



PLACA PARA ENROLABLE **ROLLY**

CARACTERISTICAS

Alimentacion	230 VCA monofasica 50/60 Hz	T trabajo	20-25-30-35-40 sec (prensa P2 en el trabajo)
N. motores	1 x 0,75 HP Max	T pausa	30-60-90 sec (prensa P2 en Pausa)
Alim. Fococelula	12 Vca 1W Max (1 pareja fotocelulas)	Temperatura de uso	-20 +55 °C
		Mandos que pueden aprender	46

NOTAS DE INSTALACION

A) Antes de proceder con la instalación, colocar un interruptor diferencial, con una capacidad máxima de 10A. El interruptor debe garantizar la separación omnipolar de los contactos con una distancia de apertura de al menos 3 mm

B) Diferenciar y separar los cables de alimentación (mínima sección transversal 1.5mm²) cables, señal que puede ser de 0.5mm²

CONEXIONES (LEYENDA TERMINALES)

1	ENTRADA 230 V ~ FASE	6	SALIDA 12 Vca para FOTOCELULAS
2	ENTRADA 230 V ~ NEUTRO	7	COMUN
3	SALIDA COMUN motor	8	ENTRADA UP
4	SALIDA ABRIR motor	9	ENTRADA DOWN
5	SALIDA CIERRE motor	10	ENTRADA FOTOCELULA(EN CIERRE INVIERTE LA MARCHA)

GESTIONE DIP

DIP	ON	OFF
DIP1	Habilitar cierre AUTOMATICO después del tiempo de pausa (salvo en el programa-hombre muerto)	No cierre AUTOMATICO
DIP2	Programa 2 BOTONES con hombre muerto (si Dip 3 en OFF se abre y se para, mantenga pulsado el botón por cerrar) (si DIP3 en ON un botón abre y para otro botón cierra).	Programa 1 BOTONES funcion paso-paso (abre-para-cierra-para-abre...) entrada UP terminales haga paso-paso(abre-para-cierra) Entrada DOWN cierra
DIP3	Habilitar el funcionamiento con 2 botones uno abre/para y otro cierra	Habilitar el funcionamiento HOMBRE MUERTO EN CIERRE: SI DIP2=ON un botón abre y para otro botón manteniendo pulsado se cierra
DIP4	Exclusion fotocelula	Fotocelula libre

APRENDIZAJE DE CODIGOS

DOS BOTONES (DIP2=ON)

Pulse P1 (el botón que está cerca de los terminales) la placa de control entrará en el aprendizaje (el LED se enciende) Ahora usted puede pulsar el botón de un transmisor, el primero aprendido hace UP, el segundo haga el comando DOWN

UN BOTON (DIP2=OFF)

Pulse P1 (el botón que está cerca de los terminales) la placa de control entrará en el aprendizaje (el LED se enciende) Ahora usted puede pulsar el botón de un transmisor (con el programa PASO/PASO el sistema haga aprendizaje de solo 1 botón para cada mandos). Cuando se aprende el código, el led haga 1 parpadeo. Después de aprender el último mandos, espere que el led se apaga (aproximadamente 6 segundos) para indicar que el sistema ha salido desde el aprendizaje, el TX está listo para funcionar normalmente.

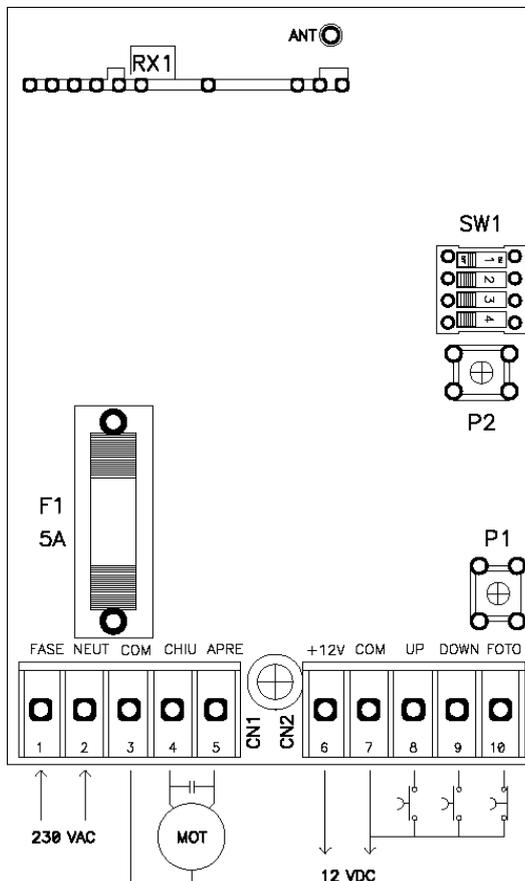
ATENCION: después de aprender el primer código, el sistema sólo aceptará que la familia de códigos (si el primero está Rolling todos los demás debe ser de Rolling).

