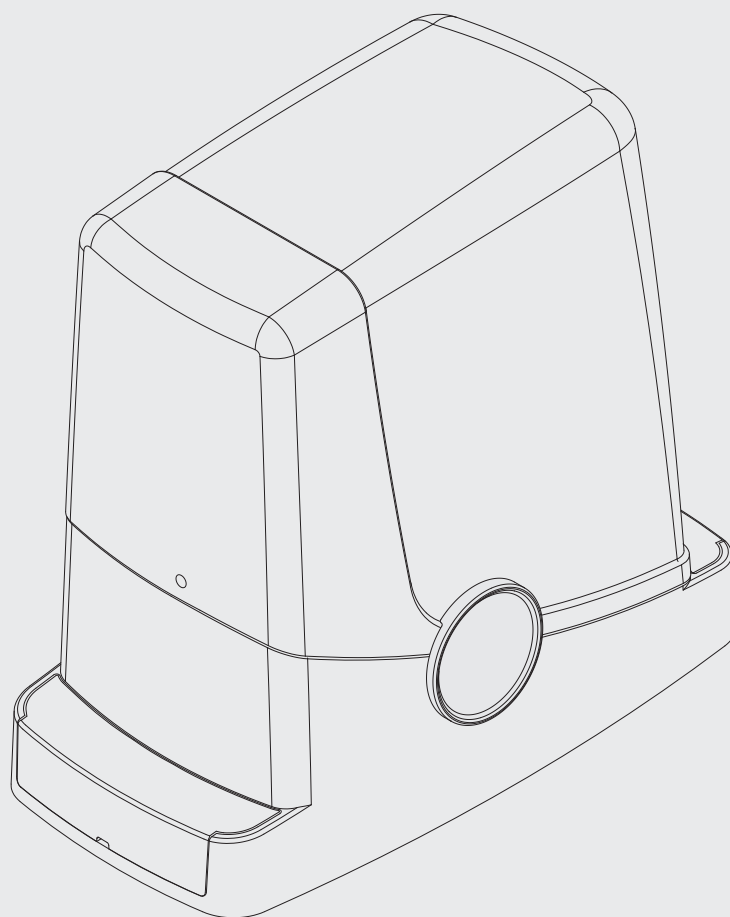


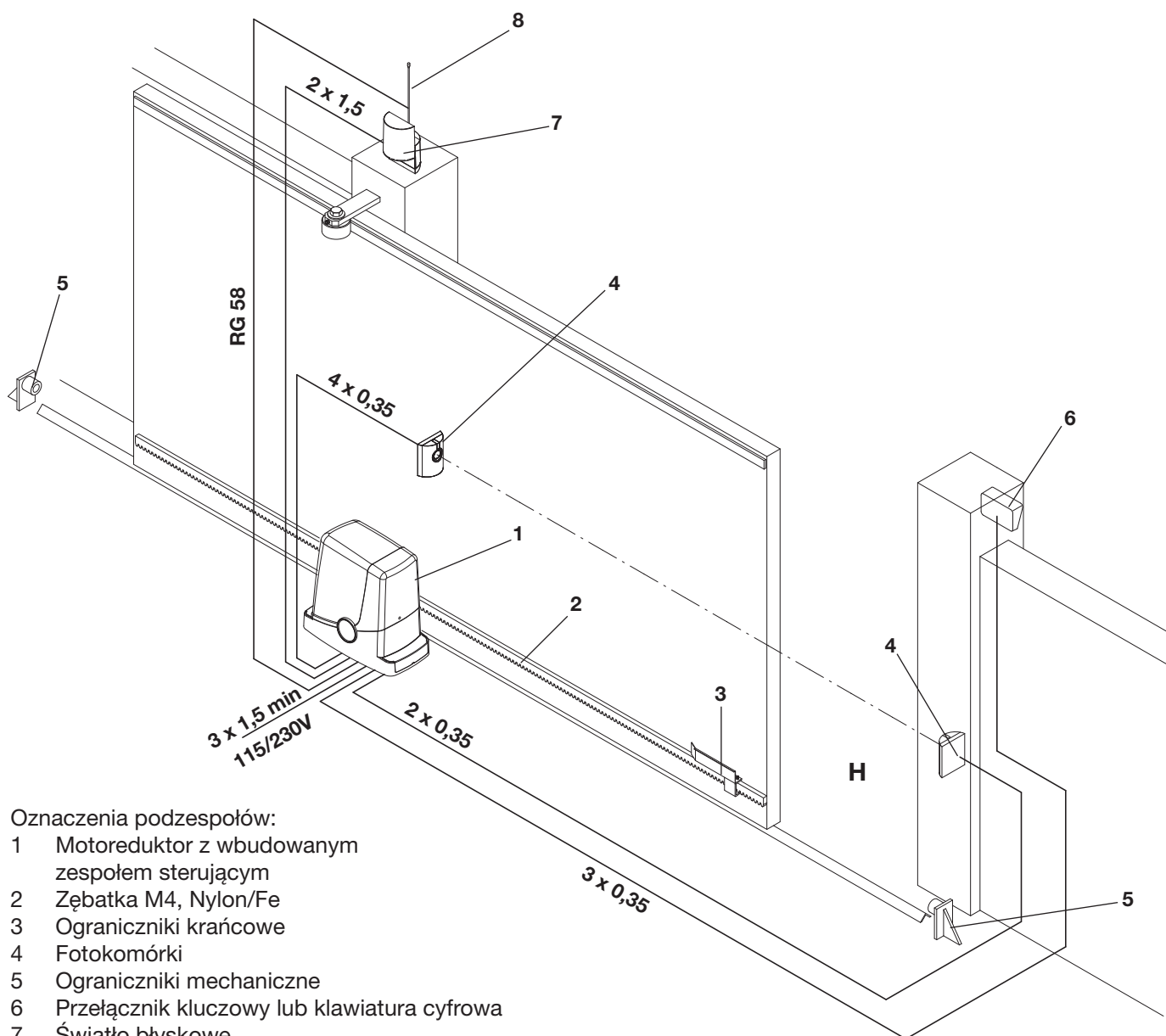
# PONY PONY 115



**BENINCA**<sup>®</sup>  
TECHNOLOGY TO OPEN



## Opis układu automatyki



Oznaczenia podzespołów:

- 1 Motoreduktor z wbudowanym zespołem sterującym
- 2 Zębata M4, Nylon/Fe
- 3 Ograniczniki krańcowe
- 4 Fotokomórki
- 5 Ograniczniki mechaniczne
- 6 Przelącznik kluczowy lub klawiatura cyfrowa
- 7 Światło błyskowe
- 8 Antena

