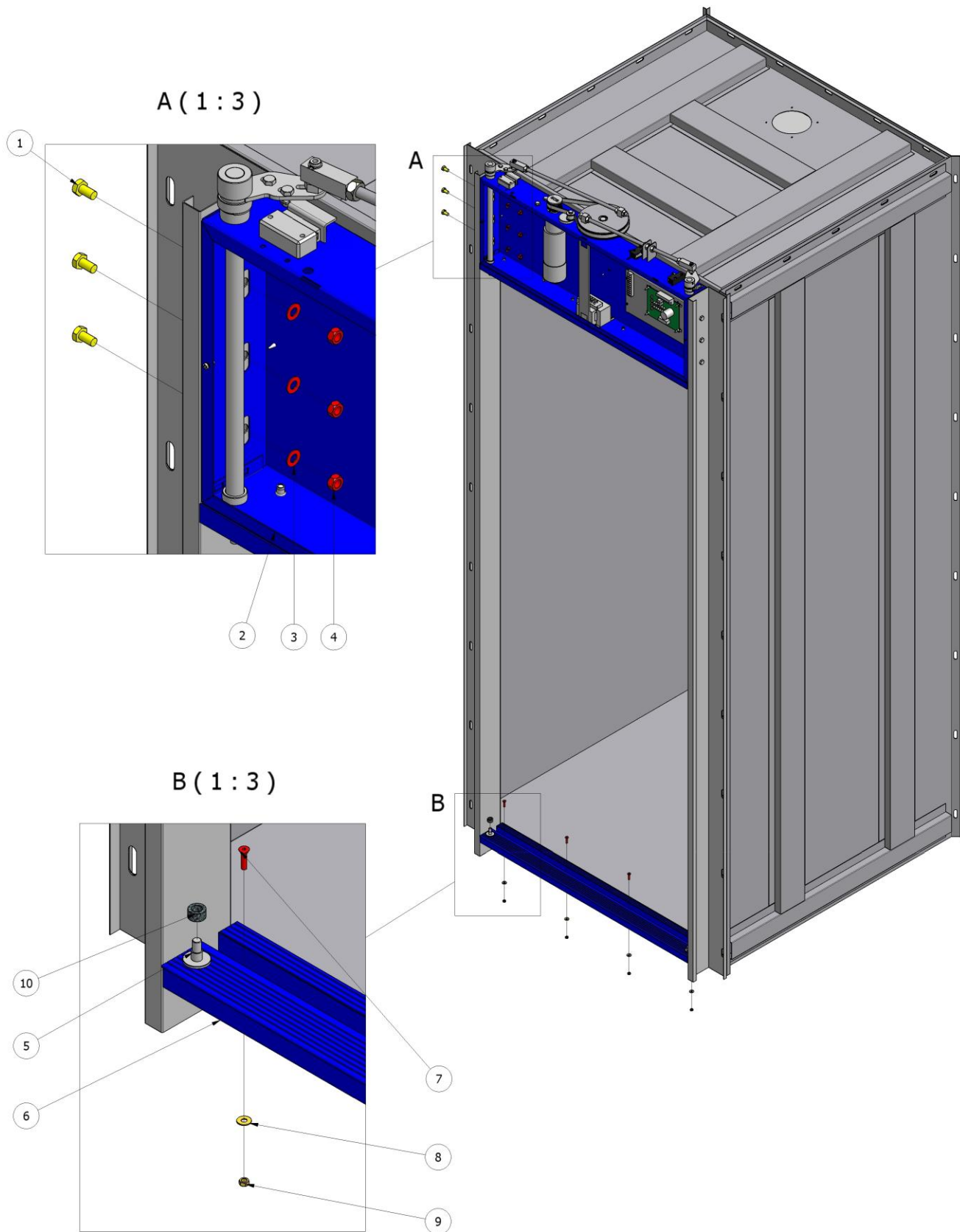
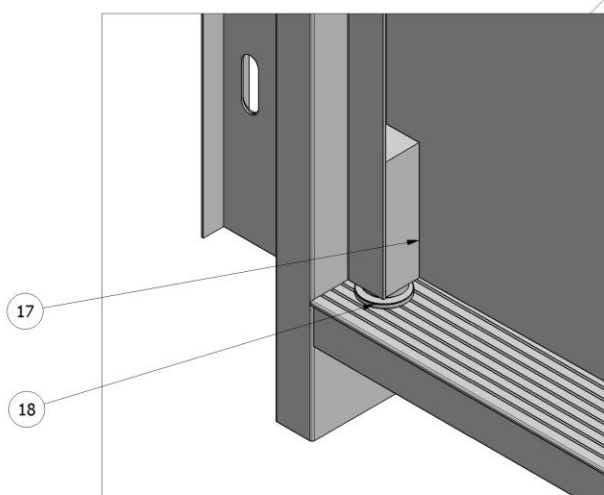
