



1. Sommaire

1.	Sommaire	2
2.	Instructions de service originales	2
3.	Consignes générales de sécurité	3
4.	Présentation du produit	4
5.	Mise en service	6
6.	Réglage des positions de fins de course	12
7.	Programmation	14
8.	Navigateur (uniquement avec l'écran LCD)	16
9.	Présentation des fonctions	18
10.	Affichage des erreurs et solutions	27
11.	Caractéristiques techniques	28
12.	Maintenance	29
13.	Déclaration d'incorporation CE	30
14.	Annexe	32

2. Instructions de service originales

- Tous droits de reproduction réservés.
- Toute reproduction, même partielle, est interdite sans notre autorisation.
- Sous réserve de modifications servant au progrès technique.
- Toutes les dimensions en millimètres.
- Les illustrations ne correspondent pas exactement aux dimensions.

Explication des symboles

DANGER !

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger entraînant immédiatement la mort ou de graves blessures.

AVERTISSEMENT !

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger pouvant entraîner la mort ou de graves blessures.

PRUDENCE !

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger pouvant entraîner des blessures légères ou moyennement graves.

ATTENTION !

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger pouvant entraîner l'endommagement ou la destruction du produit.

CONTRÔLE

Attire l'attention sur un contrôle à effectuer.

RÉFÉRENCE

Renvoi à des documents spéciaux qui doivent être observés.

 Mesure à prendre

– Liste, énumération

→ Renvoi à d'autres passages de ce document

3. Consignes générales de sécurité

DANGER !

Danger de mort en cas de non-respect de la documentation !

 Respectez toutes les consignes de sécurité du présent document.

Garantie

Une garantie concernant la fonctionnalité et la sécurité d'utilisation entrera en vigueur uniquement si les consignes et les avertissements de sécurité contenus dans ces instructions de service ont été respectés.

La société MFZ Antriebe GmbH + Co.KG ne se portera pas responsable des dommages corporels ou matériels dus à un non-respect des consignes et des avertissements de sécurité. MFZ décline toute responsabilité ainsi que toute garantie pour les dommages provoqués par l'utilisation de pièces de rechange et d'accessoires non autorisés.

Application conforme

La commande CS 300 est destinée exclusivement à la commande des installations de portes par des motorisations équipées d'un système avec interrupteurs de fin de course électroniques (AWG).

Groupe cible

Seuls les électrotechniciens dûment qualifiés et formés sont habilités à effectuer le branchement, la programmation et la maintenance de la commande.

Les électrotechniciens qualifiés et formés satisfont aux exigences suivantes :

- Connaissance des règles générales et spécifiques de sécurité et de prévention d'accidents,
- Connaissances des règles se rapportant à l'électrotechnique,
- Formation concernant l'utilisation et l'entretien d'un équipement de sécurité adapté,
- Capacité de reconnaître les dangers liés à l'électricité.

Consignes se rapportant au montage et au branchement

- La commande est conçue pour le type de branchement X.
- Avant tous travaux électriques, l'installation doit impérativement être mise hors tension. Pendant les travaux, l'alimentation électrique doit impérativement rester coupée.
- Respecter les normes locales en vigueur.
- Les modifications et le remplacement du câble de raccordement au secteur nécessitent une concertation préalable avec le fabricant.

Informations sur le fonctionnement

- Ne pas laisser jouer les personnes non autorisées (en particulier les enfants) avec les dispositifs de commande ou de réglage.
- Maintenir les télécommandes hors de portée des enfants.

Bases des contrôles et règlements

Lors du branchement, de la programmation et de la maintenance, il est impératif de respecter les règles suivantes (liste non exhaustive).

Normes produits

- EN 13241-1 (Produits sans caractéristiques coupe-feu, ni pare-fumée)
- EN 12445 (Sécurité à l'utilisation des portes motorisées - Méthodes d'essai)
- EN 12453 (Sécurité à l'utilisation des portes motorisées - Prescriptions)
- EN 12978 (Dispositifs de sécurité pour portes motorisées - Prescriptions et méthodes d'essai)

CEM

- EN 55014-1 (Émissions appareils électrodomestiques)
- EN 61000-3-2 (Effets rétroactifs dans les réseaux électriques - Courants harmoniques)
- EN 61000-3-3 (Effets rétroactifs dans les réseaux électriques - Variations de tension)
- DIN EN 61000-6-2 (Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes génériques - Immunité pour les environnements industriels)
- DIN EN 61000-6-3 (Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-3 : Normes génériques – Norme sur l'émission pour les environnements résidentiels, commerciaux et de l'industrie légère)

Consignes générales de sécurité

Directive machines

- EN 60204-1 (Sécurité des machines - Équipement électrique des machines ; Partie 1 : Règles générales)
- EN ISO 12100 (Sécurité des machines – Principes généraux de conception - Appréciation du risque et réduction du risque)

Basse tension

- DIN EN 60335-1 (Appareils électrodomestiques et analogues. Sécurité. - Partie 1 : Règles générales)
- DIN EN 60335-2-103 (Appareils électrodomestiques et analogues. Sécurité. - Partie 2-103 : Règles particulières aux systèmes d'entraînement motorisé de portails, portes barrières et éléments analogues.)

Ausschuss für Arbeitsstätten [Association Santé au Travail] (ASTA)

- ASR A1.7 (Règles techniques pour les lieux de travail « Portes et portails »)

4. Présentation du produit

4.1 Alternatives

Les variantes suivantes de la commande CS 300 sont disponibles :

- Commande CS 300 avec écran LCD
- Commande CS 300 avec écran LCD dans le boîtier
- Commande CS 300 avec module à LED pour le réglage de la position finale OUVERT et de la position finale FERMÉ (d'autres réglages ne sont pas possibles).
- Commande CS 300 sans module à LED et sans écran LCD (module ou écran sont nécessaires pour les réglages)

Toutes les alternatives citées peuvent être équipées d'une minuterie hebdomadaire et d'un récepteur radio enfichable.

Les variantes de boîtier suivantes sont disponibles :

- Boîtier avec bouton triple CS
- Boîtier avec bouton triple KDT
- Boîtier avec contacteur à clé MARCHE/ARRÊT
- Boîtier avec interrupteur principal
- Boîtier avec arrêt d'urgence

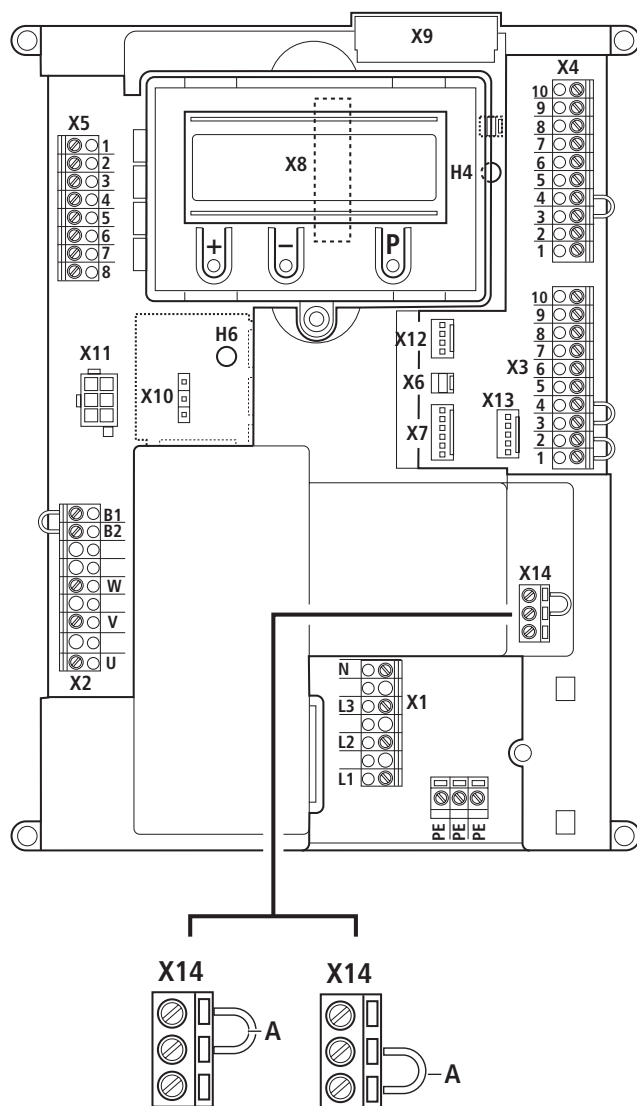
Les instructions de service décrivent les possibilités de branchement et de programmation des variantes :

- Commande CS 300 avec module à LED raccordé
- Commande CS 300 avec écran LCD raccordé
- Version du logiciel 5.6 B

4.2 Platine-support CS 300 (avec écran LCD enfiché)

Explication :

- X1 : Barrette branchement secteur
- X2 : Barrette moteur
- X3 : Barrette Éléments de commande
- X4 : Barrette Éléments de sécurité
- X5 : Barrette Relais
- X6 : Connecteur pour le commutateur interne MARCHÉ-ARRET
- X7 : Connecteur pour le bouton interne triple
- X8 : Connecteur pour l'écran LCD
(Sous l'écran LCD)
- X9 : Connecteur pour le récepteur radio
- X10 : Connecteur pour la minuterie hebdomadaire
- X11 : Connecteur pour le système de fins de course digital
- X12 : Prise de courant embrochable pour récepteur radio externe
- X13 : Connecteur pour le bouton triple CS
- H4 : Indicateur d'état de la barre palpeuse (vert)
Allumé quand la barre palpeuse fonctionne.
- H6 : Indicateur d'état du circuit de sécurité (jaune)
Allumé quand le circuit de sécurité est fermé.
- S1 : Touche de programmation (+)
(Sur l'écran LCD)
- S2 : Touche de programmation (-)
(Sur l'écran LCD)
- S3 : Touche de programmation (P)
(Sur l'écran LCD)



- A La position du cavalier doit être adaptée à la tension d'alimentation et la tension du moteur.

5. Mise en service

5.1 Généralités

Pour assurer un fonctionnement sans problème, les points suivants doivent être appliqués :

- La porte est montée et fonctionnelle.
- Le moto-réducteur MFZ est monté et fonctionnel.
- Les auxiliaires de commande et de sécurité sont montés et fonctionnels.
- Le boîtier de la commande et la commande CS 300 sont montés.

RÉFÉRENCE

Il convient de réaliser le montage de la porte, du moto-réducteur MFZ et des auxiliaires de commande et de sécurité conformément aux instructions du fabricant respectif.

5.2 Branchement secteur

Conditions préalables

Pour assurer le fonctionnement de la commande, les points suivants doivent être appliqués :

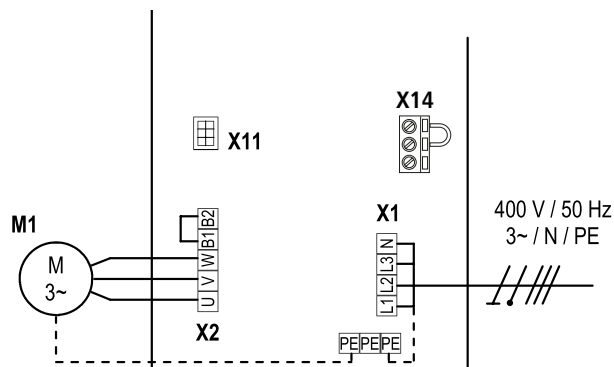
- La tension du secteur doit correspondre aux indications de la plaquette signalétique.
- La tension du secteur doit correspondre à la tension de la motorisation.
- En présence de courant triphasé, il doit y avoir un champ magnétique tournant à droite.
- En présence d'un branchement fixe, il faut utiliser un interrupteur principal tous pôles.
- En cas de branchement sur courant triphasé, seuls des blocs de 3 disjoncteurs (10 A) peuvent être utilisés.

