

RIDEAUX ET GRILLES A ENROULEMENT



Société Métallurgique du Forez

Pont de la Fumée

BP12 – Moingt

42601 Montbrison Cedex

Tél. Standard : (33) 04 77 96 20 10

Fax rideaux : (33) 04 77 58 59 14

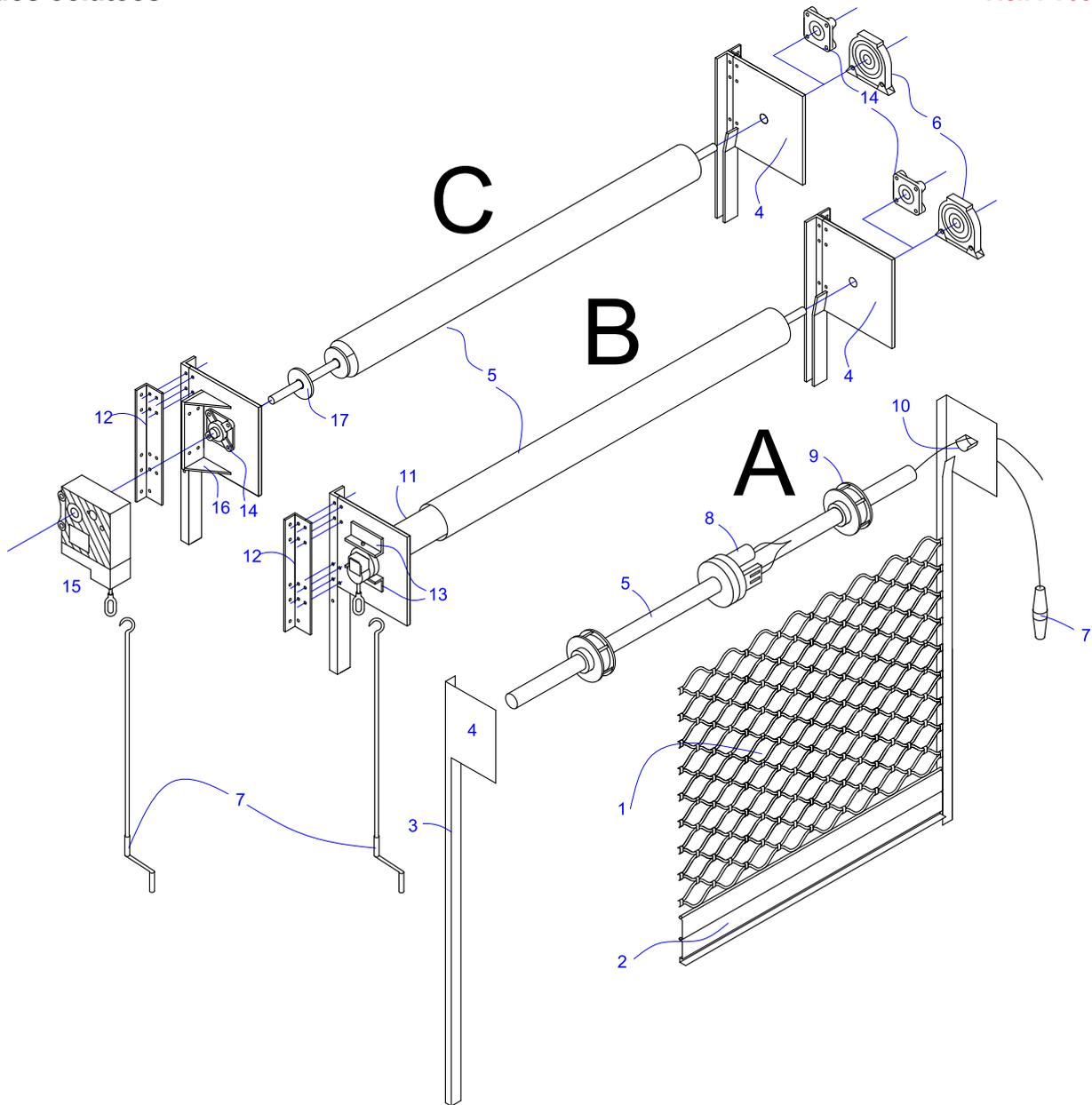
SOMMAIRE

1 - FICHES TECHNIQUES	3
1.1 - VUES ECLATEES -	3
1.2 - DIMENSIONS DES PLAQUES D'ENROULEMENT	4
1.3 - CHOIX DES COULISSES	6
1.3.1 - Rideau à axe compensé	6
1.3.2 - Rideau à axe non compensé	6
1.3.3 - Dimensions des coulisses.....	7
1.3.4 - Réservations en maçonnerie	8
1.4 - TABLIERS.....	9
1.4.1 - Lames agrafées P73 – Acier Galvanisé	9
1.4.2 - Lames agrafées P110 – Acier Galvanisé	9
1.4.3 - Configurations de montage d'un tablier en lames P73.....	10
1.4.4 - Configurations de montage d'un tablier en lames P110.....	11
1.4.5 - Grille en Tubes Ondulés Simples – T.O.S.....	12
1.4.6 - Grille en Tubes Ondulés Renforcés – T.O.R.....	12
1.4.7 - Configurations de montage d'un tablier en lames P110 entièrement ajouré de Tubes Ondulés (Simples ou renforcés)	13
1.4.8 - Lame finale a tûlon.....	14
1.5 - TABLIERS DOUBLE PAROI	15
1.6 - CARACTERISTIQUE DES MOTEURS	17
1.6.1 - Moteurs centraux (rideaux à axes compensés).....	17
1.6.2 - Moteurs tubulaires	17
1.6.3 - Moteurs à prise directe	18
1.6.4 - Moteurs à transmission par chaîne.....	18

1 - FICHES TECHNIQUES

1.1 - Vues éclatées -

Réf. FT0900



Généralités		A. Moteur central (1)		B. Moteur tubulaire		C – Moteur à prise directe (2)	
1	Tablier	8	Moteur	11	Moteur	15	Moteur
2	Lame finale	9	Bobines à ressort parachutées	12	Cornière de renfort et de fixation	16	Berceau de fixation moteur
3	Coulisses	10	Supports universels (berceaux)	13	Equerres de fixation moteur	17	Altère
4	Plaques d'enroulement			14	Palier		
5	Axe d'enroulement						
6	Parachute						
7	Manœuvre de secours						

(1) - Fabrication identique en manuel

(2) - Fabrication similaire pour les transmissions par chaîne

1.2 - Dimensions des plaques d'enroulement

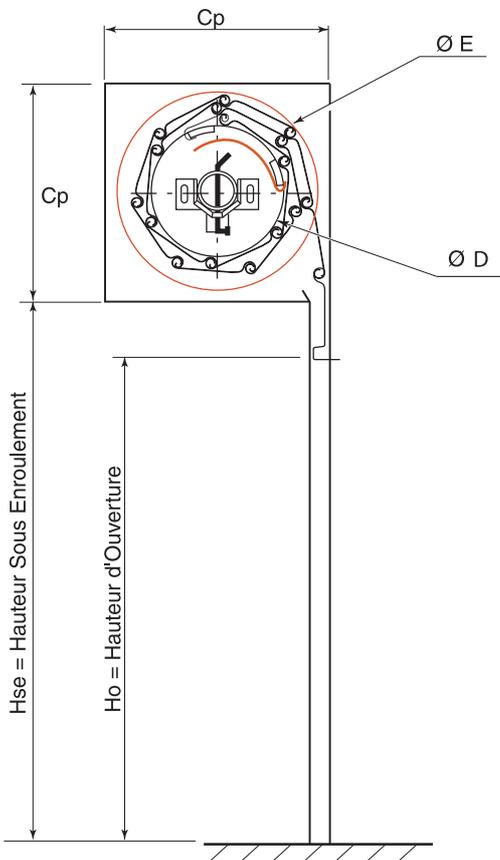
Réf. FT1001

Pour rideaux : **P73** enroulement **INTERIEUR**

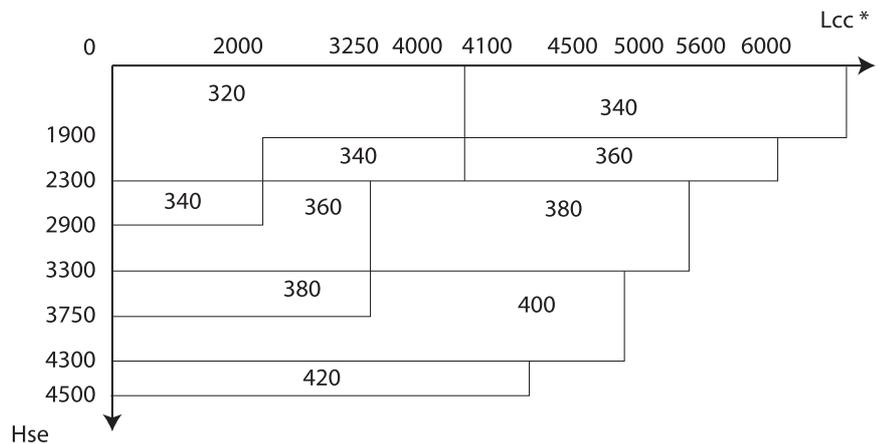
P110 enroulement **INTERIEUR** ou **EXTERIEUR**

