

آریا ایمن

تضمین امنیت و آسایش

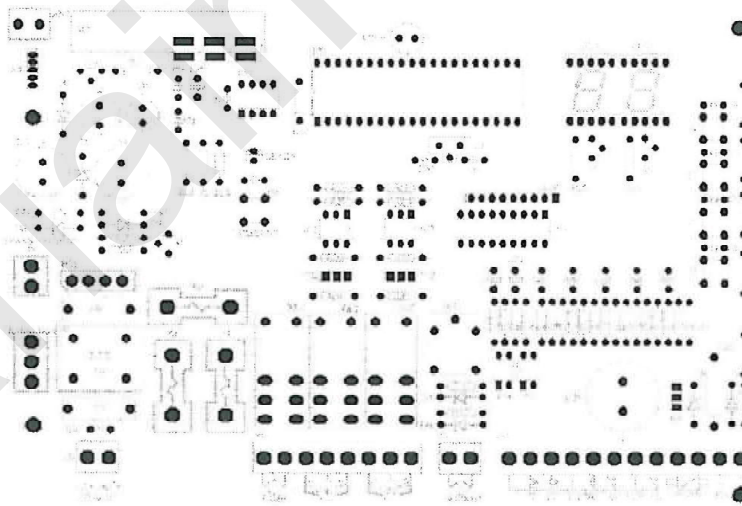


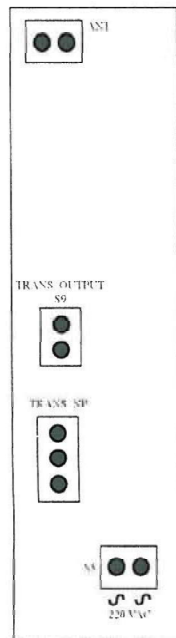
دستورالعمل در بازکن اتومات مدل ((S-600))

قابلیت ها:

- برنامه ریزی کاملا اتوماتیک با استفاده از ریموت کنترل.
- برنامه ریزی مجزا برای هر لنگه.
- قابل استفاده برای کلیه مدلها ریلی و دولنگه ۲۲۰ ولت موجود بازار.
- تنظیم زمان باز شدن، بسته شدن، دورآهسته باز شدن، دورآهسته بسته شدن و سرعت دور آهسته بصورت مجزا از هم برای هر لنگه.
- دارای Soft Start و Soft Stop برای نرمی حرکت در.
- دارای قابلیت فشار نهایی ، حرکت معکوس در و چشمک. زدن فلاشر قبل از شروع حرکت.
- نصب آسان و برنامه ریزی سریع.

شماتیک برد:

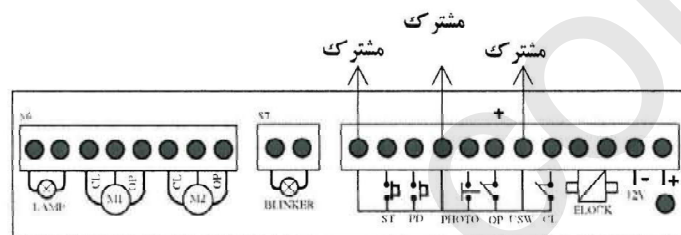




مشخصات ترمینالهای کناری:

۱. 220VAC : ورودی ۲۲۰ ولت برق شهر.
۲. TRANSINPUT : خروجی ۲۲۰ ولت برای ترانس.
۳. TRANSOUTPUT : ورودی ۱۲ ولت از ترانس.
۴. ANT : خروجی برای اتصال آنتن به صورت کواکسیال.

