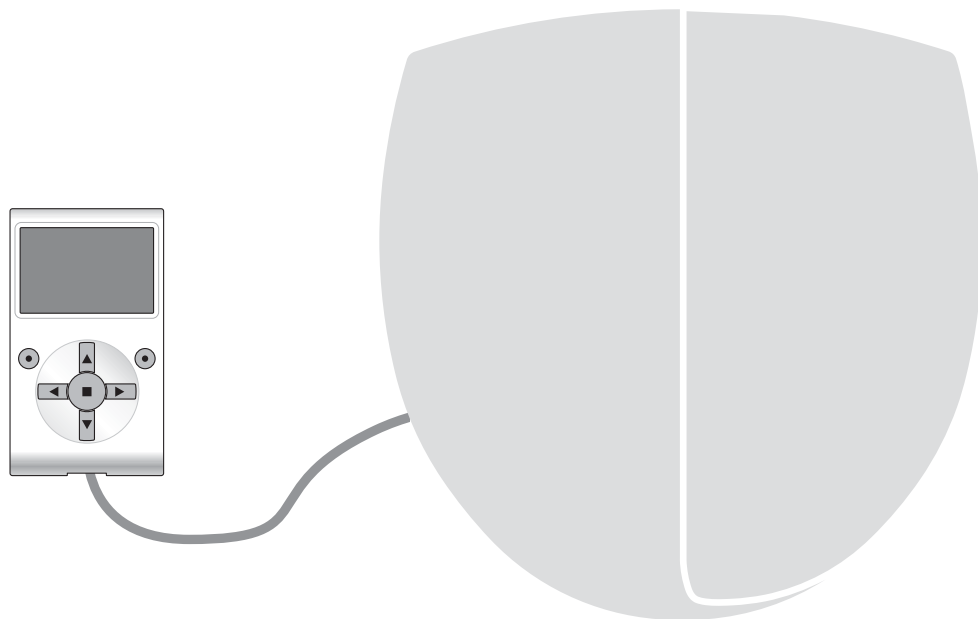


Spin



Fonctions programmables

avec l'utilisation du programmeur Oview

STF SPIN – Rev00

Firmware:

SPIN 21/A: BN01, BN01a, BN01b

SPIN 31/A: CN01, CN01a

SPIN 41/A: DN01, DN01a

Nice

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 127 ; la valeur configurée à l'usine est « 3 ».

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 0 et 15 ; la valeur configurée à l'usine est « 0 ».

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 « **Exécuter** ».

recherche distances

Cette fonction permet de mesurer la distance existant entre la butée en fermeture et la butée en ouverture (parcours du chariot). Cette mesure sert à la logique pour calculer avec exactitude les cotes des points où le portail doit commencer à ralentir, lors de l'exécution d'une manœuvre, et pour déterminer la cote d'ouverture partielle 1. **Important** – Pour activer la recherche des cotes, il faut appuyer sur la touche « **Exécuter** ».

cotes

• sens de rotation inverse

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF » (rotation standard du moteur). La fonction permet de programmer le sens de rotation du moteur d'un automatisme ; c'est-à-dire qu'elle permet d'inverser la manœuvre d'Ouverture avec celle de Fermeture. **Important** – Si on active la fonction, il faut mémoriser de nouveau les cotes. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• ralentissement en ouverture

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer la cote, par rapport à la butée de fermeture sur la glissière, du point où l'on veut que la porte commence à ralentir avant d'atteindre la butée durant la manœuvre d'Ouverture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• ralentissement intermédiaire

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer la cote où l'on veut que la porte commence à ralentir, durant la manœuvre de fermeture, pour reprendre ensuite la vitesse normale jusqu'à la butée de fermeture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• ouverture partielle 1

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer la cote, par rapport à la butée de fermeture sur la glissière, du point où l'on veut que la porte BLOQUE SA COURSE (ouverture partielle), durant la manœuvre d'Ouverture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• ouverture partielle 2

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer la cote, par rapport à la butée de fermeture sur la glissière, du point où l'on veut que la porte BLOQUE SA COURSE (ouverture partielle), durant la manœuvre d'Ouverture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• ouverture partielle 3