Cp (Plaques)	Ø E (Enroul.)	Ø D (bobine ou arbre)						
		P 73 Ø 139	P 110 Ø 139	Ø 180 (168)	Ø 200 (193)	Ø 220 (219)	Ø 240 (244)	Ø 273
280 option	260	2450						
300 Standard	280	3150	1900	1900				
320 Standard	300	4050	2650	2650	2300	1900		
340 Standard	320	5050	3550	3550	2900	2500	1900	
360 Standard	340	6050	4400	4400	3800	3300	2500	
380 standard	360	7050	5300	5300	4650	4300	3300	2150
400 Standard	380		6050	6050	5550	5300	4300	3050
420 standard	400		7050	7050	6550	6150	5300	4050
440 option	420				7050	7050	6150	5050
460 option	440						7050	6050
480 option	460							7050

Hse = Hauteur sous plaques d'enroulement



Dimension maxi. des plaques d'enroulement :



(*) : Lcc = Largeur coulisses comprises

Rideau avec bobines de 200 mm (Ø D = 200 mm) et hauteur sous plaques 2600 mm (Hse = 2600 mm) :

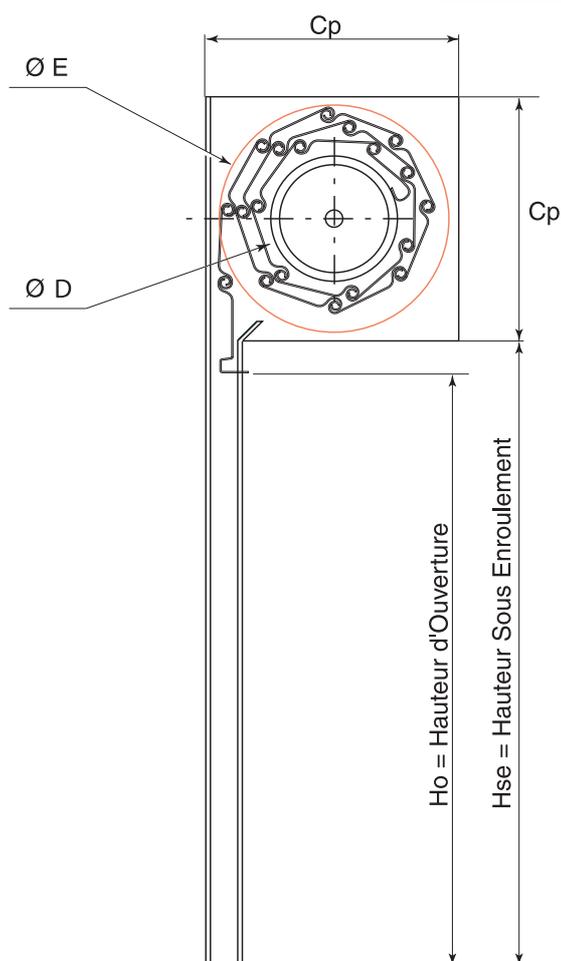
La dimension des plaques d'enroulement sera de 340 mm (Cp = 340 mm)

Pour rideaux : **P73** enroulement **EXTERIEUR**
P110 avec sabots, enroulement **INTERIEUR** ou **EXTERIEUR**
TOS ou **TOR** enroulement **INTERIEUR** ou **EXTERIEUR**

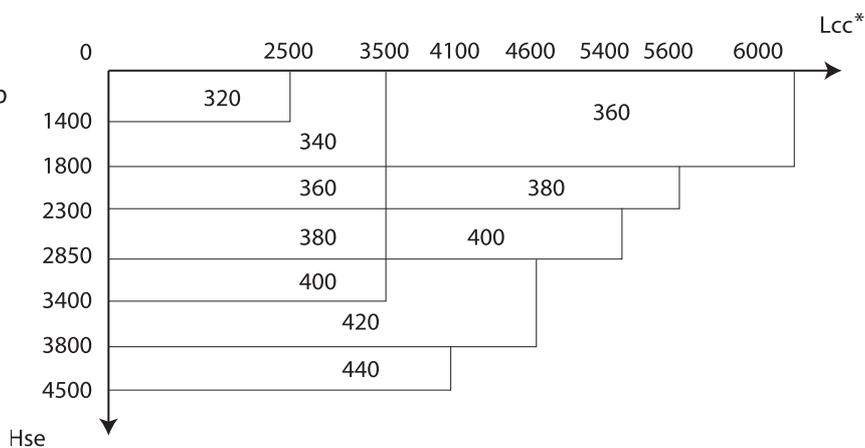
Réf. **FT1002**

C P (Plaques)	Ø E (Enroul.)	Ø D (bobine ou arbre)						
		P 110 Ø 139	Sauf P110 Ø 139	Ø 180 (168)	Ø 200 (193)	Ø 220 (219)	Ø 240 (244)	Ø 273
300 standard	280		2050					
320 standard	300	2050	2850	2050	1450			
340 standard	320	2550	3150	2550	2050	1800		
360 standard	340	3050	3650	3050	2650	2300	1800	
380 standard	360	3800	4180	3800	3150	2850	2550	1550
400 standard	380	4150	4900	4150	3900	3400	3150	2300
420 standard	400	4900	6050	4900	4550	4200	3800	3050
440 option	420	5550	7050	5550	5150	4900	4550	3900
460 option	440	6550		6550	5800	5550	5150	4550
480 option	460	7050		7050	6650	6150	5900	5150
500 option	480				7050	7050	6550	6150
520 option	500						7050	7050

Hse = Hauteur sous plaques d'enroulement



Dimension maxi. des plaques d'enroulement :



(*) : Lcc = Largeur coulisses comprises

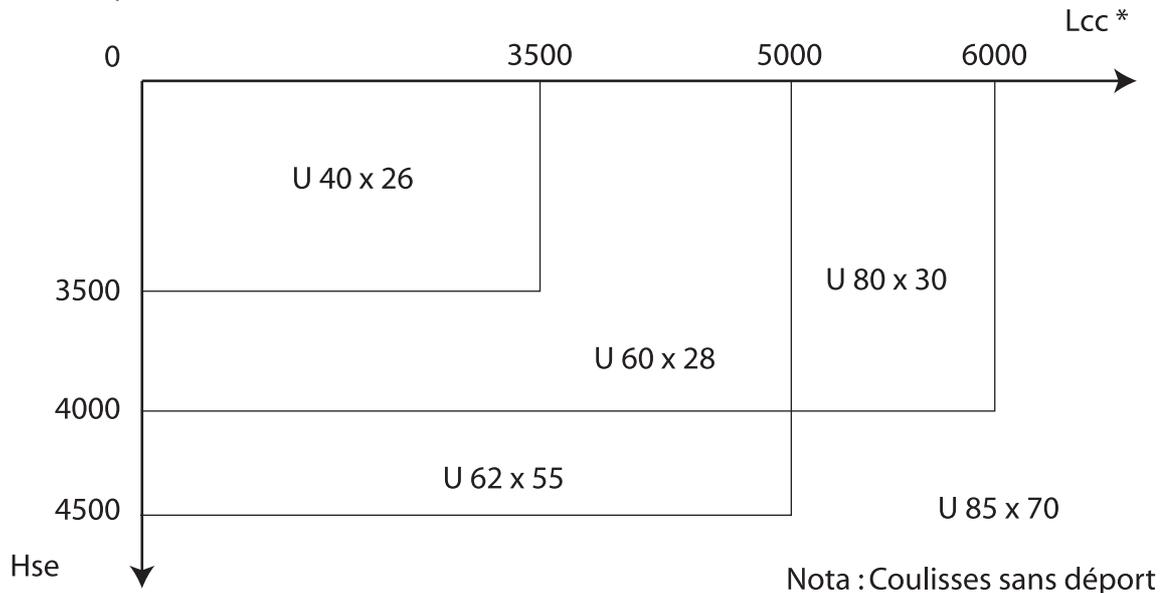
Rideau avec axe tubulaire Ø 193 mm et hauteur sous plaques 2600 mm (Hse = 2600 mm) :

