



**tubular motor**

# neomat

**Instructions and warnings for the fitter**

**Istruzioni ed avvertenze per l'installatore**

**Instructions et recommandations pour l'installateur**

**Anweisungen und Hinweise für den Installateur**

**Instrucciones y advertencias para el instalador**

**Instrukcje i uwagi dla instalatora**

COMPANY  
WITH QUALITY SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
== ISO 9001 ==



## Avertissements:

Les moteurs série "NEOMAT" ont été réalisés pour automatiser le mouvement de stores; toute autre utilisation est impropre et interdite. Les moteurs sont projetés pour usage résidentiel; le temps de travail continu maximum prévu est de 4 minutes avec un cycle de 20%. Dans le choix du type de moteur en fonction de l'application, il faudra considérer le couple nominal et le temps de fonctionnement indiqués sur les données de la plaque. Le diamètre minimum du tube dans lequel le moteur peut être installé est 40 mm pour NEOMAT ST, 52 mm pour NEOMAT MT et 70 mm pour NEOMAT LT. L'installation doit être effectuée par du personnel technique dans le plein respect des normes de sécurité.

La hauteur d'installation minimum est de 2,5 m par rapport au sol ou au plancher, garantissant dans tous les cas un accès aisé; la distance à l'horizontale entre le store complètement ouvert et n'importe quel objet permanent doit être garantie d'au moins 0,4 m. Pour les appareils à utiliser à l'extérieur, le câble d'alimentation en PVC doit être installé dans un conduit de protection. Ne pas soumettre le moteur tubulaire à des écrasements, chocs, chutes ou contact avec des liquides de n'importe quelle nature; ne pas percer ni appliquer de vis sur toute la longueur du moteur tubulaire (fig. 1). S'adresser à du personnel technique compétent pour toute opération de maintenance et réparation.

## 1) Description du produit

Les moteurs tubulaires NEOMAT ST Ø35 mm, NEOMAT MT Ø45 mm (fig. 2) et NEOMAT LT Ø58 mm contiennent une logique de commande avec récepteur radio incorporé qui fonctionne à une fréquence de 433,92 MHz avec technologie rolling code, pour garantir des niveaux de sécurité élevés. Pour chaque moteur, il est possible de mémoriser jusqu'à 14 radiocommandes de la série "ERGO" et "PLANO" (fig. 3) ou radio-capteurs. La logique incorporée dans le moteur est munie également d'un système de fin de course électronique à haute précision qui est en mesure de détecter constamment la position du store. À travers une opération de programmation, les limites du mouvement, à savoir store fermé et store ouvert (plus les éventuelles positions intermédiaires) sont mémorisées; ensuite le mouvement s'arrêtera automatiquement quand ces positions seront atteintes. Le fin de course électronique est en mesure de compenser les éventuels allongements de la toile (fonction "CAT") en garantissant la fermeture parfaite du caisson et en évitant les relâchements de la toile quand il est ouvert.

Les moteurs NEOMAT peuvent être programmés pour la réduction de couple (fonction "RDC") qui diminue de 50% environ le couple du moteur, peu avant que le store soit complètement fermé, pour éviter de tirer excessivement la toile. NEOMAT prévoit en outre la fonction de relâche de la traction "RDT" qui relâche un court instant la tension sur la toile après avoir terminé la manœuvre de fermeture, de manière que la toile ne reste pas trop tendue pendant de longues périodes. Les fonctions CAT, RDC et RDT ont été étudiées pour simuler le comportement attentif et diligent d'une personne qui actionne manuellement le store.

La programmation des limites de mouvement et de quelques fonctions supplémentaires peut être faite à partir des radiocommandes, un "Bip" sonore en guidera les différentes phases. Il est possible de commander les moteurs également avec un bouton externe (avec fonction Pas-à-Pas) ou bien par Bus "TTBUS". Des capteurs de vent, soleil et pluie activent automatiquement le système quand les conditions climatiques le requièrent.

## 2) Installation

Préparer le moteur avec la séquence d'opérations suivante (fig. 5):

1. Enfiler la bague neutre (E) sur le moteur (A) jusqu'à ce qu'elle s'encastre dans l'anneau neutre correspondant (F).
2. Insérer la bague d'entraînement (D) sur l'arbre du moteur. Sur NEOMAT ST la bague se fixe automatiquement par clipsage.
3. Sur NEOMAT MT, fixer la bague d'entraînement avec la rondelle seeger par pression.

Introduire le moteur ainsi assemblé dans le tube d'enroulement du store jusqu'à ce qu'il touche l'extrémité de la bague neutre (E). Fixer le tube à la bague d'entraînement (D) à l'aide d'une vis M4x10 de manière

Figure 4

- A:** Moteur tubulaire NEOMAT
- B:** Clips ou goupilles de fixation
- C:** Support et entretoise
- D:** Bague d'entraînement
- E:** Bague neutre
- F:** Anneau neutre

à éviter les éventuels glissements et déplacements axiaux du moteur (fig. 6). Bloquer enfin la tête du moteur au support (C) prévu à cet usage, avec l'éventuelle entretoise, à l'aide des clips ou de la goupille (B).