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer la cote, par rapport à la butée de fermeture sur la glissière, du point où l'on veut que la porte BLOQUE SA COURSE (ouverture partielle), durant la manœuvre d'Ouverture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• ralentissement en fermeture

Cette fonction est exprimée en mètres. Elle permet de programmer la cote, par rapport à la butée de fermeture sur la glissière, du point où l'on veut que la porte commence à ralentir avant d'atteindre la butée durant la manœuvre de Fermeture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• déchargement ouverturee

Ce paramètre est exprimé en impulsions encodeur et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 50 ; la valeur configurée à l'usine est 0. Il permet de programmer l'espace (entendu comme course sur la glissière) d'inversion en Fermeture après avoir atteint la butée d'ouverture durant la manœuvre d'Ouverture. Cela permet de relâcher la pression exercée sur la courroie et sur la porte. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• déchargement fermeture

Ce paramètre est exprimé en impulsions encodeur et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 50 ; la valeur configurée à l'usine est 5. Il permet de programmer l'espace (entendu comme course sur la glissière) d'inversion en Ouverture après avoir atteint la butée de fermeture durant la manœuvre de Fermeture. Cela permet de relâcher la pression exercée sur la courroie et sur la porte. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant 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 ;
- mappage** – permet d'effacer les valeurs de la force absorbée par le moteur qui sont mémorisées durant l'exécution des manœuvres. Après avoir effacé les données en mémoire, durant l'exécution des manœuvres successives de nouvelles valeurs relatives à la force absorbée par le moteur seront acquises.
- rallentissement intermédiaire** – permet d'effacer la valeur de la cote de ralentissement intermédiaire, programmé précédemment.
- 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.**

Pour effectuer l'effacement : choisir la configuration à effacer en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « Exécuter ».

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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

temps de pause

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 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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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.

Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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 ».

Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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 ».

Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• modalité

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

fermer toujours – 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.

Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

gestion force

• force ouverture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est la valeur configurée à l'usine est 95% si la fonction « portes lourdes » est active ou 60% si la fonction « portes légères » est active. La fonction permet de configurer la limite maximum de la force que le moteur peut absorber durant une manœuvre d'Ouverture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• force ralentissement ouverture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 70% si la fonction « portes lourdes » est active ou 40% si la fonction « portes légères » est active. La fonction permet de configurer la limite maximum de la force que le moteur peut absorber durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• force fermeture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 80% si la fonction « portes lourdes » est active ou 60% si la fonction « portes légères » est active. La fonction permet de configurer la force que le moteur peut absorber durant une manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• force ralentissement fermeture

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 60% si la fonction « portes lourdes » est active ou 40% si la fonction « portes légères » est active. La fonction permet de configurer la limite maximum de la force que le moteur peut absorber durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

gestion sensibilité

• détection obstacle

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En configurant cette fonction sur « ON », il est possible d'augmenter considérablement le niveau de sensibilité auquel la logique de commande détecte la présence d'un obstacle (une rafale de vent, un véhicule, une personne, etc.). **IMPORTANT** – Si la fonction est configurée sur ON, il faut faire faire à l'automatisme au moins 3 cycles complets de manœuvres (1 cycle = Ouverture-Fermeture). **Note** – Cette fonction s'active si la fonction « Portes légères » est activée sur la logique. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• sensibilité ouverture

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 1 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 70% si la fonction « portes lourdes » est active ou 80% si la fonction « portes légères » est active. **Important** – La valeur configurée à l'usine est mise à jour par la logique durant les manœuvres d'Ouverture et de Fermeture, successives à l'installation ou à la variation de la vitesse.

Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant une manœuvre d'Ouverture. La fonction n'a d'effet que si la fonction « détection obstacle » est active (ON). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **sensibilité ral. ouverture**

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 1 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 80% si la fonction « portes lourdes » est active ou 80% si la fonction « portes légères » est active. **Important** – La valeur configurée à l'usine est mise à jour par la logique durant les manœuvres d'Ouverture et de Fermeture, successives à l'installation. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture. La fonction n'a d'effet que si la fonction « détection obstacle » est active (ON). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **sensibilité fermeture**

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 1 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 70% si la fonction « portes lourdes » est active ou 85% si la fonction « portes légères » est active. **Important** – La valeur configurée à l'usine est mise à jour par la logique durant les manœuvres d'Ouverture et de Fermeture, successives à l'installation. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant une manœuvre de Fermeture. La fonction n'a d'effet que si la fonction « détection obstacle » est active (ON). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **sensibilité ral. fermeture**

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 1 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 80% si la fonction « portes lourdes » est active ou 90% si la fonction « portes légères » est active. **Important** – La valeur configurée à l'usine est mise à jour par la logique durant les manœuvres d'Ouverture et de Fermeture, successives à l'installation. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. La fonction n'a d'effet que si la fonction « détection obstacle » est active (ON). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **effacement mappage**

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La configuration de cette fonction sur « ON » permet d'effacer les valeurs de la force absorbée par le moteur qui sont mémorisées durant l'exécution des différentes manœuvres de l'automatisme. Ensuite, de nouvelles valeurs sont mémorisées durant les manœuvres successives à l'effacement. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **cote d'exclusion**

Ce paramètre est exprimé en mètres et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 0,30 ; la valeur configurée à l'usine est 0,04 m. **Note** – 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, si celles-ci sont actives. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **impulsions par segment**

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 5 et 60 ; la valeur configurée à l'usine est 14. La fonction permet de programmer le nombre d'impulsions détectées par l'encodeur, nécessaires pour mémoriser la valeur de la force du moteur durant l'exécution d'une manœuvre. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

gestion vitesse

- **vitesse ouverture**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 25% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 70%. 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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **vitesse ralentissement ouverture**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 25% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 25%. 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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **vitesse fermeture**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 25% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 70%. 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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

- **vitesse ralentissement fermeture**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 25% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 25%. 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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• modalité

La fonction présente 3 modalités de fonctionnement :

□ **sécurité** – 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.

□ **tout** – 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) certains circuits internes et toutes les leds, à l'exclusion de la led Bluebus qui clignotera beaucoup 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.

Modalité de fonctionnement configurée en usine.

Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

• 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). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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 ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

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. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

valeur brève inversion

Ce paramètre est exprimé en mètres et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 0,50 ; la valeur configurée à l'usine est 0,21 m. Cette fonction permet de programmer l'espace (entendu comme course sur la glissière) 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 « halte ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « OK ».

feu dans les 2 sens

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». Cette fonction permet de programmer le mode de fonctionnement d'un feu connecté à la sortie BlueBUS :

- ◆ Si la fonction **est active** (ON), le feu gère le trafic dans les deux sens de marche, en alternant le permis de passage. Dans ce cas il faut utiliser 2 feux, un pour chaque sens de marche.
- ◆ Si la fonction **n'est pas active** (OFF) le feu gère le trafic dans un seul sens de marche. Dans ce cas on peut utiliser 1 ou 2 feux qui fonctionnent de la même manière.

Paramètres avancés

Configuration ENTRÉES

Cette option regroupe les commandes disponibles et associables aux **entrées 1 - 2**, 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 deux 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 ».

TABLEAU 1 : CONFIGURATION ENTRÉES

COMMANDE	CATÉGORIE DE COMMANDE	DESCRIPTION
Aucune commande		N'exécute aucune commande.
Pas à pas	<u>Pas à pas</u> 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	<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 1 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 1). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Ouverture	<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 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Fermeture	<p>Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>Cette commande est programmée à l'usine sur l'entrée 3, avec la modalité de fonctionnement « 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).</p>
Stop	<p>Stop programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-E (configuration commandes > « stop » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>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></p>
Pas à pas haute priorité	<p>Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-A (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>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></p>
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 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture) puis elle bloque l'automatisme. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
Fermer et bloquer	<p>Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Ta-</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</p>

	<p>bleau 1-D (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)</p>	<p>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>
<p>Bloquer</p>		<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>
<p>Débloquer</p>		<p>À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque en reprenant son fonctionnement normal (toutes les commandes envoyées peuvent être exécutées). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
<p>Temporisateur éclairage automatique</p>		<p>Cette commande permet d'activer l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1. 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>
<p>Éclairage automatique : ON/OFF</p>		<p>Cette commande permet d'activer et de désactiver l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1. 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). <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i></p>
<p>Fonct. collectif</p>	<p><u>Pas à pas</u> programmer la modalité de fonctionnement pp fonct. collectif 1 (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement : pp fonct. collectif 1)</p>	<p>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 utilis-</p>