La dimension des plaques d'enroulement sera de 360 mm (Cp = 360 mm)

1.3 - Choix des coulisses

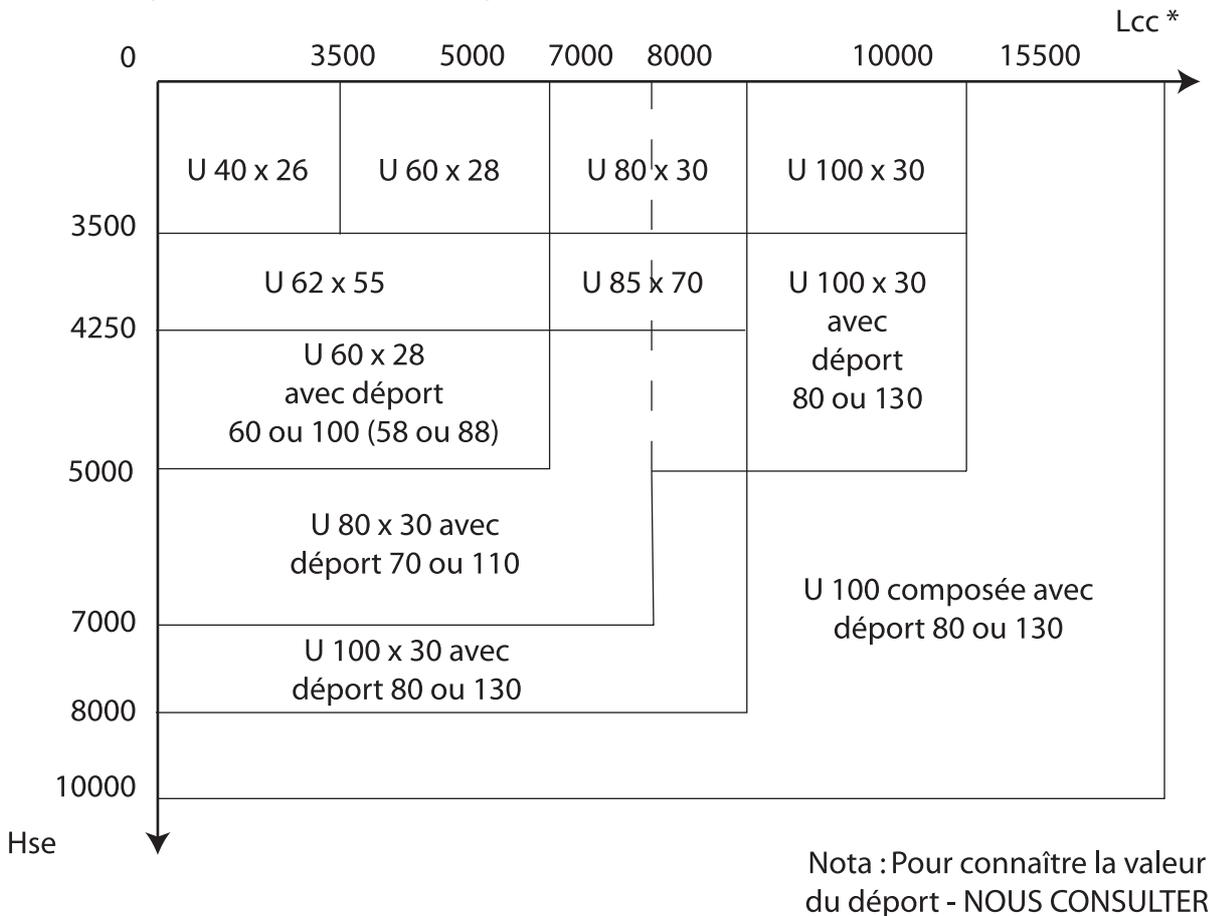
Ref. FT1004

1.3.1 - Rideau à axe compensé



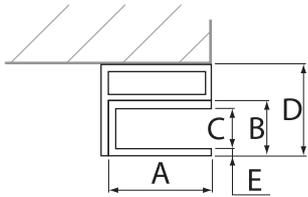
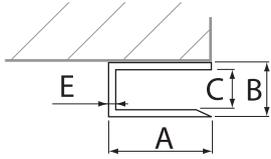
1.3.2 - Rideau à axe non compensé

Tubulaire – prise directe – transmission par chaîne



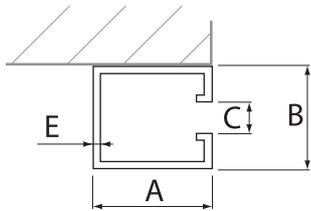
1.3.3 - Dimensions des coulisses - **Réf. FT1005**

COULISSES NORMALES avec ou sans déport (Acier GALVANISE)



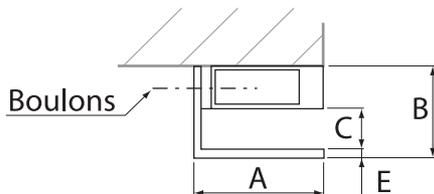
		A	B	C	D	E
Coulisses normales 40 x 26	sans déport	40	26	22	-	2
	déport (*)				58	2,5
Coulisses normales 60 x 28	sans déport	60	28	23		
	déport (*)				88	
Coulisses normales 80 x 30	sans déport	80	30	25		2,5
	déport (*)				70	
Coulisses normales 100 x 30	sans déport	100	30	25		2,5
	déport (*)				80	
	déport (*)				130	

COULISSES AUTOPORTANTES (Acier GALVANISE)



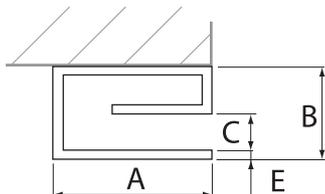
	A	B	C	D	E
Coulisses 62 x 55	62	55	19	-	2
Coulisses 85 x 70	85	70	20	-	3

COULISSES COMPOSEES (protection anti-rouille)



	A	B	C	D	E
Coulisses 110 x 80	112	80	26	-	4
Coulisses 110 x 130	112	130	28	-	4

COULISSES GRAND VENT (Acier GALVANISE)

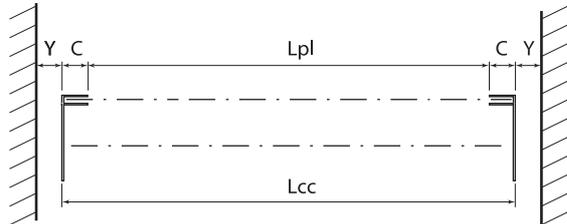


	A	B	C	D	E
Coulisses 80 x 54	80	54	31	-	3

(*) : valeurs indicatives pouvant être modifiées suivant les cas

1.3.4 - Réservations en maçonnerie

Lpl : Largeur de passage libre
 Lcc : Largeur coulisses comprises
 C : Profondeur des coulisses
 Y : réservation latérale mini



	Cote Y	
	Rideau à axe compensé manuel ou électrique	Côté fil EF
Côté opposé		5
Rideau à moteur tubulaire	Côté moteur	100
	Côté palier	75
Rideau à moteur à prise directe	Côté moteur	170
	Côté palier	75
Rideau à moteur à transmission par chaîne	MR au dessous	170
	MR à côté	300
	Côté parachute	90

DISPOSITION DES COULISSES

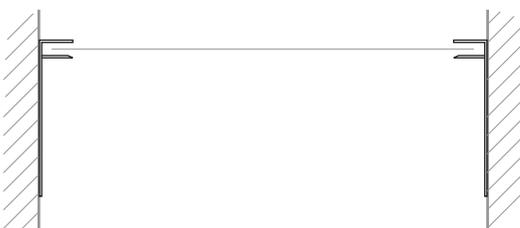
En applique :



En feuillure :



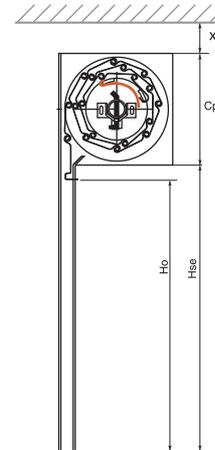
En tunnel :



NOTA : Si les réservations sont insuffisantes : NOUS CONSULTER.
 Si montage en tableau avec $Y < 10$ mm, prévoir des tubes porteurs.
 Dimension des coulisses et des plaques (C et Cp) voir FT1001 et FT1005.

