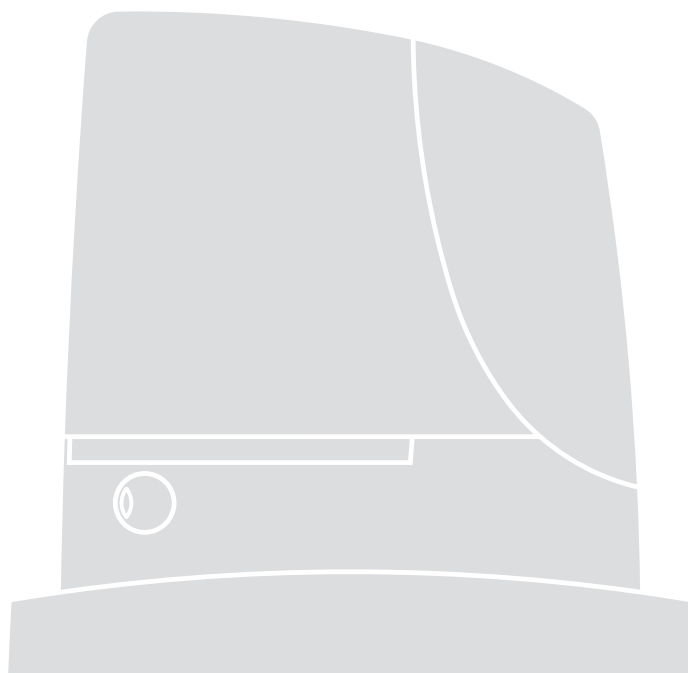


Run

Sliding Gate Opener

RUN1800
RUN1800P
RUN2500
RUN2500P

CE



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

Aanwijzingen en aanbevelingen voor de installateur

Run

1800/1800P 2500/2500P

Table des matières:

page

1	Avertissements	55	7.2.1	Fonctions du premier niveau (fonctions ON-OFF)	65
2	Description du produit et type d'utilisation	56	7.2.2	Programmation du premier niveau (fonctions ON-OFF)	66
2.1	Limites d'utilisation	56	7.2.3	Fonctions de deuxième niveau (paramètres réglables)	66
2.2	Installation typique	58	7.2.4	Programmation du deuxième niveau (paramètres réglables)	67
2.3	Liste des câbles	58	7.2.5	Exemple de programmation de premier niveau (fonctions ON-OFF)	68
3	Installation	59	7.2.6	Exemple de programmation de deuxième niveau (paramètres réglables)	68
3.1	Contrôles préliminaires	59	7.3	Ajout ou retrait de dispositifs	68
3.2	Fixation de l'opérateur	60	7.3.1	BlueBUS	68
3.3	Fixation des pattes de fin de course dans les versions avec fin de course de proximité inductif	60	7.3.2	Entrée STOP	69
3.4	Installation des différents dispositifs	61	7.3.3	Photocellules	69
3.5	Connexions électriques	61	7.3.4	Photodétecteur FT210B	69
3.6	Description des connexions électriques	62	7.3.5	RUN en mode «Slave»	70
4	Contrôles finaux et mise en service	62	7.3.6	Reconnaissance d'autres dispositifs	71
4.1	Sélection de la direction	62	7.4	Fonctions particulières	71
4.2	Branchement au secteur	62	7.4.1	Fonction «ouvre toujours»	71
4.3	Reconnaissance des dispositifs	62	7.4.2	Fonction «manœuvre dans tous les cas»	71
4.4	Reconnaissance de la longueur du tablier	63	7.4.3	Système de contrôle du chauffage et du refroidissement	71
4.5	Vérification du mouvement du portail	63	7.4.4	Avis de maintenance	71
4.6	Fonctions préprogrammées	63	7.5	Connexion d'autres dispositifs	72
4.7	Récepteur radio	63	7.6	Résolution des problèmes	73
5	Essai et mise en service	63	7.6.1	Historique des anomalies	73
5.1	Essai	64	7.7	Diagnostic et signalisations	73
5.2	Mise en service	64	7.7.1	Signalisations avec le clignotant	74
6	Maintenance et mise au rebut	64	7.7.2	Signalisations sur la logique de commande	74
6.1	Maintenance	64	7.8	Accessoires	75
6.2	Mise au rebut	64	7.8.1	Unité de programmation à distance	75
7	Approfondissements	65	8	Caractéristiques techniques	76
7.1	Touches de programmation	65		Instructions et recommandations destinées à l'utilisateur de l'opérateur RUN	77
7.2	Programmations	65			

1) Avertissements

Cette notice technique contient des informations importantes concernant la sécurité pour l'installation, il faut lire toutes les instructions avant de procéder à l'installation. Conserver soigneusement cette notice pour d'éventuelles consultations futures.

Compte tenu des dangers qui peuvent apparaître durant l'installation et l'utilisation de RUN, il faut, pour garantir une sécurité optimale, que l'installation soit réalisée en totale conformité avec les lois, normes et règlements. Dans ce chapitre, nous donnons des recommandations d'ordre général; d'autres recommandations importantes se trouvent dans les chapitres "3.1 Contrôles préliminaires"; "5 Essai et mise en service"

⚠ D'après la législation européenne la plus récente, l'automatisation d'une porte ou d'un portail possède les caractéristiques prévues par la directive 98/37/CE (directive Machines) et en particulier par les normes: EN 13241-1 (norme harmonisée); EN 12445; EN 12453 et EN 12635, qui permettent de déclarer la conformité à la directive «Machines».

D'autres informations et les conseils pour l'analyse des risques et la réalisation du dossier technique sont disponibles sur le site: www.niceforyou.com. La présente notice est destinée uniquement au personnel technique qualifié pour l'installation. À part l'encart spécifique «Instructions et recommandations destinées à l'utilisateur de l'opérateur RUN» qui sera détaché par l'installateur, aucune autre information contenue dans la présente notice ne peut être considérée comme intéressante pour l'utilisateur final!

- Une utilisation de RUN différente de ce qui est prévu dans cette notice est interdite; des utilisations impropres peuvent être source de dangers ou de dommages aux personnes et aux choses.
- Avant de commencer l'installation, il faut effectuer l'analyse des risques comprenant la liste des exigences essentielles de sécurité par l'annexe I de la directive Machines, en indiquant les solutions adoptées. Nous rappelons que l'analyse des risques est l'un des documents qui constituent le «dossier technique» de l'automatisation.
- Vérifier la nécessité d'autres dispositifs pour compléter l'automatisation avec RUN suivant les conditions spécifiques de l'application et les risques présents; il faut considérer par exemple les risques d'impact, écrasement, cisaillement, coincement, etc., et d'autres dangers en général.
- N'effectuer de modifications sur aucune des parties si elles ne sont pas prévues dans la présente notice technique. Des opérations de ce type entraîneront obligatoirement des problèmes de fonctionnement. NICE décline toute responsabilité en cas de dommages dérivant de produits modifiés.
- Pendant l'installation et l'utilisation, éviter que des parties solides ou liquides puissent pénétrer à l'intérieur de la logique de commande ou d'autres composants ouverts; s'adresser éventuellement au service d'assistance NICE; l'utilisation de RUN dans de telles circonstances peut créer des situations de danger.
- L'automatisme ne peut pas être utilisé avant d'avoir effectué la mise en service comme l'explique le chapitre: «5 Essai et mise en service».
- Les matériaux d'emballage de RUN doivent être mis au rebut dans le plein respect des normes locales en vigueur.
- En cas de pannes qui ne peuvent pas être résolues avec les informations fournies dans cette notice technique, contacter le service après-vente NICE.
- Si des interrupteurs automatiques ou des fusibles interviennent, avant de les réarmer il faut identifier la cause de leur déclenchement et l'éliminer.
- Avant d'accéder aux bornes situées sous le carter de RUN, déconnecter tous les circuits d'alimentation; si le dispositif de déconnexion n'est pas visible, accrocher un panneau: «ATTENTION MAINTENANCE EN COURS».

Avertissements particuliers sur l'appropriation à l'utilisation de ce produit par rapport à la directive "Machines" 98/37/CE (ex 89/392/CEE):

- Ce produit est mis sur le marché comme «composant de machine» et est donc construit pour être incorporé dans une machine ou pour être assemblé avec d'autres appareillages afin de réaliser «une machine» selon les termes de la Directive 98/37/CE seulement en association avec les autres composants et dans les modes décrits dans cette notice technique. Comme le prévoit la directive 98/37/CE nous rappelons que la mise en service de ce produit n'est pas autorisée tant que le constructeur de la machine dans laquelle ce produit est incorporé ne l'a pas identifié et déclaré conforme à la directive 98/37/CE.

Avertissements particuliers sur l'appropriation à l'utilisation de ce produit par rapport à la directive «Basse tension» 73/23/CEE et à ses amendements ultérieurs 93/68/CEE:

- Ce produit est conforme aux exigences prévues par la directive «Basse tension» s'il est utilisé dans le but et les configurations prévues dans cette notice technique et en liaison avec les articles présents dans le catalogue des produits de Nice S.p.A.. Les exigences pourraient ne pas être garanties si le produit est utilisé dans des configurations ou avec d'autres produits non prévus; l'utilisation du produit dans ces situations est interdite tant que l'installateur n'a pas vérifié la conformité aux critères prévus par la directive.

Avertissements particuliers sur l'appropriation à l'utilisation de ce produit par rapport à la directive «Compatibilité électromagnétique» 89/336/CEE et à ses amendements ultérieurs 92/31/CEE et 93/68/CEE:

- Ce produit a été soumis aux essais relatifs à la compatibilité électromagnétique dans les situations d'utilisation les plus critiques, dans les configurations prévues dans cette notice technique et en liaison avec les articles présents dans le catalogue des produits de Nice S.p.A.. La compatibilité électromagnétique pourrait ne pas être garantie si le produit est utilisé dans des configurations ou avec d'autres produits non prévus; l'utilisation du produit dans ces situations est interdite tant que l'installateur n'a pas vérifié la conformité aux critères requis par la directive.

2) Description du produit et type d'utilisation

RUN est une ligne d'opérateurs électromécaniques irréversibles destinés à l'automatisation de portails coulissants. Ils disposent d'une logique électronique de commande et d'un connecteur type SM pour le récepteur des radiocommandes (en option). Les connexions électriques vers les dispositifs extérieurs sont simplifiées grâce à la technique «BlueBUS» qui permet de connecter plusieurs dispositifs avec seulement 2 fils. La liste des dispositifs qui peuvent être connectés à BlueBUS de Run est fournie dans le chapitre 7.3.1 «BlueBUS»; une liste, jour, mentionnant les compatibilités, est également présente sur le site: www.niceforyou.com.

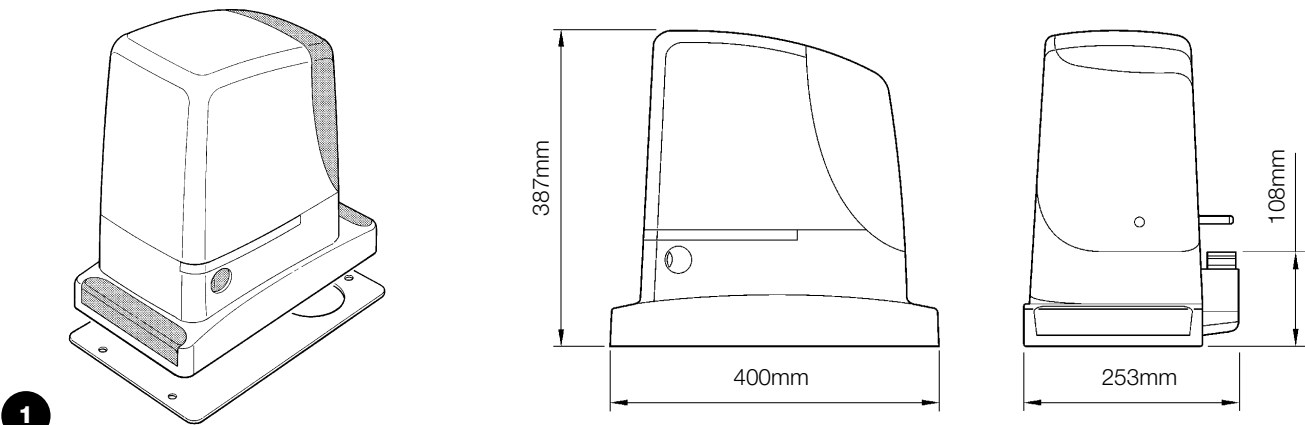
RUN dispose d'un connecteur pour l'unité de programmation à distance qui garantit une gestion rapide et complète de l'installation, de la maintenance et du diagnostic des éventuels problèmes de fonctionnement; voir également 7.8.1 «Unité de programmation à distance».

Les opérateurs RUN fonctionnent à l'énergie électrique; en cas de coupure du courant, il est possible de débrayer l'opérateur avec une clé spéciale et de manœuvrer le portail à la main.

Les produits dont les principales différences sont décrites dans le tableau 1 font partie de la ligne RUN.

Tableau 1: comparaison des caractéristiques essentielles des opérateurs RUN				
Opérateur type	RUN1800	RUN1800P	RUN2500	RUN2500P
Type de fin de course	électromécanique	de proximité inductif	électromécanique	de proximité inductif
Longueur maximum du tablier	15m			
Poids maximum du tablier	1800Kg			
Couple maximum au démarrage (correspondant à la force)	50Nm (1390N)			
Moteur	Asynchrone monophasé: 700 W maximum			

Note: 1kg = 9,81N, donc, par exemple: 1390N = 142 kg



2.1) Limites d'utilisation

Les données relatives aux performances des produits de la ligne RUN figurent dans le chapitre 8 «Caractéristiques techniques» et sont les seules valeurs qui permettent d'évaluer correctement si l'opérateur est adapté à l'application. Les caractéristiques structurales de RUN permettent de les utiliser sur des portails coulissants, dans les limites indiquées dans les tableaux 2, 3 et 4.

Le fait que RUN soit réellement adapté à automatiser tel ou tel portail coulissant dépend des frictions et d'autres phénomènes, qui peuvent être occasionnels, comme la présence de glace qui pourrait bloquer le mouvement du tablier.

Pour une vérification réelle, il est absolument indispensable de mesurer la force nécessaire pour manœuvrer le tablier sur toute sa course et contrôler que la force ne dépasse pas la moitié du «couple nominal» indiqué au chapitre 8 «Caractéristiques techniques» (nous conseillons une marge de 50% car des conditions climatiques critiques peuvent faire augmenter les frictions); par ailleurs, pour établir le nombre de cycles/heure, les cycles consécutifs et la vitesse maximum autorisée, il faut considérer les données des tableaux 2 et 3.

Tableau 2: limites en fonction de la longueur du tablier				
Longueur du tablier (m)	RUN1800/ RUN1800P		RUN2500/ RUN2500P	
	cycles/heure maximums	cycles consécutifs max.	cycles/heure maximums	cycles consécutifs max.
Jusqu'à 6	55	50		
6 ÷ 9	36	32		
9 ÷ 12	27	24		
12 ÷ 15	22	20		
15 ÷ 18				

Tableau 3: limites en fonction du poids du tablier

Poids du tablier (kg)	RUN1800/ RUN1800P	RUN2500/ RUN2500P
	Pourcentage de cycles	Pourcentage de cycles
Jusqu'à 500	100%	
500 ÷ 900	80	
900 ÷ 1200	75	
1200 ÷ 1500	60	
1500 ÷ 1800	50	
2000 ÷ 2300	---	
2300 ÷ 2500	---	

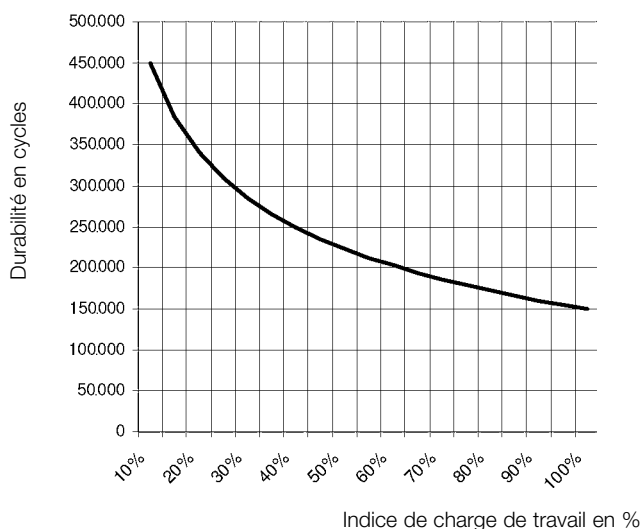
La longueur du tablier permet de déterminer le nombre maximum de cycles consécutifs tandis que le poids permet de déterminer le pourcentage de réduction des cycles; par exemple, pour RUN1800, si le tablier mesure 10 m de long, 27 cycles/heure et 24 cycles consécutifs seraient possibles mais si le tablier pèse 1300 kg, il faut les réduire à 60 %; le résultat est donc environ 16 cycles/heure et 14 cycles consécutifs. Pour éviter les surchauffes, la logique de commande prévoit un limiteur de manœuvres qui se base sur l'effort du moteur et la durée des cycles en intervenant quand la limite maximum est dépassée. Le limiteur de manœuvres mesure aussi la température ambiante en réduisant encore plus les manœuvres en cas de température particulièrement élevée.

Le chapitre 8 «Caractéristiques techniques» donne une estimation de «durabilité» c'est-à-dire de vie économique moyenne du produit. La valeur est fortement influencée par l'indice de charge de travail des manœuvres, c'est-à-dire la somme de tous les facteurs qui concourent à l'usure. Pour effectuer l'estimation, il faut additionner tous les indices de charge de travail du tableau 4, puis avec le résultat total, vérifier dans le graphique la durabilité estimée.

Par exemple: RUN1800 sur un portail de 1300 kg, de 10 m de long, équipé de photocellules et sans autres éléments de fatigue, obtient un indice de charge de travail égal à 45% (20+15+10). D'après le graphique, la durabilité estimée est de 200.000 cycles. Il faut préciser que l'estimation de durabilité s'effectue sur la base des calculs de projet et des résultats des essais pratiqués sur les prototypes; s'agissant d'une estimation, elle ne constitue en aucun cas une garantie de la durée effective du produit.

Tableau 4: estimation de la durabilité en fonction de l'indice de charge de travail de la manœuvre

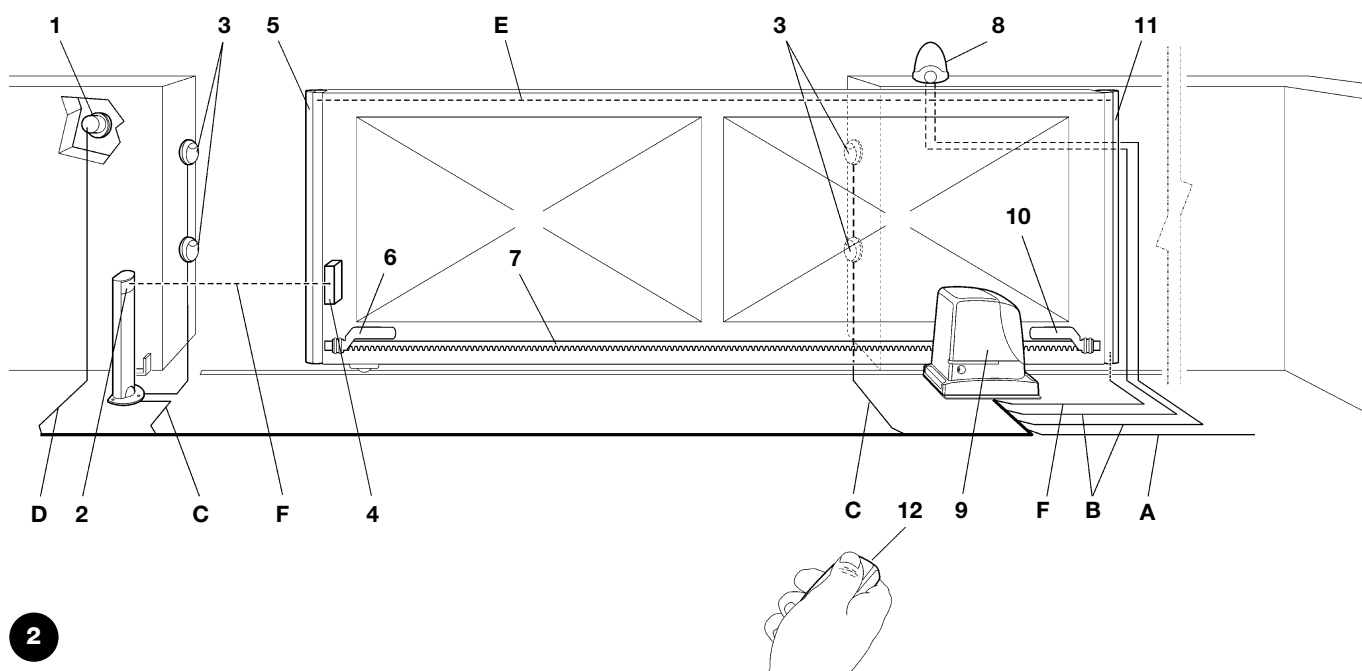
Indice de charge de travail en %	Run		Durabilité en cycles
	1800	2500	
Poids du tablier (kg)			
Jusqu'à 500	5		
500 ÷ 900	10		
900 ÷ 1200	20		
1200 ÷ 1500	30		
1500 ÷ 1800	40		
1800 ÷ 2200	-		
2200 ÷ 2500	-		
Longueur du tablier en mètres			
Jusqu'à 6	5		
6 ÷ 9	10		
9 ÷ 12	15		
12 ÷ 15	25		
15 ÷ 18	-		
Autres éléments de fatigue (à prendre en compte si la probabilité qu'ils se produisent est supérieure à 10 %)			
Température ambiante supérieure à 40 °C ou inférieure à 0 °C ou humidité supérieure à 80 %	10		
Présence de poussière ou de sable	15		
Présence de sel	20		
Interruption manœuvre par Photo	10		
Interruption manœuvre par Halte	20		
Démarrage activé	10	10	
Total indice de charge de travail en %:			



Note: si l'indice de charge de travail dépasse 100%, cela veut dire que l'on a dépassé les conditions d'accessibilité; il est conseillé d'utiliser un modèle d'une taille supérieure.

2.2) Installation typique

La figure 2 présente l'installation typique pour l'automatisation d'un portail coulissant utilisant RUN.



2

- | | |
|-----------------------------------|--------------------------------------|
| 1 Sélecteur à clé | 7 Crémaillère |
| 2 Récepteur FT210B | 8 Clignotant avec antenne incorporée |
| 3 Photocellules | 9 RUN |
| 4 Émetteur FT210B | 10 Patte de fin de course «Fermé» |
| 5 Bord primaire mobile | 11 Bord secondaire mobile (option) |
| 6 Patte de fin de course «Ouvert» | 12 Émetteur radio |

2.3) Liste des câbles

Dans l'installation typique de la figure 2 sont indiqués aussi les câbles nécessaires pour les connexions des différents dispositifs; le tableau 5 indique les caractéristiques des câbles.

⚠ Les câbles utilisés doivent être adaptés au type d'installation; par exemple, on conseille un câble type H03VV-F pour la pose à l'intérieur ou H07RN-F pour la pose à l'extérieur.

