



AROND – 350

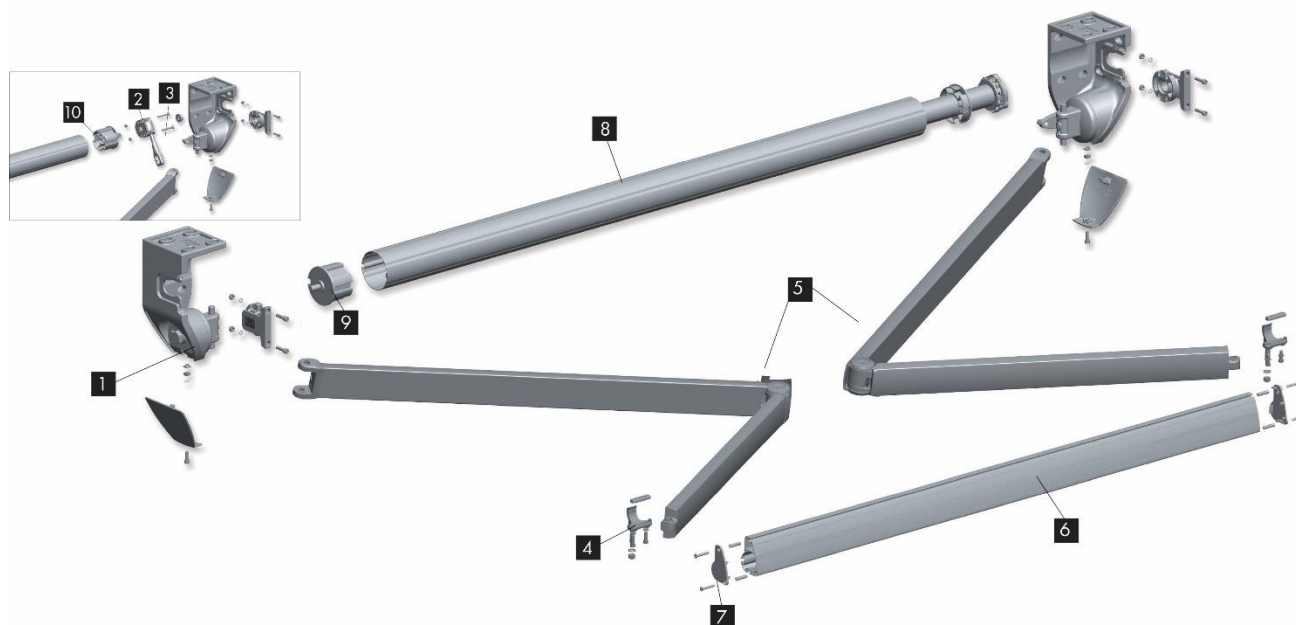
Manual de fabricación



AROND – 350

Manual de fabricación

1. DESCRIPCIÓN I CARACTERÍSTIC



- ⚠ Este modelo admite accionamiento con motor o máquina.
⚠ Este modelo no admite brazos cruzados.