ATTENTION !

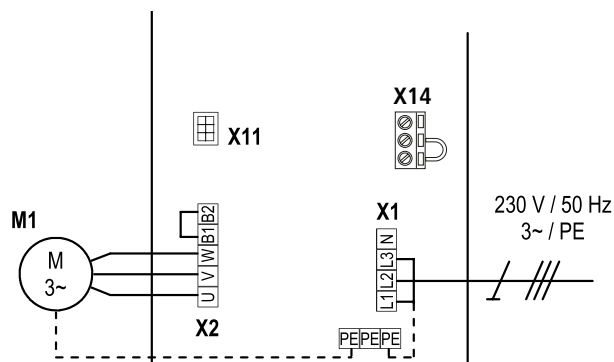
Dysfonctionnements en raison d'un montage inapproprié de la commande !

Avant la première mise en marche du dispositif de commande, il convient de contrôler si, après avoir complété le câblage, tous les raccordements du moteur sont bien fixés côté moteur et commande. Toutes les entrées de la tension de commande sont séparées galvaniquement de l'alimentation.

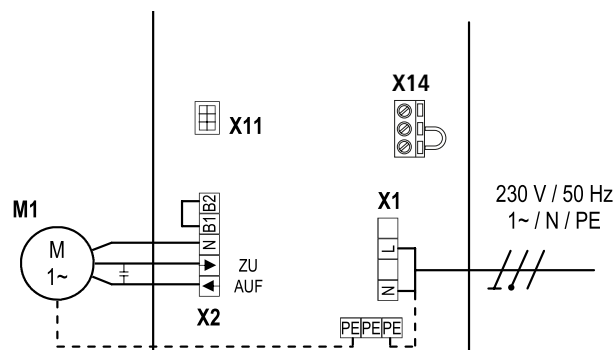
Plan détaillé des connexions secteur et du moteur (400 V / triphasé)



Plan détaillé des connexions secteur et du moteur (230 V / triphasé)



Plan détaillé des connexions secteur et du moteur (230 V / monophasé)



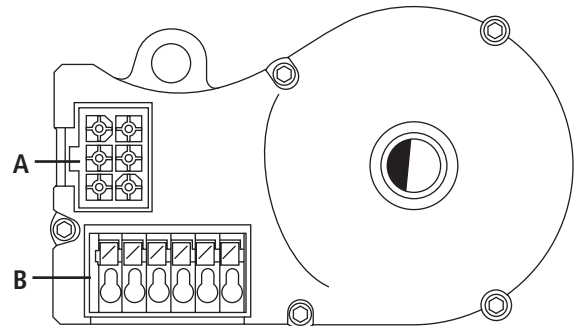
Explication :

- M1 : Moteur
- X1 : Barrette branchement secteur
- X2 : Barrette moteur
- X11 : Connecteur pour le système numérique de fins de course avec circuit de sécurité (CHAÎNE D'ARR)
- X14 : Barrette pour choix de la tension

Branchement :

- ☞ Brancher le système numérique de fins de course à la commande.
- ☞ Brancher la commande au moteur.
- ☞ Brancher la commande au secteur.
- ☞ Fixer les faisceaux de câbles à l'aide d'un collier de câbles juste devant les bornes correspondantes.

→ « 11. Caractéristiques techniques » voir page 28

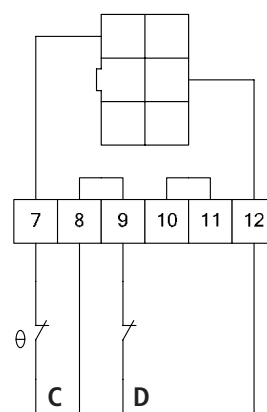
5.3 Attribution des branchements Encodeur de valeur absolue (connecteur X11)


- A : Prise de courant AWG
- B : Borne à fiche AWG

Connecteur X11 (sur connexion A)

	4	7
■	5	8
	6	9

- Les numéros du connecteur sont également les numéros des conducteurs :
- 4 : Entrée chaîne de sécurité
 - 5 : RS 485 B
 - 6 : GND
 - 7 : RS485 A
 - 8 : Sortie chaîne de sécurité
 - 9 : 12V_{DC}

Connecteur B (uniquement encodeur de valeur absolue)


- C : Thermo-élément dans la motorisation
- D : Commande manuelle de secours (manivelle de secours or chaîne de secours)

Mise en service

5.4 Branchement des auxiliaires de commande

PRUDENCE !

Risque de blessures en cas de mouvement incontrôlé de la porte !

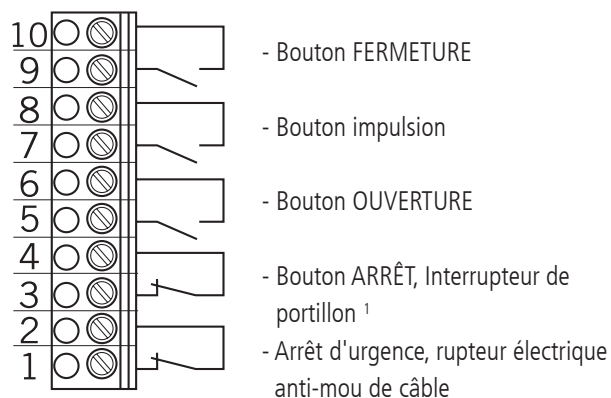
☞ Montez les dispositifs de commande pour le service homme mort à portée directe de la porte mais hors de la zone de danger pour l'opérateur.

Dans le cas où l'appareil de transmission des ordres n'est pas un contacteur à clé :

☞ Montage à une hauteur minimale de 1,5 m.

☞ Montage à un emplacement inaccessible au public.

Barrette X3

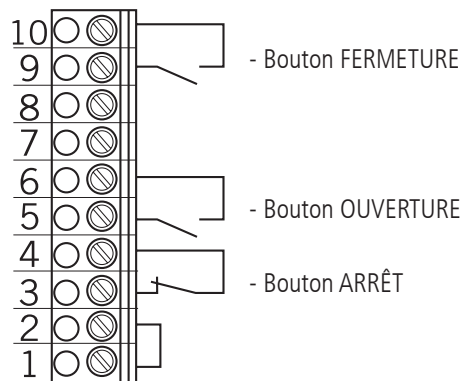


¹ interrupteur de portillon uniquement comme contact à rupture forcée

5.5 Exemples de branchement, auxiliaires de commande (barrette X3)

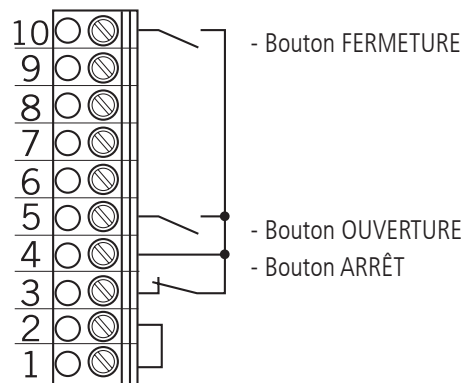
Bouton OUVERTURE / STOP / FERMETURE

Solution à six fils

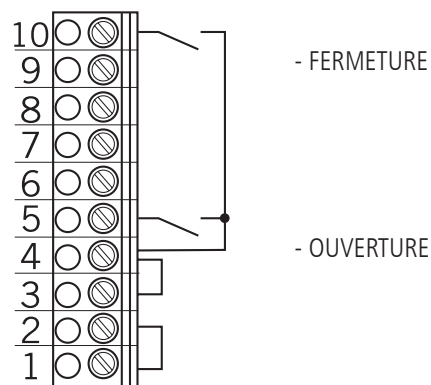


Bouton OUVERTURE / STOP / FERMETURE

Solution à quatre fils

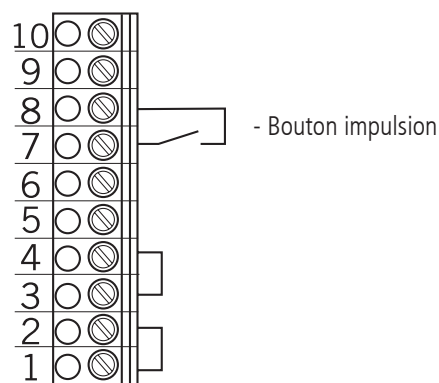


Contacteur à clé OUVERTURE / FERMETURE



Bouton à impulsion

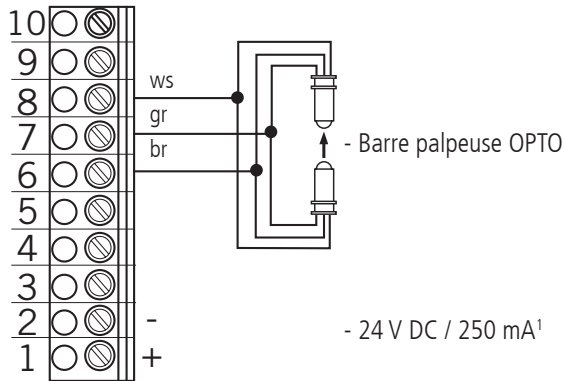
Contrôle séquentiel



5.6 Branchement barre palpeuse

Barrette X4

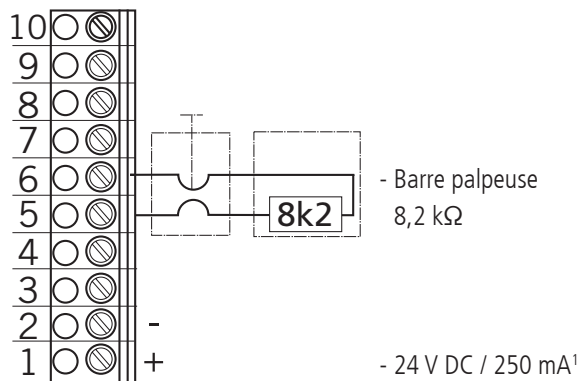
Barre palpeuse opto-électronique



ws : blanc
gr : vert
br : marron

Barrette X4

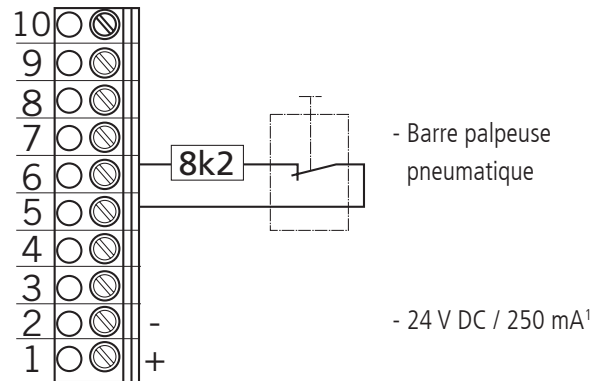
Barre palpeuse électrique (8,2 kΩ)



¹ pour les appareils externes de commutation
(Branchement aux bornes 1 et 2)

