



SEA[®]
Sistemi Elettronici
di Apertura Porte e Cancelli
International registered trademark n. 804888



Italiano

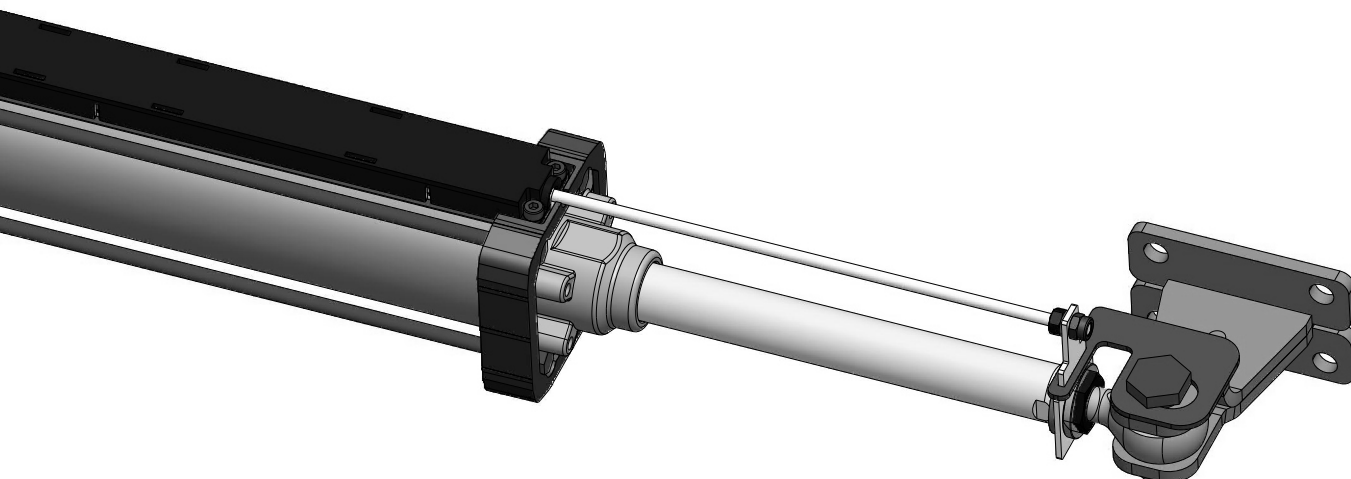
English

Français

Español

ENCODER LINEARE
LINEAR ENCODER
ENCODEUR LINÉAIRE
ENCODER LINEAL

Half Tank 270/390
Mini Tank



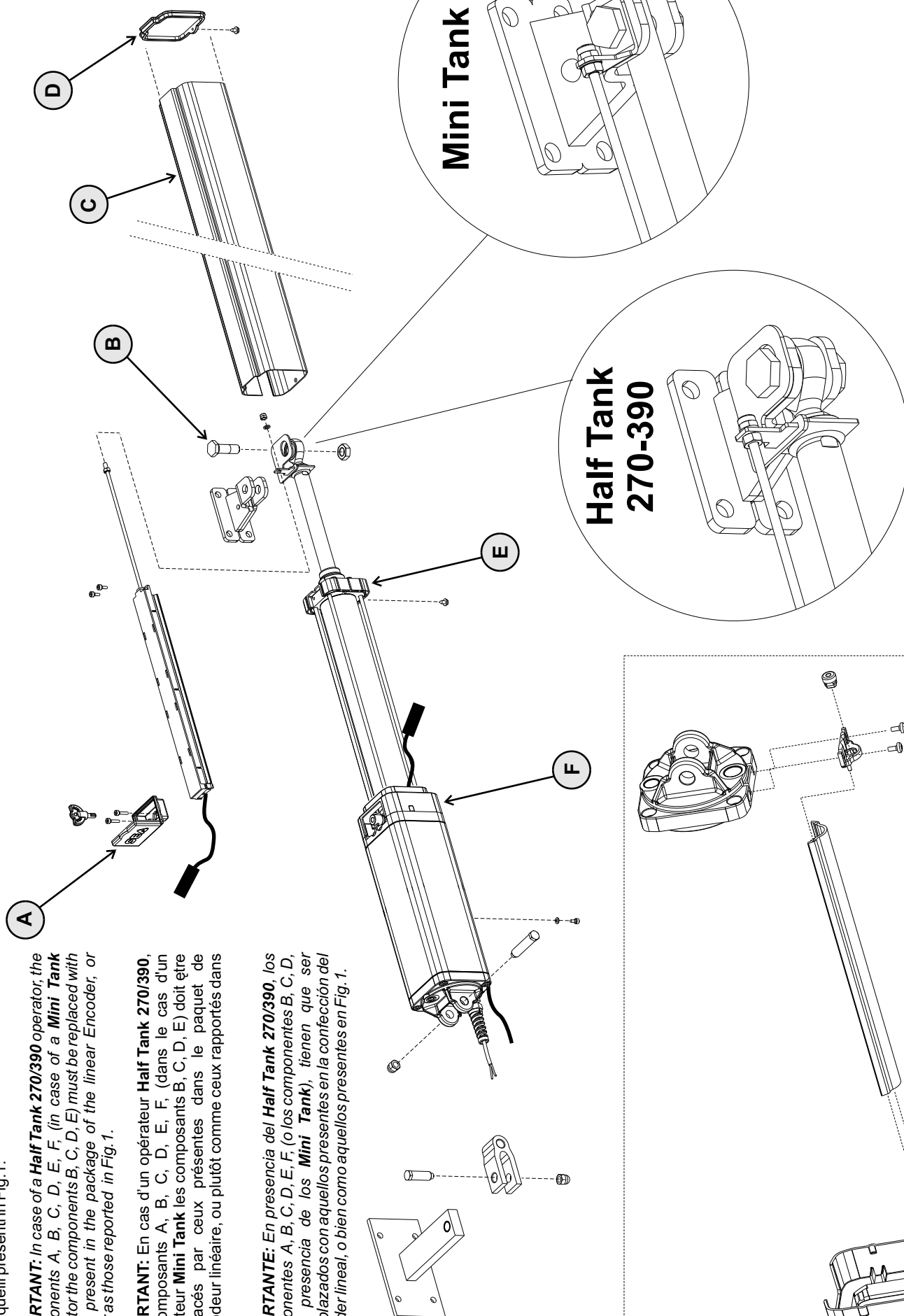
SEA S.p.A.
Zona industriale 64020 S.ATTO Teramo - (ITALY)
Tel. +39 (0)861 588341 r.a. Fax +39 (0)861 588344

