Déclic.
TÉLÉCOMMANDE

DOCUMENTATION TECHNIQUE

Armoire de commande MHOUSE CL2S

Retrouvez les instructions, schémas et réglages de votre équipement dans les pages suivantes.

Avant toute manipulation

Vérifiez la référence exacte de votre appareil. Les instructions techniques et les avertissements du fabricant restent prioritaires. En cas de doute ou pour une intervention électrique, faites appel à un professionnel qualifié.

Une question sur votre référence ?

declictelecommande.com/contact

Document distribué par Déclic Télécommande.
Les marques et références des fabricants sont conservées dans la notice.

CL2S

CE

Fonctions programmables

avec l'utilisation du programmateur Oview

mhouse

STF CL2S – Rev00
Firmware: CK00a

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'un de l'autre.

Groupe

À ce paramètre peut être attribuée 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 micrologiciel *(non modifiable)*

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

Version 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 ECSBus et à l'entrée STOP de la logique de commande d'un automatisme. **Important** – Pour activer la recherche des dispositifs il faut appuyer sur la touche « **Exécuter** ».

Recherche cotes

Cette fonction permet d'activer la procédure de recherche automatique des cotes : la logique mesure automatiquement les angles d'ouverture des vantaux et calcule les positions d'ouverture et de ralentissement. Pour activer la recherche d'une cote, il faut presser la touche « **Exécuter** ».

Programmation des positions

• ouverture maximum
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer la position de fermeture maximum « position 1 » (quand le vantail touche la butée mécanique d'ouverture). Pour programmer la position, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ ; ensuite, avec les touches ▲ **(ouverture)** et ▼ **(fermeture)**, en maintenant l'action sur la touche, commander le moteur qui vient d'être sélectionné dans la position d'ouverture maximum. Presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• fermeture maximum
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer la position de fermeture maximum « position 0 » (quand le vantail touche la butée mécanique de fermeture). Pour programmer la position, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ ; ensuite, avec les touches ▲ (**ouverture**) et ▼ (**fermeture**), en maintenant l'action sur la touche, commander le moteur qui vient d'être sélectionné dans la position de fermeture maximum. Presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• ouverture partielle 1
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer la position d'ouverture partielle 1 (position dans laquelle le vantail doit s'arrêter à la fin d'une manœuvre d'ouverture, après une commande d'ouverture partielle 1).Pour programmer la position, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ ; ensuite, avec les touches ▲ (**ouverture**) et ▼ (**fermeture**), en maintenant l'action sur la touche, commander le moteur qui vient d'être sélectionné dans la position d'ouverture partielle 1. Presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• ouverture partielle 2
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer la position d'ouverture partielle 2 (position dans laquelle le vantail doit s'arrêter à la fin d'une manœuvre d'ouverture, après une commande d'ouverture partielle 2).Pour programmer la position, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ ; ensuite, avec les touches ▲ (**ouverture**) et ▼ (**fermeture**), en maintenant l'action sur la touche, commander le moteur qui vient d'être sélectionné dans la position d'ouverture partielle 2.Presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• ouverture partielle 3
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer la position d'ouverture partielle 3 (position dans laquelle le vantail doit s'arrêter à la fin d'une manœuvre d'ouverture, après une commande d'ouverture partielle 3).Pour programmer la position, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ ; ensuite, avec les touches ▲ (**ouverture**) et ▼ (**fermeture**), en maintenant l'action sur la touche, commander le moteur qui vient d'être sélectionné dans la position d'ouverture partielle 3.Presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• ralentissement en ouverture
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer l'ampleur de la zone de ralentissement du vantail, durant la manœuvre d'ouverture (espace parcouru par les moteurs, depuis le début de la phase de ralentissement jusqu'à la position d'ouverture). Pour programmer le ralentissement, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ puis choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼ et enfin presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• ralentissement en fermeture
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer l'ampleur de la zone de ralentissement du vantail, durant la manœuvre de fermeture (espace parcouru par les moteurs, depuis le début de la phase de ralentissement jusqu'à la position de fermeture maximum « position 0 »).Pour programmer le ralentissement, il faut choisir le moteur (1 ou 2) en utilisant les touches ◀ et ▶ puis choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼ et enfin presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