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 ...)	teurs avec une seule touche « pas à pas fonct. collectif ». <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i> 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. <i>Entrée configurée comme normalement fermée.</i>
Ouv. fonct. collectif	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement ouv. fonct. collectif 1 (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ouv. fonct. collectif 1)	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. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>
Photo Fonction de sécurité	Photo programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-F (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. <i>Entrée configurée comme normalement fermée.</i>
Photo 1 Fonction de sécurité	Photo 1 programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-G (configuration commandes > « photo 1 » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. <i>Entrée configurée comme normalement fermée.</i>
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 ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. <i>Entrée configurée comme normalement fermée.</i>
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 ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. <i>Entrée configurée comme normalement fermée.</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. <i>Entrée configurée comme normalement ouverte.</i>

configuration COMMANDES

Cette option regroupe les **catégories de commandes** associables aux entrées 1 - 2 (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	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.
Pas à pas fonct. collectif 2	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.

cute 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 ».

Comm. action maintenue

Mode « industriel »

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.

Important – La manœuvre de « brève inversion » n'est exécutée que si la commande de « stop » est envoyée durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture.

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	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. 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	Modalité de fonctionnement configurée en usine. 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	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	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manœuvre d'Ouverture en cours.
halte et brève 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 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	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	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 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/lisse)	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. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
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. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
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. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
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%. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
clignotant	Modalité de fonctionnement configurée en usine. 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). Sortie active 12 Vcc / max. 21 W
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. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
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 ». Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
verrou 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 ». Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

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.

Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

feu rouge

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.

Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

feu vert

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.

Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

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.

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. 10 W

canal radio n°2

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 active 24 Vcc / max. 10 W

canal radio n°3

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 active 24 Vcc / max. 10 W

canal radio n°4

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 active 24 Vcc / max. 10 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) et dans la sortie 2.

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 3**.

Position automatisme

Ce paramètre est exprimé en mètres et permet d'afficher la position de la porte (du chariot dans la glissière) par rapport à la fermeture totale.

TABLEAU 3 : 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	Toujours OFF.
ent. halte	Indique quand l'entrée halte est active.
<u>CONFIGURATION HALTE</u>	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.

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

ALIMENTATION :

ERREURS MÉMOIRE :

Map M1

Réglages

Fonctions

Halte

Bluebus

Cotes

SORTIES :

Out 1

Out M1

ALARMES :

Surcharge out 1

Surcharge out 2

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 le type de source électrique utilisée par l'automatisme : secteur électrique (120/230 Vca) ou batterie tampon (24 Vcc)

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.

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

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	
<i>PARAMÈTRES DIVERS :</i>	
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.
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.
<i>MOTEUR 1 :</i>	
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.
Température	Indique la valeur de la température à proximité de la logique.
Tension	Indique la valeur de la tension moyenne qui est fournie au moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.

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 5**.

TABLEAU 5 : DIAGNOSTIC dispositifs blueBus

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Bluebus	
<i>PHOTOCELLULES :</i>	
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.	Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO OUV. II	Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

COMMANDES :

CMD 1

CMD 2

CMD 3

CMD 4

CMD 5 (SEM1)

CMD 6 (SEM2)

AUTRES :

PORTAIL/LISSE

BLOCAGE AUTOMATISME

MÉMOIRE

BUS

STAND-BY

AUTRES DISPOSITIFS :

ÉCLAIRAGE AUTOMATIQUE

VENTOUSE

SERRURE

FEUX :

FEU 1

FEU 2

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 si le dispositif de commande pour le « feu 1 » est présent est présent et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.

Indique si le dispositif de commande pour le « feu 2 » est présent et s'il est mémorisé correctement 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.

Indique l'état de fonctionnement du dispositif.

Indique l'état de fonctionnement du dispositif.

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 65535 (manœuvres) ; en usine, si la modalité est sur « manuel » la valeur configurée est 4000 (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 automatisme.

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.*