



Puertas & Portones Automáticos, S.A. de C.V.

¡Nuestra pasión es la Solución!....



V2.0



adIM⁴⁰⁰•AC⁶⁰⁰
1000
PROFESIONAL KIT

OPERADOR INDUSTRIAL
MANUAL DE INSTALACIÓN



Versión Digital.



(229) 461-7028

portonesautomaticos@adsver.com.mx
portonesautomaticos@prodigy.net.mx



VERSIÓN 1
SEPTIEMBRE 2021

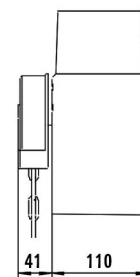
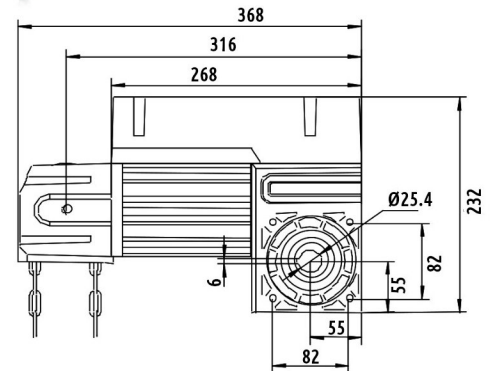
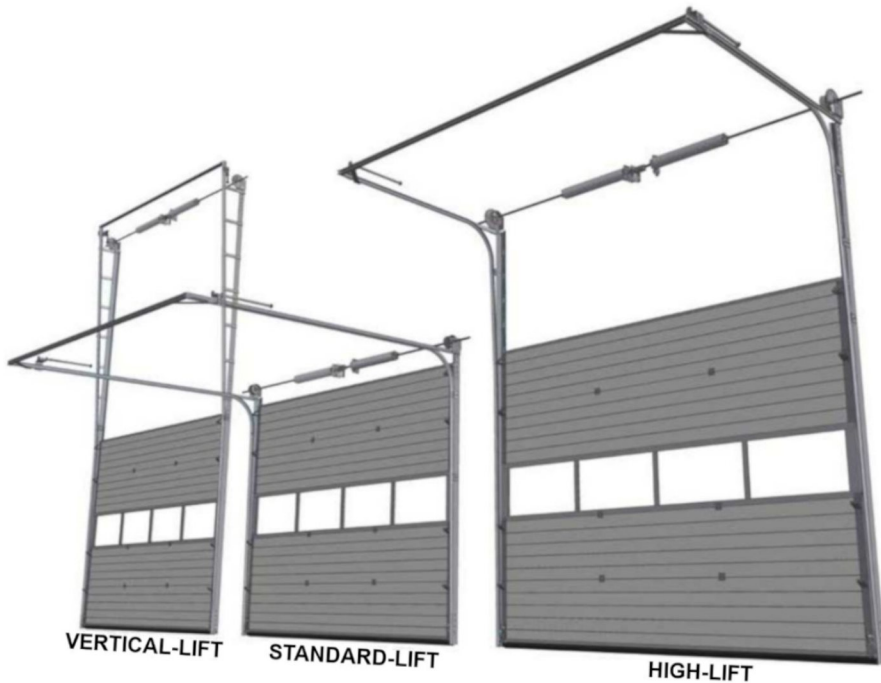


(229) 927-5107, 167-8080, 167-8007, 151-7529.



www.adsver.com.mx

IM400AC / IM600AC / IM1000AC



*Medidas en milímetros (mm).

CARACTERISTICAS TECNICAS

» MODELO:	IM400AC-220V	IM600AC-220V	IM1000AC-220V
» APLICACIÓN:	SECCIONAL	SECCIONAL	SECCIONAL
» ANCHO:	3.0 MTS.	4.0 MTS.	6.0 MTS.
» ALTO:	6.0 MTS.	6.0 MTS.	6.0 MTS.
» PESO:	200 KG.	300 KG.	400 KG.
» USO:	20 CICLOS X HORA.	20 CICLOS X HORA.	20 CICLOS X HORA.
» VELOCIDAD (CIERRE/APERTURA):	22.0 RPM	22.0 RPM	22.0 RPM
» ALIMENTACIÓN ELECTRICA:	220VAC/60HZ	220VAC/60HZ	220VAC/60HZ
» REDUCCIÓN DE VELOCIDAD:	SIN REDUCCION	SIN REDUCCION	SIN REDUCCION
» FRECUENCIA DEL TRANSMISOR:	433.92 MHZ	433.92 MHZ	433.92 MHZ
» DISTANCIA DEL TRANSMISOR AL OPERADOR:	30.0 MTS.	30.0 MTS.	30.0 MTS.
» CAPACIDAD DE TRANSMISORES:	25 TRANSMISORES	25 TRANSMISORES	25 TRANSMISORES

IM400AC / IM600AC / IM1000AC Es un Operador Industrial diseñado para Puertas Industriales Tipo Standard-Lift, Vertical-Lift, High-Lift. Asi como tambien Puertas que esten Balanceads por resortes o contrapesos. Esta diseñado para un uso Semi-Intensivo (10-20 Ciclos x Hora) ó (10 minutos de Trabajo) dependiendo de la altura de la Puerta Industrial.

