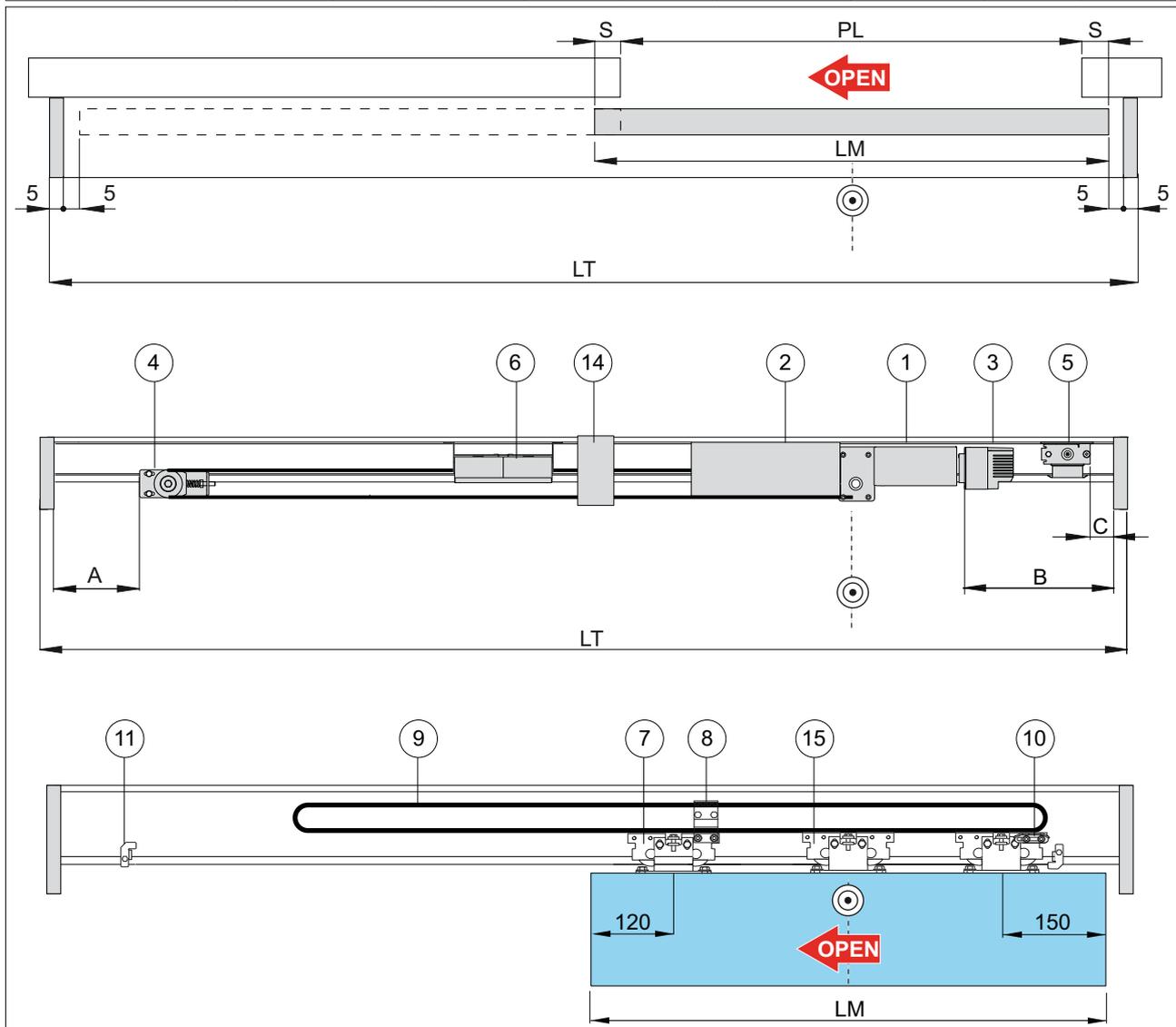
REXS 1 DX

CODICE	LT	PL	LM	Amax	Bmax	C	[3]	[6]	[14]	[15]
REX1S20	2000	915	1015	35	635	770	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S22	2200	1015	1115	35	735	870	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S26	2600	1215	1315	35	935	1070	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S30	3000	1415	1515	35	1135	1270	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S33	3300	1565	1665	748	573	1420	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S36	3600	1715	1815	823	648	1570	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S40	4000	1915	2015	923	748	1770	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S44	4400	2115	2215	1023	848	1970	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S56	5600	2715	2815	1323	1148	2570	INTERNO	INTERNO	SI	SI
	$LT=2PL+3S+20$	$PL=(LT-3S-20)/2$	$LM=PL+2S$	A=35 se LM<1600 A=LM/2-85 se LM≥1600	B=LM-380 se LM<1600 B=LM-LM/2-260 se LM≥1600	C=LM-245	INTERNO=B≥140	INTERNO=LT-B-675≥370	SI=LT≥3200	SI=LM≥1600