Réf. FT1006

Ho : Hauteur d'Ouverture
 Hse : Hauteur sous Enroulement
 Cp : Côté des plaques d'enroulement



Réservations sur la partie haute mini (cote x) :

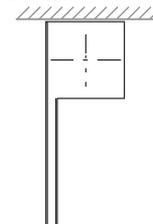
- Cas général : $x = 5$ mm
- Rideau à transmission par chaîne avec moteur dessus : $x = 500$ mm

Hse mini en fonction de Ho et du type de coulisses :

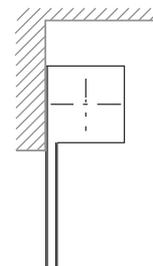
- U 40/60/80/100 sans déport Hse = Ho + 60 mini
- U 62*55 autoportantes Hse = Ho + 60 mini
- U 85*70 autoportantes Hse = Ho + 60 mini
- U 40/60/80/100 déport de 60 Hse = Ho + 100 mini
- U 110*80 composées Hse = Ho + 100 mini
- U 40/60/80/100 déport de 100 Hse = Ho + 100 mini
- U 110*130 composées Hse = Ho + 100 mini

POSITION DU RIDEAU EN LINTEAU

Pose sous linteau ou sous dalle



Pose en applique



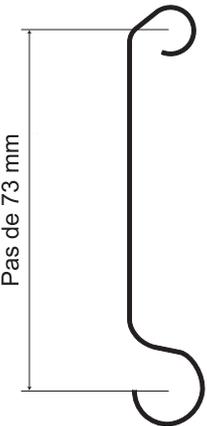
LES POSITIONS DU RIDEAU PAR RAPPORT AU LINTEAU SE COMBINENT AVEC TOUTES LES POSITIONS DES COULISSES, QUE LE RIDEAU S'ENROULE A L'INTERIEUR OU A L'EXTERIEUR.

1.4 - Tabliers

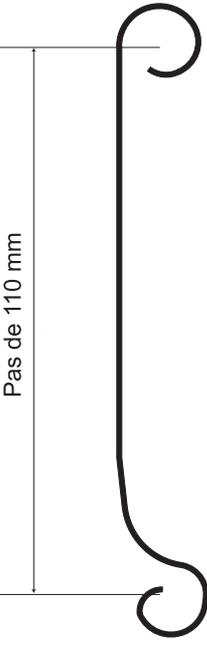
NOTA : Option laquage possible sur tous tabliers P73 et P110

1.4.1 - Lames agrafées P73 – Acier Galvanisé

Réf. FT1020

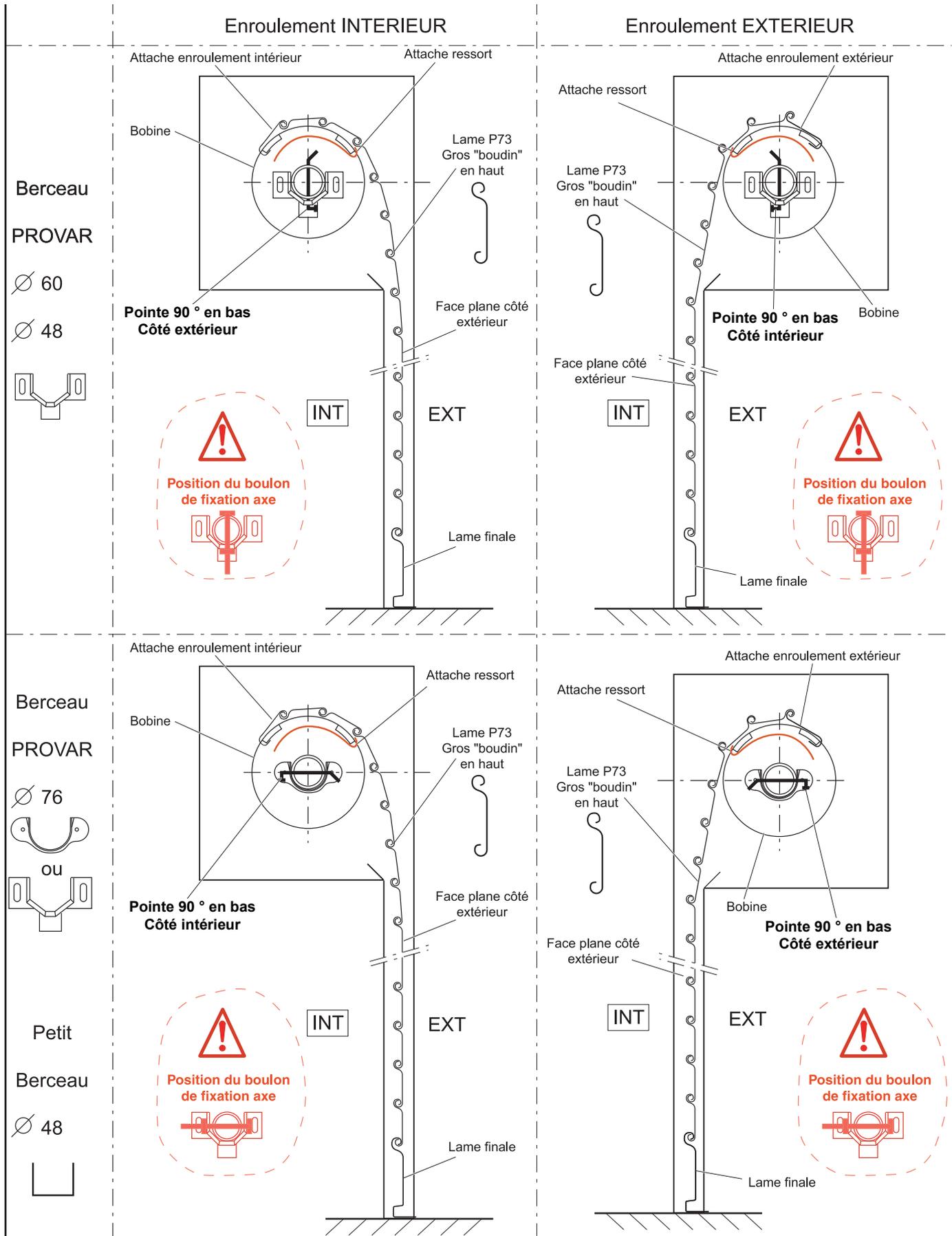
 <p>Pas de 73 mm</p>	<p><u>Masse du tablier sans lame finale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Epaisseur de lame 8/10 Masse 11,2 kg/m² • Epaisseur de lame 10/10 Masse 14 kg/m² <p><u>Surface du tablier sans lame finale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • $S = Lcc \times (Hse + 350)$ <p><u>Spécificités :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Lames pouvant s'enrouler à l'intérieur ou à l'extérieur en présentant toujours sa face plane côté extérieur.
---	--

1.4.2 - Lames agrafées P110 – Acier Galvanisé ou prélaqué blanc

 <p>Pas de 110 mm</p>	<p><u>Masse du tablier sans lame finale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Lame 6/10 Prélaquées BLANC..... Masse 7.9 kg/m² • Lame 7/10 Galvanisé..... Masse 8.6 kg/m² • Lame 8/10 Prélaquées BLANC..... Masse 10.1 kg/m² • Lame 9/10 Galvanisé..... Masse 11.7 kg/m² • Lame 9/10 microperforée Galvanisé Masse 9.5 kg/m² • Lame 9/10 microperforées Prélaquées BLANC Masse 9.5 kg/m² • Lame 10/10 Galvanisé..... Masse 12.3 kg/m² • Lame 10/10 Prélaquées BLANC Masse 12.3 kg/m² <p><u>Surface du tablier sans lame finale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • $S = Lcc \times (Hse + 350)$ <p><u>Spécificités :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Lames ne pouvant s'enrouler que dans un sens (boudins côté enroulement). • Embouts NYLON ANTI-BRUIT sur demande. • Possibilité de tablier mixte (lames pleines + lames microperforées). <p>NOTA : pour les tabliers microperforés, les lames pleines doivent IMPERATIVEMENT être montées en partie haute du tablier.</p>
--	--

