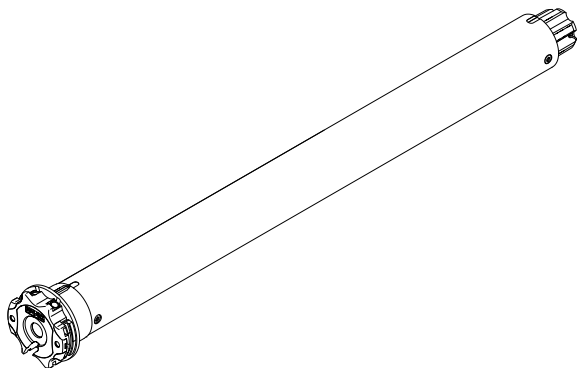


TM2 ERY

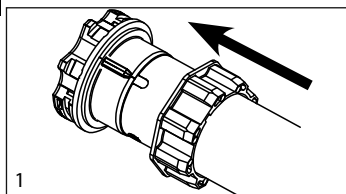
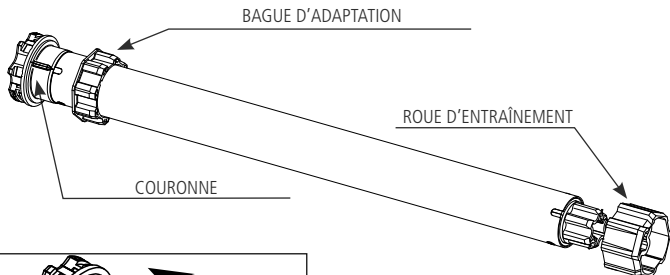


FAAC

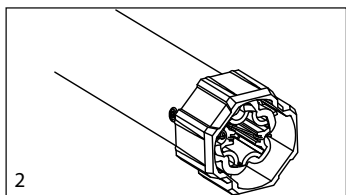
SOMMAIRE

PRÉPARATION DU MOTEUR	60
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES	61
ÉMETTEURS COMPATIBLES	62
EXPLICATION DES SÉQUENCES DE COMMANDE	63
FONCTION OUVERTURE FERMETURE PROGRAMMATION TÉLÉCOMMANDE SÉRIE TM2 X T	64
MÉMORISATION DU PREMIER ÉMETTEUR	65
RÉGLAGE DES FINS DE COURSE	66
ANNULATION DES POSITIONS DES FINS DE COURSE	67
RÉGLAGE DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE	68
ANNULATION DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE	68
RÉGLAGE DE LA FORCE DE FERMETURE	69
MÉMORISATION D'AUTRES ÉMETTEURS	70
ANNULATION D'UN SEUL ÉMETTEUR	70
ANNULATION TOTALE DE LA MÉMOIRE DES ÉMETTEURS	71
POSITION INTERMÉDIAIRE SUPPLÉMENTAIRE	72
MÉMORISATION TEMPORAIRE DE L'ÉMETTEUR	73
FONCTION TENSION DE LA TOILE	74
BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES POUR COMMANDE MOTEUR AVEC DOUBLE BOUTON INTERBLOQUÉ	75
GESTION MODALITÉ DE COMMANDE DU MOTEUR PAR FIL BLANC OU NOIR	76
GESTION DE LA SUPER-SENSIBILITÉ LORS DE LA DÉTECTION DES OBSTACLES EN DESCENTE	76
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EU	77
DÉCLARATION D'INCORPORATION RELATIVE AUX QUASI-MACHINES	77

