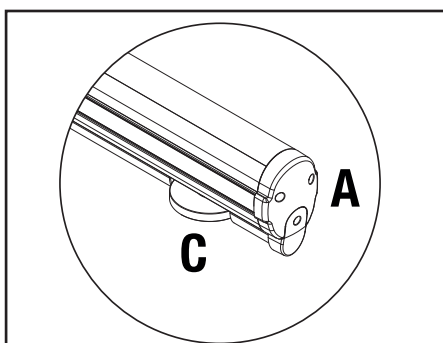
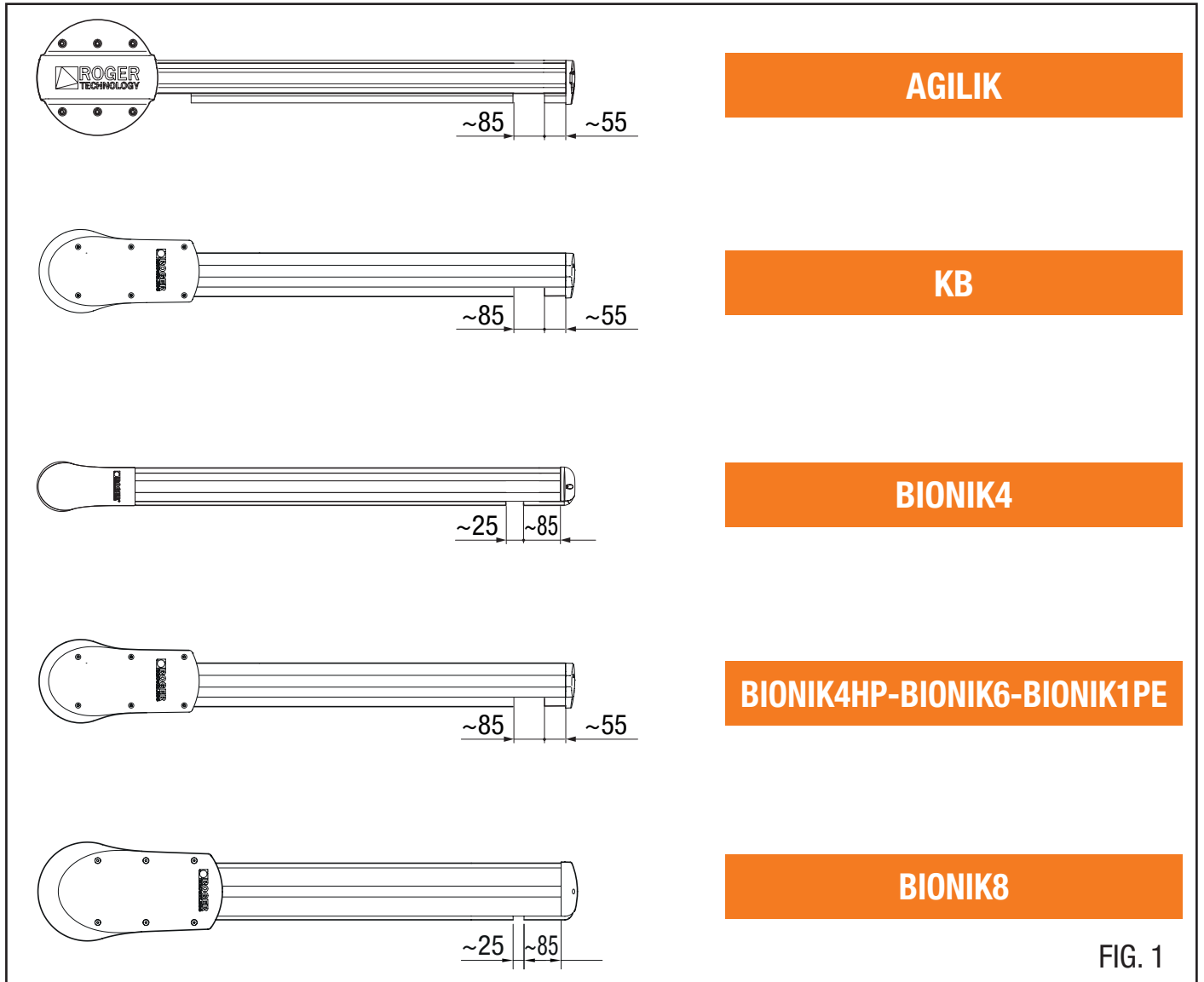