ÍNDICE

1.	Información Importante de Seguridad.	1
2.	Instrucciones de Seguridad.	1
3.	Especificaciones Técnicas.	2
4.	Dimensiones y Componentes del Operador Industrial.	2
5.	Instalación y Ajustes.	3
5.1	Revise la Puerta Industrial.	4
5.2	Instalación del Plato Lateral Industrial.	4
5.3	Instalación de la Primera Abrazadera de Fijación (Anillo) y Operador Industrial.	5
5.4	Fijación del Operador Industrial con Tornillos.	5
5.5	Alinear Ranura para Instalar Cuña entre la Puerta y el Operador Industrial.	6
5.6	Instale la Cuña y la Segunda Abrazadera de Fijación (Anillo).	6
6.	Cableado de Operador Industrial (IM400AC / IM600AC / IM1000AC).	7
7.	Identificación de Levas y Límites de Paro.	8
7.1	Ajuste del Límite de Paro en Cierre.	8
7.2	Ajuste del Límite de Paro en Apertura.	9
8.	Ajuste Fino de los Límites de Paro en Apertura y Cierre.	9
8.1	Ajuste Fino del Límite de Paro en Cierre.	9
8.2	Ajuste Fino del Límite de Paro en Apertura.	9
9.	Cableado de Botonera de 3 Pasos.	9
10.	Programación de Transmisores Remotos.	10
10.1	Agregar Transmisores Remotos.	10
10.2	Borrar Transmisores Remotos.	10
11.	Funciones del Operador Industrial.	10
12.	Uso del Sistema Manual de Cadena.	11
13.	Solución de Problemas.	11
14.	Despiece Operador Industrial.	12
15.	Póliza de Garantía.	14

1. Información Importante de Seguridad.

Estimados Usuarios, Gracias por Elegir este Producto. Lea Atentamente el Manual de Instalación antes de Montarlo y Utilizarlo. No Omita el Manual de Instalación si Envía este Producto a un Tercero.

Asegúrese de que la Fuente de Alimentación Eléctrica para el Operador Industrial sea de 220VAC/60HZ.

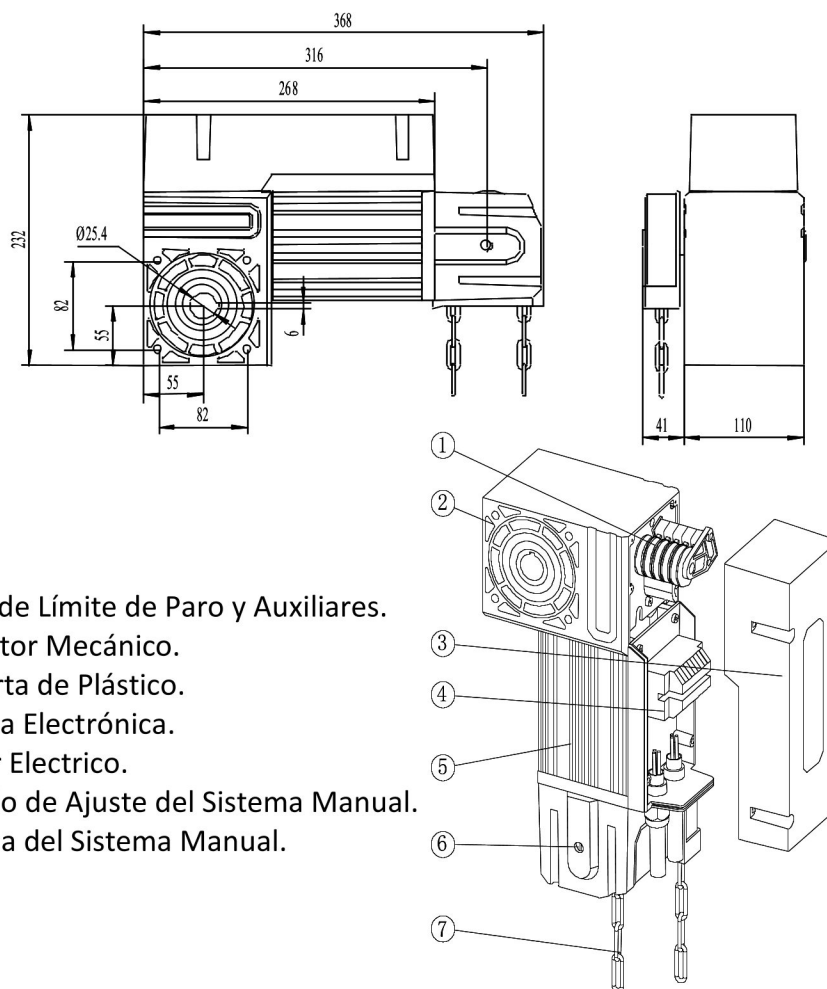
2. Instrucciones de Seguridad.

- El Operador Industrial debe ser Instalado y Puesto en Funcionamiento por un Técnico Especialista, para Evitar que se Produzcan Lesiones Personales y/o Daños Materiales.
- La Instalación y el Cableado deben Realizarse de Acuerdo con las Normas de Construcción y Eléctricas, el Diámetro Requerido del Cable debe ser $\geq 1,5 \text{ mm}^2$; debe tener una Conexión a Tierra Física, el Cable de Tierra Física debe estar Etiquetado como Terminal de Tierra.
- Este Operador Industrial solo puede Instalarse en una Puerta Industrial en Perfectas Condiciones Mecánicas y que este Balanceado con Resortes de Torsión; de lo Contrario, el Operador Industrial podría Dañarse debido a un Sobrepeso.
- La Puerta Industrial debe estar Balanceada y Funcionar sin Atorarse; en Extremo Superior de la Guía de la Puerta Industrial debe Instalarse un Tope Mecánico con Refuerzo de Amortiguación para Evitar que se Salga de la Guía.
- No Utilice el Transmisor Remoto cuando No Pueda Ver el Funcionamiento de la Puerta Industrial.
- Antes de Reparar y Mover el Operador Industrial, Corte la Fuente de Alimentación Eléctrica para Evitar Lesiones Personales y/o Daños Materiales.
- Está Prohibido Mover el Sistema Manual de Cadena Durante el Funcionamiento del Operador Industrial para Evitar Lesiones Personales y/o Daños a Materiales.
- Para Garantizar la Seguridad de los Peatones y Vehículos, Instale Elementos de Seguridad como Fococeldas Infrarrojas, Loop Detector, etc.
- Los Dispositivos de Protección de Seguridad de la Puerta Industrial deben Comprobarse con Frecuencia para Garantizar la Seguridad y Estabilidad de la Puerta Industrial.