www.seateam.com

seacom@seateam.com



Fig. 1



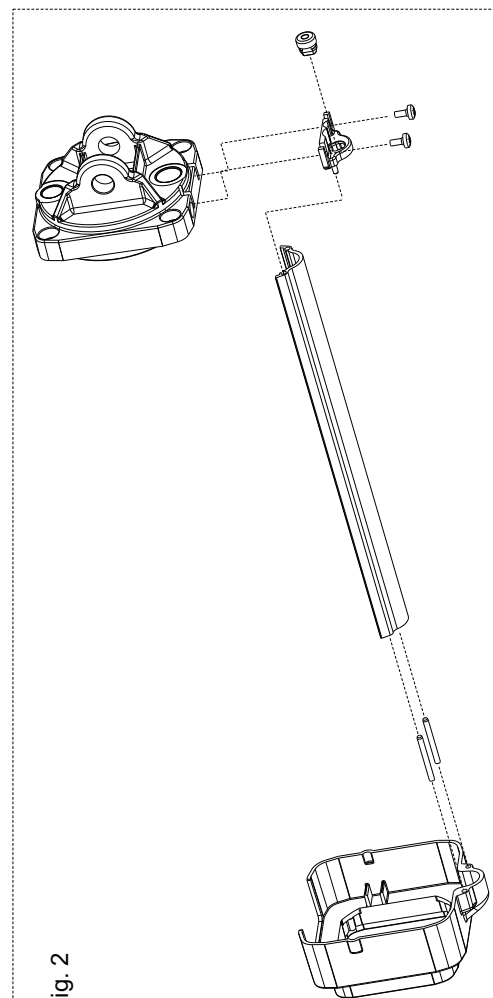
IMPORTANTE: In caso di Half Tank 270/390, i componenti A, B, C, D, E, F, (o i componenti B, C, D, E in caso di Mini Tank) devono essere sostituiti con quelli presenti nella confezione dell'Encoder lineare, ovvero come quelli presenti in Fig. 1.

IMPORTANT: In case of a Half Tank 270/390 operator, the components A, B, C, D, E, F, (in case of a Mini Tank operator the components B, C, D, E) must be replaced with those present in the package of the linear Encoder, or rather as those reported in Fig. 1.

IMPORTANT: En cas d'un opérateur Half Tank 270/390, les composants A, B, C, D, E, F, (dans le cas d'un opérateur Mini Tank les composants B, C, D, E) doit être remplacés par ceux présentes dans le paquet de l'Encoder linéaire, ou plutôt comme ceux rapportés dans Fig. 1.

IMPORTANTE: En presencia del Half Tank 270/390, los componentes A, B, C, D, E, F, (o los componentes B, C, D, E en presencia de los Mini Tank), tienen que ser reemplazados con aquellos presentes en la confección del Encoder lineal, o bien como aquellos presentes en Fig. 1.

Fig. 2





POSIZIONAMENTO DELL'ATTACCO ANTERIORE

Una volta fissato l'operatore sull'attacco posteriore portare l'anta del cancello in posizione di chiusura ed eseguire le seguenti operazioni:

- 1) Sbloccare l'operatore.
- 2) Tirare fuori completamente lo Stelo cromato, **poi riportarlo indietro di minimo 1 cm**
- 3) Fissare lo stelo sul attacco anteriore (Fig. 4).
- 4) Posizionare l'operatore in modo che risulti perfettamente orizzontale e quindi segnare la posizione dell'attacco anteriore (Fig.3).

Attenzione: evitare di saldare l'attacco anteriore con lo stelo dell'operatore oleodinamico già fissato; i residui (schizzi) di saldatura potrebbero compromettere la cromatura dello stelo.

POSITIONING OF THE FRONT FIXATION

Once the operator has been mounted on the back fixation close the leaf and do as follows:

- 1) Release the operator.
- 2) Pull out completely the chromium plated rod, **afterwards bring it back about 1 cm**
- 3) Fix the rod on the front fixation (Fig. 4).
- 4) Position the operator perfectly horizontal and mark the position of the front fixation (Fig.3).

Attention: Avoid the welding of the front fixation to the rod of the hydraulic operator already fixed as the welding residual (squirt) could ruin the chromium-plating of the rod.

POSITIONNEMENT ATTAQUE ANTERIEUR

Après avoir fixé l'opérateur sur l'attaque postérieur fermer le vantail et exécuter les suivantes opérations:

- 1) Déverrouiller l'opérateur.
- 2) Sortir complètement la tige chromée, **après la rentrer d'au moins 1 cm.**
- 3) Fixer la tige sur l'attaque antérieur (Fig. 4).
- 4) Positionner l'opérateur de façon parfaitement horizontal donc marquer la position de l'attaque antérieur (Fig. 3).