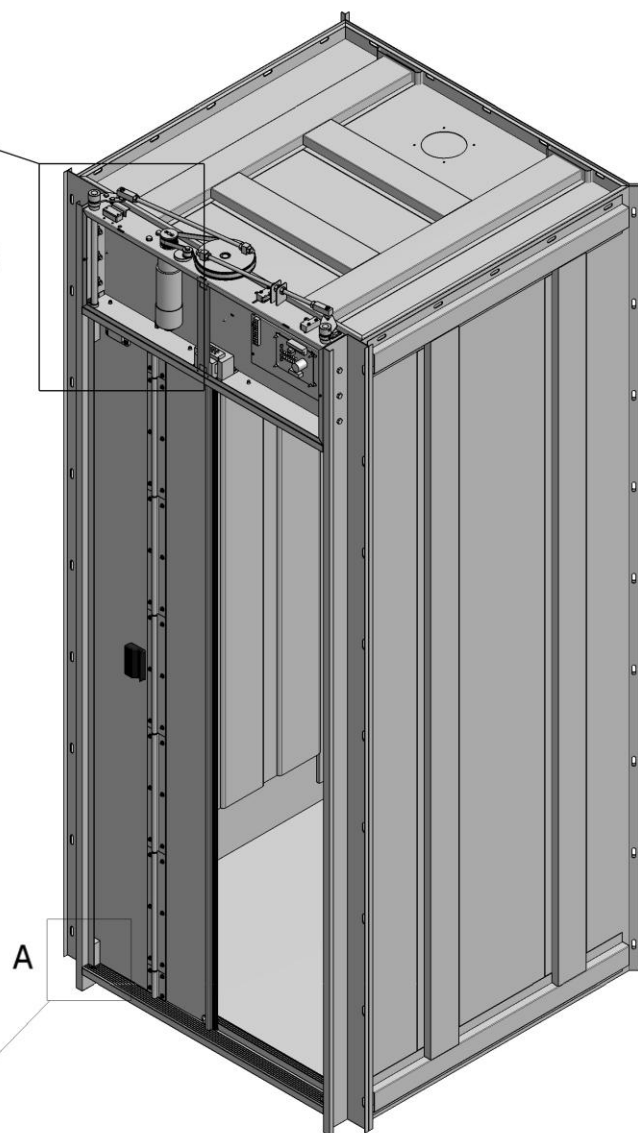
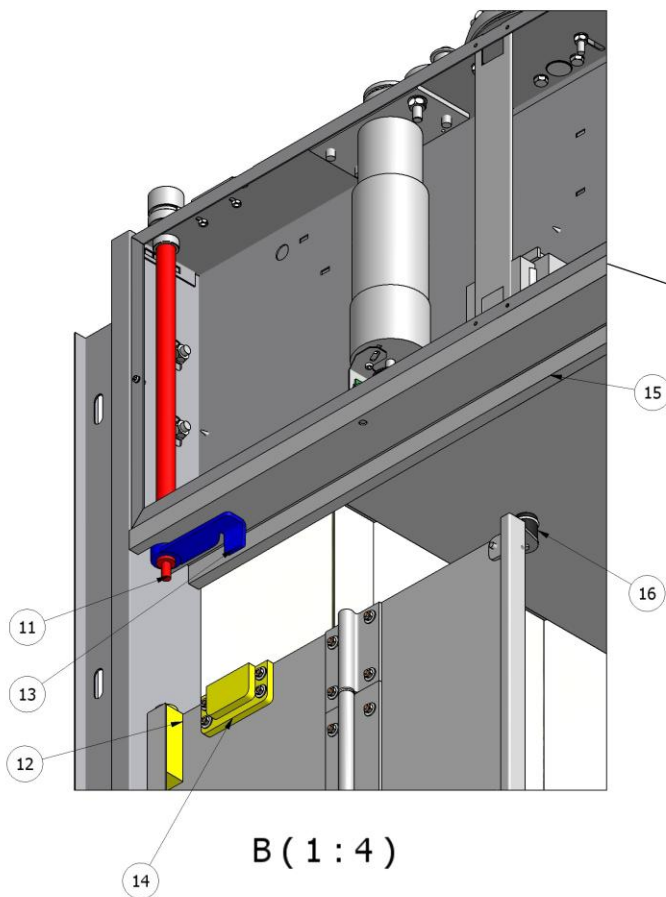