3. Especificaciones Técnicas.

Modelo	IM400AC	IM600AC	IM1000AC
Fuente de Alimentación Eléctrica	220VAC/60HZ		
Potencia Nominal de Salida	300W	400W	550W
Torque de Salida	40N.m	60N.m	100N.m
Peso Máximo de la Puerta	200kg	300kg	500kg
Protección Térmica	120 °C		
Radio de Reducción	1:58		
Velocidad de Rotación sin Carga	24 RPM		
Tipo de Lubricación	Sumergible en Aceite		
Ruido del Operador Industrial	≤55dB		
Tipo de Desbloqueo Manual	Sistema Manual de Cadena		
Diámetro de Salida	25.4 mm / 1" Ø		
Temperatura de Trabajo	-20°C + 45°C		
Ciclos de Trabajo	Máximo 10 minutos con Funcionamiento		
Tipo de Protección	IP54		
Capacidad del Receptor Integrado	25 Transmisores Remotos		

4. Dimensiones y Componentes del Operador Industrial. (Ver Fig. 1).



1. Levas de Límite de Paro y Auxiliares.
2. Reductor Mecánico.
3. Cubierta de Plástico.
4. Tableta Electrónica.
5. Motor Electrico.
6. Tornillo de Ajuste del Sistema Manual.
7. Cadena del Sistema Manual.

Fig. 1

5. Instalación y Ajustes.

El Operador Industrial se Utiliza Principalmente en Puertas Industriales Balanceadas con Resorte de Torsión, se puede Instalar en Puertas Industriales de Diferentes Tipos como Standar Lift, Vertical Lift y High Lift. Puede Instalarsede dos Maneras, Transmisión Directa. Ver (Fig. 2). Y Transmisión por Cadena. Ver (Fig. 3). La Configuración Estándar de Fábrica es la Transmisión Directa. Si el Usuario desea Adoptar la Instalación de Transmisión por Cadena, puede Elegir la Combinación Adecuada de Sprocket de Acuerdo a las Necesidades de Instalación.

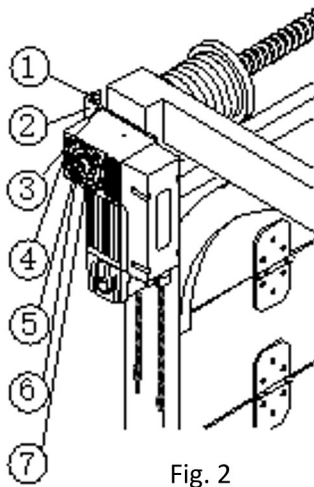


Fig. 2

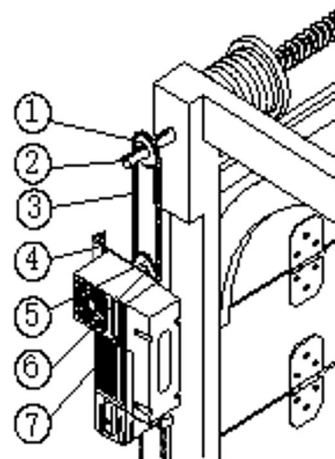


Fig. 3

	Instalación de Transmisión Directa		Instalación de Transmisión por Cadena
1	Taquete de Expansión.	1	Sprocket.
2	Plato Lateral Industrial.	2	Flecha de la Puerta Industrial.
3	Tornillo de Plato Lateral Industrial.	3	Cadena de Transmisión.
4	Operador Industrial.	4	Plato Lateral Industrial.
5	Cuña para Flecha y Operador Industrial.	5	Sprocket.
6	Flecha de la Puerta Industrial.	6	Flecha del Operador Industrial.
7	Abrazadera de Fijación (Anillo).	7	Operador Industrial.

5.1 Revise la Puerta Industrial.

Después de Instalar la Puerta Industrial, Ajuste los Resortes de Torsión, la Puerta Industrial debe estar Balanceada y Funcionar sin Atorarse Manualmente en Todo su Recorrido. Observe la Dirección de Rotación de la Polea de la Puerta Industrial, debe ser Consistente con la Dirección de Apertura y Cierre del Operador Industrial. Ver (Fig. 4).

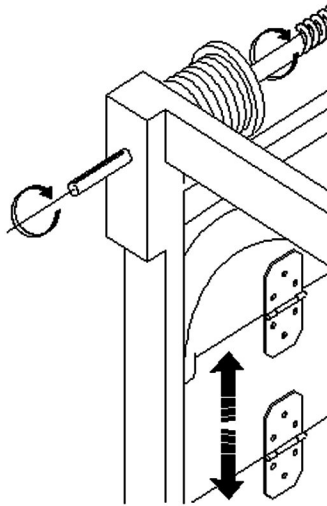


Fig. 4

5.2 Instalación del Plato Lateral Industrial.

Tenga en Cuenta la Capacidad del Operador Industrial y la Dirección de Instalación, Determine la Posición del Plato Lateral Industrial, Taladre el Orificio del Taquete Expansivo y Fije el Plato Lateral Industrial. (El Plato Lateral Industrial se puede Fijar por Dentro o por Fuera del Operador Industrial, se Recomienda Verificar el Lugar de Instalación por Conveniencia del Desmontaje del Operador Industrial). Ver (Fig. 5).