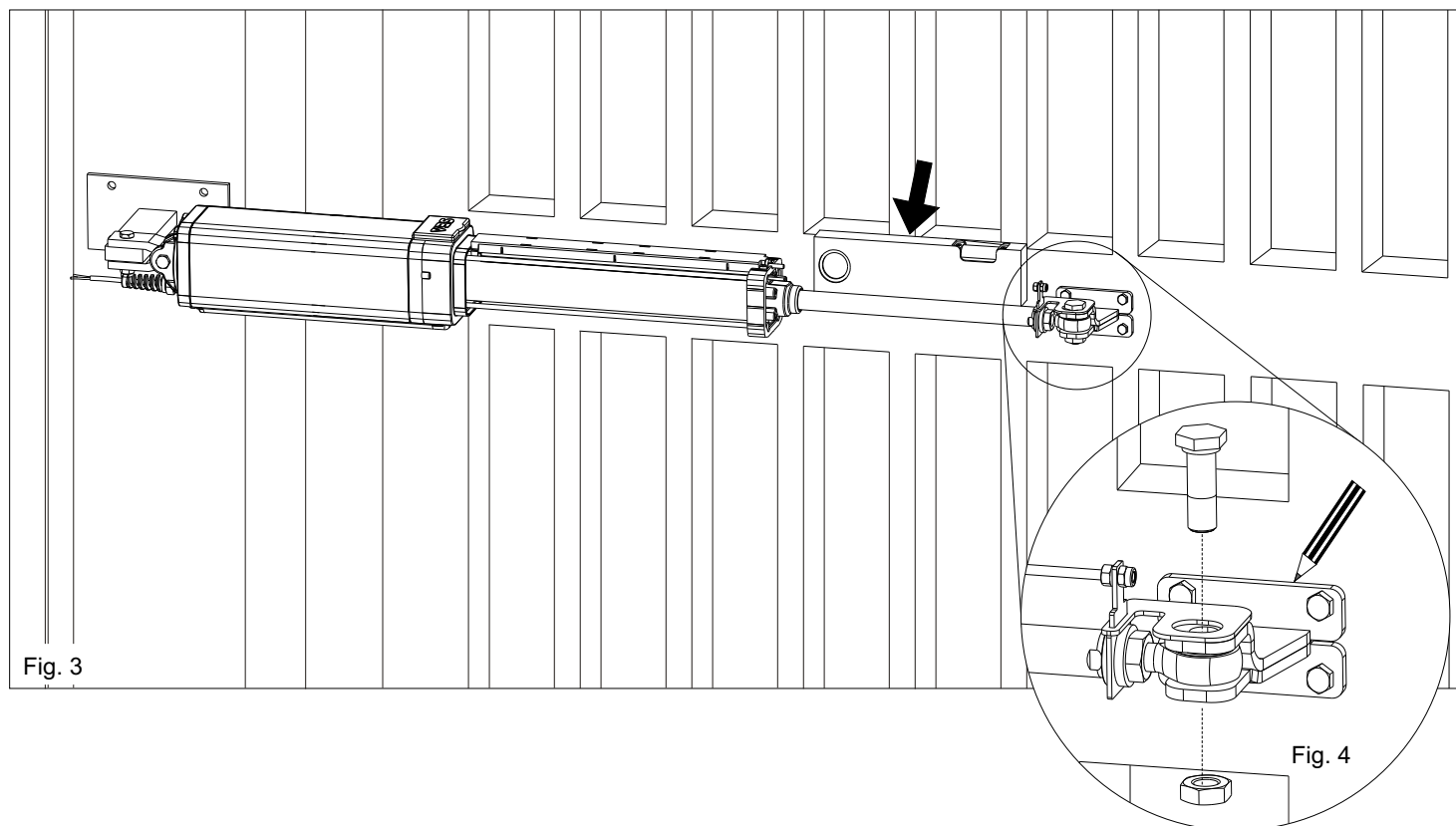
Attention: éviter de souder l'attaque antérieur avec la tige de l'opérateur hydraulique déjà fixée: Les déchets de soudure pourraient compromettre le chromage de la tige.

POSICIONAMIENTO DEL ENGANCHE ANTERIOR

Una vez fijado el operador en el enganche posterior llevar el anta de la cancela en posicion de cierre y efectuar las siguientes operaciones:

- 1) Desbloquear el operador.
- 2) Jalar hacia fuera completamente la varilla cromada, de **minimo 1 cm.**
- 3) Fijar la varilla en el enganche anterior (Fig. 4).
- 4) Posicionar el operador en modo que resulte prefectamnete horizontal y por tanto señalar la posicion del enganche anterior (Fig. 3).

Atencion: evitar de soldar el enganche anterior con la varilla del operador oleodinamico ya fijado; los residuos (salpicaduras) de soldadura podria comprometer la cromadura de la carrera.





MONTAGGIO SNODO SFERICO e PIASTRINA

Montare lo snodo sferico come mostrato in Fig.5.
Montare la piastrina come mostrato in Fig.6.

BALL JOINT and PLATELET MOUNTING

Mount the ball joint as shown in Fig.5.
Mount the platelet as shown in Fig.6.

MONTAGE JONCTION SPHERIQUE ET PLAQUE

Monter le jonction sphérique comme montré en Fig.5.
Monter la plaque comme montré en Fig.6.

MONTAJE ARTICULACION ESFERICA Y PLAQUITA

Montar la articulación esférica como Fig.5.
Montar la plaquita como Fig.6.

