Déclic.
TÉLÉCOMMANDE

DOCUMENTATION TECHNIQUE

Kit NICE SPY (sans rail) (Réf : SPY550KCE)

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

Avant toute manipulation

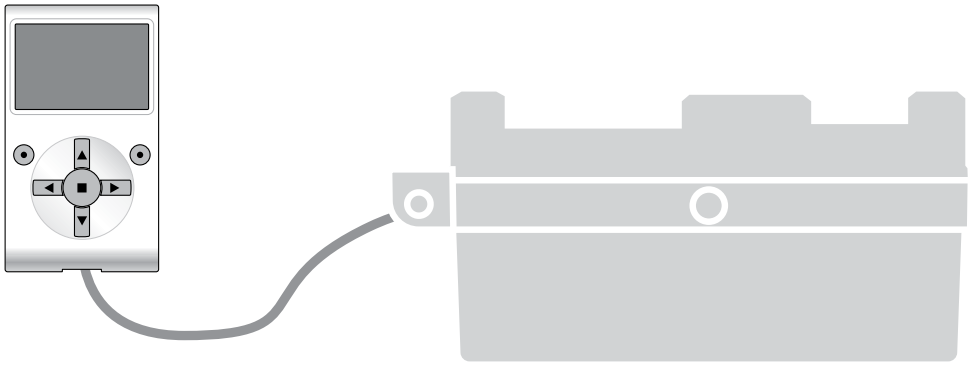
Vérifiez la référence exacte de votre appareil. Les instructions techniques et les avertissements du fabricant restent prioritaires. En cas de doute ou pour une intervention électrique, faites appel à un professionnel qualifié.

Une question sur votre référence ?

declictelecommande.com/contact

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

Spy



Fonctions programmables

avec l'utilisation du programmateur Oview

STF SPY – Rev00
Firmware:
SPYBOX : SY01a et suivants
SPYBOX B : SX01a et suivants

Nice

FONCTIONS COMMUNES

nom

Ce paramètre permet d'attribuer à l'automatisme un nom différent de l'original de manière à en faciliter l'identification (ex. « portail côté nord »).
Il est possible d'utiliser un nom de 24 caractères maximum, espaces compris.

ensemble

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 63 ; la valeur configurée à l'usine est « 0 ».
L'ensemble est un numéro qui doit être attribué obligatoirement à chaque opérateur, récepteur ou autre dispositif pouvant être connecté dans un réseau BusT4, pour définir sa « zone d'appartenance ». Par la suite, durant l'utilisation des automatismes présents dans une installation complexe, il sera possible de commander simultanément tous les dispositifs qui ont le même numéro d'ensemble.

adresse

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 et 127 ; la valeur configurée à l'usine est « 3 ».
L'ensemble est un numéro qui doit être attribué obligatoirement à chaque opérateur, récepteur ou autre dispositif pouvant être connecté à un réseau BusT4, pour le distinguer d'autres dispositifs présents dans un **ensemble**. Il faut donc que les dispositifs d'un ensemble aient une adresse différente l'une de l'autre.

groupe

Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 15 ; la valeur configurée à l'usine est « 0 ».
La fonction permet d'attribuer à un dispositif qui doit être commandé (par exemple un opérateur ou autre dispositif pouvant être connecté à un réseau BusT4), un numéro qui permet à ce dispositif d'appartenir à un « groupe de commande » donné.
Peuvent appartenir à un même groupe plusieurs dispositifs appartenant aussi à des **ensembles** différents. Il est possible de créer jusqu'à 14 groupes de dispositifs et, en particulier, un même dispositif peut être inséré dans 4 groupes différents.
Dans un réseau de dispositifs, l'utilisation de cette fonction permet de :
- commander simultanément différents dispositifs insérés dans un **groupe**, même si certains d'entre eux appartiennent à des **ensembles** différents ;
- exploiter un récepteur unique, installé dans un des dispositifs qui fait partie d'un groupe, pour commander tous les dispositifs qui font partie de ce groupe.

version de micrologiciel (non modifiable)

