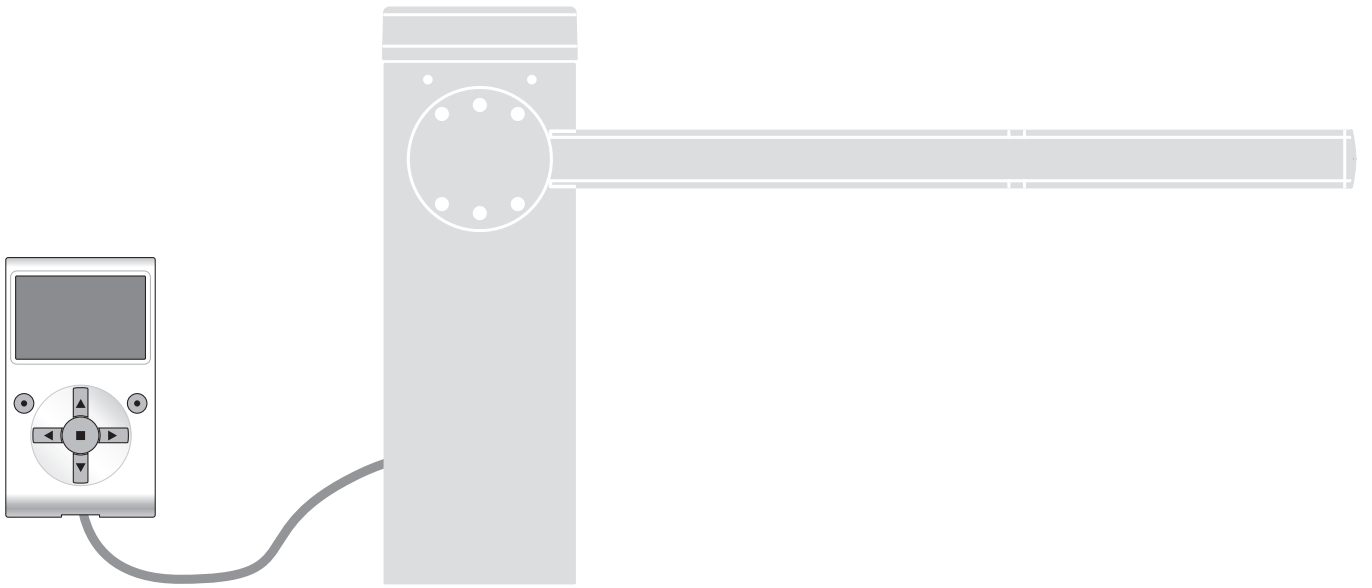


# M/L-Bar

CE



## Fonctions programmables

à l'aide du programmeur Oview

# FONCTIONS COMMUNES

<b>Nom</b>
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.
<b>Ensemble</b>
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.
<b>Adresse</b>
Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 et 128 ; la valeur configurée à l'usine est « 2 » pour les récepteurs et « 3 » pour les logiques de commande. L'ensemble est un numéro qui doit être attribué obligatoirement à chaque opérateur, récepteur ou autre dispositif pouvant être connecté à un réseau BusT4, pour le distinguer d'autres dispositifs présents dans un <b>ensemble</b> . Il faut donc que les dispositifs d'un ensemble aient une adresse différente l'une de l'autre.
<b>Groupe</b>
Ce paramètre peut être configuré avec une valeur comprise entre 1 et 14 ou « Aucune » ; la valeur configurée à l'usine est « Aucune ». La fonction permet d'attribuer à un dispositif qui doit être commandé (par exemple un opérateur ou autre dispositif pouvant être connecté à un réseau BusT4), un numéro qui permet à ce dispositif d'appartenir à un « groupe de commande » donné. Peuvent appartenir à un même groupe plusieurs dispositifs appartenant aussi à des <b>ensembles</b> 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 <b>groupe</b> , même si certains d'entre eux appartiennent à <b>des ensembles</b> 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.
<b>Version de micrologiciel (non modifiable)</b>
La fonction permet d'afficher la version du micrologiciel présente dans un dispositif.
<b>Version de matériel (non modifiable)</b>
La fonction permet d'afficher la version du matériel présent dans un dispositif.
<b>Numéro de série (non modifiable)</b>
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.
<b>gestion mot de passe</b>
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. <i>Note – la procédure de « log out » permet de bloquer l'accès aux personnes non autorisées en activant de nouveau le mot de passe existant.</i> <b>Attention !</b> - 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 <b>un seul mot de passe, identique pour tous les dispositifs, Oview compris.</b> 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 <b>mot de passe utilisateur</b> , formé d'un maximum de 6 caractères alphanumériques. <b>Attention !</b> – Ne pas utiliser de lettres majuscules. - le <b>mot de passe installateur</b> , formé d'un maximum de 6 caractères alphanumériques. <b>Attention !</b> – Ne pas utiliser de lettres majuscules.

# FONCTIONS DE LA LOGIQUE

## Installation

<b>Recherche bluebus (0x0A)</b>
Cette fonction permet de lancer la procédure d'apprentissage des dispositifs connectés à l'entrée Bluebus et à l'entrée HALTE de la logique de commande d'un automatisme. <b>Important</b> – Pour activer la recherche des dispositifs il faut appuyer sur la touche « Démarrer ».
<b>Recherche de mesures</b>
Cette fonction permet de mesurer la distance existant entre le fin de course de Fermeture et le fin de course d'Ouverture (parcours de la lisse). Cette mesure sert à la logique pour calculer avec exactitude les cotes des points où la lisse doit commencer à ralentir sa course lors de l'exécution d'une manœuvre, et pour déterminer la cote d'ouverture partielle. <b>Important</b> – Pour activer la recherche des cotes, il faut appuyer sur la touche « Démarrer ».
<b>Programmation des positions</b>
<b>• sens de rotation inverse (0xa3)</b>
Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF » (rotation standard du moteur ; la fermeture de la lisse est vers la gauche dans la configuration d'usine). La fonction permet de programmer le sens de rotation du moteur d'un automatisme ; c'est-à-dire qu'elle permet d'inverser la manœuvre d'Ouverture avec celle de Fermeture. <b>Important</b> – Si on active la fonction, il faut mémoriser de nouveau les cotes.
<b>• position ralentissement initial ouverture (0x32)</b>
Cette fonction est exprimée en degrés. Elle permet de programmer la position où l'on veut que la lisse commence à accélérer durant la manœuvre d'Ouverture. Il faut enregistrer la cote désirée en utilisant la touche « OK ».
<b>• ralentissement en ouverture (0x24)</b>
Cette fonction est exprimée en degrés. Elle permet de programmer la cote du point à partir duquel on veut que la lisse commence à ralentir avant d'atteindre le fin de course, durant la manœuvre d'Ouverture. Il faut enregistrer la cote désirée en utilisant la touche « OK ». <b>Important</b> – La cote de ralentissement dépend aussi de la vitesse à laquelle la manœuvre est effectuée et de l'équilibre de la lisse.

#### • ouverture partielle 1 (0x1b)

Cette fonction est exprimée en degrés. Elle permet de programmer la cote du point à partir duquel on veut que la lisse arrête sa course (ouverture partielle), durant la manœuvre d'Ouverture. Il faut enregistrer la cote désirée en utilisant la touche « **OK** ».

