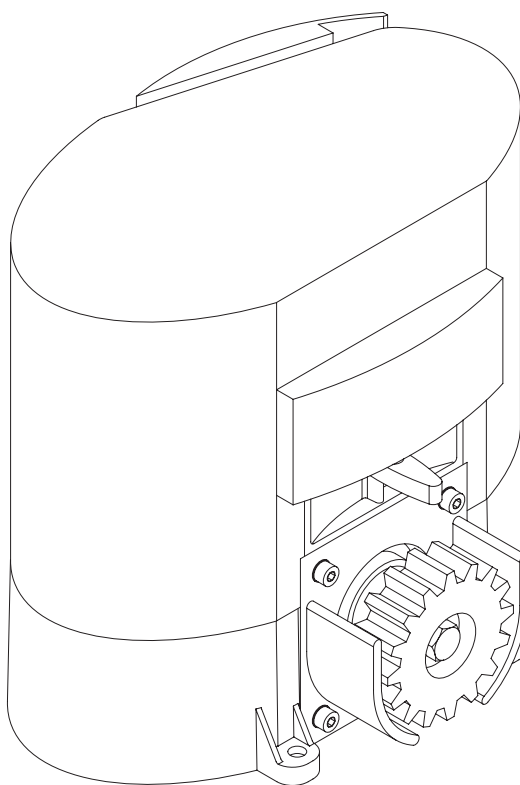


L8542330
Rev. 05/05/04

BENINCA®

APRICANCELLO SCORREVOLE ELETTROMECCANICO
ELECTROMECHANICAL SLIDING GATE OPENER
ELEKTROMECHANISCHE AUTOMATION FÜR SCHIEBEGITTER
AUTOMATISATION ÉLECTROMÉCANIQUE POUR GRILLES COULISSANTES
ABRECANCELA ELECTROMECHANICO PARA CORREDERAS
ELEKTROMECHANICZNY, POSUWOWY OTWIERACZ BRAM

MS4



Libro istruzioni e catalogo ricambi

Operating instructions and spare parts catalogue

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

Livret d'instructions et catalogue des pieces de rechange

Libro de instrucciones y catálogo de recambios

Książeczka z instrukcjami i katalog części wymiennych



UNIONE NAZIONALE COSTRUTTORI
AUTOMATISMI PER CANCELLI, PORTE
SERRANDE ED AFFINI

Dichiarazione CE di conformità per macchine
(Direttiva 89/392 CE, Allegato II, parte B)
Divieto di messa in servizio

Fabbricante: **Automatismi Benincà SpA**
Indirizzo: Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Italia

Dichiara che: l'automazione per cancelli scorrevoli modello **MS4**.

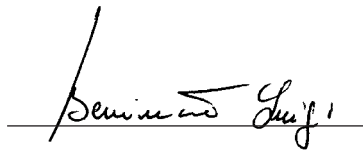
- è costruita per essere incorporata in una macchina o per essere assemblata con altri macchinari per costituire una macchina considerata dalla Direttiva 89/392 CE, come modificata;
- non è dunque conforme in tutti i punti alle disposizioni di questa Direttiva;
- è conforme alle condizioni delle seguenti altre Direttive CE:
Direttiva bassa tensione 73/23/CEE, 93/68/CEE.
Direttiva compatibilità elettromagnetica 89/336/CEE, 93/68/CEE.

e che:

- sono state applicate le seguenti (parti/clausole di) norme armonizzate:
EN 55022, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 50082-1, EN 60335-1.

e inoltre dichiara che non è consentito mettere in servizio il macchinario fino a che la macchina in cui sarà incorporata o di cui diverrà componente sia stata identificata e ne sia stata dichiarata la conformità alle condizioni della Direttiva 89/392 CE e alla legislazione nazionale che la traspone, vale a dire fino a che il macchinario di cui alla presente dichiarazione non formi un complesso unico con la macchina finale.

Benincà Luigi, Responsabile legale.
Sandrigo, 10/10/2005.



Declaration by the manufacturer
(Directive 89/392/EEC, Art. 4.2 and Annex II, sub B)
Divieto di messa in servizio

Manufacturer: **Automatismi Benincà SpA**
Address: Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Italia

Herewith declares that: the operator for sliding gates model **MS4**.

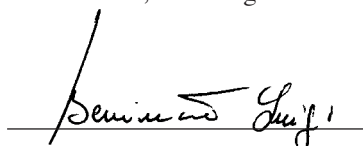
- is intended to be incorporated into machinery or to be assembled with other machinery to constitute machinery covered by Directive 89/392 EEC, as amended;
- does therefore not in every respect comply with the provisions of this Directive;
- does comply with the provisions of the following other EEC Directives:
Direttiva bassa tensione 73/23/CEE, 93/68/CEE.
Direttiva compatibilità elettromagnetica 89/336/CEE, 93/68/CEE.

and that:

- the following (parts/clauses of) harmonized standards have been applied:
EN 55022, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 50082-1, EN 60335-1.

and furthermore declares that it is not allowed to put the machinery into service until the machinery into which it is to be incorporated or of which it is to be a component has been found and declared to be in conformity with the provisions of Directive 89/392/EEC and with national implementing legislation, i.e. as a whole, including the machinery referred to in this declaration.

Benincà Luigi, Responsabile legale.
Sandrigo, 10/10/2005.



Herstellerklärung
(gemäß EG-Richtlinie 89/392/EWG, Artikel 4.2 und Anhang II, sub B.)
Verbot der Inbetriebnahme

Hersteller: **Automatismi Benincà SpA.**
Adresse: Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Italia

erklärt hiermit, daß: Antriebe für Schiebegittertore **MS4.**

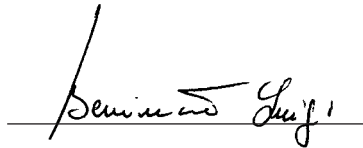
- vorgesehen ist zum Einbau in eine Maschine oder mit anderen Maschinen zu einer Maschine im Sinne der Richtlinie 89/392/EWG, inklusive deren Änderung, zusammengefügt werden soll;
- aus diesem Grunde nicht in allen Teilen den Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht;
- den Bestimmungen der folgenden anderen EG-Richtlinien entspricht:
Direttiva bassa tensione 73/23/CEE, 93/68/CEE.
Direttiva compatibilità elettromagnetica 89/336/CEE, 93/68/CEE.

und daß:

- folgende harmonisierte Normen (oder Teile/Klauseln hieraus) zur Anwendung gelangten:
EN 55022, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 50082-1, EN 60335-1.

und erklärt des weiteren daß die Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis die Maschine oder Anlage, in welche diese Maschine eingebaut wird oder von welcher sie eine Komponente dasteilt, als Ganzes (d.h. inklusive der Maschine, für welche diese Erklärung ausgestellt wurde) den Bestimmungen der Richtlinie 89/392/EWG sowie dem entsprechenden nationalen Reschterserlaß zur Umsetzung der Richtlinie in nationales Recht entspricht, und die entsprechende Konformitätserklärung ausgestellt ist.

Benincà Luigi, Responsabile legale.
Sandrigo, 10/10/2005.



Declaration du fabricant
(Directive 89/392/CEE, Article 4.2 et Annex II, Chapitre B)
Interdiction de mise en service

Fabricant: **Automatismi Benincà SpA.**
Adresse: Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Italia

Déclare ci-apres que: l'automation pour grilles coulissantes **MS4.**

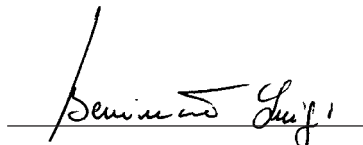
- est prévu pour être incorporé dans une machine ou être assemblé avec d'autres machines pour constituer une machine couverte par la norme 89/392/CEE, modifiée;
- n'est donc pas conforme en tout point aux dispositions de cette directive;
- est conforme aux dispositions des directives CEE suivantes:
Direttiva bassa tensione 73/23/CEE, 93/68/CEE.
Direttiva compatibilità elettromagnetica 89/336/CEE, 93/68/CEE.

et que:

- les (parties/paragraphes) suivants des normes harmonisées ont été appliquées:
EN 55022, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 50082-1, EN 60335-1.

et déclare par ailleurs qu'il est interdit de mettre la machine en service avant que la machine dans laquelle elle sera incorporée ou dont elle constitue une partie ait été considérée et déclarée conforme aux dispositions de la Directive 89/392/CEE et aux législations nationales la transposant, c'est-à-dire formant un ensemble incluant la machine concernée par la présente déclaration.

Benincà Luigi, Responsabile legale.
Sandrigo, 10/10/2005.



Declaración CE de conformidad para máquinas
(Directiva 89/392 CE, Apartado II, parte B)
Prohibición de puesta en servicio

Fabricante: **Automatismi Benincà SpA.**

Dirección: Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Italia

Declara que: la automatización para correderas **MS4.**

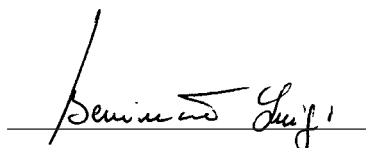
- está construída para ser incorporada en una máquina o para ser ensamblada con otras maquinarias para construir una máquina considerada por la Directiva 89/392 CE, como modificada;
- no es, por consiguiente, conforme en todos los puntos a la posiciones de esta Directiva;
- es conforme a las condiciones de las siguientes otras Directivas CE:
Directiva de la baja tensión 73/23/CEE, 93/68/CEE.
Directiva de compatibilidad electromagnética 89/336/CEE, 93/68/CEE

y que

- han sido aplicadas las siguientes (partes/claúsulas de) normas armonizadas:
EN 55022, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 50082-1, EN 60335-1.

además declara que no ha permitido poner en servicio la maquinaria hasta que la máquina en la cual será incorporada o de la cual resultará componente esté identificada y no sea declarada la conformidad a las condiciones de la Directiva 89/392 CE y a la legislación nacional que le corresponda, vale decir, hasta que la maquinaria correspondiente a la presente declaración no forme un conjunto único con la máquina final.