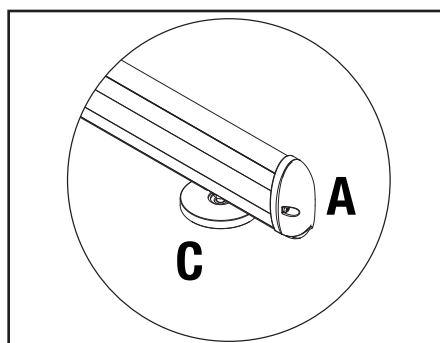
Appoggio fisso regolabile con ventosa magnetica  
Adjustable fixed end rest with magnetic suction cup  
Einstellbaren festen Auflage mit magnetischem Saugnapf für Schranken  
Appui fixe réglable avec ventouse magnétique pour barrières  
Apoyo fijo regulable para barreras con ventosa magnética  
Suporte fixo ajustável para barreiras com ventosa magnética



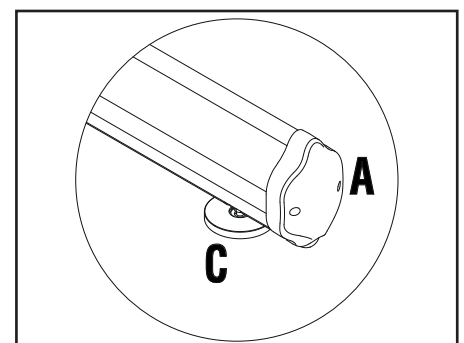
IS177 Rev03  
12/11/2018



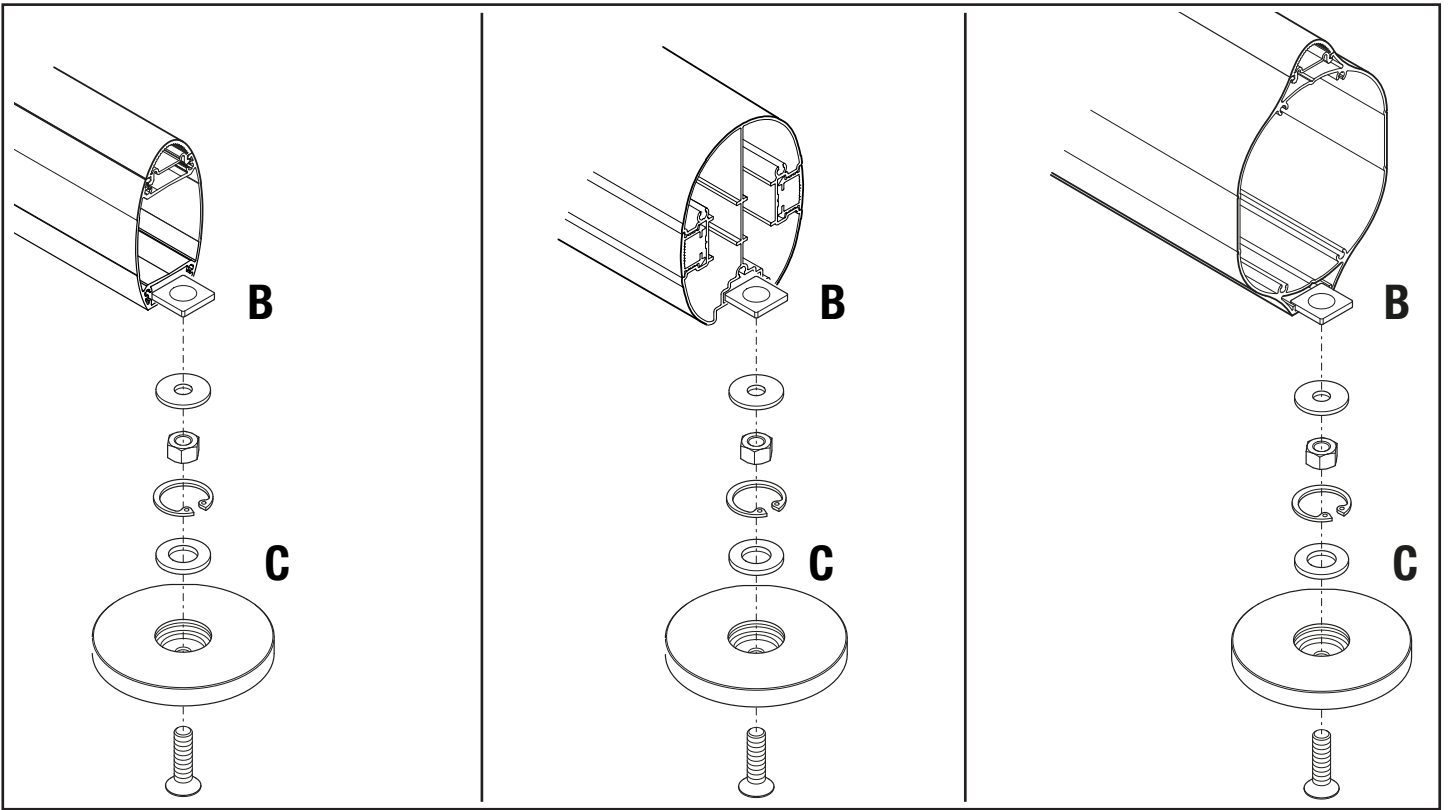
**AGILIK • KB • BIONIK4HP  
BIONIK6 • BIONIK1PE**