• décalage ouverture
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer le décalage en ouverture (espace que doit accomplir le vantail 2, avant que commence l'ouverture du vantail 1).Pour programmer le décalage, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• décalage fermeture
Cette fonction, exprimée en impulsions, permet de programmer le décalage en fermeture (espace que doit accomplir le vantail 1, avant que commence la fermeture du vantail 2). Pour programmer le décalage, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

• distance d'exclusion
Ce paramètre, exprimé en impulsions, peut être réglé à une valeur comprise entre 0 et 255. La valeur choisie, définit l'ampleur

de l'intervalle, au niveau du fin de course mécanique de fermeture et d'ouverture, dans lequel est exclue la manœuvre d'inversion, causée par une éventuelle intervention de la fonction « détection d'obstacles ». Pour programmer la distance d'exclusion, 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 ECSBus et de l'entrée STOP ;
- ❏ **valeurs fonctions** – permet d'effacer toutes les valeurs et les réglages des fonctions prévues par la logique de commande ;
- ❏ **tout** – permet d'effacer toutes les données présentes dans la mémoire de la logique de commande à l'exclusion des paramètres réservés : ensemble, adresse, version de matériel, version de logiciel, numéro de série.

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 30 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre d'Ouverture et le début d'une manœuvre de Fermeture. **IMPORTANT** – Cette fonction n'a d'effet que si la fonction « fermeture automatique » est active. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

Referm. après photo

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». 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), si les photocellules (Photo ou Photo 1) interviennent durant la manœuvre d'Ouverture ou Fermeture, le temps de pause se réduit à 5 secondes, indépendamment du « temps de pause » programmé ;
- ◆ avec la fonction « Fermeture automatique » **non active** (OFF), si les photocellules (Photo ou Photo 1) interviennent durant la manœuvre de Fermeture, la « fermeture automatique » s'active avec le « temps de pause » programmé.

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 « ad esempio, con l'invio del comando STOP ».* 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 « fermer toujours » ;*
- ❏ ***sauvegarder fermeture*** *- En activant cette modalité, après une panne électrique, au rétablissement du courant on peut obtenir deux résultats :* ***a)*** *exécution de la fermeture automatique avec respect du temps programmé dans la fonction « temps de préclignotement », si au moment de la coupure de courant le compte à rebours du temps susdit était en cours ;* ***b)*** *exécution de la manœuvre de Fermeture si au moment de la coupure de courant une fermeture automatique était en court et que la manœuvre n'avait pas été terminée.* ***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 vitesse

• vitesse ouverture

Ce paramètre permet de programmer la vitesse du moteur durant une manœuvre d'Ouverture ; il peut être réglé à une valeur comprise entre 1 (vitesse minimum) et 6 (vitesse maximum) ; la valeur configurée à l'usine est 6. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• vitesse fermeture

Ce paramètre permet de programmer la vitesse du moteur durant une manœuvre de Fermeture ; il peut être réglé à une valeur comprise entre 1 (vitesse minimum) et 6 (vitesse maximum) ; la valeur configurée à l'usine est 6. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• vitesse ralentissement ouverture

Ce paramètre permet de programmer la vitesse du moteur durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture ; il peut être réglé à une valeur comprise entre 1 (vitesse minimum) et 6 (vitesse maximum) ; la valeur configurée à l'usine est 3. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• vitesse ralentissement fermeture

Ce paramètre permet de programmer la vitesse du moteur durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture ; il peut être réglé à une valeur comprise entre 1 (vitesse minimum) et 6 (vitesse maximum) ; la valeur configurée à l'usine est 3. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

Gestion force

• force ouverture

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 (force minimum) et 4 (force maximum) ; la valeur configurée à l'usine est 2. La fonction permet de configurer la valeur maximum de la force que les moteurs appliquent aux vantaux durant 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 configuré avec une valeur comprise entre 1 (force minimum) et 4 (force maximum) ; la valeur configurée à l'usine est 2. La fonction permet de configurer la valeur maximum de la force que les moteurs appliquent aux vantaux durant une manœuvre de fermeture. 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 4 modalités de fonctionnement :