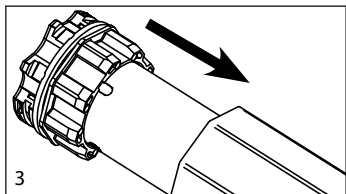
PRÉPARATION DU MOTEUR



1. Insérer la bague d'adaptation sur la couronne en insérant l'encoche dans le repère rainuré et pousser jusqu'en butée.



2. Monter la roue sur l'axe de sortie du moteur jusqu'à enclenchement du ressort d'arrêt.

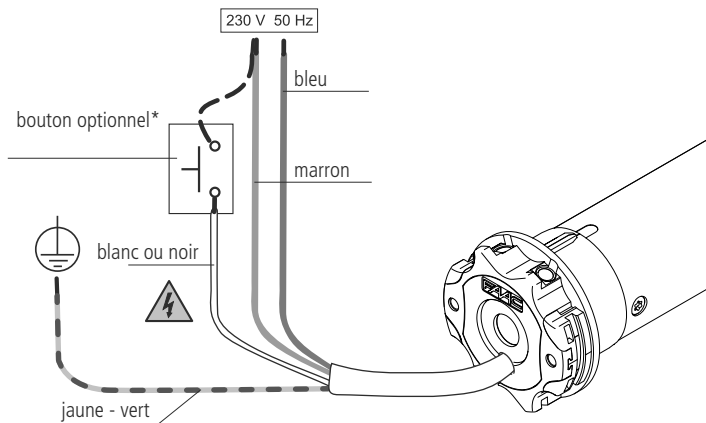


3. Introduire complètement le moteur dans le tube.

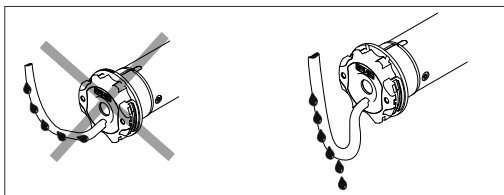
NB: En cas de tube rond ou lisse la roue doit être fixée au tube, cette opération est à la charge du monteur. Pour les autres tubes la fixation est facultative mais fortement conseillée.

CONNEXIONS ÉLECTRIQUES

- Pour éviter des situations de danger ou des problèmes de fonctionnement, les éléments électriques de commande connectés au moteur doivent être de dimensions appropriées aux caractéristiques électriques du moteur lui-même.
- Les dispositifs de déconnexion doivent être prévus dans le réseau d'alimentation selon les règles d'installation nationales.
- Pour l'utilisation à l'extérieur l'appareil doit utiliser un câble avec désignation H05RN-F contenant au moins 2% de carbone.
- Si le fil blanc ou noir n'est pas utilisé il doit toujours être isolé. Il est dangereux de toucher le fil blanc ou noir quand le moteur est connecté à l'électricité.



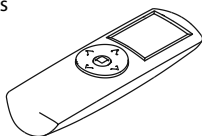
*L'installation du bouton est facultative; la connexion peut être faite avec la phase (fil marron) ou avec le neutre (fil bleu) indifféremment. Le bouton permet d'actionner le moteur en mode séquentiel (montée, stop, descente, stop, ...).



ÉMETTEURS COMPATIBLES

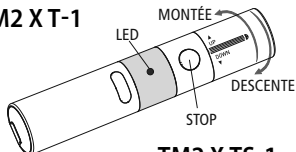
TM2 X TT-50

Voir les instructions spécifiques

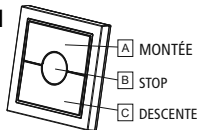


FR

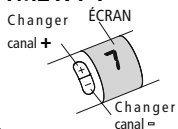
TM2 X T-1



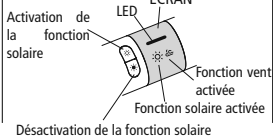
TM2 X TW-1



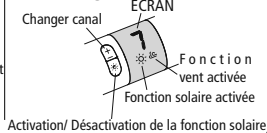
TM2 X T-7



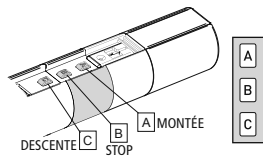
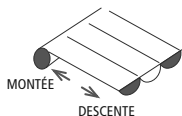
TM2 X TS-1



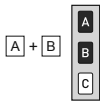
TM2 X TS-7



LÉGENDE DES SYMBOLES



appuyer sur la touche A



appuyer sur les touches A et B simultanément



rotation brève du moteur dans un sens



rotation longue du moteur dans l'autre sens



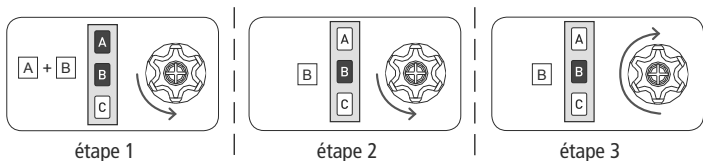
double rotation brève du moteur

EXPLICATION DES SÉQUENCES DE COMMANDE

Les séquences se composent pour la plupart de trois étapes bien distinctes à l'issue desquelles le moteur indique par différents types de rotation si l'étape s'est achevée de façon positive ou négative. Cette section a pour objet d'expliquer les signalisations du moteur.

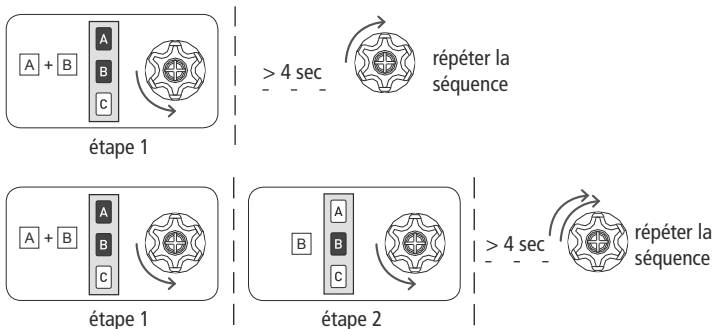
Les touches doivent être enfoncées comme le montre la séquence, sans laisser s'écouler plus de 4 secondes entre une étape et l'autre. Si le temps qui s'écoule dépasse les 4 secondes, la commande n'est pas acceptée et il faudra répéter la séquence.