#### • position ralentissement initial fermeture (0x33)

Cette fonction est exprimée en degrés. Elle permet de programmer la position où l'on veut que la lisse commence à accélérer durant la manœuvre de fermeture. Il faut enregistrer la cote désirée en utilisant la touche « **OK** ».

#### • ralentissement en fermeture (0x25)

Cette fonction est exprimée en degrés. Elle permet de programmer la cote du point à partir duquel on veut que la lisse commence à ralentir avant d'atteindre le fin de course, durant la manœuvre de Fermeture. Il faut enregistrer la cote désirée en utilisant la touche « **OK** ». **Important** – La cote de ralentissement dépend aussi de la vitesse à laquelle la manœuvre est effectuée et de l'équilibre de la lisse.

#### Niveau de freinage (0x35)

Cette fonction permet de définir l'intensité du freinage pendant le ralentissement à l'ouverture et à la fermeture de manière indépendante. Les valeurs sont comprises entre 0 (pas de freinage) et 9 (freinage maximal). La valeur d'usine dépend de la version de la barrière. Pour programmer le niveau de freinage, il faut choisir la manœuvre (1 ouverture ou 2 fermeture) à l'aide des touches < et >. Ensuite, les touches **Λ** et **V**, permettent de définir les valeurs. Il faut enregistrer la valeur désirée en utilisant la touche « **OK** ».

**Important** – l'intensité de freinage dépend également de la vitesse pendant la manœuvre et de la cote de ralentissement.

#### Mode Slave (0x98)

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En présence de deux barrières opposées qui doivent fonctionner de manière synchronisée, l'une doit faire office d'élément primaire (Master) et l'autre secondaire (Slave). Pour obtenir cette configuration, régler le moteur Master sur OFF et le moteur Slave sur ON.

**Important** – Au cas où le programmeur Oview serait utilisé, modifier le paramètre « Ensemble » ou « Adresse » de l'une des deux barrières avant de brancher le câble Master-Slave. Cela permet d'éviter la communication simultanée des 2 centrales avec le programmeur Oview.

#### Effacement des données (0x0c)

Cette fonction permet d'effacer la configuration d'une logique de commande et les données qui y sont mémorisées en choisissant parmi une série d'options. Ces options sont :

- cotes** – permet d'effacer toutes les cotes mémorisées ;
- dispositifs bluebus** – permet d'effacer la configuration des dispositifs Bluebus et de l'entrée 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 à l'exclusion des paramètres réservés : ensemble, adresse, version du matériel, version du logiciel, numéro de série. Les valeurs par défaut sont chargées en fonction du type de barrière.

#### Version barrière (code 0x03)

Ce paramètre en lecture seule affiche la version de la barrière raccordée à la centrale. A savoir :

3m : version M-Bar 3m

5m : version M-Bar 5m

7m : version M-Bar 7m

9m : version L-Bar 9m

## Paramètres de base

#### Fermeture automatique (0x80)

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». La fonction permet d'activer dans la logique de commande de l'automatisme la fermeture automatique à la fin d'une manœuvre d'Ouverture. Si la fonction est active (ON) la manœuvre de fermeture automatique commence à la fin du temps d'attente programmé dans la fonction « temps de pause ». Si la fonction n'est pas active (OFF), le fonctionnement de la logique de commande est de type « semi-automatique ».

#### Temps de pause (0x81)

Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 s ; a valeur configurée à l'usine est de 20 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps d'attente désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre d'Ouverture et le début d'une manœuvre de Fermeture. **IMPORTANT** – Cette fonction n'a d'effet que si la fonction « fermeture automatique » est active.

#### Annulation temps de pause (0x78)

Ce paramètre permet de sélectionner quelle sécurité annule momentanément le décompte du Temps de pause. IL EST possible de choisir entre :

- Photocellules et Boucle (0x40). Paramétrage par défaut
- Uniquement Boucle (0x41).
- Uniquement Photocellules (0x42).

#### Refermeture après passage devant photocellule (0x86)

##### • active (0x84)

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

- avec la fonction « Fermeture automatique » **active** (ON), la manœuvre d'Ouverture s'arrête juste après que les photocellules ont été libérées et, quand le temps d'attente programmé dans la fonction « temps d'attente » s'est écoulé, la centrale commence la manœuvre de Fermeture.
- avec la fonction « Fermeture automatique » **non active** (OFF), l'automatisme achève la manœuvre d'Ouverture (même si les photocellules ont été libérées avant) et, quand le temps d'attente programmé dans la fonction « temps d'attente » s'est écoulé, la centrale commence la manœuvre de Fermeture.

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

##### • modalité (0x86)

Ce paramètre est configuré en usine sur la modalité « ouverture jusqu'à libération des photocellules ». La fonction présente 2 modalités de fonctionnement :  
*ouverture totale* – avec cette modalité active, si durant une manœuvre de Fermeture les dispositifs de sécurité (photocellules) interviennent, l'automatisme commence à exécuter une manœuvre d'Ouverture complète. En revanche, si dans l'intervalle les dispositifs de sécurité sont libérés, après que le temps d'attente programmé dans la fonction « temps de retard fermeture » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture automatique ;

**ouverture jusqu'à libération des photocellules** – avec cette modalité active, si durant une manœuvre de Fermeture les dispositifs de sécurité (photocellules) interviennent, l'automatisme commence à exécuter une manœuvre d'Ouverture qui se poursuit jusqu'à ce que les photocellules soient libérées. À ce point la manœuvre s'arrête et après que le temps d'attente programmé dans la fonction « temps retard fermeture » s'est écoulé, l'automatisme commence la manœuvre de Fermeture. **Note** – Si la « Fermeture automatique » n'est pas active, la logique de commande passe en modalité « ouverture totale ».

• **lancer refermeture après photo (0x7a)**

Ce paramètre permet de sélectionner quelle sécurité lance la refermeture après le déclenchement. Il est possible de choisir entre :

- Photocellules et Boucle (0x40). Paramétrage par défaut.
- Uniquement Boucle (0x41).
- Uniquement Photocellules (0x42).

• **temps d'attente (0x85)**

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.

**Fermer toujours (0x87)**

• **active (0x88)**

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 ».

• **modalité (0x8a)**

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

**standard** – 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.

• **temps d'attente (0x89)**

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.

**Gestion de force (0x47)**

• **force d'ouverture (0x4a)**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend du modèle de barrière. La fonction permet de configurer la limite maximum de la force que le moteur peut absorber durant une manœuvre d'Ouverture.

**Important** – Une valeur trop grande peut endommager le réducteur et amener la centrale à surchauffer.

• **force ralentissement ouverture (0x4d)**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend du modèle de barrière. 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. **Important** – Une valeur trop grande peut endommager le réducteur et amener la centrale à surchauffer.

• **force de fermeture (0x4b)**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend du modèle de barrière. La fonction permet de configurer la force que le moteur peut absorber durant une manœuvre de Fermeture. **Important** – Une valeur trop grande peut endommager le réducteur et amener la centrale à surchauffer.

• **force ralentissement fermeture (0x4e)**

Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 10% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend du modèle de barrière. 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. **Important** – Une valeur trop grande peut endommager le réducteur et amener la centrale à surchauffer.

• **temps d'intervention (0x37)**

Ce paramètre définit le temps d'intervention lorsque la force définie est dépassée. Il est exprimé en multiples de 30 ms et les valeurs possibles sont comprises entre 6 (=180 ms) et 32 (=960 ms). En augmentant cette valeur, le temps d'activation augmentera pour la détection ampérométrique des obstacles.