Benincà Luigi, Responsable legal.
Sandrigo, 10/10/2005.



Deklaracja UE o zgodności z normami dla maszyn
(Wytyczna 89/392 UE, Załącznik II, Część B)
Zakaz użytkowania

Producent: **Automatismi Benincà SpA.**

Adres: Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Italia

Oświadcza że: Automatyzm do bram przesuwanych model **MS4**

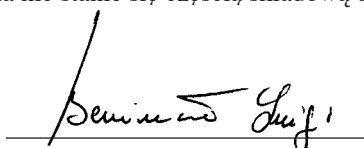
- został opracowany z myślą o wbudowaniu go do maszyny lub zmontowania z innymi urządzeniami w celu skonstruowania maszyny uznanej przez Wytyczną 89/392 UE, za zmodyfikowaną;
- nie jest więc zgodny we wszystkich punktach z Wytyczną;
- jest natomiast zgodny z wymogami innych, poniżej wyszczególnionych, Wytycznych UE:
Wytyczna o niskim napięciu 73/23/EWG i 93/68/EWG
Wytyczna o zdolności współdziałania elektromagnetycznego 89/336/EWG, 93/68/EWG.

i że:

- zastosowane zostały następujące normy (ich klauzule/części) standard:
EN 55022, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 50082-1, EN 60335-1.

ponadto oświadcza, że zabronione jest stosowanie automatyzmu do czasu kiedy maszyna, do której ma być wbudowany lub stanowić jej element składowy, nie uzyska świadectwa identyfikacyjnego oraz świadectwa orzekającego jej zgodność z wymogami Wytycznej 89/392 UE oraz z przepisami obowiązującymi w kraju sprowadzającym urządzenie, a więc do czasu kiedy automatyzm stanowiący przedmiot niniejszego oświadczenia nie stanie się częścią składową urządzenia gotowego.

Benincà Luigi, Radca prawny
Sandrigo 10/10/2005



Dati tecnici	Technical data	Technische Daten	Donnees technique	Datos técnicos	Dane techniczne	MS4
Alimentazione	Feed	Speisung	Alimentation	Alimentación	Zasilanie	230V
Potenza assorbita	Absorbed power	Aufgenom. Leistung	Puissance absorbée	Consumo de potencia	Natężenie	170W
Assorbimento	Absorption	Verbrauch	Absorption	Absorción	Pobór mocy	0,85A
Coppia	Torque	Kräftepaar	Couple	Par	Moment obrotowy	25Nm
Rapp. di riduzione	Reduction ratio	Untersetzungsverhältnis	Rapport de reduction	Relación de reducción	Przełożenie redukcji	0,034
Intermittenza di lavoro	Operating jogging	Betriebsintermittenz	Intermittence de travail	Intermitencia de trabajo	Rodzaj pracy	15%
Grado di protezione	Protection class	Schutzklasse	Degré de protection	Grado de protección	Stopień ochrony	IP43
Classe di isolamento	Insulation class	Isolierklasse	Classe d'isolement	Clase de aislamiento	Klasa izolacji	F
Interv. termoprotez.	Thermoprot. interv.	Eingriff Thermorelais	Interv. protect. therm.	Interv. termoprotección	Interw. Termostatu	130°C
Temp. funzionamento	Working temperature	Betriebstemperatur	Temp. fonctionnement	Temp. funcionamiento	Temp. podczas pracy	-20°C / +70°C
Peso max. cancello	Max. gate weight	Gittersgewicht max.	Poids max. portail	Peso máx. de la cancela	Ciężar max. bramy	400kg
Velocità apertura	Opening speed	Öffnungsgeschwindigkeit	Vitesse d'ouverture	Velocidad de apertura	Prędkość otwieraia	11m/min
Condensatore	Condenser	Kondensator	Condensateur	Condensador	Kondensator	9µF
Lubrificazione	Lubrication	Schmierung	Lubrification	Lubrificación	Smarowanie	Agip GR MU EP/2
Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso	Ciężar	10,25kg
Dimensioni	Dimensions	Masse	Dimensions	Dimensiones	Wymiary	195x270xH270mm

Riferimento targhetta sull'azionamento

See operation plate

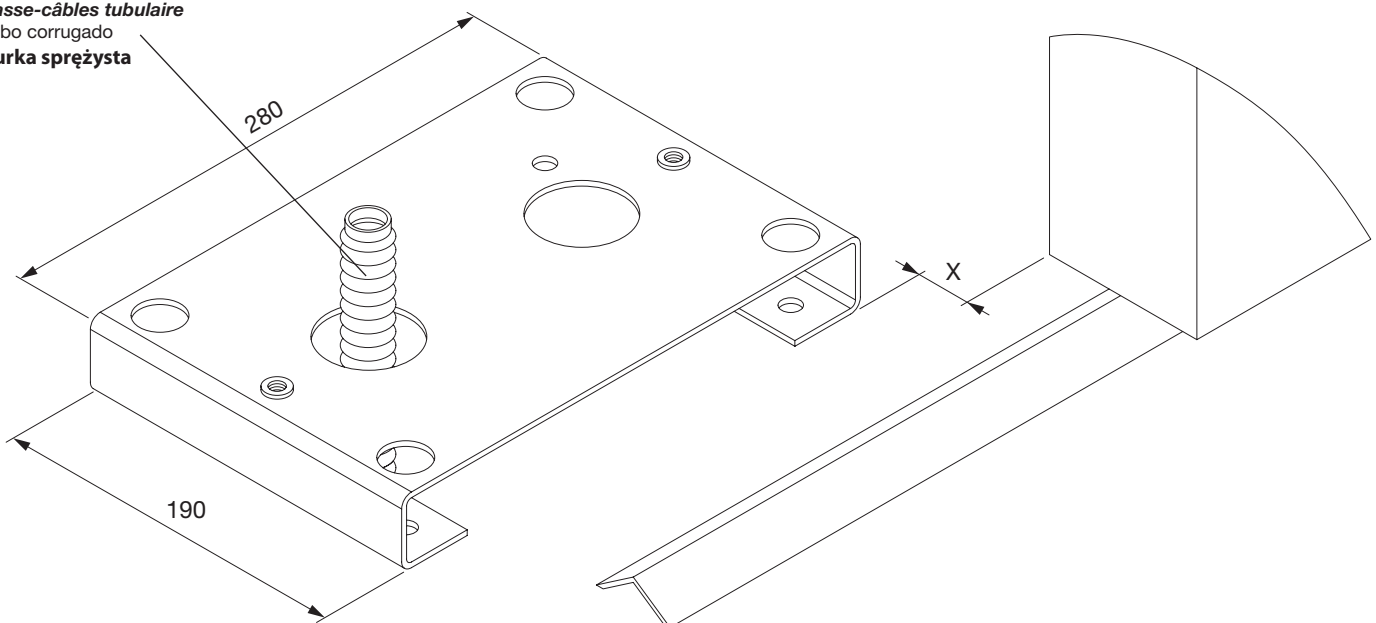
Siehe Schildchen auf der Motor-Gruppe

Voir la plaque sur le motoréducteur

Referencia tarjeta sobre el accionamiento

Tabliczka ze wskazaniami funkcjonowania

Tubo corrugato
Grooved tube
Faltenrohr
Passe-câbles tubulaire
Tubo corrugado
Rurka sprężysta



X≈ 45 per cremagliera in Fe 30x12

X≈ 50 per cremagliera in nylon

X≈ 45 for Fe 30x12 rack

X≈ 50 for nylon rack

X≈ 45 für Zahnstange aus Stahl 30x12

X≈ 50 für Zahnstange aus Nylon

X≈ 45 pour crémaillère en acier 30x12

X≈ 50 pour crémaillère en nylon

X≈ 45 para cremallera Fe 30x12

X≈ 50 para cremallera de nylon

X ≈ 45 dla zębatki z Fe 30x12

Fig.1

Tubo corrugato
Grooved tube
 Faltenrohr
Passe-câbles tubulaire
 Tubo corrugado
Rurka sprężysta