1.1. Nomenclatura

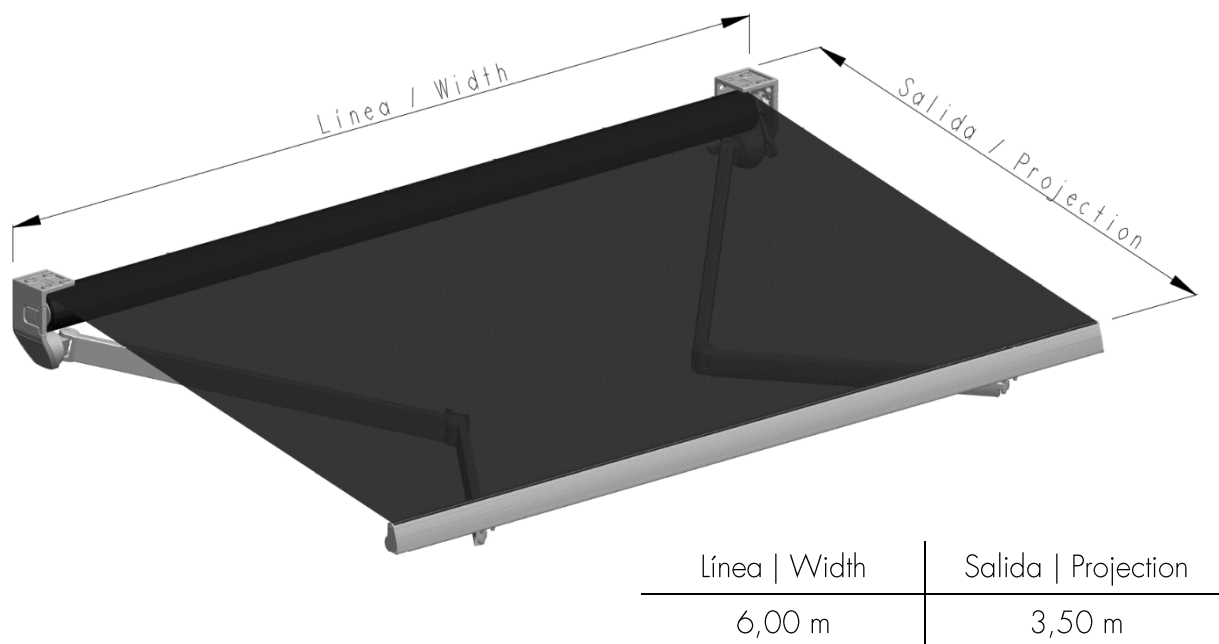
- | | | | |
|----------|--|-----------|---|
| 1 | Sop. AROND – 350
AROND – 350 Supports set | 7 | Kit tapones barra de carga
Caps for front profile |
| 2 | Máquina MB - 9
MB – 9 gearbox | 8 | Tubo h. de enrollado con ranura
Steel rolling tube ø70 with slot |
| 3 | Kit tornillos fijación máquina
Compleat screws + nuts | 9 | Casquillo punta
Roller end bearing |
| 4 | Juego terminales
Front rail connectors set | 10 | Casquillo máquina eje 63 mm
Gear end bearing shaft 63 mm |
| 5 | Juego de brazos
Arms set | | |
| 6 | Barra de carga
Front profile | | |