### 2.1) Branchements électriques

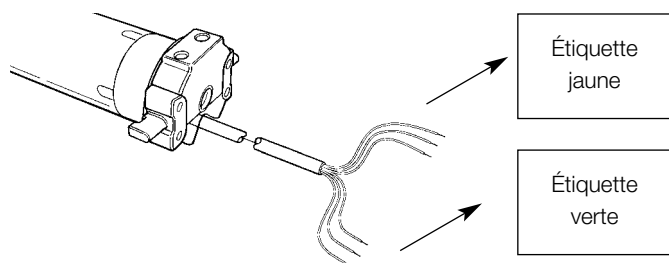
**⚠ ATTENTION: pour les branchements du moteur, il faut prévoir un dispositif omnipolaire de déconnexion du secteur avec distance entre les contacts d'au moins 3 mm (sectionneur ou bien fiche et prise, etc.)**

**⚠ ATTENTION: respecter scrupuleusement les connexions prévues, en cas de doute, ne pas tenter en vain mais consulter les notices techniques plus détaillées disponibles également sur le site "www.niceforyou.com".**

**Un branchement erroné peut provoquer des pannes ou des situations de danger.**

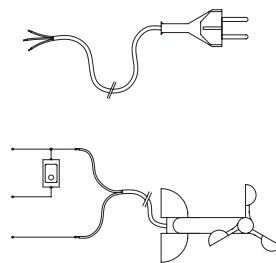
Le câble pour les connexions électriques du moteur NEOMAT dispose de 6 conducteurs:

- Ligne d'alimentation du secteur électrique: Phase, Neutre et Terre.
- Signaux de commande à très basse tension (SELV): Pas-à-Pas ou Bus "TTBUS" et capteurs climatiques.



Brun	= Phase
Bleu	= Neutre
Jaune/Vert	= Terre

Noir	= Commun (0V)
Blanc	= Pas-à-Pas. + "TTBUS"
Orange	= Capteurs climatiques



### 2.1.1) Entrée "Pas-à-Pas":

Pour commander l'automatisme en mode manuel, il est possible de connecter un simple bouton (entre Commun et l'entrée Pas-à-Pas). Le mode de fonctionnement suit la séquence: montée-arrêt-descente-arrêt.

Si la touche est maintenue enfoncée pendant plus de 3 secondes (mais moins de 10), on a toujours l'activation d'une manœuvre de

montée (celle qui correspond à la touche ▲ des radiocommandes). Si la touche reste enfoncée plus de 10 secondes on a toujours l'activation d'une manœuvre de descente (correspondant à la touche ▼). Cette particularité peut être utile pour "synchroniser" plusieurs moteurs vers la même manœuvre, indépendamment de l'état dans lequel ils se trouvent.

### 2.1.2) Entrée "TTBUS":

Le "TTBUS" est un Bus développé pour pouvoir contrôler les logiques de commande pour stores et volets roulants. Le Bus prévoit la possibilité de contrôler de manière indépendante jusqu'à 100

unités en les connectant simplement en parallèle avec seulement 2 conducteurs (Commun et "TTBUS"). D'autres informations sont disponibles dans les instructions pour les émetteurs par "TTBUS".

### 2.1.3) Capteurs climatiques:

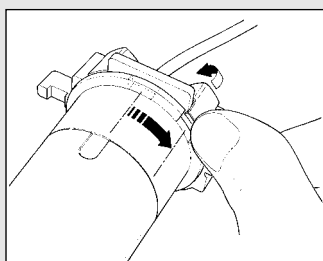
Dans l'entrée "Capteurs climatiques" (entre Commun et l'entrée Capteurs climatiques) on peut connecter un simple capteur de vent (anémomètre) ou bien un capteur spécial de vent-soleil-pluie.

Il est possible de connecter à un même capteur jusqu'à 5 logiques de commande en parallèle en respectant la polarité des signaux (sur tous les moteurs, le conducteur noir doit être connecté avec le noir et l'orange avec l'orange).

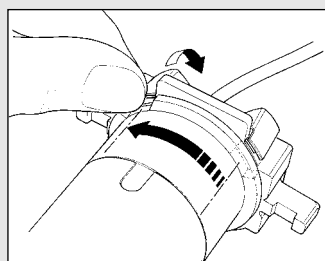
## 2.2) Connecteur et câble d'alimentation (ce chapitre est relatif seulement à la version NEOMAT MT et s'adresse exclusivement au personnel technique du service après-vente).

**⚠ ATTENTION: si le câble d'alimentation est endommagé, il devra être remplacé par un câble identique disponible chez le constructeur ou son service après-vente.**

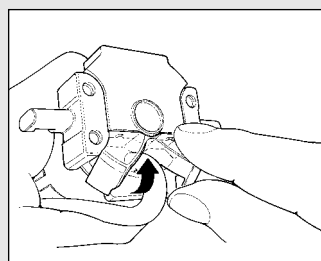
S'il faut déconnecter le moteur du câble d'alimentation, agir comme l'indiquent les figures ci-dessous:



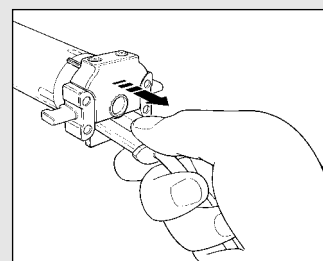
Tourner la bague jusqu'à ce que l'encoche coïncide avec l'une des dents d'accrochage, puis décrocher.



Répéter l'opération avec l'autre dent.



Plier le câble vers l'intérieur et enlever la protection en la tournant délicatement vers l'extérieur.


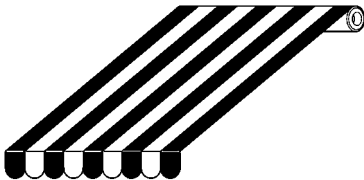




Extraire le connecteur en le tirant.