HALT TANK 270/390

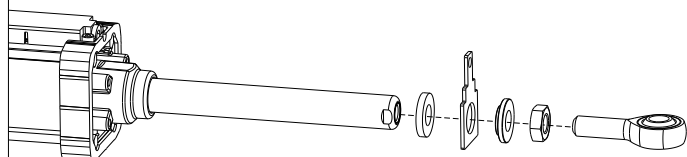


Fig. 5

HALT TANK 270/390

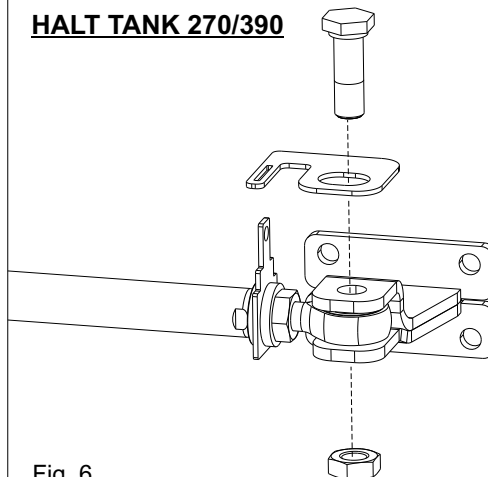


Fig. 6

MONTAGGIO ENCODER - ENCODER INSTALLATION INSTALLATION ENCODEUR - MONTAJE ENCODER

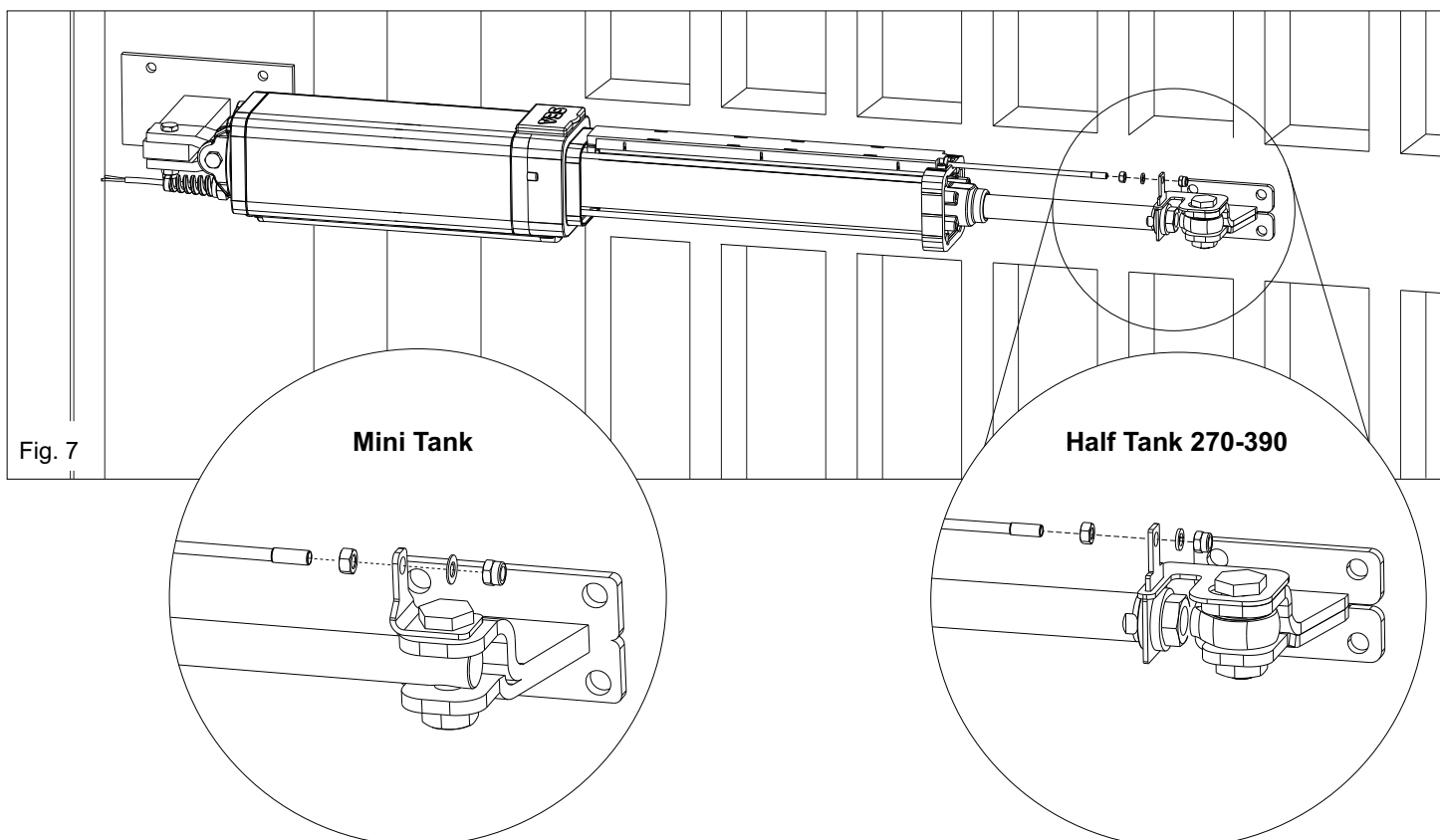


Fig. 7

Mini Tank

Half Tank 270-390

ATTENZIONE: Durante la fase di montaggio dei dadi del tirante, fare attenzione a non far ruotare il tirante dell'Encoder perché potrebbe arrecare malfunzionamenti all'Encoder stesso.

WARNING: During the assembly of the tie rod nuts, be careful not to rotate the rod of the Encoder because it could cause malfunctions to the Encoder itself.