REXS 1 SX

CODICE	LT	PL	LM	Amax	Bmax	C	[3]	[6]	[14]	[15]
REX1S20	2000	915	1015	35	635	5	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S22	2200	1015	1115	35	735	5	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S26	2600	1215	1315	35	935	5	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S30	3000	1415	1515	35	1135	5	INTERNO	INTERNO	NO	NO
REX1S33	3300	1565	1665	748	573	5	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S36	3600	1715	1815	823	648	5	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S40	4000	1915	2015	923	748	5	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S44	4400	2115	2215	1023	848	5	INTERNO	INTERNO	SI	SI
REX1S56	5600	2715	2815	1323	1148	5	INTERNO	INTERNO	SI	SI
	$LT=2PL+3S+20$	$PL=(LT-3S-20)/2$	$LM=PL+2S$	A=35 se $LM < 1600$ A=LM/2-85 se $LM \geq 1600$	B=LM-380 se $LM < 1600$ B=LM-LM/2-260 se $LM \geq 1600$	C=5	INTERNO=B \geq 280	INTERNO=LT-B-675 \geq 370	SI=LT \geq 3200	SI=LM \geq 1600



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.

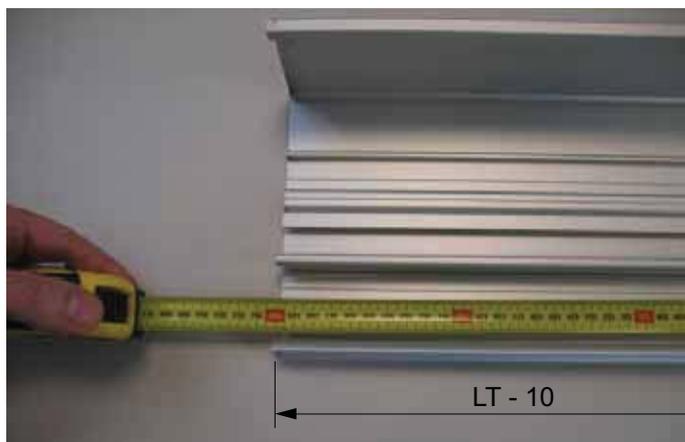
I materiali dell'imballaggio (plastica, polistirolo, ecc.) non vanno dispersi nell'ambiente e non devono essere lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo.

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

1.1 Taglio e preparazione del cassonetto

Tagliare il profilo cassonetto [16] alla misura indicata a pag. 5.

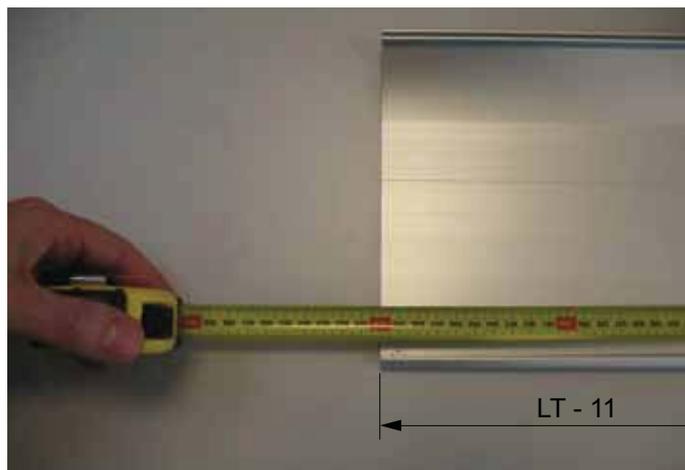
Per agevolare il fissaggio a parete del cassonetto, è opportuno effettuare delle forature \varnothing 8 mm ogni 800 mm.