Exemple de séquence de commande:



Comme le montre l'exemple, le moteur retourne à la position initiale par une seule rotation longue quand la séquence s'achève avec une issue positive. De fait, deux rotations brèves dans le même sens correspondent à une rotation longue dans le sens opposé. Le moteur retourne à la position initiale même si la séquence ne s'est pas achevée, en accomplissant dans ce cas une ou deux rotations brèves.

Exemples de séquences incomplètes:

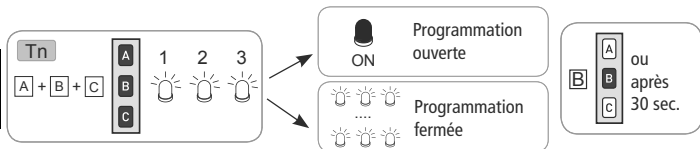


FONCTION OUVERTURE FERMETURE

PROGRAMMATION TÉLÉCOMMANDE SÉRIE TM2 XT

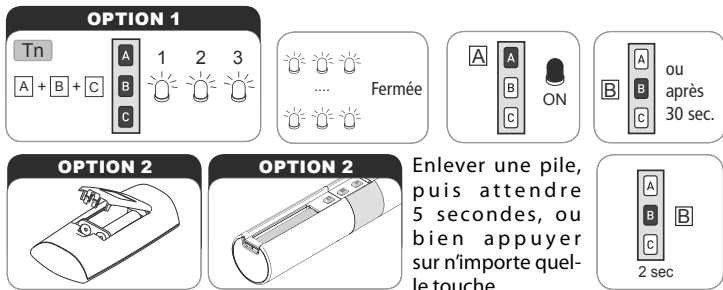
Pour éviter les modifications accidentelles sur la programmation du moteur pendant l'utilisation quotidienne de l'émetteur, la possibilité de programmation est automatiquement désactivée 8 heures après l'envoi de la dernière séquence (A+B ou B+C).

VÉRIFICATION DE L'ÉTAT DE LA FONCTION



Pour modifier l'état de la fonction voir les séquences activation/désactivation

ACTIVATION DE LA PROGRAMMATION



Procéder avec la programmation selon le manuel d'instructions

DÉSACTIVATION DE LA PROGRAMMATION

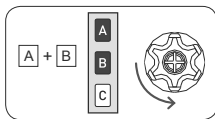


MÉMORISATION DU PREMIER ÉMETTEUR

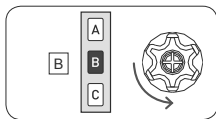
Cette opération ne peut être accomplie que quand le moteur est neuf ou après une annulation complète de la mémoire.

Pendant cette phase, mettre sous tension un seul moteur à la fois.

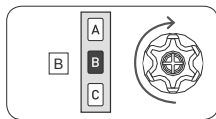
T1: Premier émetteur à mémoriser



T1



T1



T1 (2 sec)

DÉSACTIVATION AUTOMATIQUE DE LA MÉMORISATION DU PREMIER ÉMETTEUR

Chaque fois que le moteur est activé vous avez 3 heures pour faire la mémorisation du premier émetteur. Après cette période la possibilité de mémorisation de l'émetteur est désactivée. Pour réinitialiser le timer de cette fonction on doit couper et rétablir l'alimentation du moteur.

RÉGLAGE DES FINS DE COURSE

Les moteurs tubulaires disposent d'un système de fin de course électronique avec encodeur. Ce système assure une fiabilité élevée et une grande précision dans le maintien des positions. L'émetteur permet de régler très simplement les contacts de fin de course. Pendant le réglage, le moteur se déplace tant qu'on maintient pressée la touche de montée ou de descente et s'arrête dès qu'on relâche la touche. Une fois le réglage terminé, il suffit, pour actionner le moteur, d'appuyer brièvement sur la touche de montée et ou descente.

RÉGLAGE DU FIN DE COURSE DE FERMETURE

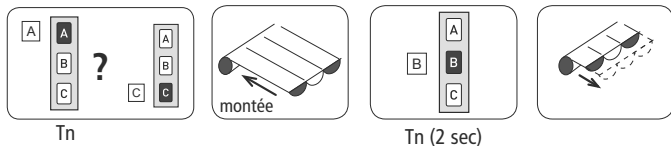
Après avoir mémorisé l'émetteur, il faut tout d'abord configurer la position de fermeture (fin de course haut). Pour ce faire, enrouler complètement le store jusqu'à la position de fermeture (pour les stores coffres, il faudra maintenir la touche pressée jusqu'à ce que le moteur s'arrête automatiquement à l'arrivée en butée).

Notes: - si le store est déjà complètement enroulé, il faudra le baisser au préalable de 20 cm environ.