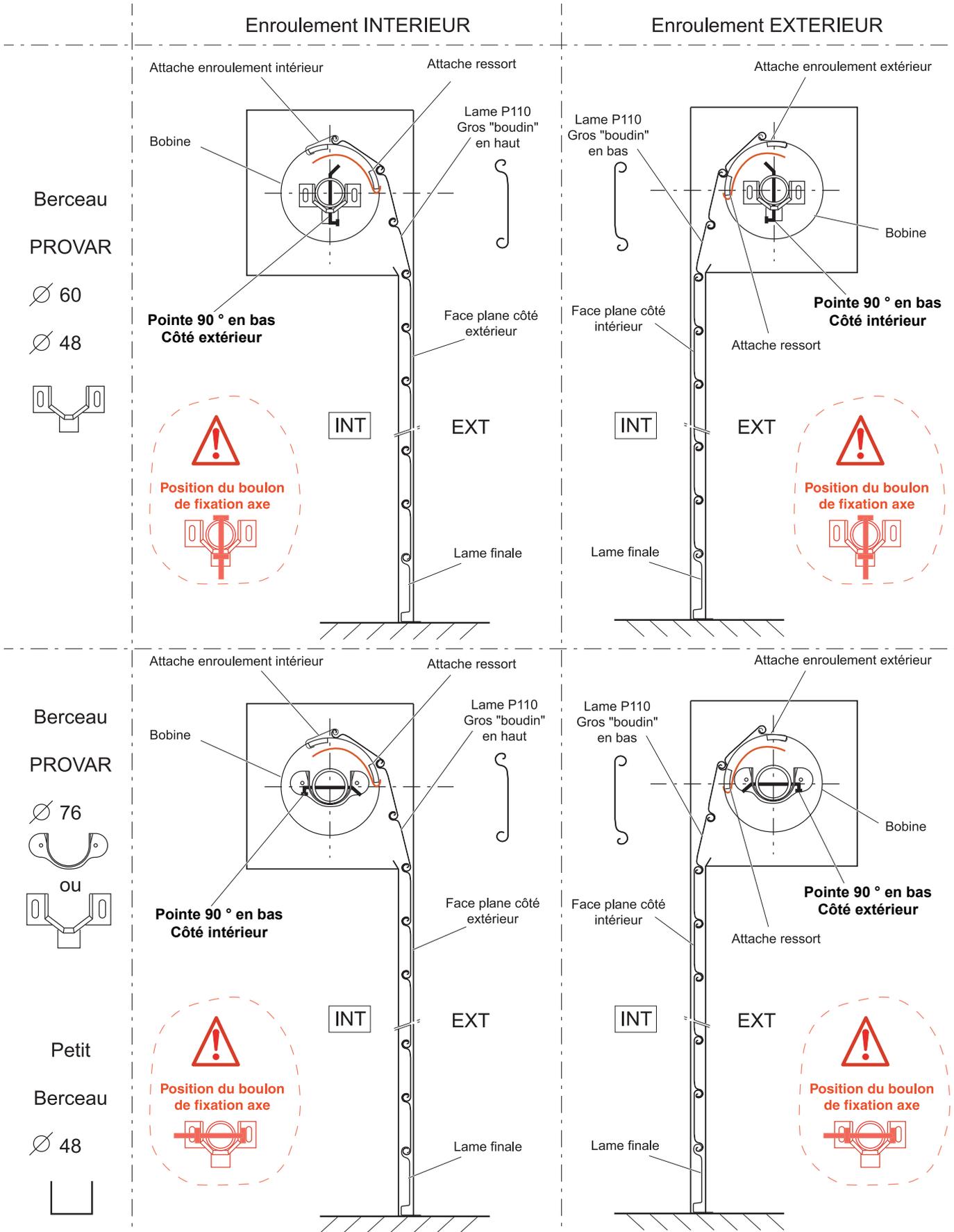
1.4.3 - Configurations de montage d'un tablier en lames P73

En fonction du type de berceau et de l'enroulement, le montage diffère :

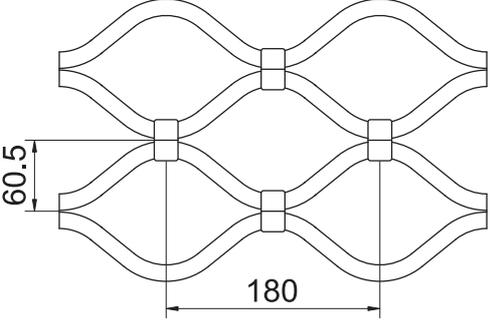


1.4.4 - Configurations de montage d'un tablier en lames P110

En fonction du type de berceau et de l'enroulement, le montage diffère :

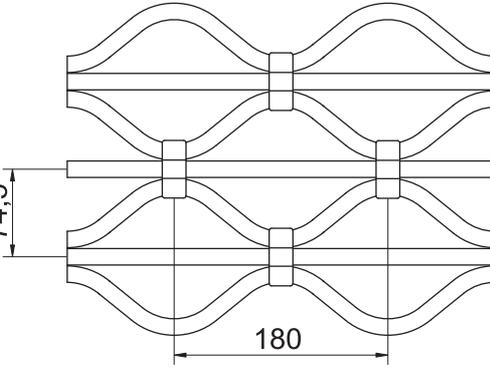


1.4.5 - Grille en Tubes Ondulés Simples – T.O.S. - **Réf. FT1021**

	<p><u>Masse du tablier sans lame finale</u> :Masse 9,5 kg/m²</p> <p><u>Surface du tablier sans lame finale</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • $S = Lcc \times (Hse + 350)$ <p><u>Spécificités</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tubes Ondulés en Acier galvanisé Ø 14 mm épaisseur 11/10. • Ce type de grilles peut s'intégrer dans des rideaux à tabliers à lames P110 uniquement.
---	---

NOTA : Option laquage **IMPOSSIBLE** pour tous tabliers en TOS.

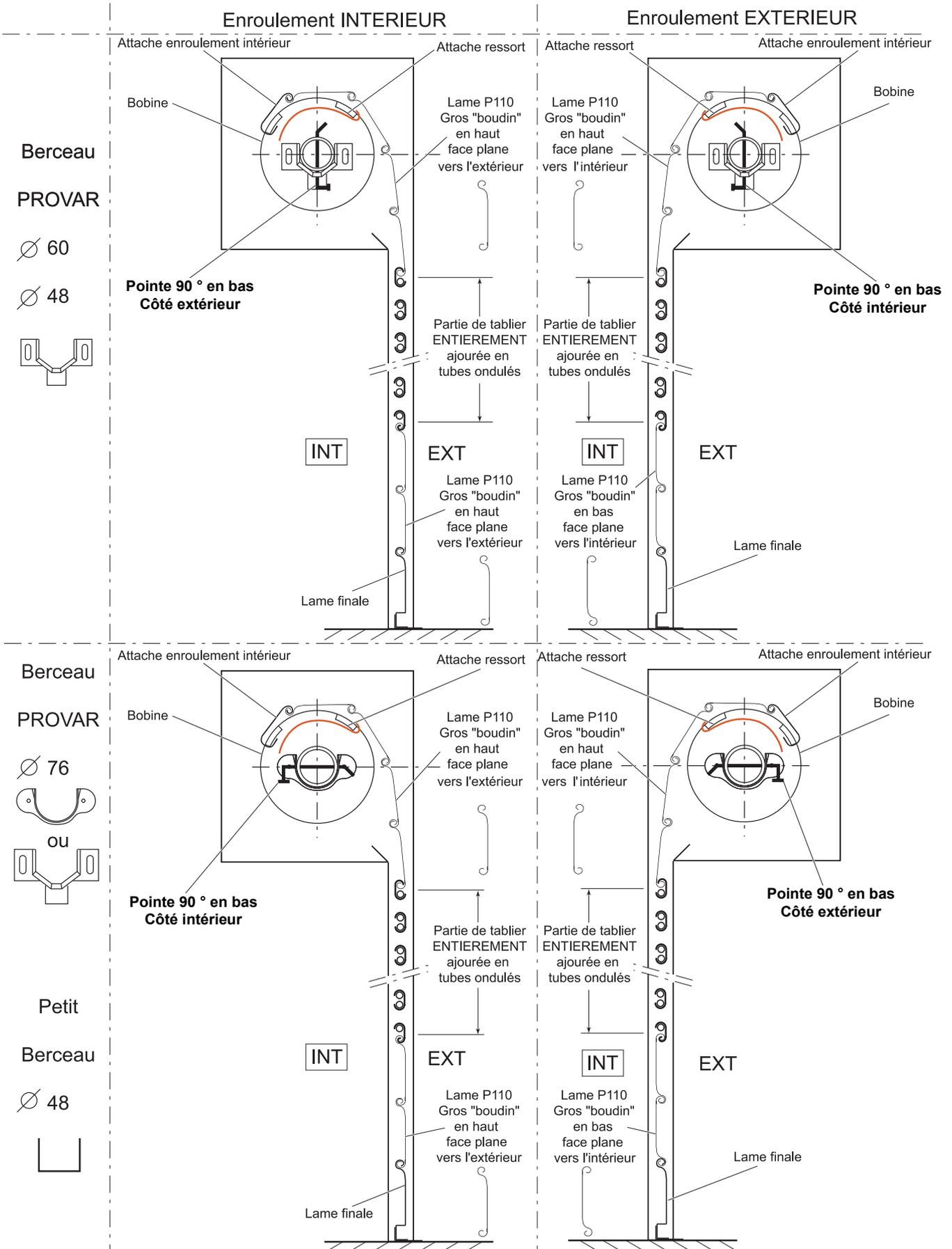
1.4.6 - Grille en Tubes Ondulés Renforcés – T.O.R.