Barrette X4

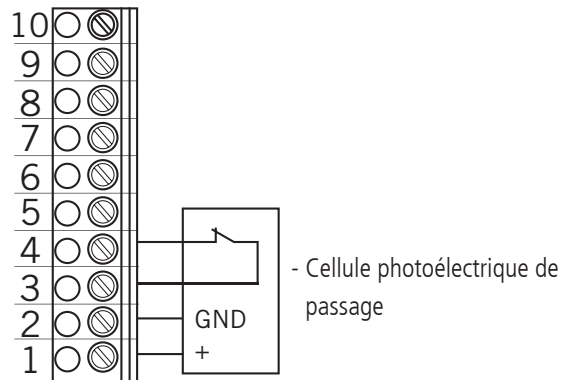
Barre palpeuse pneumatique (onde de choc)



5.7 Branchement cellule photoélectrique (agit lors du mouvement de descente)

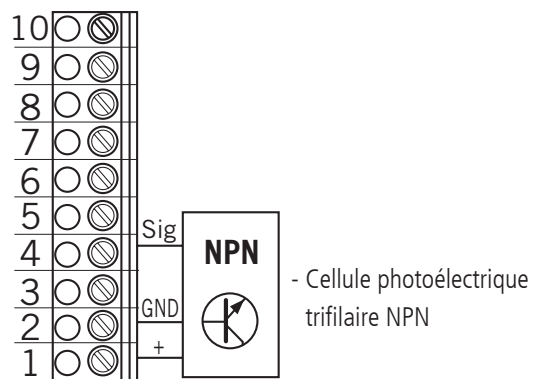
Barrette X4

Cellule photoélectrique NF



Barrette X4

Cellule photoélectrique trifilaire NPN



Mise en service

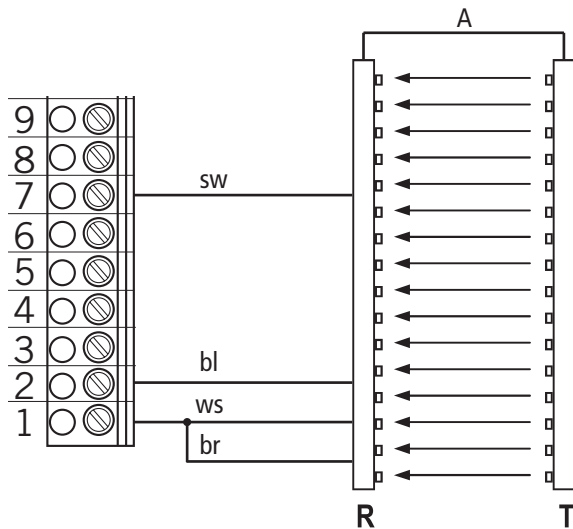
5.8 Branchement barrière immatérielle

Barrette X4

Barrière immatérielle OSE

(paramètre AUTOMAJNTIEN. = MOD4)

Le câble de connexion (A) est enfichable.



br : marron
bl : bleu
sw : noir
ws : blanc

R : Récepteur
T : Émetteur

REMARQUE :

Dans cette notice, la barrière immatérielle RAY-LG de l'us. FRABA/CEDES est représentée à titre d'exemple.

RAY-LG 25xx OSE

La barrière immatérielle RAY-LG 25xx OSE ne requiert aucun test.

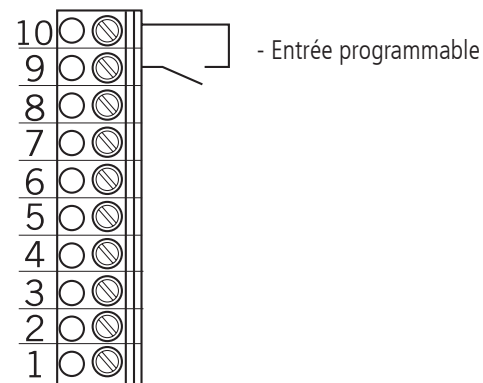
Plans d'autres fabricants sur demande.

5.9 Branchement entrées programmables

La commande CS 300 dispose d'une entrée programmable pour laquelle différentes fonctions peuvent être choisies.

→ « 9.2 Mode de service Saisie »

Barrette X4

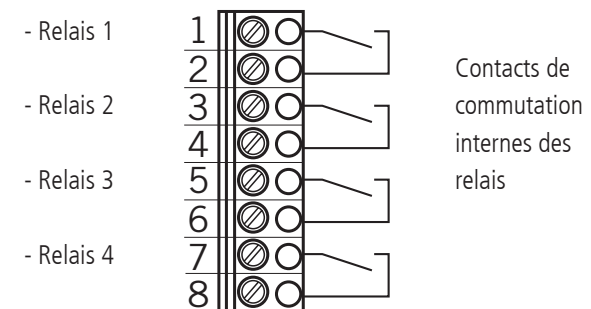


5.10 Affectation des connexions des sorties relais

Quatre sorties relais sans potentiel sont disponibles, celles-ci pouvant être programmées avec divers types de fonctions.

→ « 9.2 Mode de service Saisie »

Barrette X5

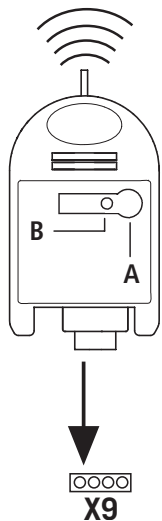


Il s'agit de quatre sorties relais sans potentiel avec une charge maximale de 4A pour 230 V/1~.

Le mode de fonctionnement s'accorde avec les réglages des paramètres pour la sortie relais considérée en mode de service SAISIE.

5.11 Branchement radio CS

Barrette X9



Branchement

☞ Enfichez le récepteur enfichable sur le connecteur X9.

Apprendre les codes des émetteurs

☞ Maintenez la touche de programmation (A) enfoncée pendant plus d'1,6 secondes. Le mode de programmation est activé. La LED (B) clignote.

☞ Appuyez sur la touche canal de votre émetteur.

Lorsque la radiocommande a sauvegardé le code de l'émetteur, la LED s'allume pendant env. 4 secondes.

Vous pouvez programmer au total 15 codes d'émetteur. Lorsque tous les emplacements de mémoire sont occupés, la LED clignote très rapidement.

Suppression ciblée d'un code d'émetteur

☞ Maintenez la touche de programmation (A) enfoncée pendant plus d'1,6 secondes. Le mode de programmation est activé. La LED (B) clignote.

☞ Maintenez encore la touche de programmation enfoncée. Le mode de suppression est activé. La LED clignote très rapidement.

☞ Appuyez sur la touche canal souhaitée de votre émetteur. Lorsque la LED s'allume pendant env. 4 secondes, le code émetteur correspondant a été supprimé.

Si vous appuyez brièvement sur la touche de programmation, vous pouvez annuler l'opération de suppression.

RESET (SUPPRIMER COMPLÈTEMENT LA MÉMOIRE)

☞ Maintenez la touche de programmation (A) enfoncée pendant plus d'1,6 secondes. Le mode de programmation est activé. La LED (B) clignote.

☞ Maintenez encore la touche de programmation enfoncée. Le mode de suppression est activé. La LED clignote très rapidement.

☞ Maintenez la touche de programmation de nouveau appuyée pendant plus d' 1,6 secondes. Lorsque la LED s'allume pendant env. tous les emplacements de mémoire ont été supprimés.

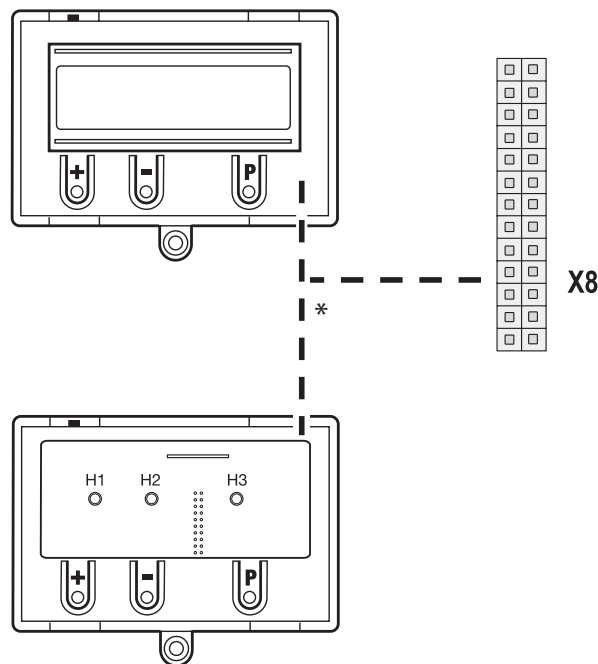
Si vous appuyez brièvement sur la touche de programmation, vous pouvez annuler l'opération de suppression.

5.12 Connexion écran LCD / modules à LED

Avec l'écran LCD, on obtient un accès total aux paramètres du menu et aux paramètres de la commande.
→ « 7. Programmation »

Avec le module à LED il est possible de régler seulement les deux positions finales
→ « 7. Programmation »

Socle à fiches X8



* au choix

⚠ ATTENTION !

Dommages matériels dus à un montage incorrect !

L'écran doit être connecté hors tension. Il faut utiliser seulement un écran LED (n° art. 206023) ou un module à LED (n° art. 590045) de la société MFZ.

6. Réglage des positions de fins de course

6.1 Réglage du système de fins de course électronique via le module à LED

ATTENTION !

Risque de dommages ou de destruction liés à un montage incorrect !

L'écran doit être connecté hors tension. Seul un module à LED de la société MFZ est autorisé (article n° 590045).

Passage en mode de service Ajustage

- Appuyez sur la touche (P) pendant env. 2 secondes. Au moins une des LED rouges clignote.

Réglage de la fin de course OUVERTURE

- Placer la porte dans la position de fin de course OUVERTURE souhaitée en appuyant sur les touches (+/-). Pendant l'ouverture, les deux LED rouges clignotent.
- Mémoriser la position de fin de course en appuyant sur la touche (P) puis sur la touche (+). La LED rouge H1 est allumée en permanence, la LED rouge H2 continue à clignoter.

Réglage de la fin de course FERMETURE

- Placer la porte dans la position de fin de course FERMETURE souhaitée en appuyant sur les touches (+/-). Pendant la fermeture, les deux LED rouges clignotent.
- Mémoriser la position de fin de course en appuyant sur la touche (P) puis sur la touche (-). La LED rouge H2 est allumée en permanence, la LED rouge H1 continue à clignoter.

- Quitter à nouveau le mode d'ajustage en appuyant sur la touche (P). Aucune des deux LED rouges ne clignote.

Attention

- Le mode Ajustage ne se ferme pas automatiquement. Pour revenir au mode Normal, appuyer sur la touche (P) pour quitter le mode Ajustage.
- Les deux fins de course doivent être initialisées lors du premier ajustage, sans quoi le mode de service Normal ne peut pas fonctionner.
- Lors de la correction d'une fin de course, le mode de service AJUSTAGE peut être abandonné en appuyant sur la touche (P) après l'enregistrement de la fin de course spéciale.

6.2 Réglage du système de fins de course électronique via l'écran LCD

ATTENTION !

Risque de dommages ou de destruction liés à un montage incorrect !

L'écran doit être connecté hors tension. Seul un écran LCD de la société MFZ est autorisé (article n°206023).

Passage en mode de service Ajustage

- Actionnement de la touche (P) jusqu'à l'affichage d'AJUSTAGE.

Réglage de la fin de course OUVERTURE

- Placer la porte dans la position de fin de course OUVERTURE souhaitée en appuyant sur les touches (+/-). Pendant l'ouverture, « LEVAGE MANUEL » s'affiche à l'écran.
- Mémoriser la position de fin de course en appuyant sur la touche (P) puis sur la touche (+). « ENREGIST EN HAUT » apparaît à l'écran.

