



Fonctions programmables

à l'aide 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, aux 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. REMARQUE – 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 de dispositifs (0x05)
Cette fonction permet de lancer la procédure d'apprentissage des dispositifs connectés à l'entrée HALTE de la logique de commande d'un automatisme. Important – Pour activer la recherche de dispositifs, il faut appuyer sur la touche « Démarrer » et avoir fermé le circuit de sécurité (led Safety allumée).
Sens de rotation inverse (0xa3)
Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF » (rotation standard du moteur). La fonction permet d'inverser le sens de rotation de l'encodeur et de l'aligner au sens de rotation du moteur. La valeur configurée en usine est « OFF » (rotation par défaut de l'encodeur). Important – En cas de modification de ce paramètre, la reconnaissance des positions d'ouverture et de fermeture doit être une nouvelle fois effectuée.
Programmation des positions
• mode de commande
Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « ON ». Cette fonction est utilisée pour modifier les cotes du moteur de 2 façons : ON : les cotes programmables avec les fonctions « Ouverture », « Ouverture partielle 1 » « Fermeture », sont modifiables uniquement en déplaçant le moteur ; OFF : les cotes programmables avec les fonctions « Ouverture », « Ouverture partielle 1 » « Fermeture », sont modifiables sans déplacer le moteur. Ce mode est utilisé pour la programmation FIN des cotes.
• ouverture (0x18)
Cette fonction est exprimée en impulsions encodeur. Elle permet de programmer durant une manœuvre d'Ouverture, le point exact (cote) du fin de course en Ouverture de la porte. Pour cela, il faut utiliser les touches « ouverture » et « fermeture » avec commande à action maintenue ; on peut déterminer ainsi la cote désirée et l'enregistrer en utilisant la touche « OK ». Si elle est utilisée avec un moteur avec microinterrupteur de fin de course mécanique, la mesure ne s'affiche pas.

• ouverture partielle 1 (0x1b)

Cette fonction est exprimée en impulsions encodeur. Elle permet de programmer, durant la manœuvre d'Ouverture, le point exact (cote) à partir duquel on veut que la porte arrête sa course (ouverture partielle). Pour cela, il faut utiliser les touches « ouverture » et « fermeture » avec commande à action maintenue ; on peut déterminer ainsi la cote désirée et l'enregistrer en utilisant la touche « OK ». (voir le paramètre « Mode de commande »). Elle est utilisée uniquement pour les moteurs avec fin de course électronique (encodeur). Si elle est utilisée avec un moteur avec microinterrupteur de fin de course mécanique, la mesure ne s'affiche pas mais le temps par rapport à la mesure de fermeture est affiché.

• fermeture (0x19)

Cette fonction est exprimée en impulsions encodeur. Elle permet de programmer durant une manœuvre de Fermeture, le point exact (cote) du fin de course en Fermeture de la porte. Pour cela, il faut utiliser les touches « ouverture » et « fermeture » avec commande à action maintenue ; on peut déterminer ainsi la cote désirée et l'enregistrer en utilisant la touche « OK » (voir le paramètre « Mode de commande »). Elle est utilisée uniquement pour les moteurs avec fin de course électronique (encodeur).

• cote d'exclusion (0x04)

Ce paramètre est exprimé en impulsions encodeur et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 200. La valeur configurée à l'usine est de 50. REMARQUE – La valeur « 0 » est considérée comme la position de Fermeture totale de l'automatisme. Cette fonction permet de programmer la valeur de limite maximum au-delà de laquelle la logique de commande exclut automatiquement les manœuvres d'inversion prévues par les fonctions de détection des obstacles par barre palpeuse. Elle est utilisée uniquement pour les moteurs avec fin de course électronique (encodeur).

Retard inversion photo (0x66)

Ce paramètre est exprimé en millièmes de secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 60 et 2500ms. La valeur configurée à l'usine est de 700ms. Ce paramètre permet de régler le temps de retard entre l'intervention de la photocellule et le début de l'inversion.

Niveau de freinage (0x35)

Ce paramètre permet de configurer un temps de retard de désactivation/activation du frein au début de la manœuvre. Il s'agit d'une valeur comprise entre 0 et 50 ms et le réglage par défaut est sur 0.