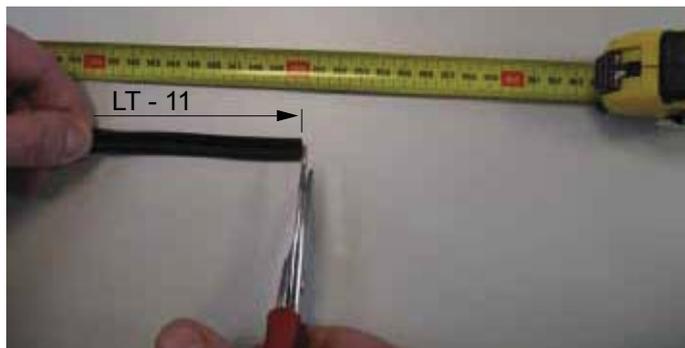
NOTA: pulire l'alluminio da eventuali residui di taglio e in particolare pulire le guide di scorrimento carrelli.

1.2 Taglio e preparazione del carter

Tagliare il profilo carter [17] alla misura indicata a pag. 5.



Tagliare la guarnizione carter-cassonetto [18] alla misura indicata a pag. 5.

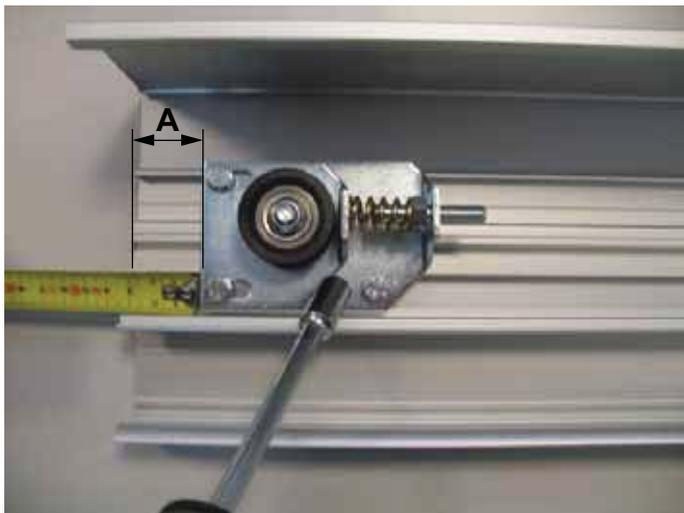


Inserire la guarnizione carter-cassonetto [18] sul profilo cassonetto [16].



1.3 Assemblaggio rinvio

Fissare mediante le viti in dotazione, il rinvio [4] al profilo cassonetto [16], rispettando la misura A.
La misura A viene ricavata mediante la formula indicata a pag. 6 (REX2), pag. 7 (REX1DX) e pag. 8 (REX1SX).
NOTA: la misura A è da intendersi massima. Nel caso di necessità tale misura può essere ridotta.



1.4 Assemblaggio gruppo comando-trazione

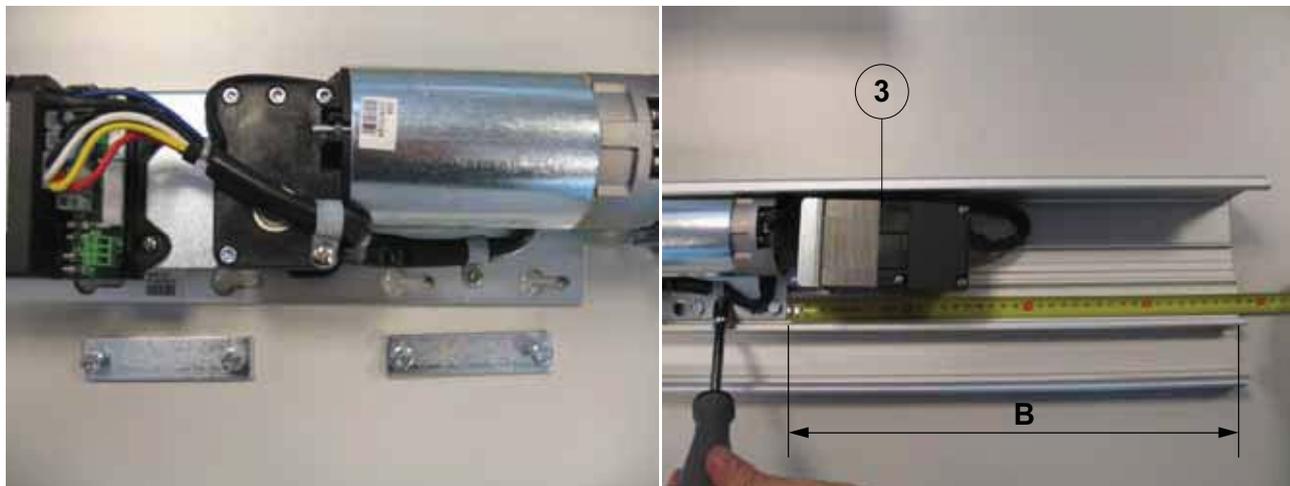
Inserire i piatti fissaggio componenti all'interno del profilo cassonetto [16].

