

Klaxon

AI -72 HOOTER

OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

INSTALLATION

The Hooter is of the motor driven type, the note being produced by the revolution of a serrated rotor against a hardened steel stud riveted to the centre of a diaphragm. The drive shaft to the rotor runs through a bush so that when the lock nut is released the complete driving motor can be turned about on its axis, thus moving the conduit entry to suit the installation.

MAINTENANCE

The hooter is adjusted to give its best performance before leaving our works. After prolonged use, however, it may become necessary to re-adjust the hooter to compensate for diaphragm stud wear. It may also be found that after long service the brushes or diaphragm may need replacement and the following notes are intended as a guide.

ADJUSTMENT

The object of adjustment is to obtain the correct pressure between the rotor and stud. Upon this depends the quality of the note emitted by the hooter and the life of the rotor and diaphragm.

1. Support horn by bracket. Remove the 6 - 6mm screws holding the flange, baffle and diaphragm to the body.
2. Remove one (0.15mm) gasket from between the diaphragm and the body.
Note: Removal of more than one gasket before checking output could cause the adjustment to be "hard on" and result in the motor stalling or overheating and the diaphragm to crack.
3. Replace the flange, baffle and diaphragm and tighten the 6 - 6mm screws evenly.
4. Hold motor body. Switch on supply momentarily to ensure that motor is free running.
5. Check sound output is satisfactory and ensure that the motor over-runs slightly when the supply is switched off.
6. Repeat steps 1 - 5 if output is still low.

RATING 2 minutes on maximum - 5 minutes off minimum duty cycle

BRUSH REPLACEMENT

The brushes should be removed and if shorter than 1/4" (6mm) they should be replaced.

Technical Specification

Code No	Voltage	Current
AHA1-2000	12v Dc	5A
AHA1-2001	24v Dc	1A
AHA1-2002	48v Dc	1.3A
AHA1-2003	230v Dc	0.8A
AHA1-2004	115v Ac	0.84A
AHA1-2006	230v Ac	0.76A

IP65 Enclosure

Operating Temperature -35 + 66c

Ac Operation is 50/60Hz

dB @ 1 M = 120 (+/- 3)

Weight 2 Kg

AVERTISSEUR AI -72

GUIDE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

INSTALLATION

Il s'agit d'un klaxon à moteur dont la note est produite par les révolutions d'un rotor à éventail contre un goujon en acier trempé riveté au centre d'une membrane. L'axe d'entraînement du rotor passe à travers une bague qui permet, en desserrant un contre-écrou, de faire pivoter complètement le moteur d'entraînement sur son axe afin d'orienter l'entrée du raccordement électrique pour satisfaire les exigences d'installation du moment.

Entrée du câble

Les fils volants connectés au klaxon sont fournis en option. Les fils du klaxon peuvent être connectés directement en retirant l'obturateur noir en plastique pour installer le fil d'alimentation dans le bornier, côté patte de fixation du commutateur ; vérifier que le joint torique est bien en position avant de remonter l'obturateur noir.

ENTRETIEN

Le réglage en usine du klaxon est conçu pour en maximiser les performances. Ceci dit, il devra peut-être, après une période d'utilisation prolongée, nécessiter un réglage visant à compenser l'usure du goujon de membrane. En outre, une période d'utilisation prolongée peut obliger à prévoir le remplacement des balais ou de la membrane. Les notes suivantes ne sont fournies qu'à titre indicatif.

REGLAGE

Le réglage sert à obtenir une pression conforme entre le rotor et le goujon. Ce réglage a une incidence directe sur la qualité de la note émise par le klaxon, mais aussi sur la durée de vie du rotor et de la membrane.

1. Tenir le klaxon par la patte de fixation. Retirer les 6 vis de 6 mm de maintien de la bride, de l'écran réducteur de pression et de la membrane contre le corps du klaxon.
2. Retirer un des joints (0,15 mm) montés entre la membrane et le corps du klaxon.
Nota : Retirer plus d'un joint avant de vérifier le son produit pourrait entraîner un réglage trop dur à l'origine du blocage ou de la surchauffe du moteur et de la rupture de la membrane.
3. Remonter la bride, l'écran réducteur de pression et la membrane et resserrer les 6 vis de 6 mm uniformément.

4. Tenir le corps du moteur. Allumer brièvement le klaxon pour vérifier que le moteur tourne librement.
5. Vérifier que le klaxon produit un son satisfaisant et que le moteur continue de tourner pendant quelques instants après la mise hors tension.
6. Répéter les étapes 1 à 5 si le son produit est toujours insuffisant.

VALEUR NOMINALE facteur d'utilisation minimal 2 minutes au maximum - 5 minutes à l'arrêt

REPLACEMENT DES BALAIS

Les balais démontés dont la longueur vérifiée est inférieure à 6 mm doivent être remplacés.

Part Code: S00411 1 of 2

Klaxon

AI -72 SIGNALHUPE

BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

INSTALLATION

Die Signalhupe besitzt einen Motor. Der Signalton wird durch einen gezahnten Rotor erzeugt, der sich auf einem gehärteten Stahlbolzen dreht, der sich in der Mitte einer Membran befindet. Die Antriebswelle des Rotors läuft in einem Lager, so dass bei Lösen der Sicherungsschraube der gesamte Antriebsmotor in seiner Achse gedreht werden kann, um so die Kabeleinführung für die jeweilige Installation in die entsprechende Position zu bringen.