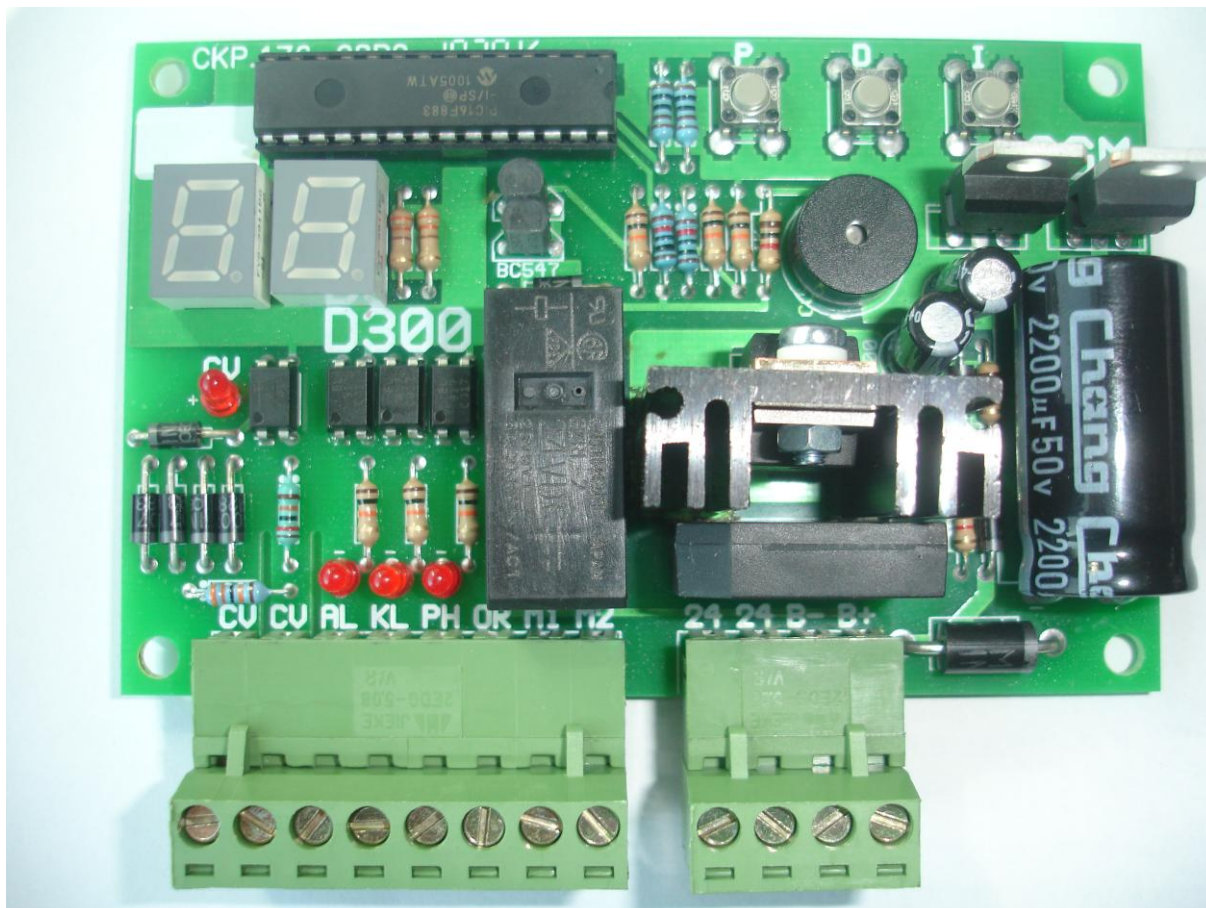
**ΟΔΗΓΙΕΣ**

1. Ισοσταθμίστε και ευθυγραμμίστε τον θάλαμο χρησιμοποιώντας αλφάδι.
2. Τοποθετήστε και στερεώστε τον κάτω διάδρομο (sill) (6) στον πάτο του θαλάμου με βίδα (7), ροδέλα (8) και παξιμάδι (9).
3. Τοποθετήστε τις ροδέλες (8) και τα ρουλεμάν (10) στους 2 άξονες (5).
4. Τοποθετήστε το κάτω μέρος του φύλλου (17) μέσα στον χαμηλότερο άξονα (18).
5. Τοποθετήστε τον μηχανισμό (2) στο πάνω μέρος του θαλάμου.
6. Τοποθετήστε τον μοχλό (11 & 13) στην εγκοπή που βρίσκεται στο πάνω μέρος του φύλλου (12& 14).
7. Τα ροδάκια (16) πρέπει να κυλάνε στον επάνω διάδρομο (sill)(15) και στον κάτω (6).
8. Στερεώστε τον μηχανισμό πάνω στον θάλαμο με βίδα (1), ροδέλα (8) και παξιμάδι (9).
9. Βγάλτε τον ιμάντα από το πάνω μέρος του μηχανισμού και ρυθμίστε τα φύλλα ώστε να δουλεύουν χειροκίνητα και στο άνοιγμα και στο κλείσιμο.
10. Τοποθετήστε και ρυθμίστε τον ιμάντα.









Η ηλεκτρονική πλακέτα έχει σχεδιαστεί για μοτέρ 24VDC (αυτόματης μετατροπής ηλεκτρικού ρεύματος), για τη λειτουργία αυτοματοποιημένων θυρών ανελκυστήρων. Λειτουργεί με το άνοιγμα του διακόπτη (ορίου) “AL” και με το κλείσιμο του διακόπτη (ορίου) “KL”. Η ηλεκτρονική αυτή πλακέτα έχει σχεδιασθεί για να προσαρμόζεται σε πόρτες διαφορετικού πλάτους/ανοίγματος με το χαρακτηριστικό της αυτό-μέτρησης. Όταν το ρεύμα λειτουργεί για πρώτη φορά, η πόρτα πρέπει να κινηθεί προς την κατεύθυνση σύμφωνα με το “CV” Closing Voltage και πρέπει να σταματήσει στο τέλος με AL=ON ή KL=ON. Εάν η πόρτα κινηθεί προς την αντίθετη κατεύθυνση, τότε πρέπει να διακοπεί η παροχή ρεύματος και οι συνδέσεις του μοτέρ να ανταλλαχθούν.