## Kontrola wstępna

Przed przystąpieniem do instalacji niezbędne jest wykonanie kilku czynności kontrolnych:

- Sprawdzić ręcznie funkcjonowanie bramy, ponieważ musi ona przesuwać się na całej długości bez żadnego oporu.
- Brama pozostawiona w dowolnym pośrednim położeniu nie powinna przesuwać się sama.
- Skrzydło bramy musi nadawać się do zamocowania zębataki (zob. wymiary i zakres stosowania).
- Prowadnica i podzespoły ulegające zużyciu eksploatacyjnemu muszą być w idealnym stanie. W przeciwnym razie, wadliwe części należy wymienić.
- Sprawdzić elementy ustalające ograniczników, sprawdzając przy tym ich skuteczność na wypadek, gdyby skrzydło bramy uderzyło w profil z dużym impetem.
- Powierzchnia, na której ma być zamocowany motoreduktor, musi być zabezpieczona przed

zalewaniem i stojącą wodą. Jeżeli jest możliwe należy przewidzieć montaż na podwyższeniu.

- Konstrukcja bramy musi być solidna i dobrze usztywniona.
- Układy elektryczne, których wymaga instalacja, są opisane w sekcji „Podłączenia elektryczne”. Jeżeli nie istnieją, należy je wykonać, najlepiej korzystając z usług specjalisty (elektryka).
- Korzystając z Rys. 3 sprawdzić maksymalne i minimalne odstępki oznaczone jako wielkości A i B.

**!** Niezawodność i bezpieczeństwo systemu automatyki zależy od stanu konstrukcji bramy.

**i** Sprawdzić, czy jest dostatecznie dużo miejsca, aby zainstalować urządzenie w sposób bezpieczny i wygodny.

## Dane techniczne, wymiary i zakres stosowania

SPECYFIKACJE TECHNICZNE	PONY
Zasilanie jednostki sterującej	<b>napięcie przemienne 230 V (PONY), napięcie przemienne 115 V (PONY 115), 50-60 Hz</b>
Zasilanie silnika	<b>24Vdc</b>
Moc pobierana	<b>80 W</b>
Pobór prądu	<b>0,6 A</b>
Moment obrotowy	<b>9 Nm</b>
Eksploatacyjne odstępy czasu	<b>Wł. 10 min, wył. 50 min.</b>
Prędkość otwierania	<b>10 m/min</b>
Klasa ochrony	<b>IP44</b>
Temperatura pracy	<b>-20°C / +60°C</b>
Moduł koła zewnętrznego	<b>M4 Z14</b>
Hałas	<b>&lt;70 dB</b>
Ciężar	<b>6,8 kg</b>

### WYMIARY

Na Rys. 1 pokazane są główne wymiary gabarytowe motoreduktora wraz z prowadnicą.

Wymiary podane są w milimetrach. Jeżeli brama jest już wyposażona w zębatkę, należy wziąć pod uwagę pomiar napędowego koła zębatego (89 mm) w celu prawidłowego sprzężenia zębatki i koła zębatego napędowego.

**i** Jeżeli zębatka już została zainstalowana, należy sprawdzić jej mocowanie, stan, poziomowanie i zgodność podziałki z podziałką napędowego koła zębatego, M4, tj. ok. 12 mm między zębami.

### ZAKRES STOSOWANIA

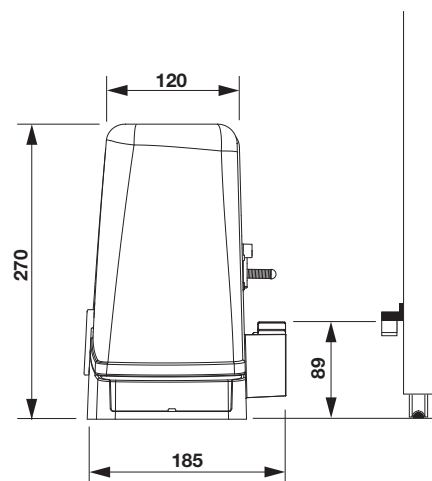
System może być stosowany wyłącznie do uruchamiania bram stosowanych w prywatnych obiektach mieszkalnych o ciężarze nie przekraczającym 400 kg.

W przypadku skrzydła cięższego niż 300 kg zaleca się wyłączenie funkcji hamowania (TSM = 0) i ustawienie maksymalnej wartości momentu obrotowego (PM = 0).

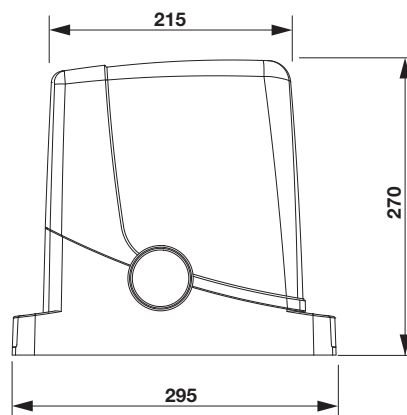
Długość skrzydła nie stanowi ograniczenia. W każdym razie zaleca się stosowanie systemu PONY do bram o długości nie przekraczającej 6 m.

**i** Materiały, z których wykonana jest brama, jej stan techniczny oraz szczególne warunki użytkowania mogą powodować obniżenie wartości powyższych parametrów.

Instalacji systemu PONY nie można w żadnym wypadku traktować jako rozwiązania do otwierania niesprawnych bram.



Rys. 1



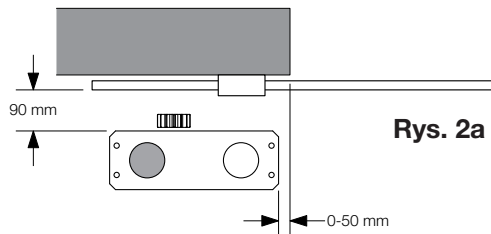
## Osadzenie płyty montażowej - wymiary

Przy lokalizowaniu płyty montażowej należy przestrzegać wymiarów podanych na Rys. 2 a/b/c/d (widok z góry):

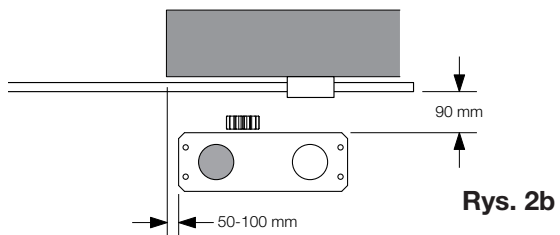
- Rys. 2a przedstawia silnik zainstalowany z lewej strony
- Rys. 2b przedstawia silnik zainstalowany z prawej strony

Jeżeli zębatka już została zamocowana na skrzydle bramy:

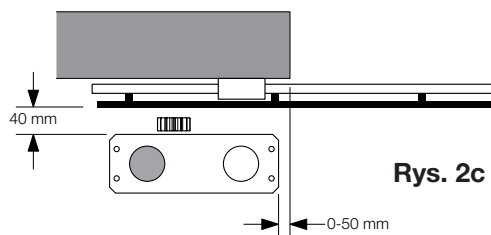
- Rys. 2c przedstawia silnik zainstalowany z lewej strony
- Rys. 2d przedstawia silnik zainstalowany z prawej strony



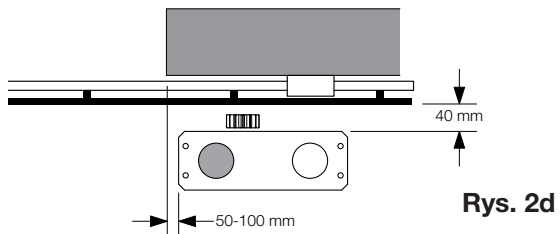
Rys. 2a



Rys. 2b



Rys. 2c



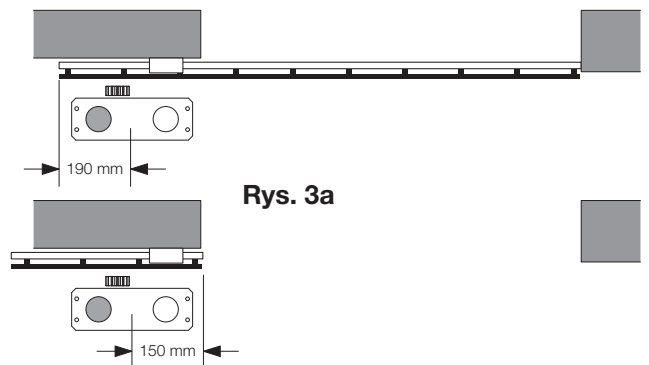
Rys. 2d

Zębatka musi wystawać w stosunku do osi środkowej płyty montażowej co najmniej o długość pokazaną na Rys. 3a (silnik po lewej stronie) i na Rys. 3b (silnik po prawej stronie), aby można było ustalić położenie ograniczników krańcowych.

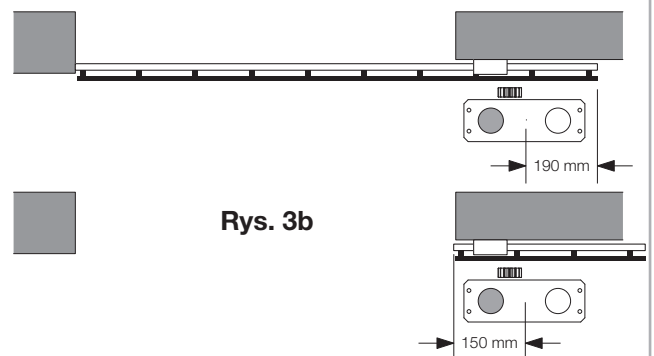
**i** W pewnych przypadkach zębatka wystaje o kilka centymetrów w stosunku do linii pionowej bramy, aby można było całkowicie zamknąć bramę.

Przed przystąpieniem do kolejnych etapów montażu prosimy o zwrócenie uwagi na podane tu wymiary.

**i** W płycie montażowej znajdują się dwa duże otwory, umożliwiające poprowadzenie kanałów kablowych. Można wykorzystać oba te otwory dzięki przestrzeni znajdującej się w dolnej części motoreduktora, ale łatwiej jest skorzystać z otworu znajdującego się po lewej stronie koła zębatego, co zostało pokazane na rysunkach.



Rys. 3a



Rys. 3b

## Deklaracja Zgodności WE

Dyrektywa 2004/108/WE (EMC); Dyrektywa 2006/95/WE (LVD)

Producent:

**Automatismi Beninca SpA.**

Adres:

**Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Włochy**

Niniejszym stwierdza się, że wyrób pod nazwą

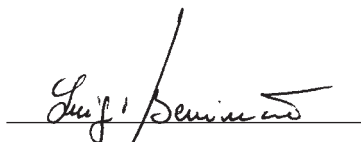
**automatyczny system PONY/PONY 115 do bram przesuwnych, zasilany prądem stałym o napięciu 24 V**

jest zgodny z przepisami określonymi w następujących dyrektywach WE:

- **DYREKTYWA 2004/108/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY** z dnia 15 grudnia 2004 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej oraz uchylająca dyrektywę 89/336/EWG, zgodnie z następującymi zharmonizowanymi normami: EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-3:2007
- **DYREKTYWA 2006/95/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY** z dnia 12 grudnia 2006 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia, zgodnie z następującymi zharmonizowanymi normami: EN 60335-1:2002 + A1:2004 + A11:2004 + A12:2006 + A2:2006 + A13:2008; EN 60335-2-103:2003.
- **DYREKTYWA 2006/42/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY** z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie), i spełnia wymagania dotyczące „maszyn nieukończonych (prawie maszyn)” określone w EN13241-1:2003.
- Ponadto **Automatismi Beninca SpA** oświadcza, że odnośna dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z wymaganiami załącznika VIII dyrektywy 2006/42/WE i spełnione zostały następujące wymagania: 1.1.1 - 1.1.2 - 1.1.3 - 1.1.5 - 1.2.1 - 1.2.3 - 1.2.6 - 1.3.1 - 1.3.2 - 1.3.3 - 1.3.4 - 1.3.7 - 1.3.9 - 1.5.1 - 1.5.2 - 1.5.4 - 1.5.5 - 1.5.6 - 1.5.7 - 1.5.8 - 1.5.10 - 1.5.11 - 1.5.13 - 1.6.1 - 1.6.2 - 1.6.4 - 1.7.2 - 1.7.4 - 1.7.4.1 - 1.7.4.2 - 1.7.4.3.
- Producent zobowiązuje się do przesłania informacji dotyczących „maszyn nieukończonych” organom krajowym. Zobowiązanie obejmuje również metody przeniesienia napędu i przestrzegane są prawa własności intelektualnej producenta dotyczące „prawie maszyn”.
- Należy zaznaczyć, że „nieukończone maszyny” nie są oddawane do eksploatacji, dopóki maszyna finalna, która ma być zabudowana, nie zostanie zgłoszona jako zgodna, o ile ma to zastosowanie, z przepisami określonymi w dyrektywie 2006/42/WE.
- Ponadto produkt w takim stanie, w jakim nadaje się do zastosowania, jest zgodny z następującymi normami: EN 12445:2002, EN 12453:2002, EN 12978:2003.

Beninca Luigi, Radca Prawny.