Elektrischer Anschluss

Anschlussdrähte sind optional erhältlich. Für einen direkten Anschluss wird die schwarze Kunststoffabdeckung entfernt und die Netzversorgung am Anschlussblock an der Kommutatorhalterung angeschlossen. Stellen Sie beim Wiederanbringen der schwarzen Kunststoffabdeckung sicher, dass der O-Ring vorhanden ist.

WARTUNG

Die Signalhupe ist bei Verlassen unseres Werks optimal eingestellt. Nach längerer Benutzung kann es jedoch nötig sein, die Signalhupe neu einzustellen, um Verschleißerscheinungen am Membranbolzen auszugleichen. Nach längerer Benutzung kann es ebenfalls nötig sein, die Bürsten oder die Membran zu ersetzen. Die nachfolgenden Hinweise sollen hierbei hilfreich sein.

EINSTELLEN

Es soll der korrekte Druck zwischen Rotor und Stahlbolzen eingestellt werden. Davon abhängig sind die Tonqualität der Hupe sowie die Lebensdauer von Rotor und Membran.

1. Stützen Sie die Signalhupe an der Halterung ab. Entfernen Sie die sechs 6-mm-Schrauben, die den Flansch, die Membranplatte und die Membran am Gehäuse halten.
2. Entfernen Sie eine der Dichtungen (0,15 mm) zwischen Membran und Gehäuse.
Hinweis: Wird mehr als eine Dichtung entfernt, kann dies bereits zu viel sein und der Motor wird abgewürgt oder läuft heiß und die Membran reißt.
3. Ersetzen Sie Flansch, Platte und Membran und ziehen Sie die sechs 6-mm-Schrauben gleichmäßig fest.
4. Halten Sie das Motorgehäuse fest und schalten Sie das Gerät kurzzeitig ein, um zu prüfen, ob der Motor korrekt läuft.

5. Prüfen Sie, ob die Signalhupenleistung zufriedenstellend ist, und achten Sie darauf, dass der Motor etwas nachläuft, wenn das Gerät ausgeschaltet wird.

6. Wiederholen Sie Schritt 1 – 5, wenn das Hupensignal noch immer zu leise ist.

EINSCHALTDAUER max. 2 ein – min. 5 aus

ERSETZEN DER BÜRSTEN

Die Bürsten sind zu ersetzen, wenn sie kürzer als 6 mm sind.

SIRENA AI -72

INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO Y FUNCIONAMIENTO

INSTALACIÓN

La sirena es de tipo accionado por motor, siendo la nota producida por el giro de un rotor dentado contra una espiga de acero endurecido que se encuentra remachada en el centro de un diafragma. El eje de accionamiento del rotor pasa a través de un casquillo de forma que cuando se libera la contratuerca el motor de accionamiento completo puede girarse sobre su eje, desplazando la entrada del conducto para adaptarse a la instalación.

Cable de entrada

Los conductores aéreos conectados a la sirena se suministran como opción. Puede realizarse la conexión directa del cable retirando la cubierta de plástico de color negro e instalando el cable de suministro eléctrico en el bloque de terminales sobre la abrazadera en el extremo del conmutador, asegurándose de que el anillo tórico se encuentra en posición cuando se vuelva a montar la cubierta de color negro.

MANTENIMIENTO

La sirena se encuentra ajustada de fábrica para proporcionar el rendimiento máximo. Después de un uso prolongado, sin embargo, puede que sea necesario reajustarla para compensar el desgaste de la espiga del diafragma. También es posible que después de un tiempo de servicio prolongado, las escobillas o el diafragma necesiten ser sustituidos, sirvan para ello los siguientes apuntes como guía.

AJUSTE

El objetivo del ajuste es el de obtener la presión correcta entre el rotor y la espiga. De este ajuste depende la calidad de la nota emitida por la sirena y la vida del rotor y del diafragma.

1. Sujetar la sirena mediante la abrazadera. Retirar los seis tornillos de 6mm que sujetan la brida, la placa del diafragma y el diafragma a la carcasa.
2. Retirar una junta de estanqueidad (0,15mm) que se encuentra situada entre el diafragma y la carcasa.
Nota: Si se retira más de una junta de estanqueidad antes de verificar la salida, se podría originar que el ajuste fuera demasiado duro, con lo que el motor podría atascarse o sufrir un sobrecalentamiento y el diafragma podría agrietarse.
3. Sustituir la brida, la placa del diafragma y el diafragma y apretar los seis tornillos de 6mm uniformemente.

4. Sujetar la carcasa del motor. Conectar el suministro eléctrico brevemente para asegurarse de que el motor gira libremente.
5. Comprobar que la salida de sonido es satisfactoria y asegurarse de que el motor sigue girando unos momentos después de haber desconectado el suministro eléctrico.
6. Repetir los pasos 1 a 5 si la salida de sonido aún es baja.

RÉGIMEN 2 minutos en máximo - 5 minutos en "duty cycle" mínimo

SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS

Deberán retirarse las escobillas y si se observara que son más cortas de 1/4" (6mm) deberán ser sustituidas.