مشخصات ترمینال های پائینی:



۱. LAMP : جهت اتصال لامپ پارکینگی به صورت کلید
۲. M1 : جهت اتصال موتور ۱ (در زیر) پایه وسط مشترک
۳. M2 : جهت اتصال موتور ۲ (در رو) پایه وسط مشترک
۴. BLINKER : جهت اتصال فلاشر
۵. مشترک / ST : جهت فرمان باز و بسته شدن دو لنگه (رسیور اضافی، کلید فشاری)
۶. مشترک / Pp : جهت فرمان باز و بسته شدن تک لنگه (رسیور اضافی، کلید فشاری)
۷. مشترک / Photo : جهت فرمان چشم میباشد. در صورت عدم استفاده از چشمی باید پل زده شود.
۸. OP/USW/CL : جهت اتصال لیمیت سوئیچ (موتور ریلی)

تکته: در حالت تک لنگه یا ریلی (r1) اگر از لیمیت سوئیچ استفاده نمیشود باید بین ۳ پایه پل

زده شود.



۹. ELOCK : جهت اتصال قفل برقی

۱۰. 12V - + : جهت تغذیه مدار چشمی

فیوزها:

F1 : فیوز ۲ آمپر جهت کنترل جریان موتور ۱.

F2 : فیوز ۲ آمپر جهت کنترل جریان موتور ۲.

F3 : فیوز ۵ آمپر جهت کنترل جریان نوسانات برق ورودی شهر

نمایشگر:

۱. دو عدد سون سگمنت جهت نشان دادن تنظیمات پارامترها.

۲. Learn : جهت نشان دادن عملکرد ریموت

کلید سوئیچ ها:

۱. Learning : جهت کدهای ریموت کنترل ها و پاک کردن حافظه.

۲. A : جهت ورود به منوی تنظیمات.

۳. B : جهت ورود به منوی فرعی تنظیمات.

۴. C : جهت افزایش پارامترها در هنگام تنظیم و استارت از روی برد.

۵. D : جهت کاهش پارامترها در هنگام تنظیم.

ماژول گیرنده:

دارای مدولاسیون ASK و فرکانس 433 MHZ با قابلیت ذخیره سازی تا ۴۰ ریموت کنترل.

روش کدهای ریموت:

جهت کد دادن به سیستم ابتدا باید دکمه Learning را فشار دهید با این کار LED Learn

شروع به چشمک زدن مینماید. سپس یکی از دکمه های ریموت را حدود ۵ ثانیه فشار دهید تا



چشمک زدن آهسته شده با این کار دکمه مورد نظر کد دهی میگردد.

نکته: اگر پس از روشن و خاموش شدن LED Learn کلیدی از ریموت فشرده نشود پس از چند

ثانیه از مد پروگرام خارج میگردد و عملیات بالا دو باره باید تکرار شود.

برای پاک کردن کد ریموتها باید دکمه Learning را به مدت ۲۰ ثانیه فشار دهید تا کلیه

ریموتها پاک گردد.

برنامه ریزی حرکت جکها:

مهم: قبل از شروع برنامه ریزی باید برنامه های تنظیم شده توسط کارخانه در حافظه دستگاه و

ریموت کنترل ها را به روز رسانی شود (ریست گردد).

برای شروع دکمه A را فشار می دهیم، وارد منوی اصلی دستگاه می شویم که دارای ۳ لایه

اصلی می باشد، سپس با فشار دادن دکمه B پارامترهای مورد نظر را انتخاب کرده، با دکمه C

افزایش و یا با دکمه D پارامترها را کاهش می دهیم.

۱- ریست کردن: دکمه A را فشار می دهیم نمایشگر dF را نمایش می دهد سپس دکمه B را

فشار می دهیم نمایشگر n2 را نمایش می دهد که مربوط به تنظیمات اولیه دو لنگه می باشد با

فشار مجدد دکمه B نمایشگر n1 را نمایش می دهد که مربوط به تنظیمات اولیه تک لنگه یا

ریلی می باشد، پس از انتخاب یکی از حالت های فوق با فشار دادن دکمه C مراحل ذخیره سازی

را انجام می دهیم.

تنظیمات دستی:

دکمه A را فشار می دهیم نمایشگر dF را نمایش می دهد با فشار مجدد دکمه A نمایشگر

PA را نمایش می دهد سپس با فشار دکمه B وارد منوی تنظیمات دستی مربوط به برنامه ریزی

می شویم که شرح کامل آن طبق جدول انتهایی دفترچه می باشد.