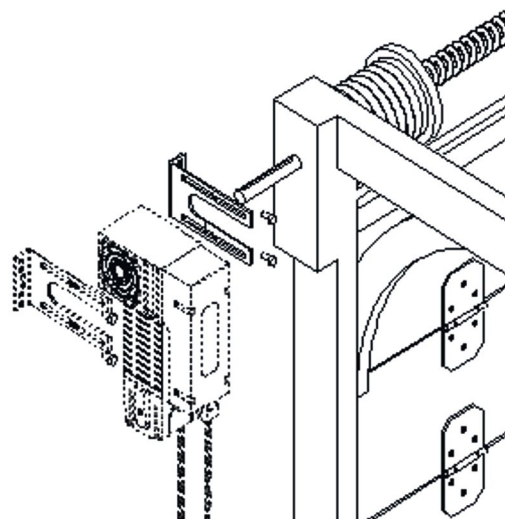


Fig. 5

5.3 Instalación de la Primera Abrazadera de Fijación (Anillo) y Operador Industrial.

Instale la Primera Abrazadera de Fijación (Anillo) en la Flecha de la Puerta Industrial e Inserte el Operador Industrial en la Flecha de la Puerta Industrial. Ver (Fig. 6).

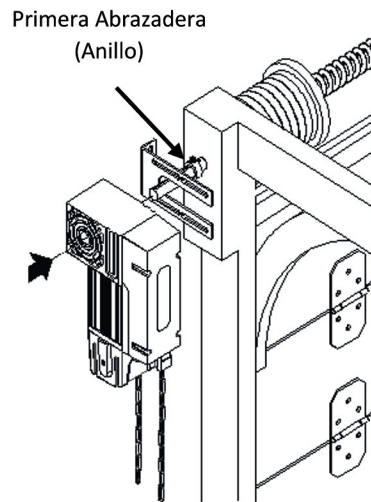


Fig. 6

5.4 Fijación del Operador Industrial con Tornillos.

Fije el Operador Industrial al Plato Lateral Industrial con 4 Tornillos de Cabeza Hexagonal M10×20 (Incluidos en el Operador Industrial). Ver (Fig. 7).

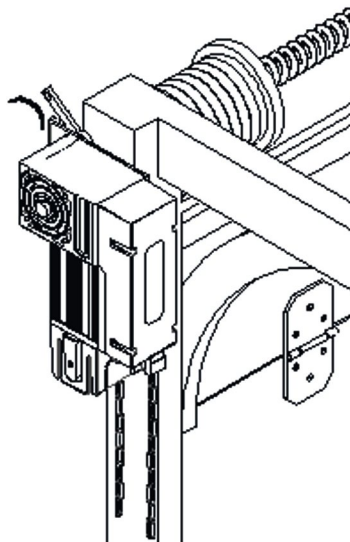


Fig. 7

5.5 Alinear Ranura para Instalar Cuña entre la Puerta y el Operador Industrial.

Gire la Flecha del Operador Industrial para Encontrar la Posición Correcta entre la Flecha de la Puerta Industrial y el Operador Industrial Moviendo el Sistema Manual de Cadena hacia Arriba o hacia Abajo hasta que la Ranura de la Cuña de la Flecha esté Completamente Alineada con la Ranura de la Cuña. Ver (Fig. 8).

Nota: Cuando Suelte el Sistema Manual de Cadena, Asegúrese de que la Cadena se haya Restablecido Correctamente.

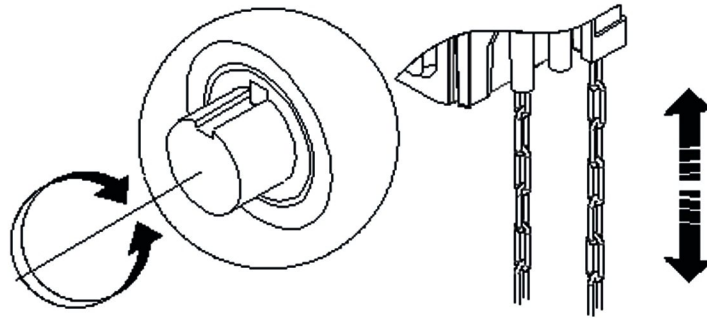


Fig. 8

5.6 Instale la Cuña y la Segunda Abrazadera de Fijación (Anillo).

Coloque la Cuña en el Espacio de la Flecha, Coloque la Segunda Abrazadera de Fijación (Anillo) cerca de los dos Extremos de la Flecha para que No se Mueva al Momento de su Funcionamiento, Apriete los dos Tornillos de la Segunda Abrazadera de Fijación (Anillo), para Evitar que la Cuña se Mueva y Salga del Cuñero. Ver (Fig. 9).

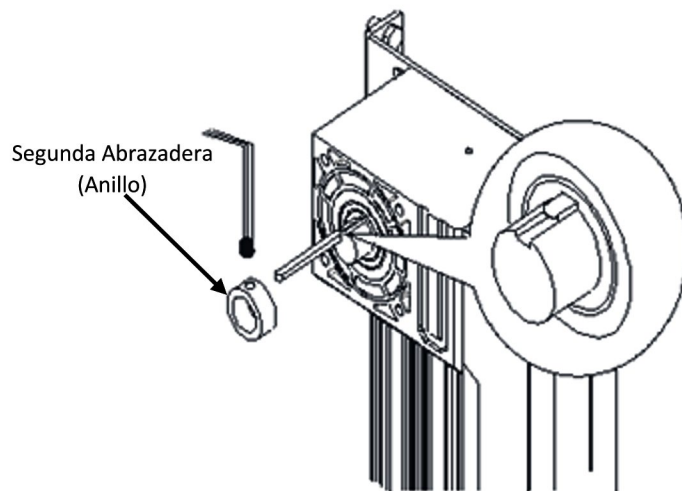


Fig. 9

6. Cableado de Operador Industrial (IM400AC / IM600AC / IM1000AC).

Este Operador Industrial Incluye su Tableta Electrónica en el Mismo Operador Industrial, para su Configuración Retire la Tapa de Plástico y Encuentre los Bornes de Conexión y Límites de Paro.

Bornes de Conexión de la Tableta Electrónica del Operador Industrial.