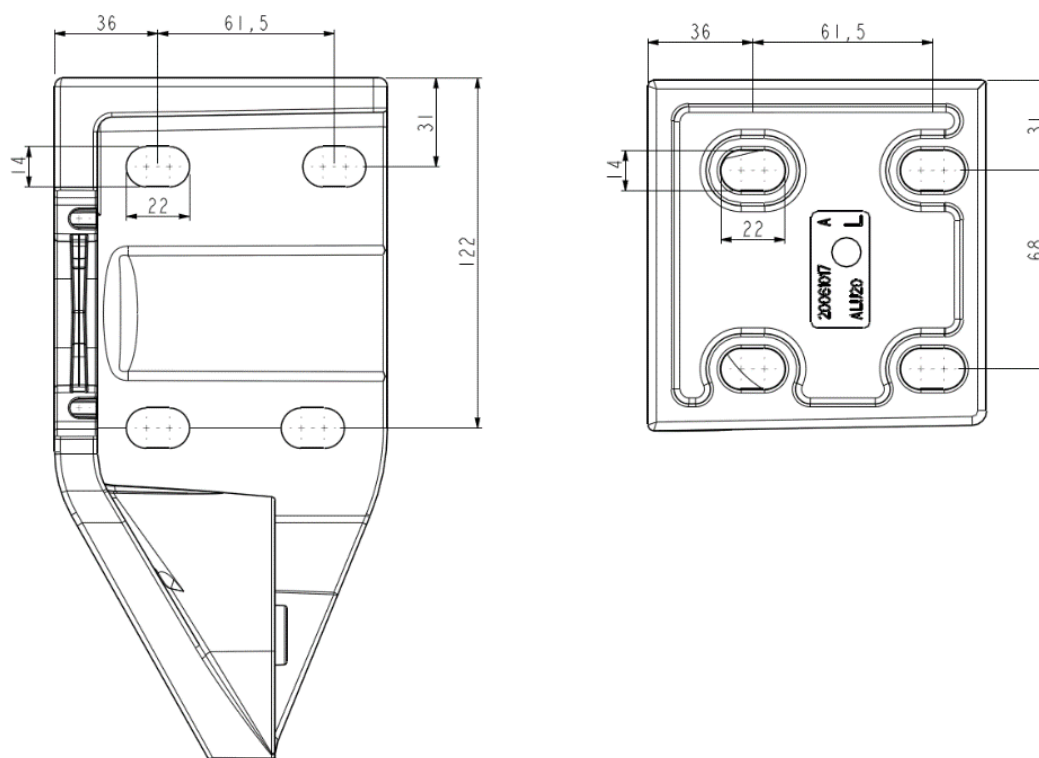
AROND – 350

Manual de fabricación

1.2. Dimensiones máximas



1.3. Secciones acotadas



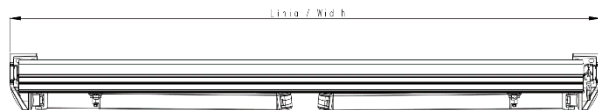


AROND – 350

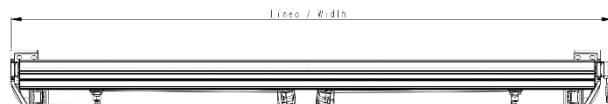
Manual de fabricación

1.4. Tabla de cortes de perfil y tejido

- Corte de perfiles (mm):



Línea total máquina interior o motor / Total width for interior gearbox or motor



Línea total máquina exterior / Total width for exterior gearbox

*Línea | Width = L

	Motor	Maq. Interior Interior Gearbox	Máq. Exterior Exterior Gearbox
Perfil frontal Frontal profile	L - 98	L - 102	L - 104
Tubo de enrollle Rolling tube	L - 98	L - 112	L - 114
Tejido Fabric	L - 108	L - 122	L - 124

- Líneas mínimas:

Salida Projection (m)	Línea Width (m)	
	Motor Maq. Int. Int. Gearbox	Maq. Ext. Ext. Gearbox
1,5	1,95	2,00
1,75	2,20	2,25
2,00	2,45	2,50
2,25	2,70	2,75
2,50	2,95	3,00
2,75	3,20	3,25
3,00	3,45	3,50
3,25	3,70	3,75
3,50	3,95	4,00

- Tejidos recomendados con dimensiones max.

Tipos de tejido Fabric types		Línea x salida Width x projection (m)
RECACRIL	RECACRIL	6,00 x 3,50
	RECSYSTEM	6,00 x 3,50
	Recacril DRY	5,00 x 3,00
	RECWATER	4,50 x 3,00
RECSCREEN	RecScreen 4000P – 1%	6,00 x 3,00
	RecScreen 6000 – 2%	5,50 x 2,50
	RecScreen 7000 – 3%	6,00 x 3,00
	RecScreen RAINLESS	4,50 x 3,00
PVC	RECAFLEX PRO	4,50 x 3,00



AROND – 350

Manual de fabricación

1.5. Tabla de selección motores según tubo de enrollado (TE)

- Con tubo de enrollado de Ø70.

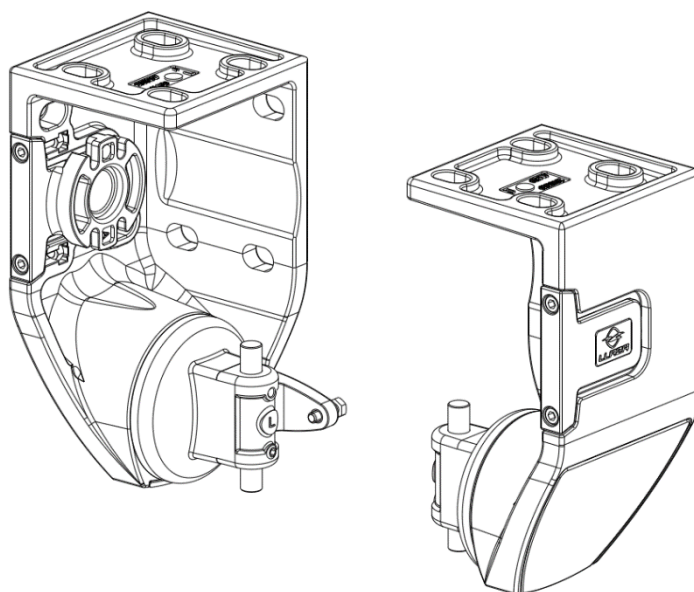
Par motor Torque (Nm)	Línea Width (m)						
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Salida Projection (m)	1,5	25	25	25	25	25	25
	2,0	-	30	30	30	30	30
	2,5	-	-	35	35	35	35
	3,0	-	-	-	40	40	40

- Con tubo de enrollado de Ø80.