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

version de matériel (non modifiable)

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

numéro de série (non modifiable)

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

gestion mot de passe :

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

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

FONCTIONS DE LA LOGIQUE

Installation

recherche bluebus

Cette fonction permet de lancer le processus de reconnaissance des dispositifs connectés à l'entrée Bluebus (seulement SPYBOX B) et à l'entrée ALT de la logique de commande d'un automatisme et, pour SPYBOX B aussi le type de moteur connecté). **Important** – Pour activer la recherche des dispositifs, il faut appuyer sur la touche **« Exécuter »**.

recherche distances

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

programmation des positions

• ouverture
Paramètre en lecture uniquement. Il indique la position d'ouverture maximum. Cette valeur est une estimation de la logique de commande et l'unité de mesure est par impulsions.

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

• ouverture partielle 1
Cette fonction est exprimée en impulsions. Elle permet de programmer la cote, par rapport à la butée de fermeture sur la glissière, du point où l'on veut que la porte BLOQUE SA COURSE (ouverture partielle), durant la manœuvre d'Ouverture. Pour programmer le paramètre, il faut choisir la valeur désirée en utilisant les touches ▲ et ▼, puis mémoriser en pressant la touche « **OK** ».

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

version fiche *(seulement SPYBOX B)*

Cette fonction permet d'afficher le modèle de moteur acheté au cours de la phase de recherche bluebus.

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 :

- ❏ **dispositifs bluebus** – permet d'effacer la configuration des dispositifs Bluebus et de l'entrée HALTE ;
- ❏ **cotes** – permet d'effacer toutes les cotes mémorisées ;
- ❏ **valeurs fonctions** – permet d'effacer toutes les valeurs et les réglages des fonctions prévues par la logique de commande ;
- ❏ **mappage** – permet d'effacer tous les émetteurs radio mémorisés ;
- ❏ **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 40 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre d'Ouverture et le début d'une manœuvre de Fermeture. **IMPORTANT** – Cette fonction n'a d'effet que si la fonction « fermeture automatique » est active. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

refermeture après passage devant photocellule

• active

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

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

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

• modalité

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

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

❏ **ouverture jusqu'à libération des photocellules** – avec cette modalité active, si durant une manœuvre de Fermeture les dispositifs de sécurité (photocellules) interviennent, l'automatisme commence à exécuter une manœuvre d'Ouverture qui se poursuit jusqu'à ce que les photocellules soient libérées. À ce poin,t la manœuvre s'arrête et après que le temps d'attente programmé dans la fonction « temps retard fermeture » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture.

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

• temps d'attente

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

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

fermer toujours

• active

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

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

• modalité

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

❏ ***fermer toujours*** *– Pour cette modalité se référer à la fonction « active » de l'option « fermeture toujours »* ;

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

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

• temps d'attente

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 20 s ; la valeur configurée à l'usine est de 5 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin de la manœuvre d'Ouverture et le début de la manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

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** ».

gestion vitesse

• vitesse ouverture
Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 30% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 100%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant une manœuvre d'Ouverture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• vitesse ralentissement ouverture
Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 30% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 40%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• vitesse fermeture
Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 30% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 75%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant une manœuvre de Fermeture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• vitesse ralentissement fermeture
Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 30% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 40%. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. **Important** – Quand ce paramètre est modifié, dans les manœuvres successives, la logique de commande met à jour les valeurs de la « force » et de la « sensibilité aux obstacles ». Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