-pour enrouler le store, il pourra être nécessaire de se servir de la touche de descente puisque le sens correct de rotation ne sera pas identifié tant qu'on n'aura pas mémorisé la position de fermeture (fin de course haut).

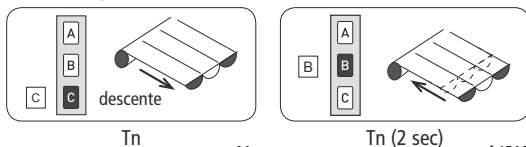
Pour mémoriser la position de fermeture, maintenir la touche stop pressée (2 sec environ) jusqu'à ce que le moteur accomplisse un court mouvement de descente.

Tn: émetteur mémorisé



RÉGLAGE DU FIN DE COURSE D'OUVERTURE

Après avoir réglé la position de fermeture, porter le store en ouverture complète tout en maintenant pressée la touche de descente de l'émetteur. Les touches de montée/descente peuvent être utilisées pour régler avec précision la position d'ouverture (pour les pergolas, vous devrez maintenir le bouton jusqu'à ce que le moteur s'arrête automatiquement à l'ouverture maximale). Pour mémoriser la position d'ouverture, maintenir la touche stop pressée (2 sec environ) jusqu'à ce que le moteur accomplisse un court mouvement de montée.

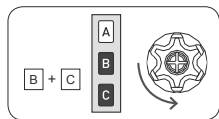


ANNULATION DES POSITIONS DES FINS DE COURSE

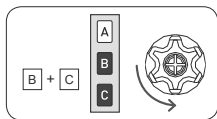
ANNULATION DU FIN DE COURSE DE FERMETURE

Pour annuler uniquement le fin de course de fermeture suivre la procédure ci-dessous puis procéder au "RÉGLAGE DU FIN DE COURSE DE FERMETURE".

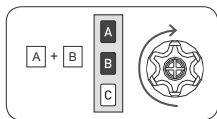
Tn: émetteur mémorisé



Tn



Tn

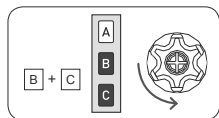


Tn (2 sec)

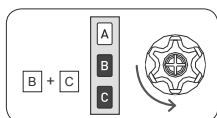
ANNULATION DU FIN DE COURSE D'OUVERTURE

Pour annuler uniquement le fin de course d'ouverture suivre la procédure ci-dessous puis procéder au "RÉGLAGE DU FIN DE COURSE D'OUVERTURE".

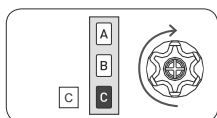
Tn: émetteur mémorisé



Tn



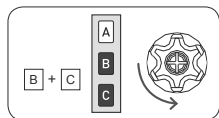
Tn



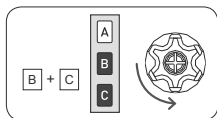
Tn (2 sec)

ANNULATION TOTALE DES POSITIONS DES FINS DE COURSE

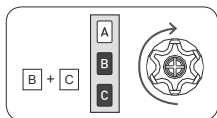
Tn: émetteur mémorisé



Tn



Tn



Tn (4 sec)

NB: En annulant les fins de course, les paramètres de réglage de la force de fermeture sont maintenus.

RÉGLAGE DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE

Cette fonction facultative permet de placer le store dans une position intermédiaire préférée. Une fois la position intermédiaire mémorisée, il suffit, pour mettre le store dans cette position, d'appuyer sur la touche stop pendant 2 secondes.

Pour mémoriser la position intermédiaire, actionner le store jusqu'à la position souhaitée et alors maintenir la touche stop pressée (4 sec environ) jusqu'à ce que le moteur émette le signal de validation.

Tn: émetteur mémorisé



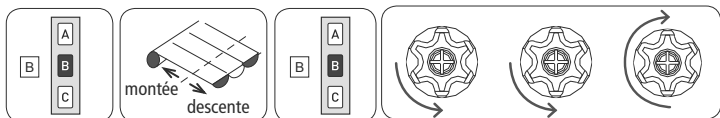
Tn (4 sec)

ANNULATION DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE

L'annulation de la position intermédiaire peut être effectuée si l'on ne souhaite pas disposer de cette fonction, et elle est nécessaire dans les cas où l'on souhaite modifier la position intermédiaire déjà mémorisée.

Avant d'effacer la position intermédiaire il est nécessaire amener le store dans la position intermédiaire en appuyant sur la touche stop pendant 2 sec, donc appuyer de nouveau la touche stop (environs 4 sec) jusqu'à quand le moteur accomplit un mouvement de confirmation.