Tableau 5: liste des câbles

Connexion	Type de câble	Longueur maximum admise
A: Ligne électrique d'alimentation	1 câble 3x1,5mm ²	30m (note 1)
B: Clignotant avec antenne	1 câble 2x0,5mm ²	20m
	1 câble blindé type RG58	20m (longueur conseillée: moins de 5 m)
C: Photocellules	1 câble 2x0,5mm ²	30m (note 2)
D: Sélecteur à clé	2 câbles 2x0,5mm ² (note 3)	50m
E: Connexion entre les deux 2 bords mobiles	1 câble 2x0,5mm ² (note 4)	20m
F: Connexion des bords mobiles	1 câble 2x0,5mm ² (note 5)	30m

Note 1: si la longueur du câble d'alimentation dépasse 30 m, il faut prévoir un câble avec une section plus grande, par exemple 3x2,5mm² et une mise à la terre est nécessaire à proximité de l'automatisme.

Note 2: si la longueur du câble «BLUEBUS» dépasse 30 m, jusqu'à un maximum de 50m, il faut un câble de 2x1mm².

Note 3: les deux câbles de 2x0,5mm² peuvent être remplacés par un unique câble 4x0,5mm².

Note 4: s'il y a plus d'un bord sensible, voir le chapitre 7.3.2 «Entrée STOP» pour le type de connexion conseillée.

Note 5: pour la connexion des bords mobiles sur des tabliers coulissants, il faut utiliser des dispositifs appropriés qui permettent la connexion même quand le tablier est en mouvement; l'utilisation de FT210B est indiquée sur la figure.

3) Installation

⚠ L'installation de RUN doit être effectuée par du personnel qualifié, dans le respect des lois, des normes et des règlements ainsi que de toutes les instructions de cette notice technique.

3.1) Contrôles préliminaires

Avant de continuer l'installation de RUN, il faut effectuer les contrôles suivants:

- Vérifier que tout le matériel à utiliser est en excellent état, adapté à l'utilisation et conforme aux normes;
- Vérifier que la structure du portail est adaptée pour être équipée d'un automatisme;
- Vérifier que le poids et les dimensions du tablier rentrent dans les limites d'utilisation indiquées au chapitre 2.1 «Limites d'utilisation»;
- Vérifier, en comparant avec les valeurs figurant dans le chapitre 8 «Caractéristiques techniques», que la force nécessaire pour mettre le tablier en mouvement est inférieure à la moitié du «couple maximum» et que la force nécessaire pour maintenir le tablier en mouvement est inférieure à la moitié du «couple nominal»; on conseille une marge de 50 % sur les forces car les conditions climatiques adverses peuvent accroître les frictions;
- Vérifier que dans la course du portail, aussi bien en fermeture qu'en ouverture, il n'y a pas de points présentant une plus grande friction;
- Vérifier que le tablier ne risque pas de dérailler ni de sortir des rails de guidage;
- Vérifier la robustesse des butées mécaniques de limitation de la course en contrôlant qu'il n'y a pas de déformations même en cas de heurt violent du tablier sur la butée;
- Vérifier que le tablier est bien équilibré: il ne doit pas bouger s'il est laissé arrêté dans une position quelconque;
- Vérifier que la zone de fixation de l'opérateur n'est pas sujette à inondation; éventuellement, monter l'opérateur dans une position suffisamment soulevée du sol;

- Vérifier que la zone de fixation de l'opérateur permet d'effectuer la manœuvre de débrayage de manière facile et sûre;
- Vérifier que les points de fixation des différents dispositifs se trouvent dans des endroits à l'abri des chocs et que les surfaces sont suffisamment solides;
- Éviter que les parties de l'automatisme puissent être immergées dans l'eau ou dans d'autres substances liquides;
- Ne pas placer RUN à proximité de flammes ou de sources de chaleur, dans des atmosphères potentiellement explosives, particulièrement acides ou salines; cela pourrait endommager RUN et causer des problèmes de fonctionnement ou des situations de danger;
- Si un portillon pour le passage de piétons est incorporé au tablier ou est présent dans la zone de manœuvre du tablier, il faut s'assurer qu'il ne gêne pas la course normale et prévoir éventuellement un système d'interverrouillage;
- Connecter la logique de commande à une ligne d'alimentation électrique avec mise à la terre;
- La ligne d'alimentation électrique doit être protégée par un disjoncteur magnétothermique associé à un déclencheur différentiel;
- Sur la ligne d'alimentation du secteur électrique, il faut monter un dispositif de déconnexion de l'alimentation (avec catégorie de surtension III, c'est-à-dire avec une distance entre les contacts d'au moins 3,5 mm) ou bien un autre système équivalent, par exemple une prise et une fiche. Si le dispositif de déconnexion de l'alimentation ne se trouve pas à proximité de l'automatisme, il faut disposer d'un système de blocage contre la connexion accidentelle ou non autorisée.

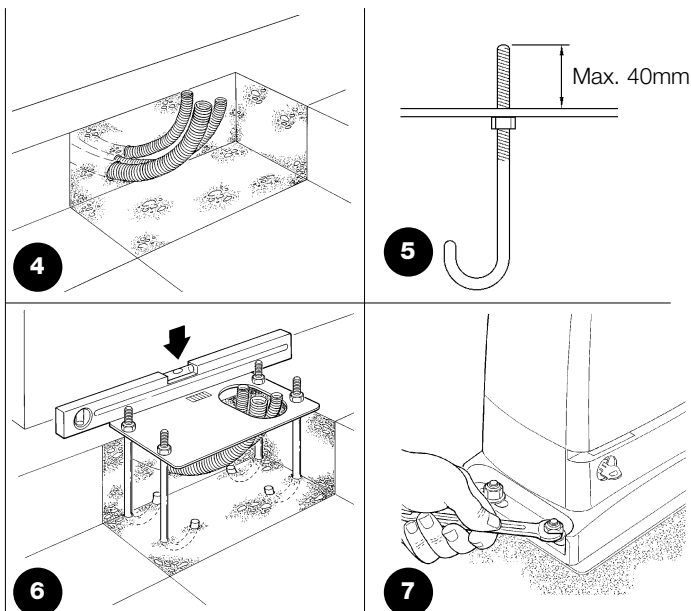
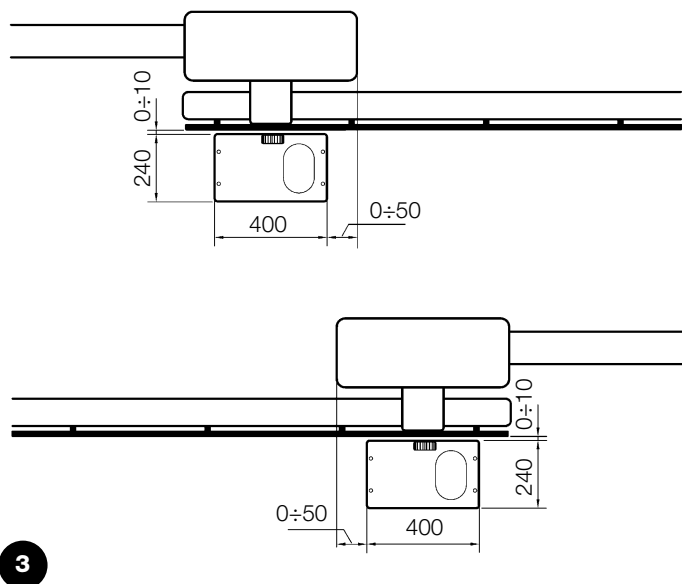
3.2) Fixation de l'opérateur

Si la surface d'appui existe déjà, la fixation de l'opérateur doit être effectuée directement sur la surface en utilisant des moyens adéquats par exemple avec des chevilles à expansion. Autrement, pour fixer l'opérateur: Sinon, pour fixer l'opérateur:

1. Creuser un trou de fondation de dimensions adéquates en respectant les mesures indiquées sur la figure 3;
2. Prévoir un ou plusieurs conduits pour le passage des câbles comme indiqué sur la figure 4;
3. Assembler les 4 agrafes sur la plaque de fondation en plaçant un écrou en dessous et un au-dessus de la plaque; l'écrou sous la

plaque doit être vissé à fond comme sur la figure 5 de sorte que la partie filetée de l'agrafe dépasse au maximum de 40 mm au-dessus de la plaque;

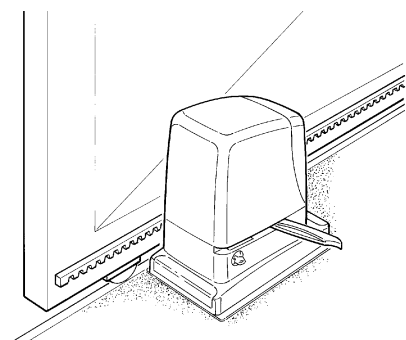
4. Effectuer la coulée en ciment et avant qu'il commence à prendre, mettre la plaque de fondation en respectant les distances indiquées dans la figure 3; vérifier qu'elle est parallèle au tablier et parfaitement de niveau (fig. 6). Attendre la prise complète du ciment;
5. Enlever les 4 écrous sur le dessus de la plaque puis y poser l'opérateur; vérifier qu'il est parfaitement parallèle au tablier puis visser légèrement les 4 écrous et les rondelles fournis comme sur la figure 7.



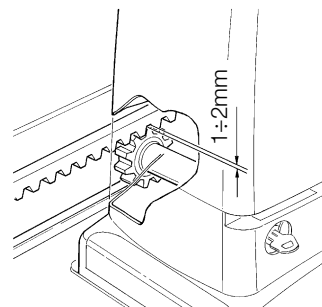
6. Débrayer l'opérateur suivant les indications du paragraphe «Débrayage et manœuvre manuelle» dans le chapitre «Instructions et recommandations destinées à l'utilisateur de l'opérateur RUN»;
7. Ouvrir complètement le tablier, poser sur le pignon le premier segment de crémaillère et vérifier que le début de la crémaillère correspond au début du tablier comme sur la figure 8. Vérifier la pré-

sence d'un jeu d'un à deux mm entre le pignon et la crémaillère, puis fixer la crémaillère sur le tablier avec des moyens adéquats.

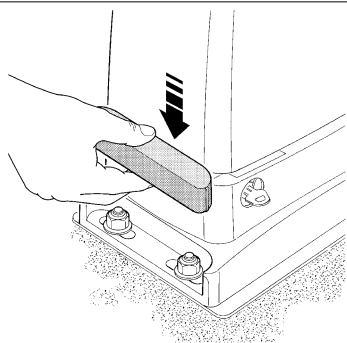
⚠ Pour éviter que le tablier pèse trop sur l'opérateur, il est important qu'il y ait un jeu d'un à deux mm entre la crémaillère et le pignon, comme sur la figure 9.



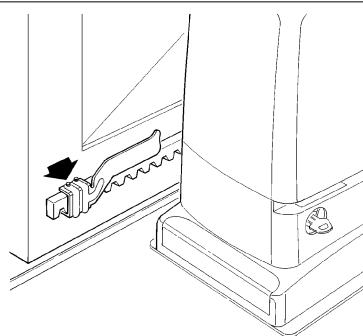
8



9



10



11

8. Faire coulisser le tablier et utiliser toujours le pignon comme référence pour fixer les autres éléments de la crémaillère;
9. Couper l'éventuelle partie de crémaillère qui dépasse sur le dernier segment;
10. Effectuer différentes manœuvres d'ouverture et de fermeture du tablier à la main et vérifier que la crémaillère coulisse alignée au pignon avec un désalignement maximum de 5 mm, et qu'il y a un jeu d'un à deux mm entre le pignon et la crémaillère sur toute la longueur;
11. Serrer énergiquement les écrous de fixation de l'opérateur en s'assurant qu'il est bien fixé au sol; couvrir les écrous de fixation avec les bouchons comme sur la figure 10;
12. Fixer les pattes de fin de course suivant la description donnée ci-après (pour les versions RUN1800P et RUN2500P fixer les pattes suivant la description du paragraphe 3.3 «Fixation des pattes de fin de course

dans les versions avec fin de course de proximité inductif»);

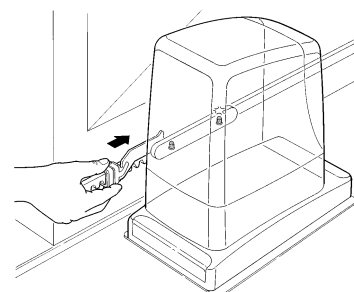
- Porter manuellement le tablier en position d'ouverture en s'arrêtant à au moins 2 - 3 cm de la butée mécanique.
 - Faire coulisser la patte sur la crémaillère dans le sens de l'ouverture jusqu'à l'intervention du fin de course. Faire avancer ensuite la patte d'au moins 2 cm puis la bloquer sur la crémaillère avec les goujons correspondants comme sur la figure 11.
 - Effectuer la même opération pour le fin de course de fermeture.
13. Bloquer l'opérateur comme l'indique le paragraphe «Débrayage et manœuvre manuelle» dans le chapitre «Instructions et recommandations destinées à l'utilisateur».

3.3) Fixation des pattes de fin de course dans les versions avec fin de course de proximité inductif

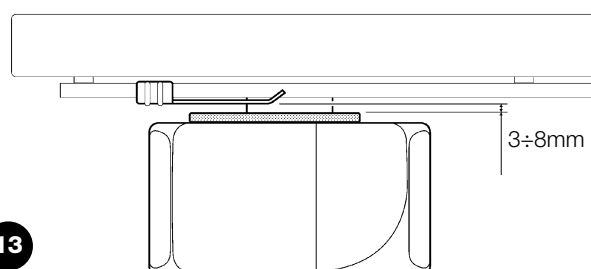
Pour les versions RUN1800P et RUN2500P qui utilisent le fin de course de proximité inductif, il faut fixer les pattes de fin de course suivant les indications données ci-après.

1. Porter manuellement le tablier en position d'ouverture en s'arrêtant à au moins 2 - 3 cm de la butée mécanique;
2. Faire coulisser la patte sur la crémaillère dans le sens de l'ouverture jusqu'à ce que la LED correspondante s'éteigne, comme sur la figure 1; ensuite, faire avancer la patte d'au moins 2 cm puis bloquer la patte à la crémaillère avec les goujons;
3. Porter à la main le tablier en position de fermeture en s'arrêtant à au moins 2 - 3 cm de la butée mécanique;
4. Faire coulisser la patte sur la crémaillère dans le sens de la fermeture jusqu'à l'extinction de la LED correspondante; Ensuite faire avancer la patte d'au moins 2 cm puis bloquer la patte à la crémaillère avec les goujons.

⚠ Dans le fin de course de proximité inductif, la distance de la patte doit être comprise entre 3 et 8 mm, comme indiqué sur la figure 13.



12



13

3.4) Installation des différents dispositifs

Installer les autres dispositifs prévus en suivant les instructions correspondantes. Vérifier dans le paragraphe 3.6 «Description des connexions électriques» et sur la figure 2 les dispositifs qui peuvent être connectés à RUN.

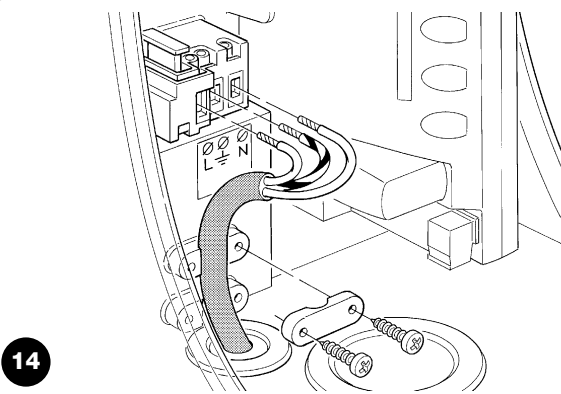
3.5) Connexions électriques

⚠ Toutes les connexions électriques doivent être réalisées avec l'installation hors tension.

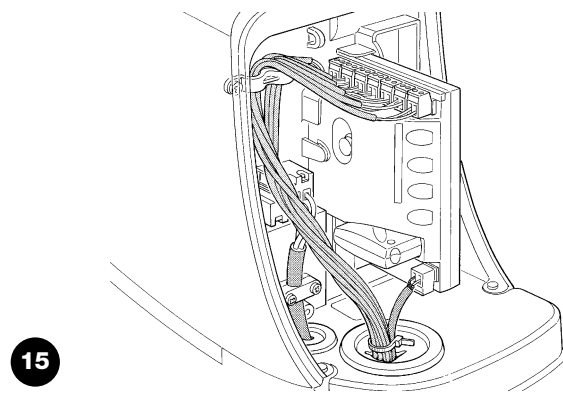
1. Pour éliminer le couvercle de protection et accéder à la logique électronique de commande de RUN, il faut enlever la vis sur le côté et retirer le couvercle en le tirant vers le haut;
2. Enlever les deux membranes en caoutchouc qui ferment les deux trous pour le passage des câbles; enfiler le câble d'alimentation, seul, dans le trou le plus petit et tous les autres câbles vers les divers dispositifs dans le trou le plus grand. Laisser les câbles 20 à 30 cm plus longs que nécessaire; Voir le tableau 5 pour le type de câble et la figure 2 pour les connexions.
3. Réunir avec un collier de serrage tous les câbles introduits dans le trou le plus grand, placer le collier juste au-dessous du trou d'entrée des câbles. Sur la membrane la plus grande, découper un trou un peu plus étroit que le diamètre des câbles regroupés et enfiler la

membrane le long des câbles jusqu'au collier; ensuite remettre la membrane en place; Mettre un deuxième collier de serrage pour regrouper les câbles juste au-dessus de la membrane.

4. Sur la membrane la plus petite, découper un trou un peu plus étroit que le diamètre du câble d'alimentation et enfiler la membrane le long du câble jusqu'à ce qu'elle soit de nouveau en place.
5. Connecter le câble d'alimentation du secteur sur la borne correspondante et le bloquer avec le collier prévu à cet effet, comme indiqué sur la figure 14;
6. Effectuer les connexions des autres câbles suivant le schéma de la figure 16. Pour plus de commodité, les bornes peuvent être extraites;
7. Une fois que les connexions sont terminées, bloquer avec des colliers les câbles regroupés aux anneaux serre-câbles; La partie du câble d'antenne en excès doit être fixée aux autres câbles à l'aide d'un autre collier, comme indiqué sur la figure 15.



14



15

LUCYB

S.C.A.

24v 4w

TX

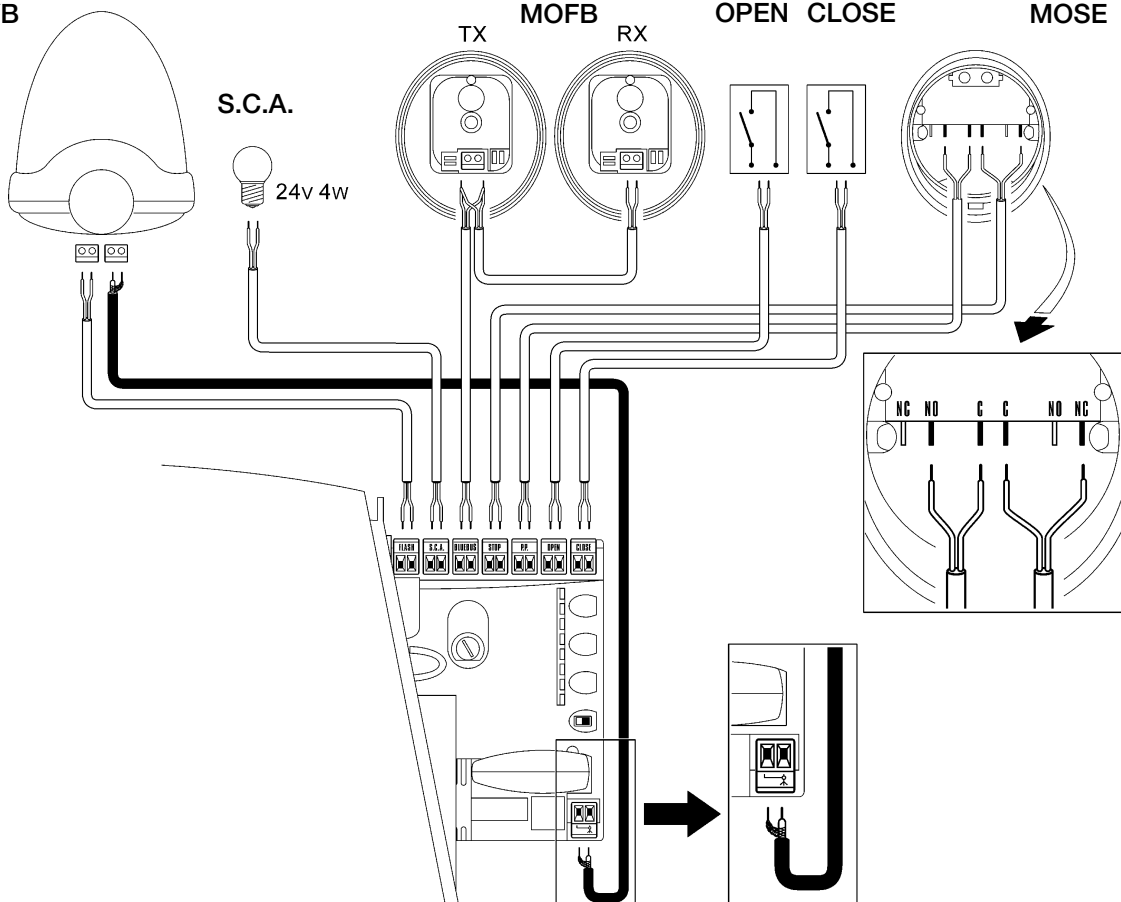
MOFB

RX

OPEN

CLOSE

MOSE



16

Pour connecter 2 moteurs sur des parties mobiles opposées, voir le paragraphe 7.3.5 «RUN en mode Slave».

3.6) Description des connexions électriques

Ce paragraphe contient une brève description des connexions électriques; d'autres informations se trouvent dans le paragraphe 7.3 «Ajout ou retrait de dispositifs».

FLASH: sortie pour clignotant type «LUCYB» ou similaires avec l'ampoule 12 V maximum 21 W.

S.C.A.: sortie «Voyant portail ouvert»; il est possible de connecter un voyant de signalisation de 24 V maximum 4 W. Peut également être programmée pour d'autres fonctions; voir paragraphe 7.2.3 «Fonctions de deuxième niveau».

BLUEBUS: sur cette borne, on peut connecter les dispositifs compatibles; ils sont tous connectés en parallèle avec seulement deux conducteurs sur lesquels transitent aussi bien l'alimentation électrique que les signaux de communication. D'autres informations sur BlueBUS sont fournies dans le paragraphe 7.3.1 «BlueBUS».

STOP: entrée pour dispositifs qui bloquent ou éventuellement arrêtent la manœuvre en cours; en adoptant certaines solutions sur

l'entrée, il est possible de connecter des contacts type «normalement fermé», «normalement ouvert» ou des dispositifs à résistance constante. D'autres informations sur STOP sont fournies dans le paragraphe 7.3.2 «Entrée STOP».

P.P.: entrée pour dispositifs qui commandent le mouvement en mode pas à pas; on peut y connecter des contacts du type «normalement ouvert».

OPEN: entrée pour dispositifs qui commandent le mouvement d'ouverture uniquement; on peut y connecter des contacts de type «normalement ouvert».

CLOSE: entrée pour dispositifs qui commandent le mouvement de fermeture uniquement; on peut y connecter des contacts du type «normalement ouvert».