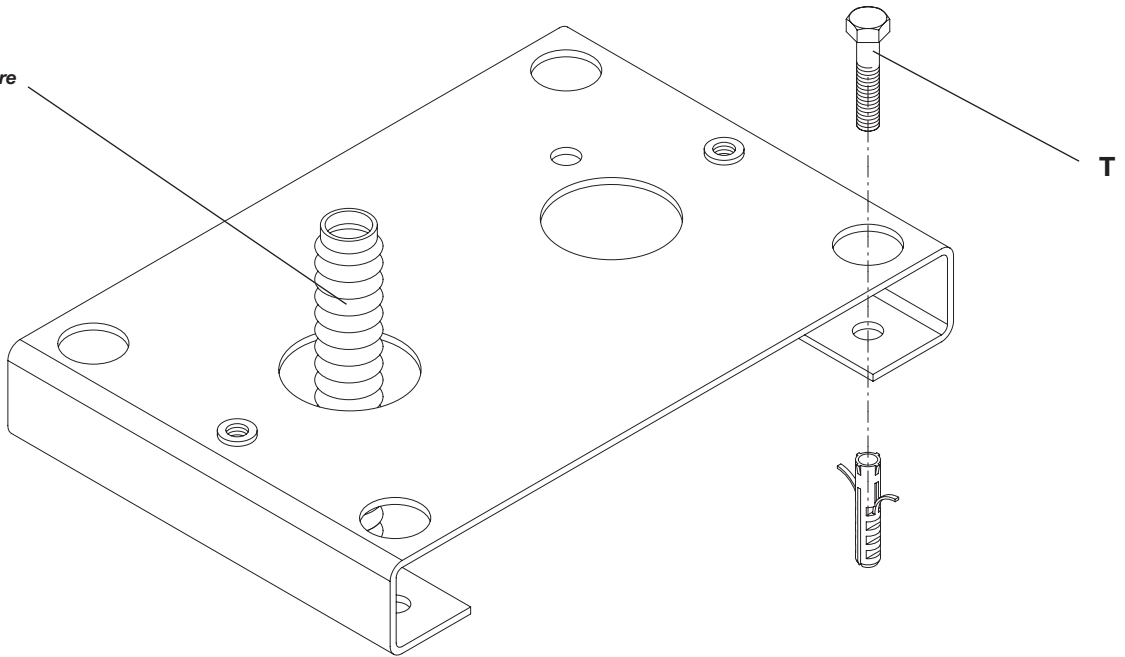
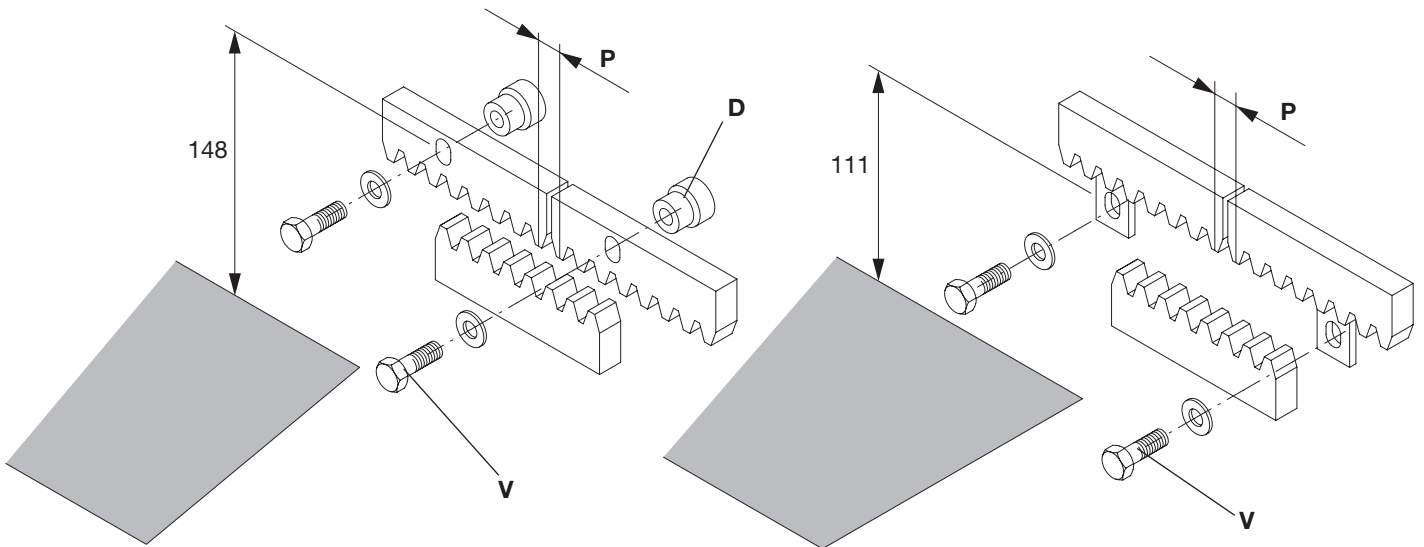


Fig.2

Cremagliera in Fe
Fe rack
 Zahnstange aus Stahl
Cremaillère en acier
 Cremallera en Fe
Zębatka z Fe

Cremagliera in nylon
Nylon rack
 Zahnstange aus Nylon
Cremaillère en nylon
 Cremallera en nylon
Zębatka z nylonu



N.B.: Rispettare il passo
Important: Keep the pitch
 Wichtig: Zahnteilung einhalten

Important: Respecter le pas
 NOTA: Respetar el paso
Uwaga: przestrzegać posuwu

Fig.3

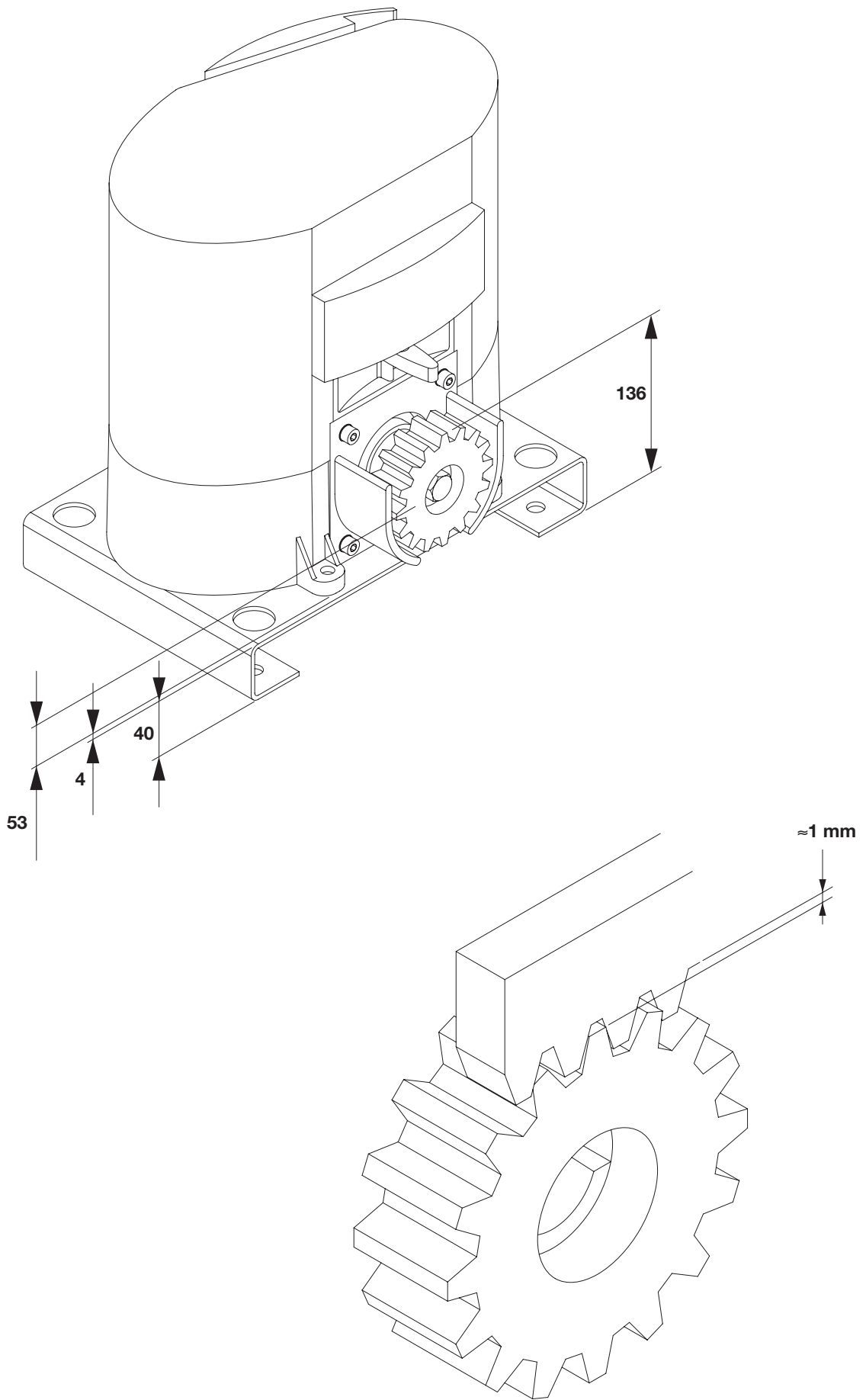
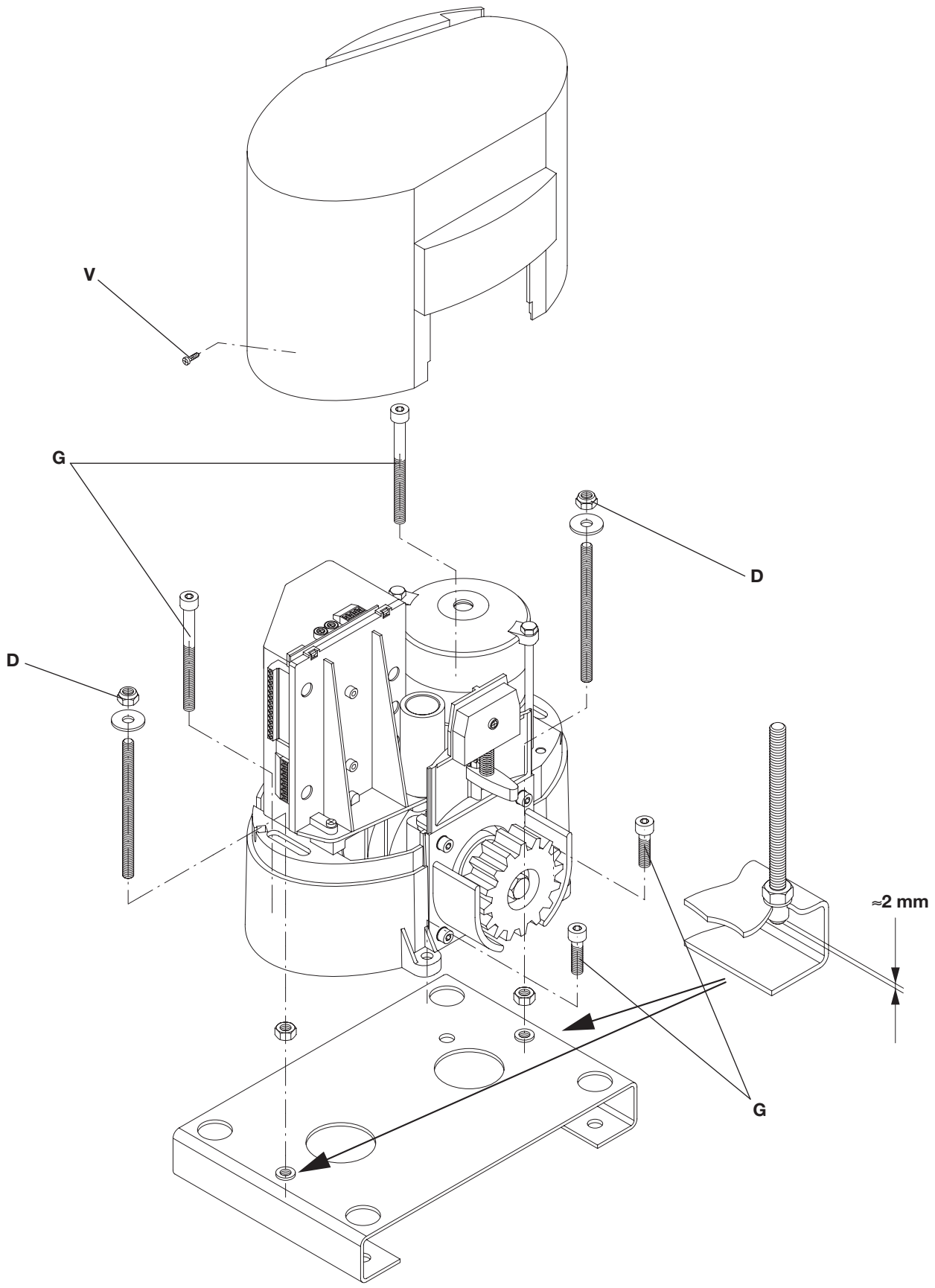
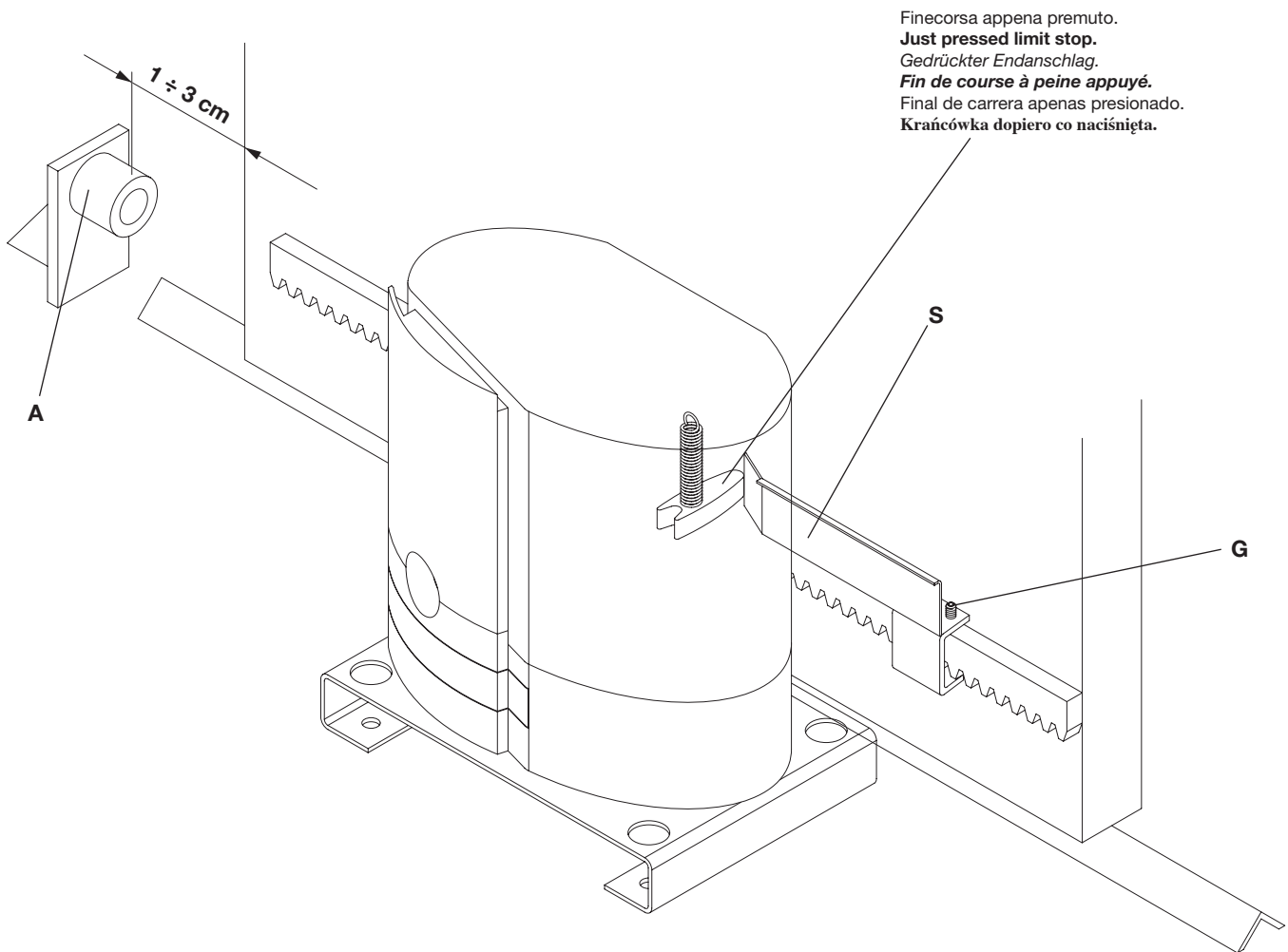