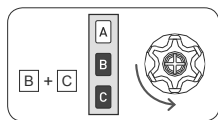
Tn: émetteur mémorisé



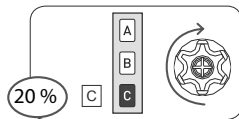
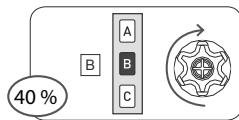
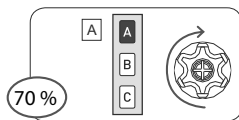
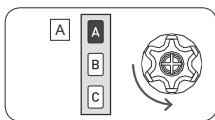
Tn (2 sec)

Tn (4 sec)

RÉGLAGE DE LA FORCE DE FERMETURE



Tn



2 sec

Ce système unique en son genre assure que les stores coffres restent parfaitement fermés sans le danger de soumettre la toile à une traction excessive. Le système fonctionne dans n'importe quel type d'application grâce à la possibilité de régler manuellement la force de fermeture. Le moteur est configuré à l'usine avec une valeur prédéterminée de la force de fermeture égale à 40 % du couple nominale (ex. 40% de 50 Nm = 20 Nm). Cette valeur peut se modifier à travers l'émetteur, pour la réduire à 20% ou l'augmenter à 70% selon le résultat que l'on souhaite obtenir.

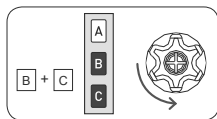
RÉGLAGE DE LA FORCE DE FERMETURE AU MAXIMUM (100%)

- uniquement pour les moteurs à partir de 32 Nm -

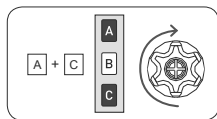
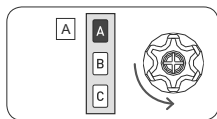
Prière d'activer cette fonction avec grande attention, forces excessives en fermeture ou en traction peuvent endommager les stores.

L'activation de cette fonction signifie l'utilisation de la couple maximum du moteur, (ex. 100% du 50 Nm = 50 Nm).

Tn: émetteur mémorisé



Tn



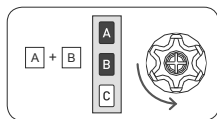
2 sec

MÉMORISATION D'AUTRES ÉMETTEURS

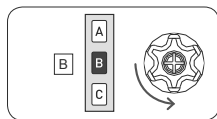
Il est possible de mémoriser jusqu'à 15 émetteurs y compris le capteur lumière/vent.

Tn: émetteur mémorisé

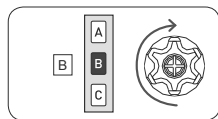
Tx: émetteur à mémoriser



Tn



Tn

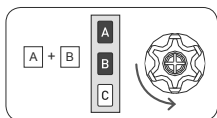


Tx (2 sec)

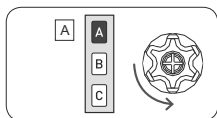
ANNULATION D'UN SEUL ÉMETTEUR

Il est possible d'annuler individuellement chaque émetteur mémorisé. Au moment où on annule le dernier le moteur retourne à sa position initiale. La même procédure s'applique à chaque canal de l'émetteur multicanaux: il suffit de sélectionner le canal à annuler avant d'accomplir la séquence.

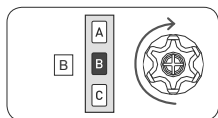
Tn: émetteur à annuler



Tn



Tn



Tn (2 sec)

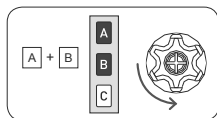
ANNULATION TOTALE DE LA MÉMOIRE DES ÉMETTEURS

L'annulation totale de la mémoire n'annule pas le réglage des fins de course.

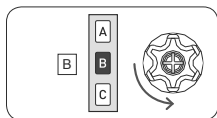
L'annulation totale de la mémoire peut s'effectuer de deux manières:

1) AVEC L'ÉMETTEUR

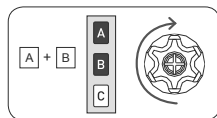
Tn: émetteur mémorisé



Tn



Tn



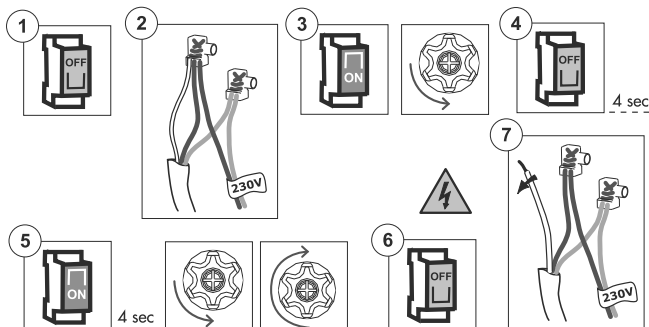
Tn (4 sec)

2) AVEC LE FIL AUXILIAIRE (BLANC OU NOIR)

Utiliser cette option en cas d'urgence ou quand on ne dispose pas d'un émetteur fonctionnant. Pour annuler la mémoire, il faut accéder au fil blanc ou noir du moteur. La séquence d'opération est la suivante:

- 1) Mettre le moteur hors tension, par exemple à travers l'interrupteur général.
- 2) Connecter le fil blanc ou noir du moteur au fil marron (phase) ou au fil bleu (neutre).
- 3) Mettre sous tension le moteur, qui accomplira une rotation courte dans un sens.
- 4) Mettre le moteur hors tension pendant au moins 4 secondes.
- 5) Mettre sous tension le moteur qui, après 4 secondes environ, accomplira une rotation courte dans un sens et une rotation plus longue dans le sens contraire.
- 6) Mettre le moteur hors tension.
- 7) Séparer le fil blanc ou noir du fil marron/bleu. Bien isoler le fil blanc ou noir avant de le connecter à l'électricité.

Il est alors possible de procéder à la mémorisation du premier émetteur.



FONCTIONS SPÉCIALES

POSITION INTERMÉDIAIRE SUPPLÉMENTAIRE

La position intermédiaire supplémentaire est utile pour faire ouvrir le store automatiquement à une position intermédiaire, à travers le capteur TM2 X SW, quand la lumière ambiante dépasse le seuil programmé. La position intermédiaire supplémentaire est destinée uniquement à être utilisée en combinaison avec l'automatisme lumière provenant du capteur TM2 X SW.

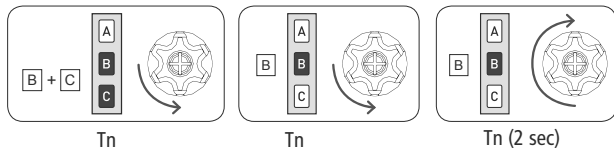
Il n'y a pas de commande manuelle permettant de porter le store dans cette position

Il reste possible de programmer la position intermédiaire actuelle avec la commande B (2 sec). Si la position intermédiaire supplémentaire n'est pas programmée, l'automatisme lumière du capteur TM2 X SW (si habilité) fait ouvrir complètement le store. Lors de la réalisation du test du capteur TM2 X SW (touche Set), les mouvements du moteur ne tiennent pas compte de la position intermédiaire supplémentaire: le store se place toujours à la moitié de la course et, si la lumière est au-dessus du seuil, il s'ouvre complètement.

RÉGLAGE DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE SUPPLÉMENTAIRE

Après avoir mémorisé les fins de course, exécuter la séquence de commande:

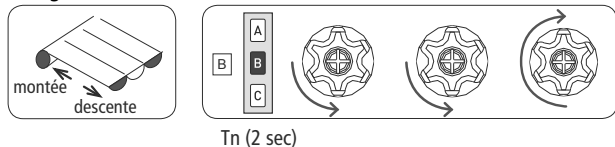
Tn: émetteur mémorisé



À partir de ce moment, le moteur bouge dans le mode "homme présent". Cela permet d'exécuter avec précision la mise au point de la position intermédiaire supplémentaire.

Accomplir les opérations suivantes:

- Actionner le store jusqu'à la position d'ouverture souhaitée.
- Tenir la touche B de l'émetteur enfoncée 2 secondes, jusqu'à ce que le moteur donne le signal de confirmation.



À partir de ce moment, quand le TM2 X SW commande l'ouverture du store avec l'automatisme lumière (si habilité), le store se porte à la position intermédiaire supplémentaire.

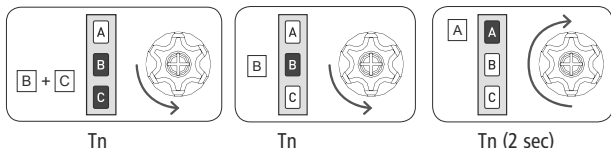
MODIFICATION DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE SUPPLÉMENTAIRE

Pour modifier la position intermédiaire supplémentaire, répéter la séquence décrite ci-dessus.

ANNULATION DE LA POSITION INTERMÉDIAIRE SUPPLÉMENTAIRE

Pour annuler la position intermédiaire supplémentaire, exécuter la séquence de commande:

Tn: émetteur mémorisé



MÉMORISATION TEMPORAIRE DE L'ÉMETTEUR

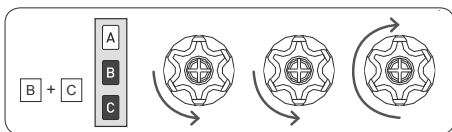
Cette fonction permet de mémoriser un émetteur de façon temporaire, par exemple pour permettre la mise au point des fins de course lors du montage à l'usine. L'émetteur définitif pourra être mémorisé par la suite à travers la séquence de commande correspondante (voir: "MÉMORISATION DU PREMIER ÉMETTEUR"). Les opérations décrites ci-dessous ne peuvent être réalisées que quand le moteur est neuf d'usine ou après un effacement complet de la mémoire (voir: "ANNULATION TOTALE DE LA MÉMOIRE DES ÉMETTEURS").