**Gestion de la sensibilité (0x38)**

Le paramètre de sensibilité est lié à l'encodeur. Avec le paramètre de force, il limite les temps de détection des obstacles suite à un choc. Plus la sensibilité sera élevée, moins le délai séparant une impulsion de l'encodeur et la suivante sera grand. Moins la sensibilité sera élevée, plus le délai séparant une impulsion de l'encodeur et la suivante sera grand.

• **sensibilité ouvre (0x3a)**

Une valeur comprise entre 0 et 200 peut être affectée à ce paramètre et être utilisée pendant la manœuvre d'ouverture. La valeur d'usine dépend de la version. **Important** – une valeur trop élevée pourrait provoquer des erreurs de détection en raison de l'oscillation de la barre.

• **sensibilité ral. ouverture (0x3d)**

Une valeur comprise entre 0 et 200 peut être affectée à ce paramètre et être utilisée pendant la manœuvre de ralentissement. La valeur d'usine dépend de la version. **Important** – une valeur trop élevée pourrait provoquer des erreurs de détection en raison de l'oscillation de la barre.

• **sensibilité ferme (0x3b)**

Une valeur comprise entre 0 et 200 peut être affectée à ce paramètre et être utilisée pendant la manœuvre de fermeture. La valeur d'usine dépend de la version. **Important** – une valeur trop élevée pourrait provoquer des erreurs de détection en raison de l'oscillation de la barre.

• **sensibilité ral. fermeture (0x3e)**

Une valeur comprise entre 0 et 200 peut être affectée à ce paramètre et être utilisée pendant la manœuvre de fermeture. La valeur d'usine dépend de la version. **Important** – une valeur trop élevée pourrait provoquer des erreurs de détection en raison de l'oscillation de la barre.

<b>Cote d'exclusion (0xa4)</b>
Ce paramètre est exprimé en impulsions encodeur et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250. La valeur configurée à l'usine est de 5. <b>Note</b> – La valeur « 0 » est considérée comme la position de Fermeture totale de l'automatisme. Cette fonction permet de programmer la valeur de limite maximum au-delà de laquelle la logique de commande exclut automatiquement les manœuvres d'inversion prévues par les fonctions de détection des obstacles, si celles-ci sont actives.
<b>Gestion vitesse (0x40)</b>
• <b>vitesse ouverture (0x42)</b> Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 15% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend de la version. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant une manœuvre d'Ouverture. <b>Important</b> – Le réglage de ce paramètre peut influencer sur les forces d'impact.
• <b>vitesse ralentissement ouverture (0x45)</b> Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 5% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend de la version. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant la phase de ralentissement d'une manœuvre d'Ouverture. <b>Important</b> – Le réglage de ce paramètre peut influencer sur les forces d'impact.
• <b>vitesse fermeture (0x43)</b> Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 15% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend de la version. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant une manœuvre de Fermeture. <b>Important</b> – Le réglage de ce paramètre peut influencer sur les forces d'impact.
• <b>vitesse ralentissement fermeture (0x46)</b> Ce paramètre peut être réglé à une valeur comprise entre 5% et 100% ; la valeur configurée à l'usine dépend de la version. La fonction permet de programmer la vitesse que le moteur doit avoir durant la phase de ralentissement d'une manœuvre de Fermeture. <b>Important</b> – Le réglage de ce paramètre peut influencer sur les forces d'impact.
<b>Démarrage (0x8f)</b>
• <b>actif (0x94)</b> Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En réglant cette fonction sur « ON », les valeurs attribuées aux fonctions concernant la force et la vitesse du moteur sont augmentées en fonction du paramètre « modalité » pour donner plus de puissance au moteur durant la phase initiale d'une manœuvre. Cette fonction est utile en présence de frictions statiques élevées (par exemple, neige ou glace qui bloquent l'automatisme). <b>Note</b> – Si la fonction n'est pas active (OFF) la manœuvre d'Ouverture ou de Fermeture commence avec une accélération graduelle.
• <b>modalité (0xb0)</b> Ce paramètre est défini en mode manuel. Le démarrage peut être effectué en deux modes : <input type="checkbox"/> <i>manuel</i> : la manœuvre démarre avec les paramètres de force et de vitesse définis sur leur valeur maximale pendant une durée équivalant au « temps de démarrage ». <input type="checkbox"/> <i>automatique</i> : la manœuvre démarre avec les paramètres de force et de vitesse définis sur leur valeur maximale jusqu'à ce que la centrale vérifie l'exécution de 6 impulsions de codage ou l'achèvement du délai interne.
• <b>temps de démarrage (0x91)</b> Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 5 s ; la valeur configurée à l'usine est de 2 s. La fonction permet de programmer la durée de démarrage du moteur. <b>Importante</b> – La fonction n'a d'effet que si la fonction « démarrage » est active (ON) et le mode est « manuel ».
<b>Anti-éfraction (0xec)</b>
Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En mettant cette fonction sur ON, en position de fermeture, la centrale active la fermeture si elle détecte que l'ouverture de la barre est forcée. <b>Important</b> – a manœuvre de fermeture déclenchée par la fonction anti-éfraction doit se terminer dans un délai prédéfini. Si ce délai est dépassé, la centrale annule la fonction jusqu'à la prochaine manœuvre.
<b>Préclignotement (0x93)</b>
• <b>actif (0x94)</b> 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. <b>Important</b> – Si cette fonction n'est pas active (OFF), l'allumage du clignotant coïncide avec le début de la manœuvre.
• <b>temps en ouverture (0x95)</b> 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 ».
• <b>temps en fermeture (0x99)</b> 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 ».
<b>Stand-by (0x8b)</b>
• <b>actif (0x8c)</b> 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.
• <b>modalité (0x8a)</b> La fonction présente 3 modalités de fonctionnement : <input type="checkbox"/> <b>sécurités</b> – En activant cette modalité, au terme de l'exécution d'une manœuvre du temps de stand-by <input type="checkbox"/> (paramètre programmable avec la fonction « temps d'attente »), la centrale éteint les transmetteurs des cellules Bluebus et tous les LED, sauf le LED Bluebus qui clignote plus lentement. <b>Note</b> – 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. <input type="checkbox"/> <b>bluebus</b> – 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. <b>Note</b> – 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. <input type="checkbox"/> <b>tout</b> – 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. <b>Note</b> – 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. Il est conseillé de paramétrer cette modalité si la barrière est alimentée par le système Solemyo.

**• temps d'attente (0x8d)**

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).

**Blocage automatisme (0x9a)**

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 », « Débloquent », « Débloquent et fermer » et « Débloquent et ouvrir ».

**Blocage touches (0x9c)**

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.

**Valeur brève inversion (0x31)**

Ce paramètre est exprimé en degrés et peut être configuré avec une valeur comprise entre 5 et 30. La valeur configurée à l'usine est de 15. Cette fonction permet de programmer l'espace de manœuvre de la brève inversion que la logique commande comme manœuvre de sécurité après détection d'un obstacle ou à l'envoi d'une commande de « Stop ».

**Mode urgence (0xa8)**

Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». Pour utiliser cette fonction, il faut installer les batteries de secours. En activant cette fonction, la centrale active l'ouverture et ignore les sécurités en cas de panne de courant et reste dans cet état jusqu'à ce que le courant soit rétabli. Lorsque le courant est rétabli, la barrière fonctionne normalement.