Fig.4



Posizionare in altezza rispetto alla cremagliera e mettere a livello.
Place higher than rack and level.
Senkrecht gegenüber der Zahnstange positionieren und ausrichten.
Réglage en hauteur par rapport à la crémaillère et mise en niveau horizontal.
 Posicionar en altura con respecto a la cremallera y apretar.
Ustawić na wskazanej wysokości względem zębatki i w pozycji poziomej.

Fig.5



N.B.: La staffa del fin corsa deve essere posizionata in modo tale da permettere l'arresto del cancello senza che questo vada a sbattere contro l'arresto meccanico
N.b. The limit stop flask must be positioned to ensure that the gate stops without knocking against the mechanical stop.
 Der Endanschlagbügel muß so positioniert werden, daß die Sperre des Gitters ohne das Flattern des Schiebegitters gegen den Endschalter A erfolgen kann.
N.B. L'étrier de fin de course doit être positionné de façon à pouvoir arrêter le portail, sans qu'il aille bûter sur le fin de course mécanique.
 NOTA: La pletina del final de carrera debe ser colocada de tal forma que permita la parada de la cancela sin que ésta vaya a tocar con el tope mecánico.
Uwaga: Zaczep krańcówki musi być w pozycji takiej by możliwe było zatrzymanie bramy niedopuszczając do jej zderzenia z zaporą mechaniczną.

Fig.6

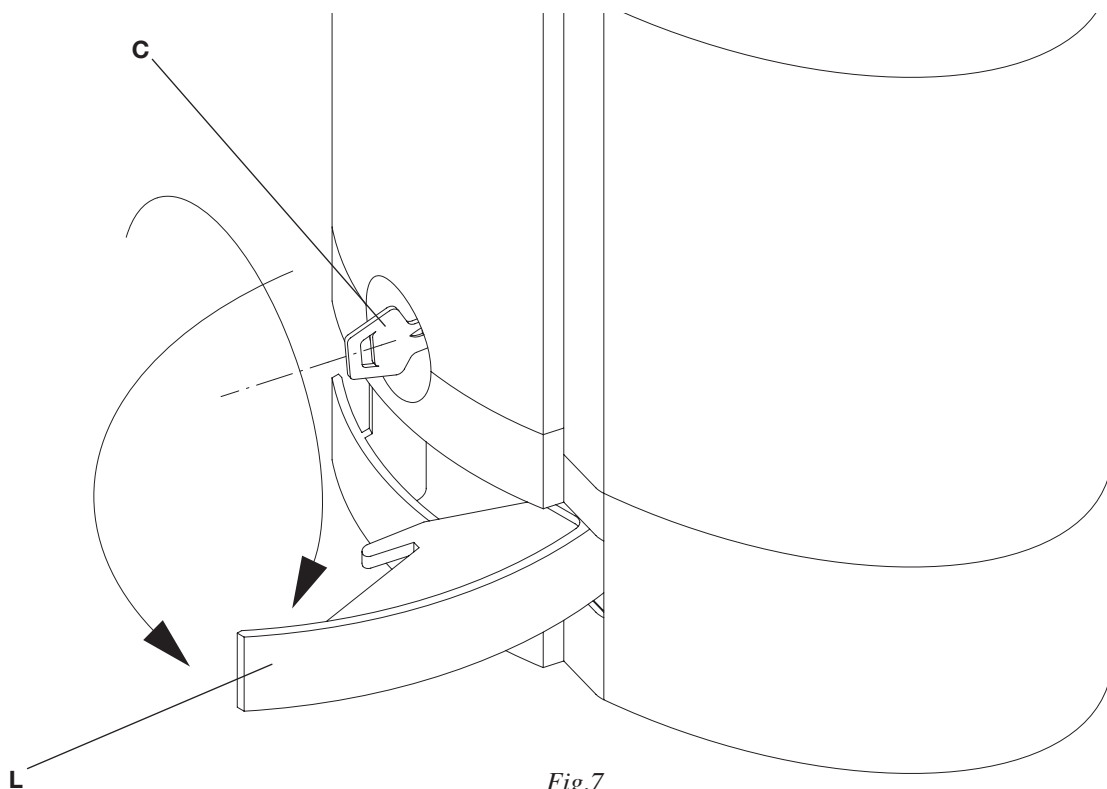
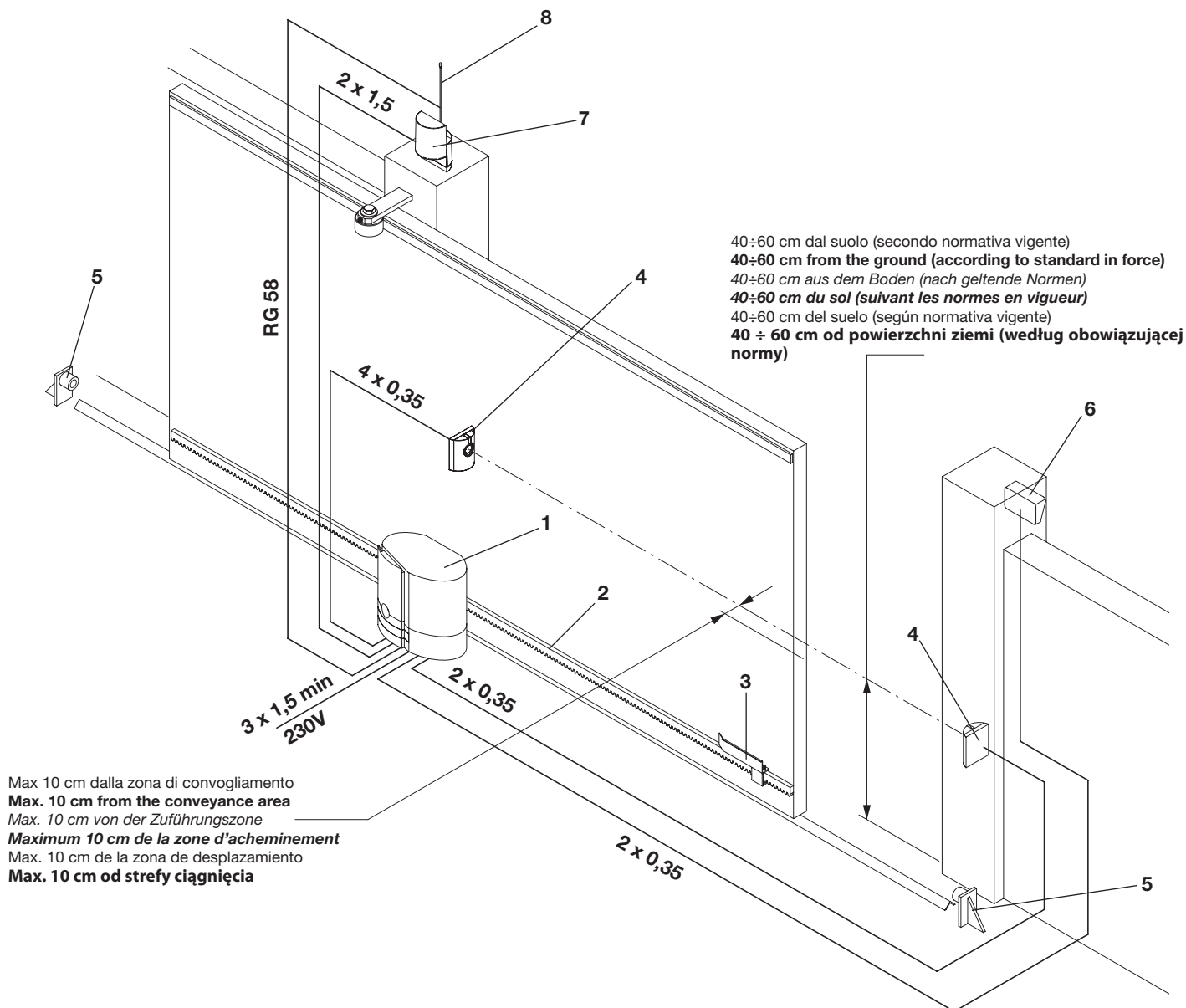