Par motor Torque (Nm)	Línea Width (m)								
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Salida Projection (m)	1,5	25	25	30	30	30	30	30	30
	2,0	-	30	30	30	35	35	35	35
	2,5	-	-	35	35	40	40	40	40
	3,0	-	-	-	40	40	50	50	50
	3,5	-	-	-	-	50	50	50	50

 Las tablas muestran el par mínimo recomendado para cada medida.

1.6. Conjunto soportes



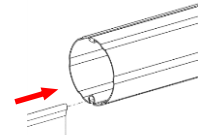


2. INSTRUCCIONES DE FABRICACIÓN

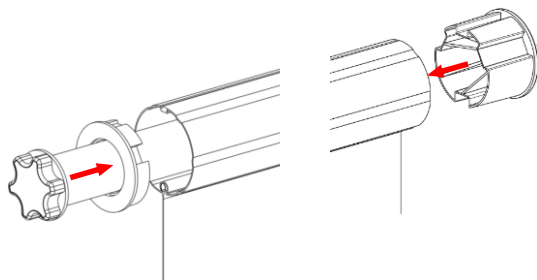
2.1. Montaje tubo de enrollle y barra de carga

- Introducir casquillo punta i casquillo de máquina en tubo de enrollle.

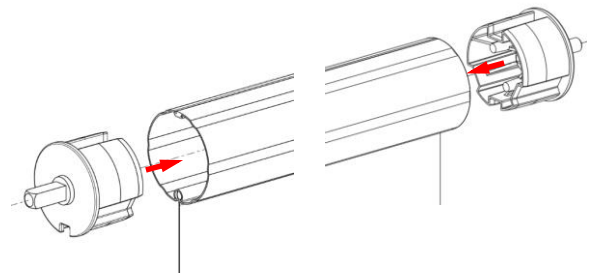
 *Primero poner la lona en el tubo de enrollle:*



A. Montaje con motor:

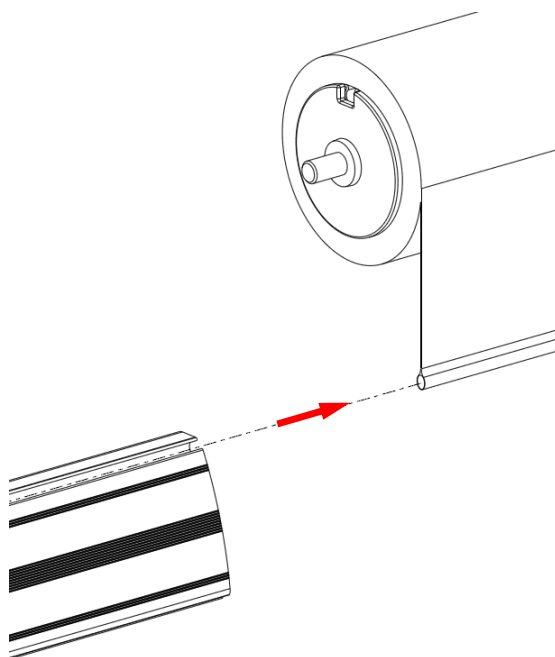


B. Montaje con máquina:

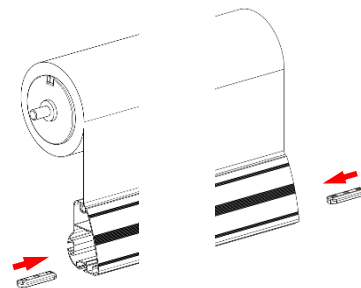


- Introducir barrad de carga.

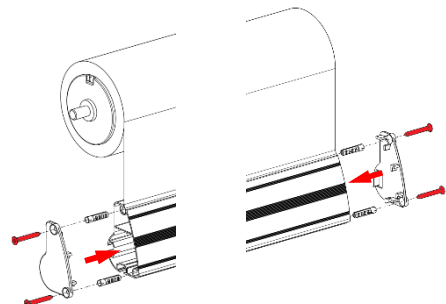
1. Introducir la barra de carga en la lona.



2. Introducir regleta del terminal dentro de la barra de carga.



3. Poner las tapas en los lados de la barra de carga.





LLAZA WORLD, S.A.

Tramuntana, 1. Pol.Ind. Roques Roges

43460 ALCOVER

Tel. +34 977 990 600 | Fax +34 977 990 610

e-mail: info@llaza.com | export@llaza.com

www.llaza.com