Réglage de la fin de course FERMETURE

- Placer la porte dans la position de fin de course FERMETURE souhaitée en appuyant sur les touches (+/-). Pendant la fermeture, « DESCENTE MANUELLE » s'affiche à l'écran.
- Mémoriser la position de fin de course en appuyant sur la touche (P) puis sur la touche (-). « ENREGIST EN BAS » apparaît à l'écran.

- Quitter à nouveau le mode d'ajustage en appuyant sur la touche (P).

Attention

- Le mode Ajustage ne se ferme pas automatiquement. Pour revenir au mode Normal, appuyer sur la touche (P) pour quitter le mode Ajustage.
- Les deux fins de course doivent être initialisées lors du premier ajustage, sans quoi le mode de service Normal ne peut pas fonctionner.
- Lors de la correction d'une fin de course, le mode de service AJUSTAGE peut être abandonné en appuyant sur la touche (P) après l'enregistrement de la fin de course spéciale.

6.3 Réglage des positions intermédiaires du système de fins de course électronique via l'écran LCD.

Déplacer la porte dans la position souhaitée en mode de service Automatique.

- Déplacer la porte dans la position intermédiaire souhaitée en pressant la touche (+/-) (PRE-FIN OUV. ou PRE-FIN FERM.).

Passage en mode de service Ajustage

- Actionnement de la touche (P) jusqu'à l'affichage d'AJUSTAGE.
- Lecture des valeurs AWG actuelles (affichage à droite en haut de l'écran).

Passage au type de service SAISIE

- Appuyer sur la touche (P) jusqu'à ce que SAISIE apparaisse.
- Appuyer sur les touches (+) et (-) pendant plus de 2 secondes. Le premier paramètre apparaît sur la deuxième ligne de l'écran.

Sauvegarde des positions intermédiaires OUVERTURE (PRE-FIN OUV.) ou FERMETURE (PRE-FIN FERM.)

- Presser les touches (+/-) jusqu'à ce que le paramètre PRE-FIN OUV. ou PRE-FIN FERM. apparaisse.
- Appuyer sur la touche (P) jusqu'à ce que le pointeur clignotant apparaisse à l'écran
- Saisie des valeurs AWG actuelles.
- Sauvegarder la position intermédiaire en pressant de nouveau la touche (P).

Quitter le mode de service Saisie

- Presser simultanément les touches (+) et (-) pendant plus d'1 seconde.
La saisie est abandonnée.

Passage au mode de service AUTOMATIQUE

- Appuyer sur la touche (P) jusqu'à ce qu'AUTOMATIQUE apparaisse.

Attention

- Les deux positions intermédiaires peuvent être lues et traitées via les sorties relais.
 - La position PRE-FIN OUV. uniquement peut être approchée en ouverture partielle.
- « 9.2 Mode de service Saisie »

6.4 Vérification du sens de rotation du réducteur / du sens de marche

Passage en mode de service Ajustage

- Appuyer sur la touche (P) jusqu'à ce qu'AJUSTAGE apparaisse à l'écran (moniteur LCD) ou qu'au moins une des LED rouges clignote (module à LED).

Vérification du sens de marche

- Appuyez sur la touche (+). La porte doit s'ouvrir.
 - Appuyez sur la touche (-). La porte doit se fermer.
- Si cela est correct, continuez avec le réglage des fins de course.
Dans le cas contraire, changer le sens de marche.

Changement du sens de marche

- Si le sens du réducteur doit être modifié, procéder comme suit.
- Couper la tension d'alimentation.
 - Intervertir les deux phases du câble d'alimentation entre elles.
 - Remettre en circuit l'alimentation en tension.
Les positions de fins de course éventuellement sauvegardées sont effacées.
 - Poursuivre le réglage des fins de course.

6.5 RESET

Via la fonction RESET, les paramètres de commande peuvent être réinitialisés pour retrouver les réglages d'usine.

- Couper la tension d'alimentation.
- Appuyez simultanément sur les touches (+) et (-) et les tenir enfoncées.
- Remettre en circuit l'alimentation en tension.
- Appuyez simultanément sur les touches (+) et (-) pendant env. 5 secondes.
Sur l'écran LCD apparaît AJUSTAGE,
Sur le module à LED, les deux LED rouges clignotent.
→ L'installation se trouve en mode d'AJUSTAGE.
- Relâcher les touches (+) et (-).

Quand le RESET est terminé, les positions finales sont effacées et doivent être réglées à nouveau.
Tous les paramètres sont remis à l'état d'usine.

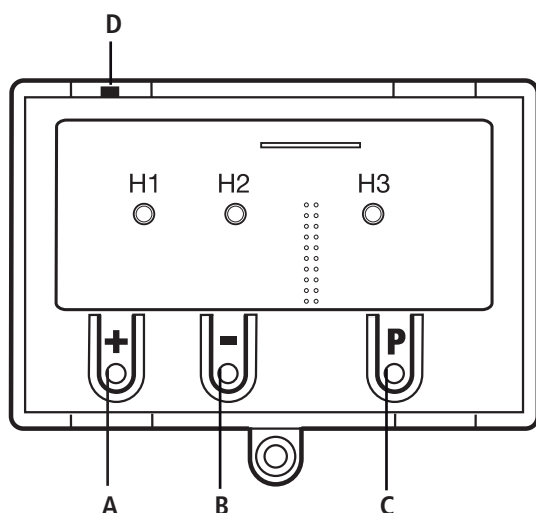
7. Programmation

7.1 Présentation du module à LED




⚠ ATTENTION !

Dommages matériels dus à un montage incorrect !

L'écran doit être connecté hors tension. Seul un module à LED de la société MFZ (numéro article 590054) doit être utilisé.



Explication :

A : Touche (+)		LED éteinte
B : Touche (-)		LED allumée
C : Touche (P)		LED clignotante
D : Cavalier		
H1 : LED rouge		
H2 : LED rouge		
H3 : LED verte		

Si le cavalier H est retiré, les touches (+), (-) et (P) sont sans fonction.

L'affichage à LED continue à fonctionner.

7.2 Modes de service du module à LED

Avec le module à LED, la commande dispose de quatre modes de service :

1. AUTOMATIQUE
2. AJUSTAGE

Le mode de service actuel de la commande est indiqué par les LED.









- En mode de service AUTOMATIQUE, aucune LED ne clignote.
- En mode de service AJUSTAGE, au moins une LED clignote.

La touche (P) permet de changer de mode de service.

Mode de service 1 : AUTOMATIQUE

La porte fonctionne en mode de service AUTOMATIQUE.

Témoins LED :

H1	H2	État
		La porte est ouverte. La position finale programmée OUVERT est atteinte.
		La porte est fermée. La position finale programmée FERMÉ est atteinte.
		La porte est en position intermédiaire. Aucune fin de course n'est atteinte.
		La porte a été déplacée au-delà de la position finale OUVERT/FERMÉ.

Mode de service 2 : AJUSTAGE







Les fins de course OUVERTURE / FERMETURE seront réglées en mode de service AJUSTAGE.

⚠ ATTENTION !

Dommages matériels dus à une utilisation inappropriée de la commande !

Dans le mode de service AJUSTAGE, il n'y a pas de mise hors tension lorsque la fin de course est atteinte pour les systèmes de fins de course électroniques (AWG). Un dépassement de la fin de course peut endommager l'installation de portes.

Témoins LED :

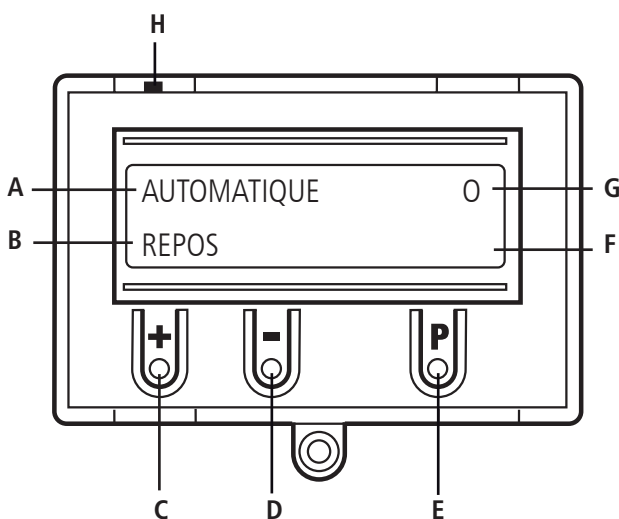
H1	H2	État
		La fin de course OUVERTURE est programmée dans cette position de porte.
		La fin de course FERMETURE est programmée dans cette position de porte.
		Les fins de course OUVERTURE et FERMETURE ne sont pas programmées dans cette position de porte.

7.3 Présentation de l'écran LCD

ATTENTION !

Dommages matériels dus à un montage incorrect !

L'écran doit être connecté hors tension. Seul un écran de la société MFZ est autorisé (article n°206023).



Explication :

- A : Mode de service / Diagnostic info
- B : Paramètres / Diagnostic info
- C : Touche (+)
- D : Touche (-)
- E : Touche (P)
- F : Valeur / état
- G : Valeur / état
- H : Cavalier

Si le cavalier H est retiré, les touches (+), (-) et (P) sont sans fonction.

L'affichage écran reste fonctionnel.

7.4 Mode de service de l'écran à cristaux liquides

Avec l'écran LCD, la commande dispose de quatre modes de service :

1. AUTOMATIQUE
2. AJUSTAGE
3. SAISIE
4. DIAGNOSTIC

Mode de service 1 : AUTOMATIQUE

La porte fonctionne en mode de service AUTOMATIQUE.

Écran :

- Affichage de la fonction en cours
- Affichage de la panne éventuelle

Si en menu de saisie, le paramètre « Auto-maintien » est placé sur MOD2 ou MOD3, l'affichage écran passe du mode de service AUTOMATIQUE au mode de service MANUEL.

Mode de service 2 : AJUSTAGE

Les fins de course OUVERTURE / FERMETURE seront réglées en mode de service AJUSTAGE.

ATTENTION !

Dommages matériels dus à une utilisation inappropriée de la commande !

Dans le mode de service AJUSTAGE, il n'y a pas de mise hors tension lorsque la fin de course est atteinte pour les systèmes de fins de course électroniques (AWG).

Un dépassement de la fin de course peut endommager l'installation de portes.

En mode de service SAISIE, il est possible d'effectuer un ajustage précis.

Écran :

- Affichage des valeurs de fins de course

Mode de service 3 : SAISIE

En type de service SAISIE, les valeurs de différents paramètres peuvent être modifiées.