Για την είσοδο στο πρόγραμμα, το πλήκτρο «P» πρέπει να κρατηθεί πιεσμένο για ένα δευτερόλεπτο. Αφού επιλεγεί το πρώτο βήμα του προγραμματισμού, το αντίστοιχο πρόγραμμα εμφανίζεται στην οθόνη. Ακολούθως αυτό συμβαίνει και με τις επόμενες επιλογές προγραμμάτων. Οι τιμές των παραμέτρων μπορούν να ρυθμιστούν με την πίεση των πλήκτρων “D” και “I”. Συγκεκριμένα, το “D” προκαλεί μείωση τιμών παραμέτρων και το “I” προκαλεί την αύξηση τους. Εάν κανένα από τα πλήκτρα δεν πατηθεί για 10 δευτερόλεπτα, όλες οι παράμετροι σώζονται αυτόματα. Ακολούθως, οι διάφοροι παράμετροι απεικονίζονται στην οθόνη με γράμματα όπως ακριβώς φαίνεται στον παρακάτω πίνακα.

(Ονομασία	Περιγραφή	Εμφάνιση	Εύρος Τιμών	Εργοστασιακή
-----------	-----------	----------	-------------	--------------

**My Lift Doors**

Τατοΐου 207,Μεταμόρφωση 14452

[T]: +302102811705 - [M]: +306976650525

[E]: info@myliftdoors.gr - [W]: [www.myliftdoors.gr](http://www.myliftdoors.gr)

**TECHNOPOWERLIFT**

Προγράμματος)	Λειτουργίας	στην Οθόνη	Παραμέτρου	Παράμετρος
<b>P0</b>	ΜΕΓΑΛΗ ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ	<b>CH</b>	10-85	25
<b>P1</b>	ΧΑΜΗΛΗ ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ	<b>CL</b>	5-20	5
<b>P2</b>	ΠΕΡΙΟΧΗ ΕΠΙΤΑΧΥΝΣΗΣ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ	<b>CA</b>	8-35	8
<b>P3</b>	ΠΕΡΙΟΧΗ ΕΠΙΒΡΑΔΥΝΣΗΣ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ	<b>CD</b>	3-7	3
<b>P4</b>	ΠΕΡΙΟΧΗ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ	<b>CU</b>	1-9	2
<b>P5</b>	ΙΣΧΥΣ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ ΥΨΗΛΗΣ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ	<b>CF</b>	30-99	30
<b>P6</b>	ΙΣΧΥΣ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ	<b>CR</b>	30-99	30
<b>P7</b>	ΙΣΧΥΣ ΟΡΙΟΥ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ	<b>Ct</b>	0-9 (0=ακύρωση)	0
<b>P8</b>	ΚΛΕΙΣΤΗ ΙΣΧΥΣ ΚΡΑΤΗΜΑΤΟΣ	<b>Cn</b>	0-20 (0=ακύρωση)	0
<b>P9</b>	ΥΨΗΛΗ ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΑΝΟΙΓΜΑΤΟΣ	<b>OH</b>	10-85	25
<b>P10</b>	ΧΑΜΗΛΗ ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΑΝΟΙΓΜΑΤΟΣ	<b>OL</b>	5-20	5
<b>P11</b>	ΠΕΡΙΟΧΗ ΕΠΙΤΑΧΥΝΣΗΣ ΑΝΟΙΓΜΑΤΟΣ	<b>OA</b>	8-35	8
<b>P12</b>	ΠΕΡΙΟΧΗ ΕΠΙΒΡΑΔΥΝΣΗΣ ΑΝΟΙΓΜΑΤΟΣ	<b>Od</b>	3-7	3
<b>P13</b>	ΠΕΡΙΟΧΗ ΑΝΟΙΓΜΑΤΟΣ ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ	<b>OU</b>	1-9	2
<b>P14</b>	ΑΝΟΙΧΤΗ ΙΣΧΥΣ ΚΡΑΤΗΜΑΤΟΣ	<b>On</b>	0-20 (0=ακύρωση)	0
<b>P15</b>	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	<b>FU</b>	N=Κανονική /	N/n