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

ment 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 ECSBus (les dispositifs) certains circuits internes et toutes les leds, à l'exclusion de la led ECSBus 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.*

*❑ **auto** – 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, si elle est alimentée par batterie ou panneau solaire, éteint la sortie ECSbus (les dispositifs), certains circuits internes et toutes les leds, à l'exclusion de la led ECSbus qui par contre 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.*

Programmation modalité : 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 millisecondes (ms) et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 2,5 secondes ; la valeur configurée à l'usine est de 1,3 secondes. Cette fonction permet de programmer la durée de la « brève inversion » des moteurs ; celle-ci se vérifie après l'envoi d'une commande « STOP » à la logique de commande. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

Déchargement ouverture

Ce paramètre est exprimé en millisecondes (ms) et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 1,6 secondes ; la valeur configurée à l'usine est de 0 s. Cette fonction permet de programmer, pour chaque moteur, la durée de la « brève inversion » à la fin de l'exécution de la manœuvre d'Ouverture complète. Programmation décharge : choisir le moteur (1 ou 2), en utilisant les touches ◀ et ▶ ; choisir ensuite la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

Déchargement fermeture

Ce paramètre est exprimé en millisecondes (ms) et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 1,6 secondes ; la valeur configurée à l'usine est de 0 s. Cette fonction permet de programmer, pour chaque moteur, la durée de la « brève inversion » à la fin de l'exécution de la manœuvre de Fermeture complète. Programmation décharge : choisir le moteur (1 ou 2), en utilisant les touches ◀ et ▶ ; choisir ensuite la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** » pour mémoriser.

Paramètres avancés

Configuration ENTRÉES

Cette option regroupe les commandes disponibles et associables à l'**entrée 1**, présente sur la logique de commande d'un automatisme. Les commandes disponibles pour chaque entrée sont décrites dans le **Tableau 1** ; tandis que les catégories de commande et les modalités de fonctionnement correspondantes 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.

Entrée disponible :

• 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 ».

TABLEAU 1 : CONFIGURATION ENTRÉES

COMMANDE	CATÉGORIE DE COMMANDE	DESCRIPTION
Non spécifié		N'exécute aucune commande.
Pas à pas	Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-A** (**« configuration commandes »** > **« pas à pas »** > modalité de fonctionnement...)	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 de la modalité de fonctionnement programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouverture partielle 1	Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-B** (**« configuration commandes »** > **« ouverture partielle »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 1 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 1). La succession des manœuvres s'effectue dans l'ordre établi dans la modalité de fonctionnement programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouverture	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-C** (**« configuration commandes »** > **« ouverture »** > modalité de fonctionnement…)	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). La succession des manœuvres s'effectue dans l'ordre établi dans la modalité de fonctionnement programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Fermeture	Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-D** (**« configuration commandes »** > **« fermeture »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture jusqu'à ce que les butées mécaniques de Fermeture soient atteintes. La succession des manœuvres s'effectue dans l'ordre établi dans la modalité de fonctionnement programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Stop		À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Fonct. collectif		À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture avec la séquence « ouverture- ouverture » jusqu'à ce que soit atteinte la position programmée dans la fonction « ouverture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture). **Note** – Quand la position d'ouverture est atteinte, si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Pas à pas haute priorité	Pas à pas programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-A** (**« configuration commandes »** > **« pas à pas »** > modalité de fonctionnement...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), par rapport à l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence de la modalité de fonctionnement programmée.

		Important – Cette commande est exécutée même si la commande « bloquer » (voir tableau 1) est configurée dans la logique de commande. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouverture partielle 2	Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-B** (**« configuration commandes »** > **« ouverture partielle »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 2 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 2). La succession des manœuvres s'effectue dans l'ordre établi dans la modalité de fonctionnement programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouverture partielle 3	Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-B** (**« configuration commandes »** > **« ouverture partielle »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 3 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 3). La succession des manœuvres s'effectue dans l'ordre établi dans la modalité de fonctionnement programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouvrir et bloquer	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-C** (**« configuration commandes »** > **« ouverture »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture). Après que les butées mécaniques ont été atteintes, l'automatisme est bloqué. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Fermer et bloquer	Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-D** (**« configuration commandes »** > **« fermeture »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture jusqu'à ce que les butées mécaniques de fermeture soient atteintes. Après que les butées mécaniques ont été atteintes, l'automatisme est bloqué. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Bloquer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se bloque et n'exécute plus aucun type de commande, à l'exclusion des commandes « Pas à pas haute priorité », « Débloquer », « Débloquer et fermer » et « Débloquer et ouvrir ». *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Débloquer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque en reprenant son fonctionnement normal (toutes les commandes envoyées peuvent être exécutées). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Temporisateur éclairage automatique		Cette commande permet d'activer l'éclairage automatique programmable sur la sortie 1 et 2. L'éclairage automatique reste actif pour le délai programmé dans la fonction « temps éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > temps éclairage automatique). **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 ».