Sandrigo, 02/04/2014



## UWAGA

Wyrób nie może być wykorzystywany do innych celów i w inny sposób niż to przewidziano w niniejszej instrukcji. Niewłaściwe zastosowanie może spowodować uszkodzenie wyrobu i doprowadzić do urazów i szkód.

Firma nie ponosi odpowiedzialności za brak zgodności bram z dobrą techniką wytwarzania oraz jakiegokolwiek odkształcenia, które mogą powstać w trakcie użytkowania.

Niniejszą instrukcję należy przechowywać.

System powinien być instalowany przez wykwalifikowany personel zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Opakowanie należy chronić przed dziećmi ponieważ może być dla nich niebezpieczne. W celu utylizowania opakowanie należy posegregować na różne kategorie odpadów (np. karton, polistyren) zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Instalator musi udzielić wszelkich informacji dotyczących obsługi automatycznego systemu w trybie automatycznym, ręcznym i awaryjnym i przekazać użytkownikowi końcowemu instrukcję użytkowania.



Na kablu sieci zasilającej musi zostać zainstalowany wyłącznik (sieciowy) odłączający wszystkie bieguny zasilania/odłącznik z rozwarciem styków co najmniej 3 mm lub większym. Należy upewnić się, czy przed wykonaniem okablowania zainstalowany został odpowiedni wyłącznik różnicowy lub zabezpieczenie nadprądowe.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami bhp niektóre rodzaje instalacji wymagają uziemienia skrzydła bramy.

Podczas instalacji, konserwacji i eksploatacji elementów będących pod napięciem należy uprzednio odłączyć zasilanie.

Opisy i rysunki zamieszczone w niniejszej instrukcji nie są wiążące. Nie zmieniając zasadniczych cech wyrobu, producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania w produkcji zmian o charakterze technicznym, konstrukcyjnym lub handlowym, bez konieczności modyfikowania niniejszej instrukcji.

## Osadzenie płyty montażowej – fundament betonowy

Jeżeli podłoże nie jest wykonane z betonu (lub podobnego materiału), należy wykonać fundament betonowy\*. Postępowanie:

1 – Wykopać w ziemi odpowiedni otwór (co najmniej 40x30 cm w planie i o głębokości co najmniej 35 cm) uwzględniając wymiary podane w poprzednim punkcie.

2 – Przygotować rurki do przeciągnięcia przewodów elektrycznych (zob. „Połączenia elektryczne”), tak aby wystawały na co najmniej 3/40 cm powyżej poziomu płyty (Rys. 4 – T).

3 – Wygiąć 4 gwintowane pręty:

a) jeżeli zębarka została zainstalowana wcześniej w odległości większej niż na Rys. 1, lub w przypadku zastoiny wody, można podwyższyć płytę montażową. W takim przypadku należy wygiąć pręty w odległości 45 mm od górnego końca, jak pokazano na Rys. 1.

b) jeżeli silnik ma być zainstalowany na ziemi, należy wygiąć pręty w odległości 30 mm od górnego końca jak pokazano na Rys. 6.

4 – Przygotować płytę do wylania betonu, ustalając położenie prętów. Jak pokazano na Rys. 7 wykorzystać 4 dolne nakrętki D i 4 nakrętki F z odpowiednimi podkładkami do ustalenia położenia płyty. Położenie prętów musi być takie jak pokazano na Rys. 7.

5 – Przygotować beton według wskazówek producenta. W pewnych przypadkach może zająć konieczność wykonania metalowej klatki w celu lepszej stabilizacji fundamentu.


6 – Wcisnąć pręty w beton, zwracając uwagę na poziom płyty i zachowanie równoległości w stosunku do skrzydła bramy (Rys. 8).

7 – Odczekać, aż beton stwardnieje.

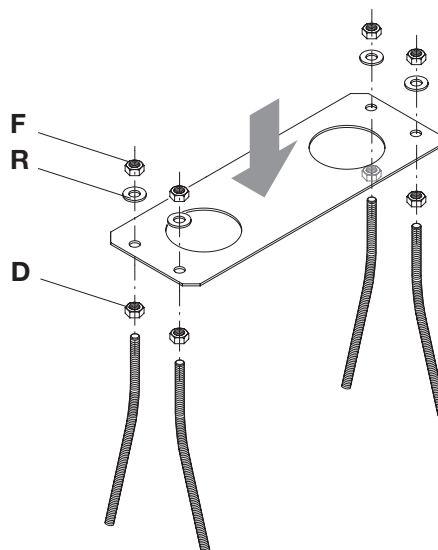
8 – Odkręcić górne nakrętki i zdjąć podkładki, które zostaną wykorzystane do zamocowania motoreduktora.

9 – Na Rys. 9 pokazano płytę po jej osadzeniu. W razie konieczności można teraz unieść płytę wyżej o nie więcej niż 20 mm, ustalając położenie dolnych nakrętek i podkładek w sposób pokazany na Rys. 10.

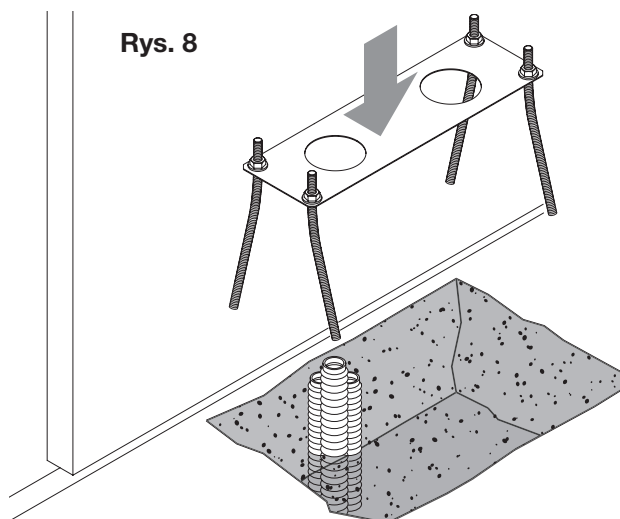
\* W razie wątpliwości skontaktować się z wykwalifikowanym personelem, który wykona fundament.

 Płyta musi być mocno przytwierdzona do podłoża, idealnie spoziomowana i równoległa do skrzydła bramy.