gestion force

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

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

• force fermeture
Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 50%. La fonction permet de configurer la force que le moteur peut absorber durant une manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• force ralentissement fermeture
Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine est 25%. La fonction permet de configurer la limite maximum de la force que le moteur peut absorber durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• niveau force manuelle
Ce paramètre collecte plusieurs réglages approfondis pour le calcul automatique de l'effort.
- carte 1 : indicateur intervention pour dépassement puissance durant l'ouverture. Il peut être réglable de 1 à 10. La valeur par défaut est 3
- carte 2 : indicateur intervention pour dépassement puissance en ralentissement de l'ouverture. Il peut être réglable de 1 à 10. La valeur par défaut est 3
- carte 3 : indicateur intervention pour dépassement puissance en fermeture. Il peut être réglable de 1 à 10. La valeur par défaut est 3
- carte 4 : indicateur intervention pour dépassement puissance en ralentissement de la fermeture. Il peut être réglable de 1 à 10. La valeur par défaut est 3
- carte 5 : détection de court-circuit moteur. Les valeurs disponibles sont 1 : OFF, 2 : ON. La valeur par défaut est 2
- carte 6 : détection force maximale automatique en ouverture. Les valeurs disponibles sont 1 : OFF, 2 : ON. La valeur par défaut est 2

– carte 7 : détection force maximale automatique en fermeture. Les valeurs disponibles sont 1 : OFF, 2 : ON. La valeur par défaut est 2.

gestion sensibilité

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

• sensibilité ouverture
À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 70%. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant une manœuvre d'Ouverture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• sensibilité ral. ouverture
À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 70%. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• sensibilité fermeture
À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 70%. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant une manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• sensibilité ral. fermeture
À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 100 ; la valeur configurée à l'usine est 80%. Cette fonction règle la force avec laquelle la logique de commande intervient dans la détection d'un obstacle durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• temps d'intervention (0x37)
Ce paramètre collecte les temps d'intervention des paramètres de force et de sensibilité.
– carte 1 : temps d'intervention durant la manœuvre d'ouverture. La valeur peut être réglée de 0 à 2 secondes. Elle est définie à 0,2 seconde par défaut
– carte 2 : temps d'intervention durant la manœuvre de ralentissement de l'ouverture. La valeur peut être réglée de 0 à 2 secondes. Elle est définie à 0,2 seconde par défaut
– carte 3 : temps d'intervention durant la manœuvre de fermeture. La valeur peut être réglée de 0 à 2 secondes. Elle est définie à 0,2 seconde par défaut
– carte 4 : temps d'intervention durant la manœuvre de ralentissement de fermeture. La valeur peut être réglée de 0 à 2 secondes. Elle est définie à 0,2 seconde par défaut.

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** ».

• mode *(seulement SPYBOX B)*
La fonction présente 3 modalités de fonctionnement :
❑ ***bluebus*** *– En configurant cette modalité, à la fin de l'exécution d'une manœuvre et une fois que le temps de stand-by s'est écoulé, la logique de commande éteint la sortie Bluebus (les dispositifs) et toutes les leds, à l'exclusion de la led Bluebus qui clignotera plus lentement.* ***Note*** *– Au moment où la logique de commande reçoit une commande, elle rétablit automatiquement le fonctionnement normal de l'automatisme et non plus à consommation réduite.*
❑ ***sécurités*** *– En configurant cette modalité, à la fin de l'exécution d'une manœuvre et une fois que le temps de stand-by s'est écoulé (paramètre programmable dans la fonction « temps d'attente »), la logique de commande éteint les émetteurs des photocellules Bluebus et toutes les leds, à l'exclusion de la led Bluebus qui clignotera plus lentement.* ***Note*** *– Au moment où la logique de commande reçoit une commande, elle rétablit automatiquement le fonctionnement normal de l'automatisme et non plus à consommation réduite.*
❑ ***tout*** *- En configurant cette modalité, à la fin de l'exécution d'une manœuvre et une fois que le temps de stand-by s'est écoulé, la logique de commande éteint la sortie Bluebus (les dispositifs) certains circuits internes et toutes les leds, à l'exclusion de la led Bluebus qui clignotera beaucoup plus lentement.* ***Note*** *– Au moment où la logique de commande reçoit une commande, elle rétablit automatiquement le fonctionnement normal de l'automatisme et non plus à consommation réduite.*
Modalité de fonctionnement configurée en usine.
Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