		Entrée configurée comme normalement ouverte.
Éclairage automatique On/Off		Cette commande permet d'activer et de désactiver l'éclairage automatique programmable sur la sortie 1 et 2. **ATTENTION !** – L'extinction de l'éclairage automatique s'effectue de manière automatique si le temps du temporisateur programmé dans la fonction « temps éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > temps éclairage automatique). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Halte	Halte programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-E, 1-F** (**« configuration commandes »** > **« halte »** > modalité de fonctionnement…)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours de manière instantanée et fait exécuter à l'automatisme la modalité de fonctionnement configurée. *Entrée configurée comme normalement fermée.*
Ouv. fonct. collectif		À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme uniquement la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture). **Note** – Cette commande est utile si on utilise les photocellules de commande ou une spire magnétique. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Photo Fonction de sécurité		À l'envoi de cette commande, durant la manœuvre de fermeture, la logique de commande arrête la manœuvre en cours et invertit la manœuvre (avec une ouverture). *Entrée configurée comme normalement fermée.*
Photo 1 Fonction de sécurité		À l'envoi de cette commande, durant la manœuvre de fermeture, la logique de commande arrête la manœuvre en cours et invertit la manœuvre (avec une ouverture). À l'envoi de cette commande, durant la manœuvre d'ouverture, la logique de commande arrête la manœuvre en cours et reprend la manœuvre quand l'input de la commande cesse. *Entrée configurée comme normalement fermée.*
Photo 2 Fonction de sécurité		À l'envoi de cette commande, durant la manœuvre d'ouverture, la logique de commande arrête la manœuvre en cours et invertit la manœuvre (avec une fermeture). *Entrée configurée comme normalement fermée.*
Débloquer et ouvrir		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque (son fonctionnement normal est rétabli) et fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Débloquer et fermer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque (son fonctionnement normal est rétabli) et fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
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'u-

		sine, 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. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Désactive ouverture autom.		Cette commande permet de désactiver la modalité « active ouverture automatique » décrite ci-dessus. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*

Configuration COMMANDES

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

Pas à pas

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

TABLEAU 1-A : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
Ouverture - stop - fermeture - stop	Exécution de la séquence décrite.
Ouverture - stop - fermeture - ouverture	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** Exécution de la séquence décrite.
Ouverture - fermeture - ouverture - fermeture	Exécution de la séquence décrite.
Pas à pas fonct. collectif 1	Exécution de la séquence « **ouverture - ouverture** », jusqu'à ce que la position d'Ouverture maximum soit atteinte. Si après avoir atteint cette position, une autre commande est envoyée, la logique de commande exécute la manœuvre de fermeture.
Pas à pas fonct. collectif 2	Exécution de la séquence « **ouverture - ouverture** », jusqu'à ce que la position d'Ouverture maximum soit atteinte. Si après avoir atteint cette position, une autre commande est envoyée, la logique de commande exécute la manœuvre de fermeture. Si la commande envoyée reste active pendant plus de 2 secondes, la logique exécute un stop.
Pas à pas 2	Exécution de la séquence « **ouverture - stop - fermeture - ouverture**". **Important** – Si la commande envoyée reste active pendant 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 la commande envoyée persiste (action maintenue).
Mode « Industriel »	Exécution de la séquence « ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande 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 « **Ouverture partielle - Ouverture partielle** », jusqu'à ce que la position programmée dans la fonction « Ouverture partielle » soit atteinte.
Pas à pas fonct. collectif 2	Exécution de la séquence « **Ouverture partielle - Ouverture partielle** », jusqu'à ce que la position programmée dans la fonction « Ouverture partielle » soit atteinte. Si après avoir atteint cette position, une autre commande est envoyée, la logique de commande exécute la manœuvre de fermeture. **Important -** Si la commande envoyée reste active pendant plus de 2 secondes, la logique exécute un stop.
Comm. action maintenue	La manœuvre d' « Ouverture partielle » ou de « Fermeture » est exécutée exclusivement si la commande est maintenue active.
Mode « industriel »	Exécution de la séquence « **ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande maintenue** ».