## 3) Réglages

Les moteurs tubulaires série NEOMAT disposent d'un système de fin de course électronique, la logique électronique interrompt le mouvement quand le store atteint les positions de fermeture et d'ouverture programmées. Ces positions sont mémorisées à travers une programmation ad hoc qui doit être faite directement avec le moteur installé et le store complètement monté.

Si les positions "0" (store fermé) et "1" (store ouvert) n'ont pas encore été mémorisées, il est possible de commander également le moteur mais le mouvement s'effectuera à "homme présent". Il est possible de programmer également une position intermédiaire (Pos. "1") pour une ouverture partielle du store. La position "1" et l'activation de la réduction de couple (RDC) peuvent être programmées également dans un second temps.

 <p>Store complètement fermé (Pos. "0")</p>	 <p>Store ouvert (Pos. "1")</p>	 <p>Position intermédiaire ("1")</p>	 <p>Position de début réduction de couple RDC dans la manœuvre de fermeture</p>
--	--	--	--

## 4) Programmation

La programmation est divisée en 3 parties:

1. Mémorisation des émetteurs
2. Programmation des positions "0" et "1"
3. Programmations en option

**⚠ ATTENTION: Toutes les séquences de mémorisation des émetteurs et des programmations des paramètres sont temporisées, c'est-à-dire qu'elles doivent être effectuées dans les limites de temps prévues.**

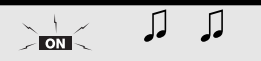


• **Avec des radiocommandes qui prévoient plusieurs "groupes", avant de procéder à la mémorisation, il faut choisir le groupe auquel associer le moteur.**

• **La programmation par radio peut avoir lieu dans tous les moteurs qui se trouvent dans le rayon de la portée de l'émetteur ; il est donc opportun de n'alimenter que celui qui est concerné par l'opération.**

### 4.1) Mémorisation des émetteurs




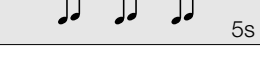
Chaque radiocommande est reconnue par le récepteur incorporé dans la logique de commande de NEOMAT à travers un "code" distinct. Il faut donc procéder à la "mémorisation", phase à travers laquelle on prépare la logique de commande à reconnaître chaque radiocommande.

Quand la mémoire ne contient aucun code, on peut procéder à l'enregistrement du premier émetteur de la manière suivante:

Tableau "A1" Mémorisation du premier émetteur (fig 7)	Exemple
1. Dès que le récepteur est alimenté, on entend 2 longs bips (biip)	
2. Dans les 5 secondes qui suivent, presser et maintenir enfoncée la touche ■ de l'émetteur à mémoriser (pendant environ 3 secondes)	
3. Relâcher la touche ■ quand on entend le premier des 3 bips qui confirment la mémorisation	

Note: Si la logique contient déjà des codes, à l'allumage on entend 2 bips brefs (bip) et on ne pourra pas procéder comme ci-dessus mais il faudra utiliser l'autre mode de mémorisation (Tableau "A2").

Quand un ou plusieurs émetteurs ont déjà été mémorisés, il est possible d'en activer d'autres en procédant de la façon suivante:




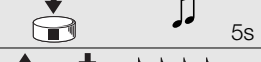

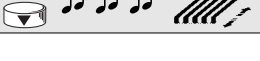
Tableau "A2" Mémorisation d'autres émetteurs (fig 8)	Exemple
1. Maintenir enfoncée la touche ■ du nouvel émetteur jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes).	
2. Presser lentement 3 fois la touche ■ d'un émetteur déjà activé (ancien).	
3. Presser encore la touche ■ du nouvel émetteur.	
4. À la fin, 3 bips signaleront que le nouvel émetteur a été mémorisé correctement.	

Note: Si la mémoire est pleine (14 codes), 6 Bips indiqueront que l'émetteur ne peut pas être mémorisé.

### 4.2) Programmation des positions "0" et "1"

Pour programmer les positions, il faut utiliser un émetteur déjà mémorisé. Tant que les positions "0" et "1" valables n'ont pas été mémorisées dans la logique de commande, les mouvements sont à l'homme présent. Initialement, la direction du moteur n'est pas définie mais quand l'opération du point 1 du tableau "A3" a été effectuée, la direction du moteur est attribuée automatiquement aux touches des émetteurs.

Pour la programmation des positions 0 et 1 suivre cette procédure:

Tableau "A3" Programmation Positions "0" et "1" (fig 9)	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche ▲ ou la touche ▼ d'un émetteur mémorisé jusqu'à la fermeture complète du store ou jusqu'à l'arrêt automatique du moteur.	
2. Presser et maintenir enfoncée la touche ▼ qui fait descendre le store.	
3. Relâcher la touche ▼ quand le store atteint la position désirée ("1"). Si nécessaire, ajuster la position avec les touches ▲ et ▼.	
4. Maintenir enfoncée la touche ■ de l'émetteur jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes)	
5. Relâcher la touche ■ et la presser de nouveau pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que l'on entende 4 bips rapides.	
6. Presser la touche ▼ jusqu'à ce que 3 bips et un bref mouvement de montée et de descente signalent que la position a été mémorisée.	


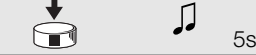


### 4.3) Programmations en option

Les programmations en option ne sont possibles qu'après avoir conclu les programmations des positions "0" et "1".

#### 4.3.1) Mémorisation de la position intermédiaire "I"

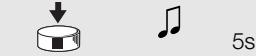


Si une position intermédiaire "I" a été mémorisée, il est possible de régler le store dans la position programmée en pressant simultanément les 2 touches ▼ ▲ de l'émetteur.