Fissare il gruppo comando-trazione [1] al profilo cassonetto, rispettando la misura B.

La misura B viene ricavata mediante la formula indicata a pag. 6 (REX2), pag. 7 (REX1DX) e pag. 8 (REX1SX).

NOTA: la misura B è da intendersi massima. Nel caso di necessità tale misura può essere ridotta.

ATTENZIONE: nei casi di automazioni molto piccole il trasformatore [3] va posizionato all'esterno del profilo cassonetto.



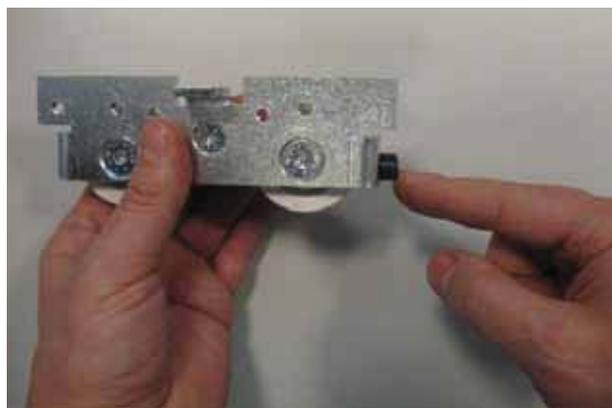
1.5 Assemblaggio carrello

Inserire i carrelli [7] nel profilo cassonetto.

Fissare mediante le viti in dotazione, la staffa attacco cinghia [8] al carrello [7], come indicato a pag. 6 (REX2), pag. 7 (REX1DX) e pag. 8 (REX1SX).



Inserire e fissare i fermi battuta [11] al profilo cassonetto.



1.6 Assemblaggio e regolazione cinghia

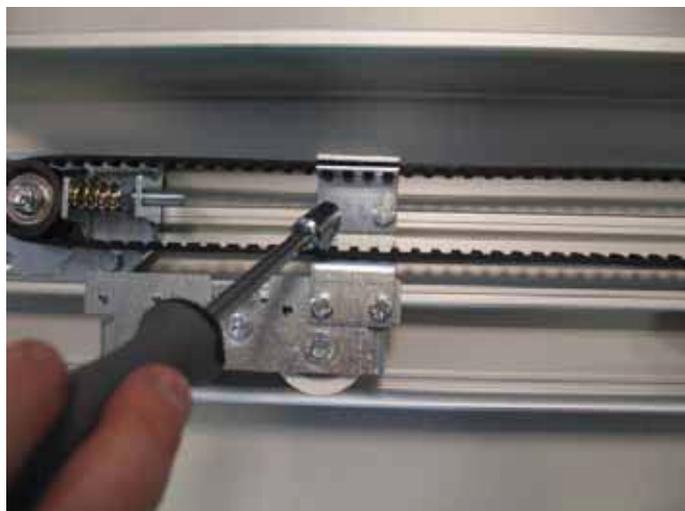
Inserire la cinghia [9] nella puleggia motore come indicato in figura. Con un cacciavite, ruotare la puleggia motore per facilitare l'inserimento della cinghia.
Avvolgere la cinghia attorno al rinvio [4].



Tendere la cinghia manualmente e tagliarla come indicato in figura.



Inserire la cinghia nella staffa attacco cinghia [8] come indicato in figura, e bloccarla mediante l'apposita staffa bloccaggio cinghia.