Fig.7



Legenda:

- 1 Motoriduttore con centralina incorporata MS4
- 2 Cremagliera RI.M4P
- 3 Staffe dei finecorsa
- 4 Fotocellule FTC/FTM
- 5 Fermi meccanici
- 6 Selettore a chiave o tastiera digitale CH o ID.SCE
- 7 Lampeggiante LAMP
- 8 Antenna AW/AE

Legenda:

- 1 Ratio-motor complete with gear case MS4
- 2 Rack RI.M4P
- 3 Limit stop flasks
- 4 Photo-electric cells FTC/FTM
- 5 Mechanical stop
- 6 Key or digital keyboard selector CH or ID.SCE
- 7 Blinker LAMP
- 8 Antenna AW/AE

Zeichenerklärung:

- 1 Drehzahlminderer mit eingebauter Schaltanlage MS4
- 2 Zahnstange RI.M4P
- 3 Endschlagbügel
- 4 Fotozelle FTC/FTM
- 5 Mech. Endanschlag
- 6 Schlüssel-Selektor oder Digital-Tastatur CH oder ID.SCE
- 7 Blinklicht LAMP
- 8 Antenne AW/AE

Légende:

- 1 Motoréducteur avec circuit intégré MS4
- 2 Cremallière RI.M4P
- 3 Etriers de fin de course
- 4 Photocellules FTC/FTM
- 5 Bûteé mécanique
- 6 Sélecteur à clef ou à clavier CH ou ID.SCE
- 7 Feu clignotant LAMP
- 8 Antenne AW/AE

Leyenda:

- 1 Motorreductor con centralita incorporada MS4
- 2 Cremallera RI.M4P
- 3 Pletinas de los finales de carrera
- 4 Fotocélulas FTC/FTM
- 5 Topes mecánicos
- 6 Selector a llave o teclado digital CH o ID.SCE
- 7 Relampagueador LAMP
- 8 Antena AW/AE

Objasnienia:

- 1 Siłownik z wbudowaną centralką MS4
- 2 Zębatka RI.M4P
- 3 Zawieszki krańcowych wyłączników posuwu
- 4 Fotokomórki FTC/FTM
- 5 Chwytyki mechaniczne
- 6 Przełącznik kluczowy lub panel sterujący CH lub ID.SCE
- 7 Światło migające LAMP
- 8 Antena AW/AE

Fig.8

Introduzione

Ci congratuliamo con voi per aver scelto il motoriduttore MS4. Tutti gli articoli della vasta gamma Benincà sono il frutto di una ventennale esperienza nel settore degli automatismi e di una continua ricerca di nuovi materiali e di tecnologie all'avanguardia. Proprio per questo, oggi siamo in grado di offrire dei prodotti estremamente affidabili che, grazie alla loro potenza, efficacia e durata, soddisfano pienamente le esigenze dell'utente finale.

Tutti i nostri prodotti vengono costruiti in conformità alle norme vigenti e sono coperti da garanzia.

Inoltre, una polizza R.C. prodotti stipulata con primaria compagnia assicurativa copre eventuali danni a cose o persone causati da difetti di fabbricazione.

1. Notizie generali

Per un buon funzionamento dell'automazione per scorrevoli, la porta da automatizzare, dovrà rispondere alle seguenti caratteristiche:

- la rotaia di guida e relative ruote devono essere opportunamente dimensionate e mantenute (onde evitare eccessivi attriti durante lo scorrimento del cancello).
- durante il funzionamento la porta non deve presentare eccessivi ondeggiamenti.
- la corsa di apertura e chiusura deve essere limitata da un arresto meccanico (secondo normativa di sicurezza vigente).

2. Caratteristiche generali

Automazione per cancelli scorrevoli ad uso civile (peso max. anta 400Kg).

Il MS4 è un monoblocco dal design raffinato e di ridotte dimensioni; costituito da un gruppo di alluminio al cui interno sono stati collocati il motore e un sistema di riduzione irreversibile realizzato con materiali ad alta resistenza. Il MS4 è dotato di finecorsa con funzionamento a molla. Uno sblocco di emergenza a chiave personalizzata permette la movimentazione manuale del cancello in mancanza di corrente.

3. Messa in posa della piastra di fondazione

Posizionare a terra la piastra di fondazione seguendo le quote della fig.1, mediante 4 tasselli a pressione in acciaio T (in ogni caso la piastra deve essere perfettamente ancorata a terra). Predisporre un tubo corrugato per i cavi di alimentazione.

4. Fissaggio cremagliera

4.1 Cremagliera in nylon.

Posizionare la cremagliera ad una altezza di 111mm dalla mezzeria dell'asola di fissaggio alla base sulla quale andrà fissata la piastra di fondazione; in tale punto forare e filettare M6 il cancello. Fissare infine la cremagliera rispettando i punti 4.3 e 4.4.

4.2 Cremagliera in Fe 12x30mm.

Posizionare i distanziali D saldandoli o avvitandoli sul cancello ad una altezza di 148mm dalla mezzeria dell'asola di fissaggio alla base sulla quale andrà fissata la piastra di fondazione. Fissare infine la cremagliera rispettando i punti 4.3 e 4.4.

4.3 Rispettare il passo di dentatura anche tra uno spezzone di cremagliera e l'altro; a tale scopo può essere utile accoppiare un'altro spezzone di cremagliera (vedi Fig.3).

4.4 Fissare infine la cremagliera con le viti V, avendo cura, una volta installato l'attuatore, che rimanga circa 1mm di gioco tra cremagliera e ruota di trascinamento (vedi Fig.4); a tale scopo usufruire delle asole sulla cremagliera.

5. Posizionamento ed ancoraggio attuatore (vedi Fig.5)

Togliere il carter svitando le viti V. Posizionare il gruppo con l'ingranaggio centrato rispetto alla cremagliera, metterlo a livello agendo sulle viti G ed eventualmente ritoccare il gioco tra cremagliera ed ingranaggio (come da Fig.4). Ultimata questa operazione serrare forte i dadi D.

6. Posizionamento staffe dei finecorsa (Fig.6)

Portare manualmente il cancello in apertura lasciando una luce da 1 a 3cm a seconda del peso del cancello tra il portone stesso e l'arresto meccanico A; fissare quindi la staffa del finecorsa S mediante i grani G in modo che il micro finecorsa sia premuto. Ripetere poi l'operazione con il portone in chiusura.

Per ottenere il rallentamento agire sul tempo di lavoro diminuendolo gradualmente fino a che l'automazione comincerà a muoversi a velocità ridotta prima di incontrare il finecorsa di arresto.

N.B.: Nelle manovre parziali il rallentamento non sarà effettuato.

7. Manovra manuale

Per manovrare manualmente il portone, utilizzare lo sblocco come segue (vedi Fig.7):

- Inserita la chiave personalizzata C, farla ruotare in senso orario e tirare la levetta L.
- Per ristabilire il normale funzionamento richiudere la leva L ed azionare il cancello manualmente fino ad ingranamento avvenuto.