**BIONIK4**



**BIONIK8**



AGILIK • KB • BIONIK4HP  
BIONIK6 • BIONIK1PE

BIONIK4

BIONIK8

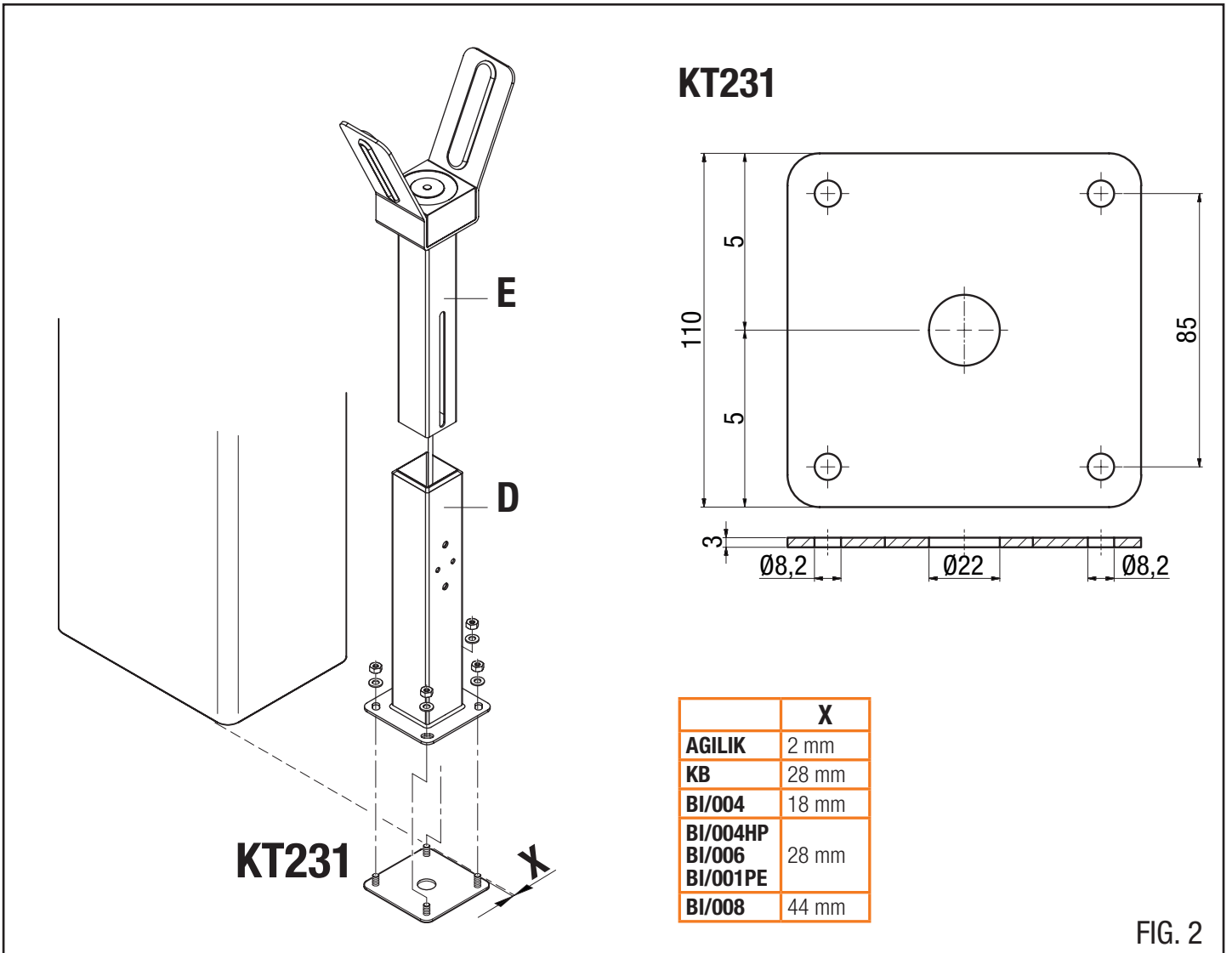


FIG. 2

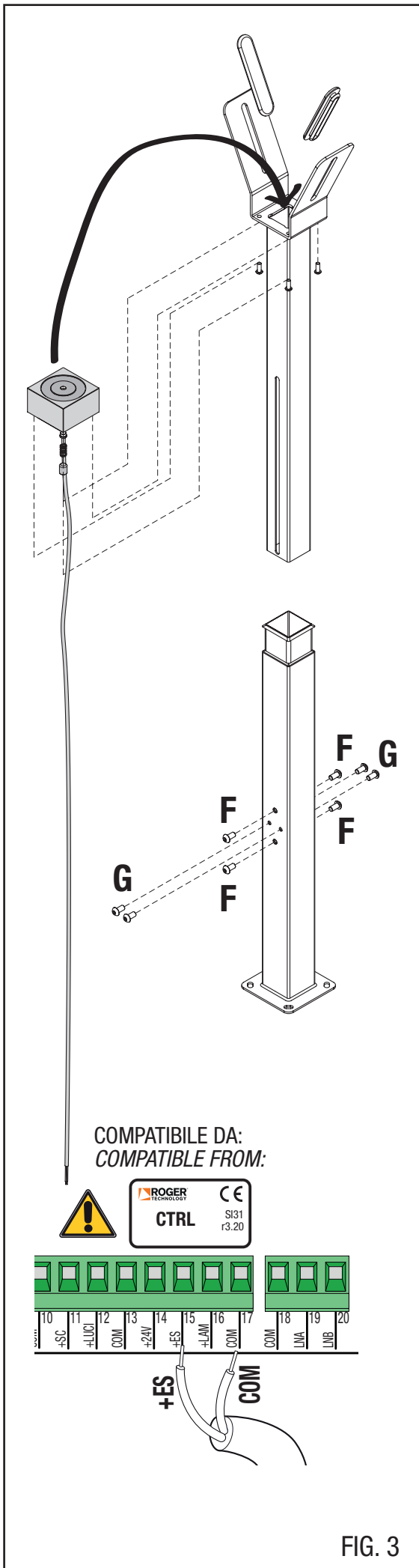


FIG. 3

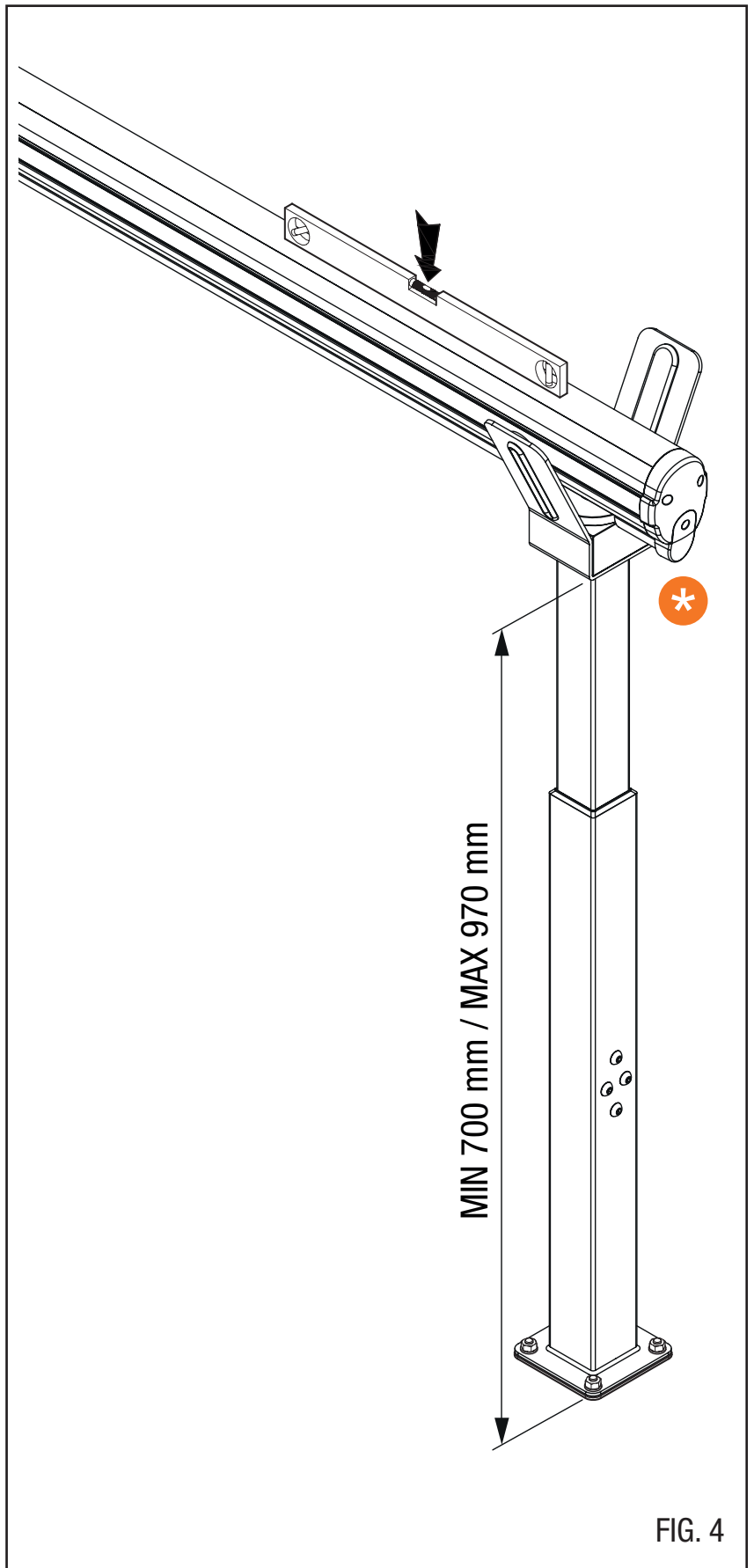


FIG. 4

\* L'asta è puramente indicativa.  
The boom is indicative only.  
Das Schlagbaum ist nur indikativ.  
La barre est purement indicative.  
La asta es meramente indicativa.  
A hasta é puramente indicativa.

**Installazione appoggio fisso regolabile con ventosa magnetica per barriere**  
**Adjustable fixed end rest with magnetic suction cup for barriers**  
**Installation der einstellbaren festen Auflage mit magnetischem Saugnapf für Schranken**  
**Installation appui fixe réglable avec ventouse magnétique pour barrières**  
**Instalación de apoyo