**Paramètres avancés**

Cette option regroupe les commandes disponibles et associables aux **entrées 1 - 2 - 3 et le Loop Detector**, présents 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 trois entrées disponibles :

**• Entrée 1 (la commune de cette entrée est à 24 V)**

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 (la commune de cette entrée est à 12 V)**

Cette fonction permet de programmer l'entrée 2, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 2 est programmée en usine sur la commande « ouverture », avec la catégorie de commande « ouverture » et la modalité de fonctionnement « ouverture - stop - ouverture ».

**• Entrée 3 (la commune de cette entrée est à 12 V)**

Cette fonction permet de programmer l'entrée 1, en lui attribuant une commande au choix, parmi celles énumérées dans le Tableau 1. L'entrée 3 est programmée en usine sur la commande « fermeture », avec la catégorie de commande « fermeture » et la modalité de fonctionnement « fermeture - stop - fermeture ».

**TABLEAU 1 : CONFIGURATION ENTRÉES**

COMMANDE	CATÉGORIE DE COMMANDE	DESCRIPTION
<b>Aucune commande</b>		N'exécute aucune commande.
<b>pas à pas</b>	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.
<b>Ouverture partielle 1</b>	Ouverture partielle programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « ouverture partielle » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que soit atteinte la cote programmée dans la fonction « ouverture partielle 1 » (Fonctions logique de commande > installation > cotes > ouverture partielle 1). Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>ouverture</b>	Ouverture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-C (configuration commandes > « ouverture » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée à l'usine sur l'entrée 2, avec la modalité de fonctionnement « ouvrir ». 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.
<b>Fermeture</b>	Fermeture programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-B (configuration commandes > « fermeture » > modalité de fonctionnement ...)	Cette commande est programmée à l'usine sur l'entrée 3, avec la modalité de fonctionnement « fermeture ». 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.

<b>stop</b>	Stop programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-E (configuration commandes > « stop » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément). Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Pas à pas haute priorité</b>	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 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.
<b>Ouvrir et bloquer</b>	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). Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Fermer et bloquer</b>	<b>Fermeture</b> 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.
<b>Bloquer</b>		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.
<b>Débloquer</b>		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.
<b>Temporisateur éclairage automatique</b>		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). Remarque – 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 » se recharge. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Éclairage automatique : ON/OFF</b>		Cette commande permet d'activer et de désactiver l'éclairage automatique présent sur la logique et celle programmable sur la Sortie 1. Pour l'éclairage automatique connecté à la Sortie 1, la commande fonctionne seulement si cette sortie est programmée en modalité « éclairage automatique » (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > sortie 1 (flash) > éclairage automatique). ATTENTION ! – L'extinction de l'éclairage automatique s'effectue de manière automatique si le temps du temporisateur programmé dans la fonction « temps éclairage automatique » est dépassé (Fonctions logique de commande > paramètres avancés > configuration sorties > temps éclairage automatique). Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Fonct. collectif</b>	<b>Pas à pas</b> 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. Remarque – 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.
<b>Halte</b>	<b>Halte en ouverture/fermeture</b> programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-L (configuration commandes > « halte en ouverture/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.

<b>Ouv. fonct. collectif</b>	<b>Ouverture</b> programmer la modalité de fonctionnement ouv. fonct. collectif 1 (configuration commandes > « pas à pas » > modalité de fonctionnement : ouv. fonct. collectif 1).	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme la seule manœuvre d'Ouverture jusqu'à ce que le fin de course soit atteint. Remarque – Cette commande est utile si on utilise les photocellules de commande ou une spire magnétique. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>photo</b> <b>Fonction de sécurité</b>	<b>photo</b> 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.
<b>Photo 2</b> <b>Fonction de sécurité</b>	<b>Photo 2</b> 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.
<b>Photo 3</b> <b>Fonction de sécurité</b>	<b>Photo 3</b> programmer la modalité de fonctionnement désirée, en choisissant dans le Tableau 1-I (configuration commandes > « photo 3 » > modalité de fonctionnement ...)	À l'envoi de cette commande, la logique de commande fait exécuter à l'automatisme le type de manœuvre choisi. Entrée configurée comme normalement fermée.
<b>Débloquer et ouvrir</b>		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.
<b>Débloquer et fermer</b>		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.
<b>Active ouverture automatique</b>		Grâce à cette commande, il est possible d'activer ou de désactiver la fonction des photocellules de commande bluebus et des entrées configurées comme « ouv. fonct. collectif ». Remarque - La fonction est configurée comme active par défaut. Par exemple, si cette fonction est active, lorsque les photocellules de commande sont occupées, la logique fait effectuer une manœuvre d'ouverture à l'application. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Désactive ouverture automatique</b>		Cette commande permet de désactiver la modalité « active ouverture automatique » décrite ci-dessus. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Activer Loop Detector</b>		Cette commande permet d'activer ou désactiver le Loop Detector. Remarque - La fonction est configurée comme active par défaut. 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.
<b>Désactiver Loop Detector</b>		Cette commande permet de désactiver la modalité « active Loop Detector » décrite ci-dessus. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Halte de secours</b>		À l'envoi de cette commande, la logique de commande arrête la manœuvre en cours de manière instantanée et ignore toutes les commandes de mouvement. Entrée configurée comme normalement fermée.
<b>Pas à pas Master</b>		Lorsque cette commande est envoyée à la centrale Master, les deux barrières Master/Slave effectuent une manœuvre d'ouverture ou de fermeture en fonction de la manœuvre précédente. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Ouvre Master</b>		Lorsque cette commande est envoyée à la centrale Master, les deux barrières Master/Slave effectuent une manœuvre d'ouverture entrée définie comme normalement ouverte.
<b>Ferme Master</b>		Lorsque cette commande est envoyée à la centrale Master, les deux barrières Master/Slave effectuent une manœuvre de fermeture entrée définie comme normalement ouverte.
<b>Pas à pas Slave</b>		Lorsque cette commande est envoyée à la centrale Master, la barrière Slave effectue une manœuvre d'ouverture ou de fermeture en fonction de la manœuvre précédente. Entrée configurée comme normalement ouverte.
<b>Ouvre Slave</b>		Lorsque cette commande est envoyée à la centrale Master, la barrière Slave effectue une manœuvre d'ouverture entrée définie comme normalement ouverte.
<b>Ferme Slave</b>		Lorsque cette commande est envoyée à la centrale Master, la barrière Slave effectue une manœuvre de fermeture entrée définie comme normalement ouverte.

#### **Loop Detector (0xfd)**

Ces paramètres permettent de régler le fonctionnement des spires magnétiques (loop detector). Pour tous les paramètres, sauf Alimentation et Calibrage, il est possible de programmer séparément les paramètres pour Loop1 et Loop2. Dans l'écran Oview, le numéro de la boucle en cours de programmation s'affiche en haut à droite. Pour changer la boucle, utiliser les flèches < ou >.