• temps d'attente
Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; la valeur configurée à l'usine est de 60 s. La fonction permet de programmer le temps qui doit s'écouler entre la fin de l'exécution d'une manœuvre

et le début de la fonction « stand-by », si cette dernière est active (ON). Programmation paramètre : choisir la valeur désirée, en utilisant les touches ▲ et ▼, puis presser la touche « **OK** ».

valeur brève inversion

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 5 secondes. La valeur par défaut est de 0,3 seconde. Cette fonction permet de programmer le temps de manœuvre de la brève inversion que la logique commande comme manœuvre de sécurité après qu'un obstacle ait été détecté ou lors de la commande « Alt ». 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** ».

temps de fonctionnement

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut varier de 10 à 250 secondes. La valeur par défaut est 120 secondes. Cette fonction permet de définir la durée maximale du démarrage du moteur. À la fin du temps configuré, le moteur est arrêté.

Paramètres avancés

Configuration ENTRÉES

Cette option regroupe les commandes disponibles et associables aux **entrées 1 - 2**, présentes sur la logique de commande d'un automatisme.
Les commandes disponibles pour chaque entrée sont décrites dans le **Tableau 1** ; quant aux catégories de commande et aux modalités de fonctionnement elles sont décrites dans le **Tableau 1a**, **1b**, **1c etc. Important – Pour le fonctionnement de la logique, il faut associer à la commande programmée sur une entrée, la catégorie de commande correspondante et, enfin, la modalité de fonctionnement désirée.**
Pour configurer une entrée, effectuer les opérations suivantes :
01. Dans la section « Paramètres avancés » choisir l'option « configuration entrées » puis l'entrée que l'on souhaite programmer. Choisir la commande désirée et confirmer le choix avec « OK ».
02. Ensuite, toujours dans la section « Paramètres avancés », sélectionner l'option « configuration commandes » et choisir la catégorie de commande correspondant à la commande précédemment choisie au point 01. Choisir enfin la modalité de fonctionnement désirée.

Il y a deux entrées disponibles :

- **Entrée 1** : Cette fonction permet de programmer l'entrée 1, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 1 est programmée en usine sur la commande « pas à pas », avec la catégorie de commande « pas à pas » et la modalité de fonctionnement « ouverture - stop - fermeture - ouverture ».
- **Entrée 2** : Cette fonction permet de programmer l'entrée 2, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 2 est programmée en usine sur la commande :
  – pour SPYBOX « photocellule », avec la catégorie de commande « photocellule » et la modalité de fonctionnement « stop et inversion »
  – pour SPYBOX B « ouverture », avec la catégorie de commande « ouverture » et la modalité de fonctionnement « ouverture - stop - ouverture ».

TABLEAU 1 : CONFIGURATION ENTRÉES

COMMANDE	CATÉGORIE DE COMMANDE	DESCRIPTION
Aucune commande		N'exécute aucune commande.
Pas à pas	**Pas à pas** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-A** (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée en usine sur l'**entrée 1**, avec la modalité de fonctionnement « pas à pas » et la séquence de fonctionnement « ouverture - stop - fermeture - ouverture ». À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), selon l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*

Ouverture partielle 1	**<u>Ouverture partielle</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-B** (configuration commandes > « ouverture partielle » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 1 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 1). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouverture	**<u>Ouverture</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-C** (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée en usine sur **l'entrée 2**, avec la modalité de fonctionnement « ouverture ». À l'envoi de cette commande, la Logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Fermeture	**<u>Fermeture</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-B** (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée à l'usine sur l'**entrée 3**, avec la modalité de fonctionnement « fermeture ». À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « Fermeture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > fermeture). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Stop	**<u>Stop</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau** 1-E (configuration commandes > « stop » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Pas à pas haute priorité	**<u>Pas à pas</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-A** (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), par rapport à l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. **Important** – Cette commande est exécutée même si la commande « bloquer » (voir tableau 1) est configurée dans la logique de commande. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Ouvrir et bloquer	**<u>Ouverture</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-C** (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture) puis elle bloque l'automatisme. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Fermer et bloquer	**<u>Fermeture</u>** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-D** (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre de Fermeture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « Fermeture » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > fermeture) puis elle bloque l'automatisme. *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Bloquer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se bloque et n'exécute plus aucun type de commande, à l'exclusion des commandes « Pas à pas haute priorité », « Débloquer », « Débloquer et fermer » et « Débloquer et ouvrir ». *Entrée configurée comme normalement ouverte.*