Botonera de 3 Pasos N.A. (Bornera x1). Ver (Fig. A).

Común	COM
Detener	STP
Cerrar	CLS
Abrir	OPN

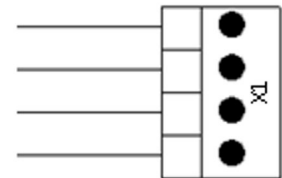


Fig. A

Fotoceldas Infrarrojas N.A. (Bornera X2). Ver (Fig. B).

Alimentación de Accesorios	24VDC
Alimentación de Accesorios	GND
Señal de Foceldas Infrarrojas	IR

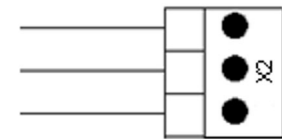


Fig. B

Fuente de Alimentación Eléctrica 220VAC (Bornera X3). Ver (Fig. C).

Neutro	N
Línea	L
Tierra Física	PE



Fig. C

Límites de Paro (Bornera X4). Ver (Fig. D).

Común	COM
Cerrado	CL
Abierto	OP

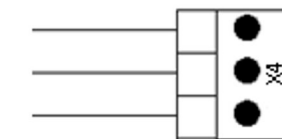


Fig. D

Motor Eléctrico (Bornera x5). Ver (Fig. E).

Fase 1 / Capacitor	W
Fase 2 / Capacitor	V
Común	U
Tierra física	PE

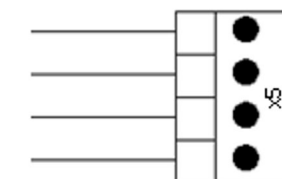


Fig. E

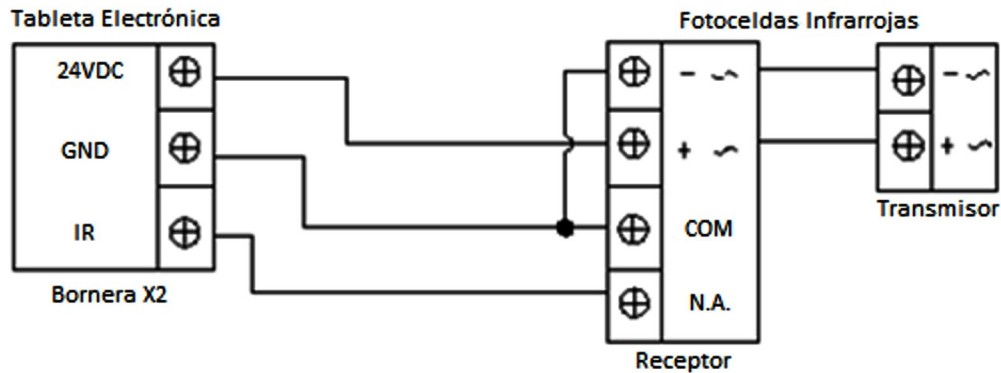


Fig. 10

Si las Fococeldas Infrarrojas se Interrumpen cuando la Puerta Industrial se está Cerrando, la Puerta Industrial Girará Inmediatamente para Abrirse. La Señal de Salida de las Fococeldas Infrarrojas deben de estar Normalmente Abierto (N.A.). Ver (Fig. 10)

7. Identificación de Levas y Límites de Paro. Ver (Fig. 11).

- (1) Leva de Señal Pasiva (VERDE)
- (2)(3) Leva de Límite de Paro en Apertura (VERDE)
- (4) (5) Leva de Límite de Paro en Cierre (ROJO)
- (6) Límites de Paro de Señal Pasiva
- (7) (8) Límites de Paro de Señal Abierta (N.C.)
- (9) (10) Límites de Paro de Señal de Cierre (N.C.)

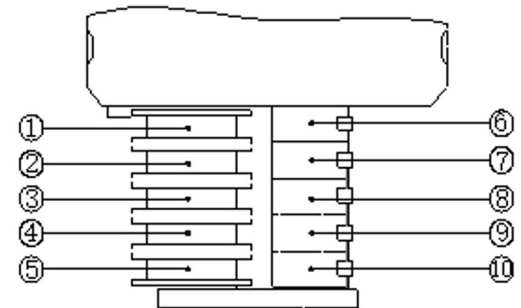


Fig. 11

7.1 Ajuste del Límite de Paro en Cierre.

Cierre la Puerta Industrial hasta la Posición de Límite de Paro en Cierre y Presione el Botón "STOP" en la Botonera de 3 Pasos para Detener la Puerta Industrial.

Una vez Detenida la Puerta Industrial, haga que las dos Levas Rojas Continúen Girando en esta Dirección hasta que Ambas Levas Rojas Fijen el Límite Paro en Cierre y luego Apriete el Tornillo con una Llave Allen para Fijar las dos Levas Rojas. Ver (Fig. 12).

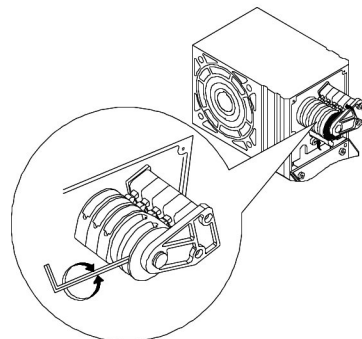


Fig. 12

7.2 Ajuste del Límite de Paro en Apertura.

Con la misma Forma de Ajuste del Límite de Paro en Cierre, Fije las dos Levas Verdes del Límite de Paro en Apertura en la Posición de Apertura Deseada.

8. Ajuste Fino de los Límites de Paro en Apertura y Cierre.

Pruebe el Operador Industrial. Si la posición de Límite de Paro en Apertura o Cierre no es la Ideal, se puede Ajustar Finamente.