Les paramètres suivants peuvent être programmés :



<p>• <b>Alimentation loop (0xe6)</b></p> <p>Ce paramètre est de type ON/OFF. La valeur paramétrée d'usine est OFF. Elle permet d'activer ou désactiver les circuits du loop detector.</p>	
<p>• <b>Calibrage loop (0xe5)</b></p> <p>Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « OFF ». En mettant le paramètre sur ON, l'étalonnage (détection de la spire branchée) commence. <b>Note</b> : l'étalonnage active automatiquement le paramètre « Alimentation boucle ».</p>	
<p>• <b>Sensibilité boucle (0xe4)</b></p> <p>Paramètre compris entre 10 et 100. Il est configuré à 80 par défaut. Ce paramètre fixe la variation de fréquence minimale de la masse métallique nécessaire pour activer la manœuvre. <b>Note</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- régler une « sensibilité élevée » pour la détection de masses métalliques de petite taille</li> <li>- régler une « sensibilité faible » pour la détection de masses métalliques de grande taille</li> </ul>	
<p>• <b>Activation boucle (0xe7)</b></p> <p>Ce paramètre est de type ON / OFF ; la valeur configurée à l'usine est « ON ». Lorsque cette fonction est activée, la spire se déclenche et active le mouvement de la barrière selon le mode de fonctionnement actif. Si la fonction est DESACTIVEE, l'état de la spire est disponible moyennant une programmation adéquate de l'une des sorties comme BOUCLE (1, 2 ou 3) de la centrale avec le programmeur Oview.</p>	
<p>• <b>Mode de fonctionnement loop (0xea)</b></p> <p>Ce paramètre permet d'affecter le programme activé par la boucle. Si la fonction « Activer boucle » est actif et si le signal de commande est ACTIF, le comportement de la barrière varie selon le « mode de fonctionnement de la boucle » défini :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ouverture uniquement (ouverture collectif)</li> <li>- fermeture uniquement</li> <li>- halte</li> <li>- photo fermeture (photo avec inversion totale)</li> </ul>	
<p>• <b>Temps de recalibrage de la boucle (0xe9)</b></p> <p>Paramètre réglable de 2 à 20 minutes. Il est défini en usine à 20 minutes (=∞) et représente le temps maximal d'occupation de la spire. Au terme de ce délai, un recalibrage est en cours pour signaler la spire libre. Le réglage de 20 minutes (=∞) ignore le paramètre de temps et n'effectue pas le recalibrage car la spire est occupée.</p>	
<p>• <b>Mode activation boucle (0xe8)</b></p> <p>Ce paramètre est réglable de 1 à 5 (v. tableau ci-dessous). La valeur d'usine est de 1. Elle représente l'activation de la commande en fonction du comportement de la spire. Le relais = signal de commande de la spire.</p>	
<p>• <b>Temps activation boucle (0xeb)</b></p> <p>Les valeurs peuvent être réglées de 0 à 25 secondes. Il est configuré à 2 par défaut. Il représente le temps « t » lié aux modes de fonctionnement décrit dans le tableau des « modes d'activation de boucle ».</p>	
<p>• <b>Fréquence boucle (0xed)</b></p> <p>Ce paramètre indique la fréquence d'oscillation liée à la spire sélectionnée en Hz. Il est compris entre 0 et 100000 Hz. Une valeur inférieure à 15000 Hz indique que la spire n'est pas connectée et que la centrale en exclut le fonctionnement. Les valeurs optimales pour la fréquence d'oscillation liée à la spire sont comprises entre 30000 et 90000 Hz.</p>	

## Configuration COMMANDES

Cette option regroupe les catégories de commandes associables aux entrées 1 - 2 - 3 (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
<b>Mode « industriel »</b>	Exécution de la séquence « ouverture en semi-automatique - fermeture avec commande maintenue ».
<b>Ouverture - Stop - Fermeture - Stop</b>	Exécution de la séquence décrite.
<b>Ouverture - stop - fermeture - ouverture</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine (Entrée 1 - commande « pas à pas »). Exécution de la séquence décrite.
<b>Ouverture - fermeture- ouverture - fermeture</b>	Exécution de la séquence décrite.
<b>Pas à pas fonct. collectif 1</b>	Exécution de la séquence « fermeture - stop - ouverture - ouverture », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture maximum soit atteinte. Remarque - si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.

<b>Pas à pas fonct. collectif 2</b>	Exécution de la séquence « fermeture - stop - ouverture - ouverture », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture maximum soit atteinte. Remarque - si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence. 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.
<b>Pas à pas 2</b>	Exécution de la séquence « ouverture - stop - fermeture -ouverture». Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active la manœuvre de la commande « ouverture partielle 1 » (configuration entrées > Tableau 1).
<b>Comm. action maintenue</b>	La manœuvre d'Ouverture partielle 1 ou de Fermeture n'est effectuée que si l'on maintient la pression sur la touche de l'émetteur (action maintenue).

#### ouverture partielle

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

**TABLEAU 1-B : CONFIGURATION COMMANDES**

MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>Ouverture - Stop - Fermeture - Stop</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. Exécution de la séquence décrite.
<b>Ouverture - stop - fermeture - ouverture</b>	Exécution de la séquence décrite.
<b>Ouverture - fermeture- ouverture – fermeture</b>	Exécution de la séquence décrite.
<b>Pas à pas fonct. collectif 1</b>	Exécution de la séquence « fermeture - stop - ouverture partielle 1 - ouverture partielle 1 », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture partielle 1 soit atteinte. Remarque - si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence.
<b>Pas à pas fonct. collectif 2</b>	Exécution de la séquence « fermeture - stop – ouverture partielle 1 - ouverture partielle 1 », jusqu'à ce que la cote d'Ouverture partielle 1 soit atteinte. Remarque - si cette commande est suivie de l'envoi d'une autre commande, l'automatisme exécute la manœuvre de Fermeture avec la même séquence. 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.
<b>Comm. action maintenue</b>	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).
<b>Mode « industriel »</b>	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
<b>Ouverture - stop - ouverture</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine (Entrée 2 - commande « ouverture »). Exécution de la séquence décrite.
<b>Ouv. fonct. collectif 1</b>	Exécution de la manœuvre d'Ouverture.
<b>Ouv. fonct. collectif 2</b>	Exécution de la séquence décrite « ouverture - ouverture ». Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.
<b>Ouverture 2</b>	Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active la manœuvre de la commande « ouverture partielle 1 » (configuration entrées > Tableau 1).
<b>Ouv. action maintenue</b>	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
<b>Fermeture - stop - fermeture</b>	Séquence configurée en usine (Entrée 3 - commande « fermeture »). Exécution de la séquence décrite.
<b>Ferm. fonct. collectif 1</b>	Exécution de la séquence décrite « fermeture - fermeture ».
<b>Ferm. fonct. collectif 2</b>	Exécution de la séquence décrite « fermeture - fermeture ». Important – En envoyant une commande, si l'on maintient la touche de l'émetteur enfoncée plus de 2 secondes, la logique de commande active le Stop.
<b>Ferm. action maintenue</b>	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
<b>stop</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de cette commande, la logique de commande arrête la manoeuvre en cours progressivement et rapidement (pas instantanément).
<b>stop et brève inversion</b>	À la réception de la commande « stop », la logique de commande arrête la manoeuvre en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée.