Écran :

- Affichage du paramètre sélectionné
- Affichage de la valeur réglée / Statut

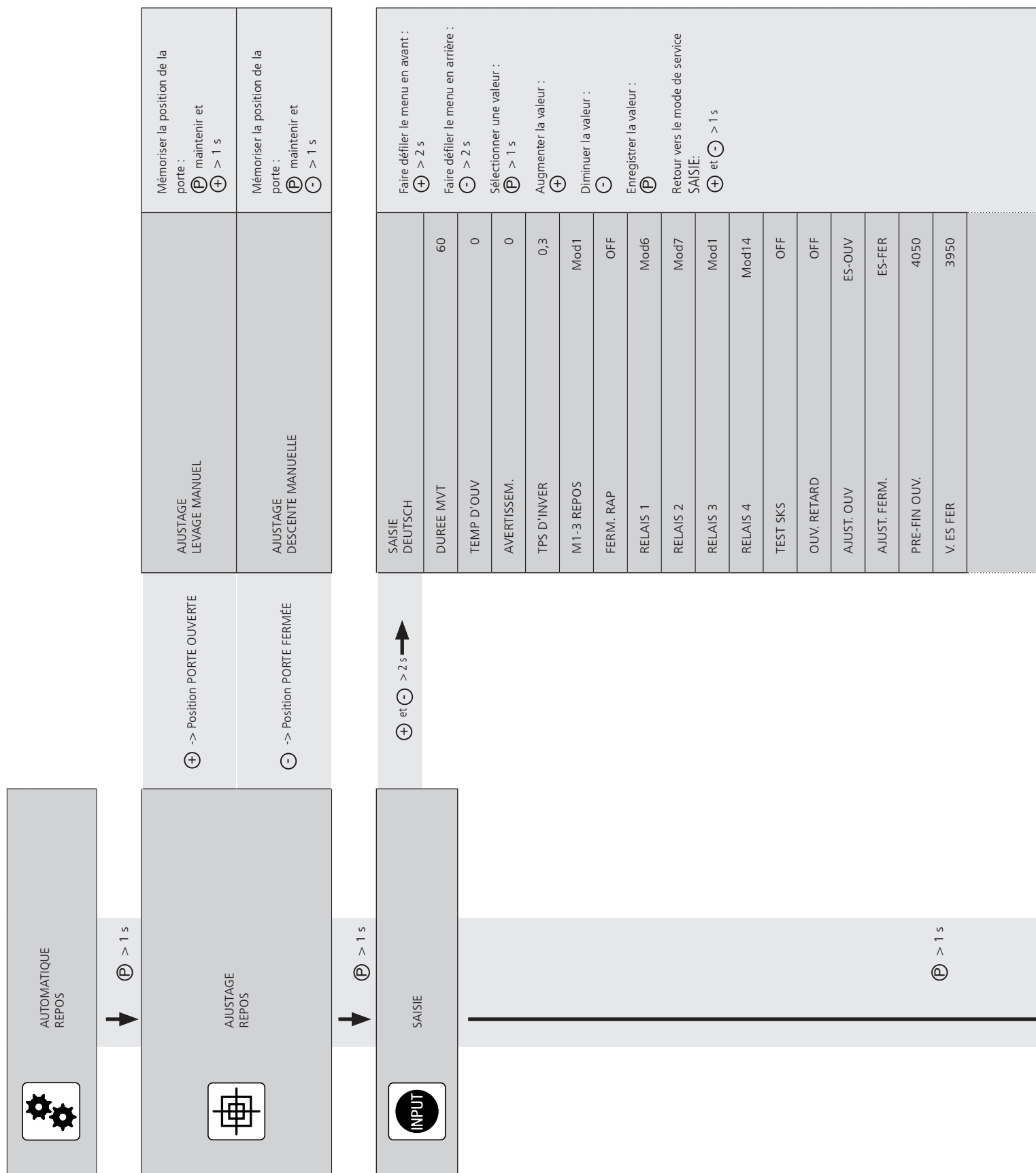
Mode de service 4 : DIAGNOSTIC

Le mode de service DIAGNOSTIC permet de consulter les contrôles spécifiques à la porte.

Écran :

- Affichage des contrôles
- Affichage du statut de contrôle

8. Navigateur (uniquement avec l'écran LCD)



CHAMP ROTAT	R
INVERS. OFF	50
FORCE	10
AUTO-NIVEAU	OFF
POINT CEL	300
AUTOMAINTIEN	MOD1
ENTRÉE.PR	MOD1
C/P FER	MOD2
C/P OUV	MOD1
SKS ADV	MOD1

DIAGNOSTIC


Faire défiler le menu en avant :



> 2 s

Faire défiler le menu en arrière :



> 2 s

 Retour vers le mode de service
AUTOMATIQUE :

 Seule une consultation est
possible

IFDC HAUT	ON
IFDC BAS	ON
BOUTON OUV	OFF
ENTRÉE.PR	OFF
BOUTON FER	OFF
SKS	ON
IMPULSION	OFF
MINUTERIE	OFF
C.PI.PASSAGE	ON
CHAINE D'ARR	ON
CYCLE	000000
AWG	0000

9. Présentation des fonctions

9.1 Mode de service Automatique



Affichage		Description
AUTOMATIQUE PHASE D'OUVERT		La porte se trouve en phase d'OUVERTURE. ¹
AUTOMATIQUE FERMER		La porte se déplace en fin de course FERMETURE.
AUTOMATIQUE REPOS		La porte se trouve en position intermédiaire.
AUTOMATIQUE REPOS	O	La porte est en fin de course OUVERTURE.
AUTOMATIQUE REPOS	o	La porte se trouve en position OUVERTURE PARTIELLE (paramètre « PRE-FIN OUV »).
AUTOMATIQUE REPOS	U	La porte est en fin de course FERMETURE.
AUTOMATIQUE REPOS	u	La porte se trouve en position FERMETURE PARTIELLE (paramètre « PRE-FIN FERM. »).
AUTOMATIQUE REPOS	r	La porte est en position de déconnexion d'inversion du mouvement.

Si en menu de saisie, le paramètre « Auto-maintien » est placé sur MOD2 ou MOD3, l'affichage écran passe du mode de service AUTOMATIQUE au mode de service MANUEL.

Affichage	Description
MANUEL LEVAGE MANUEL	La porte se déplace en fin de course OUVERTURE.
MANUEL DESCENTE MANUELLE	La porte se déplace en fin de course FERMETURE.
MANUEL REPOS	La porte se trouve en position intermédiaire.

¹ Pendant la phase d'ouverture, une valeur numérique à 3 chiffres s'affiche dans le coin en bas à droite de l'écran. Cette valeur numérique est un indicateur pour le couple actuel et sert de base pour le réglage du contrôle de la force.

→ « 9.2 Mode de service Saisie »

9.2 Mode de service Saisie



Fonction	Description	Réglages possibles	Réglage d'usine
DEUTSCH	Sélection de la langue du menu	DEUTSCH ENGLISH FRANCAIS ESPAÑOL NEDERLANDS POLSKI CESKY ITALIANO	DEUTSCH
D DU MOUV	Contrôle de la durée maximale d'un mouvement d'OUVERTURE ou de FERMETURE. La durée de mouvement doit être légèrement plus élevée que la durée de mouvement effective de la porte.	1 – 250 secondes	60
TEMP D'OUV	Après l'ouverture, la porte se déplace automatiquement dans le sens FERMETURE après écoulement de la valeur réglée. En cas de réglage = 0, la fonction est inactive. En cas de réglage > 0, l'entrée à impulsions (X3 / 7+8) génère uniquement des ordres OUVERTURE. Remarque : L'actionnement de la touche FERMER pendant l'ouverture déclenche la fermeture immédiatement. L'actionnement de la touche OUVRIR ou STOP pendant l'ouverture réinitialise la durée d'ouverture. L'interruption d'une fermeture automatique par la SKS, ouvre la porte et le temps d'ouverture recommence. Si cela se passe 3x de suite, la fermeture automatique est interrompue.	0 – 600 secondes	0
AVERTISSE- MENT	Le temps d'avertissement est activé avant une fermeture automatique ou avant une fermeture par mode d'impulsions. En cas de réglage = 0, la fonction est inactive. Remarque : Le temps d'avertissement peut être visualisé via les sorties relais, par ex. par un feu rouge.	0 - 120 secondes	0 = Éteint
TPS D'INVER	Temps d'arrêt du moteur pour chaque changement direct de direction. La durée d'inversion en cas d'activation de la barrette de contacts pendant le mouvement de fermeture s'élève à un quart du temps paramétré.	0,1 - 2,0 secondes (en 1/10 de seconde)	0,3
M1-3 REPOS	Fonction du feu rouge (si présente et programmée) en état de repos MOD1 - MOD2 MOD1 avec porte fermée. Agit sur les réglages relais MOD1-3 et MOD18. MOD1 : Le relais est éteint en état de repos (porte fermée). MOD2 : Le relais est allumé en état de repos (porte fermée).	MOD1 – MOD2	MOD1
FERM. RAPIDE	Fermeture prématurée une fois traversée la cellule photoélectrique. Condition préalable : Raccordement d'une cellule photoélectrique à hauteur de passage. OFF : La durée d'ouverture (si programmée) s'écoule normalement. ON : La durée d'ouverture est interrompue une fois que la cellule photoélectrique (X4 / 1-4) a été passée. L'installation se ferme immédiatement. Cette fonction est également active lors d'une durée d'ouverture = 0.	ON OFF	OFF

Présentation des fonctions

Fonction	Description	Réglages possibles	Réglage d'usine
RELAIS 1	Tous les 4 relais peuvent être alloués à un mode à relais de 1-29. Le paramètre M1-3 REPOS prend effet sur le feu rouge (mode1-3, MOD18). Explications supplémentaires « Explications des modes relais : » voir page 23	MOD1 - MOD29	MOD6
RELAIS 2	MOD1 : (Feu rouge 1) Avertissement - clignotant, Porte en mouvement - allumé MOD2 : (Feu rouge 2) Avertissement - clignotant, Porte en mouvement - clignotant MOD3 : (Feu rouge 3) Avertissement - allumé, Porte en mouvement - allumé MOD4 : Signal d'impulsion en ordre OUVERTURE de l'intérieur MOD5 : Signal de panne MOD6 : Fin de course OUVERTURE MOD7 : Fin de course FERMETURE MOD8 : La fin de course OUVERTURE nie MOD9 : La fin de course FERMETURE nie MOD10 : Fin de course primaire OUVERTURE MOD11 : Fin de course primaire FERMETURE	MOD1 - MOD29	MOD7
RELAIS 3	MOD12 : Fin de course primaire FERMETURE jusqu'en fin de course FERMETURE MOD13 : Fonction verrou magnétique MOD14 : Frein (principe du courant de repos) MOD15 : Frein (principe du courant de travail) MOD16 : Frein (principe du courant de repos) activé en fin de course OUVERTURE MOD17 : SKS activée ou erreur test	MOD1 - MOD29	MOD1
RELAIS 4	MOD18 : (Feu rouge 4) Avertissement - clignotant, porte en mouvement - éteint MOD19 : Fin de course primaire OUVERTURE jusqu'à fin de course OUVERTURE MOD20 : Activation du système de transmission infrarouge MOD21 : Test de la sécurité antirelevage avant ouverture (module supplémentaire requis) MOD22 : Activation du système de transmission radio 1 et 3 MOD23 : (Feu vert) Fin de course OUVERTURE - allumé, avertissement - ÉTEINT, mouvement de porte - ÉTEINT MOD24 : Activation du condensateur pour motorisations 230V 1Ph MOD25 : Fonction éclairage de cour 2 min après ordre d'ouverture (également de façon indirecte par impulsion) MOD26 : Activation du système de transmission radio 2 MOD27 : Signal d'impulsion après avoir atteint la fin de course d'OUVERTURE MOD28 : Relais en général ACTIVÉ (retardement 1 seconde après l'enclenchement) MOD29 : Relais général ÉTEINT	MOD1 - MOD29	MOD14
TEST SKS	Activation et désactivation de la fonction de test pour la barrette ODC branchée.	ON – OFF	OFF
OUV. RETARD	OFF : Ouverture immédiate après la saisie de l'ordre. ON : Ouverture retardée. Durée de l'avertissement (paramètre AVERTISSEMENT) s'écoule à partir de la saisie de l'ordre. La porte s'ouvre ensuite.	ON – OFF	OFF
AJUST. OUV.	Ajustage précis de la fin de course OUVERTURE en rapport avec la fin de course OUVERTURE sauvegardée (IFDC OUV).	0 – 8190	IFDC OUV.
AJUST. FERM.	Ajustage précis de la fin de course FERMETURE en rapport avec la fin de course FERMETURE sauvegardée (IFDC FER). Remarque : Lors de l'ajustage précis, la valeur de la position finale concernée apparaît. Cette valeur peut être adaptée par pas d'incrément unique vers le haut ou vers le bas.	0 – 8190	IFDC FERM.
PRE-FIN OUV	Réglage du point de commutation position intermédiaire OUVERT (OUVERTURE partielle)	0 – 8190	4050
PRE-FIN FERM.	Réglage du point de commutation position intermédiaire FERMÉ (FERMETURE partielle) → « 6.3 Réglage des positions intermédiaires du système de fins de course électronique vie l'écran LCD. »	0 – 8190	3950