8.1 Ajuste Fino del Límite de Paro en Cierre.

Gire el Tornillo de Ajuste Micrométrico de las dos Levas Rojas en Sentido Horario o Antihorario, y Observe la Dirección de Movimiento de la Leva. Cuando la Dirección del Movimiento es Consistente con la Dirección de Rotación de la Leva Original, el Límite de Paro en Cierre se Mueve hacia Arriba y la Posición Cercana será más Alta. De lo Contrario la Posición de Cierre será más Baja.

8.2 Ajuste Fino del Límite de Paro en Apertura.

De la Misma Manera, Gire el Tornillo de Ajuste del Micrómetro de las dos Levas Verdes hasta alcanzar la Posición de Límite de Apertura Deseada. Ver (Fig. 13).

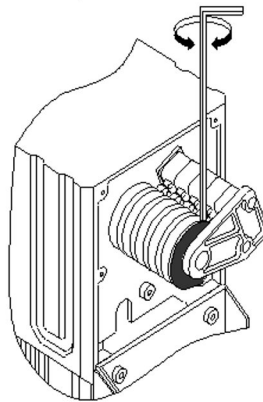


Fig. 13

9. Cableado de Botonera de 3 Pasos.

La Botonera de 3 Pasos debe Conectarse con "OPN", "CLS", "STP", "COM" (El Estado Inicial es N.A.). Ver (Fig. 14).

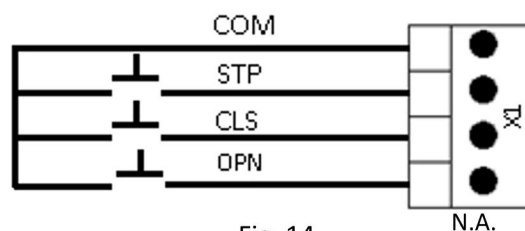


Fig. 14

10. Programación de Transmisores Remotos.

10.1 Agregar Transmisores Remotos.

Presione el Botón “AN1” Localizado en la Tableta Electrónica, el “LED” Parpadeara, luego Presione Cualquier Botón del Transmisor Remoto, el “LED” Volverá a Parpadear, y luego Presione el mismo Botón del Transmisor Remoto. El “LED” Parpadeará Durante 4 Segundos y luego se Apagará. El Aprendizaje del Transmisor Remoto ha Finalizado. Ver. (Fig. 15) y (Fig. 16).

Nota: Hasta 25 Transmisores Remotos pueden ser Grabados.

10.2 Borrar Transmisores Remotos.

Mantenga Presionado el Botón de Aprendizaje “AN1” y el “LED” se Encenderá; Suelte el Botón hasta que el “LED” se Apague. Esto Indica que todos los Transmisores Remotos se han Eliminado.

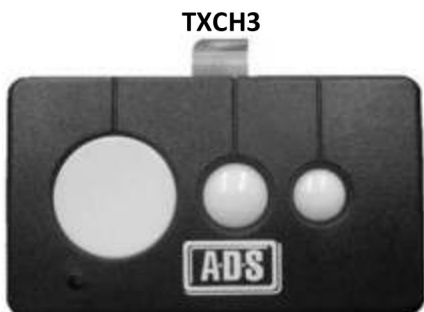


Fig. 15



Fig. 16

11. Funciones del Operador Industrial.

Configuración de Dip-Switch para Funciones del Operador Industrial.

<p>DIP Switch</p> <p>1 2 3</p> <p>CIERRE AUTOMATICO ACTIVADO</p> <p>ON OFF</p>	<p>DIP Switch</p> <p>1 2 3</p> <p>CIERRE AUTOMATICO DESACTIVADO</p> <p>ON OFF</p>
<p>DIP Switch</p> <p>1 2 3</p> <p>PULSO CONSTANTE (HOMBRE PRESENTE)</p> <p>ON OFF</p>	<p>DIP Switch</p> <p>1 2 3</p> <p>PULSO MOMENTANEO</p> <p>ON OFF</p>
<p>DIP Switch</p> <p>1 2 3</p> <p>TIEMPO DE CIERRE AUTOMATICO 4 SEGUNDOS</p> <p>ON OFF</p>	<p>DIP Switch</p> <p>1 2 3</p> <p>TIEMPO DE CIERRE AUTOMATICO 14 SEGUNDOS</p> <p>ON OFF</p>

12. Uso del Sistema Manual de Cadena.

El Sistema Manual de Cadena debe Accionarse con una Fuerza Uniforme para Evitar Dañar el Mecanismo de Tracción. El Interruptor de Protección del Sistema Manual de Cadena Cortará Automáticamente la Fuente de Alimentación Eléctrica. Cuando se Suelta la Cadena, el Interruptor de Protección del Sistema Manual de Cadena se Restablecerá Automáticamente para Restablecer el uso Normal del Operador Industrial.

Si el Sistema Manual de Cadena No Abre o No Cierra del Operador Industrial, Ajuste el Tornillo del Sistema Manual de Cadena en Sentido Horario, hasta que se Pueda Abrir o Cerrar. Ver (Fig. 17).