<b>photo</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-F.	
<b>TABLEAU 1-F : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>stop et inversion</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manoeuvre de Fermeture en cours et active l'inversion totale (Ouverture). Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
<b>stop et brève inversion</b>	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manoeuvre de Fermeture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée (Ouverture). Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
<b>stop</b>	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manoeuvre de Fermeture en cours. Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
<b>stop temporaire</b>	À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manoeuvre 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 Manoeuvre d'Ouverture. Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
<b>stop temporaire 2 (0x1c)</b>	À la réception de la commande, la centrale bloque la manoeuvre de Fermeture en cours tant que la commande est active. Lorsque la commande n'est plus active, la centrale poursuit la manoeuvre de Fermeture qui était en cours. - Durant l'exécution de la manoeuvre d'Ouverture, cette commande est ignorée.
<b>Photo 2</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-H.	
<b>TABLEAU 1-H : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>stop et inversion</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manoeuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme l'inversion totale (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
<b>stop et brève inversion</b>	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manoeuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion dans la direction opposée (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
<b>stop</b>	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manoeuvre d'Ouverture en cours. Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
<b>stop temporaire</b>	À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manoeuvre 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 Manoeuvre d'Ouverture. Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
<b>Photo 3</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-I.	
<b>TABLEAU 1-I : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>stop temporaire</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande bloque la manoeuvre 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 Manoeuvre d'Ouverture.
<b>stop</b>	À la réception de la commande, la logique de commande arrête la manoeuvre en cours.
<b>halte en ouverture</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-L.	
<b>TABLEAU 1-L : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>Halte</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. Avec cette modalité de fonctionnement, à la réception de la commande la logique de commande bloque instantanément la manoeuvre d'Ouverture en cours.
<b>halte et brève inversion</b>	À la réception de la commande, la logique de commande arrête instantanément la manoeuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme une brève inversion de la manoeuvre dans la direction opposée (Fermeture).
<b>halte et inversion</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande fait bloquer la manoeuvre d'Ouverture en cours et fait exécuter à l'automatisme l'inversion totale (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manoeuvre de Fermeture cette commande est ignorée.
<b>halte en fermeture</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-M.	
<b>TABLEAU 1-M : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>Halte</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manoeuvre de Fermeture en cours.

<b>halte et brève inversion</b>	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).
<b>halte et inversion</b>	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 fait exécuter à l'automatisme l'inversion totale (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
<b>Détection obstacle ouverture</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-N.	
<b>TABLEAU 1-N : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>Halte</b>	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.
<b>halte et brève inversion</b>	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).
<b>halte et inversion</b>	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.
<b>Détection obstacle fermeture</b>	
Dans cette catégorie de commande, il est possible de choisir une des modalités de fonctionnement décrites dans le Tableau 1-O.	
<b>TABLEAU 1-O : CONFIGURATION COMMANDES</b>	
MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT	DESCRIPTION
<b>Halte</b>	Modalité de fonctionnement configurée en usine. À la réception de la commande, la logique de commande bloque instantanément la manœuvre de Fermeture en cours.
<b>halte et brève inversion</b>	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).
<b>halte et inversion</b>	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 fait exécuter à l'automatisme l'inversion totale (Fermeture). Attention ! – Durant l'exécution de la manœuvre d'Ouverture cette commande est ignorée.
<b>configuration SORTIES</b>	
Cette option regroupe les fonctions disponibles et associables aux Sorties 1 (flash) - 2 - 3 présentes sur la logique de commande d'un automatisme. Chaque sortie présente différentes fonctions décrites dans un tableau (Tableau 2, Tableau 3, etc.) :	
<b>SORTIE</b>	
Sortie feu pour raccordement du clignotant interne XBA7 ou XBA8.	
<b>TABLEAU 2 : CONFIGURATION SORTIES</b>	
FONCTION	DESCRIPTION
<b>sca (0x01)</b>	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.
<b>SCA1 (0x14)</b>	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé fixe = automatisme dans la position d'Ouverture ou de Fermeture maximum ; clignotant lent = automatisme en phase d'exécution manœuvre d'Ouverture ; clignotant rapide = automatisme en phase d'exécution manœuvre de Fermeture ; voyant éteint = automatisme arrêté, en position différente par rapport à la Fermeture maximum et à l'Ouverture maximum.
<b>SCA2 (0x15)</b>	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé fixe = 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 éteint = automatisme arrêté dans la position d'Ouverture maximum ;
<b>Portail ouvert (0x02)</b>	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.
<b>Portail fermé (0x03)</b>	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.
<b>Clignotant (0x05)</b>	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).
<b>Clignotant 1 (0x13)</b>	Cette fonction permet au voyant de clignoter constamment à cadence régulière (0,5 seconde allumé/es ; 0,5 seconde éteint/es), aussi bien durant l'exécution d'une manœuvre que quand la lisse est immobile.
<b>Éclairage automatique (0x06)</b>	Cette fonction permet d'activer le clignotant pendant la manœuvre et pendant la durée définie à l'aide du paramètre « Temps éclairage automatique ». Cette fonction peut être activée en mode « ON/OFF ».

<b>Toujours active (0x16)</b>	Cette fonction permet au voyant de rester toujours allumé, tant durant l'exécution d'une manœuvre que quand la porte est immobile.
<b>Feu rouge (0x0d)</b>	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.
<b>Feu vert (0x0e)</b>	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.
<b>Feu à sens unique (0x1a)</b>	Pour cette fonction, le clignotant XBA8 est nécessaire ; il opère de la façon suivante : - Lorsque la barrière est ouverte, le feu est vert - Dans tous les autres cas, le feu est rouge. Remarque : si la fonction de clignotement préalable est active, la manœuvre est précédée par un clignotement rouge.
<b>Feu à sens alterné (0x1c)</b>	Pour cette fonction, le clignotant XBA8 est nécessaire ; il opère de la façon suivante : Quand une commande d'ouverture de l'intérieur est présente, le feu vert s'active à l'intérieur et le feu rouge à l'extérieur, donnant ainsi la priorité à ceux qui sont à l'intérieur. Quand une commande d'ouverture de l'extérieur est présente, le feu vert s'active à l'extérieur et le feu rouge à l'intérieur, donnant ainsi la priorité à ceux qui sont à l'extérieur. Lorsque la porte est fermée ou en cours de fermeture, le signal est rouge des deux côtés. Pour cette modalité de fonctionnement, il faut passer les commandes à la logistique de la façon suivante : - Commandes pour l'intérieur : Entrée 2 ou Loop 1 définis en ouverture - Commandes pour l'extérieur : Entrée 3 ou Loop 2 définis en ouverture
<b>Feu à sens unique pour piéton (0x21)</b>	Pour cette fonction, le clignotant XBA8 est nécessaire ; il opère de la façon suivante : - barrière fermée : vert à l'intérieur, rouge à l'extérieur - barrière ouverte : rouge à l'intérieur, vert à l'extérieur - barrière dans d'autres positions : rouge à l'intérieur, vert à l'extérieur
<b>Canal Radio1 (0x0f)</b>	Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.
<b>Canal radio 2 (0x10)</b>	Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.
<b>Canal radio3 (0x11)</b>	Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.
<b>Canal radio4 (0x12)</b>	Quand une commande est envoyée, avec l'émetteur, cette sortie devient active. Cette modalité est utile en cas d'installation de dispositifs extérieurs dans la même installation (par exemple, une lumière auxiliaire) à commander avec un seul émetteur. AVERTISSEMENT – Si dans le récepteur de la logique de commande ce canal radio n'est pas libre parce qu'une commande y a déjà été mémorisée, quand on active le canal avec l'émetteur, la logique de commande active exclusivement la sortie programmée, en ignorant la commande vers le moteur.

#### Sortie 1 (flash)

Pour cette sortie, il est possible choisir une des fonctions décrites dans le Tableau 3.