fijo regulable para barreras con ventosa magnética**  
**Instalação do suporte fixo ajustável para barreiras com ventosa magnética**

- IT**
1. Predisporre lo scavo e la canalina per il passaggio del cavo di alimentazione della ventosa magnetica.
  2. Svitare le viti e togliere il tappo dell'asta [A].
  3. Tagliare la gomma antiurto a misura, come indicato in fig. 1 e sfilarla dall'asta (parte di gomma vicino alla punta dell'asta).
  4. Inserire all'interno del profilo in alluminio la piastra quadrata [B].
  5. Assemblare e fissare la piastra [C] della ventosa magnetica all'asta, con la vite in dotazione.
  6. Infilare la gomma antiurto nel profilo di alluminio e chiudere il tappo [A] sull'asta.
  7. Fissare l'appoggio fisso [D] sulla piastra di base KT231 (fig. 2).
  8. Inserire la parte regolabile [E] dell'appoggio nella parte fissa [D].
  9. Regolare l'altezza e fissare l'appoggio fisso con le 4 viti TCBEI M8x16 [F] in dotazione.
  10. Forare e filettare con maschio M8. Fig. 3
  11. Fissare le viti TCBEI M8x16 [G] per la messa in sicurezza dell'appoggio fisso.
  12. Se necessario, regolare la posizione dell'appoggio fisso agendo sulle asole della piastra di base. L'asta e il basamento devono risultare perpendicolari tra loro.
  13. Verificare, che quando completamente chiusa, l'asta sia perfettamente in bolla e appoggiata alle protezioni in gomma dell'appoggio fisso (fig. 4).
  14. Collegare l'alimentazione della ventosa magnetica ai morsetti **COM** e **+ES** della centrale di comando (fig. 3). **Compatibile con la revisione r3.20 / produzione SI31 e successiva.**