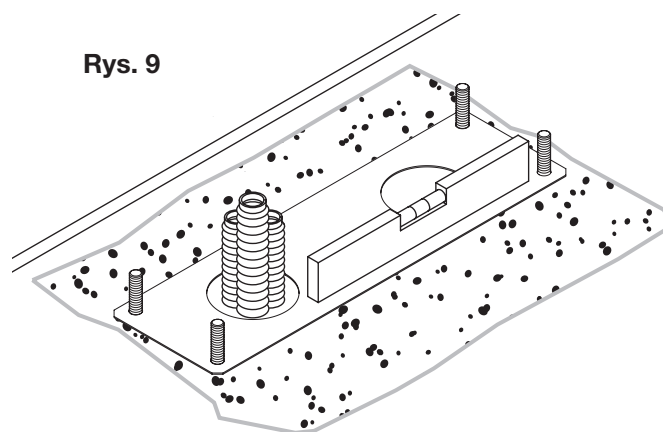
Rys. 7



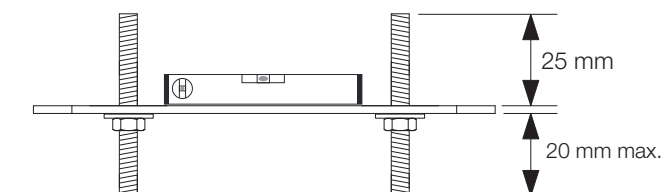
Rys. 8



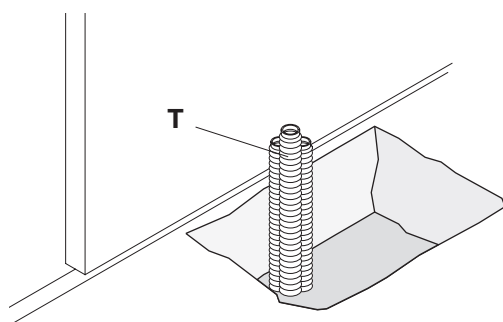
Rys. 9



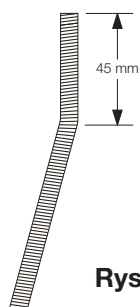
Rys. 10



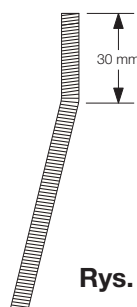
Rys. 4



Rys. 5



Rys. 6



## Osadzenie płyty montażowej – mocowanie do podłoża

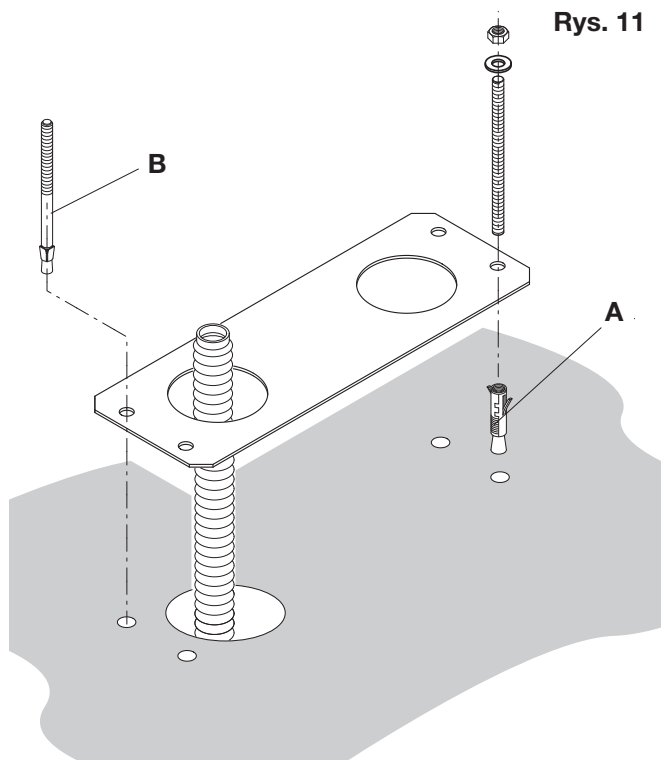
Jeżeli podłoże jest wykonane z betonu (lub podobnego materiału) można przytwierdzić płytę bezpośrednio do podłoża:

- 1 – Zakupić odpowiedni system mocowań, zwykle dostępny na rynku, stalowe śruby rozporowe (Rys. 11 – A) lub kotwy (Rys. 1 – B), który należy wprowadzać za pomocą miękkiego młotka.

- 2 – Przestrzegając podanych wcześniej wymiarów, wyznaczyć punkty wiercenia otworów, wykorzystując w tym celu płytę jako wzór, wywiercić 4 otwory o średnicy 10 mm i zamocować płytę. Gwintowany pręt musi wystawać powyżej poziomu płyty na wysokość co najmniej 25 mm jak pokazano na Rys. 10.

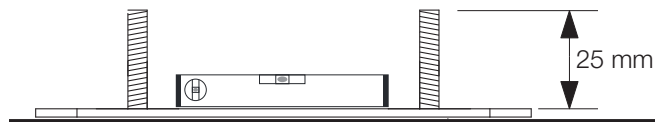
- 3 – W pewnych przypadkach (zębátka zainstalowana wcześniej, możliwość zastoin wodnych itp.) można podwyższyć płytę wyżej w stosunku do podłoża o nie więcej niż 20 mm, wkręcając w tym celu 4 nakrętki wraz z odpowiednimi podkładkami pod płytą jak pokazano na Rys. 12. W takim przypadku gwintowane pręty muszą wystawać powyżej poziomu terenu na co najmniej 45 mm.

**i** Sprawdzić, czy podłoże jest dobrze spoziomowane i nadaje się do mocowania płyty za pomocą kołków rozporowych. Niezależnie od wybranego sposobu mocowania płyta musi być solidnie przymocowana, idealnie spoziomowana i równoległa do skrzydła bramy.

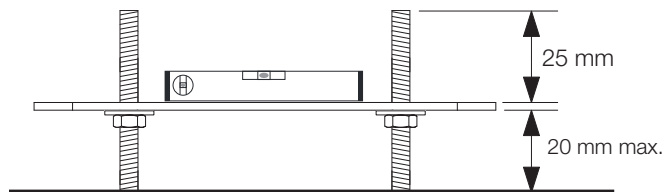


Rys. 11

Rys. 10



Rys. 12

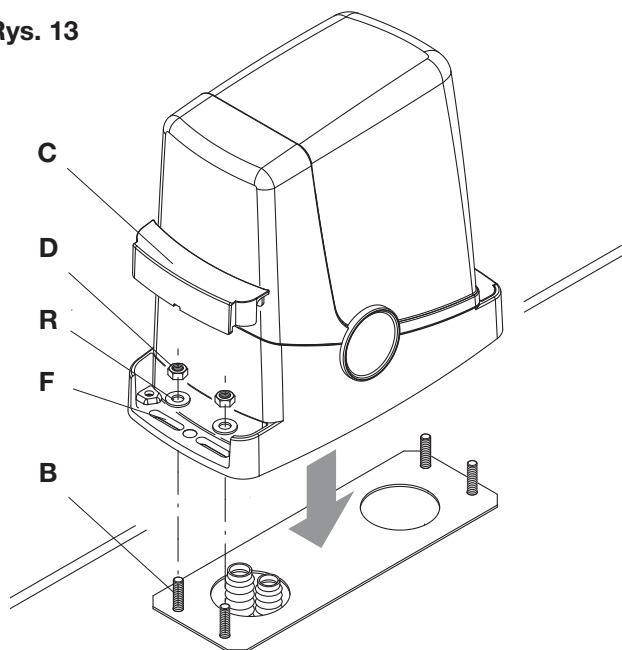


## Mocowanie motoreduktora

Motoreduktor należy przymocować do płyty w sposób przedstawiony na Rys. 13:

- 1 – Wykręcić dwie śruby znajdujące się pod osłoną C.
- 2 – Osadzić motoreduktor na płycie tak, aby wprowadzić gwintowane pręty w otwory.
- 3 – Zamocować motoreduktor za pomocą 4 śrub D z podkładkami R.
- 4 – Szczeliny F umożliwiają regulację odległości motoreduktora od skrzydła bramy.

Rys. 13



## Mocowanie zębatki

Zębatka odpowiednio zamocowana na skrzydle bramy pozwala przekształcić ruch obrotowy koła zębatego w ruch liniowy skrzydła bramy. Przed zamocowaniem zębatki konieczne jest odblokowanie motoreduktora. W tym celu:

- 1 – Obrócić kołową pokrywę o 180°, aby odsłonić trójkątny sworzeń.
- 2 – Wprowadzić klucz odblokowujący FRD.3 i obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do momentu, w którym wyczuje się opór (Rys. 13).

Należy wykonać około 15 pełnych obrotów klucza.

- 3 – Od tej chwili koło zębate może obracać się swobodnie.

Teraz należy przystąpić do zamocowania zębatki:

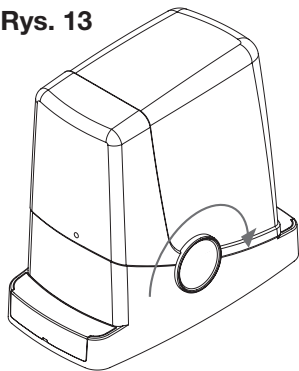
- 1 – Całkowicie otworzyć skrzydło bramy.
- 2 – Zazębnić pierwszy odcinek zębatki z kołem zębatym. Na podstawie wymiarów podanych na Rys. 3a i 3b wyznaczyć pierwszy punkt do nawiercenia otworu. Unieruchomić chwilowo zębatkę, na przykład za pomocą zacisku (Rys. 15).
- 3 – Wywiercić otwór i zablokować pierwszy wspornik zębatki za pomocą śruby z podkładką jak pokazano na Rys. 16 tak, aby między kołem zębatym a zębatką zachować odstęp 1 mm (Rys. 17).
- 4 – Przesunąć skrzydło bramy tak, aby koło zębate znalazło się w pobliżu drugiego wspornika mocującego zębatkę, cały czas zachowując odstęp 1 mm między zębatką a kołem zębatym (Rys. 18).

5 – Podobnie postąpić w przypadku pozostałych wsporników, przesuwając za każdym razem skrzydło bramy z zachowaniem prawidłowego odstępu między zębatką a kołem zębatym.

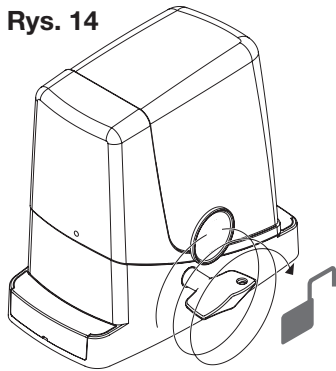
6 – Przechodzić do pozostałych wsporników zębatki. Każdy odcinek musi być połączony z poprzednim jak pokazano na Rys. 19 w celu zachowania stałego skoku zębatki.

**i** *Kilkakrotnie zamknąć i otworzyć bramę ręcznie w celu sprawdzenia, czy zębatka prawidłowo współpracuje z kołem zębatym na całej swojej długości. W razie potrzeby otwory we wspornikach zębatki umożliwiają regulację wysokości.*