**TABLEAU 3 : CONFIGURATION SORTIES**

FUNCTION	DESCRIPTION
<b>Non défini</b>	La sortie n'est jamais activée
<b>sca (= voyant portail ouvert)</b>	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
<b>Sca1</b>	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé fixe = automatisme dans la position d'Ouverture ou de Fermeture maximum ; clignotant lent = automatisme en phase d'exécution manœuvre d'Ouverture ; clignotant rapide = automatisme en phase d'exécution manœuvre de Fermeture ; voyant éteint = automatisme arrêté, en position différente par rapport à la Fermeture maximum et à l'Ouverture maximum. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>Sca2</b>	Le voyant programmé indique les états de fonctionnement de la logique de commande : voyant allumé fixe = 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 éteint = automatisme arrêté dans la position d'Ouverture maximum ; Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>portail ouvert</b>	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

<b>portail fermé</b>	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
<b>voyant maintenance</b>	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%.
<b>clignotant</b>	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
<b>Témoin 1</b>	Cette fonction permet au voyant de clignoter constamment à cadence régulière (0,5 seconde allumé/es ; 0,5 seconde éteint/es), aussi bien durant l'exécution d'une manœuvre que quand la lisse est immobile. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>Clignotant à 24V (0x17)</b>	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 / max. 10 W
<b>éclairage automatique</b>	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
<b>Toujours allumée</b>	Cette fonction permet au voyant de rester toujours allumé, tant durant l'exécution d'une manœuvre que quand la porte est immobile. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>serrure électrique 1</b>	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
<b>verrou électrique 1</b>	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
<b>ventouse 1</b>	Quand cette fonction est programmée, la ventouse s'active quand l'automatisme est en position de Fermeture maximum. Remarque -- Dans toutes les autres situations la ventouse est désactivée. Quand la ventouse se désactive, avant qu'une manœuvre d'Ouverture commence, on a l'intervention du temps programmé dans la fonction « temps ventouse - configuration sorties » qui retarde le début de la manœuvre. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>feu rouge</b>	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
<b>feu vert</b>	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
<b>canal radio n°1</b>	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
<b>canal radio n°2</b>	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
<b>canal radio n°3</b>	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
<b>canal radio n°4</b>	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

<b>Loop1</b>	Cette sortie est calquée sur l'état de la commande provenant de la Loop1 selon les paramètres définis. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>Loop2</b>	Cette sortie est calquée sur l'état de la commande provenant de la Loop2 selon les paramètres définis. Sortie active 24 Vcc / max. 10 W
<b>sortie 2</b>	
Dans cette sortie, il est possible de choisir l'une des fonctions décrites dans ce Tableau 3, y-compris celles décrites ci-dessous	
<b>Sirène (0x1d)</b>	Cette fonction permet d'activer la sortie (reliée à une sirène) lorsque le limiteur de force (ampérométrique) s'active à deux reprises pendant la même manœuvre. Le cas échéant, la barrière se bloque et ne reçoit plus les commandes. La sirène demeure active pendant 5 minutes. Au terme de ce délai, la sirène est désactivée mais la barrière reste bloquée. Pour débloquer la barrière, il faut appuyer sur le bouton STOP, prévu sur la logique de commande, ou bien faire intervenir un dispositif relié à l'entrée STOP. Sortie active 24 Vcc / max. 10W

<b>sortie 3</b>	
Dans cette sortie, il est possible de choisir l'une des fonctions décrites dans ce Tableau 3, y-compris celles décrites ci-dessous	
<b>Ventilateur/aération (0x20)</b>	Cette fonction permet d'activer la sortie (reliée à une aération) lorsque la barrière est en mouvement et pendant 1 minute après la fin de la manœuvre. Sortie active 24 Vcc / max. 10W

<b>Temps serrure électrique</b>	
Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 10 s ; la valeur configurée en usine est de 2 s. Cette fonction permet de paramétrer la durée pendant laquelle la sortie programmée comme serrure électrique reste active.	

<b>temps de retard ventouse</b>	
Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0,1 et 10 s ; la valeur configurée à l'usine est de 2 s. Cette fonction permet de programmer dans la logique de commande le temps désiré qui doit s'écouler entre la fin d'une manœuvre de Fermeture et le début d'une manœuvre d'Ouverture, quand la ventouse est décrochée.	

<b>temps éclairage automatique</b>	
Ce paramètre est exprimé en secondes et peut être configuré avec une valeur comprise entre 0 et 250 sec. Le réglage d'usine est de 60 secondes. Cette fonction permet de programmer la durée de temps désirée où l'éclairage automatique reste allumé dans les différentes sorties.	

## DIAGNOSTIC

<b>entrées / sorties</b>	
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 4.	
<b>Position automatisme</b>	
Indique l'emplacement physique de l'encodeur et est exprimée en impulsions encodeur par rapport à la position de fermeture.	

**TABLEAU 4 : DIAGNOSTIC entrées / sorties**

FUNCTION	DESCRIPTION
<b>• Diagnostic 1 - IN</b>	
<b>ENTRÉES RADIO (On / Off) :</b>	
<b>Canal 1</b>	Indique quand le canal 1 du récepteur radio est actif.
<b>Canal 2</b>	Indique quand le canal 2 du récepteur radio est actif.
<b>Canal 3</b>	Indique quand le canal 3 du récepteur radio est actif.
<b>Canal 4</b>	Indique quand le canal 4 du récepteur radio est actif.
<b>ENTRÉES SÉRIE RADIO</b>	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.
<b>Loop1</b>	Indique quand la spire est activée suite à la présence d'une masse métallique.
<b>Loop2</b>	Indique quand la spire est activée suite à la présence d'une masse métallique.
<b>TOUCHES CARTE :</b>	
<b>n° 1</b>	Indique quand la touche 1 (= OPEN) est pressée sur la logique de commande.
<b>n° 2</b>	Indique quand la touche 2 (= STOP) est pressée sur la logique de commande.
<b>n° 3</b>	Indique quand la touche 3 (= CLOSE) est pressée sur la logique de commande.
<b>SÉLECTEUR DIRECTION</b>	Indique l'état de fonctionnement du sélecteur de la direction d'une manœuvre exécutée par l'application.
<b>ÉTAT ENTRÉES :</b>	
<b>ent.1</b>	Indique quand l'entrée 1 est active.
<b>ent.2</b>	Indique quand l'entrée 2 est active.
<b>ent.3</b>	Indique quand l'entrée 3 est active.
<b>ent. Halte</b>	Indique quand l'entrée halte est active.
<b>CONFIGURATION HALTE</b>	Indique le type de connexion présente sur la borne halte. Les connexions peuvent être : non configuré, NF, NO ; 1 bord sensible 8K2, 2 bords sensibles 8K2, 1 bord optique OSE, hors plage.
<b>MOTEUR 1 (On / Off) :</b>	
<b>Fin de course en ouverture</b>	Indique quand le moteur 1 atteint la cote d'Ouverture maximum.
<b>Fin de course en fermeture</b>	Indique quand le moteur 1 atteint la cote de Fermeture maximum.
<b>SEUIL MANŒUVRE :</b>	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.
<b>8 DERNIÈRES MANŒUVRES</b>	Indique les éventuelles anomalies qui peuvent se vérifier durant le fonctionnement normal de l'automatisme ; les 8 dernières manœuvres effectuées sont affichées.
<b>OUVERTURE AUTOMATIQUE</b>	Indique si cette fonction est active.
<b>• Diagnostic 1 - OUT</b>	
<b>DONNÉES GÉNÉRALES :</b>	
<b>Stand-by</b>	Indique quand l'automatisme se trouve dans l'état de stand-by.
<b>ALIMENTATION :</b>	Indique le type de source électrique utilisée par l'automatisme : alimentation (120/230 Vca) ou batterie (24 Vcc).
<b>ERREURS MÉMOIRE :</b>	
<b>Map M1</b>	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux valeurs de la force nécessaire au moteur 1 pour l'exécution d'une manœuvre.
<b>Réglages</b>	Indique la présence d'une erreur, dans la logique de commande, dans les données mémorisées relatives aux paramètres réglables.
<b>Fonctions</b>	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux fonctions programmables avec l'Oview.
<b>Halte</b>	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration de l'entrée halte.
<b>Bluebus</b>	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives à la configuration des dispositifs connectés à l'entrée bluebus.
<b>Cotes</b>	Indique la présence d'une erreur dans les données mémorisées, relatives aux cotes.
<b>ÉTAT ENCODEUR :</b>	
<b>Absolu M1</b>	Indique la présence d'une erreur de lecture ou de l'état de fonctionnement de l'encodeur absolu du moteur 1.
<b>SORTIES :</b>	
<b>Out 1</b>	Indique quand la sortie 1 est active. Attention – Présence de tension 12/24 Vcc.
<b>Out M1</b>	Indique quand le moteur 1 est en marche.
<b>ALARMES :</b>	
<b>Surcharge out 1</b>	Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 1 ou dans l'éclairage automatique présent sur la logique de commande.
<b>Surcharge out 2</b>	Indique une surcharge électrique ou un court-circuit dans la sortie 2.
<b>Surcourse inf. M1</b>	Indique que l'encodeur absolu du moteur 1 se trouve dans une position proche de la limite minimum (0%) en dessous de laquelle le moteur ne doit pas fonctionner.
<b>Surcourse sup M1</b>	Indique que l'encodeur absolu du moteur 1 se trouve dans une position proche de la limite maximum (100%) au dessus de laquelle le moteur ne doit pas fonctionner.