5


**My Lift Doors**

Τατοΐου 207, Μεταμόρφωση 14452

[T]: +302102811705 - [M]: +306976650525

 [E]: info@myliftdoors.gr - [W]: [www.myliftdoors.gr](http://www.myliftdoors.gr)
**TECHNOPOWERLIFT**

			D=Επίδειξη	
<b>P16</b>	ΕΠΙΛΟΓΗ ΓΙΑ «ΠΟΥΡΑΚΙ»	<b>Pb</b>	1= <u>T0</u> <u>επιλέγουμε</u> <u>όταν θέλουμε</u> <u>να συνδέσουμε</u> <u>πουράκι N/O.</u> 0= <u>T0</u> <u>επιλέγουμε</u> <u>όταν θέλουμε</u> <u>να συνδέσουμε</u> <u>πουράκι N/C.</u>	1

**Αυτό-Μέτρηση:** Για την πρώτη φορά της λειτουργίας της αυτό-μέτρησης, η πλακέτα πρέπει να ελέγξει την διάρκεια διαδρομής της πόρτας. Για την έναρξη της λειτουργίας της αυτό-μέτρησης, το πλήκτρο “D” πρέπει να κρατηθεί πατημένο για 1 τουλάχιστον δευτερόλεπτο όπου CV=OFF. Κατά τη διάρκεια της αυτό-μέτρησης πρέπει να βεβαιωθεί ότι ο μηχανισμός της πόρτας λειτουργεί.

**Χειροκίνητο Κλείσιμο:** Κατά την κανονική λειτουργία (όπου “FU”=“n”), μόνο, εάν πατηθεί το πλήκτρο “I” η πόρτα κλείνει και παραμένει κλειστή.

**Κανονική Λειτουργία:** Μπαίνουμε στο πρόγραμμα πατώντας το πλήκτρο “P” και πηγαίνουμε στην επιλογή “FU” επιλέγοντας το “n”.

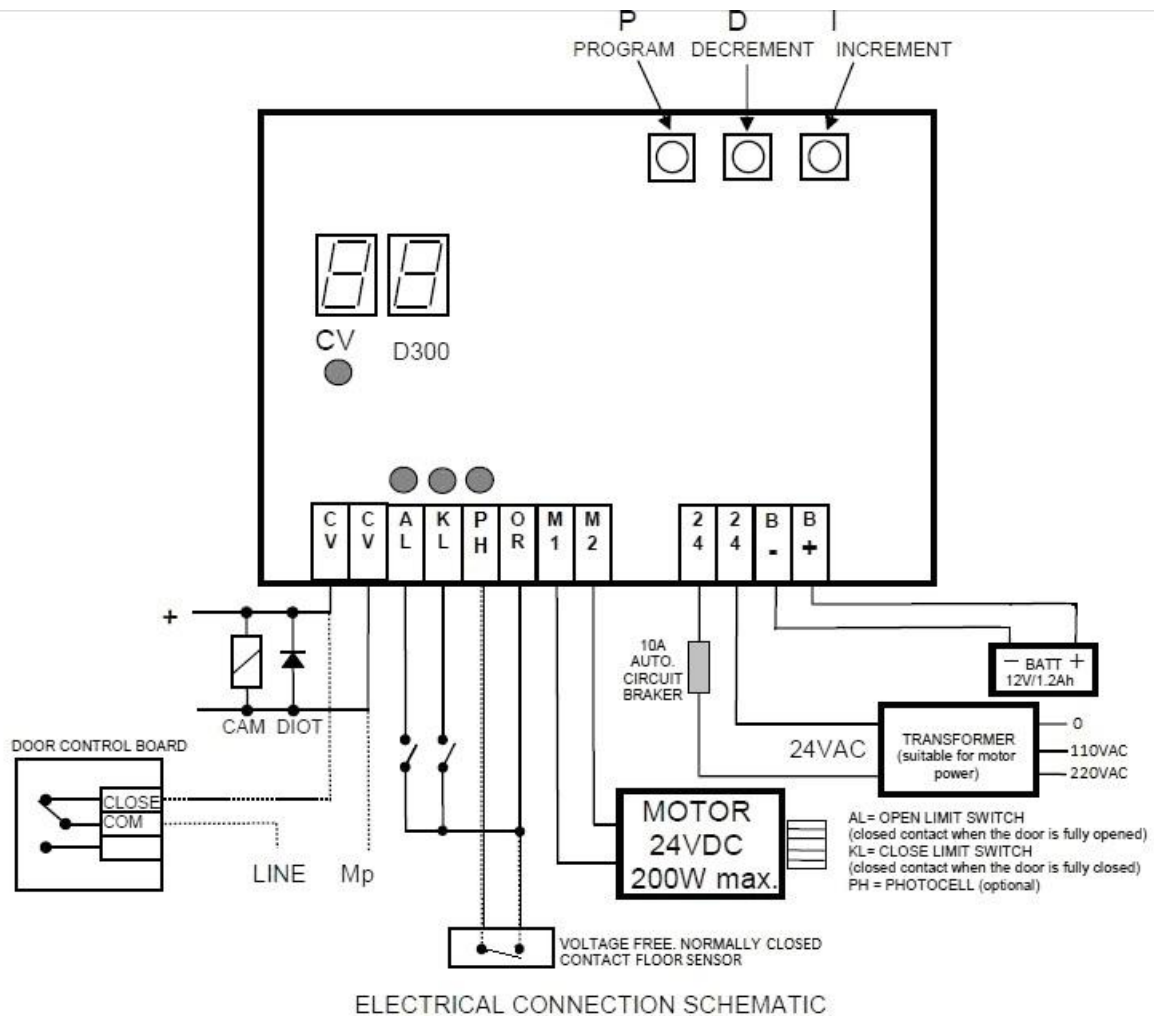
**Λειτουργία Συντήρησης:** Μπαίνουμε στο πρόγραμμα πατώντας το πλήκτρο “P” και πηγαίνουμε στην επιλογή “FU” επιλέγοντας το “d”.