Pour mémoriser la position intermédiaire suivre cette procédure:

Tableau "A4"	Programmation position intermédiaire "I" (fig 10)	Exemple
1.	En utilisant les touches ▲ ▼ d'un émetteur mettre le store dans la position que l'on désire mémoriser comme position "I".	
2.	Maintenir enfoncée la touche ■ jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes).	
3.	Relâcher la touche ■ et la presser de nouveau pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que l'on entende 4 bips rapides.	
4.	Presser simultanément les touches ▼ ▲ jusqu'à ce que 3 bips signalent que la position	

#### 4.3.2) Programmation de la Réduction de couple en fermeture (RDC)

La réduction de couple est une fonction programmable qui réduit le couple de traction d'environ 50% peu avant la fermeture complète du store contre le caisson de manière à éviter la traction excessive de la toile.

Tableau "A5"	Programmation Réduction de Couple (RDC) (fig 11)	Exemple
1.	Maintenir enfoncée la touche ■ d'un émetteur déjà mémorisé jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes).	
2.	Relâcher la touche ■ et la presser de nouveau pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que l'on entende 4 bips rapides.	
3.	Presser la touche ■ jusqu'à ce que 3 bips signalent que la fonction RDC a été activée.	

#### 4.3.3) Effacement des positions ou de la fonction RDC

Pour modifier les positions précédemment mémorisées, il faut d'abord les effacer puis reprogrammer les nouvelles positions.

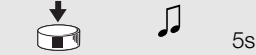

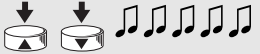
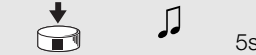


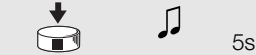


Tableau "A6"	Effacement de la position intermédiaire "I" (fig 10)	Exemple
1.	Maintenir enfoncée la touche ■ d'un émetteur déjà mémorisé jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes)	
2.	Relâcher la touche ■ et la presser de nouveau pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que l'on entende 4 bips rapides.	
3.	Presser simultanément les touches ▼ ▲ jusqu'à ce que 5 bips signalent que la position intermédiaire a été effacée.	

Tableau "A7"	Effacement des positions "0" et "1" (fig 12)	Exemple
1.	Maintenir enfoncée la touche ■ d'un émetteur déjà mémorisé jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes)	
2.	Relâcher la touche ■ et la presser de nouveau pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que l'on entende 4 bips rapides	
3.	Presser la touche ▼ jusqu'à ce que 5 bips signalent que les positions "0" et "1" ont été effacées.	

**ATTENTION:** Après avoir effacé les positions "0" et "1" le store sera manœuvré à homme présent et il faut mémoriser une nouvelle position.

Nota: la position intermédiaire "I" et la fonction RDC éventuellement programmées ne sont pas effacées. Si l'on souhaite tout effacer (y compris les codes des émetteurs) se référer au tableau "A9."

Tableau "A8"	Effacement de la fonction réduction de couple (RDC) (fig 11)	Exemple
1.	Maintenir enfoncée la touche ■ d'un émetteur déjà mémorisé jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes)	
2.	Relâcher la touche ■ et la presser de nouveau pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que l'on entende 4 bips rapides	
3.	Presser la touche ■ jusqu'à ce que 5 bips signalent que la fonction RDC a été désactivée.	

Note: Maintenant la fermeture du store se terminera avec toute la force générée par le moteur.



























S'il se révèle nécessaire d'effacer toutes les données contenues dans la mémoire de la logique de commande de NEOMAT, on peut effectuer cette procédure. L'effacement de la mémoire est possible:

- avec un émetteur non mémorisé en commençant à partir du point A.
- avec un émetteur déjà mémorisé en commençant la procédure à

partir du point N°1.

On peut effacer:

- seulement les codes des émetteurs, en s'arrêtant au point N°4 toutes les données (codes des émetteurs, positions, niveau du vent, adresse TTBUS, etc.) en complétant la procédure.

Tableau "A9" Effacement de la mémoire (fig 13)		Exemple
<b>A.</b>	Avec le moteur non alimenté, activer l'entrée pas-à-pas et la maintenir active jusqu'à la fin de la procédure.	 
<b>B.</b>	Alimenter le moteur et attendre les 2 bips initiaux.	 
<b>1</b>	Maintenir enfoncée la touche  d'un émetteur jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes)	  5s
<b>2.</b>	Maintenir enfoncée la touche  de l'émetteur jusqu'à ce que l'on entende 3 bips; relâcher la touche  exactement durant le troisième bip.	  
<b>3.</b>	Maintenir enfoncée la touche  de l'émetteur jusqu'à ce que l'on entende 3 bips; relâcher la touche  exactement durant le troisième bip.	  
<b>4.</b>	Maintenir enfoncée la touche  de l'émetteur jusqu'à ce que l'on entende 3 bips; relâcher la touche  exactement durant le troisième bip.	  
<b>5.</b>	Si l'on veut effacer toutes les données, dans les 2 secondes, presser simultanément les deux touches  et  , puis les relâcher.	dans les 2s  

Au bout de quelques secondes, 5 bips signalent que tous les codes en mémoire ont été effacés.