Débloquer		À l'envoi de cette commande, la logique de commande se débloque en reprenant son fonctionnement normal (toutes les commandes envoyées peuvent être exécutées). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Temporisateur éclairage automatique		Cette commande permet d'activer l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1. L'éclairage automatique reste actif pour le délai programmé dans la fonction « temps éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > temps éclairage automatique). Pour l'éclairage automatique connecté à la Sortie 1, la commande fonctionne seulement si cette sortie est programmée en modalité « éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > sortie 1 (flash) > éclairage automatique). **Note** – Quand l'éclairage automatique est déjà actif et la commande « temporisateur éclairage automatique » est envoyée de nouveau, le temps programmé dans la fonction « temps éclairage automatique ». *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Éclairage automatique : ON/OFF		Cette commande permet d'activer et de désactiver l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1. Pour l'éclairage automatique connecté à la Sortie 1, la commande fonctionne seulement si cette sortie est programmée en modalité « éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > sortie 1 (flash) > éclairage automatique). *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Fonct. collectif	**Pas à pas** programmer la modalité de fonctionnement **pp fonct. collectif 1** (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement : pp fonct. collectif 1)	Cette commande est programmée en usine sur l'**entrée 1**, avec la modalité de fonctionnement « pp fonct. collectif 1 » et la séquence de fonctionnement « ouverture - stop - fermeture - ouverture ». À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre successive à celle qui a été exécutée précédemment (ou encore en exécution), selon l'ordre des manœuvres prévues dans la séquence programmée. **Note** – Le pas à pas fonctionnement collectif est une commande pensée pour une utilisation collective et, en général, prévoit la programmation de tous les émetteurs des différents utilisateurs avec une seule touche « pas à pas fonct. collectif ». *Entrée configurée comme normalement ouverte.*
Halte	**Halte en fermeture** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-I** (configuration commandes > « halte en fermeture » > 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.*
Photo Fonction de sécurité	**Photo** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-F** (configuration commandes > « photo » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. *Entrée configurée comme normalement fermée.*
Photo 1 Fonction de sécurité	**Photo 1** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-G** (configuration commandes > « photo 1 » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. *Entrée configurée comme normalement fermée.*

Photo 2 Fonction de sécurité	**Photo 2** programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le **Tableau 1-H** (configuration commandes > « photo 2 » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. *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.*

configuration COMMANDES

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

pas à pas

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

TABLEAU 1-A : CONFIGURATION COMMANDES

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

ouverture partielle

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

TABLEAU 1-B : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
ouverture - stop - fermeture - stop	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** Exécution de la séquence décrite.
ouverture - stop - fermeture - ouverture	Exécution de la séquence décrite.
ouverture - fermeture - ouverture - fermeture	Exécution de la séquence décrite.
Pas à pas fonct. collectif 1	Exécution de la séquence « **fermeture - stop - ouverture partielle 1 - ouverture partielle 1** », jusqu'à ce que la cote programmée dans la fonction « Ouverture partielle 1 » soit atteinte. ***Note*** *– Si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.*
Comm. action maintenue	La manœuvre d'Ouverture partielle 1 ou de Fermeture n'est effectuée que si l'on maintient la pression sur la touche de l'émetteur (action maintenue).

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**.