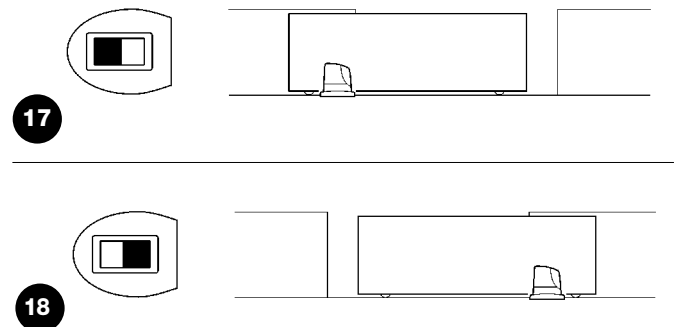
ANTENNE: entrée pour la connexion de l'antenne pour récepteur radio (l'antenne est incorporée sur LUCY B).

4) Contrôles finaux et mise en service

Avant de commencer la phase de contrôle et de mise en service de l'automatisme, il est conseillé de mettre le tablier à mi-course environ de sorte qu'il puisse se déplacer aussi bien en ouverture qu'en fermeture.

4.1) Sélection de la direction

La direction de la manœuvre d'ouverture doit être choisie en fonction de la position de l'opérateur par rapport au tablier; si le tablier doit coulisser vers la gauche pour l'ouverture, il faut mettre le sélecteur vers la gauche comme sur la figure 17, si le tablier doit coulisser vers la droite pour l'ouverture, il faut mettre le sélecteur vers la droite comme sur la figure 18.



4.2) Branchement au secteur

⚠ Le branchement de RUN au secteur doit être effectué par du personnel expert et qualifié en possession des caractéristiques requises et dans le plein respect des lois, normes et réglementations.

Dès que l'opérateur RUN est alimenté, il est conseillé de faire quelques vérifications élémentaires:

1. Vérifier que la LED BLUEBUS clignote régulièrement à la fréquence d'un clignotement à la seconde;
2. Vérifier que les LED sur les photocellules clignotent elles aussi (aussi bien sur TX que sur RX); la fréquence de clignotement n'est pas significative, elle est liée à d'autres facteurs;

3. Vérifier que le clignotant connecté à la sortie FLASH et que le voyant connecté sur la sortie S.C.A. sont éteints;

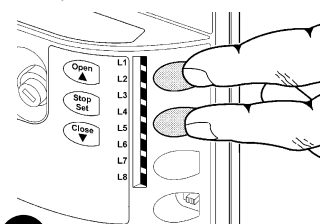
Si tout cela ne se vérifie pas, il faut couper immédiatement l'alimentation de la logique de commande et contrôler plus attentivement les connexions électriques.

D'autres informations utiles pour la recherche et le diagnostic des pannes sont fournies dans le chapitre 7.6 «Résolution des problèmes».

4.3) Reconnaissance des dispositifs

Après le branchement au secteur il faut faire reconnaître par la logique de commande les dispositifs connectés aux entrées BLUEBUS et STOP. Avant cette phase, les LED L1 et L2 clignotent pour indiquer qu'il faut effectuer la reconnaissance des dispositifs.

1. Presser et maintenir enfoncées les touches **[▲]** et **[Set]**;
2. Relâcher les touches quand les LED L1 et L2 commencent à clignoter très rapidement (au bout d'environ 3 s);
3. Attendre quelques secondes que la logique termine la reconnaissance des dispositifs;
4. À la fin de la reconnaissance, la LED STOP doit rester allumée; les LED L1 et L2 s'éteindront (les LED L3 et L4 commenceront éventuellement à clignoter).

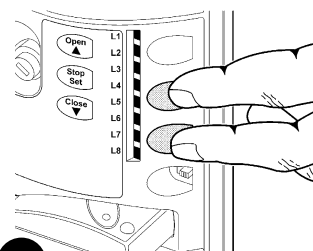


La phase de reconnaissance des dispositifs connectés peut être refaite à tout moment même après l'installation, par exemple si l'on ajoute un dispositif; pour effectuer la nouvelle reconnaissance, voir paragraphe 7.3.6 «Reconnaissance d'autres dispositifs».

4.4) Reconnaissance de la longueur du tablier

Après la reconnaissance des dispositifs, les LED L3 et L4 commenceront à clignoter; cela signifie qu'il faut faire reconnaître la longueur du tablier (distance entre le fin de course de fermeture et le fin de course d'ouverture); cette mesure est nécessaire pour le calcul des points de ralentissement et le point d'ouverture partielle.

1. Presser et maintenir enfoncées les touches **[▼]** et **[Set]**
2. Relâcher les touches quand la manœuvre commence (au bout d'environ 3 s);
3. Vérifier que la manœuvre en cours est une ouverture, autrement presser la touche **[Stop]** et relire attentivement le paragraphe "4.1 Sélection de la direction"; puis répéter à partir du point 1;
4. Attendre que la logique complète la manœuvre d'ouverture jusqu'à ce que le fin de course d'ouverture soit atteint; la manœuvre de fermeture commence juste après;
5. Attendre que la logique achève la manœuvre de fermeture.



20

Si tout cela ne se vérifie pas, il faut couper immédiatement l'alimentation de la logique de commande et contrôler plus attentivement les connexions électriques. D'autres informations utiles sont fournies dans le chapitre 7.6 «Résolution des problèmes».

4.5) Vérification du mouvement du portail

Après la reconnaissance de la longueur du tablier, il est conseillé d'effectuer quelques manœuvres pour vérifier que le mouvement du portail est correct.

1. Presser la touche **[Open]** pour commander une manœuvre d'ouverture; vérifier que l'ouverture du portail s'effectue régulièrement sans variation de vitesse; le tablier ne doit ralentir que lorsqu'il se trouve à 70/50 cm avant le fin de course et il doit s'arrêter, suite à l'intervention du fin de course, à 2/3 cm de la butée mécanique d'ouverture;
2. Presser la touche **[Close]** pour commander une manœuvre de fermeture; vérifier que la fermeture du portail s'effectue régulièrement sans variation de vitesse; le tablier ne doit ralentir que lorsqu'il se trouve à 70/50 cm avant le fin de course et il doit s'arrê-

ter, suite à l'intervention du fin de course, à 2/3 cm de la butée mécanique de fermeture;

3. Durant la manœuvre, vérifier que le clignotant clignote à une fréquence régulière de 0,5 s; S'il est présent, contrôler également les clignotements du voyant connecté à la borne S.C.A.: clignotement lent en ouverture, rapide en fermeture.
4. Effectuer différentes manœuvres d'ouverture et de fermeture pour mettre en évidence les éventuels défauts de montage et de réglage ou d'autres anomalies comme par exemple les points de plus grande friction;
5. Vérifier que les fixations de l'opérateur RUN, de la crémaillère et des pattes de fin de course sont solides, stables et suffisamment résistantes même en cas de brusques accélérations ou décélérations du mouvement du portail.

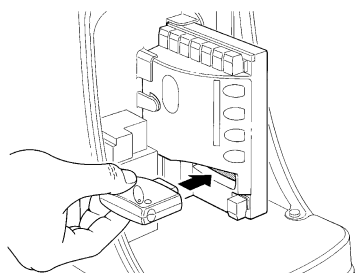
4.6) Fonctions préprogrammées

La logique de commande de RUN dispose de certaines fonctions programmables; en usine ces fonctions sont réglées suivant une configuration qui devrait satisfaire la plupart des automatisations; quoiqu'il en soit, les fonctions peuvent être modifiées à tout moment

à l'aide d'une procédure de programmation particulière, voir pour cela le paragraphe 7.2 «Programmations».

4.7) Récepteur radio

Pour la commande à distance de RUN, la logique de commande est munie d'un connecteur SM pour récepteurs radio type SMXI ou SMXIS en option. Pour embrocher le récepteur radio, il faut couper l'alimentation de RUN et effectuer l'opération indiquée sur la figure 21. Dans le tableau 6, est décrite l'association entre la sortie des récepteurs radio SMXI et SMXIS et la commande que RUN exécutera:



21

Pour tout renseignement supplémentaire, consulter la notice technique du récepteur radio.

Tableau 6: commandes avec récepteur SMXI, SMXIS

Sortie N°1	Commande «PP» (pas à pas)
Sortie N°2	Commande «Ouverture partielle»
Sortie N°3	Commande «Ouverture»
Sortie N°4	Commande «Fermeture»

5) Essai et mise en service

Il s'agit de la phase la plus importante dans la réalisation de l'automatisation afin de garantir une sécurité maximum. L'essai peut également être utilisé comme vérification périodique des dispositifs qui composent l'automatisme.

⚠ L'essai de toute l'installation doit être effectué par du personnel qualifié et expérimenté qui devra se charger d'établir les essais prévus en fonction des risques présents et de vérifier le respect de ce qui est prévu par les lois, les normes et réglementations et en particulier, toutes les conditions de la norme EN 12445 qui détermine les méthodes d'essai pour la vérification des automatismes pour portails.

5.1) Essai

Chaque élément de l'automatisme comme par exemple les bords sensibles, les photocellules, l'arrêt d'urgence, etc. demande une phase spécifique d'essai; pour ces dispositifs, il faudra effectuer les procédures figurant dans les notices techniques correspondantes. Pour l'essai de RUN, effectuer la série d'opérations ci-après:

1. Vérifier que tout ce qui est prévu dans la présente notice technique est rigoureusement respecté, en particulier dans le chapitre 1 «Avertissements»;
2. Débrayer l'opérateur selon les indications du paragraphe «Débrayage et manœuvre manuelle» dans le chapitre «Instructions et recommandations destinées à l'utilisateur de l'opérateur RUN»;
3. Vérifier qu'il est possible de manœuvrer manuellement le tablier en ouverture et en fermeture avec une force ne dépassant pas 390 N (environ 40 kg);
4. Bloquer l'opérateur.
5. En utilisant les dispositifs de commande ou d'arrêt prévus (sélecteur

à clé, boutons de commande ou émetteurs radio), effectuer des essais d'ouverture, de fermeture et d'arrêt du portail et vérifier que le comportement du portail correspond à ce qui est prévu;

6. Vérifier un par un le fonctionnement correct de tous les dispositifs de sécurité présents dans l'installation (photocellules, bords sensibles, arrêt d'urgence, etc.) et contrôler que le comportement du portail correspond à ce qui est prévu; Chaque fois qu'un dispositif intervient, la LED «BLUEBUS» sur la logique de commande doit effectuer 2 clignotements plus rapides qui confirment qu'elle reconnaît l'événement.
7. Si la protection contre les situations dangereuses provoquées par le mouvement du tablier a été assurée à travers la limitation de la force d'impact, il faut effectuer la mesure de la force conformément à ce qui est prévu par la norme EN 12445. Si le réglage de la «sensibilité de détection des obstacles» ou le contrôle du «couple moteur» sont utilisés comme auxiliaire du système pour la réduction de la force d'impact, essayer et trouver les réglages qui donnent les meilleurs résultats.

5.2) Mise en service

La mise en service ne peut être faite que si toutes les phases d'essai de RUN et des autres dispositifs ont été réussies. La mise en service partielle ou dans des situations «provisoires» n'est pas autorisée.

1. Réaliser et conserver pendant au moins 10 ans le dossier technique de l'automatisme qui devra comprendre au minimum: dessin d'ensemble de l'automatisation, schéma des connexions électriques, analyse des risques et solutions adoptées, déclaration de conformité du fabricant de tous les dispositifs utilisés (pour RUN, utiliser la déclaration CE de conformité ci-jointe), exemplaire de la notice technique et du plan de maintenance de l'automatisme.
2. Appliquer sur le portail une plaquette contenant au moins les données suivantes: type d'automatisme, nom et adresse du constructeur (responsable de la «mise en service»), numéro de série, année de construction et marque CE.

3. Fixer de manière permanente à proximité du portail une étiquette ou une plaque indiquant les opérations à effectuer pour le débrayage et la manœuvre manuelle.
4. Remplir et remettre au propriétaire la déclaration de conformité de l'automatisme.
5. Rédiger et remettre au propriétaire de l'automatisme la notice «Instructions et avertissements pour l'utilisation de l'automatisme»;
6. Rédiger et remettre au propriétaire le plan de maintenance de l'automatisme (qui doit regrouper toutes les prescriptions pour la maintenance de chaque dispositif);
7. Avant de mettre en service l'automatisme, informer le propriétaire, de manière adéquate et par écrit (par exemple dans la notice technique et d'avertissements pour l'utilisation de l'automatisme), sur les risques résiduels.

6) Maintenance et mise au rebut

Ce chapitre contient les informations pour l'élaboration du plan de maintenance et la mise au rebut de RUN.

6.1) Maintenance

Pour maintenir le niveau de sécurité et pour garantir la durée maximum de tout l'automatisme, il faut effectuer une maintenance régulière; dans ce but, RUN dispose d'un compteur de manœuvres et d'un système de signalisation de maintenance nécessaire; voir le paragraphe 7.4.4 «Avis de maintenance».

⚠ La maintenance doit être effectuée dans le plein respect des consignes de sécurité de la présente notice et suivant les prescriptions des lois et normes en vigueur.

Si d'autres dispositifs sont présents, suivre ce qui est prévu dans le plan de maintenance correspondant.

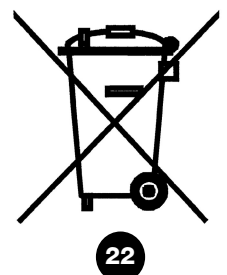
1. Pour RUN, il faut effectuer une maintenance programmée au maximum dans les 6 mois ou quand 20 000 manœuvres ont été effectuées depuis la dernière intervention de maintenance;
2. Débrancher toutes les sources d'alimentation électrique;
3. Vérifier l'état de détérioration de tous les matériaux qui composent l'automatisme avec une attention particulière pour les phénomènes d'érosion ou d'oxydation des parties structurales; remplacer les parties qui ne donnent pas de garanties suffisantes;
4. Vérifier l'état d'usure des parties en mouvement: pignon, crémaillère et toutes les du tablier; remplacer les pièces usées;
5. Reconnecter les sources d'alimentation électrique et effectuer tous les essais et les contrôles prévus dans le paragraphe 5.1 «Essai».

6.2) Mise au rebut

Comme pour l'installation, à la fin de la durée de vie de ce produit, les opérations de démantèlement doivent être effectuées par du personnel qualifié. Ce produit est constitué de différents types de matériaux dont certains peuvent être recyclés et d'autres devront être mis au rebut; informez-vous sur les systèmes de recyclage ou d'élimination prévus par les normes locales en vigueur pour cette catégorie de produit.

⚠ Certains composants du produit peuvent contenir des substances polluantes ou dangereuses qui pourraient avoir des effets nuisibles sur l'environnement et sur la santé des personnes s'ils n'étaient pas adéquatement éliminés.

Comme l'indique le symbole de la figure 22, il est interdit de jeter ce produit avec les ordures ménagères. Procéder par conséquent à la «collecte différenciée» des composants pour leur traitement conformément aux méthodes prescrites par les normes locales en vigueur ou restituer le produit au vendeur lors de l'achat d'un nouveau produit équivalent.



Certains règlements locaux peuvent appliquer de lourdes sanctions en cas d'élimination prohibée de ce produit.

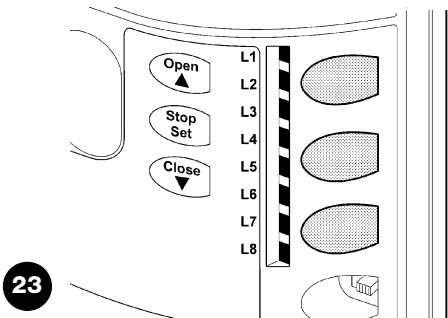
7) Approfondissements

Ce chapitre explique les possibilités de programmation et de personnalisation, ainsi que le diagnostic et la recherche des pannes sur RUN.

7.1) Touches de programmation

Sur la logique de commande de RUN se trouvent 3 touches qui peuvent être utilisées aussi bien pour la commande de la logique durant les essais que pour les programmations:

Open ▲	La touche «OPEN» permet de commander l'ouverture du portail ou de déplacer vers le haut le point de programmation
Stop Set	La touche «STOP» permet d'arrêter la manœuvre et si elle est pressée plus de 5 secondes, elle permet d'entrer en programmation.
Close ▼	La touche «CLOSE» permet de commander la fermeture du portail ou de déplacer vers le bas le point de programmation.



7.2) Programmations

Sur la logique de commande de RUN plusieurs fonctions programmables sont disponibles; le paramétrage des fonctions s'effectue au moyen de 3 touches présentes sur la logique de commande: [▲] [Set] [▼]; elles sont visualisées au moyen de 8 LED: **L1...L8**.

Les fonctions programmables disponibles sur RUN sont réparties sur deux niveaux:

Premier niveau: fonctions réglables en mode ON-OFF (actif ou non actif); dans ce cas, chaque LED **L1...L8** indique une fonction, si elle est allumée la fonction est active, si elle est éteinte la fonction n'est pas active; voir tableau 7.

Deuxième niveau: paramètres réglables sur une échelle de valeurs (valeurs d'1 à 8); dans ce cas, chaque LED **L1...L8** indique la valeur réglée parmi les 6 possibles; voir tableau 9.

7.2.1) Fonctions du premier niveau (fonctions ON-OFF)





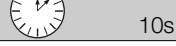
Tableau 7: liste des fonctions programmables: premier niveau

Led	Fonction	Description
L1	Fermeture automatique	Cette fonction permet une fermeture automatique du portail après le temps de pause programmé; le temps de pause est réglé en usine à 30 secondes mais peut être modifié et réglé sur 5, 15, 30, 45, 60, 80, 120 et 180 secondes. Si la fonction n'est pas active, le fonctionnement est «semi-automatique».
L2	Refermeture après passage devant la photocellule	Cette fonction permet de garder le portail ouvert uniquement le temps nécessaire au transit, en effet l'intervention de «Photo» provoque toujours une refermeture automatique avec un temps de pause de 5 s (indépendamment de la valeur programmée); le comportement varie selon que la «fermeture automatique» est active ou pas. Si la «fermeture automatique» n'est pas active: le portail atteint toujours la position d'ouverture totale (même si la libération de la photocellule a lieu avant). La libération de la photocellule provoque la refermeture automatique au bout de 5 s. Avec la «fermeture automatique» active: la manœuvre d'ouverture s'arrête juste après que les photocellules ont été libérées et 5 s plus tard la refermeture automatique commence. La fonction de «refermeture après passage devant la photocellule» est toujours désactivée dans les manœuvres interrompues avec une commande de Stop. Si la fonction «refermeture après passage devant la photocellule» n'est pas active, le temps de pause sera celui qui est programmé ou bien il n'y aura pas de refermeture automatique si la fonction n'est pas active.
L3	Ferme toujours	La fonction «ferme toujours» intervient, en provoquant une fermeture, quand au retour de l'alimentation la logique détecte le portail ouvert. Pour des questions de sécurité, la manœuvre est précédée par 5 s de préclignotement. Si la fonction n'est pas active au retour de l'alimentation, le portail restera immobile.
L4	Ralentissement	Avec l'activation de cette fonction, une phase de ralentissement est programmée à la fin des manœuvres d'ouverture et de fermeture. La vitesse de ralentissement correspond à environ 60% de la vitesse nominale. Attention: Durant le ralentissement, le moteur ne développe que la moitié du couple nominal; il ne sera pas possible d'utiliser le ralentissement sur des portails lourds ou qui requièrent le maximum de couple. Si le ralentissement n'est pas activé, la vitesse reste constante pendant toute la manœuvre.
L5	Démarrage	Avec l'activation de cette fonction, l'accélération progressive au début de chaque manœuvre est désactivée; cela permet d'avoir la force de démarrage maximum et c'est utile en cas de frictions statiques élevées, par exemple en cas de neige ou de givre qui bloquent le portail. Si la fonction «démarrage» n'est pas active, la manœuvre commence avec une accélération progressive.
L6	Préclignotement	Avec la fonction de préclignotement, une pause de 3 s est ajoutée entre l'allumage du clignotant et le début de la manœuvre pour avertir l'utilisateur de la situation de danger. Si la fonction n'est pas active, l'allumage du clignotant coïncide avec le début de la manœuvre.
L7	«Fermeture» devient «Ouverture partielle»	En activant cette fonction, toutes les commandes de «fermeture» (entrée «CLOSE» ou commande radio «fermeture») activent une manœuvre d'ouverture partielle (voir LED L6 sur tableau 9).
L8	Mode «Slave» (esclave)	Avec l'activation de cette fonction, RUN devient «Slave» (esclave): il est possible, ainsi, de synchroniser le fonctionnement de 2 moteurs sur des parties mobiles opposées dans lesquelles un moteur fonctionne comme Master (maître) et un comme Slave (esclave); pour plus de détails, voir le paragraphe 7.3.5 RUN en mode «Slave»

Durant le fonctionnement normal de RUN, les LED **L1...L8** sont allumées ou éteintes suivant l'état de la fonction à laquelle elles correspondent, par exemple **L1** est allumée si la «fermeture automatique» est active.

7.2.2) Programmation du premier niveau (fonctions ON-OFF)

En usine, les fonctions du premier niveau sont toutes mises sur «OFF» mais on peut les modifier à tout moment comme l'indique le tableau 8. Faire attention dans l'exécution de la procédure car il y a un temps maximum de 10 s entre la pression d'une touche et l'autre, autrement la procédure se termine automatiquement en mémorisant les modifications faites jusqu'à ce moment-là.

Tableau 8: pour changer les fonctions ON-OFF		Exemple
1.	Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	
2.	Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	
3.	Presser les touches [▲] ou [▼] pour déplacer la LED clignotante sur la LED qui correspond à la fonction à modifier.	
4.	Presser la touche [Set] pour changer l'état de la fonction (clignotement bref = OFF; clignotement long = ON).	
5.	Attendre 10 s pour sortir de la programmation pour temps maximum écoulé.	

Note: les points 3 et 4 peuvent être répétés au cours de la même phase de programmation pour mettre d'autres fonctions en mode ON ou OFF.