ATTENZIONE

La polizza RC prodotti, che risponde di eventuali danni a cose o persone causati da difetti di fabbricazione, richiede la conformità dell'impianto alla normativa vigente e l'utilizzo di accessori originali Benincà.

Introduction

Thank you for choosing our MS4 ratiomotor. All items in the wide Benincà production range are the result of twenty-years' experience in the automatism sector and of continuous research for new materials and advanced technologies. We are, therefore, in the position to offer highly reliable products that due to their power, effectiveness and useful life, fully satisfy the final user's requirements.

All our products are manufactured to the existing standard and are covered by warranty.

Possible injury to people or accidents caused by defects in construction are covered by a civil liability policy drawn up with one of the major insurance companies.

1. General information

For an efficient operation of the sliding automatic mechanism, the gate must have the following features:

- The guide rail and its wheels must be suitable in size and maintained to prevent gate from excessive sliding friction.
- When running, gate must not rock excessively.
- Opening and closing stroke must be regulated by a mechanical limit stop (to safety standard in force).

2. General features

Automation for private use sliding gates (max. gate weight 400Kg).

The small and elegant design enbloc MS4 consists of an aluminium unit containing the motor and irreversible reduction unit, realized with high-grade materials. The MS4 has a spring-operated travel-end. A personalized key emergency release enables manual gate operation in the event of power failure.

3. Laying of the foundation plate

Fit the foundation plate onto the floor according to dimensions given in fig.1, by using 4 steel T screw anchors (in any case the plate should be perfectly anchored to the floor). Provide for a tube to house the supply cables.

4. Rack fixing

4.1 Nylon rack

Place the rack at a height of 111mm from the centre line of the fitting slot to which the foundation plate is to be fitted. Drill and thread (M6) the gate in that point. Fix the rack according to points 4.3 and 4.4.

4.2 Iron rack, 12x30mm.

Position the spacers D by welding or fit them to the gate with screws at 148mm height from the centre line of the slot used for fitting to the base on which the foundation plate is to be fixed. Fix the rack according to points 4.3 and 4.4.

4.3 Keep the pitch of teeth between the two parts of the rack; the joining with another piece of rack would make it easier to achieve (see Fig.3)

4.4 Secure the rack with the screws V making sure, once the actuator has been installed, that between rack and the drive gear there is always approx. 1mm clearance (see Fig.4); to get this clearance use the slots on the rack.

5. Actuator positioning and fixing (see Fig.5)

Remove the case by untightening the screws V. The group should be positioned with the gear centred with respect to the rack, level it by using the screws G and, if necessary, adjust the clearance between rack and gears (according to Fig.4). Now tighten the nuts D.

6. Limit stop flask positioning (see Fig.6)

Open manually the gate and leave approximately of 1÷3cm, depending on gate weight, between gate and positive mechanical stop A; tighten the limit stop flask S with the grains G to press the limit stop micro. Repeat the sequence with closing gate. To obtain braking, gradually decrease the operating time until the automatic system starts to move at reduced speed before the stop limit switch is triggered.

N.B.: In partial operations there will be no braking.

7. Manual operation

To operate the gate manually, use the release as follows (see Fig.7):

- once inserted the personalized key C, turn it clockwise and pull the lever L.
- to reset the standard operation running, close the lever L and operate the gate manually, until engagement.

CAUTION

The civil liability policy, which covers possible injuries to people or accidents caused by defects in construction, requires the system to be to existing standard and to use original Benincà accessories.

Einleitung

Wir danken Ihnen dafür, daß Sie sich für den MS4 Gitteröffner entschieden haben.

Alle Produkte der umfangreichen Benincà Produktion sind das Ergebnis der zwanzigjährigen Erfahrungen im Bereich der Automation und der ständigen Erforschung von neuen Materialien und fortgeschrittenen Technologien. Aus diesem Grund sind wir heute in der Lage, zuverlässige Produkte anzubieten, die, dank ihrer Stärke, Wirksamkeit und Haltbarkeit, den Anforderungen des Endverbrauchers völlig gerecht werden.

Alle Produkte sind nach Normen gefertigt und durch Garantie gedeckt. Eventuelle Personen- oder Sachschäden, die durch Fertigungsfehler verursacht werden können, werden durch eine der wichtigsten Versicherungsgesellschaften gedeckt.

1. Allgemeine Information

Für eine einwandfreie Funktion der Automation für Schiebegitter, muß das zu automatisierende Gitter folgende Eigenschaften haben:

- Die Führungsschiene und die Räder müssen entsprechend dimensioniert und periodisch gewartet werden, um übermäßige Reibungen während dem Gleiten des Gitters zu vermeiden.
- Während des Betriebes darf das Gitter keine übermäßige Schwankungen aufweisen.
- Der Öffnungs- und Verschußhub muß durch einen mechanischen Endanschlag begrenzt werden (nach geltender Sicherheitsnormen).

2. Allgemeine Eigenschaften

Automation für Schiebegitter im Zivilbereich (max. Gittersgewicht 400Kg).

Der MS4 besteht aus einem Block von gefälligem Aussehen und beschränkten Abmessungen; in der Aluminiumgruppe befinden sich der Motor und das irreversible Untersetzungs-system, die aus hochbeständigen Materialien hergestellt werden. Der MS4 verfügt über Endschalter mit Federbetrieb. Ein Notfallauslöser mit personalisiertem Schlüssel gestattet die manuelle Verschiebung des Gitters bei Stromausfall.

3. Fundamentplatte verlegen

Fundamentplatte am Boden positionieren, dabei die Maße in Abb. 1 beachten und mit 4 Einpressdübeln aus Stahl T befestigen (die Platte muss einwandfrei am Boden verankert sein). Ein Faltenrohr für die Speisekabeln verlegen.

4. Befestigung der Zahnstange

4.1 Zahnstange aus Nylon.

Die Zahnstange in einem Abstand von 111 mm Höhe von der Mittellinie des Befestigungsschlitzlochs der Basis positionieren, an der die Fundamentplatte befestigt wird; an dieser Stelle ein Loch mit Gewinde M6 in das Tor bohren. Die Zahnstange dann laut Anweisungen der Punkte 4.3 und 4.4 befestigen.

4.2 Zahnstange aus Fe 12x30mm.

Distanzstücke D positionieren und am Tor in einem Abstand von 148 mm Höhe von der Mittellinie des Befestigungsschlitzlochs an der Basis, an der die Fundamentplatte befestigt wird, schweißen oder festschrauben. Die Zahnstange dann laut Anweisungen der Punkte 4.3 und 4.4 befestigen.

4.3 - Die Zahnteilung zwischen den Zahnstangenstücken muß außerdem eingehalten werden; zu diesem Zweck wäre es nützlich ein zweites Zahnstangenstück zu paaren (siehe Bild 3).

4.4 - Durch die Schrauben V, die Zahnstange befestigen; bitte beachten, daß nach der Installation des Aktuators, ein Spiel von ca. 1mm zwischen Zahnstange und Zahnrad bleibt (siehe Bild 4). Zu diesem Zweck können die in der Zahnstange gefrästen Nuten verwendet werden.

5. Positionierung und Befestigung des Aktuators (siehe Bild 5)

Die Schrauben V herausschrauben und das Gehäuse abnehmen. Das Aggregat mit dem Zahnrad zur Zahnstange zentriert positionieren und durch die Schrauben G nivellieren. Eventuell, das Spiel zwischen Zahnstange und Zahnrad ausgleichen (siehe Bild 4). Anschließend die Muttern D festziehen.

6. Positionierung der Endanschlagbügel (Bild 6)

Das Schiebegitter manuell öffnen, damit ein Abstand von 1 bis 3cm zwischen Gitter und Endschalter A bleibt; der Endanschlagbügel S mittels der Stifte G befestigen, bis der Mikroschalter gedrückt wird. Den Vorgang mit geschlossenem Gitter wiederholen. Um eine Geschwindigkeitsabnahme zu erreichen, die Arbeitszeit stufenweise verringern, bis die Automatik die Geschwindigkeit bis zum Endanschlag verringert

N.B.: Wird eine Bewegung nur teilweise durchgeführt, bleibt die Geschwindigkeitsabnahme abgeschlossen.

7. Manuelle Betätigung

Um das Schiebegitter manuell zu betätigen, muß die Entriegelung wie folgt vorgenommen werden (siehe Bild7):

- Den Personalschlüssel einstecken und Uhrzeigersinn drehen; den Auslöser L ziehen.
- Um die normale Betätigung wieder einzustellen, den Auslöser L drücken und das Gitter manuell betätigen bis das Zahnrad eingekuppelt ist.

BITTE BEACHTEN

Die Versicherung deckt nur Personen- oder Sachschäden, die durch Fertigungsfehler verursacht werden und gilt nur bei Einsatz von Benincà Original-Ersatzteilen und wenn die Anlage der Normen entspricht.

Introduction

Nous ne pouvons que féliciter d'avoir porté votre choix sur le moto-réducteur MS4. Vingt années d'expérience dans le secteur des automatismes ainsi que dans la recherche de nouveaux matériaux et technologies de pointe, nous ont permis de développer tous les nombreux articles de la gamme Benincà. Pour ces raisons, nous sommes en mesure de proposer des produits extrêmement fiables et qui grâce à leurs puissances, performances et longévité, répondent aux exigences des utilisateurs. Tous nos produits sont construits selon les normes et sont garantis. En plus, une police d'assurance responsabilité civile garantie la couverture d'éventuels sinistres à personnes ou objets causés par les défauts de fabrication.

1. Notice générales

Pour une parfaite automatisation de portails coulissants, vérifier que les suivantes caractéristiques soient respectées:

- Le rail de guide et les roues devront être correctement dimensionnés et entretenus (pour éviter trop de frottement pendant le coulissement du portail).
- Pendant le fonctionnement, le portail ne devra pas trop onduler.
- L'ouverture et la fermeture devront être stoppées par une bûlée mécanique (selon les normes en vigueur).