Le paramètre est divisé en 4 options identifiées par le numéro 1-4 en haut à droite de la page OVIEW. Il est possible de sélectionner le temps de retard en « ms » pour désactiver le freinage en :

- Valeur 1 : démarrage ouverture (12ms par défaut)
- Valeur 2 : démarrage fermeture (12ms par défaut)
- Valeur 3 : ouverture arrêtée (4ms par défaut)
- Valeur 4 : fermeture arrêtée (4ms par défaut)

Mode frein (0x36)

Ce paramètre est de type ON / OFF ; La valeur configurée à l'usine est « OFF ». Ce paramètre permet de configurer le mode de fonctionnement du frein de stationnement. Les modes sont au nombre de 2 :

- OFF : frein négatif. Pendant la manœuvre, le frein est alimenté en provoquant le décrochage et en laissant le moteur tourner librement. Lorsque la manœuvre s'arrête, l'alimentation du frein est coupée entraînant le raccrochage automatique
- ON : frein positif. Pendant la manœuvre, le frein n'est pas alimenté et le moteur tourne librement. Lorsque la manœuvre s'arrête, l'alimentation du frein est donnée entraînant le freinage.

Effacement des données (0x0c)

Cette fonction permet d'effacer la configuration d'une logique de commande et les données qui y sont mémorisées en sélectionnant la commande suivante :

- tout - permet d'effacer toutes les données présentes dans la mémoire de la logique à l'exclusion des paramètres réservés : ensemble, adresse, version du matériel, version du logiciel, numéro de série. De plus, des valeurs par défaut sont pré-chargées et sont destinées à être utilisées avec des portes sectionnelles ou des volets. Puis les valeurs par défaut sont préchargées automatiquement.

Paramètres de base**Fermeture automatique (0x80)**

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 ». REMARQUE – la fermeture automatique ne fonctionne pas en mode fermeture à action maintenue. REMARQUE – ne fonctionne pas en mode Action maintenue ou en mode Industriel.

Temps de pause (0x81)

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 et 250 s ; a valeur configurée à l'usine est de 20 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 (0x86)**• active (0x84)**

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 ».

Attention ! – La fonction « refermeture après passage devant photocellule » est automatiquement désactivée si, au cours de la manœuvre, une commande d'arrêt est envoyée qui bloque la manœuvre ou à cause de l'intervention de la barre palpeuse. La fonction n'est pas effectuée en mode « fermeture à action maintenue ».

• modalité (0x86)

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

<p>• temps d'attente (0x85)</p> <p>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.</p>
<p>Fermer toujours (0x87)</p>
<p>• active (0x88)</p> <p>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. REMARQUE – 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 ». REMARQUE – la fonction n'est pas effectuée en modalité fermeture à action maintenue.</p>
<p>• modalité (0x8a)</p> <p>Ce paramètre est configuré en usine sur la modalité « fermer toujours ». La fonction présente 2 modalités de fonctionnement :</p> <p><input type="checkbox"/> ferme toujours – Pour cette modalité se référer à la fonction « active » de l'option « fermeture toujours » ;</p> <p><input type="checkbox"/> 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.</p> <p>REMARQUE – 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.</p>
<p>• temps d'attente (0x89)</p> <p>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.</p>
<p>Préclignotement (0x93)</p>
<p>• active (0x94)</p> <p>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. REMARQUE – il faut programmer la sortie avec la fonction « Clignotant ». Important – Si cette fonction n'est pas active (OFF), l'allumage du clignotant coïncide avec le début de la manœuvre.</p>
<p>• temps en ouverture (0x95)</p> <p>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 ».</p>
<p>• temps en fermeture (0x99)</p> <p>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 ».</p>
<p>Blocage automatisme (0x9a)</p> <p>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 ».</p>
<p>Blocage touches (0x9c)</p> <p>Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». Cette fonction permet de désactiver le fonctionnement des touches sur la logique de commande à l'exception de la touche de sécurité Stop.</p>
<p>Valeur brève inversion (0x31)</p> <p>Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 5 s. La valeur configurée à l'usine est de 3 s. Cette fonction permet de programmer le temps de manœuvre de la brève inversion que la logique commande comme manœuvre de sécurité après détection d'un obstacle ou à l'envoi d'une commande de « Stop ».</p>
<p>Cote d'exclusion photocellule (0xaf)</p> <p>Ce paramètre est exprimé en impulsions encodeur et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 20000. La valeur configurée à l'usine est de 0. REMARQUE – La valeur « 0 » est considérée comme la position de Fermeture totale de l'automatisme. Cette fonction permet de programmer la valeur de la limite maximale dans laquelle la logique exclut automatiquement le contrôle des photocellules.</p>
<p>Temps de fonctionnement maximum (0xa7)</p> <p>Ce paramètre définit la durée maximale de la manœuvre. Passé ce délai, la manœuvre est interrompue.</p>
<p>• modalité</p> <p><input type="checkbox"/> manuel : lorsque cette modalité est utilisée, le paramètre configurable « temps de travail maximum » est utilisé comme temps de travail.</p> <p><input type="checkbox"/> automatique : lorsque cette modalité est utilisée, la logique mesure le temps de la manœuvre après la reconnaissance des positions, et configure une valeur légèrement supérieure au temps réel de manœuvre.</p>
<p>• temps de fonctionnement maximum</p> <p>Ce paramètre va de 0 à 250 s, et représente le temps maximum autorisé pour la manœuvre, en sélectionnant le mode manuel ; la valeur réglée en usine est de 60 s.</p>