7.2.3) Fonctions de deuxième niveau (paramètres réglables)

Tableau 9: liste des fonctions programmables: deuxième niveau				
LED d'entrée	Paramètre	LED (niveau)	Valeur	Description
L1	Temps de pause	L1	5 secondes	Règle le temps de pause, c'est-à-dire le temps avant la refermeture automatique. La fonction n'a d'effet que si la fermeture automatique est active.
		L2	15 secondes	
		L3	30 secondes	
		L4	45 secondes	
		L5	60 secondes	
		L6	80 secondes	
		L7	120 secondes	
		L8	180 secondes	
L2	Fonction P.P.	L1	Ouverture - stop - fermeture - stop	Règle la séquence de commandes associées à l'entrée P.P. ou bien à la première commande radio.
		L2	Ouverture - stop - fermeture - ouverture	
		L3	Ouverture - fermeture - ouverture - fermeture	
		L4	Fonctionnement collectif	
		L5	Fonctionnement collectif 2 (plus de 2 s entraîne un arrêt)	
		L6	Pas à pas 2 (moins de 2 s entraîne une ouverture partielle)	
		L7	Commande «par action maintenue»	
		L8	Ouverture en «semi-automatique», fermeture avec commande «par action maintenue»	
L3	Sensibilité de détection des obstacles	L1	Sensibilité extrêmement élevée (portails légers)	Règle la sensibilité de détection des obstacles. Tenir compte du fait que la sensibilité est également influencée par la force du moteur (voir L5); la force du moteur doit toujours être réglée en premier; il n'est possible de régler la sensibilité de détection des obstacles qu'après.
		L2	Sensibilité très élevée	
		L3	Sensibilité élevée	
		L4	Sensibilité moyenne	
		L5	Sensibilité moyenne à basse	
		L6	Sensibilité basse	
		L7	Sensibilité très basse	
		L8	Sensibilité extrêmement basse (portails lourds)	
L4	Sortie S.C.A.	L1	Fonction «voyant portail ouvert»	Règle la fonction associée à la sortie S.C.A. (quelle que soit la fonction associée, la sortie, quand elle est active, fournit une tension de 24 V - 30 + 50 % avec une puissance maximum de 4 W).
		L2	Active si le tablier est fermé	
		L3	Active si le tablier est ouvert	
		L4	Active avec sortie radio n° 2	
		L5	Active avec sortie radio n° 3	
		L6	Active avec sortie radio n° 4	
		L7	Voyant de la maintenance	
		L8	Serrure électrique	
L5	Contrôle de la force du moteur	L1	Fixe à 40 %	Après le démarrage du moteur, règle la force pour l'adapter au poids du portail. Le système de contrôle mesure aussi la température ambiante en augmentant automatiquement la force en cas de températures particulièrement basses.
		L2	Fixe à 50 %	
		L3	Fixe à 60 %	
		L4	Fixe à 80 %	
		L5	Fixe à 100 %	
		L6	Semi-automatique 1 = 40 ÷ 100% (1)	
		L7	Semi-automatique 2 = 60 ÷ 100% (1)	
		L8	Automatique = 0 ÷ 100% (2)	

LED d'entrée	Paramètre	LED (niveau)	Valeur	Description
L6	Ouverture partielle	L1	0,5 mt	Règle la mesure de l'ouverture partielle. L'ouverture partielle peut se commander uniquement avec la 2e commande radio ou bien avec «FERMETURE», si la fonction est présente, «fermeture» devient alors «ouverture partielle».
		L2	1 mt	
		L3	1,5 mt	
		L4	2 mt	
		L5	2,5 mt	
		L6	3 mt	
		L7	3,4 mt	
		L8	4 mt	
L7	Avis de maintenance	L1	Automatique (suivant la charge de travail des manœuvres)	Règle le nombre de manœuvres au bout duquel il faut signaler la demande de maintenance de l'automatisme (voir paragraphe 7.4.4 «Avis de maintenance»).
		L2	2.000	
		L3	4.000	
		L4	7.000	
		L5	10.000	
		L6	15.000	
		L7	20.000	
		L8	30.000	
L8	Liste des anomalies	L1	Résultat 1 ^{re} manœuvre (la plus récente)	Permet de vérifier le type d'anomalie qui s'est vérifiée au cours des 8 dernières manœuvres (voir paragraphe 7.6.1 «Historique des anomalies»).
		L2	Résultat 2 ^e manœuvre	
		L3	Résultat 3 ^e manœuvre	
		L4	Résultat 4 ^e manœuvre	
		L5	Résultat 5 ^e manœuvre	
		L6	Résultat 6 ^e manœuvre	
		L7	Résultat 7 ^e manœuvre	
		L8	Résultat 8 ^e manœuvre	

Note: «■» représente le réglage fait en usine.

Note (1): règle automatiquement la force nécessaire en maintenant un niveau minimum de force garantie.









Note (2): règle automatiquement la force nécessaire.

Tous les paramètres peuvent être réglés suivant les préférences sans aucune contre-indication; seuls les réglages de la sensibilité de détection des obstacles et du contrôle de la force du moteur pourraient demander une attention particulière:

- Il est déconseillé d'utiliser des valeurs de force élevées pour compenser le fait que le portail a des points de friction anormaux; une force excessive peut compromettre le fonctionnement du système de sécurité ou endommager le portail.
- Si le contrôle de la sensibilité de détection des obstacles est utilisé comme soutien du système pour la réduction de la force d'impact, après chaque réglage, répéter la mesure de la force, comme le prévoit la norme EN 12445.
- L'usure et les conditions atmosphériques peuvent influencer le mouvement du portail, périodiquement il faut reconstrôler le réglage de la force.

7.2.4) Programmation du deuxième niveau (paramètres réglables)







En usine, les paramètres réglables sont réglés comme l'illustre le tableau 9 avec: «■» mais ils peuvent être modifiés à tout moment comme l'indique le tableau 10. Faire attention dans l'exécution de la procédure car il y a un temps maximum de 10 s entre la pression d'une touche et l'autre, autrement la procédure se termine automatiquement en mémorisant les modifications faites jusqu'à ce moment-là.

Tableau 10: pour changer les paramètres réglables	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	
2. Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	
3. Presser les touches [▲] ou [▼] pour déplacer la LED clignotante sur la «LED d'entrée» qui correspond au paramètre à modifier.	
4. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] , la pression doit être maintenue sur la touche [Set] pendant toute la durée des phases 5 et 6.	
5. Attendre environ 3 s puis la LED qui correspond au niveau actuel du paramètre à modifier s'allumera.	
6. Presser les touches [▲] ou [▼] pour déplacer la LED qui correspond à la valeur du paramètre.	
7. Relâcher la touche [Set] .	
8. Attendre 10 s pour sortir de la programmation pour temps maximum écoulé.	

Note: les points 3 à 7 peuvent être répétés au cours de la même phase de programmation pour régler plusieurs paramètres.

7.2.5 Exemple de programmation de premier niveau (fonctions ON-OFF)




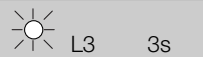







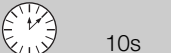
Comme exemple nous indiquons les diverses opérations à effectuer pour modifier le réglage des fonctions fait en usine pour activer les fonctions de «fermeture automatique» (L1) et «ferme toujours» (L3).

Tableau 11: exemple de programmation de premier niveau	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	
2. Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	
3. Presser une fois la touche [Set] pour changer l'état de la fonction associée à L1 (fermeture automatique), maintenant la LED L1 clignote avec un clignotement long.	
4. Presser 2 fois la touche [V] pour déplacer la LED clignotante sur la LED L3.	
5. Presser une fois la touche [Set] pour changer l'état de la fonction associée à L3 (Ferme toujours), maintenant la LED L3 clignote avec un clignotement long.	
6. Attendre 10 s pour sortir de la programmation pour temps maximum écoulé.	

À la fin de ces opérations, les LED L1 et L3 doivent rester allumées pour indiquer que les fonctions de «fermeture automatique» et «ferme toujours» sont actives.

7.2.6 Exemple de programmation de deuxième niveau (paramètres réglables)

Comme exemple nous indiquons les diverses opérations à effectuer pour modifier le réglage des paramètres effectué en usine en augmentant le «temps de pause» jusqu'à 60 s (entrée sur L1 et niveau sur L5) et en réduisant le «contrôle du couple» à 60 % (entrée sur L5 et niveau sur L3).

Tableau 12: exemple de programmation de deuxième niveau	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	
2. Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	
3. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] ; la pression sur la touche [Set] doit être maintenue pendant toute la durée des phases 4 et 5.	
4. Attendre environ 3 s jusqu'à l'allumage de la LED L3 qui correspond au niveau actuel du «temps de pause».	
5. Presser 2 fois la touche [V] pour déplacer la LED allumée sur L5 qui représente la nouvelle valeur du «temps de pause».	
6. Relâcher la touche [Set] .	
7. Presser 4 fois la touche [V] pour déplacer la LED clignotante sur la LED L5.	
8. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] ; la pression sur la touche [Set] doit être maintenue pendant toute la durée des phases 9 et 10.	
9. Attendre environ 3 s jusqu'à l'allumage de la LED L5 qui correspond au niveau actuel du contrôle du «couple moteur».	
10. Presser 2 fois la touche [A] pour déplacer la LED allumée sur L3 qui correspond à la nouvelle valeur du contrôle du «couple moteur».	
11. Relâcher la touche [Set] .	
12. Attendre 10 s pour sortir de la programmation pour temps maximum écoulé.	

7.3 Ajout ou retrait de dispositifs

Il est possible d'ajouter ou d'enlever, à tout moment, des dispositifs sur un automatisme avec RUN. En particulier, il est possible de connecter à «BLUEBUS» et à l'entrée «STOP» différents types de dispositifs comme l'indiquent les paragraphes suivants.

Après avoir ajouté ou enlevé des dispositifs, il faut procéder de nouveau à la reconnaissance des dispositifs suivant les indications du paragraphe 7.3.6 «Reconnaissance d'autres dispositifs».

7.3.1) BlueBUS

BlueBUS est une technique qui permet d'effectuer les connexions des dispositifs compatibles avec seulement deux conducteurs sur lesquels transitent aussi bien l'alimentation électrique que les signaux de communication. Tous les dispositifs sont connectés en parallèle sur les 2 mêmes conducteurs de BlueBUS sans devoir respecter une polarité quelconque; chaque dispositif est reconnu individuellement car au cours de l'installation le système lui attribue une adresse univoque. Il est possible de connecter à BlueBUS, par exemple: des photocellules, des

dispositifs de sécurité, des boutons de commande, des voyants de signalisation, etc.. La logique de commande de RUN reconnaît un par un tous les dispositifs connectés à travers une procédure de reconnaissance ad hoc et est en mesure de détecter de manière extrêmement sûre toutes les éventuelles anomalies. Pour cette raison, chaque fois qu'un dispositif connecté à BlueBUS est ajouté ou enlevé, il faut effectuer dans la logique la procédure de reconnaissance décrite dans le paragraphe 7.2.4 «Reconnaissance d'autres dispositifs».

7.3.2) Entrée STOP

STOP est l'entrée qui provoque l'arrêt immédiat de la manœuvre suivi d'une brève inversion. On peut connecter à cette entrée des dispositifs avec sortie à contact normalement ouvert «NO», normalement fermé «NF» ou des dispositifs avec sortie à résistance constante 8,2kΩ, par exemple des bords sensibles.

Comme pour BlueBUS, la logique reconnaît le type de dispositif connecté à l'entrée STOP durant la phase de reconnaissance (voir paragraphe 7.3.6 «Reconnaissance d'autres dispositifs»); ensuite on a un arrêt quand une variation quelconque se vérifie par rapport à l'état reconnu.

En adoptant certaines solutions, on peut connecter à l'entrée STOP plusieurs dispositifs, même de type différent:

- Plusieurs dispositifs NO peuvent être connectés les uns aux autres en parallèle sans aucune limite de nombre.
- Plusieurs dispositifs NF peuvent être connectés les uns aux autres en série sans aucune limite de nombre;

- Deux dispositifs avec sortie à résistance constante 8,2kΩ peuvent être connectés en parallèle; s'il y a plus de 2 dispositifs, tous doivent être connectés en «cascade» avec une seule résistance terminale de 8,2kΩ;
- Il est possible de combiner NO et NF en mettant les deux contacts en parallèle, en prenant la précaution de mettre en série au contact NF une résistance de 8,2kΩ (cela donne aussi la possibilité de combiner 3 dispositifs: NO, NF et 8,2kΩ).

⚠ Si l'entrée STOP est utilisée pour connecter des dispositifs ayant des fonctions de sécurité, seuls les dispositifs avec sortie à résistance constante 8,2kΩ garantissent la catégorie 3 de sécurité aux pannes selon la norme EN 954-1.

7.3.3) Photocellules

Le système «BlueBUS» permet, à travers l'adressage avec les cavaliers prévus à cet effet, la reconnaissance des photocellules de la part de la logique et d'attribuer la fonction de détection correcte. L'opération d'adressage doit être faite aussi bien sur TX que sur RX (en plaçant les cavaliers de la même manière) en vérifiant qu'il n'y a pas d'autres paires de photocellules ayant la même adresse.

Dans un automatisme pour portails coulissants équipé de l'opérateur RUN, il est possible d'installer les photocellules suivant les indications de la figure 24.

Après l'installation ou l'enlèvement de photocellules, il faudra effectuer dans la logique la phase de reconnaissance comme le décrit le paragraphe 7.3.6 «Reconnaissance d'autres dispositifs».

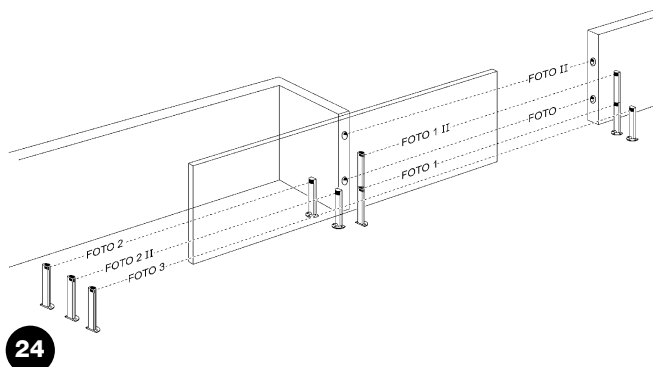


Tableau 13: adresses des photocellules

Photocellule	Cavaliers	Photocellule	Cavaliers
PHOTO Photocellule extérieure h = 50 avec intervention en fermeture		PHOTO 2 Photocellule extérieure avec intervention en ouverture	
PHOTO II Photocellule extérieure h = 100 avec intervention en fermeture		PHOTO 2 II Photocellule intérieure avec intervention en ouverture	
PHOTO 1 Photocellule intérieure h = 50 avec intervention en fermeture		PHOTO 3 Photocellule unique qui couvre tout l'automatisme	
PHOTO 1 II Photocellule intérieure h = 100 avec intervention en fermeture		⚠ L'installation de PHOTO 3 avec PHOTO II demande que la position des éléments qui composent la photocellule (TX-RX) respecte la recommandation donnée dans la notice technique des photocellules.	

7.3.4) Photodétecteur FT210B

Le photodétecteur FT210B réunit dans un seul dispositif un système de limitation de la force (type C suivant la norme EN12453) et un détecteur de présence qui détecte les obstacles présents sur l'axe optique entre l'émetteur TX et le récepteur RX (type D suivant la norme EN12453). Dans le photodétecteur FT210B, les signaux de l'état du bord sensible sont envoyés à travers le rayon de la photocellule en intégrant les 2 systèmes dans un seul dispositif. La partie émettrice située sur le tablier est alimentée par des batteries, ce qui permet d'éliminer les systèmes de connexion, peu esthétiques; les circuits spéciaux réduisent la consommation de la batterie pour garantir jusqu'à 15 ans de durée (voir les détails sur la durée estimée dans les instructions du produit).

Un seul dispositif FT210B associé à un bord sensible (TCB65 par exemple) permet d'atteindre le niveau de sécurité du «bord primaire» requis par la norme EN12453 pour n'importe quel «type d'utilisation» et «type d'activation».

Le photodétecteur FT210B associé aux bords sensibles «à variation de résistance» (8,2kΩ), maintient la sécurité en cas de défaut unique (catégorie 3 suivant la norme EN 954-1). Il dispose d'un circuit anti-collision qui évite les interférences avec d'autres détecteurs même s'ils ne sont pas synchronisés et permet d'ajouter d'autres photocellules; par exemple, en cas de passage de véhicules lourds où l'on place normalement une deuxième photocellule à 1 m du sol. Pour tout renseignement supplémentaire sur les modalités de connexion et d'adressage, voir la notice technique de FT210B.

7.3.5) RUN en mode «Slave»

Si on le programme et si on le connecte de manière spécifique, RUN peut fonctionner en mode «Slave» (esclave); ce mode de fonctionnement est utilisé s'il faut automatiser 2 parties mobiles opposées et si l'on souhaite que leur mouvement s'effectue de manière synchronisée. Dans ce mode, un opérateur RUN fonctionne comme Master (maître) c'est-à-dire qu'il commande les manœuvres, tandis que le deuxième opérateur RUN fonctionne comme Slave (esclave), c'est-à-dire qu'il exécute les commandes envoyées par le maître (par défaut, tous les RUN sortent de l'usine en mode Master).

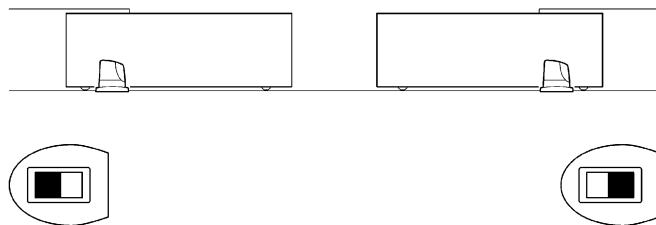
Pour configurer le RUN comme Slave, il faut activer la fonction de premier niveau «mode Slave» (voir tableau 7).

La connexion entre le RUN Master et le RUN Slave s'effectue par BlueBUS.

⚠ Dans ce cas il faut respecter la polarité dans la connexion entre les deux RUN comme l'illustre la figure 26 (les autres dispositifs continuent à ne pas avoir de polarité).

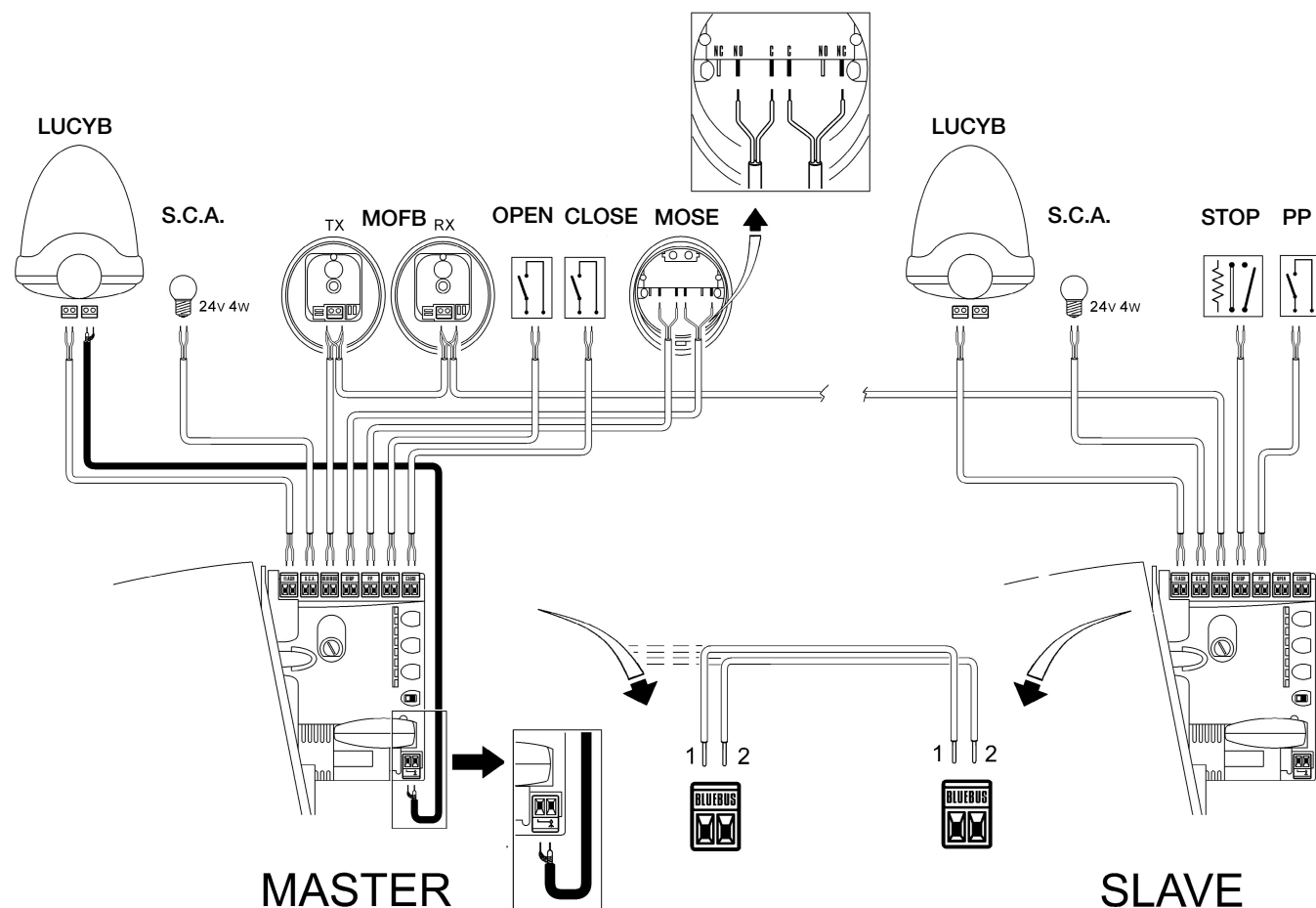
Pour installer 2 RUN en mode Master et Slave, effectuer les opérations suivantes:

- Effectuer l'installation des 2 moteurs comme l'illustre la figure 25. On peut choisir l'un ou l'autre moteur comme Master et comme Slave; dans le choix, il faut tenir compte de la commodité des connexions et du fait que la commande Pas à pas sur le Slave permet l'ouverture totale uniquement de la partie commandée par le moteur Slave.



25

- Connecter les 2 moteurs comme sur la figure 26;
- Sélectionner le sens de la manœuvre d'ouverture des 2 moteurs comme l'indique le paragraphe 4.1 «Sélection de la direction»;
- Alimenter les 2 moteurs;
- Dans le RUN Slave, programmer la fonction «mode Slave» (voir tableau 7);
- Effectuer la reconnaissance des dispositifs sur le RUN Slave (voir paragraphe 4.3 «Reconnaissance des dispositifs»);
- Effectuer la reconnaissance des dispositifs sur le RUN Master (voir paragraphe 4.3 «Reconnaissance des dispositifs»);
- Effectuer la reconnaissance de la longueur des parties mobiles du portail sur le RUN Master (voir paragraphe 4.4 «Reconnaissance de la longueur du tablier»).



26

Lors de la connexion de 2 RUN en mode Master - Slave, faire attention aux points suivants:

- Tous les dispositifs doivent être connectés sur le RUN Master (comme sur la fig. 26) y compris le récepteur radio;
- Toutes les programmations sur le RUN Slave sont ignorées (celles du RUN Master prédominent) sauf celles qui figurent dans le tableau 14.

Tableau 14: programmations sur le RUN Slave indépendantes du RUN Master

Fonctions de premier niveau (fonctions ON-OFF)	Fonctions de deuxième niveau (paramètres réglables)
Stand-by	Sensibilité de détection des obstacles
Démarrage	Sortie S.C.A.
Mode Slave	Contrôle du couple moteur
	Liste des anomalies

Sur le Slave, il est possible de connecter:

- un clignotant spécifique (Flash);
- un voyant portail ouvert (S.C.A.) spécifique;
- un bord sensible (Stop) spécifique;

- Un dispositif de commande (P.P.) spécifique qui commande l'ouverture totale uniquement de la partie Slave;
- Sur le Slave, les entrées Open et Close ne sont pas utilisées.

7.3.6) Reconnaissance d'autres dispositifs

Normalement la procédure de reconnaissance des dispositifs connectés à BlueBUS et à l'entrée STOP est effectuée durant la phase d'installation; toutefois si des dispositifs sont ajoutés ou enlevés, il est possible de refaire la reconnaissance en procédant de la manière suivante:

Tableau 15: pour la reconnaissance d'autres dispositifs

	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncées les touches [▲] et [Set]	
2. Relâcher les touches quand les LED L1 et L2 commencent à clignoter très rapidement (au bout d'environ 3 s);	
3. Attendre quelques secondes que la logique termine la reconnaissance des dispositifs;	
4. À la fin de la reconnaissance, les LED L1 et L2 arrêteront de clignoter; la LED STOP doit rester allumée, tandis que les LED L1...L8 s'allumeront suivant l'état des fonctions ON-OFF auxquelles elles correspondent.	

⚠ Après avoir ajouté ou enlevé des dispositifs, il faut effectuer de nouveau l'essai de l'automatisme suivant les indications du paragraphe 5.1 «Essai».