- EN**
1. Prepare the groove and duct for the magnetic suction cup supply cable.
  2. Loosen the screws and remove the cap from the boom [A].
  3. Cut the protective rubber to the required length (as shown in fig.1), and remove it from the boom (part of rubber near the tip of the rod).
  4. Insert the square plate [B] in the aluminium profile.
  5. Assemble the plate [C] of the magnetic suction cup and fix it to the boom, using the screw supplied.
  6. Insert the protective rubber in the aluminium profile and replace the cap [A] on the boom.
  7. Fix the fixed end rest [D] to the KT231 base plate (fig.2).
  8. Insert the adjustable part [E] of the rest in the fixed part [D].
  9. Adjust the height and then block the fixed end rest in place with the 4 screws TCBEI M8x16 [F] supplied.
  10. Bore and thread with a male M8 (fig.3).
  11. Tighten the screws TCBEI M8x16 [G] to ensure the fixed end rest is safely blocked.
  12. If necessary, adjust the position of the fixed end rest by means of the slots on the base plate. The boom and base must be at right angles to each other.
  13. Make sure that, when it is fully closed, the boom is perfectly level and resting on the rubber guards of the fixed end rest (fig.4).
  14. Connect the magnetic suction cup to terminals COM and +ES of the control unit (fig.3). **Compatible with upgrade r3.20 / production batch SI31 and following.**

- DE**
1. Aushub und Kanal für den Durchzug des Stromkabels des magnetischen Saugnapfs vorbereiten.
  2. Die Schrauben lösen und den Deckel des Schlagbaums [A] entfernen.
  3. Den stoßfesten Gummi zuschneiden wie aus Abb. 1 ersichtlich und aus dem Schlagbaum ziehen (Teil des Gummis in der Nähe der Stangenspitze).
  4. Die quadratische Platte [B] in das Aluminiumprofil einsetzen.
  5. Die Platte [C] des magnetischen Saugnapfs mit der beige packten Schraube am Schlagbaum befestigen.
  6. Den stoßfesten Gummi in das Aluminiumprofil einsetzen und den Deckel [A] am Schlagbaum anbringen.
  7. Die feste Auflage [D] an der Grundplatte KT231 befestigen (Abb. 2).
  8. Den verstellbaren Teil [E] der Auflage in den starren Teil [D] einsetzen.
  9. Die Höhe einstellen und die feste Auflage mit den beige packten 4 Schrauben mit Halbrundkopf und Innensechskant M8x16 [F] befestigen.
  10. Mit einem Gewindebohrer M8 Löcher bohren. Abb. 3.
  11. Für einen sicheren Halt der festen Auflage die Schrauben mit Halbrundkopf und Innensechskant M8x16 [G] arretieren.
  12. Gegebenenfalls die Position der festen Auflage über die Langlöcher der Grundplatte verstellen. Schlagbaum und Fundament müssen einen rechten Winkel zueinander bilden.
  13. Prüfen, ob der komplett geschlossene Schlagbaum absolut plan ist und am Gummischutz der festen Auflage aufliegt (Abb. 4).
  14. Die Stromversorgung des magnetischen Saugnapfs an die Klemmen COM und +ES des Steuergeräts anschließen (Abb. 3). **Kompatibel mit Revision r3.20 / Produktionslos SI31 und anschließend.**