Fonction	Description	Réglages possibles	Réglage d'usine
CHAMP ROTAT	Adaptation de l'encodeur de valeur absolue uniquement en cas de montage spécial de la motorisation R : Montage standard (Sens d'enroulement vers la droite / valeurs AWG croissantes lors de l'ouverture) L : Montage spécial (Sens d'enroulement vers la gauche / valeurs AWG croissantes lors de l'ouverture)	R – L	R
INVERS. OFF	Point de déconnexion du mouvement inversé avant atteinte de la fin de course FERMETURE. Au dépassement du point, la porte s'arrête mais ne s'inverse pas en cas d'actionnement de la barrette de contact ou de la barrière immatérielle. Le point de déconnexion du mouvement inversé doit se situer au maximum 5 cm au-dessus de la fin de course inférieure.	10 – 250 Inc.	50
FORCE	Contrôle automatique de la force (contrôle de la vitesse de rotation) Message d'erreur en cas de difficulté de mouvement ou de blocage de la porte. Réglage de la sensibilité uniquement pour le sens du mouvement OUVERTURE. Une valeur pour la force (vitesse de rotation) est affichée durant le mouvement d'ouverture. Lorsque le contrôle de la force est actif, une valeur plus petite que la plus petite valeur affichée lors de l'ouverture doit être paramétrée. Plus la différence avec la plus petite valeur affichée est grande, moins sensiblement réagira le contrôle de la force. Le contrôle de la force n'est activé que lorsqu'une valeur chiffrée > 0 est définie.	0 – 999 Inc.	10
AUTO-NIVEAU	Adaptation automatique du point de désactivation finale inférieur à une modification des conditions du sol (pose des câbles en acier sur la porte sectionnée). ON : Fonction active OFF : Fonction inactive Remarque : Si la barre palpeuse est actionnée quatre fois de suite dans la zone de la position finale FERMÉ, la commande reconnaît une modification des conditions du sol. Le point de désactivation finale inférieur est posé alors à quatre impulsions plus haut.	ON – OFF	OFF
POINT CEL	Le signal de la cellule photoélectrique (X4 / 1-4) n'est pas évalué entre la fin de course FERMETURE le point CEL. Réglage en incréments en partant de la position finale FERMÉ. Remarque : La fonction sert à masquer le signal de la cellule photoélectrique en zone inférieure afin d'éviter tout endommagement par le câble à spirale par ex.	0 – 999 Inc.	300
AUTOMAIN-TIEN	Choix entre mode à impulsions ou mode manuel avec et sans évaluation de la barre palpeuse (SKS) et du système de cellule photoélectrique (LS). MOD1 : Mode à impulsions pour OUVERTURE + FERMETURE avec SKS et LS MOD2 : Mode manuel pour OUVERTURE + FERMETURE avec SKS et LS MOD3 : Mode manuel pour OUVERTURE avec SKS et LS MOD4 : Mode à impulsions pour OUVERTURE + FERMETURE avec barrière immatérielle En cas d'interruption de la barrière immatérielle dans la position finale OUVERT, la durée d'ouverture (si programmée) redémarre. MOD5 : Mode à impulsions pour OUVERTURE + FERMETURE avec barrière immatérielle En cas d'interruption de la barrière immatérielle dans la position finale OUVERT, la durée d'ouverture (si programmée) ne se démarre pas, mais continue à s'écouler.	MOD1 – MOD5	MOD1

Présentation des fonctions

Fonction	Description	Réglages possibles	Réglage d'usine
ENTRÉE.PR	<p>Entrée programmable. Branchement à la barrette X4 (9 + 10)</p> <p>MOD1 : Bouton OUVERTURE partielle 1 En activant le bouton, la porte s'ouvre jusqu'à la position intermédiaire OUVERTURE (OUVERTURE partielle). Un mouvement de fermeture automatique n'a pas lieu à partir de la position OUVERTURE PARTIELLE.</p> <p>MOD2 : Bouton OUVERTURE partielle 1 Fermé : Tous les ordres d'OUVERTURE vont vers la position OUVERTURE PARTIELLE. Ouvert : Tous les ordres d'OUVERTURE ouvrent la porte jusqu'en position OUVERTURE. Un mouvement de fermeture automatique a lieu à partir de ces deux positions.</p> <p>MOD3 : Bouton OUVERTURE partielle 2 Fermé : Tous les ordres d'OUVERTURE vont vers la position OUVERTURE PARTIELLE. Ouvert : Tous les ordres d'OUVERTURE ouvrent la porte jusqu'en position OUVERTURE. Un mouvement de fermeture automatique n'a lieu qu'à partir de la position OUVERTURE PARTIELLE.</p> <p>MOD4 : Bouton OUVERTURE partielle 3 Fermé : Tous les ordres d'OUVERTURE vont vers la position OUVERTURE PARTIELLE. Ouvert : Tous les ordres d'OUVERTURE ouvrent la porte jusqu'en position OUVERTURE. Une fermeture automatique n'a lieu qu'à partir de la position OUVERTURE.</p> <p>MOD5 : Bouton OUVERTURE partielle 2 En activant le bouton, la porte s'ouvre jusqu'à la position intermédiaire OUVERTURE (OUVERTURE partielle). Un mouvement de fermeture automatique n'a pas lieu à partir de la position OUVERTURE PARTIELLE.</p> <p>MOD6 : Activation « Fermeture automatique » Fermé : Fermeture automatique désactivée Ouvert : Fermeture automatique activée</p> <p>MOD7 : Entrée externe heure La porte s'ouvre dès que le contact se ferme et reste en position OUVERTURE jusqu'à ce que le contact s'ouvre. S'ensuit une fermeture automatique. Cette fonction peut être interrompue en actionnant le bouton FERMETURE. La porte se ferme.</p> <p>MOD8 : Sélecteur : Maintien d'ouverture / Alarme Fermé : La porte se déplace jusqu'en position OUVERTURE partielle et y reste tant que le contact reste fermé. Ouvert : Fonction normale</p> <p>MOD9 : Durée signal FERMETURE 1 Fermé : La porte se ferme avec les dispositifs de sécurité actifs et reste en position FERMETURE jusqu'à ce que le contact s'ouvre. Les ordres d'OUVERTURE sont ignorés. Si la SKS réagit 3 fois au cours de la fermeture, la porte reste en position OUVERTURE. Ouvert : Fonction normale</p> <p>MOD10 : Durée signal FERMETURE 2 Comme MOD9, mais la porte conserve sa position après 3 réactions de la SKS et une course libre de 750 ms.</p> <p>MOD11 : Sélecteur : Maintien d'ouverture / Alarme Fermé : La porte se déplace jusqu'en position OUVERTURE et y reste tant que le contact reste fermé. Ouvert : Fonction normale</p>	MOD1 – MOD11	MOD1
C/P FER	<p>Fonction de la cellule photoélectrique (X4 / 1-4) pendant la fermeture.</p> <p>MOD1 : Arrêt de l'installation de portes en cas d'activation</p> <p>MOD2 : Arrêt et inversion de l'installation de portes en cas d'activation</p>	MOD 1 – MOD 2	MOD 2

Fonction	Description	Réglages possibles	Réglage d'usine
C/P OUV	Fonction de la cellule photoélectrique (X4 / 1-4) pendant l'ouverture. MOD1 : La cellule photoélectrique n'est pas activée. MOD2 : Si la cellule photoélectrique est activée entre la fin de course FERMETURE et la fin de course primaire FERMETURE, l'installation de portes s'arrête. Le feu rouge s'allume. La fin de course primaire FERMETURE est automatiquement placée en fin de course FERMETURE + 600 inc.	MOD 1 – MOD 2	MOD 1
SKS ADV	Activation et raccord d'une cellule photoélectrique à action avancée. Le système remplace la barre palpeuse conventionnelle et est considéré comme un dispositif C conformément à DIN EN 12453. MOD1 : Aucune fonction MOD2 : Cellule photoélectrique avancée (MFZ) Remarque : Seulement compatible avec une cellule photoélectrique à action avancée de la maison MFZ. Informations détaillées dans la notice technique des cellules photoélectriques à action avancée.	MOD 1 – MOD 2	MOD 1

Explications des modes relais :

A. Fonctions feu

MOD	Désignation	Fin de course FERMETURE	Fin de course OUVERTURE	Avertissement	Porte en mouvement
MOD 1	Feu rouge 1	Allumé / Éteint*	Éteint	Clignotant	Allumé
MOD 2	Feu rouge 2	Allumé / Éteint*	Éteint	Clignotant	Clignotant
MOD 3	Feu rouge 3	Allumé / Éteint*	Éteint	Allumé	Allumé
MOD 18	Feu rouge 4	Éteint	Éteint	Clignotant	Éteint
MOD 23	Feu vert	Éteint	Allumé	Éteint	Éteint

* en fonction du paramètre MOD 1-3 REPOS

B. Messages de position

MOD	Désignation	Remarques
MOD 6	Fin de course OUVERTURE	Le relais ferme le contact si la porte se trouve dans la position fin de course OUVERTURE.
MOD 7	Fin de course FERMETURE	Le relais ferme le contact si la porte se trouve dans la position fin de course FERMETURE.
MOD 8	Pas fin de course OUVERTURE	Le relais ferme le contact si la porte ne se trouve pas dans la position fin de course OUVERTURE.

Présentation des fonctions

MOD	Désignation	Remarques
MOD 9	Pas fin de course FERMETURE	Le relais ferme le contact si la porte ne se trouve pas dans la position fin de course FERMETURE.
MOD 10	Position intermédiaire OUVERTURE (OUVERTURE partielle)	Le relais ferme le contact si la porte se trouve dans la position intermédiaire OUVERTURE (OUVERTURE partielle).
MOD 11	Position intermédiaire FERMETURE (FERMETURE partielle)	Le relais ferme le contact si la porte se trouve dans la position intermédiaire FERMETURE (FERMETURE partielle).
MOD 12	Fin de course primaire FERMETURE jusqu'en fin de course FERMETURE	Le relais ferme le contact si la porte se situe dans la zone entre la fin de course FERMETURE et la position intermédiaire FERMETURE (FERMETURE PARTIELLE).
MOD 19	Fin de course primaire OUVERTURE jusqu'en fin de course OUVERTURE	Le relais ferme le contact si la porte se situe dans la partie entre la fin de course OUVERTURE et la position intermédiaire OUVERTURE (OUVERTURE partielle).