7.4) Fonctions particulières

7.4.1) Fonction «ouvre toujours»

La fonction «ouvre toujours» est une propriété de la logique de commande qui permet de commander toujours une manœuvre d'ouverture quand la commande de «pas à pas» a une durée supérieure à 2 secondes; c'est utile par exemple pour connecter à la borne P.P.

le contact d'une horloge de programmation pour maintenir le portail ouvert pendant une certaine plage horaire. Cette propriété est valable quelle que soit la programmation de l'entrée P.P. à l'exclusion de la programmation comme «fonctionnement collectif»; voir paramètre «fonction P.P.» dans le tableau 9.

7.4.2) Fonction «manœuvre dans tous les cas»

Si un dispositif de sécurité quelconque fonctionne mal ou tombe en panne, il est possible dans tous les cas de commander et de manœuvrer le portail en mode «commande par action maintenue».

Pour tout détail, voir le paragraphe «Commande avec les dispositifs de sécurité hors d'usage» présent dans les «Instructions et recommandations destinées à l'utilisateur de l'opérateur RUN» ci-jointes.

7.4.3) Système de contrôle du chauffage et du refroidissement

RUN dispose d'un système de contrôle de la température du moteur. La valeur de la température interne de RUN est relevée par un capteur spécial et utilisée pour la gestion du système de climatisation qui est

en mesure de chauffer le moteur quand la température extérieure descend au-dessous du seuil de 0 °C environ ou d'accélérer le refroidissement du moteur quand la température dépasse 40 °C environ.

7.4.4) Avis de maintenance

RUN permet d'aviser l'utilisateur quand il faut procéder à la maintenance de l'automatisme. Le nombre de manœuvres au bout duquel s'effectue la signalisation est sélectionnable parmi 8 niveaux, avec le paramètre réglable «Avis de maintenance» (voir tableau 9). Le niveau 1 de réglage est «automatique» et tient compte de l'intensité et des conditions des manœuvres, c'est-à-dire de l'effort et de la durée de la manœuvre, tandis que les autres réglages sont fixés

en fonction du nombre de manœuvres.

La signalisation de demande de maintenance s'effectue à travers le clignotant Flash ou bien sur le voyant connecté à la sortie S.C.A. quand il est programmé comme «voyant maintenance» (voir tableau 9).





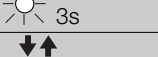


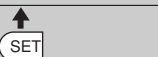
Suivant le nombre de manœuvres effectuées par rapport à la limite programmée, le clignotant Flash et le voyant de maintenance donnent les signalisations indiquées dans le tableau 16.

Tableau 16: avis de maintenance avec Flash et voyant de maintenance

Nombre de manœuvres	Signalisation sur Flash	Signalisation sur voyant maintenance
Inférieur à 80 % de la limite	Normal (0,5 s allumé, 0,5 s éteint)	Allumé pendant 2 s au début de l'ouverture.
Entre 81 et 100 % de la limite	Au début de la manœuvre, il reste allumé pendant 2 s puis continue normalement.	Clignote pendant toute la manœuvre.
Au-delà de 100 % de la limite	Au début et à la fin de la manœuvre, il reste allumé pendant 2 s puis continue normalement.	Clignote constamment.





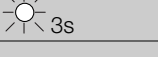

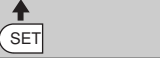
Vérification du nombre de manœuvres effectuées.

Avec la fonction d'«Avis de maintenance», il est possible de vérifier le nombre de manœuvres effectuées en pourcentage sur la limite fixée. Pour la vérification, procéder suivant la description du tableau 17.

Tableau 17: vérification du nombre de manœuvres effectuées	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	
2. Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	
3. Presser les touches [▲] ou [▼] pour déplacer la LED clignotante sur L7, c'est-à-dire la «LED d'entrée» qui correspond au paramètre «Avis de maintenance».	
4. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] , la pression doit être maintenue sur la touche [Set] pendant toute la durée des phases 5, 6 et 7.	
5. Attendre environ 3 s puis la LED qui représente le niveau actuel du paramètre «Avis de maintenance» s'allumera.	
6. Presser puis relâcher immédiatement les touches [▲] et [▼] .	
7. La LED correspondant au niveau sélectionné émettra quelques clignotements. Le nombre de clignotements identifie le pourcentage de manœuvres effectuées (en multiples de 10 %) par rapport à la limite programmée. Par exemple: avec l'avis de maintenance programmé sur L5, c'est-à-dire 10 000, 10 % correspond à 1 000 manœuvres; si la LED de signalisation émet 4 clignotements, cela signifie que l'on a atteint 40 % des manœuvres (c'est-à-dire entre 4 000 et 4 999 manœuvres). Si l'on n'a pas atteint 10 % des manœuvres, il n'y aura aucun clignotement.	
8. Relâcher la touche [Set]	

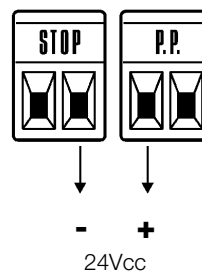
Mise à zéro du compteur des manœuvres

Après avoir effectué la maintenance de l'installation, il faut mettre à zéro le compteur des manœuvres. Procéder suivant les indications du tableau 18.

Tableau 18: Mise à zéro du compteur des manœuvres	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	
2. Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	
3. Presser les touches [▲] ou [▼] pour déplacer la LED clignotante sur L7, c'est-à-dire la «LED d'entrée» qui correspond au paramètre «Avis de maintenance».	
4. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] , la pression doit être maintenue sur la touche [Set] pendant toute la durée des phases 5 et 6.	
5. Attendre environ 3 s puis la LED qui représente le niveau actuel du paramètre «Avis de maintenance» s'allumera.	
6. Presser et maintenir enfoncées les touches [▲] et [▼] pendant au moins 5 s puis relâcher les 2 touches. La LED correspondant au niveau sélectionné effectuera une série de clignotements rapides pour signaler que le compteur des manœuvres a été mis à zéro.	
7. Relâcher la touche [Set]	

7.5) Connexion d'autres dispositifs

S'il est nécessaire d'alimenter des dispositifs extérieurs, par exemple un lecteur de proximité pour cartes à transpondeur ou bien l'éclairage du sélecteur à clé, il est possible de prélever l'alimentation comme l'indique la figure 27. La tension d'alimentation est de 24 Vcc - 30 % ÷ + 50 % avec courant maximum disponible de 100 mA.



7.6) Résolution des problèmes

Dans le tableau 19, on peut trouver des indications utiles pour affronter les éventuels problèmes de fonctionnement pouvant se vérifier durant l'installation ou en cas de panne.

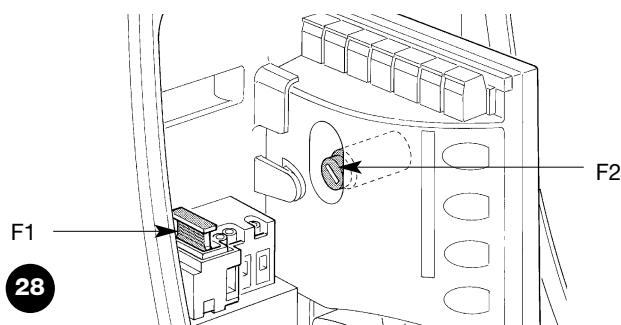


Tableau 19: recherche des pannes.

Symptômes	Vérifications conseillées
L'émetteur radio ne commande pas le portail et la LED sur l'émetteur ne s'allume pas.	Vérifier si les piles de l'émetteur sont déchargées et si besoin les remplacer.
L'émetteur radio ne commande pas le portail mais la LED sur l'émetteur s'allume.	Vérifier si l'émetteur est correctement mémorisé dans le récepteur radio.
Aucune manœuvre n'est commandée et la LED «BLUEBUS» ne clignote pas.	Vérifier que RUN est alimenté à la tension de secteur. Vérifier que les fusibles ne sont pas interrompus; si c'est le cas, vérifier la cause de la panne et les remplacer par d'autres ayant la même valeur de courant et les mêmes caractéristiques.
Aucune manœuvre n'est commandée et le clignotant est éteint.	Vérifier que la commande est effectivement reçue. Si la commande arrive à l'entrée PP la LED «PP» correspondante doit s'allumer; si par contre on utilise l'émetteur radio, la LED «Bluebus» doit émettre deux clignotements rapides.
Aucune manœuvre n'est commandée et le clignotant émet quelques clignotements.	Compter le nombre de clignotements et vérifier suivant les indications du tableau 21.
La manœuvre commence mais juste après une inversion se produit.	La sensibilité de détection des obstacles sélectionnée pourrait être trop élevée pour le type de portail. Vérifier s'il y a des obstacles et sélectionner éventuellement une sensibilité inférieure.
La manœuvre est effectuée régulièrement mais le clignotant ne fonctionne pas.	Vérifier que durant la manœuvre la tension arrive à la borne FLASH du clignotant (comme il est intermittent, la valeur de tension n'est pas significative: environ 10-30 Vcc); si la tension arrive, le problème est dû à l'ampoule qui devra être remplacée par une autre de caractéristiques identiques; s'il n'y a pas de tension, il pourrait y avoir un problème de surcharge sur la sortie FLASH, vérifier qu'il n'y a pas de court-circuit sur le câble.
La manœuvre est effectuée régulièrement mais le voyant SCA ne fonctionne pas.	Vérifier le type de fonction programmée pour la sortie SCA (L4 sur le tableau 9). Quand le voyant doit normalement être allumé, vérifier que la tension arrive à la borne SCA (environ 24 Vcc); si la tension arrive, le problème est dû au voyant qui devra être remplacé par un autre de caractéristiques identiques; s'il n'y a pas de tension, il pourrait y avoir un problème de surcharge sur la sortie SCA, vérifier qu'il n'y a pas de court-circuit sur le câble.

7.6.1) Historique des anomalies

RUN permet d'afficher les éventuelles anomalies qui se sont vérifiées lors des 8 dernières manœuvres, par exemple, l'interruption d'une manœuvre due à l'intervention d'une photocellule ou d'un bord sensible. Pour vérifier la liste des anomalies, procéder suivant les indications du tableau 20.

Tableau 20: historique des anomalies

	Exemple
1. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] pendant environ 3 s.	↓ SET 3s
2. Relâcher la touche [Set] quand la LED L1 commence à clignoter.	☀ L1 ↑ SET
3. Presser les touches [▲] ou [▼] pour déplacer la LED clignotante sur L8, c'est-à-dire la «LED d'entrée» pour le paramètre «Liste des anomalies».	☀ L1 ↑ ou ↓ ☀ L8
4. Presser et maintenir enfoncée la touche [Set] , la pression doit être maintenue sur la touche [Set] pendant toute la durée des phases 5 et 6.	↓ SET
5. Attendre environ 3 s puis les LED correspondant aux manœuvres qui ont eu des anomalies s'allumeront. La LED L1 indique le résultat de la manœuvre la plus récente, la LED L8 indique le résultat de la huitième. Si la LED est allumée, cela signifie que des anomalies se sont vérifiées durant la manœuvre; si la LED est éteinte, cela signifie que la manœuvre s'est terminée sans anomalies.	3s ☀
6. Presser les touches [▲] et [▼] pour sélectionner la manœuvre désirée. La LED correspondante émettra un nombre de clignotements égal à ceux qui sont exécutés normalement par le clignotant après une anomalie (voir tableau 21).	☀ et ☀
7. Relâcher la touche [Set] .	↑ SET

7.7) Diagnostic et signalisations

Certains dispositifs offrent directement des signalisations particulières à travers lesquelles il est possible de reconnaître l'état de fonctionnement ou l'éventuel problème.

7.7.1) Signalisations avec le clignotant

Durant la manœuvre, l'indicateur clignotant FLASH émet un clignotement toutes les secondes; quand des anomalies se vérifient, les clignotements sont plus brefs; les clignotements se répètent deux fois, à intervalles d'une seconde.

Tableau 21: signalisations sur le clignotant FLASH

Clignotements rapides	Cause	ACTION
1 clignotement pause d'1 seconde 1 clignotement	Erreur sur le BlueBUS	Au début de la manœuvre, la vérification des dispositifs connectés à BLUEBUS ne correspond pas à ceux qui sont mémorisés durant la phase de reconnaissance. Il peut y avoir des dispositifs en panne, vérifier et remplacer; si des modifications ont été faites, il faut refaire la reconnaissance (7.3.4 Reconnaissance d'autres dispositifs).
2 clignotements pause d'1 seconde 2 clignotements	Intervention d'une photocellule	Au début de la manœuvre une ou plusieurs photocellules nient l'autorisation à la manœuvre, vérifier si elles sont occultées par un obstacle. Durant le mouvement il est normal qu'un obstacle soit présent.
3 clignotements pause d'1 seconde 3 clignotements	Intervention de la «détection d'obstacles»	Durant le mouvement, le portail a rencontré une friction plus forte; en vérifier la cause.
4 clignotements pause d'1 seconde 4 clignotements	Intervention de l'entrée STOP	Au début de la manœuvre ou durant le mouvement, il y a eu une intervention de l'entrée de STOP; en vérifier la cause.
5 clignotements pause d'1 seconde 5 clignotements	Erreur dans les paramètres internes de la logique électronique	Au début de la manœuvre ou durant le mouvement, il y a eu une intervention de l'entrée de STOP; en vérifier la cause.
6 clignotements pause d'1 seconde 6 clignotements	La limite maximum du nombre de manœuvres à l'heure a été dépassée.	Attendre quelques minutes que le limiteur de manœuvres retourne sous la limite maximum.
7 clignotements pause d'1 seconde 7 clignotements	Erreur dans les circuits électriques internes	Déconnecter tous les circuits d'alimentation pendant quelques secondes puis tenter de redonner une commande; si l'état persiste, il pourrait y avoir une panne grave et il faut remplacer la carte électronique.
8 clignotements pause d'1 seconde 8 clignotements	Il y a déjà une commande qui ne permet pas d'en exécuter d'autres.	Vérifier la nature de la commande toujours présente; par exemple, il peut s'agir de la commande provenant d'une horloge sur l'entrée «ouverture».

7.7.2) Signalisations sur la logique de commande

Dans la logique de RUN, il y a une série de LED qui peuvent donner chacune des signalisations particulières aussi bien dans le fonctionnement normal qu'en cas d'anomalie.

29

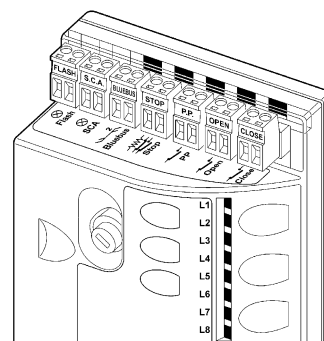


Tableau 22: LED sur les bornes de la logique

Led BLUEBUS	Cause	ACTION
Éteinte	Anomalie	Vérifier si l'alimentation arrive; vérifier si les fusibles sont intervenus; si c'est le cas, vérifier la cause de la panne et remplacer les fusibles par d'autres ayant les mêmes caractéristiques.
Allumée	Anomalie grave	Il y a une anomalie grave; essayer d'éteindre la logique pendant quelques secondes; si l'état persiste, il y a une panne et il faut remplacer la carte électronique.
Un clignotement à la seconde	Tout est OK.	Fonctionnement normal de la logique
2 clignotements rapides	Il y a eu une variation de l'état des entrées.	C'est normal quand il y a un changement de l'une des entrées: PP, STOP, OPEN, CLOSE, intervention des photocellules ou quand on utilise l'émetteur radio
Série de clignotements séparés par une pause d'une seconde	Diverses	C'est la même signalisation que celle du clignotant, voir le tableau 21.
Led STOP	Cause	ACTION
Éteinte	Intervention de l'entrée STOP	Vérifier les dispositifs connectés à l'entrée STOP.
Allumée	Tout est OK.	Entrée STOP active
Led P.P.	Cause	ACTION
Éteinte	Tout est OK.	Entrée PP non active
Allumée	Intervention de l'entrée PP	C'est normal si le dispositif connecté à l'entrée PP est effectivement actif.
Led OUVERTURE	Cause	ACTION
Éteinte	Tout est OK.	Entrée OUVERTURE non active
Allumée	Intervention de l'entrée OPEN	C'est normal si le dispositif connecté à l'entrée OUVERTURE est effectivement actif.
Led FERMETURE	Cause	ACTION
Éteinte	Tout est OK.	Entrée FERMETURE non active
Allumée	Intervention de l'entrée de CLOSE	C'est normal si le dispositif connecté à l'entrée FERMETURE est effectivement actif.

Tableau 23: LED sur les touches de la logique

Led 1	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal elle indique fonction «fermeture automatique» non active.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «fermeture automatique» active.
Clignote	<ul style="list-style-type: none"> • Programmation des fonctions en cours • Si elle clignote en même temps que L2 cela signifie qu'il faut effectuer la reconnaissance des dispositifs (voir paragraphe 4.3 «Reconnaissance des dispositifs»).
Led L2	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «refermeture après passage devant la photocellule» non active.
Allumée	Durant le fonctionnement normal elle indique: fonction «refermeture après passage devant la photocellule» active.
Clignote	<ul style="list-style-type: none"> • Programmation des fonctions en cours • Si elle clignote en même temps que L1 cela signifie qu'il faut effectuer la reconnaissance des dispositifs (voir paragraphe 4.3 «Reconnaissance des dispositifs»).
Led L3	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «ferme toujours» non active.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «ferme toujours» active.
Clignote	<ul style="list-style-type: none"> • Programmation des fonctions en cours • Si elle clignote en même temps que L4 cela signifie qu'il faut effectuer la reconnaissance de la longueur du tablier (voir paragraphe 4.4 «Reconnaissance de la longueur du tablier»).
Led L4	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «stand-by» non active.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «stand-by» active.
Clignote	<ul style="list-style-type: none"> • Programmation des fonctions en cours • Si elle clignote en même temps que L3, cela signifie qu'il faut effectuer la reconnaissance de la longueur du tablier (voir paragraphe 4.4 «Reconnaissance de la longueur du tablier»).
Led L5	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «démarrage» non active.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «démarrage» active.
Clignote	Programmation des fonctions en cours
Led L6	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «Préclignotement» non active.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique: fonction «Préclignotement» active.
Clignote	Programmation des fonctions en cours
Led L7	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique que l'entrée FERMETURE active une manœuvre de fermeture.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique que l'entrée FERMETURE active une manœuvre d'ouverture partielle.
Clignote	Programmation des fonctions en cours
Led L8	Description
Éteinte	Durant le fonctionnement normal, elle indique que RUN est configuré comme Master.
Allumée	Durant le fonctionnement normal, elle indique que RUN est configuré comme Slave.
Clignote	Programmation des fonctions en cours

7.8) Accessoires

RUN peut être équipé des accessoires en option suivants:

- SMXI ou SMXIS: récepteur radio à 433,92 MHz avec codage numérique à code tournant (rolling code).
- ONEXI: récepteur radio à 433,92 MHz avec codage numérique à code tournant (rolling code); dispose du mode III pour envoyer 15

types de commandes à la logique de commande.

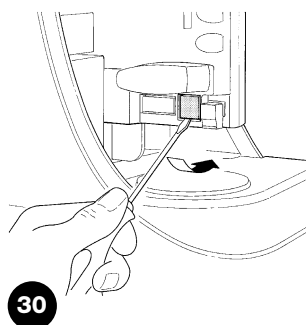
- OperaView: unité de programmation à distance. Consulter le catalogue des produits Nice S.p.a. pour la liste complète et à jour des accessoires.

7.8.1) Unité de programmation à distance

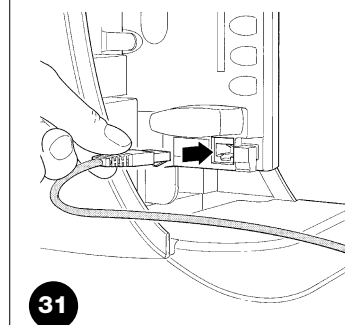
Il est possible de connecter au connecteur BusT4.8 spécifique (voir figure 30) l'unité de programmation à distance OperaView qui garantit une gestion rapide et complète de l'installation, de la maintenance et du diagnostic des éventuels problèmes de fonctionnement; voir également 7.8.1 «Unité de programmation à distance».

Pour accéder au connecteur, il faut découper la membrane comme indiqué sur la figure 31. L'unité de programmation à distance peut être placée à distance de la logique de commande (jusqu'à 100 m de câble); elle peut être connectée à plusieurs logiques de commande en même temps (jusqu'à 16) et peut rester connectée même durant le fonctionnement normal de RUN; dans ce cas, un menu spécifique «utilisateur» permet d'envoyer les commandes à la logique de commande. Si, dans la logique de commande, est installé un récepteur radio type ONEXI, il est possible, à travers l'unité de programmation à distance d'accéder aux paramètres des émetteurs mémorisés. Pour ces fonctions, il faut un câble de connexion

à 4 conducteurs (BusT4) tandis qu'avec un câble de connexion à 8 conducteurs d'un mètre de long au maximum (BusT8), il est également possible de mettre à jour le micrologiciel de la logique de commande de RUN. D'autres informations sont fournies dans la notice technique du programmeur OperaView.



30



31

8) Caractéristiques techniques

Dans le but d'améliorer ses produits, Nice S.p.a. se réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques à tout moment et sans préavis, en garantissant dans tous les cas le bon fonctionnement et le type d'utilisation prévus.
Toutes les caractéristiques techniques se réfèrent à la température de 20 °C (± 5 °C).

Caractéristiques techniques RUN		
Modèle type	RUN 1800 - RUN 1800P	RUN 2500 - RUN 2500P
Typologie	Opérateur électromécanique pour le mouvement automatique de portails coulissants à usage industriel avec logique électronique de commande incorporée.	
Pignon	Nombre de dents: 18; module 4 *	
Couple maximum au démarrage [correspondant à la capacité de développer une force pour mettre en mouvement le tablier]	50Nm (1390N)	
Couple nominal [correspondant à la capacité de développer une force pour maintenir en mouvement un tablier]	32.5Nm (900N)	
Vitesse (à vide)	10m/min (12m/min version /V1)	
Vitesse (au couple nominal)	7.4m/min (8.9m/min version /V1)	
Fréquence maximum des cycles de fonctionnement (au couple nominal)	11 cycles/heure (264 cycles/jour) pour un portail de 15 m (équivalent à un cycle de 63 %) (la logique limite les cycles au maximum prévu dans les tableaux 2 et 3)**	
Temps maximum de fonctionnement continu (au couple nominal)	40 minutes (la logique limite le fonctionnement continu au maximum prévu dans les tableaux 2 et 3)	
Limites d'utilisation	Généralement RUN est en mesure d'automatiser des portails d'un poids ou d'une longueur suivant les limites prévues dans les tableaux 2, 3 et 4.	
Durabilité	Estimée entre 150.000 cycles et 450.000 cycles, suivant les conditions indiquées dans le tableau 4.	
Alimentation RUN 1800 - 2500	230Vac (+10% -15%) 50 Hz	
Alimentation RUN 1800/V1-2500/V1	120Vac (+10% -15%) 60 Hz	
Puissance maximum absorbée au démarrage [correspondant à ampères]	700 W [3 A] [5 A version /V1]	
Puissance au couple nominal [correspondant à ampères]	400 W [1.8 A] [3 A version /V1]	
Classe d'isolation	1 (la mise à la terre est nécessaire)	
Sortie clignotant	pour 2 clignotants LUCYB (Ampoule 12 V, 21 W).	
Sortie S.C.A.	pour 1 ampoule 24 V maximum 4 W (la tension de sortie peut varier de -30 à + 50 % et peut commander également des petits relais)	
Sortie BLUEBUS	Une sortie avec charge maximum de 15 unités BlueBus	
Entrée STOP	Pour contacts normalement fermés, normalement ouverts ou à résistance constante 8,2kΩ; en auto-apprentissage (une variation par rapport à l'état mémorisé provoque la commande «STOP»).	
Entrée PP	Pour contacts normalement ouverts (la fermeture du contact provoque la commande P.P.)	
Entrée OUVERTURE	Pour contacts normalement ouverts (la fermeture du contact provoque la commande OUVERTURE)	
Entrée FERMETURE	Pour contacts normalement ouverts (la fermeture du contact provoque la commande FERMETURE)	
Connecteur radio	Connecteur SM pour récepteurs type SMXI, SMXIS ou ONEXI	
Entrée ANTENNE radio	Entrée ANTENNE radio 52Ω pour câble type RG58 ou analogues	
Fonctions programmables	8 fonctions de type ON-OFF et 8 fonctions réglables (voir tableaux 7 et 9)	
Fonctions en auto-apprentissage	Auto-apprentissage des dispositifs connectés à la sortie BlueBUS Auto-apprentissage du type de dispositif de «STOP» (contact NO, NF ou résistance 8,2kΩ); auto-apprentissage de la longueur du portail et calcul des points de ralentissement et ouverture partielle.	
Température de fonctionnement	-20°C ÷ 50°C	
Utilisation dans une atmosphère particulièrement acide ou saline ou bien potentiellement explosive.	Non	
Indice de protection	IP 44	
Dimensions et poids	400 x 255 h 390; 24.5Kg	

* Pignon option à 12 dents module 6 disponible

** À 50°C et avec un portail de 15 mètres, la fréquence maximale de fonctionnement est de 7 cycles/heure (équivalent à un cycle de 40%).