- FR**
1. Prédisposer l'excavation et le conduit pour le passage du câble d'alimentation de la ventouse magnétique.
  2. Dévisser les vis et retirer le bouchon de la barre [A].
  3. Couper le caoutchouc antichoc à la bonne mesure, comme indiqué en fig. 1 et le défiler de la barre (partie de caoutchouc près du bout de la barre).
  4. Introduire à l'intérieur du profilé en aluminium la plaque carrée [B].
  5. Assembler et fixer la plaque [C] de la ventouse magnétique sur la barre, avec la vis fournie.
  6. Enfiler le caoutchouc antichoc dans le profilé en aluminium et fermer le bouchon [A] sur la barre.
  7. Fixer l'appui fixe [D] sur la plaque de base KT231 (fig. 2).
  8. Introduire la partie réglable [E] de l'appui dans la partie fixe [D].
  9. Régler la hauteur et fixer l'appui fixe avec les 4 vis à tête cylindrique bombée à six pans creux M8x16 [F] fournies.
  10. Percer et fileter au taraud M8. Fig. 3
  11. Fixer les vis à tête cylindrique bombée à six pans creux M8x16 [G] pour la mise en sécurité de l'appui fixe.
  12. Au besoin, régler la position de l'appui fixe en agissant sur les anneaux de la plaque de base. La barre et le socle doivent être perpendiculaires.
  13. Vérifier que, une fois entièrement fermée, la barre soit parfaitement à niveau et repose sur les protections en caoutchouc de l'appui fixe (fig. 4).
  14. Brancher l'alimentation de la ventouse magnétique aux bornes COM et +ES de la centrale de commande (fig. 3). **Compatible avec révision r3.20 / lot de fabrication SI31 et suivant.**

- ES**
1. Preparar el hueco y el canal para el paso del cable de alimentación de la ventosa magnética.
  2. Desenroscar los tornillos y quitar el tapón del asta [A].
  3. Cortar el tope de goma a medida, como se indica en la fig. 1, y sacarlo del asta (parte de goma cerca de la punta de la asta).
  4. Introducir dentro del perfil de aluminio la placa cuadrada [B].
  5. Montar y fijar la placa [C] de la ventosa magnética al asta, con el tornillo suministrado.
  6. Introducir el tope de goma en el perfil de aluminio y cerrar el tapón [A] en el asta.
  7. Fijar el apoyo fijo [D] en la placa de base KT231 (fig. 2).
  8. Introducir la parte regulable [E] del apoyo en la parte fija [D].
  9. Regular la altura y fijar el apoyo fijo con los 4 tornillos Allen de cab. convexa M8x16 [F] suministrados.
  10. Taladrar y roscar con macho M8. Fig. 3
  11. Fijar los tornillos Allen de cab. convexa M8x16 [G] para la puesta en seguridad del apoyo fijo.
  12. Si es necesario, regular la posición del apoyo fijo accionando las ranuras de la placa de base. El asta y la base deben estar perpendiculares entre sí.
  13. Comprobar que, cuando esté completamente cerrada, el asta esté perfectamente nivelada y apoyada en las protecciones de goma del apoyo fijo (fig. 4).
  14. Conectar la alimentación de la ventosa magnética en los terminales COM y +ES de la centralita (fig. 3). **Compatible con revisión r3.20 / lote de producción SI31 y posterior.**

- PT**
1. Prepare a escavação e a conduta para a passagem do cabo de alimentação da ventosa magnética.
  2. Desenrosque os parafusos e retire o tampão da haste [A].
  3. Corte a borracha antichoque conforme indicado na fig. 1, e desenfie-a da haste (parte de borracha perto da ponta da haste).
  4. Insira no interior do perfil de alumínio a chapa quadrada [B].
  5. Monte e fixe a chapa [C] da ventosa magnética à haste, com o parafuso fornecido.
  6. Enfie a borracha antichoque no perfil de alumínio e feche a tampa [A] na haste.
  7. Fixe o suporte fixo [D] na chapa de base KT231 (fig. 2).
  8. Insira a parte ajustável [E] do suporte na parte fixa [D].
  9. Ajuste a altura e fixe o suporte fixo com os 4 parafusos TCBEI M8x16 [F] fornecidos.
  10. Perfure e enrosque com o macho M8. Fig. 3
  11. Fixe os parafusos TCBEI M8x16 [G] para a montagem do suporte fixo.
  12. Se necessário, ajuste a posição do suporte fixo atuando nas fendas da chapa de base. A haste e a base devem estar perpendiculares entre elas.
  13. Verifique se, quando completamente fechada, a haste está perfeitamente em nível e encostada às proteções de borracha do suporte fixo (fig. 4).
  14. Ligue a alimentação da ventosa magnética aos prendedores COM e +ES da unidade de controlo (fig. 3). **Compatível com revisão r3.20 / lote de produção SI31 e posteriores.**

**ROGER TECHNOLOGY**

Via S. Botticelli 8 • 31021 Bonisiolo di Mogliano Veneto (TV) • ITALIA  
P.IVA 01612340263 • Tel. +39 041.5937023 • Fax. +39 041.5937024  
info@rogertechnology.com • www.rogertechnology.com