Ouverture

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

TABLEAU1-C : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
Ouverture - stop - ouverture	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** Exécution de la séquence décrite
Ouv. fonct. collectif 1	Exécution de la séquence « **ouverture - ouverture** ».
Ouv. fonct. collectif 2	Exécution de la séquence « **ouverture - ouverture** ». **Important** – Si la commande envoyée reste active pendant plus de 2 secondes, la logique exécute un stop.
Ouv. action maintenue	La manœuvre d'Ouverture n'est effectuée que si la commande envoyée persiste (action maintenue).
Mode « industriel »	Exécution de la séquence « ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande 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	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** 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 elle est maintenue active pendant plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.
Ferm. action maintenue	La manœuvre d'Ouverture n'est effectuée que si la commande envoyée persiste (action maintenue).
Mode « industriel »	Exécution de la séquence « **ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande maintenue** ».

Halte en ouverture

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

Halte en fermeture

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
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).

Configuration SORTIES

Cette option regroupe les **fonctions** disponibles et associables à la sortie 1 présente sur la logique de commande d'un automatisme. Chaque Sortie présente différentes fonctions décrites :

Sortie 1 (flash)

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

TABLEAU 2 : CONFIGURATION SORTIES

FONCTION	DESCRIPTION
sca (= voyant portail ouvert)	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : ***voyant éteint*** *= automatisme arrêté 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 arrêt dans une position différente de la fermeture maximum* Sortie active 24 Vcc / max. 4 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. 4 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. 4 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. 4 W
clignotant	Cette fonction permet au clignotant d'indiquer l'exécution de la manœuvre en cours avec des clignotements à cadence régulière (0,5 seconde allumé ; 0,5 seconde 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. 4 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 12 Vca / max. 15 VA
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.* Sortie active 24 Vcc / max. 4 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. 4 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. 4 W
canal radio n°1	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1, à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. **AVERTISSEMENT** – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 4 W
canal radio n°2	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1, 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 com-

	mande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 4 W
canal radio n°3	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1, 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. 4 W
canal radio n°4	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1, 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. 4 W

Sortie 3

Pour cette sortie, il est possible choisir une des fonctions décrites dans le **Tableau 4**.

TABLEAU 4 : CONFIGURATION SORTIES

FONCTION	DESCRIPTION
sca (= voyant portail ouvert)	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : ***voyant éteint*** *= automatisme arrêté 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 arrêt dans une position différente de la fermeture maximum* Sortie active 24 Vcc / max. 4 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. 4 W
clignotant	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. 4 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.* Sortie active 24 Vcc / max. 4 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. 4 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. 4 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. 4 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. 4 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. 4 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. 4 W

Temps serrure électrique

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 2 s. Cette fonction permet de programmer le temps d'activation de la serrure électrique après le début de la manœuvre d'ouverture (en partant de la position de portail fermé).

Temps éclairage aut.

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 secondes ; la valeur configurée à l'usine est de 60 secondes. Cette fonction permet de programmer la durée de temps pendant laquelle on souhaite que l'éclairage automatique reste allumé.

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 5**.