#### 4.3.4) Programmation capteurs climatiques











Si l'on connecte un capteur de vent à l'entrée "capteurs", il est possible de sélectionner le niveau d'intervention entre 3 niveaux possibles (1er = 15Km/h, 2e = 30Km/h et 3e = 45 Km/h si l'on utilise le capteur VOLO), à l'origine le niveau programmé est le N°2. Quand le niveau est dépassé pendant plus de 3 secondes, une commande équivalente à la touche  s'active et tout autre mouvement est bloqué jusqu'à ce que le vent retombe en dessous du niveau programmé pendant au moins une minute. Pour modifier le niveau programmé:

Tableau "A10" Changer le niveau d'intervention de la protection "vent" (fig 14)		Exemple
<b>1.</b>	Presser la touche  d'un émetteur déjà mémorisé jusqu'à ce que l'on entende un bip (au bout d'environ 5 secondes)	  5s
<b>2.</b>	Presser lentement la touche  un nombre de fois (1, 2 ou 3) égal au niveau désiré.	 X1= 15 km/h X2= 30 km/h X3= 45 km/h
<b>3.</b>	Au bout de quelques instants, on entendra un nombre de bips identique au niveau désiré.	 X1= 15 km/h X2= 30 km/h X3= 45 km/h
<b>4.</b>	Presser la touche  pour confirmer, 3 bips signalent la nouvelle programmation. Pour abandonner la procédure sans modifier le niveau précédent, attendre au moins 5 secondes sans confirmer	 

#### 4.3.5) Programmation des positions sans émetteur

Même si la procédure est légèrement moins facile, il est possible de programmer les limites de course et la fonction RDC sans utiliser l'émetteur mais uniquement à travers l'entrée pas-à-pas. Suivant si l'on désire activer ou pas la fonction "Réduction de Couple", la première phase de la programmation est différente, suivre donc la procédure correspondante".





















Tableau "A11" Programmation des positions "0" et "1" sans RDC avec la commande pas-à-pas		Exemple
<b>1.</b>	Activer la commande de pas-à-pas ; si le store descend, relâcher la commande et répéter l'opération.	 
<b>2.</b>	Maintenir la commande de pas-à-pas active jusqu'à ce que le moteur s'arrête automatiquement parce que le store est complètement enroulé (position "0"). Relâcher ensuite la commande.	 
<b>3.</b>	En utilisant la commande de pas-à-pas (fonctionnement à homme présent) arrêter, durant le mouvement de descente, le store au niveau du point d'ouverture désiré (position "1"), de manière qu'une commande successive provoque la montée du store.	 
<b>4.</b>	Activer 2 fois de suite (dans les 2 secondes qui suivent) la commande de pas-à-pas en maintenant la deuxième commande active pendant au moins 5 secondes (moteur arrêté), jusqu'à ce que 3 bips et un bref mouvement de montée et descente signalent que la position a été mémorisée.	 X2(X5s) 

Tableau "A12" Programmation des positions "0" et "1" avec RDC avec la commande pas-à-pas		Exemple
<b>1.</b>	Activer la commande de pas-à-pas ; si le store descend, relâcher la commande et répéter l'opération.	 
<b>2.</b>	Maintenir la commande de pas-à-pas active jusqu'à ce que le moteur s'arrête automatiquement parce que le store est complètement enroulé (position "0").	 
<b>3.</b>	Continuer à maintenir la commande active pendant encore 5 secondes jusqu'à ce que le store commence un bref mouvement de descente.	  5s
<b>4.</b>	En utilisant la commande de pas-à-pas (fonctionnement à homme présent) arrêter, durant le mouvement de descente, le store au niveau du point d'ouverture désiré (position "1"), de manière qu'une commande successive provoque la montée du store.	 
<b>5.</b>	Activer 2 fois de suite (dans les 2 secondes qui suivent) la commande de pas-à-pas en maintenant la deuxième commande active pendant au moins 5 secondes (moteur arrêté), jusqu'à ce que 3 bips et un bref mouvement de montée et descente signalent que la position a été mémorisée.	 X2(X5s) 

Note: Avec la commande de pas-à-pas, il n'est pas possible de mémoriser la position d'ouverture partielle.

Si l'on désire modifier les positions ou la fonction RDC, il faut effacer toutes les programmations et recommencer toute la procédure.

Tableau "A13" Effacement des positions et de la fonction RDC avec la commande pas-à-pas		Exemple	
1.	Activer la commande de pas-à-pas; si le store remonte, relâcher la commande et répéter l'opération.	PP	 3s
2.	Maintenir la commande active jusqu'à ce que, au bout d'environ 3 secondes, une manœuvre de montée commence; activer 2 fois de suite (dans les 2 secondes qui suivent) la commande de pas-à-pas en maintenant la 2e commande active pour arrêter et faire redescendre le store.	PP	PP 3s
3.	Répéter le point qui précède encore 3 fois. À la 3e tentative, la manœuvre en montée ne part plus.	PP	PP X3
4.	Continuer à maintenir la commande de pas-à-pas active pendant encore 10 secondes jusqu'à ce que 5 bips signalent que toutes les positions et la fonction RDC éventuellement activée a été effacée	PP	

Note: Après l'effacement des positions, les mouvements sont effectués à homme présent.

## 5) Que faire si... petit guide en cas de problème!

### Après l'alimentation, le moteur n'émet pas les 2 bips et l'entrée Pas-à-Pas ne commande aucun mouvement.

Contrôler que le moteur est alimenté à la tension de secteur prévue, si l'alimentation est correcte, il y a probablement une panne grave et le moteur doit être remplacé.

### Après une commande par radio, on entend 6 bips et la manœuvre ne démarre pas.

La radiocommande n'est pas synchronisée, il faut répéter la mémorisation de l'émetteur.

### Après une commande, on entend 10 Bips puis la manœuvre démarre.

L'autodiagnostic des paramètres en mémoire a détecté une anomalie quelconque (les positions, l'adresse TTBUS, le niveau vent et soleil, le sens du mouvement sont erronés) contrôler et répéter éventuellement les programmations.