Si el almacenamiento se refiere transmisores DIP-switch con código fijo, todos debe ser a código fijo.

BORRAR LA MEMORIA: cuando debe borrar todos los códigos pulse el botón P1 (el LED rojo se enciende) y manténgalo pulsado hasta que el LED se apaga de nuevo (10 seg.). Al soltar del botón, el LED haga un flash (ahora memoria vacía) y luego se vuelve a encender lo que indica que el sistema está listo para aprender un nuevo mando a distancia (código DIP o rolling code)

APRENDIZAJE SIN ACCESO EN LA PLACA (TX ROLLING)

Para aprender otros mandos a distancia sin necesidad de abrir la



unidad de control debe ser presionado juntos por un segundo el arriba y abajo de terminales que debe ser conectado a la comun. O pulse juntos botón 1 y 2 de un tx por dos segundos para abrir el aprender

- POR PROGRAMAR 1 BOTON (DIP2 = OFF): Presionar el botón del transmisor, el motor, para indicar la finalización del proceso, efectua una operación de apertura.

- POR PROGRAMAR 2 BOTONES (DIP1= ON). Presionar dos botones del transmisor, , el motor, para indicar la finalización del proceso, efectua una operación de apertura. (si se aprende sólo un botón después de 6 segundos la placa sale de la funcion de aprendizaje y funciona sólo abre y STOP. Para aprender el segundo botón repetir la misma operación, entrar en aprendizaje y aprender el otro botón

FUNCIONAMIENTO PROGRAMAS

PROGRAMAS	1° BOTON	2° BOTON	INGRESO UP PLACA	INGRESO DOWN PLACA
DIP2OFF-DIP3OFF PASO PASO	UP-STOP-DOWN-STOP-UP		UP-STOP-DOWN-STOP	DOWN
DIP2ON-DIP3OFF HOMBRE MUERTO EN CIERRE	UP-STOP-UP-STOP	DOWN HASTA QUE SE EMPUJE EL BOTON	UP-STOP-UP-STOP.....)	DOWN HASTA QUE SE EMPUJE EL BOTON
DIP2ON-DIP3ON APRE Y CIERRE	UP-STOP-UP-STOP	DOWN -DOWN	UP-STOP-UP-STOP	DOWN -DOWN

FUNCION DE CIERRE (DIP 1 ON):

Esta función le permite cerrar la puerta después de un tiempo de pausa que puede ser 30-60-90 segundos (+ tiempo de trabajo - el tiempo efectivo) (el valor predeterminado es de 30 segundos) Para aumentar este tiempo pulse el botón P2 durante la pausa (cerca del DIP) antes que arranquen los motores. Cada pulsación aumentará de 30 segundos hasta un máximo de 90.

El LED parpea una vez para 30 segundos, 2 veces para si 60 segundos, 3 veces para 90 segundos.

FUNCION AUMENTO TIEMPO DE TRABAJO:

Esta función permite de aumentar el tiempo de trabajo, puede ser de 20 a 40 segundos (el valor predeterminado es de 20 segundos). Para aumentar este tiempo tiene que pulsar el botón P2 durante el movimiento del motor: cada pulsación aumentará de 5 segundos para un máximo de 40.

El LED parpe 1 vex para 20 segundos, 2 veces para 25 segundos, 3 veces para 30 segundos, 4 veces para 35 segundos, 5 veces para 40 segundos.

DESTELLADOR

Conectar un destellador con un circuito de parpeo a los finales de carrera del motor COMÚN y ABRE o CIERRA.

EC DECLARATION OF CONFORMITY FOR MACHINES (DIRECTIVE 2006/42/EC)

Manufacturer: VDS AUTOMAZIONI srl
Address: VIA CIRCOLARE PIP N. 10 65010 SPOLTORE (PE)

Declares that: mod. CSER1R ROLLY

is built to be integrated into a machine or to be assembled with other machinery to create a machine under the provisions of Directive 98/37/EC;

conforms to the essential safety requirements of the following EEC directives:

2006/95/EC Low Voltage Directive
2004/108/EC Electromagnetic Compatibility Directive

and also declares that it is prohibited to put into service the machinery until the machine in which it will be integrated or of which it will become a component has been identified and declared as conforming to the conditions of Directive 2006/42/EEC and subsequent amendments.

July 3, 2018
Technical director