*** À 50°C, le temps maximum de fonctionnement continu est de 10 minutes.

Félicitations pour avoir choisi un produit Nice pour votre automatisation ! Nice S.p.A. produit des composants pour l'automatisation de portails, portes, rideaux métalliques, volets roulants et stores: opérateurs, logiques de commande, radiocommandes, clignotants, photocellules et accessoires. Nice n'utilise que des matériaux et des usinages de qualité et par vocation, elle recherche des solutions innovantes qui simplifient au maximum l'utilisation de ses appareils, très soignés sur le plan de la technique, de l'esthétique et de l'ergonomie: dans la vaste gamme Nice, votre installateur aura choisi sans aucun doute le produit le plus adapté à vos exigences. Nice n'est toutefois pas le producteur de votre automatisme qui est en effet le résultat d'un travail d'analyse, évaluation, choix des matériaux et réalisation de l'installation, exécutée par votre installateur de confiance. Chaque automatisme est unique et seul votre installateur possède l'expérience et la compétence professionnelle nécessaires pour réaliser une installation répondant à vos exigences, sûre et fiable dans le temps et surtout, exécutée dans les règles de l'art et conforme par conséquent aux normes en vigueur. Une installation d'automatisation est une belle commodité ainsi qu'un système de sécurité valable; avec quelques attentions très simples, elle est destinée à durer dans le temps. Même si l'automatisme en votre possession satisfait le niveau de sécurité requis par les normes, cela n'exclut pas la persistance d'un "risque résiduel", c'est-à-dire la possibilité de situations de danger dues généralement à une utilisation inconsciente, voire erronée. C'est la raison pour laquelle nous désirons vous donner quelques conseils sur les comportements à adopter pour éviter tout inconvénient:

• **Avant d'utiliser pour la première fois l'automatisme**, faites-vous expliquer par l'installateur l'origine des risques résiduels et consacrez quelques minutes à la lecture du **manuel d'instructions et d'avertissements pour l'utilisateur** qui vous est remis par l'installateur. Conservez le manuel pour pouvoir le consulter pour n'importe quel doute futur et remettez-le à tout nouveau propriétaire de l'automatisme.

• **Votre automatisme est un équipement qui exécute fidèlement vos commandes**; une utilisation inconsciente et incorrecte peut le rendre dangereux: ne commandez pas le mouvement de l'automatisme si des personnes, des animaux ou des objets se trouvent dans son rayon d'action.

• **Enfants**: une installation d'automatisation garantit un degré de sécurité élevé en empêchant avec ses systèmes de détection le mouvement en présence de personnes ou d'objets et en garantissant une activation toujours prévisible et sûre. Il est prudent toutefois de ne pas laisser jouer les enfants à proximité de l'automatisme et pour éviter les activations involontaires, de ne pas laisser à leur portée les émetteurs qui commandent la manœuvre: **ce n'est pas un jeu!**

• **Anomalies**: si vous notez une anomalie quelconque dans le fonctionnement de l'automatisme, coupez l'alimentation

électrique de l'installation et procédez au débrayage manuel. Ne tentez jamais de le réparer vous-même mais demandez l'intervention de votre installateur de confiance: dans l'intervalle, l'installation peut fonctionner comme un système non automatisé, après avoir débrayé l'opérateur suivant les indications données plus loin.

• **Maintenance**: comme toutes les machines, votre automatisme a besoin d'une maintenance périodique pour pouvoir fonctionner le plus longtemps possible et en toute sécurité. Établissez avec votre installateur un plan de maintenance périodique programmée; Nice conseille une intervention tous les 6 mois pour une utilisation domestique normale mais cette période peut varier en fonction de l'intensité d'utilisation. Toute intervention de contrôle, maintenance ou réparation doit être exécutée exclusivement par du personnel qualifié.

• Même si vous estimez en être capable, ne modifiez pas l'installation et les paramètres de programmation et de réglage de l'automatisme: la responsabilité en incombe à votre installateur.

• L'essai de fonctionnement final, les maintenances périodiques et les éventuelles réparations doivent être documentés par la personne qui s'en charge et les documents doivent être conservés par le propriétaire de l'installation.

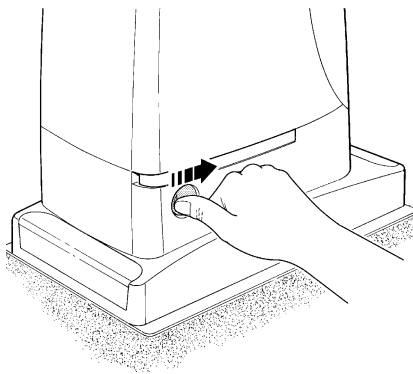
Les seules interventions que l'utilisateur peut et doit effectuer périodiquement sont le nettoyage des verres des photocellules et l'élimination des feuilles et des cailloux qui pourraient bloquer l'automatisme. Pour empêcher que quelqu'un puisse actionner le portail, avant de continuer, n'oubliez pas de **débrayer l'automatisme** (comme nous l'avons décrit) et d'utiliser pour le nettoyage uniquement un chiffon légèrement imbibé d'eau.

• **Mise au rebut**: à la fin de la vie de l'automatisme, assurez-vous que le démantèlement est effectué par du personnel qualifié et que les matériaux sont recyclés ou mis au rebut en respectant les normes locales en vigueur.

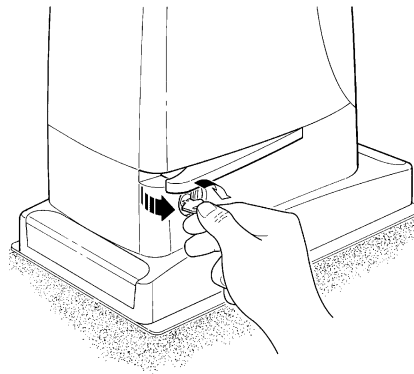
• **En cas de ruptures ou absence d'alimentation électrique**: en attendant l'intervention de votre installateur (ou le retour du courant si l'installation est dépourvue de batterie tampon), l'installation peut être actionnée comme n'importe quel autre système non automatisé. Pour cela, il faut effectuer le débrayage manuel: cette opération, qui est la seule pouvant être effectuée par l'utilisateur de l'automatisme, a fait l'objet d'une étude particulière de la part de Nice pour vous assurer toujours une utilisation extrêmement simple et aisée, sans aucun outil ou effort physique.

Débrayage et mouvement manuel: avant toute opération, faire **attention** au fait que le débrayage ne peut être fait que lorsque le tablier est à l'arrêt.

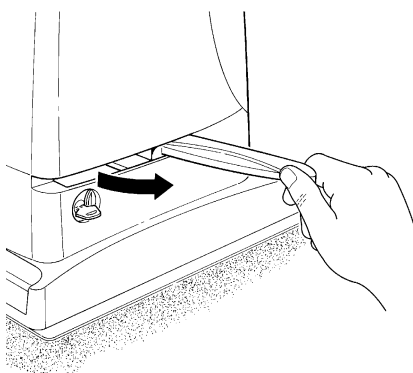
- 1** Faire coulisser le couvercle de protection de la serrure.



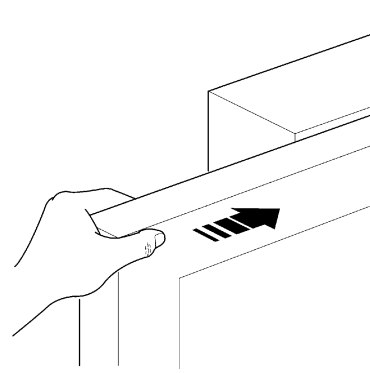
- 2** Introduire la clé et la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.



- 3** Tirer la poignée de débrayage.



- 4** Déplacer le tablier à la main.



Pour bloquer: effectuer les mêmes opérations dans le sens contraire.

Commande avec dispositifs de sécurité hors service: si les dispositifs de sécurité présents sur le portail ne fonctionnent pas correctement, le portail peut quand même être commandé.

- Actionner la commande du portail (avec la télécommande, avec le sélecteur à clé, etc.); si les dispositifs de sécurité donnent leur accord, le portail s'ouvrira ou se fermera normalement, sinon le clignotant émettra quelques clignotements mais la manœuvre ne démarrera pas (le nombre de clignotements dépend du motif pour lequel la manœuvre ne démarre pas).
- Dans ce cas, dans les trois secondes qui suivent, il faut **actionner** de nouveau la commande et **maintenir l'action** sur la commande.
- Au bout d'environ 2 s le mouvement du portail commencera en mode «par action maintenue», c'est-à-dire que tant que la commande est maintenue, le portail continue sa manœuvre; dès que la commande est relâchée, le portail s'arrête.

⚠ Avec les dispositifs de sécurité hors service, il faut faire réparer au plus tôt l'automatisme.

Remplacement de la pile de l'émetteur: si au bout d'une certaine période votre radiocommande présente des problèmes de fonctionnement ou ne fonctionne plus du tout, cela pourrait dépendre tout simplement du fait que la pile est usée (suivant l'intensité d'utilisation, il peut s'écouler plusieurs mois jusqu'à plus d'un an). Vous pouvez vérifier cet état de chose si le voyant de confirmation de la transmission est faible, s'il ne s'allume plus du tout ou s'il ne s'allume qu'un bref instant. Avant de vous adresser à l'installateur, essayez de remplacer la pile en utilisant celle d'un autre émetteur qui fonctionne encore: si cette intervention remédie au problème, il vous suffit de remplacer la pile usagée par une neuve du même type.

Les piles contiennent des substances polluantes: ne pas les jeter à la poubelle mais suivre les règles de tri sélectif prévues par les réglementations locales.

Êtes-vous satisfait? Si vous désirez équiper votre maison d'un nouvel automatisme, adressez-vous au même installateur et à Nice. Vous serez sûr de bénéficier ainsi, en plus du conseil d'un spécialiste et des produits les plus évolués du marché, également du meilleur fonctionnement et de la compatibilité parfaite des différents automatismes installés. Nous vous remercions d'avoir lu ces recommandations et nous espérons que votre nouvelle installation vous donnera entière satisfaction: pour tout besoin présent ou futur, adressez-vous en toute confiance à votre installateur.

Declaration of conformity / Declaration of Conformity

Nota: Il contenuto di questa dichiarazione corrisponde a quanto dichiarato nel documento ufficiale, depositato presso la sede di Nice S.p.a., e in particolare all'ultima revisione disponibile prima della stampa del presente manuale. Il testo qui presente è stato riadattato per motivi editoriali.

Notes: The content of the present declaration corresponds to the latest available revision, before the printing of the present manual, of the document registered at the head offices of Nice S.p.a.. The original text of this manual has been readapted for publishing reasons.

Dichiarazione CE di conformità secondo Direttiva 98/37/CE, Allegato II, parte B (dichiarazione CE di conformità del fabbricante)
CE Declaration of Conformity according to Directive 98/37/EC, Annexe II, part B

Numero / Number 238/RUN Revisione / Revision: 1

Il sottoscritto Lauro Buoro in qualità di Amministratore Delegato, dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:
The undersigned Lauro Buoro, managing director, declares under his sole responsibility that the following product:

Nome produttore: NICE s.p.a.
Manufacturer's name

Indirizzo / Address Via Pezza Alta 13, 31046 Z.I. Rustignè, Oderzo (TV) Italia

Tipo Motoriduttore elettromeccanico 230Va.c. con centrale incorporata
Type electromechanical gearmotor with incorporated control unit

Modello / Models RUN1800, RUN2500, RUN1800P, RUN2500P

Accessori: Ricevitore radio mod. SMXI;SMXIS o ONEXI
Accessories SMXI radio receiver; PS124 emergency battery

Risulta conforme a quanto previsto dalla direttiva comunitaria:
Satisfies the essential requirements of the following Directives

98/37/CE (89/392/CEE modificata) DIRETTIVA 98/37/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 22 giugno 1998 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine.
98/37/CE (ex 89/392/EEC) DIRECTIVE 98/37/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of June 22, 1998, for the harmonisation of the legislations of member States regarding machines.

Come previsto dalla direttiva 98/37/CE si avverte che non è consentita la messa in servizio del prodotto sopra indicato finché la macchina, in cui il prodotto è incorporato, non sia stata identificata e dichiarata conforme alla direttiva 98/37/CE.
As specified in the 98/37/EC directive, the use of the product specified above is not admitted until the machine in which it is incorporated has been identified and declared as conforming to the 98/37/EC directive.

Inoltre il prodotto risulta conforme a quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie, così come modificate dalla Direttiva 93/68/CEE del consiglio del 22 Luglio 1993:
Furthermore, the product complies with the specifications of the following EC directives, as amended by the directive 93/68/EEC of the European Council of 22 July 1993:

73/23/CEE DIRETTIVA 73/23/CEE DEL CONSIGLIO del 19 febbraio 1973 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.
73/23/EEC DIRECTIVE 73/23/EEC OF THE COUNCIL of February 19, 1973 for the harmonisation of the legislations of member States regarding electrical equipment designed to be used within certain voltage limits.

Secondo le seguenti norme armonizzate: EN 60335-1; EN 60335-2-103.
In compliance with the following harmonised standards: EN 60335-1; EN 60335-2-103.

89/336/CEE DIRETTIVA 89/336/CEE DEL CONSIGLIO del 3 maggio 1989, per il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.
89/336/EEC DIRECTIVE 89/336/EEC OF THE COUNCIL of May 3, 1989, for the harmonisation of the legislations of member States regarding electromagnetic compatibility.

Secondo le seguenti norme armonizzate: EN 61000-6-2; EN 61000-6-3
In compliance with the following harmonised standards: EN 61000-6-2; EN 61000-6-3

Inoltre risulta conforme, limitatamente per le parti applicabili, alle seguenti norme: EN 60335-2-103; EN13241-1; EN 12453; EN12445; EN 12978.
Inoltre risulta conforme, limitatamente per le parti applicabili, alle seguenti norme: EN 60335-2-103; EN13241-1; EN 12453; EN12445; EN 12978.

Oderzo, 7 Marzo 2004
Oderzo, 7 march 2004


Amministratore Delegato
Managing Director
Lauro Buoro



Nice

Headquarter

Nice SpA

Oderzo TV Italia
Tel. +39.0422.85.38.38
Fax +39.0422.85.35.85
info@niceforyou.com

Nice in Italy

Nice Padova

Sarmeola di Rubano PD Italia
Tel. +39.049.89.78.93.2
Fax +39.049.89.73.85.2
infopd@niceforyou.com

Nice Roma

Roma Italia
Tel. +39.06.72.67.17.61
Fax +39.06.72.67.55.20
inforoma@niceforyou.com

Nice worldwide

Nice France

Buchelay
Tel. +33.(0)1.30.33.95.95
Fax +33.(0)1.30.33.95.96
info@fr.niceforyou.com

Nice Rhône-Alpes

Decines Charpieu France
Tel. +33.(0)4.78.26.56.53
Fax +33.(0)4.78.26.57.53
info@fr.niceforyou.com

Nice France Sud

Aubagne France
Tel. +33.(0)4.42.62.42.52
Fax +33.(0)4.42.62.42.50
infomarseille@fr.niceforyou.com

Nice Belgium

Leuven (Heverlee)
Tel. +32.(0)16.38.69.00
Fax +32.(0)16.38.69.01
info@be.niceforyou.com

Nice España Madrid

Tel. +34.9.16.16.33.00
Fax +34.9.16.16.30.10
info@es.niceforyou.com

Nice España Barcelona

Tel. +34.9.35.88.34.32
Fax +34.9.35.88.42.49
info@es.niceforyou.com

Nice Polska

Pruszków
Tel. +48.22.728.33.22
Fax +48.22.728.25.10
info@pl.niceforyou.com

Nice UK

Chesterfield
Tel. +44.87.07.55.30.10
Fax +44.87.07.55.30.11
info@uk.niceforyou.com

Nice Romania

Cluj Napoca
Tel/Fax +40.264.45.31.27
info@ro.niceforyou.com

Nice Deutschland

Gelnhausen-Hailer
Tel. +49.60.51.91.52-0
Fax +49.60.51.91.52-119
info@de.niceforyou.com

Nice China

Shanghai
Tel. +86.21.575.701.46
+86.21.575.701.45
Fax +86.21.575.701.44
info@cn.niceforyou.com

Nice USA Inc.

Jacksonville, Fl.
Tel. +001.904.786.7133
Fax +001.904.786.7640
info@us.niceforyou.com

(FR) ATTENTION :

Le produit a subi une mise à jour dans la version Run 2500 I, remplacer les parties correspondantes du guide joint au produit par les suivantes, revues et corrigées :

2) Description du produit et type d'utilisation

RUN 2500 I est alimenté par une ligne électrique courante monophasée à 230 V. Il est muni d'un moteur triphasé puissant et efficace, commandé par une logique spéciale « inverser » qui permet d'en régler la vitesse.

7.2.1) Fonctions premier niveau (fonctions ON-OFF)**Tableau 7 : liste fonctions programmables : premier niveau**

Led	Fonction	Description
L4	Ralentissement	Avec l'activation de cette fonction, une phase de ralentissement est effectuée à la fin des manœuvres d'ouverture et de fermeture. La vitesse de ralentissement final correspond à environ 0,1 m/s quelle que soit la vitesse programmée durant la manœuvre. Si le ralentissement n'est pas activé, la vitesse reste constante pendant toute la manœuvre. Attention : Run 2500 I maintient la même force qu'il avait durant la manœuvre y compris durant le ralentissement ; par conséquent il sera possible d'utiliser le ralentissement même sur des portails très lourds

7.2.3) Fonctions deuxième niveau (paramètres réglables)**Tableau 9 : liste fonctions programmables : deuxième niveau**

Led d'entrée	Paramètre	Led (niveau)	Valeur	Description
L3	Vitesse moteur	L1	Vitesse 0,135 m/s	Règle la vitesse du moteur durant la course normale.
		L2	Vitesse 0,155 m/s	
		L3	Vitesse 0,170 m/s	
		L4	Vitesse 0,188 m/s	
		L5	Vitesse 0,205 m/s	
		L6	Vitesse 0,223 m/s	
		L7	Vitesse 0,240 m/s	
		L8	Vitesse 0,256 m/s	
L5	Sensibilité de détection des obstacles	L1	Sensibilité extrêmement élevée (portails légers)	Règle la sensibilité de détection des obstacles.
		L2	Sensibilité très élevée	
		L3	Sensibilité élevée	
		L4	Sensibilité moyenne	
		L5	Sensibilité moyenne à basse	
		L6	Sensibilité basse	
		L7	Sensibilité très basse	
		L8	Sensibilité extrêmement basse (portails lourds)	

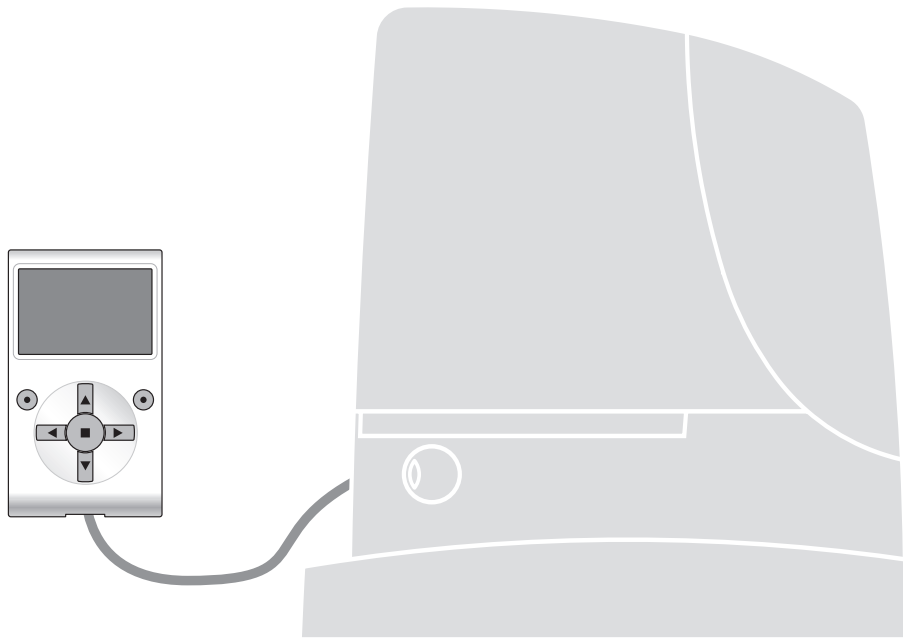
8) Caractéristiques techniques**Caractéristiques techniques Run 2500 I**

Typologie	Opérateur électromécanique avec moteur triphasé pour le mouvement automatique de portails coulissants à usage industriel avec logique électronique de commande et convertisseur tension/fréquence (inverser).
Couple maximum au démarrage (correspondant à la force pour mettre en mouvement le portail)	60 Nm (1660 N)
Couple nominal (correspondant à la force pour maintenir en mouvement le portail)	25 Nm (700 N)
Vitesse à vide	0,188 m/s avec vitesse = L4 ; la vitesse est réglable de 0,135 à 0,256 m/s
Vitesse au couple nominal	0,170 m/s avec vitesse = L4
Fréquence maximum des cycles de fonctionnement (au couple nominal)	28 cycles/heure (672 cycles/jour), pour un portail de 10 m ; équivalent à un cycle de 93%. La logique limite les cycles au maximum prévu dans les tableaux 2 et 3)**
Temps maximum de fonctionnement continu (au couple nominal)	45 minutes. La logique limite le fonctionnement continu au maximum prévu dans les tableaux 2 et 3)***
Alimentation RUN 2500 I	230 Vca (+10% -15%) 50/60 Hz
Puissance maximum absorbée au démarrage [correspondant à ampères]	650 W [3,7 A]
Puissance au couple nominal [correspondant à ampères]	450 W [2,6 A]

Note ** à 50°C et avec un portail de 17,5 m la fréquence maximum de fonctionnement est de 2 cycles/heure (équivalent à un cycle de 12%).