تنظیمات اتوماتیک: (در صورت انجام عملیات تنظیم با ریموت ابتدا ریموت کدهی گردد)

دکمه A را فشار می دهیم نمایشگر dF را نمایش میدهد، با فشار مجدد دکمه A نمایشگر PA و فشار بعدی AS را نمایش می دهد سپس با فشار دادن دکمه B نمایشگر O2 را نمایش داده و شروع به شمارش می نماید موتور ۲ شروع به حرکت باز شدن کرده زمانیکه به نقطه مورد نظر برای دور آهسته رسید با فشار دادن دکمه C یا ریموت کنترل وارد مرحله دور آهسته می شود. تا به نقطه نهائی مورد نظر در حالت باز شدن در برسد سپس دکمه C یا ریموت کنترل را فشار داده موتور ۲ از حرکت باز می ایستد نمایشگر O1 را نمایش می دهد و شروع به شمارش می نماید موتور ۱ شروع به حرکت باز شدن کرده زمانیکه به نقطه مورد نظر رسید با فشار دادن دکمه C یا ریموت کنترل وارد مرحله دور آهسته شده و در نقطه انتهائی یا انتهای کورس دکمه C یا ریموت کنترل را مجدداً فشار می دهیم (برنامه ریزی باز شدن هر دو لنگه به اتمام رسیده است) نمایشگر C1 را نمایش داده و موتور ۱ شروع به بستن می نماید و کلیه مراحل فوق را برای تنظیم بستن نیز تکرار می نمائیم.

لازم به ذکر است در پایان مسیر انتهائی بسته شدن هر لنگه قبل از فشار دادن دکمه C یا ریموت کنترل باید به موتور اجازه دهیم تا به مدت ۳ ثانیه در را به چهارچوب فشار دهد و سپس با فشار دکمه C یا ریموت کار برنامه ریزی موتور را به اتمام رسانیم.

زمان ۳ الی ۴ ثانیه آخر برای جلوگیری از باز ماندن بین دو لنگه ضروری میباشد.



توضیحات:

توسط پارامتر O_1 و O_2 می توان زمان باز شدن هر لنگه را به تفکیک تنظیم نمود.

توسط پارامتر C_1 و C_2 می توان زمان بسته شدن هر لنگه را به تفکیک تنظیم نمود.

توسط پارامتر S_1 و S_2 می توان زمان دور آهسته باز شدن هر لنگه را به تفکیک تنظیم نمود.

توسط پارامتر H_1 و H_2 می توان زمان دور آهسته بسته شدن هر لنگه را به تفکیک تنظیم نمود.

توسط پارامتر n_1 و n_2 می توان سرعت دور آهسته هر لنگه را به تفکیک تنظیم نمود.

توسط پارامتر F_1 و F_2 می توان میزان حساسیت هر لنگه را در برخورد با مانع در زمان دور تند به تفکیک تنظیم نمود.

توسط پارامتر L_1 و L_2 می توان میزان حساسیت هر لنگه را در برخورد با مانع در زمان دور آهسته به تفکیک تنظیم نمود.

نکته: لازم به ذکر است اگر پارامترهای F_1 و F_2 و L_1 و L_2 در حالت صفر تنظیم گردد موتورها با تمام توان حرکت می نمایند.

در صورت نیاز به حالت بازگشت اتوماتیک پارامتر AC را فعال کنید و زمان آن را توسط پارامتر PA تنظیم کنید.

توسط پارامتر cp میتوان حالت بسته شدن سریع پس از عبور را فعال کرد که مدت آن ۵ ثانیه بعد از عبور از چشمها میباشد.

توسط پارامتر Od تاخیر در باز شدن درب ۱ را میتوان فعال یا غیر فعال کرد که زمان آن ثابت و ۲ ثانیه میباشد. لازم به ذکر است اگر Od را di نمائیم میتوان از قفل معمولی به جای قفل برقی استفاده نمود.