Paramètres avancés

Configuration ENTRÉES

Cette option regroupe les commandes disponibles et associables à l'entrée 1, présente sur la logique de commande de l'automatisme. Les commandes disponibles pour chaque entrée sont décrites dans le Tableau 1 ; quant aux catégories de commande et aux modes de fonctionnement ils sont décrits dans le Tableau 1a, 1b, 1c etc. **Important** – Pour le fonctionnement correct de la logique, il faut associer à la commande programmée sur l'entrée, la catégorie de commande correspondante et, enfin, le mode de fonctionnement désiré.

Pour configurer l'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. L'entrée disponible est :

• 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 modalité de fonctionnement « Mode industriel » s'il s'agit d'une porte sectionnelle ou la modalité « ouverture - stop - fermeture - ouverture » s'il s'agit d'une porte rapide.

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 à l'usine sur l'entrée 1, avec le mode 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. Entrée configurée comme normalement ouverte.
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). Entrée configurée comme normalement ouverte.
Ouverture	Ouverture : programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-C (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée à l'usine sur l'entrée 2, avec la modalité de fonctionnement « ouverture - stop - ouverture ». 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 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture). Entrée configurée comme normalement ouverte.
Fermeture	Fermeture : programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée à l'usine sur l'entrée 3, avec la modalité de fonctionnement « fermeture - stop - fermeture ». 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). Entrée configurée comme normalement ouverte.
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 rapidement (mais pas instantanément). Entrée configurée comme normalement ouverte.
Pas à pas haute priorité	Pas à pas haute priorité : 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. Entrée configurée comme normalement ouverte.
Ouvrir et bloquer	Ouvrir et bloquer : 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 soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture) puis elle bloque l'automatisme. Entrée configurée comme normalement ouverte.
Fermer et bloquer	Fermer et bloquer : 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 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. Entrée configurée comme normalement ouverte.

Bloquer		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 ». Entrée configurée comme normalement ouverte.
Débloquer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque en reprenant son fonctionnement normal (toutes les commandes envoyées peuvent être exécutées). Entrée configurée comme normalement ouverte.
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. Entrée configurée comme normalement ouverte.
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. Entrée configurée comme normalement ouverte.
Halte de secours (0x28)		Lorsqu'une manœuvre d'ouverture ou de fermeture (selon dépend du mode défini par le paramètre Mode de commande d'urgence [0x6F]), peu importe la position. L'entrée doit rester activée. Toutes les commandes sont ignorées (depuis les touches, fermeture automatique...). Seules les sécurités du matériel sont actives. Le fonctionnement de la porte est restauré lorsque l'entrée est désactivée. Entrée configurée comme normalement fermée.
Photo Fonction de sécurité	Photo programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-I (configuration commandes > « photo » > modalité de fonctionnement ...)	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.

Configuration COMMANDES

Cette option regroupe les catégories de commandes associables à l'entrée 1 (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.
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. REMARQUE – si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.
Comm. action maintenue	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).

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
Mode « industriel »	Exécution de la séquence « ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande maintenue ».
Ouverture - Stop - Fermeture - Stop	Modalité de fonctionnement configurée en usine. Exécution de la séquence décrite.
Comm. action maintenue	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).

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 ». 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.