TABLEAU 1-C : CONFIGURATION COMMANDES

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

fermeture

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

TABLEAU 1-D : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
Fermeture - stop - fermeture	**Séquence configurée en usine (Entrée 3 - commande « fermeture »).** Exécution de la séquence décrite.
Ferm. fonct. collectif 1	Exécution de la séquence décrite **« fermeture - fermeture ».**
Ferm. action maintenue	La manœuvre de Fermeture n'est effectuée que si la commande est envoyée à action maintenue.

stop

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

TABLEAU 1-E : CONFIGURATION COMMANDES

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

photo

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

TABLEAU 1-F : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop et inversion	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manœuvre de Fermeture en cours et active l'inversion totale (Ouverture). **Attention !** – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre de Fermeture en cours. **Attention !** – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.

photo 1

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

TABLEAU 1-G : CONFIGURATION COMMANDES

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

photo 2

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

TABLEAU 1-H : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
stop et inversion	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manœuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme l'inversion totale (Fermeture). **Attention !** – Durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
stop	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manœuvre d'Ouverture en cours. **Attention !** – Durant l'exécution de la manœuvre de Fermeture cette commande est ignorée.

halte en ouverture

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

TABLEAU 1-I : CONFIGURATION COMMANDES

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

halte en fermeture

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

TABLEAU 1-L : CONFIGURATION COMMANDES

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
halte	**Modalité de fonctionnement configurée en usine.** 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).

détection obstacle ouverture

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

TABLEAU 1-M : CONFIGURATION COMMANDES

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

détection obstacle fermeture

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

TABLEAU 1-N : CONFIGURATION COMMANDES

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

configuration SORTIES

Cette option regroupe les **fonctions** disponibles et associables aux Sorties 1 (flash) présentes sur la logique de commande.

sortie 1 (flash)

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

TABLEAU 2 : CONFIGURATION SORTIES

FONCTION	DESCRIPTION
Non défini	La sortie n'est jamais activée
sca (= voyant portail ouvert)	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : ***voyant éteint*** *= automatisme dans la position de Fermeture maximum* ; ***clignotant lent*** *= automatisme en phase d'exécution manœuvre d'Ouverture* ; ***clignotant rapide*** *= automatisme en phase d'exécution manœuvre de Fermeture* ; ***voyant allumé fixe*** *= automatisme dans la position d'Ouverture maximum*. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
portail ouvert	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : ***voyant allumé*** *= automatisme dans la position d'Ouverture maximum* ; ***voyant éteint*** *= automatisme dans d'autres positions*. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

portail fermé	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : ***voyant allumé*** = *automatisme dans la position de Fermeture maximum* ; ***voyant éteint*** = *automatisme dans d'autres positions*. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
voyant maintenance	Le voyant programmé indique le comptage des manœuvres effectuées et par conséquent, la nécessité ou pas d'une intervention de maintenance sur l'installation : ***voyant allumé pendant 2 s au début de la manœuvre de Ouverture*** = *nombre de manœuvres inférieur à 80%* ; ***voyant clignotant durant l'exécution de toute la manœuvre*** = *nombre de manœuvres entre 80 et 100%* ; ***voyant toujours clignotant*** = *nombre de manœuvres supérieur à 100%*.
clignotant	Cette fonction permet au clignotant d'indiquer l'exécution de la manœuvre en cours avec des clignotements à cadence régulière (0,5 secondes allumé ; 0,5 secondes éteint). Sortie active 12 Vcc / max. 21 W
clignotant 1	Cette fonction permet au voyant de clignoter constamment à cadence régulière (0,5 seconde allumé ; 0,5 seconde éteint), aussi bien durant l'exécution d'une manœuvre que quand la porte est immobile. Sortie active 24 Vcc/maxi. 10 W
clignotant à 24V	Cette fonction permet au voyant d'indiquer l'exécution de la manœuvre en cours avec des clignotements à cadence régulière (0,5 seconde allumé ; 0,5 seconde éteint). Sortie active 24 Vcc/maxi. 10 W
éclairage automatique	Cette fonction est du type ON/OFF. **Important** – Pour des raisons de sécurité, l'éclairage n'étant pas réglé par un temporisateur, il est conseillé d'utiliser une lampe appropriée capable de supporter la chaleur de la lumière émise. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
serrure électrique 1	Quand cette fonction est programmée, lorsque la manœuvre d'Ouverture est exécutée, la serrure électrique s'active pendant un temps égal à celui programmé dans la fonction « temps serrure électrique - configuration sorties ». Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
verrou électrique 1	Avec cette fonction programmée, lorsque la manœuvre d'ouverture est effectuée, la butée électrique s'active pendant la durée de la manœuvre d'ouverture. Sortie active 24 Vcc/maxi. 10 W
ventouse 1	Quand cette fonction est programmée, la ventouse s'active quand l'automatisme est en position de Fermeture maximum. ***Note*** – *Dans toutes les autres situations la ventouse est désactivée.* Quand la ventouse se désactive, avant qu'une manœuvre d'Ouverture commence, on a l'intervention du temps programmé dans la fonction « temps ventouse - configuration sorties » qui retarde le début de la manœuvre. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
feu rouge	Cette fonction indique l'activité de l'automatisme durant les phases d'une manœuvre de Fermeture : ***clignotement lent*** = *exécution de la manœuvre de Fermeture* ; ***lumière fixe*** = *automatisme dans la position de Fermeture maximum* ; ***lumière éteinte*** = *automatisme dans d'autres positions*. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
feu vert	Cette fonction indique l'activité de l'automatisme durant les phases d'une manœuvre d'Ouverture : ***clignotement lent*** = *exécution de la manœuvre d'Ouverture* ; ***lumière fixe*** = *automatisme dans la position d'Ouverture maximum* ; ***lumière éteinte*** = *automatisme dans d'autres positions*. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