توسط پارامتر Cd تاخیر در بسته شدن درب ۲ را میتوان تنظیم کرد که زمان آن بین ۰ تا ۲۰ ثانیه میباشد.



توسط پارامتر Pd میتوان حالت تک لنگه را فعال نمود در این صورت دکمه دوم روی ریموت کنترل به درب تک لنگه اختصاص میابد.

توسط پارامتر PT میتوان زمان عبور تک لنگه را از زمان اصلی کسر نمود تا در حالت تک لنگه درب به میزان مورد نظر باز گردد.

توسط پارامتر CS میتوان فشار نهائی پس از بسته شدن درب ۲ را تنظیم نمود، این مد جهت اطمینان از بسته شدن درب در صورت وجود قفل برقی میباشد.

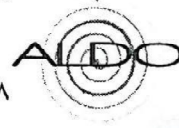
توسط پارامتر PF میتوان حالت چشمک زدن چراغ سر درب را به مدت ۳ ثانیه قبل از حرکت درها فعال نمود.

توسط پارامتر rS میتوان حالت حرکت معکوس پیش از استارت روی درب ۲ را فعال نمود. این مد جهت سهولت در باز شدن قفل برقی های خاص تعبیه شده است.

توسط پارامتر SA میتوان تمامی پارامترهای تغییر یافته را ذخیره سازی نمود.

روش کار:

پس از دریافت فرمان استارت یا تک لنگه ابتدا موتور ۲ و سپس موتور ۱ شروع به حرکت میکنند. اگر قبل از به اتمام رسیدن زمان حرکت دوباره فرمان استارت یا تک لنگه اعمال شود باعث متوقف شدن درها میگردد و فرمان مجدد باعث حرکت درها در جهت عکس میشود. هنگامی که درها باز میباشند زمان توقف (Pause) در صورت فعال بودن حالت AC آغاز میگردد در این هنگام نمایشگر شروع به شمارش زمان کرده اگر شیء جلوی چشم بیاید شمارش متوقف شده و از ابتدا آغاز میگردد. اگر مد AC فعال نباشد سیستم منتظر فرمان مجدد میماند پس از دریافت فرمان اگر شیء جلوی چشم باشد درها حرکت نمیکنند و علامت PH به صورت چشمک زن روی نمایشگر نمایان میگردد.



در هنگام بسته شدن دربها اگر شیء جلوی چشم بیاید دربها متوقف میگردند و پس از ۲ ثانیه در جهت عکس شروع به حرکت میکند.

در هنگام باز شدن نمایشگر ابتدا علامت OP را نمایش میدهد و در هنگام بسته شدن علامت CL. در لحظه فشار نهایی در صورت فعال بودن علامت CS نمایان میگردد.