AVERTISSEMENT: Lors de l'assemblage des écrous de tirants, veillez à ne pas faire tourner la tige de l'encodeur, car elle pourrait provoquer des dysfonctionnements à l'encodeur lui-même.

ADVERTENCIA: Durante el montaje de las tuercas del tirante, atención que el tirante del encoder no rueda, ya que podría causar fallos de funcionamiento en el Encoder.



REGOLAZIONE SNODO SFERICO

Regolare lo snodo sferico come mostrato in Fig.8 e Fig.9.

BALL JOINT ADJUSTMENT

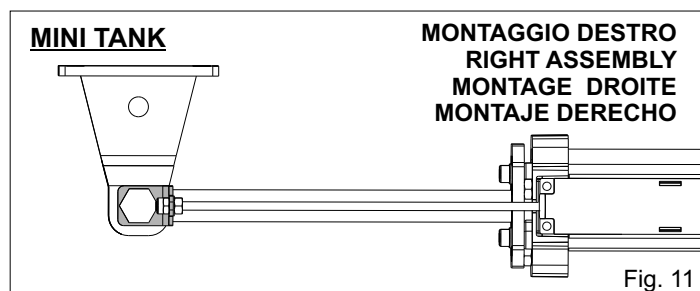
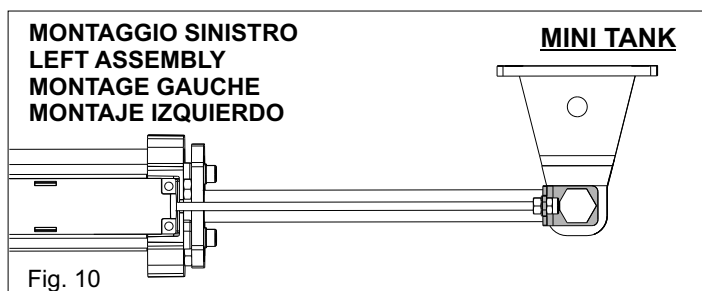
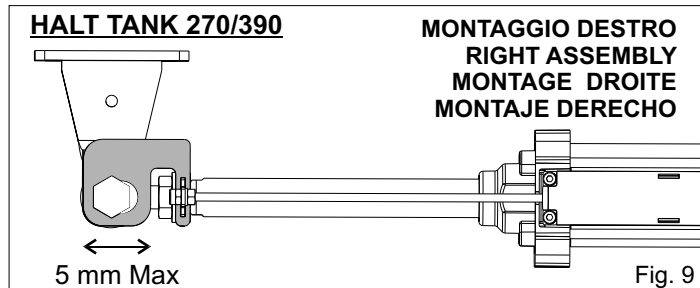
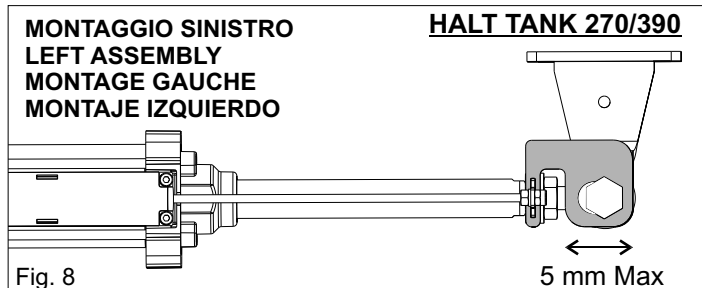
Adjust the ball joint as shown in Fig.8 and Fig.9.

AJUSTEMENT DE LA JONCTION SPHERIQUE

Ajuster la jonction sphérique comme illustré à la figure 8 et la figure 9.

REGULACION ARTICULACION ESFERICA

Regular la articulación esférica como Fig.8 y Fig.9.

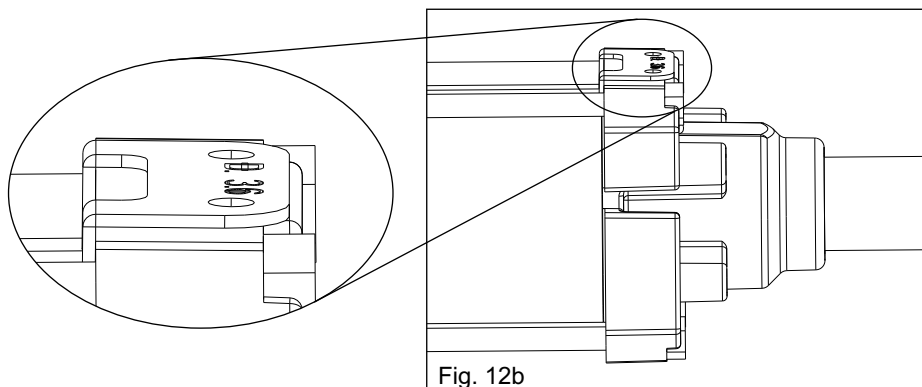
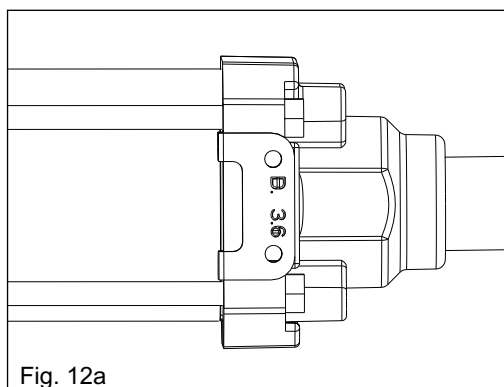
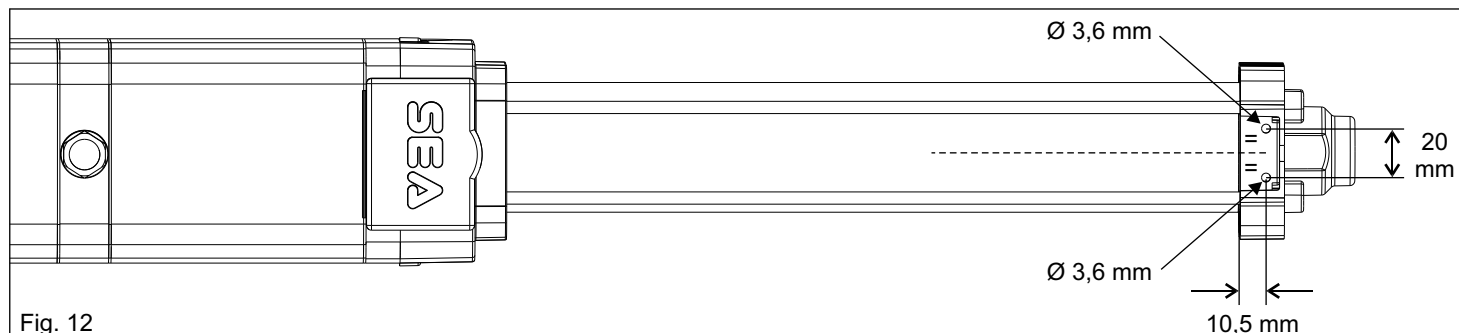