	<p><u>Masse du tablier sans lame finale</u> :Masse 13 kg/m²</p> <p><u>Surface du tablier sans lame finale</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • $S = Lcc \times (Hse + 350)$ <p><u>Spécificités</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tubes Ondulés en Acier galvanisé Ø 14 mm épaisseur 11/10. • Ce type de grilles peut s'intégrer dans des rideaux à tabliers à lames P110 uniquement.
---	--

NOTA : Option laquage **IMPOSSIBLE** pour tous tabliers en TOR.

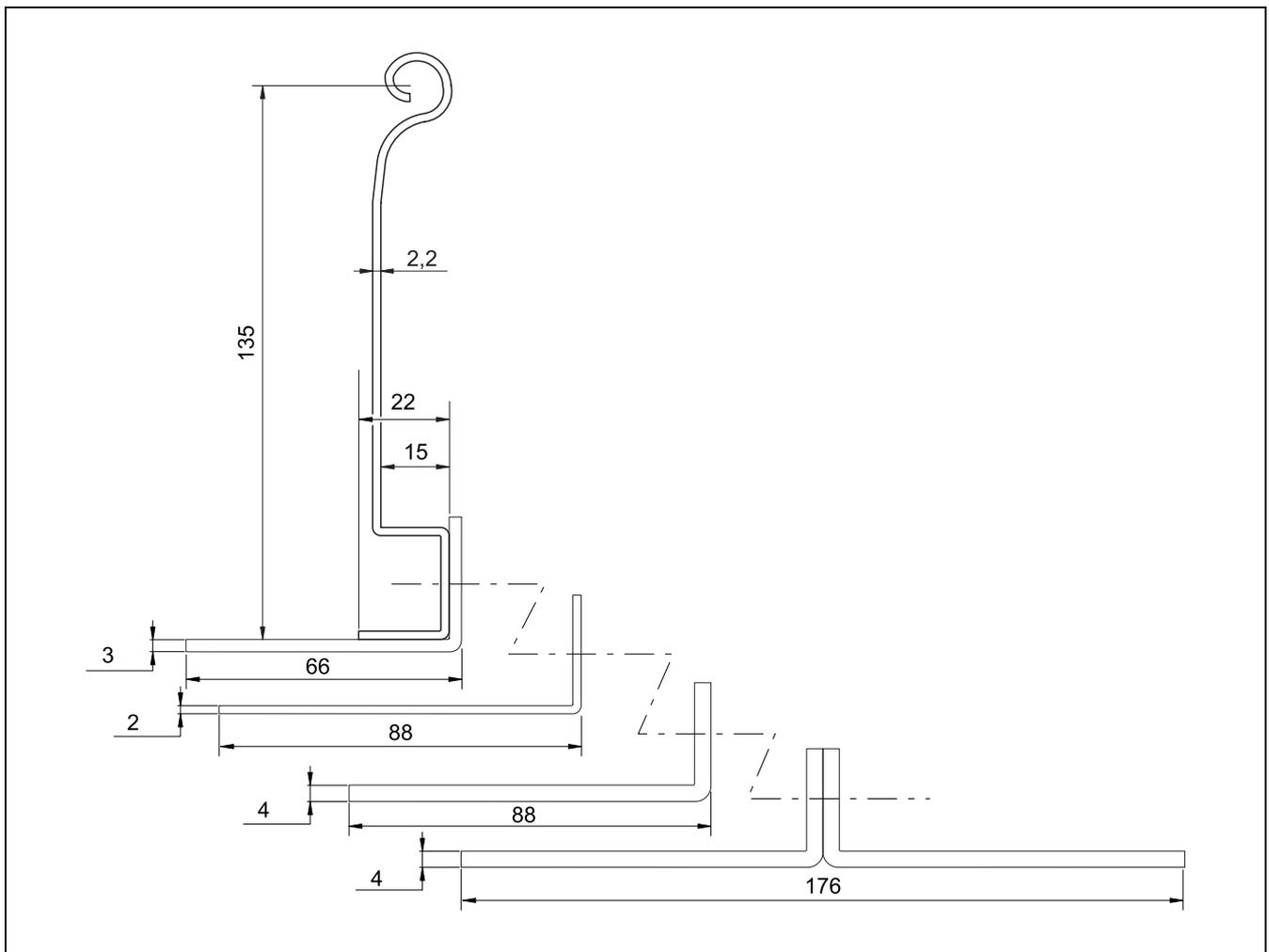
1.4.7 - Configurations de montage d'un tablier en lames P110 entièrement ajouré de Tubes Ondulés (Simples ou renforcés)

En fonction du type de berceau et de l'enroulement, le montage diffère :



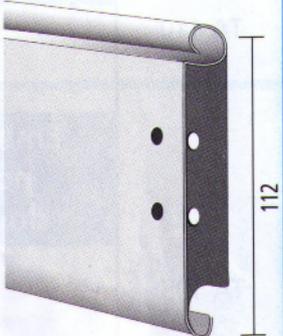
1.4.8 - Lame finale a tâlon – **Réf. FT1022**

Type de renfort et masse de lame finale		
Largeur coulisses comprises	Type de cornière de renfort	Masse totale de la lame finale
$L_{cc} < 3000$	Pas de cornière de renfort	3,26 kg/m
$3000 < L_{cc} < 5000$	1 Cornière de renfort 60 x 30 x 3	5,23 kg/m
$5000 < L_{cc} < 7500$	1 Cornière de renfort 80 x 25 x 2	4,90 kg/m
$7500 < L_{cc} < 9000$	1 Cornière de renfort 80 x 25 x 4	6,54 kg/m
$9000 < L_{cc} < 11000$	2 Cornières de renfort 80 x 25 x 2	6,54 kg/m
$11000 < L_{cc}$	2 Cornières de renfort 80 x 25 x 4	9,82 kg/m



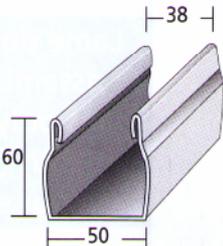
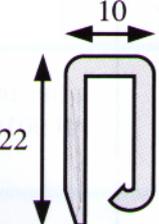
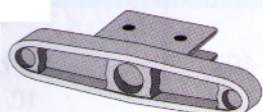
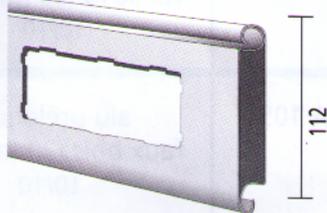
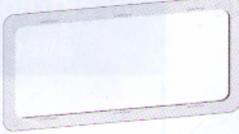
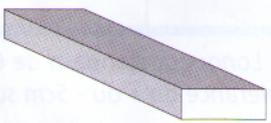
NOTA : Option Laquage possible

1.5 - Tabliers double paroi

REFERENCE	DESIGNATION	POIDS KG/ML	POIDS KG/M ²	U VENTE	CONDI- TIONNE- MENT	LONG. BARRES	CROQUIS
TA 100	Lame double paroi assemblée P112 sans polyst. et sans embout (avec perfo pour embout)	2,00	17,86	ML	42 -	(1) (2)	
	acier galva 7/10						
TA 101	acier prélaqué blanc ral 9010 (30 microns) 7/10	2,00	17,86	ML	42 -	(1) (2)	
TA 102	acier prélaqué marron (30 microns) 7/10	2,00	17,86	ML	42 -	(1) (2)	
TA 103	alu brut 10/10	0,97	8,69	ML	42 -	(1) (2)	
TA 104	alu prélaqué blanc ral 9010 (30 microns) 10/10	0,97	8,69	ML	42 -	(1) (2)	
TA 105	alu prélaqué faux bois (30 microns) 10/10	0,97	8,69	ML	42 -	(1) (2)	
TA 106	Lame finale alu extrudé anodisé avec joint	1,40		ML	1	9,5 ML ou (2)	

(1) Longueur standard de 6 mètres à 12,50 mètres avec possibilité de fractionnement tous les 50 cm (tolérance de + ou - 5cm sur les longueurs)

(2) sur mesure : quantité à la demande coupée à la dimension exacte, (référéncé sur facture avec la mention "C")