Pour s'assurer que la programmation temporaire ne soit utilisée que lors des phases d'installation ou de mise au point et pas pendant l'utilisation quotidienne, le moteur ne permet d'effectuer que les opérations ci-dessous et que dans les limites de temps indiquées. Mettre le moteur sous tension; s'assurer qu'aucun autre moteur sous tension et ayant la mémoire vide n'est présent dans le rayon d'action de l'émetteur.

Dans les 30 secondes suivant l'allumage du dispositif, appuyer simultanément sur les touches B et C jusqu'à ce que le moteur donne le signal de confirmation.

L'émetteur restera mémorisé 5 minutes, pendant que le moteur est sous tension. Une fois les 5 minutes écoulées ou si le moteur est mis hors tension, l'émetteur sera effacé.

T1: Premier émetteur à mémoriser



T1

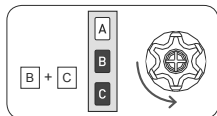
FONCTION TENSION DE LA TOILE

Avec cette fonction activée, une fois le store arrivé à son fin de course bas le moteur va effectuer un mouvement inverse (de la valeur programmée) a fin de tendre la toile. Spécialement utile pour les stores pergola.

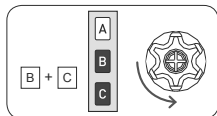
NB: Cette position optionnelle de la tension de la toile ne peut être programmée qu'après la mémorisation des positions du fin de course.

MISE EN ROUTE DE LA PROCÉDURE DE MÉMORISATION DE LA POSITION OPTIONNELLE

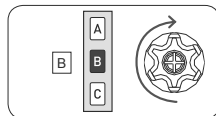
Tn: Émetteur mémorisé



Tn



Tn

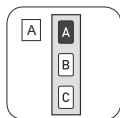


Tn (2 sec)

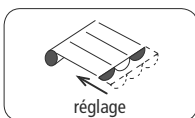
Cette séquence porte le store à l'ouverture maximale et prépare le moteur pour le fonctionnement en modalité "homme présent" pour permettre un réglage millimétrique de la tension de la toile.

RÉGLAGE ET VALIDATIONS DE LA POSITION OPTIONNELLE

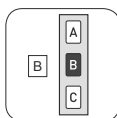
Tn: Émetteur mémorisé



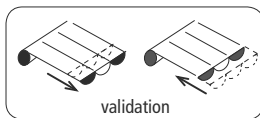
Tn



réglage



Tn (2 sec)

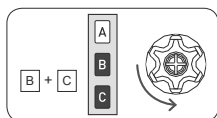


validation

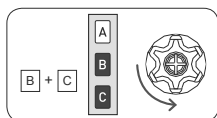
Après réglage et validation de la position de la tension de la toile, le store accomplit une ouverture jusqu'à la position maximale et un retour à la nouvelle position de fonctionnement qui vient d'être confirmée. À partir de ce moment, toutes les commandes à l'ouverture maximale du store s'achèveront par un mouvement dans le sens inverse.

ANNULATION DE LA FONCTION

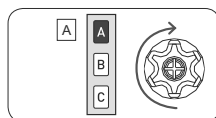
Tn: Émetteur mémorisé



Tn



Tn

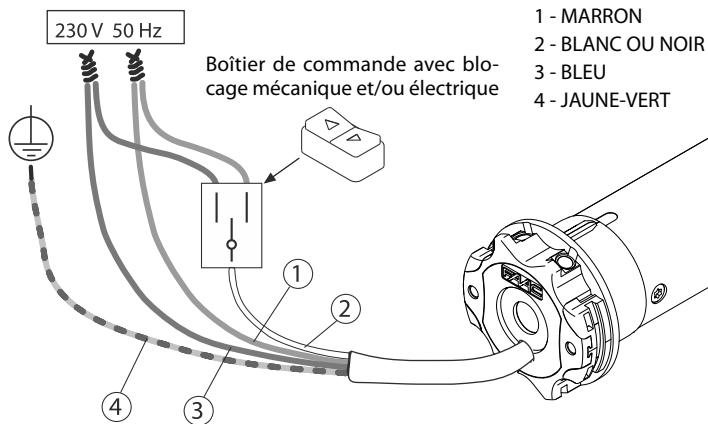


Tn (2 sec)

BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES POUR COMMANDE MOTEUR AVEC DOUBLE BOUTON INTERBLOQUÉ

Pour le branchement du boîtier de commande, utiliser exclusivement des boutons à inter verrouillage électrique et mécanique afin d'empêcher la pression simultanée des deux touches.

Le moteur reconnaît automatiquement le type d'interrupteur (à 1 ou 2 touches) et sélectionne le mode de fonctionnement en conséquence.