canal radio n°1	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Il est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. **AVERTISSEMENT** – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
canal radio n°2	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. **AVERTISSEMENT** – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
canal radio n°3	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. **AVERTISSEMENT** – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
canal radio n°4	Si ce canal radio est sélectionné pour la configuration de la sortie 1 (flash), à l'envoi d'une commande avec l'émetteur, ce canal s'active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. **AVERTISSEMENT** – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W

temps serrure électrique

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 3 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre de Fermeture et le début d'une manœuvre d'Ouverture.

temps de retard ventouse

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 3 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre de Fermeture et le début d'une manœuvre d'Ouverture, quand la ventouse est décrochée.

temps éclairage automatique

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; la valeur configurée à l'usine est de 60 s.
Cette fonction permet de programmer la durée désirée du temps quand l'éclairage automatique reste allumé dans diverses sorties.

DIAGNOSTIC

Position automatisme

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

entrées / sorties

Cette fonction permet de visualiser l'état de fonctionnement de toutes les entrées et sorties présentes sur la logique de commande. Les fonctions des entrées et des sorties sont décrites dans le **Tableau 3**.

TABLEAU 3 : DIAGNOSTIC entrées / sorties

FONCTION	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 de commande reçoit une commande série via BusT4 d'un récepteur radio ; ces commandes peuvent être au minimum 1 et au maximum 15.
TOUCHES CARTE :	
n° 1	Indique quand la touche 1 (= OPEN) est pressée sur la logique de commande.
n° 2	Indique quand la touche 2 (= STOP) est pressée sur la logique de commande.
n° 3	Indique quand la touche 3 (= CLOSE) est pressée sur la logique de commande.
ÉTAT ENTRÉES :	
ent. 1	Indique quand l'entrée 1 est active.
ent. 2	Indique quand l'entrée 2 est active.
ent. halte	Indique quand l'entrée halte est active.
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'automatisme ; les 8 dernières manœuvres effectuées sont affichées.
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.
Halte	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration de l'entrée halte.
Bluebus	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration des dispositifs connectés à l'entrée bluebus.

Cotes	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux cotes.
SORTIES :	
Out 1	Indique quand la sortie 1 est active. **Attention** – Présence de tension 12/24 Vcc.
Sortie M1	Indique quand le moteur 1 est en marche.

autres paramètres

Cette fonction permet de visualiser l'état de fonctionnement de certains paramètres mesurés par la logique de commande. Les paramètres sont décrits dans le **Tableau 4**.