Σε αυτή την περίπτωση, η πόρτα κλείνει και ανοίγει συνεχώς, με διαλείμματα 2 δευτερολέπτων άσχετα από το “CV” Closing Voltage (Κλείσιμο Τάσης).

**Εντοπισμός Εμποδίου:** Τα επίπεδα ευαισθησίας, κατά τη διάρκεια κλεισίματος, μπορούν να ρυθμιστούν με τις παραμέτρους “CF” και “CR”. Εάν ένα εμπόδιο εντοπισθεί κατά τη διάρκεια κλεισίματος, τότε η πόρτα σταματάει, μετά ανοίγει τελείως και προσπαθεί να κλείσει ξανά. Η πλακέτα έχει την δυνατότητα να ακυρώνει όσες παραβιάσεις συμβούν μέσα στο 24ώρο εκτός και εάν συμβούν 10 συνεχόμενες. Σε αυτή την περίπτωση, εμφανίζεται βλάβη με κωδικό F7 και ο μηχανισμός της πόρτας χρειάζεται reset με την αποσύνδεση της μπαταρίας και το κλείσιμο του διακόπτη που βρίσκεται στο επάνω μέρος του μηχανισμού. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη F7.**

**Ισχύς Ορίου Κλεισίματος:** Εάν η τιμή της παραμέτρου του “Ct” επιλεγεί μεγαλύτερη του μηδενός (C4>0), αφού η επαφή “KL” είναι ανοιχτή, τότε το μοτέρ ενεργοποιείται σύμφωνα με αυτή την τιμή προκειμένου να κλείσει το μηχανικό/μηχανολογικό έκκεντρο και έπειτα η ισχύς του μοτέρ αλλάζει στο “Cn” (Κλειστή Ισχύς Κρατήματος). Αντίθετα, εάν η τιμή της παραμέτρου του “Ct” επιλεγεί ίση με το μηδέν (Ct=0), τότε η ισχύς του μοτέρ αλλάζει απευθείας στο “Ct” (Ισχύς Ορίου Κλεισίματος) εφόσον το “KL” είναι ανοιχτό (KL=ON).