Note*** à 50 °C, le temps maximum de fonctionnement continu est de 17,5 minutes.

Run Inverter CE



Fonctions programmables

avec l'utilisation du programmeur Oview

FONCTIONS COMMUNES

nom

Ce paramètre permet d'attribuer à l'automatisme un nom différent de l'original de manière à en faciliter l'identification (ex. « portail côté nord »).

Il est possible d'utiliser un nom de 24 caractères maximum, espaces compris.

ensemble

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 63 ; la valeur configurée à l'usine est « 0 ».

L'ensemble est un numéro qui doit être attribué obligatoirement à chaque opérateur, récepteur ou autre dispositif pouvant être connecté dans un réseau BusT4, pour définir sa « zone d'appartenance ». Par la suite, durant l'utilisation des automatismes présents dans une installation complexe, il sera possible de commander simultanément tous les dispositifs qui ont le même numéro d'ensemble.

adresse

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 et 128 ; la valeur configurée à l'usine est « 2 » pour les récepteurs et « 3 » pour les logiques de commande.

L'ensemble est un numéro qui doit être attribué obligatoirement à chaque opérateur, récepteur ou autre dispositif pouvant être connecté à un réseau BusT4, pour le distinguer d'autres dispositifs présents dans un **ensemble**. Il faut donc que les dispositifs d'un ensemble aient une adresse différente l'une de l'autre.

groupe

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 et 14 ou « Aucune » ; la valeur configurée à l'usine est « Aucune ».

La fonction permet d'attribuer à un dispositif qui doit être commandé (par exemple un opérateur ou autre dispositif pouvant être connecté à un réseau BusT4), un numéro qui permet à ce dispositif d'appartenir à un « groupe de commande » donné.

Peuvent appartenir à un même groupe plusieurs dispositifs appartenant aussi à des **ensembles** différents. Il est possible de créer jusqu'à 14 groupes de dispositifs et, en particulier, un même dispositif peut être inséré dans 4 groupes différents.

Dans un réseau de dispositifs, l'utilisation de cette fonction permet de :

- commander simultanément différents dispositifs insérés dans un **groupe**, même si certains d'entre eux appartiennent à des **ensembles** différents ;
- exploiter un récepteur unique, installé dans un des dispositifs qui fait partie d'un groupe, pour commander tous les dispositifs qui font partie de ce groupe.

version de micrologiciel (non modifiable)

La fonction permet d'afficher la version du micrologiciel présente dans un dispositif.

version de matériel (non modifiable)

La fonction permet d'afficher la version du matériel présent dans un dispositif.

numéro de série (non modifiable)

La fonction permet d'afficher le numéro de série qui identifie de manière univoque un dispositif. Ce numéro est différent pour chaque dispositif, même si du même modèle.

gestion mot de passe

La fonction est utile pour limiter l'accès à toutes ou à quelques fonctions de programmation d'un dispositif, de la part de personnes non autorisées. Si un dispositif est protégé par un mot de passe, pour effectuer une session de programmation, il est indispensable de faire la procédure de « log in » au début de la session et la procédure de « log out » à la fin de la session. *Note – la procédure de « log out » permet de bloquer l'accès aux personnes non autorisées en activant de nouveau le mot de passe existant. **Attention !** – Pour programmer le mot de passe dans plusieurs dispositifs (par exemple dans l'Oview, dans la logique de commande, dans le récepteur etc.), il est conseillé d'utiliser un seul mot de passe, identique pour tous les dispositifs, Oview compris. Cette astuce évite de devoir faire un nouveau « log in » à chaque changement de dispositif, quand on utilise l'Oview ou le logiciel qui lui est lié.*

Dans les dispositifs (Oview compris) il est possible de programmer deux types de mot de passe :

- le **mot de passe utilisateur**, formé d'un maximum de 6 caractères alphanumériques. **Attention !** – Ne pas utiliser de lettres majuscules.
- le **mot de passe installateur**, formé d'un maximum de 6 caractères alphanumériques. **Attention !** – Ne pas utiliser de lettres majuscules.

FONCTIONS DE LA LOGIQUE

Installation

recherche bluebus

Cette fonction permet de lancer la procédure d'apprentissage des dispositifs connectés à l'entrée Bluebus et à l'entrée HALTE de la logique de commande d'un automatisme. **Important** – Pour activer la recherche des dispositifs il faut appuyer sur la touche « Démarrer ».

recherche cotes

Cette fonction permet de mesurer la distance existant entre le fin de course de Fermeture et le fin de course d'Ouverture (longueur du vantail du portail). Cette mesure sert à la logique pour pouvoir calculer avec exactitude les points (cotes) où le vantail du portail doit commencer à ralentir sa course lors de l'exécution d'une manœuvre, et pour déterminer les cotes des ouvertures partielles. Pour activer la recherche d'une cote, il faut presser la touche « **Démarrer** ».

cotes

• ouverture maximum

Cette fonction permet d'afficher la cote du fin de course en Ouverture, une fois qu'elle a été reconnue.

• ralentissement en ouverture

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer le point exact (cote) à partir duquel on veut que la porte commence à ralentir avant d'atteindre le fin de course, à la fin de la manœuvre d'Ouverture. Après avoir programmé la cote désirée, il faut l'enregistrer en utilisant la touche « **OK** ».

• ouverture partielle 1

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer le point exact (cote) à partir duquel on veut que le portail arrête sa course (ouverture partielle), au cours d'une manœuvre d'Ouverture. Après avoir programmé la cote désirée, il faut l'enregistrer en utilisant la touche « **OK** ».

• ouverture partielle 2

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer le point exact (cote) à partir duquel on veut que le portail arrête sa course (ouverture partielle), au cours d'une manœuvre d'Ouverture. Après avoir programmé la cote désirée, il faut l'enregistrer en utilisant la touche « **OK** ».

• ouverture partielle 3

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer le point exact (cote) à partir duquel on veut que le portail arrête sa course (ouverture partielle), au cours d'une manœuvre d'Ouverture. Après avoir programmé la cote désirée, il faut l'enregistrer en utilisant la touche « **OK** ».

• ralentissement en fermeture

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer le point exact (cote) à partir duquel on veut que le portail commence à ralentir avant d'atteindre le fin de course, à la fin de la manœuvre de Fermeture. Après avoir programmé la cote désirée, il faut l'enregistrer en utilisant la touche « **OK** ».

effacement données

Cette fonction permet d'effacer la configuration d'une logique de commande et les données qui y sont mémorisées en choisissant parmi une série d'options. Ces options sont :

- ☐ **cotes** – permet d'effacer toutes les cotes mémorisées ;
- ☐ **dispositifs bluebus** – permet d'effacer la configuration des dispositifs Bluebus et de l'entrée HALTE ;
- ☐ **valeurs fonctions** – permet d'effacer toutes les valeurs et les réglages des fonctions prévues par la logique de commande ;
- ☐ **tout** – permet d'effacer toutes les données présentes dans la mémoire de la logique de commande à l'exclusion des paramètres réservés : ensemble, adresse, version de matériel, version de logiciel, numéro de série.

Paramètres de base

fermeture automatique

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La fonction permet d'activer dans la logique de commande de l'automatisme la fermeture automatique à la fin d'une manœuvre d'Ouverture. Si la fonction est active (ON) la manœuvre de fermeture automatique commence à la fin du temps d'attente programmé dans la fonction « temps de pause ». Si la fonction n'est pas active (OFF), le fonctionnement de la logique de commande est de type « semi-automatique ».

temps de pause

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; a valeur configurée à l'usine est de 30 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre d'Ouverture et le début d'une manœuvre de Fermeture. **IMPORTANT** – Cette fonction n'a d'effet que si la fonction « fermeture automatique » est active.

refermeture après passage devant photocellule :

• active

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La fonction permet de maintenir l'automatisme dans la position d'Ouverture uniquement pendant le temps nécessaire au passage de véhicules ou de personnes. Une fois ce temps écoulé, la manœuvre de Fermeture s'active automatiquement, elle commence à son tour après un certain temps programmé dans la fonction « temps d'attente ». **Important** – Quand la fonction est active (ON), son fonctionnement varie suivant le paramètre configuré dans la fonction « Fermeture automatique » :

◆ avec la fonction « Fermeture automatique » **active** (ON), la manœuvre d'Ouverture s'arrête juste après que les photocellules ont été libérées et, quand le temps d'attente programmé dans la fonction « temps d'attente » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture.

◆ avec la fonction « Fermeture automatique » **non active** (OFF), l'automatisme achève la manœuvre d'Ouverture (même si les photocellules ont été libérées avant) et, quand le temps d'attente programmé dans la fonction « temps d'attente » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture.

Attention ! – La fonction « refermeture après passage devant photocellule » est automatiquement désactivée si pendant la manœuvre en cours on envoie une commande de Stop qui bloque la manœuvre.

• modalité

Ce paramètre est configuré en usine sur la modalité « ouverture jusqu'à libération des photocellules ». La fonction présente 2 modalités de fonctionnement :

□ ouverture totale – avec cette modalité active, si durant une manœuvre de Fermeture les dispositifs de sécurité (photocellules) interviennent, l'automatisme commence à exécuter une manœuvre d'Ouverture complète. En revanche, si dans l'intervalle les dispositifs de sécurité sont libérés, après que le temps d'attente programmé dans la fonction « temps de retard fermeture » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture automatique ;

□ ouverture jusqu'à libération des photocellules – avec cette modalité active, si durant une manœuvre de Fermeture les dispositifs de sécurité (photocellules) interviennent, l'automatisme commence à exécuter une manœuvre d'Ouverture qui se poursuit jusqu'à ce que les photocellules soient libérées. À ce point la manœuvre s'arrête et après que le temps d'attente programmé dans la fonction « temps retard fermeture » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture.

Note – Si la « Fermeture automatique » n'est pas active, la logique de commande passe en modalité « ouverture totale ».

• temps d'attente

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; la valeur configurée à l'usine est de 5 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin de la manœuvre d'Ouverture et le début de la manœuvre de Fermeture.

fermer toujours

• active

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». Cette fonction est utile en cas de panne électrique, même de courte durée. En effet, si au cours d'une manœuvre d'Ouverture l'automatisme se bloque à cause d'une panne de courant, la fonction **est active** (ON), au rétablissement du courant électrique la manœuvre de Fermeture est effectuée normalement. Au contraire, si la fonction **n'est pas active** (OFF), au rétablissement du courant électrique l'automatisme reste arrêté. **Note** – Pour des questions de sécurité, quand la fonction est active la manœuvre de Fermeture est précédée d'un temps d'attente programmé dans la fonction « temps de préclignotement ».

• modalité

Ce paramètre est configuré en usine sur la modalité « fermer toujours ». La fonction présente 2 modalités de fonctionnement :

□ standard – Pour cette modalité se référer à la fonction « active » de l'option « fermeture toujours » ;

□ sauvegarder fermeture automatique – En activant cette modalité, après une panne électrique, au rétablissement du courant on peut obtenir deux résultats : **a)** exécution de la fermeture automatique avec le respect du temps programmé dans la fonction « temps de préclignotement », si au moment de la panne de courant le compte à rebours du temps susmentionné était en cours ; **b)** exécution de la manœuvre de Fermeture si au moment de la panne de courant la fermeture automatique était en cours et la manœuvre n'avait pas été achevée. **Note** – Si avant la panne de courant la fermeture automatique a été annulée (par exemple, avec l'envoi de la commande Halte), au rétablissement du courant électrique la manœuvre de Fermeture n'est pas exécutée.

• temps d'attente

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 20 s ; la valeur configurée à l'usine est de 5 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin de la manœuvre d'Ouverture et le début de la manœuvre de Fermeture.

gestion force

• niveau force manuelle

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 70%. La fonction permet de configurer la valeur de la force que le moteur peut absorber durant l'exécution d'une manœuvre.

gestion vitesse

• vitesse ouverture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 0% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 67%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant une manœuvre d'Ouverture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ».

• vitesse ralentissement ouverture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 0% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 33%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ».

• vitesse fermeture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 0% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 67%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant une manœuvre de Fermeture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ».

• vitesse ralentissement fermeture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 0% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 33%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ».

démarrage

• active

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En réglant cette fonction sur « ON », les valeurs attribuées aux fonctions concernant la force et la vitesse du moteur sont augmentées pour donner plus de puissance au moteur durant la phase initiale d'une manœuvre. Cette fonction est utile en présence de frictions statiques élevées (par exemple, neige ou glace qui bloquent l'automatisme). **Note** – Si la fonction n'est pas active (OFF) la manœuvre d'Ouverture ou de Fermeture commence avec une accélération graduelle.

• temps de démarrage

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,5 et 5 s ; la valeur configurée à l'usine est de 2 s. La fonction permet de programmer la durée de démarrage du moteur. **Importante** – La fonction n'a d'effet que si la fonction « démarrage » est active (ON).

ralentissement

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La configuration sur « ON » de cette fonction permet d'activer une « phase de ralentissement » vers la fin d'une manœuvre d'Ouverture ou de Fermeture. La vitesse de ralentissement correspond à environ 60 % de la vitesse nominale.

préclignotement

• active

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La configuration sur « ON » de cette fonction permet d'activer le temps de clignotement qui s'écoule entre l'allumage du signal clignotant et le début d'une manœuvre d'Ouverture ou de Fermeture. Ce temps est réglable et il est utile pour signaler à l'avance une situation de danger. **Important** – Si cette fonction n'est pas active (OFF), l'allumage du clignotant coïncide avec le début de la manœuvre.

• temps en ouverture

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 3 s. La fonction permet de programmer le temps de clignotement qui signale le début imminent d'une manœuvre d'Ouverture ; il est associé à la fonction « préclignotement ».

• temps en fermeture

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 3 s. La fonction permet de programmer le temps de clignotement qui signale le début imminent d'une manœuvre de Fermeture ; il est associé à la fonction « préclignotement ».

stand-by

• active

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En configurant cette fonction sur « ON » il est possible de réduire les consommations de l'automatisme.

• modalité

La fonction présente 3 modalités de fonctionnement :

□ **sécurités** – En configurant cette modalité, à la fin de l'exécution d'une manœuvre et une fois que le temps de stand-by s'est écoulé (paramètre programmable dans la fonction « temps d'attente »), la logique de commande éteint les émetteurs des photocellules Bluebus et toutes les leds, à l'exclusion de la led Bluebus qui clignotera plus lentement. **Note** – Au moment où la logique de commande reçoit une commande, elle rétablit automatiquement le fonctionnement normal de l'automatisme et non plus à consommation réduite.

□ **bluebus** – En configurant cette modalité, à la fin de l'exécution d'une manœuvre et une fois que le temps de stand-by s'est écoulé, la logique de commande éteint la sortie Bluebus (les dispositifs) et toutes les leds, à l'exclusion de la led Bluebus qui clignotera plus lentement. **Note** – Au moment où la logique de commande reçoit une commande, elle rétablit automatiquement le fonctionnement normal de l'automatisme et non plus à consommation réduite.

• temps d'attente

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; la valeur configurée à l'usine est de 60 s. La fonction permet de programmer le temps qui doit s'écouler entre la fin de l'exécution d'une manœuvre et le début de la fonction « stand-by », si cette dernière est active (ON).

blocage automatisme

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La fonction permet de désactiver le fonctionnement de l'automatisme, en configurant la valeur sur « ON ». Dans ce cas, aucune commande envoyée ne sera exécutée, à l'exclusion de la commande « Pas à pas haute priorité », « Débloquer », « Débloquer et fermer » et « Débloquer et ouvrir ».

blocage touches

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La fonction permet de désactiver le fonctionnement des touches présentes dans la logique de commande.

chauffage moteur

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La fonction permet d'activer le chauffage automatique du moteur quand la température extérieure descend en dessous de zéro.

mode slave

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En présence de deux opérateurs qui doivent fonctionner de manière synchronisée, chacun installé sur un des deux vantaux d'un portail ou d'une porte, un doit fonctionner comme primaire (Master) et l'autre comme secondaire (Slave). Pour réaliser cette configuration **régler le moteur Master sur « OFF » et le moteur Slave sur « ON »**.

Paramètres avancés

Configuration ENTRÉES

Cette option regroupe les commandes disponibles et associables aux **entrées 1 - 2 - 3**, présentes sur la logique de commande d'un automatisme.

Les commandes disponibles pour chaque entrée sont décrites dans le **Tableau 1** ; quant aux catégories de commande et aux modalités de fonctionnement elles sont décrites dans le **Tableau 1a, 1b, 1c etc.** **Important** – Pour le fonctionnement de la logique, il faut associer à la **commande** programmée sur une entrée, la **catégorie de commande** correspondante et, enfin, la **modalité de fonctionnement** désirée.

Pour configurer une entrée, effectuer les opérations suivantes :

01. Dans la section « Paramètres avancés » choisir l'option « configuration entrées » puis l'entrée que l'on souhaite programmer. Choisir la commande désirée et confirmer le choix avec « OK ».

02. Ensuite, toujours dans la section « Paramètres avancés », sélectionner l'option « configuration commandes » et choisir la catégorie de commande correspondant à la commande précédemment choisie au point 01. Choisir enfin la modalité de fonctionnement désirée.

Il y a trois entrées disponibles :

• Entrée 1

Cette fonction permet de programmer l'entrée 1, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 1 est programmée en usine sur la commande « pas à pas », avec la catégorie de commande « pas à pas » et la modalité de fonctionnement « ouverture - stop - fermeture - ouverture ».

• Entrée 2

Cette fonction permet de programmer l'entrée 2, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 2 est programmée en usine sur la commande « ouverture », avec la catégorie de commande « ouverture » et la modalité de fonctionnement « ouverture - stop - ouverture ».

• Entrée 3

Cette fonction permet de programmer l'entrée 1, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 3 est programmée en usine sur la commande « fermeture », avec la catégorie de commande « fermeture » et la modalité de fonctionnement « fermeture - stop - fermeture ».

TABLEAU 1 : CONFIGURATION ENTRÉES

COMMANDE	CATÉGORIE DE COMMANDE	DESCRIPTION
Aucune commande		N'exécute aucune commande.
Pas à pas	Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-A (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée en usine sur l'entrée 1, avec la modalité de fonctionnement « pas à pas » et la séquence de fonctionnement « ouverture - stop - fermeture - ouverture ». À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), selon l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Ouverture partielle 1	Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « ouverture partielle » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 1 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 1). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Ouverture	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-C (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que l'automatisme du fin de course d'Ouverture soit atteint. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Fermeture	Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture jusqu'à ce que l'automatisme du fin de course de Fermeture soit atteint. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Stop	Stop programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-E (configuration commandes > « stop » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Pas à pas haute priorité	Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-A (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), par rapport à l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. Important – Cette commande est exécutée même si la commande « bloquer » (voir tableau 1) est configurée dans la logique de commande. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>

Ouverture partielle 2	<p>Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « ouverture partielle » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 2 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 2). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Ouverture partielle 3	<p>Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « ouverture partielle » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 3 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 3). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Ouvrir et bloquer	<p>Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-C (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 3 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 3). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Fermer et bloquer	<p>Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-D (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « Fermeture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > fermeture) puis elle bloque l'automatisme. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Bloquer		<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande se bloque et n'exécute plus aucun type de commande, à l'exclusion des commandes « Pas à pas haute priorité », « Débloquer », « Débloquer et fermer » et « Débloquer et ouvrir ». <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Débloquer		<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloquent en reprenant son fonctionnement normal (toutes les commandes envoyées peuvent être exécutées). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Temporisateur éclairage automatique		<p>Cette commande permet d'activer l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1 et sur la Sortie 2. L'éclairage automatique reste actif pour le délai programmé dans la fonction « temps éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > temps éclairage automatique). Pour l'éclairage automatique connecté à la Sortie 1, la commande fonctionne seulement si cette sortie est programmée en modalité « éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > sortie 1 (flash) > éclairage automatique). Note – Quand l'éclairage automatique est déjà actif et la commande « temporisateur éclairage automatique » est envoyée de nouveau, le temps programmé dans la fonction « temps éclairage automatique ». <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>

Éclairage automatique : on/off

Fonct. collectif

Pas à pas

programmer la modalité de fonctionnement **pp fonct. collectif 1** (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement : pp fonct. collectif 1)

Halte

Halte en fermeture

programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-L (configuration commandes > « halte en fermeture » > modalité de fonctionnement ...)**

Ouv. fonct. collectif

Ouverture

programmer la modalité de fonctionnement **ouv. fonct. collectif 1** (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ouv. fonct. collectif 1)

Photo

Fonction de sécurité

Photo

programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-F (configuration commandes > « photo » > modalité de fonctionnement ...)**

Photo 2

Fonction de sécurité

Photo 2

programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-H (configuration commandes > « photo 2 » > modalité de fonctionnement ...)**

Photo 3

Fonction de sécurité

Photo 3

programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-I (configuration commandes > « photo 3 » > modalité de fonctionnement ...)**

Cette commande permet d'activer et désactiver l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1 et sur la Sortie 2.

Pour l'éclairage automatique connecté à la Sortie 1, la commande fonctionne seulement si cette sortie est programmée en modalité « éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > sortie 1 (flash) > éclairage automatique).

ATTENTION ! – L'extinction de l'éclairage automatique s'effectue de manière automatique si le temps du temporisateur programmé dans la fonction « temps éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > temps éclairage automatique).

Entrée configurée comme normalement ouverte.

Cette commande est programmée en usine sur l'entrée 1, avec la modalité de fonctionnement « pp fonct. collectif 1 » et la séquence de fonctionnement « ouverture - stop - fermeture - ouverture ».

À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), selon l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée.

Note – Le pas à pas fonctionnement collectif est une commande pensée pour une utilisation collective et, en général, prévoit la programmation de tous les émetteurs des différents utilisateurs avec une seule touche « pas à pas fonct. collectif ».

Entrée configurée comme normalement ouverte.

À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours de manière instantanée et fait exécuter à l'automatisme la modalité de fonctionnement configurée.

Entrée configurée comme normalement fermée.

À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la seule manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que le fin de course soit atteint. **Note** – Cette commande est utile si on utilise les photocellules de commande ou une spire magnétique.

Entrée configurée comme normalement ouverte.

À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi.

Entrée configurée comme normalement fermée.

À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi.

Entrée configurée comme normalement fermée.

À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le

	bleau 1-I (configuration commandes > « photo 3 » > modalité de fonctionnement ...)	type de manœuvre choisi. <i>Entrée configurée comme normalement fermée.</i>
Pas à pas master	Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement <u>ouverture - stop - fermeture - ouverture</u> (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement : <u>ouverture - stop - fermeture - stop</u>)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter au vantail master (primaire) de l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), par rapport à l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Ouverture master	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-C (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter au vantail master (primaire) de l'automatisme, une manœuvre d'Ouverture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Fermeture master	Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-D (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter au vantail master (primaire) de l'automatisme, une manœuvre de Fermeture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Pas à pas slave	Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement <u>ouverture - stop - fermeture - ouverture</u> (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement : <u>ouverture - stop - fermeture - stop</u>)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter au vantail slave (secondaire) de l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), selon l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Ouverture slave	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-C (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter au vantail slave (secondaire) de l'automatisme, une manœuvre d'Ouverture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Fermeture slave	Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-D (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter au vantail slave (secondaire) de l'automatisme, une manœuvre de Fermeture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Débloquer et ouvrir		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque (son fonctionnement normal est rétabli) et fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Débloquer et fermer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque (son fonctionnement normal est rétabli) et fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de fermeture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Active ouverture automatique		Avec cette commande on peut activer ou désactiver la fonction des photocellules de commande bluebus et des entrées configurées en modalité « ouverture collective ». Note – À l'usine, la fonction est configurée comme active. Par exemple, si cette fonction est active, quand les photocellules de commande sont occupées, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme une manœuvre d'Ouverture. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>

Désactive ouverture automatique

Cette commande permet de désactiver la modalité « active ouverture automatique » décrite ci-dessus.