### Après une commande, le moteur n'effectue aucun mouvement.

- La protection thermique pourrait être intervenue, dans ce cas, il suffit d'attendre que le moteur refroidisse
- Si un capteur de vent est connecté, le niveau programmé pourrait être dépassé
- En cas contraire, essayer d'éteindre et de rallumer le moteur, si l'on n'entend pas 2 bips, il y a probablement une panne grave et le moteur doit être remplacé.

### En montée, avant d'atteindre la position prévue (pos. "0", pos. "1"), le moteur s'arrête puis on l'entend faire 3 tentatives de redémarrage.

Cela peut être normal: en montée, quand un effort excessif est détecté, le moteur est éteint pendant environ 1 seconde puis tente de porter à terme la manœuvre; vérifier si un obstacle quelconque empêche le mouvement.

### En descente, avant d'atteindre la position prévue (pos. "1", pos "I"), le moteur s'arrête.

Cela peut être normal: en descente, quand un effort excessif est détecté, le moteur s'éteint; vérifier si un obstacle quelconque empêche le mouvement.

### Le moteur effectue le mouvement seulement à "homme présent".

Si les positions "0" et "1" n'ont pas été programmées, le mouvement du moteur en montée et en descente s'effectue seulement à homme présent. Programmer les positions "0" et "1"

### Les positions "0" et "1" sont programmées, mais en descente on a un mouvement à homme présent.

L'autodiagnostic des paramètres en mémoire a détecté une anomalie dans la position du moteur. Commander la remontée du store et attendre qu'il atteigne la position "0".

## 6) Caractéristiques techniques

### Moteurs tubulaires série NEOMAT

Tension d'alimentation et fréquence	: Voir les données techniques sur l'étiquette de chaque modèle
Courant et puissance	: Voir les données techniques sur l'étiquette de chaque modèle
Couple et vitesse	: Voir les données techniques sur l'étiquette de chaque modèle
Temps de fonctionnement continu	: Maximum 4 minutes
Cycle de travail	: Maximum 20%
Indice de protection	: IP 44
Température de fonctionnement	: -10 ÷ 50 °C
Précision (résolution) du fin de course électronique	: supérieure à 0,55° (dépend de la version du NEOMAT)