2. Caractéristiques générales

Automatisation pour grilles coulissantes à usage civil (poids maximum de la porte 400Kg).

Le MS4 est un monobloc au design raffiné et de dimensions réduites; il est constitué d'un groupe en aluminium à l'intérieur duquel ont été placés le moteur et un système de réduction irréversible réalisé avec des matériaux très résistants. Le MS4 est doté de fin de course à ressort. En cas de panne de courant, un déblocage d'urgence à clé personnalisée permet le déplacement manuel de la grille.

3. Mise en place de la plaque de fondation

Mettre en place au sol la plaque de fondation en suivant les cotes indiquées à la figure 1, au moyen de 4 chevilles à pression en acier en T (dans tous les cas la plaque doit être parfaitement ancrée au sol). Poser un tube gaufre pour y faire passer les câbles d'alimentation.

4. Fixation de la crémaillère

4.1 Crémaillère en nylon

Placer la crémaillère à une hauteur d'environ 111 mm de la ligne médiane du trou de fixation à la base sur laquelle sera fixée la plaque de fondation; percer ensuite et fileter M6 le portail. Fixer la crémaillère de la manière indiquée aux points 4.3 et 4.4.

4.2 Crémaillère en Fe 12x30mm.

Mettre en place les entretoises D en les soudant ou en les vissant au portail à une hauteur de 148 mm de la ligne médiane du trou de fixation à la base sur laquelle sera fixée la plaque de fondation. Fixer ensuite la crémaillère de la manière indiquée aux points 4.3 et 4.4.

4.3 Respecter le pas de denture même dans le cas de 2 morceaux de crémaillère; pour cela il est conseillé d'adapter un autre morceau de crémaillère (voir Fig.3).

4.4 Visser la crémaillère avec les vis V, en ayant soin, lorsque le motoréducteur est installé, de laisser 1mm de jeu entre la crémaillère et le pignon denté (voir Fig.4); pour cela utiliser les boutonnières de réglage de la crémaillère.

5. Positionnement et fixation de motoréducteur (voir Fig.5)

Enlever le carter en dévissant les vis V. Mettre en place le groupe avec l'engrenage centré par rapport à la crémaillère et le niveler en intervenant sur les vis G; régler la position horizontale avec un niveau à bulle et reconstruire l'espace entre la crémaillère et le pignon (comme suivant la Fig.4). Lorsque la position est correcte, serrer les écrous D.

6. Positionnement des étriers de fin de course (Fig.6)

Ouvrir le portail à la main, en laissant un espace de 1 à 3cm, selon le poids du portail, entre le portail et la bûlée mécanique A; ensuite fixer l'étrier de fin de course S avec des vis sans fin G de façon à ce que le senseur de fin de course soit appuyé. Répéter la même opération avec le portail en phase de fermeture. Pour obtenir le ralentissement intervenir sur le temps de travail en le diminuant graduellement jusqu'à ce que l'automatisation commence à se déplacer à vitesse réduite avant de rencontrer le fin de course d'arrêt.

N.B.: Dans les manœuvres partielles, le ralentissement n'est pas effectué.

7. Opération manuelle

Pour déplacer le portail de façon manuelle, le débloquer de la façon suivante (Fig.7):

- Introduire la clef personnalisée C, la tourner dans le sens horaire et tirer le levier L.
- Pour rétablir le fonctionnement normal, refermer le levier L et déplacer le portail à la main jusqu'à ce que les engrenages se remettent en prise.

ATTENTION

Pour que la police d'assurance R.C. réponde à d'éventuels sinistres causés à choses ou personnes, en cas de défauts de fabrication, il faut que le montage soit réalisé suivant les normes et que soient utilisés des accessoires Benincà.

Introducción

Nos congratulamos con vd. por haber elegido el MS4. Todos los artículos de la vasta gama Benincà son el fruto de una veinteañal experiencia en el sector de los automatismos y de una continua búsqueda de nuevos materiales y de tecnología de vanguardia. Precisamente por esto, hoy nos encontramos en situación de poder ofrecer productos extremadamente fiables que, gracias a su potencia, eficacia y duración, satisfacen plenamente las exigencias del usuario final. Todos nuestros productos están contruidos de conformidad con la norma y están garantizados. Además, una póliza R.C. productos, estipulada con una de las principales compañías de seguros, cubre eventuales daños a personas o cosas causados por defectos de fabricación.

1. Noticias generales

Para un buen funcionamiento de la automatización para correderas, la puerta a automatizar, deberá responder a las siguientes características:

- el carril de guía y las ruedas correspondientes deben estar correctamente dimensionadas y en perfecto estado (a fin de evitar excesivas fricciones durante el desplazamiento de la cancela).
- durante el funcionamiento la puerta no debe presentar excesivas ondulaciones.
- los desplazamientos de apertura y cierre deben estar limitados por un tope mecánico (según normativa de seguridad vigente).

2. Características generales

Automatización para cancelas correderas de uso civil (peso máx. 400Kg)

El MS4 es un monobloque de diseño refinado y reducidas dimensiones; constituido por un grupo de aluminio en cuyo interior han sido colocados el motor y un sistema de reducción irreversible realizado con materiales de alta resistencia. El MS4 está provisto de final de carrera con funcionamiento por muelle. Un desbloqueo de emergencia por llave personalizada permite el movimiento manual de la cancela en ausencia de corriente.

3. Colocación de la placa de fundación

Colocar en el suelo la placa de fundación respetando las cotas de la fig.1, utilizando 4 tacos a presión de acero T (la placa debe estar siempre perfectamente anclada al suelo). Prever un tubo corrugado para los cables de alimentación.

4. Fijación de la cremallera

4.1 Cremallera de nylon.

Colocar la cremallera a una altura de 111mm de la línea central del ojal de fijación en la base, donde se fijará la placa de fundación; en dicho punto taladrar y filetear M6 la puerta. Fijar por último la cremallera respetando los puntos 4.3 y 4.4.

4.2 Cremallera de Fe 12x30mm.

Colocar los espaciadores D soldándolos o atornillándolos en la puerta a una altura de 148mm de la línea central del ojal de fijación en la base, donde se fijará la placa de fundación. Fijar por último la cremallera respetando los puntos 4.3 y 4.4.

4.3 Respetar el paso de los dientes también entre una y otra pieza de la cremallera; a tal fin puede ser útil acoplar otra pieza de cremallera (véase Fig.3).

4.4 Fijar finalmente la cremallera con los tornillos V, teniendo cuidado, una vez instalado el operador, que quede 1mm. de juego entre la cremallera y el piñón de tracción (véase Fig.4); a tal fin manejarse con la holgura de los orificios de la cremallera.

5. Posicionamiento y anclaje del operador (véase Fig.5)

Quitar la tapa desatornillando los tornillos V. Colocar el grupo con el engranaje centrado con respecto a la cremallera, ponerlo a nivel actuando sobre los tornillos G y eventualmente retocar el juego entre la cremallera y el engranaje (como en la Fig.4). Finalizada esta operación apretar bien los tuercas D.

6. Posicionamiento de la pletinas de los finales de carrera (Fig.6)

Llevar manualmente la cancela en apertura dejando una luz entre 1 y 3cms. según el peso de la cancela, entre la misma cancela y el tope mecánico A; fijar entonces la pletina del final de carrera S mediante los granos G de forma que el micro del final de carrera sea presionado. Repetir después la operación con la cancela en el cierre. Para conseguir la ralentización actuar sobre el tiempo de trabajo, reduciéndolo gradualmente hasta que la automatización empiece a moverse a velocidad reducida antes de encontrar el final de carrera de parada.

N.B.: En las maniobras parciales la ralentización no será efectuada.

7. Maniobra manual

Para maniobrar manualmente la cancela, utilizar el desbloqueo como sigue (véase Fig.7):

- Insertar la llave personalizada C, hacerla girar en sentido horario y tirar de la leva L.
- Para restablecer el normal funcionamiento volver a cerrar la leva L y accionar la cancela manualmente hasta que se queda engranada.

ATENCIÓN

La póliza RC productos, que responde de eventuales daños a personas o cosas causados por defectos de fabricación, requiere la conformidad de la instalación según la normativa y la utilización de accesorios originales Benincà.

Wprowadzenie

Gratulujemy Państwu wyboru siłownika MS4. Cały asortyment szerokiej gamy produktów Benincà jest owocem dwudziestoletniego doświadczenia nabytego w zakresie automatyzmów oraz ustawicznego poszukiwania nowych materiałów i nowoczesnych technologii. Z tego też względu jesteśmy dzisiaj w stanie zaoferować państwu nadzwyczaj godne zaufania produkty, które to dzięki ich skuteczności, sprawności oraz trwałości w pełni zaspakajają wymagania naszych odbiorców. Wszystkie nasze produkty są produkowane w oparciu o normy i opatrzone są gwarancją. Ponadto, polisa ubezpieczeniowa o odpowiedzialności cywilnej za produkty, wystawiona przez jedno ze znaczniejszych Towarzystw Ubezpieczeniowych, zapewnia odszkodowanie za szkody poniesione przez rzeczy lub osoby w wyniku wad produkcyjnych.

1. Informacje ogólne

Dla sprawnego funkcjonowania automatyzmów do bram przesuwnych, bramy do zautomatyzowania powinny spełniać następujące warunki:

- tor prowadnicy z odpowiednimi kółkami powinien posiadać właściwe rozmiary i należytą konserwację (by uniknąć nadmiernych tarć w trakcie przesuwu skrzydeł bramy),
- w trakcie przesuwu brama nie powinna wykazywać nadmiernych falowań,
- posuw otwierania i zamykania musi być ograniczony przez chwytak krańcowy, zgodnie z obowiązującą normą bezpieczeństwa.

2. Charakterystyka ogólna

Automatyzm do bram przesuwnych do użytku prywatnego (maksymalny ciężar skrzydła 400kg.)