Entrée configurée comme normalement ouverte.

configuration COMMANDES

Cette option regroupe les **catégories de commandes** associables aux entrées 1 - 2 - 3 (se référer à la section « configuration entrées - Tableau 1 » pour vérifier les commandes disponibles). Chaque catégorie de commande présente différentes modalités de fonctionnement décrites dans un **tableau** (1-A, 1-B, etc.) :

• pas à pas

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-A**.

TABLEAU 1-A : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
Mode « industriel »	Exécution de la séquence « ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande maintenue ».
Ouverture - stop - fermeture - stop	Exécution de la séquence décrite.
Ouverture - stop - fermeture - ouverture	Modalité de fonctionnement configurée en usine (Entrée 1 - commande « pas à pas »). Exécution de la séquence décrite.
Ouverture - fermeture- ouverture - fermeture	Exécution de la séquence décrite.
Pas à pas fonct. collectif 1	Exécution de la séquence « fermeture - stop - ouverture - ouverture », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture maximum soit atteinte. Note – Si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.
Pas à pas fonct. collectif 2	Exécution de la séquence « fermeture - stop - ouverture - ouverture », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture maximum soit atteinte. Note – Si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence. Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.
Pas à pas 2	Exécution de la séquence « ouverture - stop - fermeture - ouverture ». Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active la manœuvre de la commande « ouverture partielle 1 » (configuration entrées > Tableau 1).
Comm. action maintenue	La manœuvre d'Ouverture ou de Fermeture n'est effectuée que si l'on maintient la pression sur la touche de l'émetteur (action maintenue).

ouverture partielle

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-B**.

TABLEAU 1-B : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
ouverture - stop - fermeture - stop	Modalité de fonctionnement configurée en usine. Exécution de la séquence décrite.
ouverture - stop - fermeture - ouverture	Exécution de la séquence décrite.
ouverture - fermeture - ouverture - fermeture	Exécution de la séquence décrite.

Pas à pas fonct. collectif 1

Pas à pas fonct. collectif 2

Comm. action maintenue

Mode « industriel »

Exécution de la séquence « **fermeture - stop - ouverture partielle 1 - ouverture partielle 1** », jusqu'à ce que la cote programmée dans la fonction « Ouverture partielle 1 » soit atteinte. **Note** – Si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.

Exécution de la séquence « **fermeture - stop - ouverture partielle 1 - ouverture partielle 1** », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture partielle 1 soit atteinte. **Note** – Si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.

Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.

La manœuvre d'Ouverture partielle 1 ou de Fermeture n'est effectuée que si l'on maintient la pression sur la touche de l'émetteur (action maintenue).

Exécution de la séquence « ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande maintenue ».

ouverture

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-C**.

TABLEAU 1-C : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
ouverture - stop - ouverture	Modalité de fonctionnement configurée en usine (Entrée 2 - commande « ouverture »). Exécution de la séquence décrite.
Ouv. fonct. collectif 1	Exécution de la séquence décrite « ouverture - ouverture ».
Ouv. fonct. collectif 2	Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.
Ouverture 2	Exécution de la manœuvre d'Ouverture. Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée moins de 2 secondes, la logique de commande active la manœuvre de la commande « ouverture partielle 1 » (configuration entrées > Tableau 1).
Ouv. action maintenue	La manœuvre d'Ouverture n'est effectuée que si l'on maintient la pression sur la touche de l'émetteur (action maintenue).

fermeture

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-D**.

TABLEAU 1-D : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
Fermeture - stop - fermeture	Séquence configurée en usine (Entrée 3 - commande « fermeture »). Exécution de la séquence décrite.
Ferm. fonct. collectif 1	Exécution de la séquence décrite « fermeture - fermeture ».
Ferm. fonct. collectif 2	Exécution de la séquence décrite « fermeture - fermeture ». Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.
Ferm. action maintenue	La manœuvre de Fermeture n'est effectuée que si la commande est envoyée à action maintenue.

stop

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-E**.

TABLEAU 1-E : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément).
stop et brève inversion	À la réception de la commande « stop », la logique de commande arrête la manœuvre en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée.

photo

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-F**.

TABLEAU 1-F : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop et inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manœuvre de Fermeture en cours et active l'inversion totale (Ouverture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
stop et brève inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée (Ouverture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre de Fermeture en cours. Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
stop temporaire	À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manœuvre de Fermeture en cours tant que la commande est active. Par contre, quand la commande n'est plus active, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme une manœuvre d'Ouverture. Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.

photo 1

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-G**.

TABLEAU 1-G : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop et brève inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée (Ouverture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre de Fermeture en cours. Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
stop temporaire	À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manœuvre de Fermeture en cours tant que la commande est active. Par contre, quand la commande n'est plus active, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme une manœuvre d'Ouverture. Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.

photo 2

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-H**.

TABLEAU 1-H : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop et inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme l'inversion totale (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
stop et brève inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre d'Ouverture en cours. Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
stop temporaire	À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manœuvre d'Ouverture en cours tant que la commande est active. Par contre, quand la commande n'est plus active, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme une manœuvre de Fermeture. Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture cette commande est ignorée.

photo 3

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-I**.

TABLEAU 1-I : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop temporaire	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manœuvre de Fermeture en cours tant que la commande est active. Par contre, quand la commande n'est plus active, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme une manœuvre d'Ouverture.
stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours.

halte en ouverture

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-L**.

TABLEAU 1-L : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
halte	Avec cette modalité de fonctionnement, à la réception de la commande la logique de commande bloque instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours.
halte et brève inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion de la manœuvre dans la direction opposée (Fermeture).
halte et inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une inversion totale de la manœuvre dans la direction opposée (Fermeture).

halte en fermeture

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-M**.

TABLEAU 1-M : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
halte	À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manœuvre de Fermeture en cours.
halte et brève inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion de la manœuvre dans la direction opposée (Ouverture).
halte et inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une inversion totale de la manœuvre dans la direction opposée (Ouverture).

détection obstacle ouverture

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-N**.

TABLEAU 1-N : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
halte	À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours.
halte et brève inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion de la manœuvre dans la direction opposée (Fermeture).
halte et inversion	Avec cette modalité de fonctionnement, à la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une inversion totale de la manœuvre dans la direction opposée (Fermeture).

détection obstacle fermeture

Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le **Tableau 1-O**.

TABLEAU 1-O : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
halte	À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manœuvre de Fermeture en cours.
halte et brève inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion de la manœuvre dans la direction opposée (Ouverture).
halte et inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. Avec cette modalité de fonctionnement, à la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manœuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une inversion totale de la manœuvre dans la direction opposée (Ouverture).

configuration SORTIES

Cette option regroupe les **fonctions** disponibles et associables aux Sorties 1 (flash) - 2 - 3 présentes sur la logique de commande d'un automatisme. Chaque sortie présente différentes fonctions décrites dans un **tableau** (Tableau 2, Tableau 3, etc.) :

sortie 1 (flash)

Pour cette sortie, il est possible choisir une des fonctions décrites dans le **Tableau 2**.

TABLEAU 2 : CONFIGURATION SORTIES

FONCTION	DESCRIPTION
sca (= voyant portail ouvert)	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant éteint = automatisme dans la position de Fermeture maximum ; clignotant lent = automatisme en phase d'exécution manœuvre d'Ouverture ; clignotant rapide = automatisme en phase d'exécution manœuvre de Fermeture ; voyant allumé fixe = automatisme dans la position d'Ouverture maximum.
portail ouvert	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé = automatisme dans la position d'Ouverture maximum ; voyant éteint = automatisme dans d'autres positions.
portail fermé	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé = automatisme dans la position de Fermeture maximum ; voyant éteint = automatisme dans d'autres positions.
voyant maintenance	Le voyant programmé indique le comptage des manœuvres effectuées et par conséquent, la nécessité ou pas d'une intervention de maintenance sur l'installation : voyant allumé pendant 2 s au début de la manœuvre de Ouverture = nombre de manœuvres inférieur à 80% ; voyant clignotant durant l'exécution de toute la manœuvre = nombre de manœuvres entre 80 et 100% ; voyant toujours clignotant = nombre de manœuvres supérieur à 100%.
clignotant	Cette fonction permet au clignotant d'indiquer l'exécution de la manœuvre en cours avec des clignotements à cadence régulière (0,5 secondes allumé ; 0,5 secondes éteint).
éclairage automatique	Cette fonction est du type ON/OFF. Important – Pour des raisons de sécurité, l'éclairage n'étant pas réglé par un temporisateur, il est conseillé d'utiliser une lampe appropriée capable de supporter la chaleur de la lumière émise.
serrure électrique 1	Quand cette fonction est programmée, lorsque la manœuvre d'Ouverture est exécutée, la serrure électrique s'active pendant un temps égal à celui programmé dans la fonction « temps serrure électrique - configuration sorties ».
ventouse 1	Quand cette fonction est programmée, la ventouse s'active quand l'automatisme est en position de Fermeture maximum. Note – Dans toutes les autres situations la ventouse est désactivée. Quand la ventouse se désactive, avant qu'une manœuvre d'Ouverture commence, on a l'intervention du temps programmé dans la fonction « temps ventouse - configuration sorties » qui retarde le début de la manœuvre.
canal radio n°1	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

canal radio n°2

canal radio n°3

canal radio n°4

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.

sortie 2

Pour cette sortie, il est possible choisir une des fonctions décrites dans le **Tableau 3**.

TABLEAU 3 : CONFIGURATION SORTIES

MODALITÉ	DESCRIPTION
sca (= voyant portail ouvert)	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant éteint = automatisme dans la position de Fermeture maximum ; clignotant lent = automatisme en phase d'exécution manœuvre d'Ouverture ; clignotant rapide = automatisme en phase d'exécution manœuvre de Fermeture ; voyant allumé fixe = automatisme dans la position d'Ouverture maximum.
portail ouvert	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé = automatisme dans la position d'Ouverture maximum ; voyant éteint = automatisme dans d'autres positions.
portail fermé	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé = automatisme dans la position de Fermeture maximum ; voyant éteint = automatisme dans d'autres positions.
voyant maintenance	Le voyant programmé indique le comptage des manœuvres

effectuées et par conséquent, la nécessité ou pas d'une intervention de maintenance sur l'installation :

voyant allumé pendant 2 s au début de la manœuvre de Ouverture = nombre de manœuvres inférieur à 80% ;

voyant clignotant durant l'exécution de toute la manœuvre = nombre de manœuvres entre 80 et 100% ;

voyant toujours clignotant = nombre de manœuvres supérieur à 100%.

Cette fonction permet au clignotant d'indiquer l'exécution de la manœuvre en cours avec des clignotements à cadence régulière (0,5 secondes allumé ; 0,5 secondes éteint).

Cette fonction est du type ON/OFF. **Important** – Pour des raisons de sécurité, l'éclairage n'étant pas réglé par un temporisateur, il est conseillé d'utiliser une lampe appropriée capable de supporter la chaleur de la lumière émise.

Quand cette fonction est programmée, lorsque la manœuvre d'Ouverture est exécutée, la serrure électrique s'active pendant un temps égal à celui programmé dans la fonction « temps serrure électrique - configuration sorties ».

Quand cette fonction est programmée, la ventouse s'active quand l'automatisme est en position de Fermeture maximum.

Note – Dans toutes les autres situations la ventouse est désactivée.

Quand la ventouse se désactive, avant qu'une manœuvre d'Ouverture commence, on a l'intervention du temps programmé dans la fonction « temps ventouse - configuration sorties » qui retarde le début de la manœuvre.

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 4 W

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 4 W

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 4 W

Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur.

AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de

clignotant

éclairage automatique

serrure électrique 1

ventouse 1

canal radio n°1

canal radio n°2

canal radio n°3

canal radio n°4

commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 4 W

temps serrure électrique

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 2 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre de Fermeture et le début d'une manœuvre d'Ouverture.

temps de retard ventouse

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 2 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre de Fermeture et le début d'une manœuvre d'Ouverture, quand la ventouse est décrochée.

temps éclairage automatique

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; la valeur configurée à l'usine est de 60 s. Cette fonction permet de programmer la durée désirée du temps durant lequel l'éclairage automatique reste allumé aussi bien dans la logique de commande que dans la sortie 1 (flash).

DIAGNOSTIC

entrées / sorties

Cette fonction permet de visualiser l'état de fonctionnement de toutes les entrées et sorties présentes sur la logique de commande. Les fonctions des entrées et des sorties sont décrites dans le **Tableau 4**.

TABLEAU 4 : DIAGNOSTIC entrées / sorties

FONCTION	DESCRIPTION
Diagnostic 1 - IN	
<u>ENTRÉES RADIO (On / Off) :</u>	
Canal 1	Indique quand le canal 1 du récepteur radio est actif.
Canal 2	Indique quand le canal 2 du récepteur radio est actif.
Canal 3	Indique quand le canal 3 du récepteur radio est actif.
Canal 4	Indique quand le canal 4 du récepteur radio est actif.
<u>ENTRÉES SÉRIE RADIO</u>	Indique quand la logique de commande reçoit une commande série via BusT4 d'un récepteur radio ; ces commandes peuvent être au minimum 1 et au maximum 15.
<u>TOUCHES CARTE :</u>	
n° 1	Indique quand la touche 1 (= OPEN) est pressée sur la logique de commande.
n° 2	Indique quand la touche 2 (= STOP) est pressée sur la logique de commande.
n° 3	Indique quand la touche 3 (= CLOSE) est pressée sur la logique de commande.
<u>SÉLECTEUR DIRECTION</u>	Indique l'état de fonctionnement du sélecteur de la direction d'une manœuvre exécutée par l'automatisme.
<u>ÉTAT ENTRÉES :</u>	
ent. 1	Indique quand l'entrée 1 est active.
ent. 2	Indique quand l'entrée 2 est active.
ent. 3	Indique quand l'entrée 3 est active.
ent. halte	Indique quand l'entrée halte est active.

CONFIGURATION HALTE

MOTEUR 1 (On / Off) :

Fin de course en ouverture

Fin de course en fermeture

SEUIL MANŒUVRE :

8 DERNIÈRES MANŒUVRES

OUVERTURE AUTOMATIQUE

Diagnostic 1 - OUT

DONNÉES GÉNÉRALES :

Stand-by

Chauffage moteur

ALIMENTATION :

ERREURS MÉMOIRE :

Réglages

Fonctions

Halte

Bluebus

Cotes

ÉTAT ENCODEUR :

Absolu M1

SORTIES :

Out ventilateur

Out 1

Out 2

Out M1

ALARMES :

Surcharge out 1

Surcharge out 2

Surcourse sup M1

Indique le type de connexion présente sur la borne halte. Les connexions peuvent être du type : non configuré ; NF ; NO ; 1 bord résistif 8K2 ; 2 bords résistifs 8K2 ; 1 bord optique OSE ; hors plage.

Indique quand le moteur 1 atteint la cote d'Ouverture maximum.

Indique quand le moteur 1 atteint la cote de Fermeture maximum.

Indique l'état de fonctionnement du limiteur des manœuvres, exprimé en niveaux :

1^{er} niveau: OK;

2^e niveau : SEUIL 1 ; la manœuvre part avec 2 s de retard ;

3^e niveau : SEUIL 2 ; la manœuvre part avec 5 s de retard ;

4^e niveau : ALARME MOTEUR ; la manœuvre part seulement avec commande à action maintenue.

Indique les éventuelles anomalies qui peuvent se vérifier durant le fonctionnement normal de l'automatisme ; les 8 dernières manœuvres effectuées sont affichées.

Indique si cette fonction est active.

Indique quand l'automatisme se trouve dans l'état de stand-by.

Indique que la fonction « chauffage moteur » est active.

Indique le type de tension de secteur : 50 Hz ou 60 Hz.

Indique la présence d'une erreur, dans la logique de commande, dans les données mémorisées relatives aux paramètres réglables.

Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux fonctions programmables avec l'Oview.

Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration de l'entrée halte.

Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration des dispositifs connectés à l'entrée bluebus.

Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux cotes.

Indique la présence d'une erreur de lecture ou de l'état de fonctionnement de l'encodeur absolu du moteur 1.

Indique quand le ventilateur est actif.

Indique quand la sortie 1 est active. **Attention** – Présence de tension 12/24 Vcc.

Indique quand la sortie 2 est active. **Attention** – Présence de tension 24 Vcc.

Indique quand le moteur 1 est en marche.

Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 1 ou dans l'éclairage automatique présent sur la logique de commande. Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 2. Indique que l'encodeur absolu du moteur 1 se trouve dans une position proche de la limite maximum (100%) au dessus de laquelle le moteur ne doit pas fonctionner.

autres paramètres

Cette fonction permet de visualiser l'état de fonctionnement de certains paramètres mesurés par la logique de commande. Les paramètres sont décrits dans le **Tableau 5**.

TABLEAU 5 : DIAGNOSTIC autres paramètres

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Diagnostic 2	
<u>PARAMÈTRES DIVERS :</u>	
Éclairage automatique	Indique la temporisation pour l'extinction de l'éclairage automatique.
Temps de pause	Indique la temporisation pour le comptage du temps de pause entre une manœuvre et l'autre.
Température	Indique la température du moteur mesurée par la logique de commande.
Tension services	Indique la tension fournie aux dispositifs extérieurs.
Courant moyen Bus	Indique la valeur du courant absorbé par les dispositifs connectés à la sortie bluebus, calculée en pourcentage.
<u>MOTEUR 1 :</u>	
Couple	Indique la valeur du couple développé par le moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Vitesse	Indique la valeur de la vitesse du moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Tension	Indique la valeur de la tension moyenne qui est fournie au moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Position	Indique la position physique de l'encodeur, calculée en pourcentage : les valeurs 0% et 100% correspondent chacune aux fins de course physiques du portail.

diagnostic dispositifs bluebus

Cette fonction permet d'afficher le type de dispositif, l'état de fonctionnement et la configuration des dispositifs connectés à la sortie Bluebus. Ces paramètres sont décrits dans le **Tableau 6**.

TABLEAU 6 : DIAGNOSTIC dispositifs blueBus

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Bluebus	
<u>PHOTOCELLULES :</u>	
PHOTO	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO II	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO 1	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO 1 II	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO 2	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO 2 II	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO 3	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
FT A	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
FT B	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
FT C	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

PHOTO OUV.

PHOTO OUV. II

COMMANDES :

CMD 1

CMD 2

CMD 3

CMD 4

AUTRES :

PORTAIL

BLOCAGE AUTOMATISME

MÉMOIRE

BUS

STAND-BY

AUTRES DISPOSITIFS :

ÉCLAIRAGE AUTOMATIQUE

VENTOUSE

SERRURE

Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

Indique l'état de fonctionnement constant de l'automatisme.

Indique quand l'automatisme est bloqué suite à l'envoi d'une commande « Bloquer ».

Signale un problème concernant les données relatives aux dispositifs bluebus, mémorisés dans la mémoire de la logique de commande.

Indique la présence d'un court-circuit dans la sortie bluebus.

Indique quand la logique de commande est en état de stand-by.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.

MAINTENANCE

modalité

La fonction permet de programmer le type de modalité avec laquelle gérer la phase de maintenance de la logique de commande. Il existe deux modalités d'application :

☐ **automatique** – Avec cette modalité, le « compteur partiel » (le nombre de manœuvres exécutées après une maintenance) est automatiquement mis à jour suivant la durée des manœuvres exécutées et la force appliquée au moteur ;

☐ **manuel** – Avec cette modalité le « comptage partiel » est mis à jour suivant le nombre de manœuvres exécutées.

seuil alarme manuelle

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 16777215 (manœuvres) ; en usine, si la modalité est sur « manuel » la valeur configurée est 10000 (manœuvres).

Cette fonction permet de programmer une limite de référence au-delà de laquelle il est bon d'effectuer la maintenance de l'automatisme.

comptage partiel

Cette fonction permet de vérifier le nombre de manœuvres exécutées par un automatisme après avoir effectué sur ce dernier une opération de maintenance.

effacement maintenance

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». Cette fonction permet d'effacer la valeur du « comptage partiel » ; l'opération est nécessaire après avoir effectué une opération de maintenance sur l'automatisme.

FONCTIONS AVANCÉES

histoire évènements

La fonction permet d'afficher les « évènements » générés ou reçus par la logique de commande. Par « évènement » on entend une condition qui fait changer l'état de fonctionnement de la logique comme par exemple : l'activation d'une entrée, la fin d'une manœuvre, l'intervention d'une photocellule ou de l'entrée halte, etc. Dans cette section il est possible d'afficher la date et le type d'évènement.

mise à jour micrologiciel

La fonction permet de mettre à jour le micrologiciel d'une logique de commande, avec un autre compatible, sans devoir changer la carte. Pour effectuer la mise à jour, procéder de la façon suivante :

01. Télécharger le fichier de mise à jour du micrologiciel (*la mise à jour du logiciel est disponible sur le site internet www.nice-service.com*) ;

02. Sélectionner sous l'option « Fonctions avancées » la fonction « **Mise à jour micrologiciel** » ;

03. Dans la page qui s'affiche, sélectionner « **Sélectionner fichier** » puis sélectionner le fichier de mise à jour qui a été téléchargé. Dans la partie gauche de la page, on peut lire les données relatives au logiciel du dispositif à mettre à jour et dans la partie droite, les données relatives au logiciel de mise à jour et les versions de matériel compatibles ;

04. Si le fichier est compatible, on peut lire sur la touche « **Mettre à jour micrologiciel** » et la sélection de cette touche lance la procédure de mise à jour. Si à la fin de la procédure on a le message « **Mise à Jour effectuée avec succès** », cela signifie que la mise à jour a été effectuée. Si par contre la touche présente le message « **Réessayer** », sélectionner la touche pour refaire la mise à jour.

Si la mise à jour ne se termine pas correctement, il est possible de retenter plusieurs fois ou de retourner à la page « Liste dispositifs » en sélectionnant « Retour » puis décider de quelle manière procéder. Dans cette page, le dispositif sur lequel on opérait précédemment ne sera plus visible, pour le voir, il faut sélectionner la flèche en bas à droite de la page, puis la fonction « **Dispositifs en phase de boot** ». Cette fonction permet de chercher les dispositifs qui sont prêts pour une mise à jour du micrologiciel.

On peut alors retenter une mise à jour, en répétant toute la procédure décrite plus haut.

S'il n'est pas possible de conclure la mise à jour, nous conseillons de contacter le service après-vente Nice.

permis utilisateur

La fonction permet à l'installateur de décider quelles fonctions et paramètres sélectionner destinés à être visibles et modifiables par l'utilisateur. Par exemple, pour des raisons de sécurité, l'installateur peut décider d'empêcher à l'utilisateur de modifier les paramètres de force et de vitesse du moteur d'un automate.

Les permis utilisateur ne peuvent être gérés qu'en utilisant le « mot de passe installateur » (gestion mot de passe - fonctions communes). **Note** – Par défaut, tous les paramètres des différentes fonctions d'une logique de commande ou d'un récepteur sont désactivés.