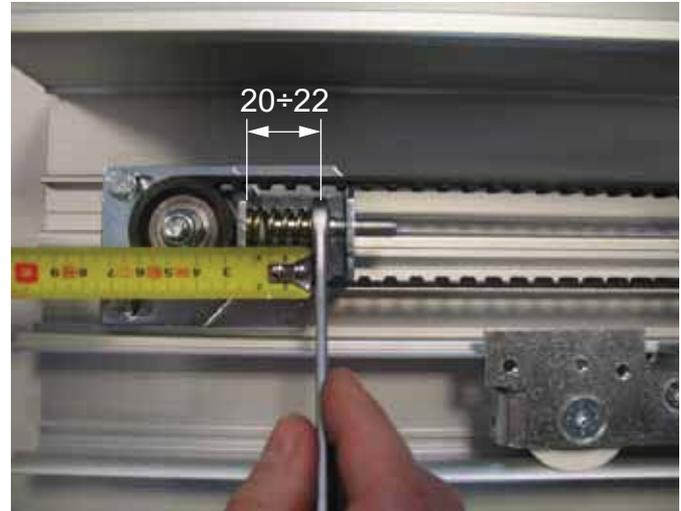
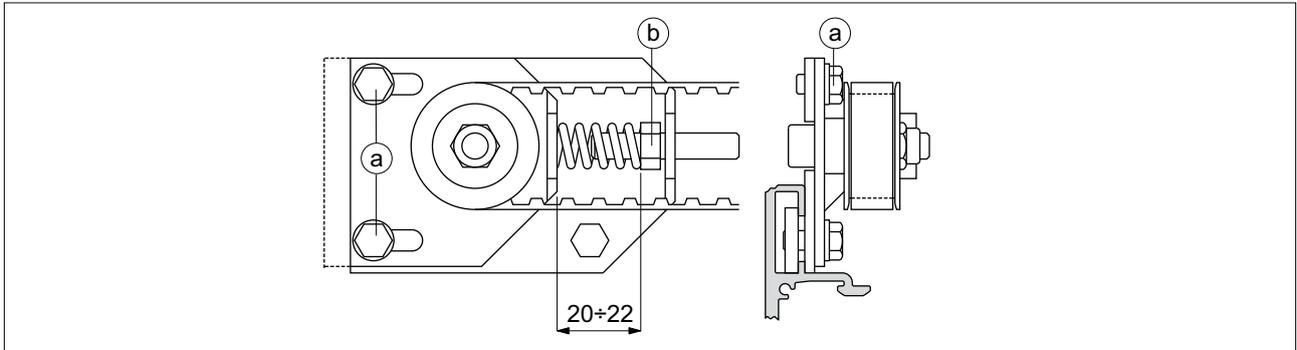


Allentare le viti di fissaggio del rinvio [4] e spostarlo manualmente verso sinistra. Bloccare il rinvio stringendo le relative viti di fissaggio.

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

Inserire i piatti fissaggio componenti all'interno del profilo cassonetto.

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

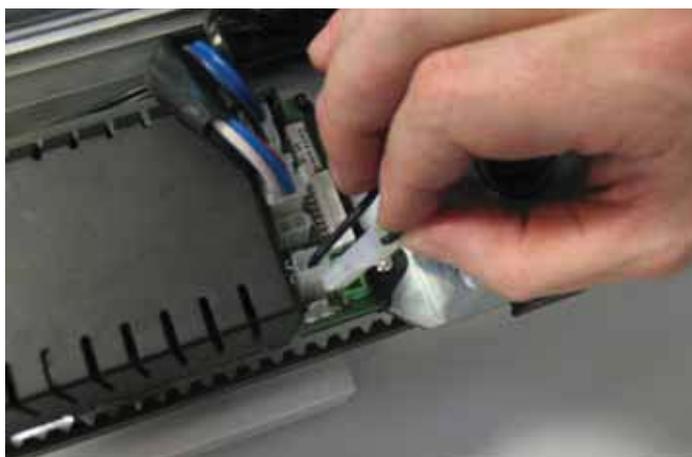
La misura C viene ricavata mediante la formula indicata a pag. 6 (REX2), pag. 7 (REX1DX) e pag. 8 (REX1SX).

Spostare l'anta in chiusura e regolare la posizione del blocco in modo da ottenere il corretto aggancio con la staffa aggancio blocco [10].



Collegare il blocco al quadro elettronico [2] mediante il cablaggio in dotazione.

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



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

1.8 Fissaggio batterie (se presenti)

Inserire i piatti fissaggio componenti all'interno del profilo cassonetto.

Fissare il gruppo batterie [6] al profilo cassonetto mediante le viti in dotazione, come indicato a pag. 6 (REX2), pag. 7 (REX1DX) e pag. 8 (REX1SX).