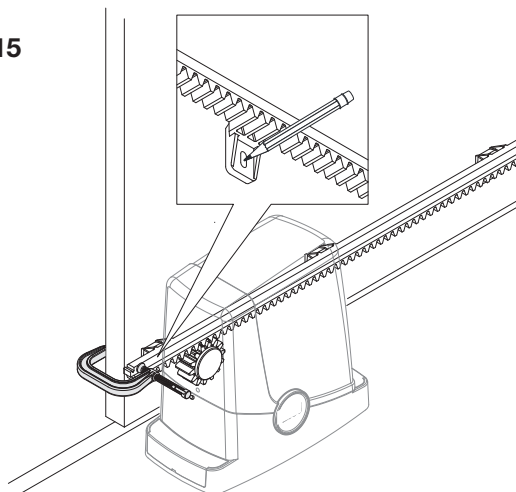
Rys. 13



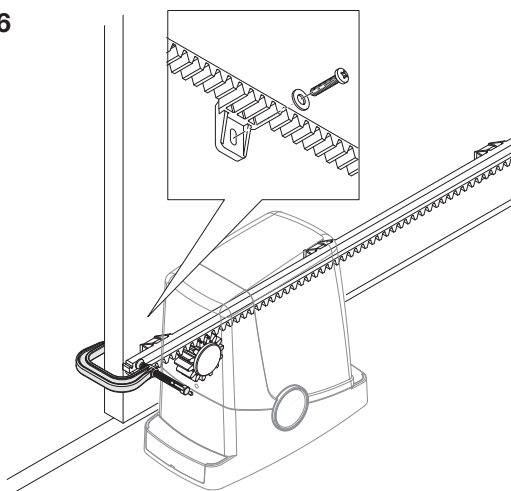
Rys. 14



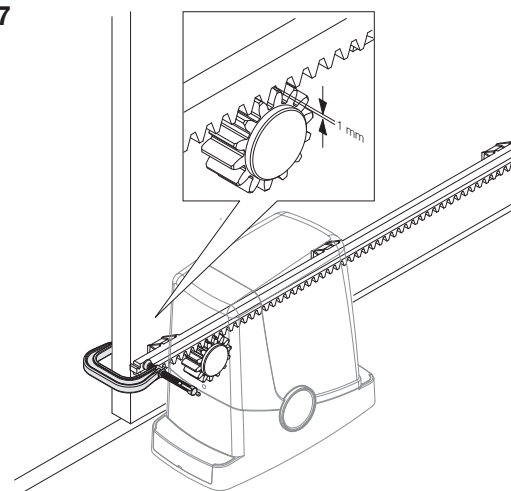
Rys. 15



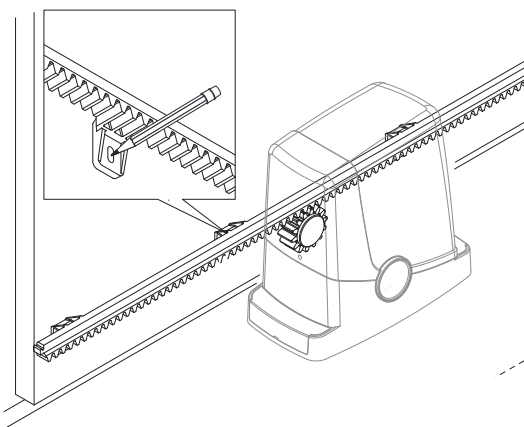
Rys. 16



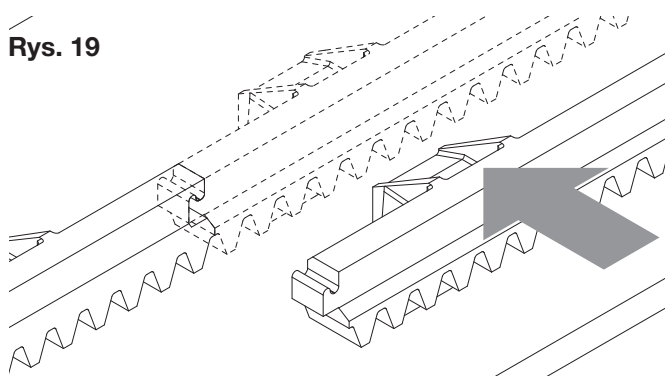
Rys. 17



Rys. 18



Rys. 19





## Mocowanie ograniczników krańcowych

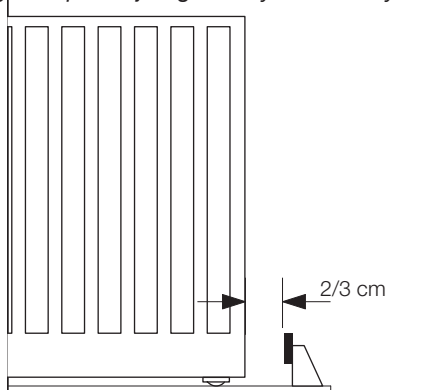
Zatrzymanie ruchu podczas otwierania i zamykania bramy odbywa się za pośrednictwem ograniczników krańcowych FRD.1, które po odpowiednim zamocowaniu na zębatce powinny spowodować zadziałanie wyłącznika krańcowego, zamocowanej w motoreduktorze.

W celu ustalenia położenia ograniczników FRD.1 należy:

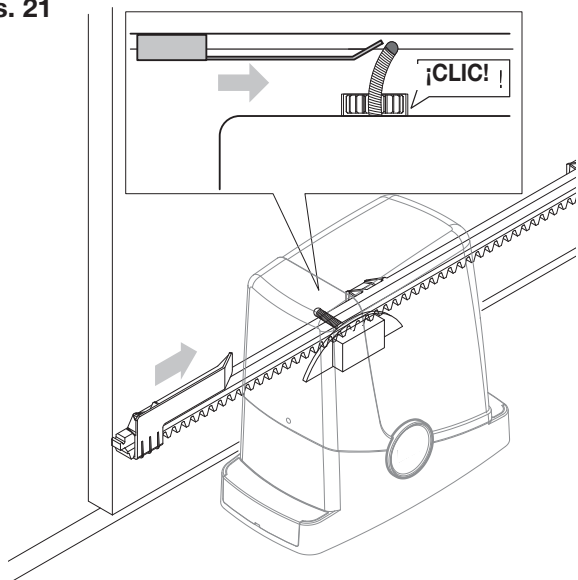
- 1 – Przesunąć skrzydło bramy do wymaganego położenia otwartego. Jeżeli w podłożu osadzony jest odbojnik, należy zatrzymać skrzydło bramy w odległości 2 – 3 cm od odbojnika (Rys. 20).
- 2 – Umieścić prawy ogranicznik FRD.1 na zębatce i przesunąć po niej do sprężyny wyłącznika krańcowego, dociskając tak, aby się ugięła, co spowoduje zadziałanie wewnętrznego przełącznika w postaci odgłosu kliknięcia (szczęknięcia) (Rys. 21).
- 3 – Zamocować tymczasowo ogranicznik za pomocą dwóch dostarczonych razem z nim śrub (Rys. 22).
- 4 – Przesunąć skrzydło bramy w całkowicie zamknięte położenie, a następnie odsunąć o około 2 cm (Rys. 23).
- 5 – Osadzić lewy ogranicznik FRD.1 na zębatce i przesunąć po niej do sprężyny wyłącznika krańcowego, dociskając tak, aby się ugięła, co spowoduje zadziałanie wewnętrznego przełącznika w postaci odgłosu kliknięcia (szczęknięcia) (Rys. 24).
- 6 – Ustalić położenie ogranicznika w sposób podany w punkcie 3.
- 7 – W razie potrzeby użyć piłki do metalu w celu skrócenia końcówki ostatniego odcinka zębatki tak, aby nie wystawał poza pionowy obrys skrzydła bramy.

**i** *Kilkakrotnie otworzyć i zamknąć bramę w celu sprawdzenia, czy wyłącznik krańcowy zadziała we właściwym położeniu skrzydła bramy zanim zetknie się ono z odpowiednimi ogranicznikami mechanicznymi. W razie potrzeby przesunąć ograniczniki FRD.1 w celu wcześniejszego lub późniejszego zatrzymania skrzydła.*