#### autres paramètres

Cette fonction permet de visualiser l'état de fonctionnement de certains paramètres mesurés par la logique de commande. Les paramètres sont décrits dans le Tableau 5.

**TABLEAU 5 : DIAGNOSTIC autres paramètres**

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
<b>• Diagnostic 2</b>	
<b>PARAMÈTRES DIVERS :</b>	
<b>Éclairage automatique</b>	Indique la temporisation pour l'extinction de l'éclairage automatique.
<b>Temps de pause</b>	Indique la temporisation pour le comptage du temps de pause entre une manœuvre et l'autre.
<b>Tension services</b>	Indique la tension fournie aux dispositifs extérieurs.
<b>Courant moyen Bus</b>	Indique la valeur du courant absorbé par les dispositifs connectés à la sortie bluebus, calculée en pourcentage.
<b>MOTEUR 1 :</b>	
<b>Couple</b>	Indique la valeur du couple développé par le moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
<b>Vitesse</b>	Indique la valeur de la vitesse du moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
<b>Tension</b>	Indique la valeur de la tension moyenne qui est fournie au moteur 1 durant la manœuvre, calculée en pourcentage.
<b>Position</b>	Indique la position physique de l'encodeur exprimée en pourcentage : on considère comme extrêmes la valeur de la limite minimum de l'encodeur (égale à la valeur 0 = 0%) et la valeur de la limite maximum de l'encodeur (égale à la valeur 4096 = 100%). Cette indication est utile pour comprendre si l'encodeur se trouve dans une position de surcourse, c'est-à-dire hors de la zone d'utilisation de l'encodeur absolu.

#### 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 6.

**TABLEAU 6 : DIAGNOSTIC dispositifs blueBus**

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
<b>• Bluebus</b>	
<b>PHOTOCELLULES :</b>	
<b>PHOTO II</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO II</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO 1</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO 1 II</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.



<b>PHOTO 2</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO 2 II</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO 3</b>	Indique si la photocellule est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>FT A</b>	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>FT B</b>	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>FT C</b>	Indique si le bord sensible est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO OUV.</b>	Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>PHOTO OUV. II</b>	Indique si la photocellule de commande est présente, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>COMMANDES :</b>	
<b>CMD 1</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>CMD 2</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>CMD 3</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>CMD 4</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et la mémorisation correcte dans la logique de commande.
<b>CMD 5 (SEM1)</b>	Indique si le dispositif de commande pour le « feu 1 » est présent et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
<b>CMD 6 (SEM2)</b>	Indique si le dispositif de commande pour le « feu 2 » est présent et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
<b>AUTRES :</b>	
<b>PORTAIL</b>	Indique l'état de fonctionnement constant de l'automatisme.
<b>BLOPAGE AUTOMATISME</b>	Indique quand l'automatisme est bloqué suite à l'envoi d'une commande « Bloquer ».
<b>MÉMOIRE</b>	Signale un problème concernant les données relatives aux dispositifs bluebus, mémorisés dans la mémoire de la logique de commande.
<b>BUS</b>	Indique la présence d'un court-circuit dans la sortie bluebus.
<b>STAND-BY</b>	Indique quand la logique de commande est en état de stand-by.
<b>AUTRES DISPOSITIFS :</b>	
<b>ÉCLAIRAGE AUTOMATIQUE</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
<b>VENTOUSE</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
<b>SERRURE</b>	Indique si le dispositif de commande est présent, son état de fonctionnement et s'il est mémorisé correctement dans la logique de commande.
<b>FEUX :</b>	
<b>FEU 1</b>	Indique l'état de fonctionnement du dispositif.
<b>FEU 2</b>	Indique l'état de fonctionnement du dispositif.
<b>Diagnostic visuel (0xd5)</b>	
<p>Lorsque l'on active cette fonction, les LED de programmation (de L1 à L8) cessent de représenter l'état des fonctions de programmation et visualisent les états suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>L1 : activation out1</li> <li>L2 : activation out2</li> <li>L3 : activation out3</li> <li>L4 : réponse BusT4</li> <li>L5 : activation Loop1</li> <li>L6 : activation Loop2</li> <li>L7 : activation moteur</li> <li>L8 : activation frein</li> </ul> <p>La fonction de diagnostic visuel n'est pas enregistrée en mémoire. À chaque démarrage, les LED indiquent donc les fonctions de programmation.</p>	

## MAINTENANCE

### seuil alarme manuelle

À ce paramètre peut être attribuée une valeur comprise entre 0 et 16777215 (manœuvres). En usine, la valeur configurée est à 200000 (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 « événement », l'on entend une condition qui modifie l'état de fonctionnement de la logique, telles que : l'activation d'une entrée, la fin d'une manœuvre, l'intervention d'une photocellule ou de l'entrée Halte, etc. Il est possible de consulter dans cette section la date et le type d'événement.

## 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](http://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.

Si'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 automate.

Les permis utilisateur ne peuvent être gérés qu'en utilisant le « mot de passe installateur » (gestion mot de passe - fonctions communes). Remarque – Par défaut, tous les paramètres des différentes fonctions d'une logique de commande ou d'un récepteur sont désactivés.