Per poter installare l'Encoder su impianti già esistenti (da matr. num. COW104261625 per l'Half Tank, da matr. num. A0S104304856 per il Mini Tank) è necessario effettuare i due fori come evidenziato in Fig.12, sostituendo la centrale di comando. Usare la maschera di foratura per effettuare i prefori come in fig.12a-12b.

In order to install the Encoder on already existing installations (starting from serial number COW104261625 for Half Tank and from serial number A0S104304856 for Mini Tank) it is necessary to make the two holes as shown in Fig.12, replacing the control unit. Use the hole drilling template to make the pre-holes as in fig.12a-12b.

Pour installer l'Encodeur sur des installations déjà existantes (à partir du numéro de série COW104261625 pour Half Tank et à partir du numéro de série A0S104304856 pour Mini Tank) il est nécessaire de faire les deux trous comme montré dans la Fig.12, en remplaçant l'armoire de commande. Utilisez le gabarit de perçage pour faire les pré-trous comme dans Fig.12a-12b.

Para poder instalar el Encoder sobre instalaciones ya existentes, de matr. num. COW104261625 para el Half Tank, de matr. num. A0S104304856 para los Minos Tank), es necesario efectuar los dos agujeros como evidenciado en Fig.12, reemplazando la central de mando. Utilizar la mascarilla de horadación para hacer los pre-agujeros como en la imagen 12a-12b,





FISSAGGIO CONNETTORE

Per evitare che nel montaggio del copristelo vengano tranciati i cavi, fissare il connettore (A) al tirante con una fascetta, come mostrato in Fig.13.

CONNECTOR FIXING

To prevent that during installation of the rod cover the cables are cut, fix the connector (A) to the rod with a clamp, as shown in Figure 13.

FIXATION CONNECTEUR

Pour éviter que lors de l'installation du couvercle de tige les câbles sont coupés, fixer le connecteur (A) à la tige avec une bande, comme indiqué sur la figure 13.

FIJADO CONECTOR

Para evitar que en el montaje del copristelo sean cortados los cables, fijar el conector (A) al tirante con una faja, como enseñado en Fig. 13.

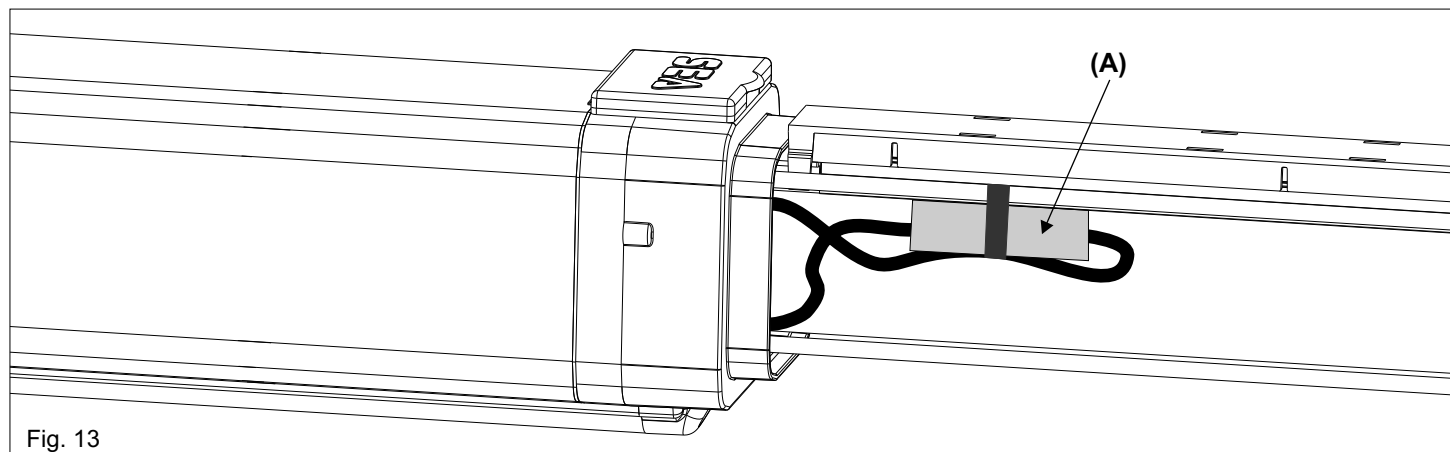


Fig. 13

INSTALLAZIONE DEL CARTER DI PROTEZIONE

Verificare di aver inserito la cornice in plastica antivibrazione (A) prima d'inserire l'estruso copristelo (Fig. 14).