ATTENZIONE: nei casi di automazioni molto piccole, le batterie 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.

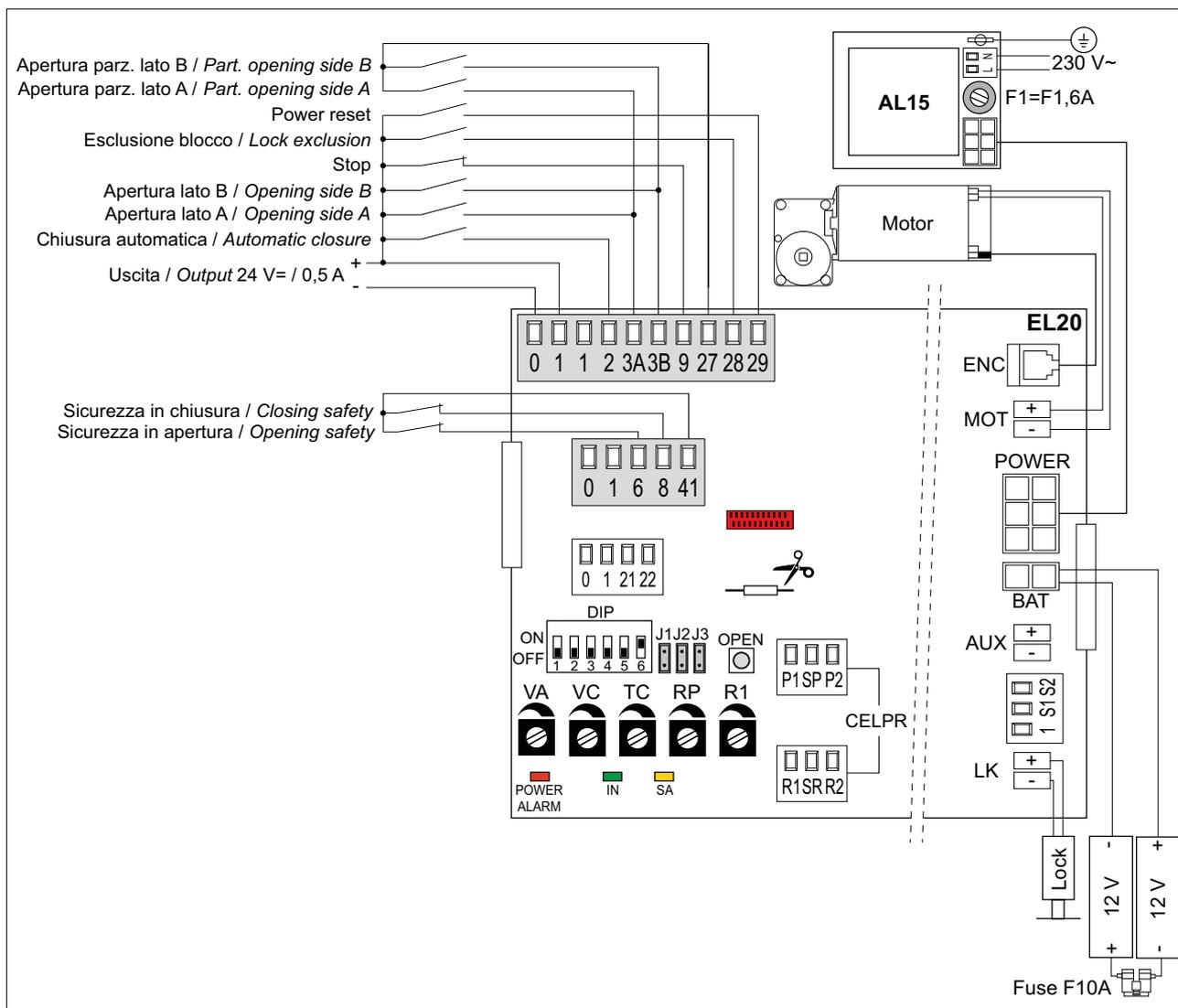
ATTENZIONE: avvolgere il cavo in esubero e bloccarlo mediante i fermacavi in dotazione.