**Λειτουργία Αυτόματου Απεγκλωβισμού:** Για την λειτουργία του Αυτόματου Απεγκλωβισμού- και για αριθμούς παραγωγής\*: LOT1, LOT2, LOT3, LOT4, LOT5, LOT6 και LOT7- πρέπει να συνδεθεί μόνο απλό πουράκι N/C. Εάν δεν υπάρχει διαθέσιμο απλό πουράκι N/C, τότε δεν συνδέουμε τίποτα που σημαίνει ότι δεν θα λειτουργεί ο αυτόματος απεγκλωβισμός. Για αριθμούς παραγωγής\* LOT8 και μετά, μπορεί να συνδεθεί είτε N/C είτε N/O. Για να γίνει αυτή η επιλογή, μπαίνουμε στο πρόγραμμα πιέζοντας το “P” της πλακέτας και επιλέγουμε το “Pb”. Εάν έχουμε πουράκι N/O επιλέγουμε το «1». Αντίθετα εάν έχουμε πουράκι N/C, επιλέγουμε το «0». **Η πόρτα λειτουργεί με ή χωρίς πουράκι απεγκλωβισμού. Ωστόσο, συστήνουμε την χρήση για πουράκι.**



### Ενδείξεις Βλαβών :

Το “F0” εμφανίζεται κάθε φορά που συμβαίνει υπέρβαση κατά τη διάρκεια της ρύθμισης της πόρτας. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

7

**My Lift Doors**

Τατοΐου 207,Μεταμόρφωση 14452  
 [T]: +302102811705 - [M]: +306976650525  
 [E]: info@myliftdoors.gr - [W]: [www.myliftdoors.gr](http://www.myliftdoors.gr)

**TECHNOPOWERLIFT**

Το “F1” εμφανίζεται κάθε φορά που συμβαίνει υπερφόρτωση κατά τη διάρκεια της ρύθμισης της πόρτας. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F2” εμφανίζεται κάθε φορά που συμβαίνει υπέρβαση κατά τη διάρκεια της πρώτης λειτουργίας. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F3” εμφανίζεται κάθε φορά που συμβαίνει υπερφόρτωση κατά τη διάρκεια της πρώτης λειτουργίας. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F4” εμφανίζεται κάθε φορά που συμβαίνει υπέρβαση κατά τη διάρκεια του κανονικού ανοίγματος. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F5” εμφανίζεται κάθε φορά που συμβαίνουν 10 συνεχείς υπερφορτώσεις κατά τη διάρκεια του κανονικού ανοίγματος. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F6” εμφανίζεται όταν συμβαίνει υπέρβαση κατά την διάρκεια κανονικού κλεισίματος. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F7” εμφανίζεται όταν γίνονται 10 συνεχόμενες παραβιάσεις την ίδια στιγμή κατά την διάρκεια κλεισίματος. **\*Από την παραγωγή LOT21 , η πλακέτα κάνει RESET δηλαδή διαγράφει αυτόματα την βλάβη.**

Το “F9” εμφανίζεται όταν συμβαίνουν ταυτόχρονα κλειστές επαφές των διακοπών “AL” και “KL”. **Η βλάβη αυτή δεν διαγράφεται αυτόματα. Αν εμφανισθεί θα πρέπει να αλλάξετε τερματικούς διακόπτες. Για να διαγράψετε την βλάβη θα πρέπει να αποσυνδέσετε την μπαταρία και να κλείσετε τον διακόπτη που βρίσκεται στο επάνω μέρος του μηχανισμού.**

**\*(Ο αριθμός παραγωγής του κάθε προϊόντος αναγράφεται με την ένδειξη LOT σε αυτοκόλλητη ετικέτα στο επάνω μέρος κάθε μηχανισμού).**

**Ανοιχτή Γραμμή Τεχνικής Υποστήριξης: 6970047383**

