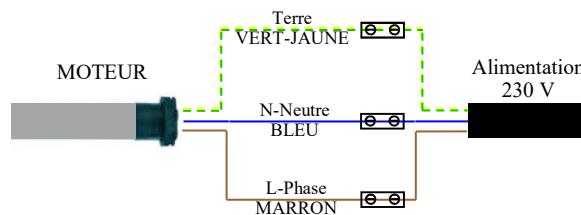




Installation et branchement électrique à réaliser conformément à la norme NFC15-100



Ne pas effectuer les Réglages avec un groupe électrogène.

En cas de recoupe des coulisses, ajuster en conséquence le nombre de lames si nécessaire (4/5 cm = 1 lame).

Mise en Service volet Prémonté d'usine

(Paramétré de Base en mode Automatique)
 (Verrous sur axe et Butées de lame finale obligatoire)

Aucun réglage à effectuer :

L'apprentissage des fins de course se fera automatiquement lors des premiers cycles.

(Si vous souhaitez effectuer un réglage manuel vous devrez effectuer une remise à zéro avant de suivre la procédure ci-dessous)



Mise en Service volet NON Prémonté et Moteur Seul

(Mode « Manuel » => Si pas de Verrous sur axe et/ou pas de Butées de lame finale)



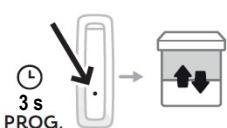
Modification/ajustement des fins de course

(Uniquement possible si réglage initial en mode manuel)



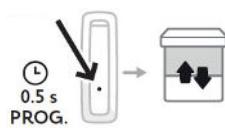
Ajouter/Supprimer un émetteur

Appuyer 3 sec sur la touche PROG au dos de l'émetteur individuel jusqu'au va et vient du moteur.



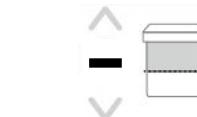
Répétez cette opération pour chaque volet que vous souhaitez ajouter ou supprimer sur la commande de centralisation.

Appuyer 0,5 sec sur la touche PROG au dos de l'émetteur à ajouter ou à supprimer, le moteur réagit par un va et vient.



Réglage de la position intermédiaire

Mettre le volet à la position intermédiaire souhaitée. Puis valider en appuyant 3 sec sur le bouton STOP (barre noir). Le moteur réagit par un va et vient, la position intermédiaire est enregistrée.

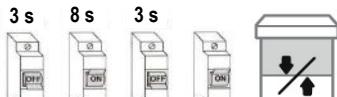


Effectuer une impulsion sur la touche STOP (barre noir) pour envoyer le volet sur cette position.

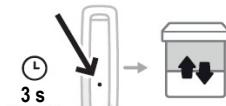
Attribuer un nouvel émetteur

(Procédure à suivre uniquement en cas de nécessité suite à la perte, vol, ou panne de l'émetteur initial)

Effectuer une double coupure sur l'alimentation individuelle du volet.



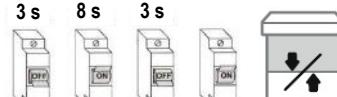
Appuyer 3 sec sur la touche PROG au dos de l'émetteur, jusqu'au va et vient du moteur.



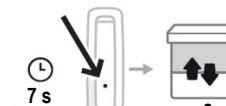
Remise à zéro du moteur

(Procédure à suivre uniquement en cas de nécessité)

Effectuer une double coupure sur l'alimentation individuelle du volet.



Appuyer 7 sec sur la touche PROG au dos de l'émetteur, jusqu'au 2ème va et vient du moteur.

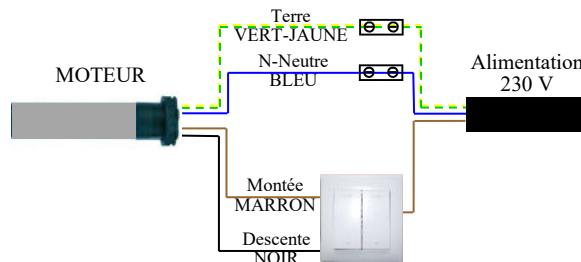


Notice de réglage :

VERSION FILAIRE



Installation et branchement électrique à réaliser conformément à la norme NFC15-100



Ne pas effectuer les réglages avec un groupe électrogène.

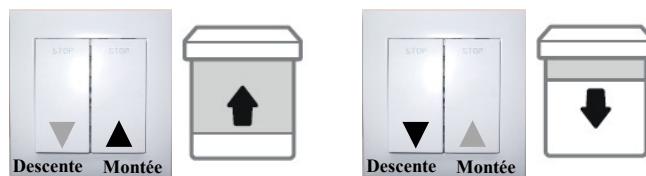
En cas de recoupe des coulisses, ajuster en conséquence le nombre de lames si nécessaire (4/5 cm = 1 lame).

Mise en Service modèle Automatique

(Verrous sur axe et Butées de lame finale obligatoire)

Aucun réglage à effectuer :

L'apprentissage des fins de course se fera automatiquement lors des premiers cycles.



Si le sens de rotation du moteur ne correspond pas avec les flèches de l'interrupteur, inverser les fils noir et marron du moteur sur l'interrupteur.

Remise à zéro du moteur automatique

(Procédure à suivre uniquement en cas de nécessité)

Effectuer 3 appuis successifs d'une durée de 1 sec sur la touche MONTEE.

Le moteur doit effectuer un bref mouvement à chaque appui.



Effectuer 3 appuis successifs sur la touche DESCENTE.

2 appuis successifs d'une durée de 1 sec.

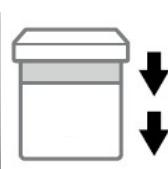
Le moteur doit effectuer un bref mouvement à chaque appui.



+

1 appui d'une durée supérieure à 2 sec.

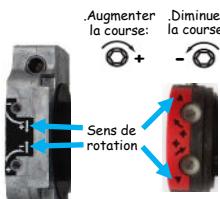
Le moteur doit effectuer 2 mouvements successifs dans le même sens.



Mise en Service modèle Mécanique ou Secours

(pas de Verrous sur axe et/ou pas de Butées de lame finale)

1] Identifier les fins de course, la flèche indique le sens de rotation sur lequel la vis de réglage modifie la course.



2] Appuyer sur DESCENTE jusqu'à l'arrêt du moteur, maintenir l'ordre de descente tout en augmentant la course du moteur (tourner la vis FDC Bas dans le sens+) jusqu'à positionner le tablier en fin de course basse souhaitée (pour corriger, tourner dans le sens -).



3] Appuyer sur MONTEE jusqu'à l'arrêt du moteur, maintenir l'ordre de montée tout en augmentant la course du moteur (tourner la vis FDC Haut dans le sens+) jusqu'à positionner le tablier en fin de course haute souhaitée (pour corriger, tourner dans le sens -).