PORTECTION COVER MOUNTING

Make sure to have inserted the antivibration plastic frame (A) before inserting the rod cover extrusion (Fig. 14).

INSTALLATION DU CARTER DE PROTECTION

S'assurer d'avoir inséré le cadre en plastique anti-vibration (A) avant d'insérer le couvre tige extrusé (Fig. 14).

INSTALACION DEL COFRE DE PROTECCION

Verificar de haber insertado el marco en plastica antivibracion (A) antes de insertar el estruso cubrevarilla (Fig. 14).

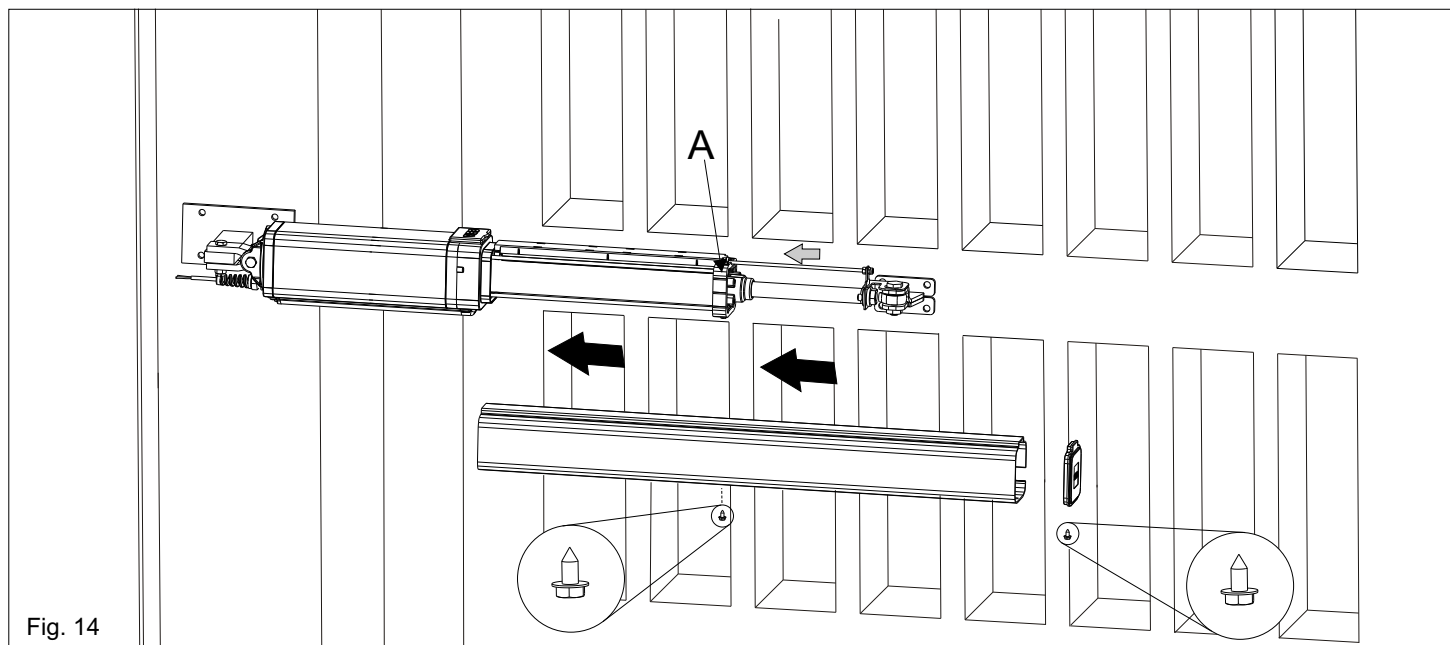


Fig. 14

N.B.: Nell'inserimento del carter copristelo fare attenzione a non danneggiare i cavi dell'Encoder.

N.B.: When inserting the piston cover, pay attention to not damage the cables of the Encoder.

Remarque: Dans l'insertion du carter couvre-tige faire attention à ne pas endommager les câbles du Encodeur.

Nota: en fase de introducion del cofre cobreperno poner atención para que non se dañen los cables del Encoder.