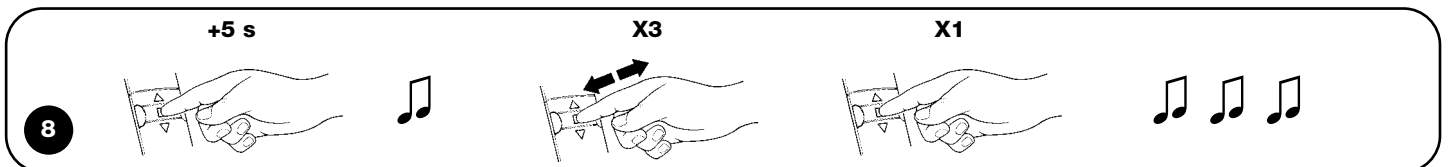
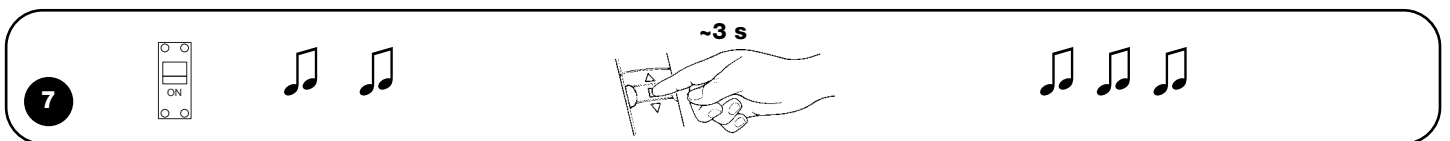
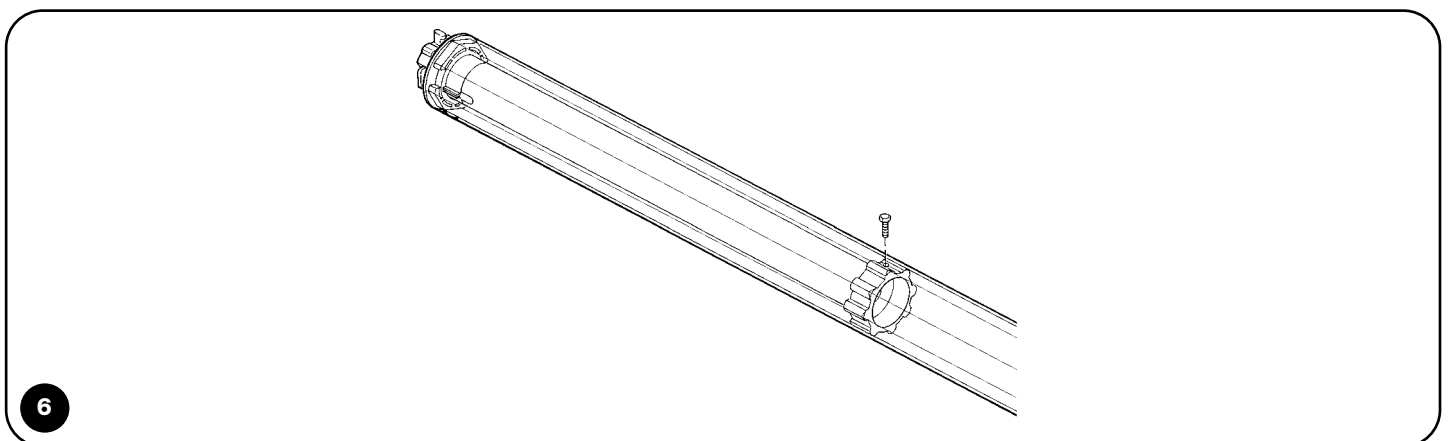
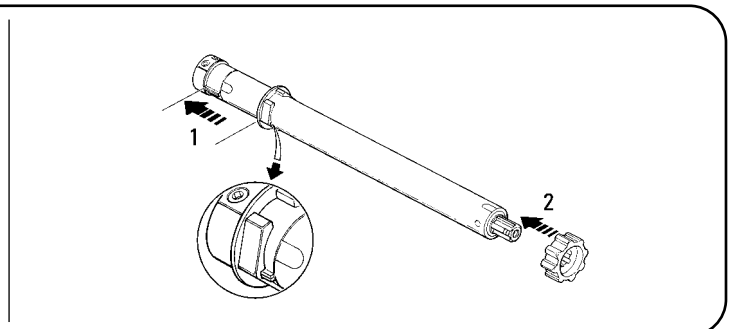
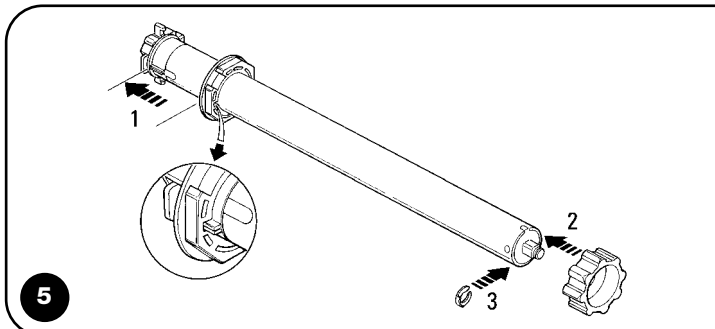
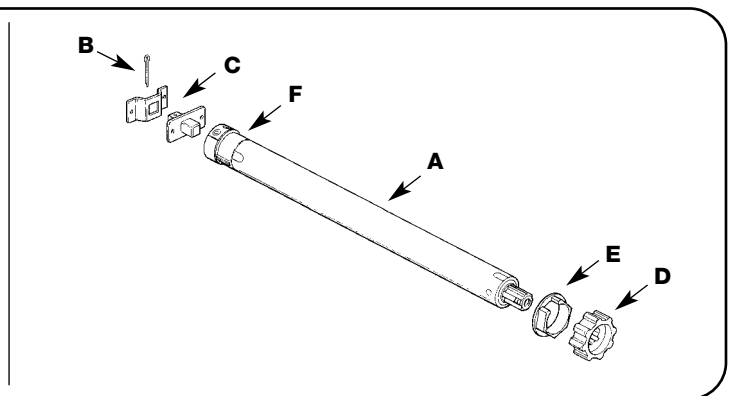
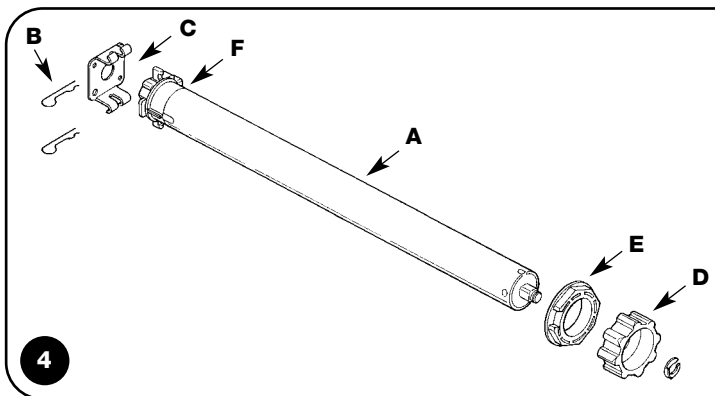
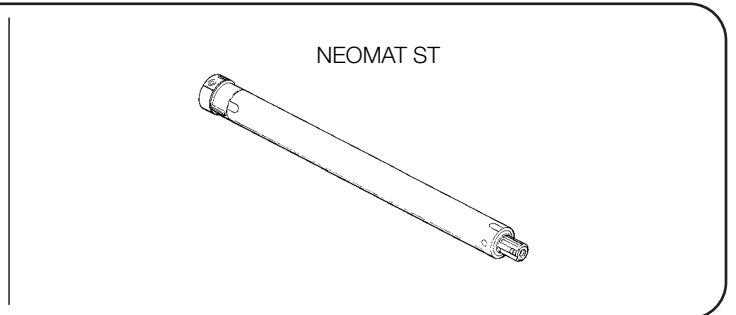
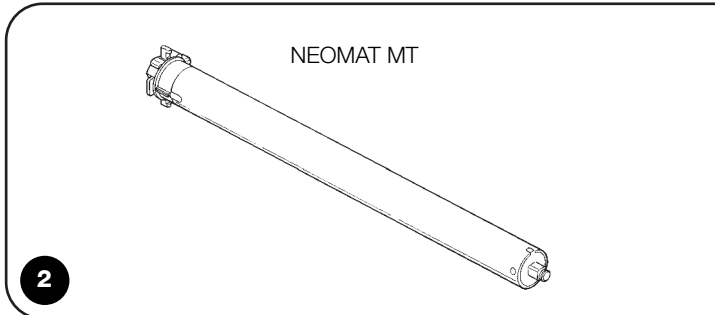
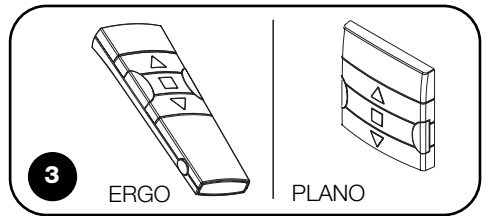
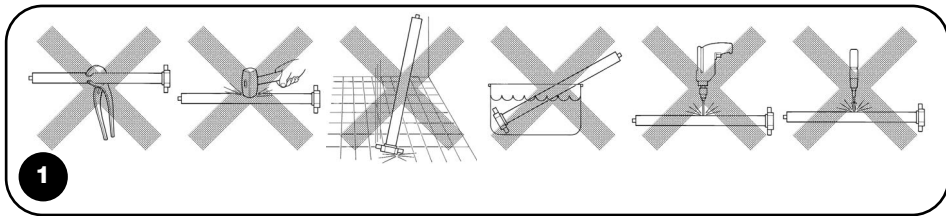
### Logique de commande électronique