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. 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 manoeuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément).
Halte en ouverture	
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
Non défini	Non défini. Modalité de fonctionnement configurée en usine.
Halte	Avec cette modalité de fonctionnement, à la réception de la commande la logique de commande bloque instantanément la manoeuvre d'Ouverture en cours.
Halte en fermeture	
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
Aucune	
Halte	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manoeuvre de Fermeture en cours.
Halte et brève inversion	À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manoeuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion de la manoeuvre dans la direction opposée (Ouverture).
Mode Urgence	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une modalité de fonctionnement décrite dans le Tableau 1-H	
TABLEAU 1-H : CONFIGURATION COMMANDES	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
Ouv. fonct. collectif 1	En configurant ce type de fonctionnement quand la logique de commande reçoit la commande, elle bloque instantanément la manoeuvre en cours et lance une manoeuvre d'Ouverture jusqu'à atteindre la position d'Ouverture programmée. Si une sécurité intervient lors de l'ouverture, la manoeuvre est temporairement arrêtée jusqu'à ce que la sécurité soit activée puis qu'une Ouverture soit relancée.
Ferm. fonct. collectif 1	En configurant ce type de fonctionnement quand la logique de commande reçoit la commande, elle bloque instantanément la manoeuvre en cours et lance une manoeuvre de Fermeture jusqu'à atteindre la position de Fermeture programmée. Si une sécurité intervient lors de la fermeture, la manoeuvre est temporairement arrêtée jusqu'à ce que la sécurité soit activée puis qu'une Fermeture soit relancée.
Photo	
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 et inversion	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manoeuvre de Fermeture en cours et active l'inversion totale (Ouverture). Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
Stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manoeuvre de Fermeture en cours. Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.

configuration SORTIES

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

SORTIE

Pour commander les sorties, il faut une carte optionnelle NDA040 qui dispose de 2 sorties à contact sec.

- SORTIE 1
- SORTIE 2

TABLEAU 2 : CONFIGURATION SORTIES

FONCTION	DESCRIPTION
Manœuvre en cours (0x23)	Cette fonction n'est activée que lorsque le moteur est activé. Elle sert à connecter un clignotant avec auto-clignotant ou pour signaler l'état de mouvement du moteur
Feu rouge (0x0d)	Cette fonction indique l'activité de l'automatisme durant les phases d'une manœuvre de Fermeture : clignotement lent = exécution de la manœuvre de Fermeture ; lumière fixe = automatisme dans la position de Fermeture maximum ; lumière éteinte = automatisme dans d'autres positions.
Feu vert (0x0e)	Cette fonction indique l'activité de l'automatisme durant les phases d'une manœuvre d'Ouverture : clignotement lent = exécution de la manœuvre d'Ouverture ; lumière fixe = automatisme dans la position d'Ouverture maximum ; lumière éteinte = automatisme dans d'autres positions.
Portail ouvert (0x02)	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 (0x03)	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 (0x04)	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 (0x17)	Cette fonction permet au voyant d'indiquer l'exécution de la manœuvre en cours avec des clignotements à cadence régulière (0,5 seconde allumé ; 0,5 seconde éteint). Utiliser cette configuration si nécessaire, fonction Clignotement préalable avec clignotant.
Serrure électrique1 (0x07)	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 ».
Verrou électrique1 (0x09)	Avec cette fonction programmée, lorsque la manœuvre d'ouverture est effectuée, la butée électrique s'active pendant toute la manœuvre d'Ouverture.
Ventouse1 (0x0b)	Quand cette fonction est programmée, la ventouse s'active quand l'automatisme est en position de Fermeture maximum. REMARQUE – 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.
Éclairage automatique (0x06)	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.
Canal Radio1 (0x0f)	Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient 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.
Canal radio 2 (0x10)	Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient 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.

Canal radio3 (0x11)	<p>Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient 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.</p> <p>La sortie OUT-TL3 a 24Vcc / 5W maxi est utilisée.</p>
Canal radio4 (0x12)	<p>Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient 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.</p> <p>La sortie OUT-TL3 a 24Vcc / 5W maxi est utilisée.</p>

Sortie 2
Pour cette sortie, il est possible choisir une des fonctions décrites dans le Tableau 2.
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, le temps où la commande de la serrure électrique reste active.
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 sec. Le réglage d'usine est de 60 secondes. Cette fonction permet de programmer la durée de temps désirée où l'éclairage automatique reste allumé dans les différentes sorties.

MAINTENANCE
Seuil alarme manuelle
À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 16777215 (manœuvres). En usine, la valeur configurée est à 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.