MS4 to jednokadłubowy, małogabarytowy siłownik o eleganckiej linii, pokryty grupą lakierowanego aluminium z umieszczonym wewnątrz silnikiem i systemem nienawrotnej redukcji, zrealizowanych z wysoce odpornego materiału. MS4 wyposażone są w sprężynowe wyłączniki posuwu. W przypadku braku napięcia, natychmiastowe odblokowanie przy użyciu klucza osobistego umożliwia ręczną obsługę bramy.

3. Układanie płyty fundamentowej

Zagiąć haczyki jak na rys. 1 i zabetonować płytę na wskazanej wysokości, zwracając uwagę aby włączniki ustawione były do góry i aby nie dostała się do nich zaprawa cementowa. Jeśli dysponuje się miejscem z podłożem betonowym wystarczy przymocować do niego płytę za pomocą 4 klinów dociskowych. W tym przypadku należy zagiąć haczyki zaznaczone na Rys. 2 w kierunku do góry i przystosować rurkę sprężystą do podłączenia przewodów zasilania.

4. Zamocowanie zębátky

4.1. Zębátka z nylonu (rys.3)

Umieścić zębátkę w odległości 111mm pomiędzy wierzchołkiem trybu zębátky i płytą fundamentową; wykonać otwór z nagwintowaniem w M6 bramy na środku pomiędzy otworami zębátky. Zamocować zębátkę w sposób wskazany w punktach 4.3 i 4.4.

4.2. Zębátka z Fe 12x30 mm (rys.3)

Rozmieścić odstępniki D i przyspawać lub wkręcić je do bramy w odległości 148mm od płyty fundamentowej i w odstępach równych 1 przerwie między zębami zębátky. Zamocować zębátkę w sposób wskazany w punktach 4.3 i 4.4.

4.3. Przestrzegać odstępów pomiędzy jednym a drugim przedziałem zębátky; w tym celu pomocne może być dołączenie dodatkowego przedziału zębátky (zob. rys.3)

4.4. Zamocować wreszcie zębátkę za pomocą śrub V, pamiętając aby, po zamontowaniu siłownika, pozostawał luz= 1mm pomiędzy zębátką a kołem ciągnącym (zob. rys.4); do tego celu można wykorzystać otwory zębátky.

5. Ustawienie i przymocowanie siłownika (zob. rys.5)

Zdjąć karter po odkręceniu śrubek V. Ustawić zespół z kołem zębátym na środku względem zębátky, ułożyć go w poziomie przy pomocy śrubek G i ewentualnie poprawić luz między zębátką a przekładnią (rys.4). Po zakończeniu czynności dokręcić dobrze nakrętki D.

6. Ustawienie zawieszek krańcowego wyłącznika posuwu (rys.6)

Otworzyć ręcznie bramę uchylając ją na szerokość wpadania światła, pomiędzy samą bramą a chwytakiem mechanicznym A, od 1 do 3 cm, w zależności od ciężaru bramy; po czym zamocować zawieszki krańcowego wyłącznika posuwu S za pomocą trybów G, w taki sposób aby mikrowyłącznik posuwu był wciśnięty.

Powtórzyć czynność podczas zamykania bramy. By uzyskać zwolnienie posuwu należy wpływać na czas pracy redukując go stopniowo aż do momentu gdy siłownik zacznie poruszać się ze zwolnioną prędkością jeszcze przed napotkaniem chwytaka blokującego.

Uwaga: przy manewrze częściowym nie ma zwolnienia posuwu.

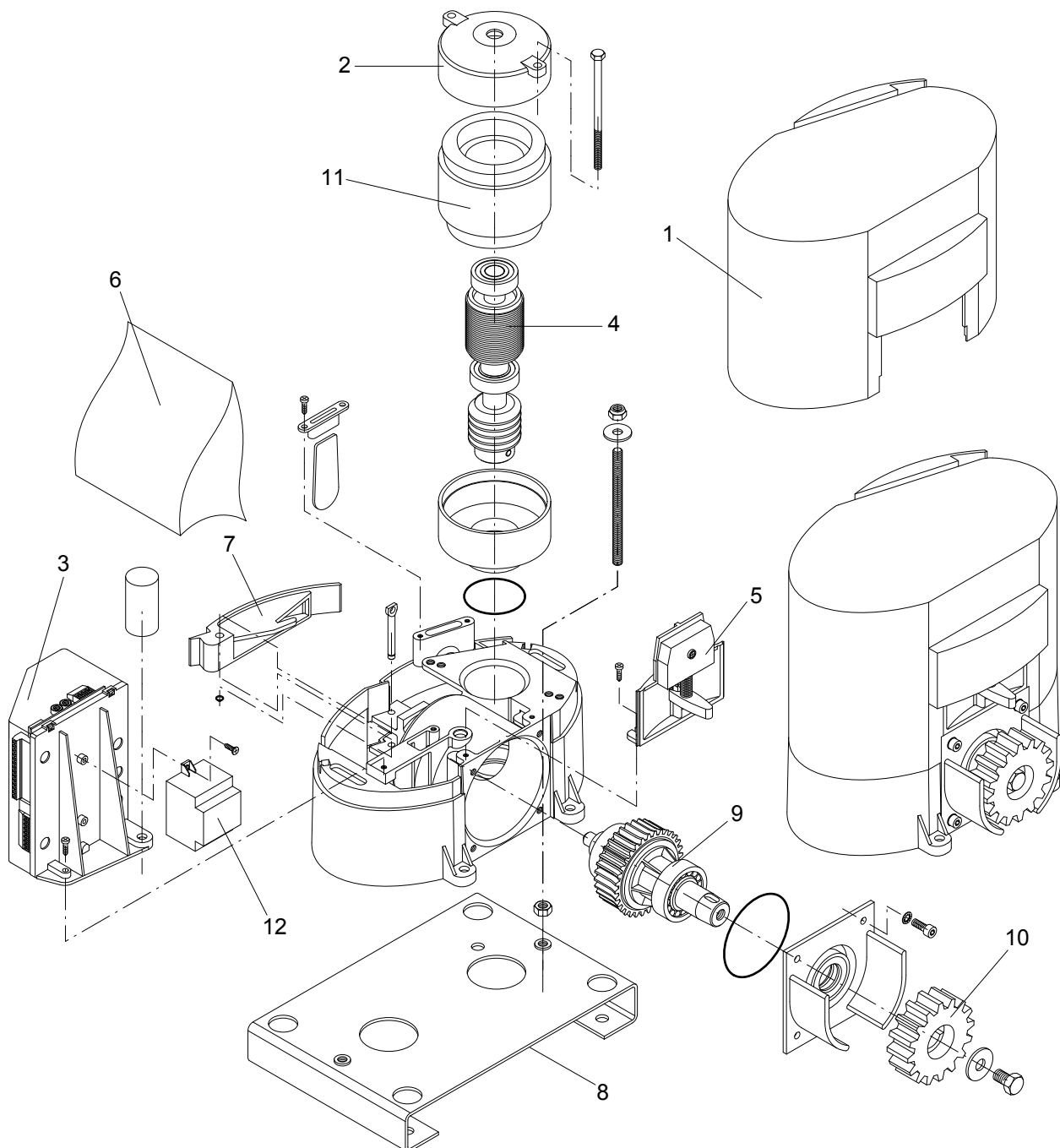
7. Manewr ręczny

By wykonać ręcznie manewru bramy, należy dokonać odryglowania według podanych wskazówek (rys.7):

- Wprowadzić klucz osobisty C i przekręcić go w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara przekładając do góry dźwigienkę L.
- Aby przywrócić normalne funkcjonowanie należy opuścić dźwigienkę L i obsługiwać ręcznie bramę do momentu wprawienia koła w ruch.

UWAGA

Polisa ubezpieczeniowa o odpowiedzialności cywilnej za produkty, odpowiada tytułu ewentualnych szkód poniesionych przez rzeczy lub osoby w wyniku wad produkcyjnych, pod warunkiem że instalacja jest zgodna z obowiązującą normą i posiada oryginalne części Benincà.



Pos.	Denominazione - Description - Bezeichnung - Dénomination - Denominación - Określenie						Cod.
1	Carter	Cover	<i>Deckel</i>	<i>Couvercle</i>	Tapa	Karter	9686900
2	Calotta motore	Motor cup	<i>Motor Deckel</i>	<i>Calotte moteur</i>	Tapa estator	Kalota silnika	9686901
3	Centrale	Elect. gearcase	<i>Schaltanlage</i>	<i>Centrale élect.</i>	Centralita	Centralka elektr.	9686902
4	Albero motore	Driving shaft	<i>Antriebswelle</i>	<i>Arbre moteur</i>	Eje motor	Wał silnika	9686903
5	Fincorsa	Limit stop	<i>Endschalter</i>	<i>Fin de course</i>	Final de carrera	Ogr. przesuwu	9686904
6	Blistere	Blistere	<i>Blistere</i>	<i>Blistere</i>	Blistere	Blistere	9686083
7	Leva di sblocco	Release lever	<i>Hebel</i>	<i>Levier</i>	Pal. de desbloq.	Dźwignia odrygl.	9686906
8	Piastra fondaz.	Foundat. plate	<i>Fundamentplatte</i>	<i>Plaque fondat.</i>	Placa de fundac.	Płyta podstawy	9686956
9	Albero uscita	Output shaft	<i>Antriebszapfen</i>	<i>Arbre</i>	Eje de salida	Wał wyjściowy	9686908
10	Ingranaggio	Gear	<i>Zahnrad</i>	<i>Engrenage</i>	Piñon	Koło zębate	9686032
11	Statore	Stator	<i>Stator</i>	<i>Stateur</i>	Estator	Stojan	9686909
12	Trasformatore	Transformer	<i>Transformator</i>	<i>Trasformateur</i>	Trasformador	Transformator	9686867

BENINCA[®]

AUTOMATISMI BENINCÀ SpA - Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Tel. 0444 751030 r.a. - Fax 0444 759728