C. Signaux d'impulsion

MOD	Désignation	Remarques
MOD 4	Signal d'impulsion en ordre OUVERTURE	Le relais ferme le contact pendant 1 seconde si la porte reçoit un ordre d'OUVERTURE. Avec cette impulsion, il est possible de réaliser par exemple une commande de la lumière.
MOD 27	Impulsion après avoir atteint la fin de course OUVERTURE	Le relais ferme le contact pendant 2 secondes quand la porte atteint la position fin de course OUVERTURE. Avec cette impulsion, il est possible d'ouvrir par exemple une séparation suivante.

D. Fonctions de freinage

MOD	Désignation	Remarques
MOD 14	Frein (principe du courant de repos)	Le contacteur du redresseur de frein est commandé via le relais afin d'obtenir une fonction de freinage plus rapide. Le contact est fermé et le frein est desserré dès que la porte est en mouvement (principe du courant de repos).
MOD 15	Frein (principe du courant de travail)	Le contacteur du redresseur de frein est commandé via le relais afin d'obtenir une fonction de freinage plus rapide. Le contact est ouvert et le frein est desserré dès que la porte est en mouvement (principe du courant de repos).
MOD 16	Frein (principe du courant de repos) activé en fin de course OUVERTURE	Le contacteur du redresseur de frein est commandé via le relais afin d'obtenir une fonction de freinage plus rapide. Le contact est fermé et le frein est desserré dès que la porte est en mouvement (principe du courant de repos). Afin que la porte s'arrête de façon plus douce en fin de course supérieure, le contacteur n'est pas commuté dans la position fin de course OUVERTURE (DURÉE D'OUVERTURE).

E. Messages d'erreurs

MOD	Désignation	Remarques
MOD 5	Signal de panne	Le relais ferme le contact lorsqu'il y a un ordre d'arrêt ou une erreur. Toutes les erreurs du chapitre 10 conduisent à l'activation du relais.
MOD 17	Barre palpeuse activée	Le relais ouvre le contact lorsque la barre de commande est actionnée. Une erreur de la barre palpeuse ou l'échec d'un test est affiché à partir de MOD5.

F. Fonctions pour accessoires externes

MOD	Désignation	Remarques
MOD 13	Fonction verrou magnétique	Pilotage pour un système de verrouillage électromécanique. Le relais ferme le contact avant chaque mouvement d'ouverture et reste actif jusqu'à ce que la porte soit refermée. En position de repos, avec une porte fermée, le contact de relais est ouvert. Un temps de retard pour le démarrage de la motorisation de porte peut être réalisé via le paramètre « OUV. RETARD » et « AVERTISSEMENT ».
MOD 20	Activation du système de transmission infrarouge	Avant chaque ordre de FERMETURE, le système de transmission infrarouge est activé et reste activé pour la durée du mouvement de fermeture. Cette activation permet une fermeture retardée d'env. 0,5 seconde.
MOD 21	Test de la sécurité anti-relevage	Le relais produit un signal test lorsque la fin de course FERMETURE est atteinte et il attend un actionnement du circuit d'arrêt en tant que réaction au signal test.
MOD 22	Activation du système de transmission radio 1 et radio 4	Le relais produit un signal test lorsque la fin de course OUVERTURE est atteinte et il attend une activation de l'entrée de la barre de commande en réaction au signal test.
MOD 24	Activation du condensateur	Pour chaque ordre de mouvement, le relais est fermé pour env. 1 seconde. Avec l'aide de ce relais, un condensateur de démarrage supplémentaire nécessaire pour des utilisations en courant alternatif est activé pour assurer un démarrage sûr du moteur. Pour la série STAW avec durée de marche augmentée.
MOD 25	Fonction éclairage de cour	À chaque ordre d'ouverture, le relais est fermé pendant 2 minutes et il est ainsi possible de l'utiliser pour commander un éclairage.
MOD 26	Activation du système de transmission radio 2 et radio 4	Avant chaque ordre de FERMETURE, le système de transmission radio est activé avec une impulsion. La durée de l'activation doit être réglée sur le système de transmission. Cette activation permet une fermeture retardée d'env. 0,5 seconde.
MOD 28	Relais ALLUME	Le relais est allumé avec un retard d'une seconde dès que la tension secteur est mise en circuit et reste allumé en permanence tant que l'alimentation électrique n'est pas coupée.
MOD 29	Relais ETEINT	Le relais est généralement désactivé, le contact est donc toujours ouvert.

Présentation des fonctions

9.3 Mode de service DIAGNOSTIC



Affichage	Signification	État
FDC HAUT	Fin de course OUVERTURE	OFF : La fin de course est atteinte ON : La fin de course n'est pas atteinte
FDC BAS	Fin de course FERMETURE	OFF : La fin de course est atteinte ON : La fin de course n'est pas atteinte
BOUTON OUV	Touche de commande / entrée OUVERTURE	ON : Le bouton est actionné / l'entrée est active OFF : Le bouton n'est pas actionné / l'entrée n'est pas active
ENTRÉE.PR	Entrée programmée (X4 / 9 +10)	ON : L'entrée est active OFF : L'entrée est inactive
BOUTON FERM	Touche de commande / entrée FERMETURE	ON : Le bouton est actionné / l'entrée est active OFF : Le bouton n'est pas actionné / l'entrée n'est pas active
SKS	Barre palpeuse (DW, 8,2kΩ ou capteur Opto) ou cellule photoélectrique (capteur opto) (X4 / 5-8) sens d'OUVERTURE	ON : le système est fermé OFF : le système est interrompu (panne)
IMPULSION	Touche de commande / entrée IMPULSION (X3 / 7+8)	ON : Le bouton est actionné / l'entrée est active OFF : Le bouton n'est pas actionné / l'entrée n'est pas active
MINUTERIE	Minuterie hebdomadaire (enfichable)	ON : La minuterie est active OFF : La minuterie n'est pas active
C.PH.PASSAGE	Cellule photoélectrique de passage (X4 / 1-4)	ON : Le signal des cellules photoélectriques est correct OFF : Rayon lumineux interrompu ou cellules photoélectriques défectueuses
CHAINE D'ARR.	Circuit de sécurité Système d'arrêt d'urgence de la porte	ON : Le circuit de sécurité est fermé OFF : Le circuit de sécurité est interrompu
CYCLE	Compteur du nombre de cycles de la porte	Affichage des cycles de la porte en cours 1 x ouverture + 1 x FERMETURE = 1 cycle Les calculs ne sont faits que lorsque les différents points de désactivation finale inférieurs ont été atteints.
AWG	Indication de position de l'encodeur de valeur absolue	Affichage de la valeur actuellement transmise

10. Affichage des erreurs et solutions

Affichage des erreurs sur l'écran LCD / état des LED H4 et H6

Panne / message d'erreur	Cause	Solution
L'installation ne réagit pas.	<ul style="list-style-type: none"> – Absence de tension. 	<ul style="list-style-type: none"> – Vérifier l'alimentation électrique de la motorisation et de la commande.
Après activation du bouton d'OUVERTURE, la porte se déplace en fin de course FERMETURE Après activation du bouton de FERMETURE, la porte se déplace en fin de course OUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> – Le sens du champ tournant est incorrect. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le champ tournant et créer un champ tournant à droite le cas échéant.
CHAINE D'ARRET / H6 (jaune) éteint	<ul style="list-style-type: none"> – Le circuit d'arrêt est interrompu. X3 / 1+2 Commande circuit de sécurité ARRE D'URGENCE, rupteur électrique anti-mou de câble X6 / 1+2 MARCHE / ARRET interne X11 / 4+8 Circuit de sécurité entraînement AWG X14 / 8+4 Interface RS485 X2 / B1+B2 Circuit de sécurité entraînement MEC X3 / 3+4 Bouton d'arrêt externe X7 / 1+2 Bouton d'arrêt interne 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le circuit de sécurité, localiser l'interruption et résoudre le problème.
ERR FIN DE C	<ul style="list-style-type: none"> – L'installation se trouve en dehors de la zone des fins de course programmée. – Les fins de course ne sont pas encore programmées. 	<ul style="list-style-type: none"> – Réinitialiser la porte dans la zone de programmation. – Programmer d'abord les fins de course.
ERR DUREE MVT	<ul style="list-style-type: none"> – Dépassement de la durée programmée du mouvement. 	<ul style="list-style-type: none"> – Vérifier le trajet de la porte et la durée du mouvement. – Reprogrammer la durée du mouvement le cas échéant.
ERR SKS / H4 (vert) éteint	<ul style="list-style-type: none"> – Barre palpeuse défectueuse (X4 / 5-8). – Barre palpeuse est active. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler la barre palpeuse et le câble spiralé. – et retirer l'obstacle hors de la zone de la porte.
ERR TEST SKS	<ul style="list-style-type: none"> – Le test de la barrette d'onde de choc branchée n'a pas réussi. – Le test du système de transmission RADIO 1 – 4 a échoué. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le commutateur DW, le câble spiralé et le profil en caoutchouc. – Contrôler le réglage POINT T. – Contrôler le système de transmission RADIO. – Contrôler le relais MOD paramétré pour le système de transmission. → « F. Fonctions pour accessoires externes » voir page 25
ERR CH. ROTATIF	<ul style="list-style-type: none"> – Le champ rotatif n'est pas un champ rotatif à droite. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le champ rotatif et le modifier le cas échéant. → « 6.4 Vérification du sens de rotation du réducteur / du sens de marche »
ERR RS485-AWG	<ul style="list-style-type: none"> – La transmission du signal entre l'encodeur de valeur absolue et la commande est interrompue ou en panne. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler les branchements de câbles et de fiches et les changer le cas échéant.
AWG -- STATUT	<ul style="list-style-type: none"> – L'encodeur de valeur absolue est défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> – Vérifier l'encodeur de valeur absolue et au besoin le remplacer.
ERROR FORCE	<ul style="list-style-type: none"> – Le contrôle de la force s'est déclenché. 	<ul style="list-style-type: none"> – Vérifier si la porte n'est pas entravée sur le plan mécanique.

Après avoir éliminé la cause de l'erreur, il faut commuter la commande une fois hors tension !