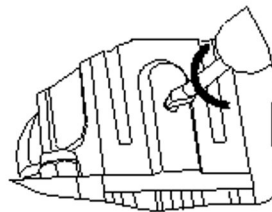
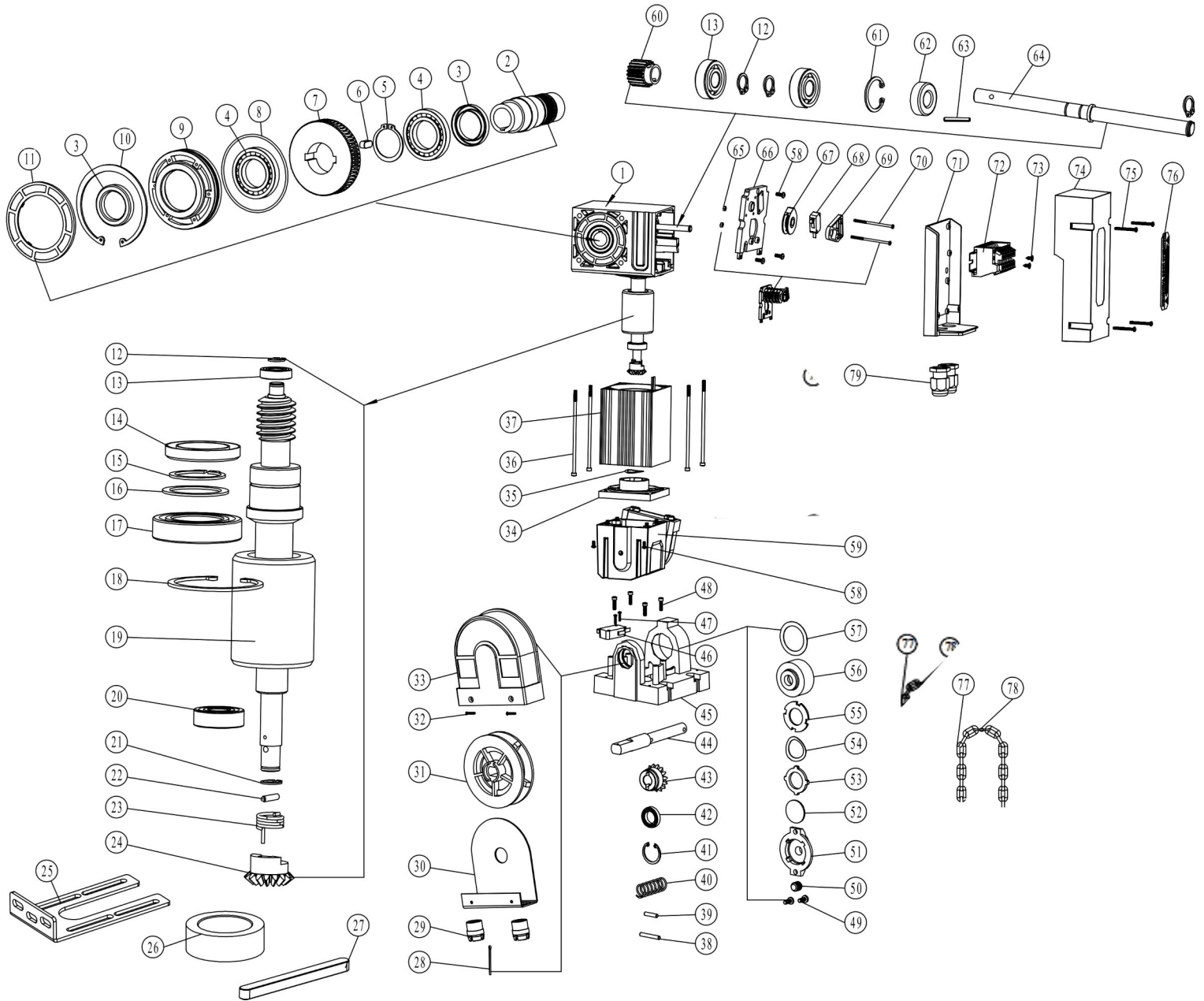


Fig. 17

13. Solución de Problemas.

Problema	Causa	Solución
1.-El Porton Industrial Abre pero No Cierra.	1.-Las Fococeldas Infrarrojas están Obstruidas.	1.-Eliminar las Obstrucciones.
1.-El Operador Industrial deja de Funcionar Repentinamente mientras está en Funcionamiento. El LED del Botón hacia Abajo sigue Parpadeando.	1.-El Operador Industrial Funciona con Demasiada Frecuencia, lo que Provoca un Sobrecalentamiento.	1.-Espere un Período de Tiempo después de que el Operador Industrial se Enfríe.
1.-La Puerta Industrial no se puede Cerrar ni Abrir por Completo.	1.-El Ajuste del Límite de Apertura o Cierre no es el Indicado.	1.-Reajuste los Límites.
1.-El Transmisor Remoto no Funciona.	1.-El Nivel de Batería debe estar Bajo.	1.-Reemplace la Batería.

14. Despiece Operador Industrial.



1.- Caja de Engranés	21.- Anillo de Retención 13	41.- Anillo de Retención 24	61.- Anillo de Retención 22
2.- Flecha	22.- Cuña	42.- Balero 6908	62.- Sello para Aceite 22x7
3.- Sello para Aceite 35x50x8	23.- Resorte de Torsión	43.- Engrane Cónico 11	63.- Prisionero 3x14
4.- Balero 16007	24.- Engrane Cónico	44.- Eje Cuadrado	64.- Eje de Límite
5.- Anillo de Retención 38	25.- Plato Lateral Industrial	45.- Soporte	65.- Tuerca M3
6.- Cuña A8x18	26.- Soporte de Fijación	46.- Interruptor de Protección	66.- Base de Límites
7.- Engranaje de Tornillo	27.- Cuña	47.- Tornillo 3x16	67.- Levas para Micros de Paro
8.- Anillo 90x2.65	28.- Pasador	48.- Tornillo 5x20	68.- Switch de Micros de Paro
9.- Tapa de Cojinete	29.- Guía de Cadena	49.- Tornillo 5x12	69.- Placa de Soporte Superior
10.- Anillo de Retención 95	30.- Placa de guía	50.- Tornillo Ajustable	70.- Tornillo 3x50
11.- Tapa de Anillo de Retención	31.- Rueda de Cadena	51.- Cubierta de Engrane	71.- Soporte de Glándulas Plásticas
12.- Anillo de Retención 10	32.- Tornillo 3x16	52.- Empaque	72.- Terminal
13.- Balero 61900	33.- Cubierta de Cadena	53.- Disco de Fricción	73.- Tornillo ST 3.5x8
14.- Sello de Aceite 35x52x8	34.- Cubierta de Motor	54.- Anillo de Vibración	74.- Cubierta de Plástico
15.- Anillo de Retención 35	35.- Arandela de Soporte	55.- Disco de Fricción	75.- Tornillo 4x35
16.- Cubierta de Leva	36.- Tornillo de Motor	56.- Cubierta de Engrane	76.- Etiqueta
17.- Balero 6007	37.- Estator	57.- Empaque	77.- Cadena
18.- Anillo de Retención 62	38.- Prisionero 4x28	58.- Tornillo 4x10	78.- Unión de Cadena
19.- Rotor	39.- Prisionero 4x18	59.- Caja de Plástico Cuadrada	79.- Glándulas Plásticas PG13.5
20.- Balero 6202	40.- Resorte	60.- Engrane Mini	