DIAGNOSTIC
Position automatisme
Indique l'emplacement physique de l'encodeur et est exprimée en impulsions encodeur.
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 3.

TABLEAU 3 : DIAGNOSTIC entrées / sorties

FUNCTION	DESCRIPTION
ÉTAT ENTRÉES :	
Ent Halte	Indique quand l'entrée halte est active.
Ent 1	Indique quand l'entrée 1 est active.
TOUCHES CARTE :	
Touche 1	Indique quand la touche 1 (= OPEN) est pressée sur la logique de commande.
Touche 2	Indique quand la touche 2 (= STOP) est pressée sur la logique de commande.
Touche 3	Indique quand la touche 3 (= CLOSE) est pressée sur la logique de commande.
MOTEUR 1 (On / Off) :	
Fin de course en ouverture	Indique quand le moteur 1 atteint la cote d'Ouverture maximum.
Fin de course en fermeture	Indique quand le moteur 1 atteint la cote de Fermeture maximum.
Fin de course en pré-fermeture	Indique quand le moteur 1 atteint la cote de pré-fermeture.
ÉTAT DE L'ENCODEUR M1	Indique la présence d'une erreur de lecture ou de l'état de fonctionnement de l'encodeur absolu du moteur 1.

SORTIES :	
Out Moteur 1	Indique quand le moteur 1 est en marche.
Out 1	Indique quand la sortie 1 est active. (Contact sec)
Out 2	Indique quand la sortie 2 est active. (Contact sec)
ÉTAT DE L'HALTE	Indique le type de connexion présente sur la borne halte. Les connexions peuvent être : non configuré, NF, NO ; 1 bord sensible 8K2, 2 bords sensibles 8K2, 1 bord optique OSE, hors plage.
Ent. RADIO	Image matricielle contenant le statut en temps réel des chaînes radio 0= OFF 1= ON
Ent. T4 mode 1	Image matricielle contenant l'état.....
Ent. T4 mode 2	Image matricielle contenant l'état.....
ERREURS MÉMOIRE :	
Cotes	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux cotes.
Bluebus	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration des dispositifs connectés à l'entrée bluebus.
Halte	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration de l'entrée halte.
Fonctions	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux fonctions programmables avec l'Oview.
Réglages	Indique la présence d'une erreur, dans la logique de commande, dans les données mémorisées relatives aux paramètres réglables.
Map M1	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux valeurs de la force nécessaire au moteur 1 pour l'exécution d'une manœuvre.
État lim. manœuvre	-
ALARMES :	
Surcharge out 1	Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 1 ou dans l'éclairage automatique présent sur la logique de commande.
Surcharge out 2	Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 2.
Surcourse inf. Encodeur M1	Indique que l'encodeur absolu du moteur 1 se trouve dans une position proche de la limite minimum (0%) en dessous de laquelle le moteur ne doit pas fonctionner.
Surcourse sup. Encodeur M1	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 4.	
TABLEAU 4 : DIAGNOSTIC autres paramètres	
PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Diagnostic 2	
PARAMÈTRES DIVERS :	
Temps de fonctionnement	Exprimé en secondes
Temps de pause	Indique la temporisation pour le comptage du temps de pause entre une manœuvre et l'autre.
Éclairage automatique	Indique la temporisation pour l'extinction de l'éclairage automatique.

FONCTIONS AVANCÉES

Histoire évènements
La fonction permet d'afficher les « évènements » générés ou reçus par la logique de commande. Par « événement », l'on entend une condition qui modifie l'état de fonctionnement de la logique, telles que : l'activation d'une entrée, la fin d'une manœuvre, l'intervention d'une photocellule ou de l'entrée Halte, etc. Il est possible de consulter dans cette section la date et le type d'évènement.
Mise à jour micrologiciel
Cette fonction ne peut être exécutée qu'en utilisant le logiciel « o-view desktop » et le programmeur O-view avec un module Bluetooth.
Permis utilisateur
Cette fonction permet à l'installateur de décider quelles fonctions et paramètres seront 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 sécurité du moteur d'un automatisme.
Les permis utilisateur ne peuvent être gérés qu'en utilisant le « mot de passe installateur » (gestion mot de passe - fonctions communes). REMARQUE – Par défaut, tous les paramètres des différentes fonctions d'une logique de commande ou d'un récepteur sont désactivés.



Nice SpA
Oderzo TV Italia
info@niceforyou.com

www.niceforyou.com