Rys. 20

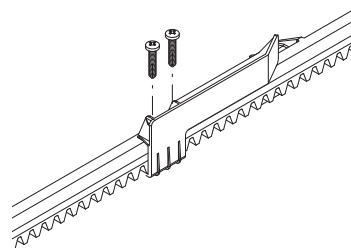


Rys. 21

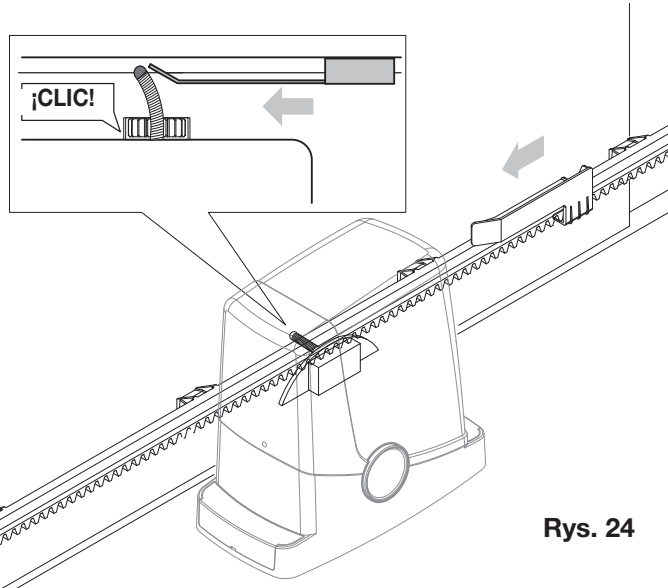
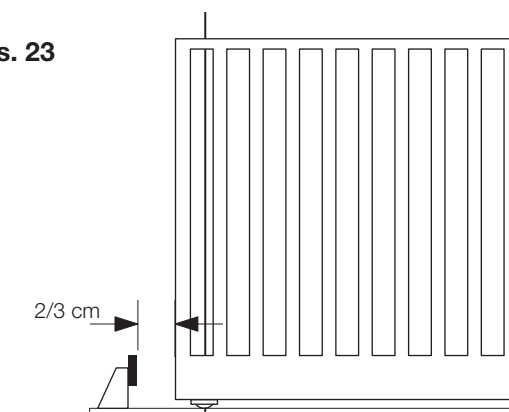


8 – Po ustaleniu położenia najkorzystniejszych punktów zatrzymania wykręcić obie śruby i za pomocą wiertła (45 mm) wywiercić dwa otwory o głębokości około 2 mm w miejscach odpowiadających śladom pozostawionym przez śruby, a następnie z powrotem zamocować ogranicznik FRD.1. W ten sposób powstaje gniazdo, w które wchodzi śruba, gwarantując trwałe osadzenie ogranicznika FRD.1 na zębatce.

Rys. 22

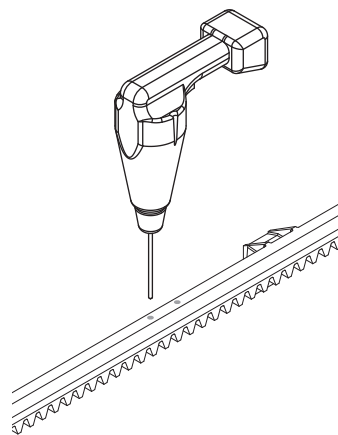


Rys. 23



Rys. 24

Rys. 25



### NINIEJSZY PRZEWODNIK NALEŻY PRZECHOWYWAĆ I UDOSTĘPNIĄĆ WSZYSTKIM UŻYTKOWNIKOM SYSTEMU AUTOMATYCZNEGO STEROWANIA.

#### ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

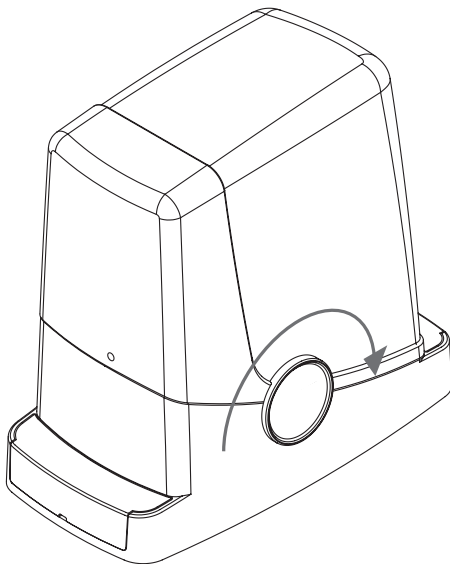


Nie wolno stawać na linii ruchu skrzydła bramy.  
Nie wolno dopuścić, aby dzieci bawiły się układem sterownia lub w ogóle w pobliżu skrzydła bramy.  
W razie wystąpienia nieprawidłowości w funkcjonowaniu nie wolno podejmować prób usunięcia awarii we własnym zakresie, tylko skontaktować się z przedstawicielem BENINCA.

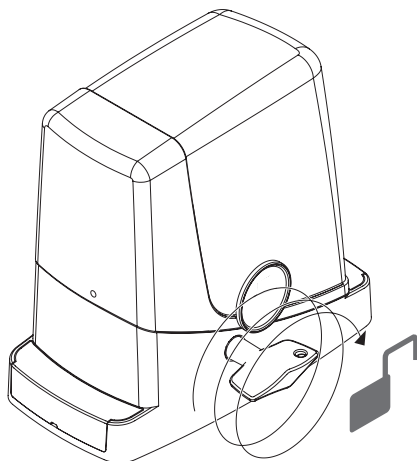
#### STEROWANIE RĘCZNE OD STRONY WEWNĘTRZNEJ

W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w funkcjonowaniu systemu lub w razie przerwy w dostawach energii można wyłączyć układ automatycznego sterowania i obsługiwać bramę ręcznie. W tym celu:

1 – Obrócić kołową pokrywę o 180°, aby odsłonić trójkątny sworzень.



2 – Wprowadzić klucz odblokowujący FRD.3 i obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do momentu, w którym wyczuje się opór (Rys. 13). Należy wykonać około 15 pełnych obrotów klucza.



3 – Od tej chwili koło zębate może obracać się swobodnie. Skrzydło można teraz otwierać i zamykać ręcznie.

4 – Aby przywrócić automatyczny tryb obsługi bramy należy obracać klucz do oporu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

#### KONSERWACJA

- Sprawdzać okresowo sprawność działania ręcznego mechanizmu odblokowującego.
- Siłownik nie wymaga regularnej konserwacji, jednak konieczne jest okresowe sprawdzanie sprawności działania urządzeń zabezpieczających i innych części instalacji, mogących stwarzać zagrożenie na skutek zużycia eksploatacyjnego.

#### UTYLIZACJA

Z chwilą wycofania wyrobu z eksploatacji należy postępować zgodnie obowiązującymi przepisami prawa, regulującymi kwestie segregacji odpadów i recykling różnych elementów składowych (metale, tworzywa sztuczne, kable elektryczne, itp.). Zalecane jest skontaktowanie się z przedstawicielem firmy BENINCA lub wyspecjalizowaną firmą, która ma odpowiednie uprawnienia.



**BENINCA<sup>®</sup>**

**AUTOMATISMI BENINCÀ** SpA - Via Capitello, 45 - 36066 Sandrigo (VI) - Tel. 0444 751030 r.a. - Fax 0444 759728

---