**PASSAGGIO CAVI ENCODER
ENCODER CABLES' PASSAGE
PASSAGE CÂBLES ENCODEUR
PASSAGE CÂBLES ENCODEUR**

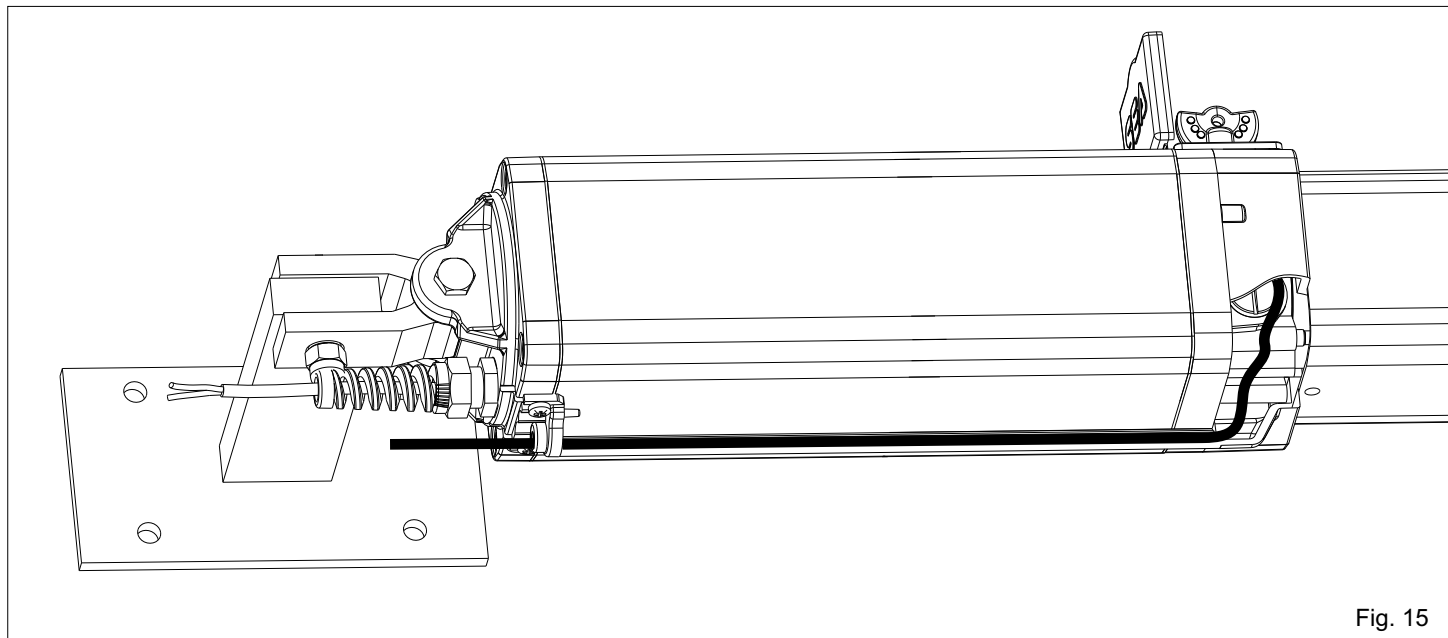


Fig. 15

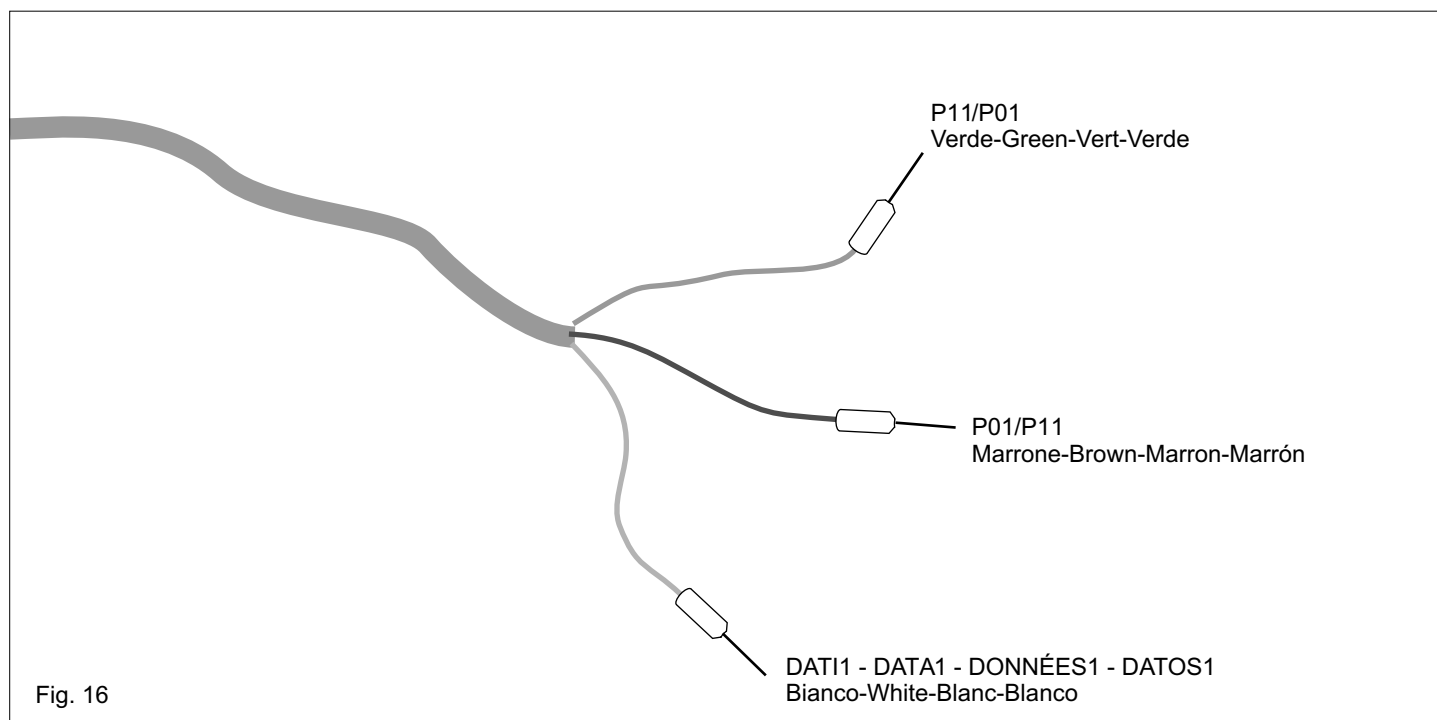


Fig. 16



SEA[®]
Sistemi Elettronici
di Apertura Porte e Cancelli
International registered trademark n. 804888



SEA S.p.A.
Zona industriale 64020 S.ATTO Teramo - (ITALY)
Tel. +39 0861 588341 r.a. Fax +39 0861 588344

www.seateam.com

seacom@seateam.com