REFERENCE	DESIGNATION	POIDS KG/ML	U VENTE	CONDI- TIONNE- MENT	LONG. BARRES	CROQUIS
TA 109	Coulisse 60 x 50 x 38 x 2 pour lame double paroi ou lame P 107	3,07	ML	1	8,5*	
	acier galva					
TA 110	Joint pour coulisse réf TA 109 pour lame double paroi et P 107	0,15	ML	10	6	
TA 108	Embout nylon pour lame double paroi	0,05	U	500 ou nb.exact		
TA 112	Perforation hublots lame double paroi		ML	(1) (2)		
	5 perforations / ML (perf sur 2 faces, soit 10 perforations / ML					
TA 113	Hublot pour lame double paroi lame P 107 et P 116 et P 100	0,019	U	500 ou nb.exact		
TA 107	Polystyrène pour lame double paroi	0,02	ML	300 ou nb.exact	1,2	

* Longueur en stock

1.6 - Caractéristique des moteurs

1.6.1 - Moteurs centraux (rideaux à axes compensés) – Réf. FT1023

MOTEURS CENTRAUX						
Références				Diamètres (mm)		
Type	Puissance	E.F. (1)	Axes		Bobines	
Moteurs RIB	Jolly 20	590 W	Oui	Ø 48		200
	Jolly 22		Oui	Ø 60		220
	Jolly 22 Super	460 W	Oui	Ø 60		
	Jolly 24		Oui	Ø 76		
			Ø 76			
			Ø 76 (+) Ø 60			
			Ø 76 (+) Ø 60			
Moteurs pujol	Winner 400	400 W	Oui	Ø 48 – Ø 60		Ø 200-Ø 220
	Winner 600	600 W	Oui	Ø 76		Ø 240

- (1) – Electro-Frein : Dès que la largeur coulisses comprises est supérieure à 860 mm ou dès que la surface totale du rideau est supérieure à 8 m².
- (2) – Deux tubes manchonnés et soudés au bouchon sur toute la longueur.

1.6.2 - Moteurs tubulaires

MOTEURS TUBULAIRES					
Références			Diamètres (mm)		
Type	Automate		Tension	Couple (2)	Puissance
Moteurs SIMU	815	Sans	220 V Monophasé	0 à 15	450 W
	825			15 à 25	710 W
	835			25 à 35	920 W
	845			35 à 45	1285 W
	930	SIMUDRIVE 250	220 ou 380 V Triphasé (1)	0 à 30	610 W
	940			30 à 40	750 W
	950			40 à 50	830 W
	960			50 à 60	1030 W

- (1) – Tension triphasé 220 ou 380 Volts, TERRE + NEUTRE IMPERATIF
- (2) – En daN.m

1.6.3 - Moteurs à prise directe – **Réf. FT1024**

MOTEURS A PRISE DIRECTE						
Type	Puissance	Couple (1)	Tension	Tr/min	C.R.F.C. (2)	
Moteurs ELEKTROMATEN	SI 25.15 WS	750 W	0 à 25	220 Mono	15	10
	SI 25.15	400 W	0 à 25	220 V ou 380 V Triphasé	15	
	SI 40.15	1100 W	25 à 40			
	SI 55.15	1100 W	40 à 55			

(1) – En daN.m

(2) - Capacité du reproducteur de fin de course, en Nombre de tours

1.6.4 - Moteurs à transmission par chaîne

MOTEURS A TRANSMISSION PAR CHAINE							
Type	Puissance	Couple (1)	Tension	Tr/min	Réduction	Pas de chaîne	
Moteurs SIMU	Box 220	840 W	0 à 20	220 ou 380 V Tri.	(17-38)	12,7	
	Box 300	1000 W	20 à 30		(15-38)	15,8	
				(15-45)	19,05		
				(12-38)	25,4		
	(12-45)						
TOUS LES RIDEAUX MOTORISES AVEC UNE TRANSMISSION PAR CHAINE SONT EQUIPES D'UN PARACHUTE							
(Hors standard) Moteurs KD	5	2200 W	40	380 Tri	24	(12-45)	19,05 D
	6	3000 W	60		(14-57)	25,4 S ou D	
	7	4000 W	97		25		(13-57)

(1) – En daN.m

(2) – Pas de chaîne en mm : S : Simple – D : Double

2 - NOTICE

2.1 - Notice de pose rideau à axe compensé

S'assurer que vous êtes en possession de la totalité de la marchandise lors la réception.

INSTRUCTIONS DE SECURITE



UNE MAUVAISE INSTALLATION PEUT CAUSER DE GRAVES DOMMAGES.

Le montage des rideaux métalliques doit être effectué par un personnel spécialisé qui a une connaissance parfaite des critères de construction et des dispositifs de protection contre les accidents en ce qui concerne les rideaux métalliques (se reporter aux normes en vigueur).

NE PAS ENLEVER LES CLOUS DE MAINTIEN DES BOBINES A RESSORT AVANT D'AVOIR ACCROCHE L'ENSEMBLE DU TABLIER

Pour les rideaux à manœuvre électrique, respecter les recommandations suivantes :

- Garder les commandes du rideau (boutons poussoirs, inverseurs, etc...) hors de la portée des enfants. Les commandes doivent être placées à 1.5 m du sol et hors du rayon d'action des pièces mobiles.
- Positionner les commandes à un endroit d'où l'on peut voir le rideau.
- L'installation doit être équipée d'un disjoncteur magnéto thermique conforme aux normes en vigueur.
- La section et le type de câbles à utiliser pour les branchements doit être du type NPI01VVF de section mini 1,5 mm².
- Les câbles ne doivent pas toucher les parties métalliques du rideau.

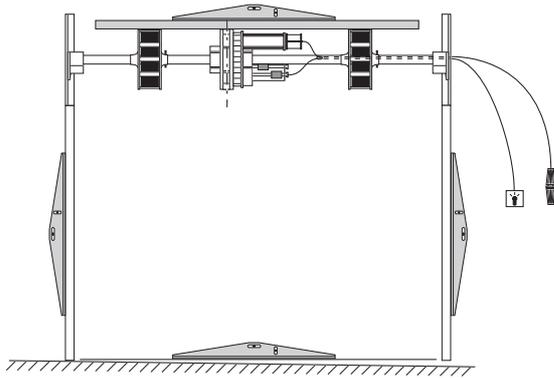
N'utiliser que les interrupteurs fournis par SMF – ou, le cas échéant, s'assurer que les interrupteurs utilisés sont conformes aux prescriptions de la norme NF P 25-362 (les interrupteurs à contact maintenu sont formellement interdit).

S'assurer de la bonne position de l'axe avant de commencer le montage du rideau (position de la tête du clou de maintien des bobines à ressort – voir croquis joint au rideau).

POUR LES AXES ELECTRIQUES AVEC ELECTROFREIN, LA CAGE DE FINS DE COURSE EST TOUJOURS EN BAS.

L'AXE EST MUNI D'UNE ETIQUETTE INDIQUANT LE SENS DE MONTEE ET DESCENTE DU TABLIER – A RESPECTER IMPERATIVEMENT –

1. Mettre en place avec des serre-joints les coulisses, les plaques et l'arbre (en butée de chaque côté dans les berceaux).
2. S'assurer que les différents éléments sont parfaitement de niveau (voir Figure 1 ci-après).
3. Plomber les coulisses.
4. Fixer les coulisses et les plaques (chevillées ou soudées).
5. Mettre l'axe en position sur ses supports (berceaux).

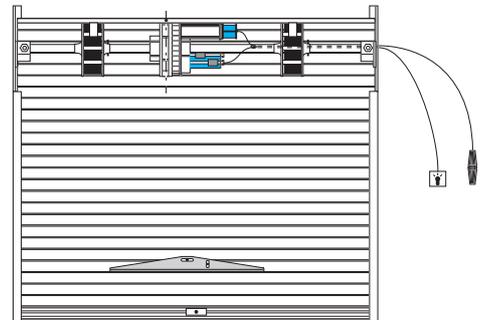


(*) : Sens normal de montage de l'électro-réducteur JOLLY sur l'axe du rideau

NOTA : Lorsque l'électro réducteur JOLLY est monté dans le sens inverse par rapport au schéma, c'est à dire avec le moteur électrique à gauche, vu de l'intérieur, il y a lieu de brancher le fil MARRON du câble électrique à la borne 6 et le fil NOIR à la borne 5 du groupe moteur. Les autres branchements restent inchangés (Voir notice fournie avec le moteur).

Montage avec sortie électrique à droite VU DE L'INTERIEUR DU LOCAL (*)

6. Fixer sur le moteur et accrocher sur les bobines la première lame et environ 10 lames agrafées à l'extérieur des coulisses (sens de montage voir croquis joint au rideau).
7. Enfiler toutes les autres lames (ou agraffer la partie de tube ondulé).
8. Enfiler le bandeau dans le bas du tablier.
9. **A CE STADE DU MONTAGE (LORSQUE LE TABLIER ENTIER EST ACCROCHE AUX BOBINES),** enlever les clous de maintien des ressorts.
10. Enrouler le tablier sur l'arbre manuellement.
11. Positionner le bandeau dans les coulisses.
12. Descendre le tablier ; s'assurer que les lames sont de niveau.
13. Procéder au branchement électrique du rideau (voir notice fournie avec le moteur)
14. Régler les fins de course (voir notice fournie avec le moteur).
15. Une fois les réglages terminés, couper les colliers rilsan des bobines à ressort afin de libérer la sécurité parachute
16. Une fois les réglages terminés , couper les colliers rilsan afin de libérer la sécurité parachute.