Tension signaux (pas-à-pas, capteurs)	: Environ 24Vcc
Niveaux capteur vent (anémomètre)	: Environ 30 ou bien 15 ou 45 Km/h (avec anémomètre VOLO)
Longueur câbles signaux (pas-à-pas, capteurs)	: maximum 30 m si à proximité d'autres câbles, autrement 100 m

### Récepteur radio

Fréquence	: 433.92 MHz
Codage	: 52 Bits rolling code FLOR
Portée des émetteurs ERGO e PLANO	: Estimée à 200 m en espace libre et à 35 m à l'intérieur d'édifices.

Nice S.p.a. se réserve le droit d'apporter des modifications aux produits à tout moment si elle le jugera nécessaire.





**9**

+5 s

+5 s

**10**

+5 s

+5 s

program

erase

**11**

+5 s

+5 s

program

erase

**12**

+5 s

+5 s

**13**

+5 s

3° bip

3° bip

3° bip

Only TX → 2 s

All → -2 s X 1

**14**

+5 s

X1= 15 Km/h

X2= 30 Km/h

X3= 45 Km/h

## Dichiarazione di conformità

N°: Axis Nemo Rev 1

### declaration of conformity

NEOMAT è prodotto da MOTUS S.p.a. (TV) ed è identico al corrispettivo modello "Axis Nemo". Motus S.p.a. è una società del gruppo Nice S.p.a.  
 NEOMAT is produced by Motus S.p.a. (TV) / and is identical of the corresponding model "Axis Nemo". Motus S.p.a. is a company of the Nice S.p.a. group

MOTUS S.p.a. via Pezza Alta 13, 31046 Z.I. Rustignè - ODERZO - ITALY

dichiara che il prodotto: "Axis Nemo" / declares that the product: "Axis Nemo"

Motoriduttore per automatizzare tende da sole / Gearmotor for awning automation

È conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza delle Direttive: / Complies with the Essential Safety Requirements of Directives:

**73/23/CEE** Direttiva Bassa Tensione (LVD) / Low Voltage Directive (LVD)

**89/336/CEE** Direttiva Compatibilità Elettromagnetica (EMC) / Electromagnetic Compatibility (EMC)

**1999/5/CE** Apparecchiature radio e terminali di telecomunicazione / Radio equipment and telecommunications terminal

È risulta conforma a quanto previsto dalle norme e/o specifiche tecniche di prodotto:

And complies with the following product standards and/or technical specifications:

LVD: EN 60335-1; EN 60335-2-97; IEC 60335-2-97.

EMC: EN 55014; EN 61000-3-2; EN50082-1

R&TTE : ETS 300220-3; ETS 300683; EN 60950

Data /date  
 21 Febbraio 2003

Amministratore Delegato / General Manager  
 Lauro Buoro



COMPANY  
WITH QUALITY SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
== ISO 9001 ==

**Nice S.p.a.** Oderzo TV Italia  
Via Pezza Alta, 13 Z.I. Rustignè  
Tel. +39.0422.85.38.38  
Fax +39.0422.85.35.85  
info@niceforyou.com

**Nice Padova** Sarameola I  
Tel. +39.049.89.78.93.2  
Fax +39.049.89.73.85.2  
info.pd@niceforyou.com

**Nice Roma** I  
Tel. +39.06.72.67.17.61  
Fax +39.06.72.67.55.20  
info.roma@niceforyou.com

**Nice Belgium**  
Leuven (Heverlee) B  
Tel. +32.(0)16.38.69.00  
Fax +32.(0)16.38.69.01  
info@nicebelgium.be

**Nice España** Madrid E  
Tel. +34.9.16.16.33.00  
Fax +34.9.16.16.30.10  
kamarautom@nexo.es

**Nice France** Buchelay F  
Tel. +33.(0)1.30.33.95.95  
Fax +33.(0)1.30.33.95.96  
info@nicefrance.fr

**Nice France Sud** Aubagne F  
Tel. +33.(0)4.42.62.42.52  
Fax +33.(0)4.42.62.42.50  
info.marseille@nicefrance.fr

**Nice Rhône-Alpes**  
Decines Charpieu F  
Tel. +33.(0)4.78.26.56.53  
Fax +33.(0)4.78.26.57.53  
info.lyon@nicefrance.fr

**Nice Polska** Pruszków PL  
Tel. +48.22.728.33.22  
Fax +48.22.728.25.10  
nice@nice.com.pl