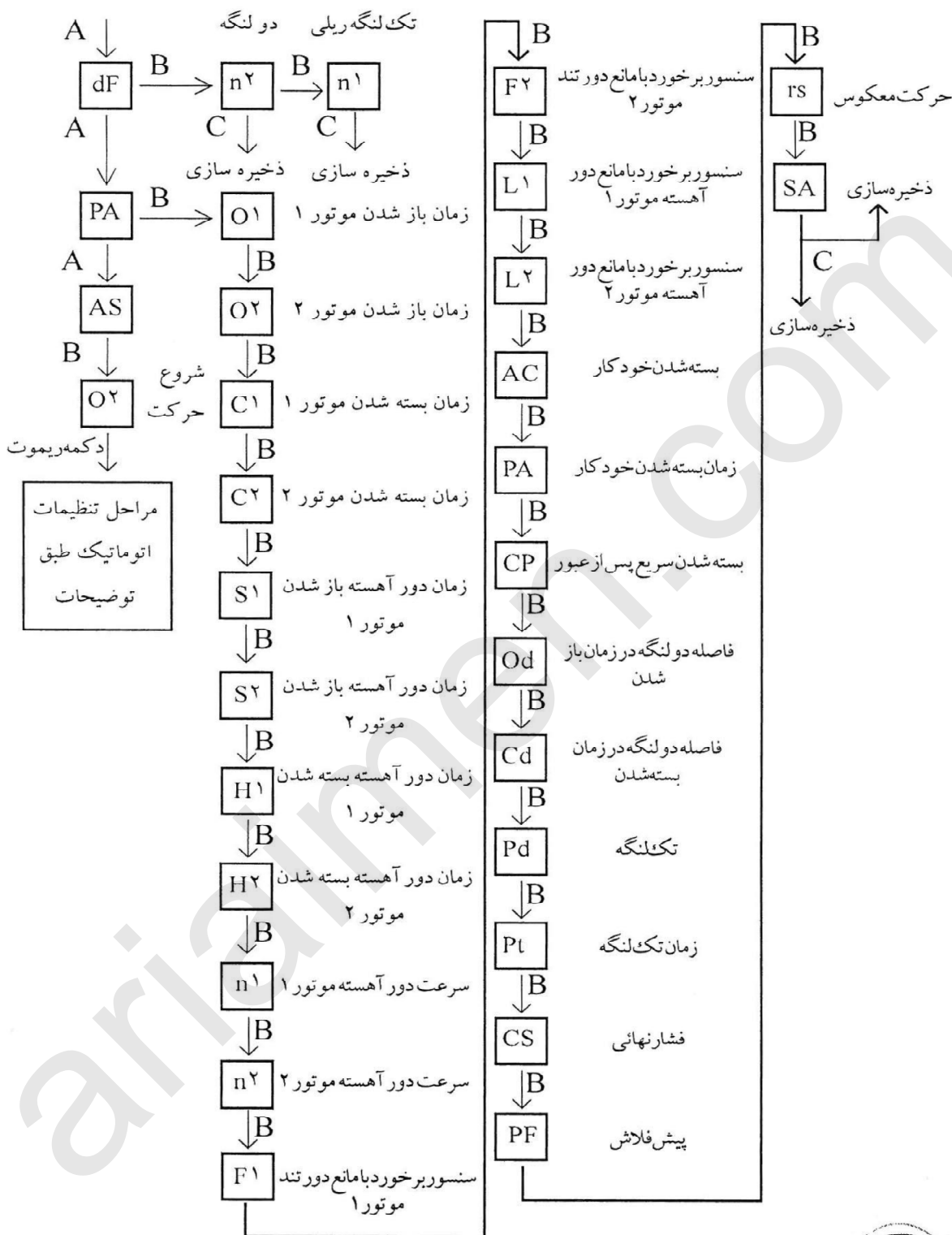
در هنگام حرکت دربها چه در باز شدن و چه در بسته شدن زمان درب ۲ نمایش داده میشود.

در هنگام StandBy نمایشگر خاموش میشود و نقطه آن در حالت چشمک زن میماند.

در صورت بروز هر مشکل از دستکاری برد جدا خودداری نموده و با شرکت تماس بگیرید در غیر اینصورت برد از گارانتی خارج میگردد.



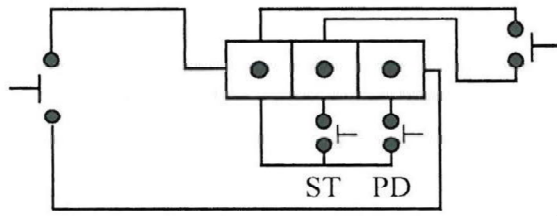
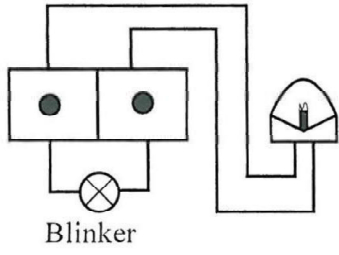
فلوچارت تنظیمات