TABLEAU 5 : DIAGNOSTIC entrées / sorties

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Diagnostic 1 - IN	
ENTRÉES RADIO (On / Off) :	
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.
ENTRÉES SÉRIE RADIO	Indique quand la logique reçoit une commande série par BusT4 d'un récepteur radio ; ces commandes peuvent être minimum 1 et maximum 15.
TOUCHES CARTE :	
n° 1	Indique quand la touche P1.
n° 2	Indique quand la touche P2.
n° 3	Indique quand la touche P3.
ÉTAT ENTRÉES :	
ent. 1	Indique quand l'entrée 1 est active.
ent. Halte	Indique quand l'entrée STOP est active.
CONFIGURATION HALTE	Indique le type de connexion présente sur la borne STOP. Les connexions peuvent être du type : Non configuré ; NF ; NO ; 1 bord résistif 8K2 ; 2 bords résistifs 8K2 ; hors plage.
SEUIL MANŒUVRE :	Indique l'état de fonctionnement du limiteur des manœuvres, exprimé en niveaux : **1er niveau :** OK ; **2e niveau :** SEUIL 1 ; la manœuvre part avec 2 s de retard ; **3e niveau :** SEUIL 2 ; la manœuvre part avec 5 s de retard ; **4e niveau :** ALARME MOTEUR ; la manœuvre part seulement avec commande à action maintenue.

8 DERNIÈRES MANŒUVRES	Indique les éventuelles anomalies qui peuvent se vérifier durant le fonctionnement normal de l'application ; les 8 manœuvres effectuées sont affichées.
OUVERTURE AUTOMATIQUE	Indique si cette fonction est active.
Diagnostic 1 - OUT	
DONNÉES GÉNÉRALES :	
Stand-by	Indique quand l'automatisme se trouve dans l'état de stand-by.
ALIMENTATION :	Indique le type de source électrique utilisée par l'automatisme : secteur électrique (120/230 Vca) ou batterie tampon (24 Vcc)
ERREURS MÉMOIRE :	
Fonctions	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux fonctions programmables avec l'Oview.
Bluebus	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration des dispositifs connectés à l'entrée ECSbus.
Cotes	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux cotes.
ÉTAT ENCODEUR :	
Ent. M1	Indique quand l'entrée encodeur 1 est active.
Ent. M2	Indique quand l'entrée encodeur 2 est active.
SORTIES :	
Out 1	Indique quand la sortie 1 est active. **Attention** – Présence de tension 24 Vcc.
Out M1	Indique quand le moteur 1 est en marche.
Out M2	Indique quand le moteur 2 est en marche.
ALARMES :	
Surcharge out 1	Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 1.

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 6**.

TABLEAU 6 : DIAGNOSTIC autres paramètres

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Diagnostic 2	
PARAMÈTRES DIVERS :	
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 ECSbus, calculée en pourcentage.
MOTEUR 1 :	
Couple	Indique la valeur du couple développé par le moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Tension	Indique la valeur de la tension moyenne qui est fournie au moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Position	Indique la position physique associée au moteur 1, calculée en pourcentage.
MOTEUR 2 :	
Couple	Indique la valeur du couple développé par le moteur 2 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Tension	Indique la valeur de la tension moyenne qui est fournie au moteur 2 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Position	Indique la position physique associée au moteur 2, 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 ECSbus. Ces paramètres sont décrits dans le **Tableau 7**.

TABLEAU 7 : DIAGNOSTIC dispositifs ECSbus

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
PHOTOCELLULES :	
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.
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	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
CMD 2	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
CMD 3	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
CMD 4	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
AUTRES :	
PORTAIL	Indique l'état de fonctionnement constant de l'automatisme.
BLOCAGE AUTOMATISME	Indique quand l'automatisme est bloqué suite à l'envoi d'une commande « Bloquer ».
MÉMOIRE	Signale un problème concernant les données relatives aux dispositifs ECSbus, mémorisés dans la mémoire de la logique de commande.
BUS	Indique la présence d'un court-circuit dans la sortie ECSbus.
STAND-BY	Indique quand la logique de commande est en état de stand-by.

MAINTENANCE

Valeur seuil alarme

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 64.000 (manœuvres) ; la valeur configurée à l'usine est 1500 (manœuvres). Cette fonction permet de programmer une limite de référence au-delà de laquelle il est bon d'effectuer la maintenance de l'automatisme. pour programmer la distance d'exclusion, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

Comptage partiel

Cette fonction permet d'afficher 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.
Pour effectuer l'effacement, choisir la valeur ON en utilisant la touche ▲ et presser la touche « **OK** ».

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 STOP, 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. mhouse.biz***) ;
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 Mhouse.

Autorisations 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.*