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 REXLOK - REXLOKB DIP1=ON blocco antipanico REXLOKA	Selezione tipo di blocco
DIP2=OFF REX2 e REX1 DX DIP2=ON REX1 SX	Selezione senso di apertura
DIP3=OFF funzionamento antipanico batterie DIP3=ON funzionamento continuità batterie	Funzionamento batterie in mancanza di tensione.
DIP4=OFF ultima manovra in chiude DIP4=ON ultima manovra in apre	Solo con DIP3=ON, in mancanza di tensione e batterie scariche l'automazione esegue l'ultima manovra e poi si spegne.
DIP5	NON UTILIZZATO
DIP6=OFF VALOR-TEN DIP6=ON REX	Tipo automazione

2.2 Impostazione JUMPER

AZIONE	EFFETTO
J1=OFF fotocellule CELPR disabilitate J1=ON fotocellule CELPR abilitate	Funzionamento fotocellula integrata.
J2	USO FUTURO
J3=OFF SAFETY TEST disabilitato J3=ON SAFETY TEST abilitato	Funzionamento morsetto 41 SAFETY TEST

2.3 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. 16.

Chiudere i contatti 41-6, 41-8 e 1-9.

Impostare DIP6=ON, J1=OFF, J2=ON, J3=ON.

Eseguire la seguente procedura per abilitare i trimmer VA, VC e R1:

- premere il tasto OPEN per 4 s (il LED IN lampeggia);
- attendere 4 s e impostare i trimmer VA, VC e R1 a metà, entro il tempo limite di 5 min;
- per terminare la procedura premere il tasto OPEN per 2 s, oppure attendere lo scadere del tempo limite di 5 min.

Impostare il trimmer TC al minimo e il trimmer RP a metà.

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
Comando 1-3A o 1-3B (impulsivo)	Manovra di apertura (acquisizione delle battute)
Trimmer TC = MIN e 1-2 chiuso	Manovra di chiusura (acquisizione delle battute)
Comando 27-3A o 27-3B (impulsivo)	Manovra di apertura parziale
Chiudere contatto 1-2	A seguito di un comando apre, la porta si richiude dopo il tempo impostato su TC.
Comando 1-3A o 1-3B (impulsivo)	Manovra di apertura.
Comando 41-6 durante l'apertura (apertura contatto)	Riduzione della velocità di apertura negli ultimi 500 mm di corsa
Trimmer TC=MIN e 1-2 chiuso	Manovra di chiusura
Comando 41-8 durante la chiusura (apertura contatto)	Riapertura
Verificare funzionamento fotocellule (se presente). Collegare CELPR e impostare J1=ON	Interrompere l'allineamento ottico tra TX e RX durante la chiusura, l'anta deve riaprire.
Comando 1-9 (apertura contatto)	Arresto dell'automazione per la durata del comando
Comando 1-29	Power reset, azzeramento dati acquisiti.

2.4 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.

2.5 Verifica dei trimmer

AZIONE	EFFETTO
Regolazione trimmer VA	Variazione della velocità di apertura
Regolazione trimmer VC	Variazione della velocità di chiusura
Regolazione trimmer TC	Variazione del tempo di chiusura automatica
Regolazione trimmer RP	Variazione dell'ampiezza del vano passaggio (con comandi 27-3A e 27-3B)
Regolazione trimmer R1	Variazione della spinta sugli ostacoli.

2.6 Impostazioni di fabbrica

Al termine del collaudo impostare la seguente configurazione:

- il trimmer RP metà e il trimmer TC al minimo;

Eeguire la seguente procedura per abilitare i trimmer VA, VC e R1:

- premere il tasto OPEN per 4 s (il LED IN lampeggia);
- attendere 4 s e impostare i trimmer VA, VC e R1 a metà, entro il tempo limite di 5 min;
- per terminare la procedura premere il tasto OPEN per 2 s, oppure attendere lo scadere del tempo limite di 5 min.
- impostare DIP6=ON, DIP1-3-4-5 in OFF, DIP2 dipende dal senso di apertura della porta;
- tutti i jumper in ON;
- se le batterie sono presenti, devono essere scollegate, 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 REX S, del quadro elettronico EL20, 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 REX S, 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

Fissare le testate al cassonetto mediante le viti in dotazione.



Se la lunghezza dell'automazione $LT \geq 3200$ mm, fissare il supporto intermedio carter [14] al profilo cassonetto in posizione centrale.



Forare il carter [17].

Applicare il carter [17] al profilo cassonetto [16].

Fissare le testate [12][13] al carter con le viti in dotazione.

Applicare le targhette Ditec dove desiderato.





DITEC S.p.A. Via Mons. Banfi, 3 21042 Caronno P.la (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