TABLEAU 4 : DIAGNOSTIC autres paramètres

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Diagnostic 2	
PARAMÈTRES DIVERS :	
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.
MOTEUR 1 :	
Couple	Indique la valeur du couple développé par le moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Vitesse	Indique la valeur de la vitesse du moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
Température	Indique la valeur de la température à proximité de la logique.
Tension	Indique la valeur de la tension moyenne qui est fournie au moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.

diagnostic dispositifs bluebus

Cette fonction permet d'afficher le type de dispositif, l'état de fonctionnement et la configuration des dispositifs connectés à la sortie Bluebus. Ces paramètres sont décrits dans le **Tableau 5**.

TABLEAU 5 : DIAGNOSTIC dispositifs blueBus *(seulement SPYBOX B)*

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Bluebus	
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.
FT A	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
FT B	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
FT C	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
PHOTO OUV.	Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.

PHOTO OUV. II	Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
COMMANDES :	
CMD 1	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.
CMD 5 (SEM1)	Indique si le dispositif de commande pour le « feu 1 » est présent est présent et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
CMD 6 (SEM2)	IIndique si le dispositif de commande pour le « feu 2 » est présent et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
AUTRES :	
PORTAIL/LISSE	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 bluebus, mémorisés dans la mémoire de la logique de commande.
BUS	Indique la présence d'un court-circuit dans la sortie bluebus.
STAND-BY	Indique quand la logique de commande est en état de stand-by.
AUTRES DISPOSITIFS :	
ÉCLAIRAGE AUTOMATIQUE	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
VENTOUSE	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
SERRURE	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
FEUX :	
FEU 1	Indique l'état de fonctionnement du dispositif.
FEU 2	Indique l'état de fonctionnement du dispositif.

MAINTENANCE

valeur limite alarme

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 1000000 (manœuvres) ; en usine, si la modalité est sur « manuel » la valeur configurée est 10000 (manœuvres).
Cette fonction permet de programmer une limite de référence au-delà de laquelle il est bon d'effectuer la maintenance de l'automatisme.

comptage partiel

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

effacement maintenance

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

FONCTIONS AVANCÉES

histoire évènements

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

mise à jour micrologiciel

La fonction permet de mettre à jour le micrologiciel d'une logique de commande, avec un autre compatible, sans devoir changer la carte. Pour effectuer la mise à jour, procéder de la façon suivante :
01. Télécharger le fichier de mise à jour du micrologiciel (la mise à jour du logiciel est disponible sur le site internet **www.nice-service.com**) ;
02. Sélectionner sous l'option « Fonctions avancées » la fonction « **Mise à jour micrologiciel** » ;
03. Dans la page qui s'affiche, sélectionner « **Sélectionner fichier** » puis sélectionner le fichier de mise à jour qui a été téléchargé. Dans la partie gauche de la page, on peut lire les données relatives au logiciel du dispositif à mettre à jour et dans la partie droite, les données relatives au logiciel de mise à jour et les versions de matériel compatibles ;
04. Si le fichier est compatible, on peut lire sur la touche « **Mettre à jour micrologiciel** » et la sélection de cette touche lance la procédure de mise à jour. Si à la fin de la procédure on a le message « **Mise à Jour effectuée avec succès** », cela signifie que la mise à jour a été effectuée. Si par contre la touche présente le message « **Réessayer** », sélectionner la touche pour refaire la mise à jour.

Si la mise à jour ne se termine pas correctement, il est possible de retenter plusieurs fois ou de retourner à la page « Liste dispositifs » en sélectionnant « Retour » puis décider de quelle manière procéder. Dans cette page, le dispositif sur lequel on opérait précédemment ne sera plus visible, pour le voir, il faut sélectionner la flèche en bas à droite de la page, puis la fonction « **Dispositifs en phase de boot** ». Cette fonction permet de chercher les dispositifs qui sont prêts pour une mise à jour du micrologiciel.
On peut alors retenter une mise à jour, en répétant toute la procédure décrite plus haut.
S'il n'est pas possible de conclure la mise à jour, nous conseillons de contacter le service après-vente Nice.

permis utilisateur

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