

SISTEMA "EUROBLOCK"

ITALIANO

SCELTA DEL MODELLO E DEL NUMERO DI EUROBLOCK

Consultare il grafico (fig. B) per determinare quale modello utilizzare in base alle distanze D (asse rullo - esterno guida) e H (asse rullo - ultima stecca).

Per la scelta del numero di molle da impiegare occorre valutare che devono essere montate ad una distanza non superiore a 80 cm tra loro, con le due esterne a non più di 10 cm di distanza dalla fine dell'avvolgibile. Si consiglia inoltre di verificare che non vi siano più di 15 kg. di carico su ogni molla.

ATTENZIONE: il sistema è efficace solo se il rullo è bloccato (es.: manovra a motore o argano ad asta)

INDICAZIONI DI MONTAGGIO

Con l'avvolgibile in posizione completamente abbassata e il sistema di manovra nella sua posizione di finecorsa inferiore, verificare che l'ultima stecca sia contenuta all'interno delle guide. Posizionare gli anelli adattatori orientandoli come indicato in figura A. Agganciare il dispositivo di bloccaggio in modo che sia nella posizione di inarcamento negativo (lasciare un po' di gioco per tollerare eventuali piccoli spostamenti della posizione di finecorsa).

ENGLISH

SELECTING THE TYPE AND THE NUMBER OF EUROBLOCK

Consult the graph (fig. B) in order to determine which model to use on the basis of the distance D (tube axis - guide rail outer edge) and H (tube axis - last slat).

To choose the number of springs to use, you need to decide whether they must be assembled at a distance not over 80 cm apart with the two outside ones not more than 10 cm from the end of the rolling shutters. It is also advisable to check that the load on each spring is not more than 15 kg.

WARNING: The system is effective only if the rolling shutters movement is blocked (e.g. operation by motor or hand crank gear).

ASSEMBLING PROCEDURE

With the rolling shutters completely lowered and the raising and lowering system in the lower end position, check that the last slat is inside the guide rails. Position the adapter rings turning them as shown in fig. A. Hook up the blocking mechanism so that it is the negative bending position (leave a little tolerance for any small changes in the end position).