ATTENTION : Lors du réglage des fins de course, il est possible que le moteur chauffe et fasse disjoncter sa sonde thermique. Dans ce cas, laisser le moteur refroidir quelques minutes jusqu'à ce que la sonde thermique se ré-enclenche automatiquement.

ENTRETIEN

Opérations à effectuer régulièrement (une fois par an environ pour un fonctionnement intermittent 10 manœuvres/jour) :

- Graisser les plaques d'enroulement et éventuellement les coulisses.
- Vérifier les réglages des fins de course haut et bas.
- Vérifier le bon fonctionnement de la serrure éventuelle.
- Vérifier le bon fonctionnement de la manœuvre de dépannage.
- Graisser les ressorts et les roulements des bobines.

2.2 - Utilisation de la manœuvre de secours des rideaux à axes compensés à manœuvre électrique

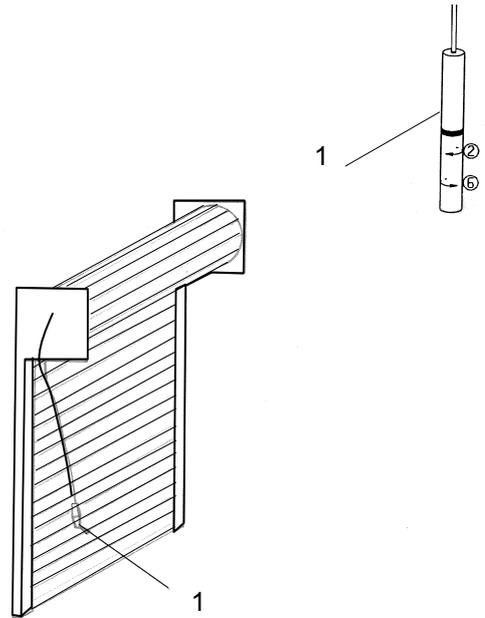
IMPORTANT : L'utilisation de la manœuvre de secours des rideaux métalliques ELECTRIQUES est destinée à permettre à une personne de pouvoir pénétrer dans la boutique ou le local afin de remettre en service l'alimentation électrique défaillante (disjoncteur ou autre). Elle ne peut être utilisée comme moyen d'ouverture permanent.

1^{er} cas : Débrayage de l'électrofrein par l'intermédiaire d'une poignée (STANDARD)

- Récupérer la poignée de débrayage (généralement cachée au niveau de l'enseigne de la boutique).
- Ouvrir la serrure du rideau (si celui-ci en possède une).
- Dévisser la poignée de débrayage (sur env. 1,5 cm) afin de débrayer le moteur.
- Manœuvrer le tablier du rideau à la main en le prenant par le milieu. Il se peut que le tablier soit difficile à lever par une seule personne (poids env. 10 kg/m²).

TRES IMPORTANT : Revisser la poignée de débrayage (1) lorsque l'alimentation électrique est rétablie. Dans le cas contraire, le moteur est toujours débrayé et le rideau reste manœuvrable à la main.

- Remettre en place la poignée à sa position d'origine en prenant soin d'enrouler le câble afin qu'il ne se coince pas.

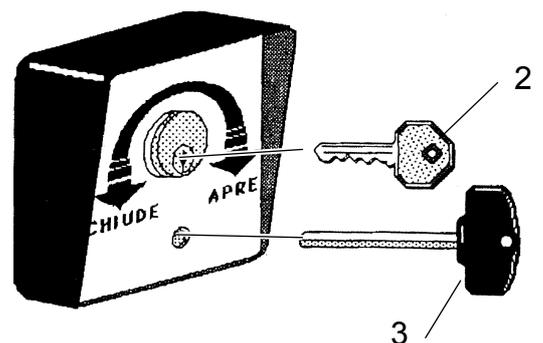


2^{ème} cas : Interrupteurs à clés avec débrayage de l'électrofrein incorporé (OPTION)

- Introduire la clé (2) dans son cylindre puis la tourner dans un sens ou dans l'autre.
- Ouvrir la serrure du rideau (si celui-ci en possède une).
- Introduire la clé 6 pans (3) dans son orifice, puis la dévisser de quelques tours afin de débrayer le moteur.
- Manœuvrer le tablier du rideau à la main en le prenant par le milieu. Il se peut que le tablier soit difficile à lever par une seule personne (poids env. 10 kg/m²).

TRES IMPORTANT : Revisser la clé (3) lorsque l'alimentation électrique est rétablie. Dans le cas contraire, le moteur est toujours débrayé et le rideau reste manœuvrable à la main.

- Retirer la clé 6 pans (3), puis la clé (2).



2.3 - MONTAGE D'UN RIDEAU METALLIQUE A MOTEUR EN BOUT D'ARBRE

S'assurer que vous êtes en possession de la totalité de la marchandise lors la réception.



INSTRUCTIONS DE SECURITE

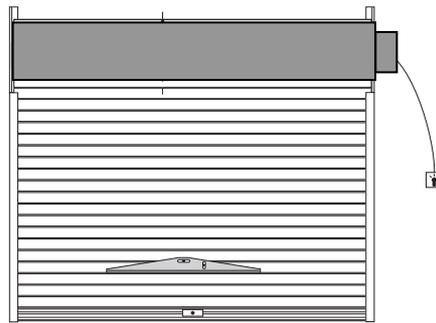


UNE MAUVAISE INSTALLATION PEUT CAUSER DE GRAVES DOMMAGES.

Le montage des rideaux métalliques doit être effectué par un personnel spécialisé qui a une connaissance parfaite des critères de construction et des dispositifs de protection contre les accidents en ce qui concerne les rideaux métalliques (se reporter aux normes en vigueur).

Pour les rideaux à manœuvre électrique, respecter les recommandations suivantes :

- Garder les commandes du rideau (boutons poussoirs, inverseurs, etc...) hors de la portée des enfants. Les commandes doivent être placées à 1.5 m du sol et hors du rayon d'action des pièces mobiles.



- Positionner les commandes à un endroit d'où l'on peut voir le rideau.
- L'installation doit être équipée d'un disjoncteur magnéto thermique conforme aux normes en vigueur.
- La section et le type de câbles à utiliser pour les branchements doit être du type NPI01VVF de section mini. 1,5 mm².
- Les câbles ne doivent pas toucher les parties métalliques du rideau.

N'utiliser que les interrupteurs fournis par SMF – ou, le cas échéant, s'assurer que les interrupteurs utilisés sont conformes aux prescriptions de la norme NF P 25-362 (les interrupteurs à contact maintenu sont formellement interdit).

1. Mettre en place avec des serre-joints les coulisses, les plaques et l'arbre (en butée de chaque côté dans les berceaux).
2. S'assurer que les différents éléments sont parfaitement de niveau (voir Figure 1 ci-après).
3. Plomber les coulisses.
4. Fixer les coulisses et les plaques (chevillées ou soudées).
5. Monter et fixer le moteur en bout d'arbre.

NOTA : POUR LES RIDEAUX A LAMES MICROPERFOREES, LES LAMES PLEINES SONT PREVUES POUR ETRE MONTEES EN PARTIE HAUTE DU TABLIER

6. Fixer sur l'arbre la première lame et environ 10 lames agrafées à l'extérieur des coulisses (sens de montage voir croquis joint au rideau).
7. Enfiler toutes les autres lames (ou agraffer la partie de tube ondulé).
8. Enfiler le bandeau dans le bas du tablier.
9. Enrouler le tablier sur l'arbre manuellement.
10. Positionner le bandeau dans les coulisses.

11. Descendre le tablier ; s'assurer que les lames sont de niveau.
12. Procéder au branchement électrique du rideau (voir notice fournie avec le moteur)
13. Régler les fins de course (voir notice fournie avec le moteur).

ENTRETIEN

Opérations à effectuer régulièrement (une fois par an environ pour un fonctionnement intermittent 10 manœuvres/jour) :

- Graisser les plaques d'enroulement et éventuellement les coulisses.
- Vérifier les réglages des fins de course haut et bas.
- Vérifier le bon fonctionnement de la serrure éventuelle.
- Vérifier le bon fonctionnement de la manœuvre de dépannage.
- Graisser les ressorts et les roulements des bobines.