11. Caractéristiques techniques

Caractéristiques mécaniques et électriques

Dimensions du boîtier :	215 x 275 x 190 mm
Montage :	Verticalement au mur ; À une hauteur min. de 1 100 mm
Alimentation via L1, L2, L3, N, PE :	400V/3~, 50/60 Hz 230V/3~, 50/60 Hz
L1, N, PE :	230V/3~, 50/60 Hz, Puissance consommée max. 2.200 W, En cas d'alimentation 400 V/3~
Protection :	10 A caractéristique K
Propre consommation de la commande :	max. 250 mA
Tension de commande :	24 V DC, max. 250 mA ; protection par fusible réarmable pour les capteurs externes
Entrées de commande :	24 V DC, toutes les entrées doivent impérativement être branchées sans potentiel. Durée de signal min. pour l'ordre de commande d'entrée > 100 ms
Sorties de commande :	24 V DC, max. 250 mA
RS485 A et B :	Seulement pour interrupteur fin de course électronique. Niveau RS485, fermé avec 120 Ω
Chaîne de sécurité / arrêt d'urgence :	toutes les entrées doivent impérativement être branchées sans potentiel ; en cas d'interruption de la chaîne de sécurité, plus aucun mouvement électrique de la motorisation n'est possible, même en mode de service Homme mort.
Entrée barre de sécurité (niveau de protection C) :	Niveau de performance C pour barres de sécurité électriques avec résistance de terminaison 8,2 kΩ et pour systèmes optiques dynamiques.
Cellule photoélectrique (niveau de protection D) :	Si la cellule photoélectrique est employée comme système de protection de niveau D, son fonctionnement doit être régulièrement contrôlé tous les 6 mois.
Sorties relais :	Si des charges inductives sont branchées (p. ex. d'autres relais ou freins), ceux-ci doivent être équipés de dispositifs antiparasites appropriés (p. ex. diode de roue libre, varistances, montage RC). Contact de travail sans potentiel ; min. 10 mA ; max. 230 V AC / 4A. <i>Les contacts utilisés une fois pour le circuit de puissance ne peuvent plus commuter les courants faibles.</i>
Plage de température :	Activité : -10°C ... +45°C Stockage : -25°C ... +70°C
Humidité :	à 80% non condensant

Vibrations :	Montage peu vibrant, par ex. : à un mur maçonnerie
Degré de protection :	IP 65
Poids :	env. 1,8 kg

12. Maintenance

La commande CS 300 ne nécessite aucune maintenance.

DANGER !

Danger de mort par choc électrique !

- ☞ Couper impérativement l'alimentation électrique de la commande avant tous travaux sur la commande ou la porte. Veiller à ce que l'alimentation reste coupée pendant les travaux.

Les points suivants doivent être observés lors de la maintenance de la porte :

- Seules les personnes habilitées sont autorisées à effectuer la maintenance de la porte.
- La directive ASR A1.7 doit être respectée.
- Les pièces usées ou défectueuses doivent être remplacées.
- Seules les pièces autorisées peuvent être montées.
- La maintenance doit être documentée.
- Les pièces défectueuses remplacées doivent être éliminées conformément aux règles applicables.

13. Déclaration d'incorporation CE

Nous déclarons par la présente que le produit désigné ci-après :

Commande de porte CS 300

répond aux exigences fondamentales des directives sur les machines (2006/42/CE) :

D'autre part, l'unité logique est conforme à toutes les dispositions de

- du règlement 305/2011/CE relatif aux produits de construction,
- la directive 2014/30/CE relative à la compatibilité électromagnétique
- et la directive 2014/35/CE relative à la basse tension.

Les normes suivantes ont été appliquées :

EN 60204-1 : 2006

Sécurité des machines, équipement électrique des machines ;
Partie 1 : Règles générales

EN ISO 12100 : 2010

Sécurité des machines – Principes généraux de conception -
Évaluation des risques et diminution des risques

DIN EN 12453 : 2000

Sécurité à l'utilisation des portes motorisées - Exigences

prEN 12453 : 2014

Sécurité à l'utilisation des portes motorisées
(Uniquement pour les points 1.3.7 et 1.4.3 de l'annexe I de la directive machines)

DIN EN 61000-6-2

Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes
génériques – Immunité pour les environnements industriels

DIN EN 61000-6-3

Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-3 :
Normes génériques – Norme sur l'émission pour les
environnements résidentiels, commerciaux et de l'industrie
légère

DIN EN 60335-1 : 2012

Sécurité des appareils électrodomestiques et analogues
Règles générales

DIN EN 60335-2-103 : 2003

Sécurité des appareils électriques pour l'utilisation
domestique et autres usages - partie 2-103 : Règles
particulières pour les motorisations de portails, portes et
fenêtres

Les documents techniques spécifiques ont été établis
conformément à l'annexe VII Partie B de la directive
2006/42/CE relative aux machines. Nous nous engageons à
transmettre ces documents aux autorités de surveillance du
marché sur demande justifiée par voie électronique dans un
délai convenable.

Est autorisé à constituer le dossier technique :

MFZ Antriebe GmbH & Co. KG, Neue Mühle 4,
D-48739 Legden

L'unité logique ne doit être mise en service que lorsqu'il a
été constaté que la machine dans laquelle l'unité logique
doit être incorporée répond aux dispositions de la directive
2006/42/CE relative aux machines.

Lieu, date

Legden, le 20/04/2016

Adresse du fabricant



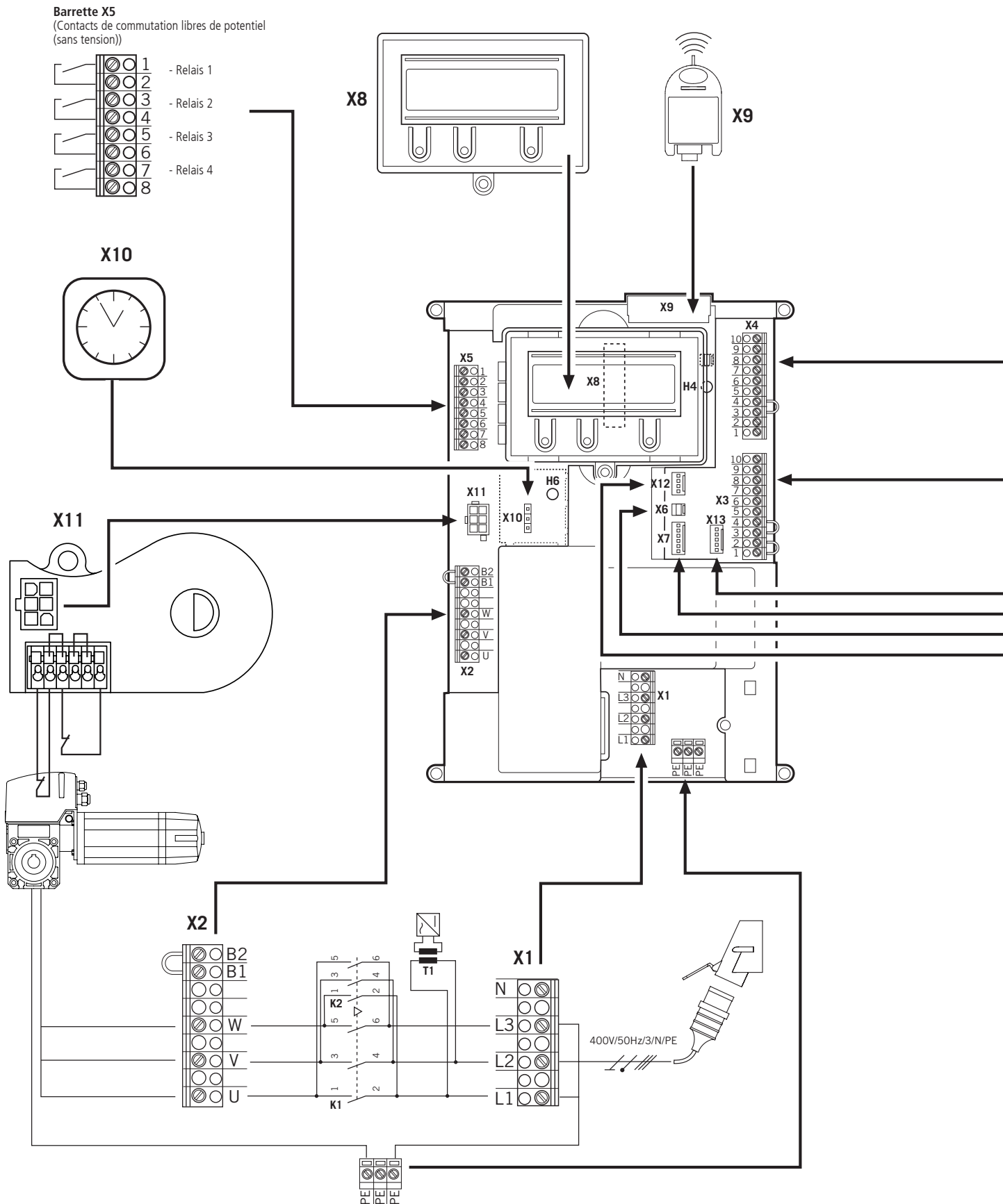
Dirk Wesseling

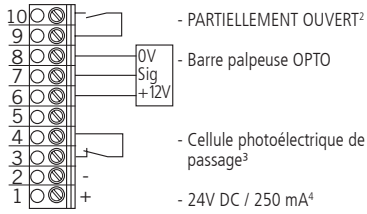
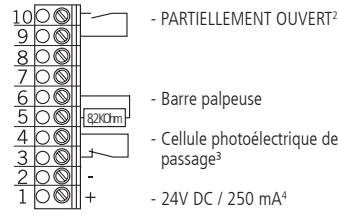
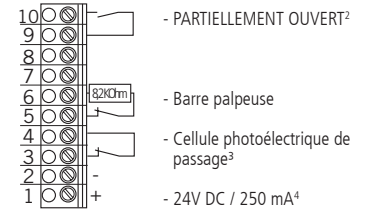
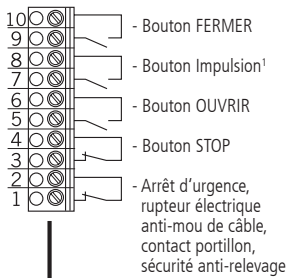
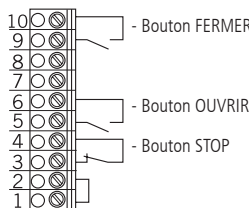
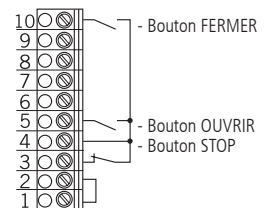
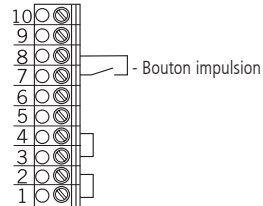
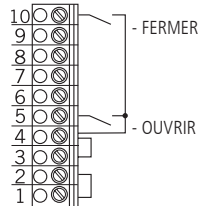
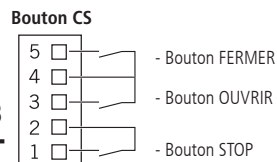
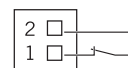
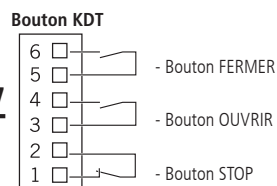
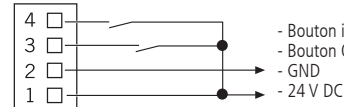
Fonction du signataire

Direction

14. Annexe

Aperçu des branchements



Barrette X4
 (pour barre palpeuse opto-électronique)

Barrette X4
 (pour barre palpeuse 8,2 kOhm)

Barrette X4
 (pour barre palpeuse pneumatique - onde de choc)⁵

X4
Barrette X3
 (occupation)

X3
Bouton OUVRIR / STOP / FERMER
 (solution à six fils)

Bouton OUVRIR / STOP / FERMER
 (solution à quatre fils)

Bouton à impulsion
 (Contrôle séquentiel)

Contacteur à clé OUVRIR / FERMER

X13

X6
Commutateur interne MARCHE/ARRÊT

X7

X12
Radio externe


- 1 Contrôle séquentiel
- 2 Bouton ou commutateur
- 3 agit lors du mouvement de descente
- 4 pour les appareils externes de distribution (Branchement aux bornes 1 et 2)
- 5 - Une résistance de 8,2 KOhm doit être commutée en série
- Le point de saisie TEST PALPEUR DE SÉCURITÉ doit être activé.

ws : blanc
 gr : vert
 br : marron