PROGRAMMATION FILAIRE

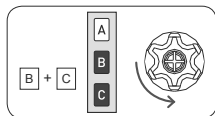
En utilisant le boîtier de commandes comme décrit sur cette page, il est possible de programmer le moteur à partir du fil blanc ou noir (programmation filaire). Pour connaître les procédures, demandez le manuel à votre distributeur.

GESTION MODALITÉ DE COMMANDE DU MOTEUR PAR FIL BLANC OU NOIR

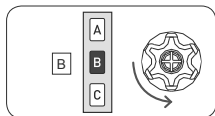
NB: Comme configuration par défaut, les moteurs sortent de l'usine préparés pour l'utilisation d'une seule touche (fonctionnement MONTÉE-STOP-DESCENTE-STOP). Il est toujours possible de modifier la configuration en passant à un fonctionnement du type MONTÉE-DESCENTE (pour 2 touches indépendantes) en exécutant la séquence ci-dessous.

MANIÈRE DE PROCÉDER POUR LE CHANGEMENT DE MODE DE COMMANDE

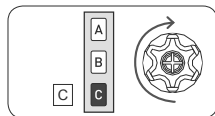
Tn: Émetteur mémorisé



Tn



Tn



Tn (2 sec)

Les configurations possibles sont au nombre de trois, disponibles dans l'ordre ci-dessous:

MONTÉE-STOP-DESCENTE-STOP (par défaut)

MONTÉE-DESCENTE (pour 2 touches indépendantes)

MONTÉE-DESCENTE avec "homme présent" (pour 2 touches indépendantes)

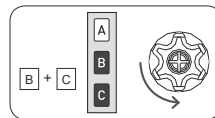
Pour passer d'une configuration à l'autre, répéter la séquence le nombre de fois nécessaire pour atteindre la configuration souhaitée.

GESTION DE LA SUPER-SENSIBILITÉ LORS DE LA DÉTECTION DES OBSTACLES EN DESCENTE

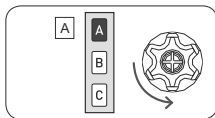
-uniquement pour les moteurs jusqu'à 25 Nm-

Le cas échéant - par exemple, pour les moustiquaires ou les toiles écran munis de poids de mise en tension - il est possible d'activer/désactiver une sensibilité très élevée pour la détection des obstacles en descente.

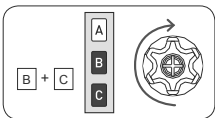
ACTIVER LA FONCTION DE SUPER-SENSIBILITÉ



Tn

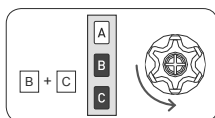


Tn

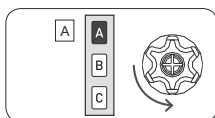


Tn (2 sec)

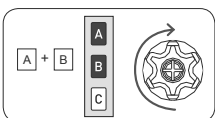
DÉSACTIVER LA FONCTION DE SUPER-SENSIBILITÉ



Tn



Tn



Tn (2 sec)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EU

FAAC S.p.A. Soc. Unipersonale déclare que le Moteur TM2 ERY est conforme aux normes d'harmonisation de l'Union en vigueur : Directive 2014/53/EU, Directive 2011/65/EU.

Le texte complet de la déclaration de conformité EU est disponible à l'adresse Internet suivante : <http://www.faac.biz/certificates>

DÉCLARATION D'INCORPORATION RELATIVE AUX QUASI-MACHINES

(2006/42/EC ANN.II P.1, LETT. B)

Fabricant et personne apte à constituer la documentation technique pertinente

Raison sociale : FAAC S.p.A. Soc. Unipersonale

Adresse : Via Calari, 10 - 40069 Zola Predosa BOLOGNE – ITALIE

déclare par la présente que pour la quasi-machine :

Description : Moteurs tubulaires pour stores et volets roulants

Modèle : TM2 ERY

Toutes les exigences essentielles de la Directive Machines 2006/42/EU (y compris toutes les modifications applicables) sont appliquées et satisfaites. La documentation technique pertinente a été remplie conformément à l'annexe VII B.

De plus, les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN 60335-2-97:2006+A2:2010+A11:2008+A12:2015.

Il s'engage également à transmettre par la poste ou par e-mail des informations pertinentes sur la quasi-machine en réponse à une demande dûment motivée des autorités nationales.

Déclare enfin que la quasi-machine identifiée ci-dessus ne doit pas être mise en service tant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'a pas été déclarée conforme aux dispositions de la susdite Directive Machines 2006/42/EC.

Bologna, 21-09-2018

CEO A. Marcellan



FAAC

FAAC S.p.A. Soc. Unipersonale
Via Calari, 10 - 40069 Zola Predosa BOLOGNA - ITALY
Tel. +39 051 61724 - Fax +39 051 09 57 820
www.faac.it - www.faacgroup.com