۱- استارت دولنگه

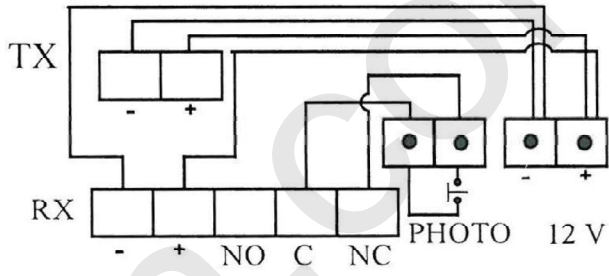
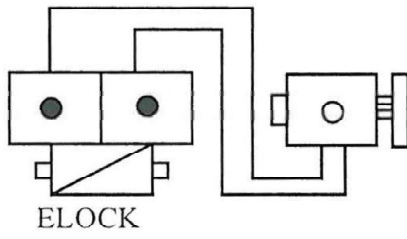
۲- استارت تک لنگه

۳- فلاشر



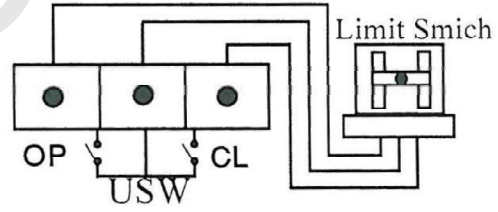
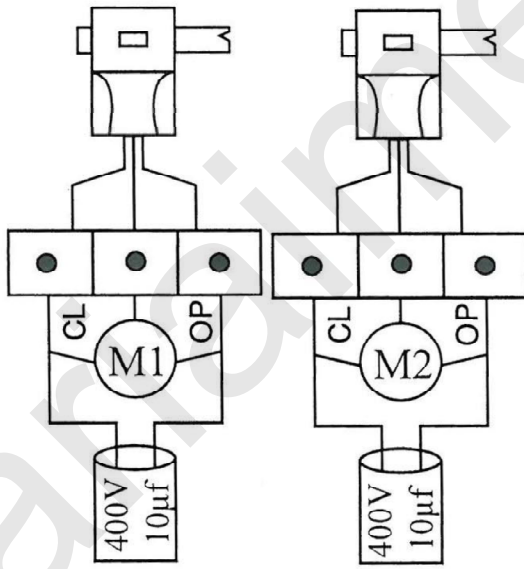
۴- چشمی

۵- قفل برقی



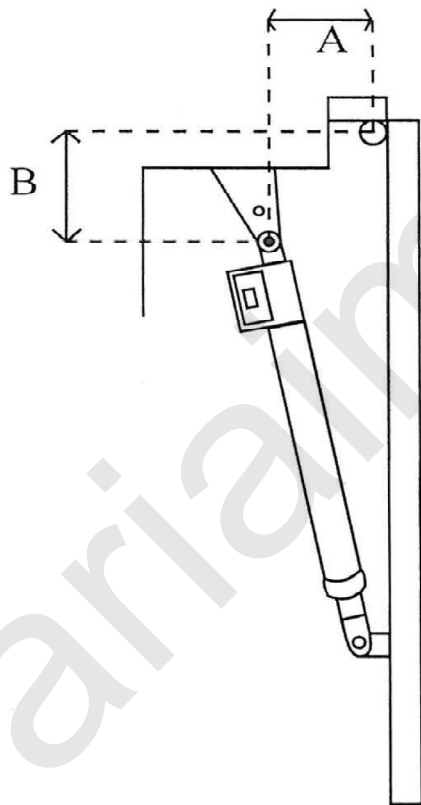
۶- لیمیت سوئیچ

۷- موتور



نکته مهم: برای نصب جکهای پیستونی بهتر است پس از نصب پایه روی دیوار لنگه در را به میزان نیاز (۹۰ - ۱۲۰) باز نموده شفت جک را تا انتها جمع کرده سپس محل تلاقی سر جک با در را علامت گذاری نموده با حفظ حالت تراز جوشکاری می نمائیم .

برای اطمینان ابتدا تک جوش زده در را باز و بسته می نمائیم در صورت صحیح بودن محل قرار گیری عملیات جوشکاری را کامل می نمائیم .



A	B
150	170
120	180
120	200
160	140
حد اقل 60	حد اقل 140