15. Póliza de Garantía.

PUERTAS & PORTONES AUTOMATICOS, S.A. DE C.V., garantiza este producto por el término de 1 año en todas sus partes y mano de obra contra cualquier defecto de fabricación y funcionamiento a partir de fecha de entrega al consumidor.

CONDICIONES

Para hacer efectiva esta garantía, no podrán exigirse mayores requisitos que la presentación de esta póliza junto con el producto correspondiente, debidamente sellada por el establecimiento donde lo adquirió o en: PUERTAS & PORTONES AUTOMATICOS, S.A. DE C.V. AVENIDA 27 MANZANA 6 LOCAL 3, COL. FERNANDO GUTIERREZ BARRIOS, BOCA DEL RIO, VERACRUZ, C.P. 94297, R.F.C.: P&P020118328, Tel.: (229) 927-5107, 167-8080, 167-8007, 151-7529.

PUERTAS & PORTONES AUTOMATICOS S.A. DE C.V., se compromete a reparar el producto, así como las piezas y componentes defectuosos del mismo, sin ningún cargo al consumidor, los gastos de transportación del producto que se deriven de su cumplimiento dentro de su red de servicio serán cubiertos por PUERTAS & PORTONES AUTOMATICOS, S.A. DE C.V

El tiempo de reparación en ningún caso deberá ser mayor de 30 días a partir de la recepción del producto en cualquier sitio en donde se pueda hacer efectiva la garantía.

Esta garantía no es válida en los siguientes casos.

- a) Cuando el producto ha sido utilizado en condiciones distintas a las normales.
- b) Cuando el producto no ha sido operado siguiendo las indicaciones del instructivo proporcionado.
- c) Cuando el producto ha sido alterado o reparado por personas no autorizadas por PUERTAS & PORTONES AUTOMATICOS, S.A. DE C.V

En caso de que la presente póliza se extraviara, el consumidor puede recurrir a su proveedor para que se le expida otra póliza de garantía, previa presentación de la nota de compra o factura.

Producto: _____
Modelo: _____
Marca: _____
No. Serie: _____
No. Factura: _____
Fecha de Entrega: _____

Sello de la Sucursal:

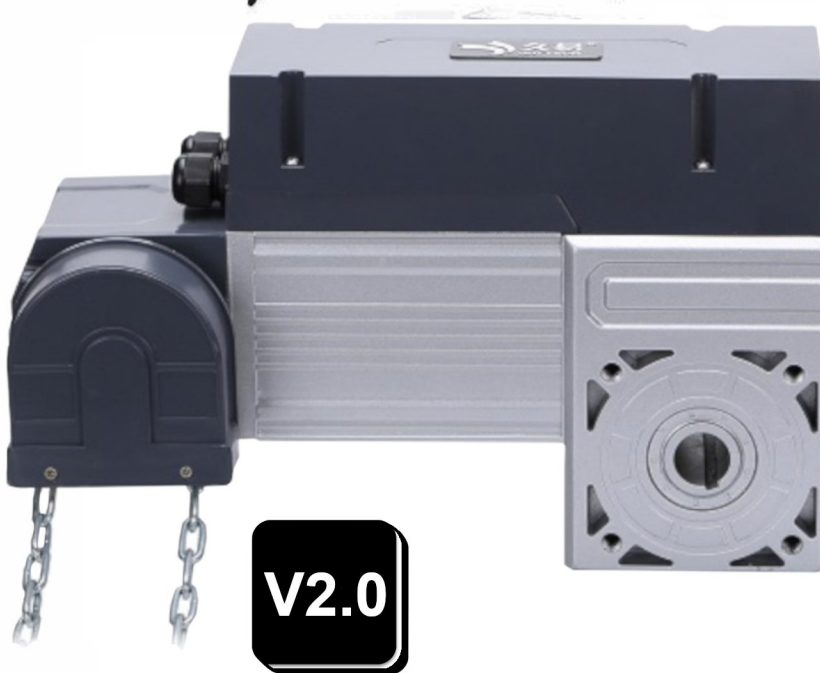
En caso de requerir partes, componentes, consumibles y accesorios, usted podrá obtenerlos con:

IMPORTADOR:
PUERTAS & PORTONES AUTOMATICOS, S.A. DE C.V.
Tel.: (229) 927-5107, 167-8080, 167-8007, 151-7529.
E-mail: portonesautomaticos@adsver.com.mx
Web: www.adsver.com.mx

ADS AUTOMATIC DOOR SPECIALISTS

Puertas & Portones Automáticos, S.A. de C.V

¡Nuestra pasión es la Solución!....



V2.0



Opcional



Operador Industrial

adIM 400 600 1000 AC
PROFESIONAL KIT

VERSIÓN 1
SEPTIEMBRE 2021



(229) 461-7028  portonesautomaticos@adsver.com.mx
portonesautomaticos@prodigy.net.mx



MEMBER

International Door Association



(229) 927-5107, 167-8080, 167-8007, 151-7529.

www.adsver.com.mx