



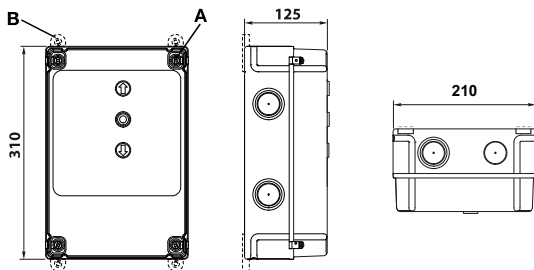
384-a  
11/02/2020  
GUJ



# D-PRO AUTOMATIC

ARMOIRE DE COMMANDE POUR PORTES SECTIONNELLES

# CARACTÉRISTIQUES DE LA CENTRALE D-PRO AUTOMATIC




Code	NDCC1000 - FTAC1000	NDCC1100 - FTAC1100 / NDCC1200 - FTAC1200
Alimentation	400 V	230V
Puissance maxi moteurs	2,2 KW	
Puissance en veille	Inférieure à 4W	
Entrée pour fin de course	Programmable	
Entrées pour commandes extérieures	Ouverture fermeture, arrêt et pas à pas, tous programmables	
Sortie	3 sorties à contact sec programmables	
Entrée STOP	Programmable	
Sortie services	24VDC 600mA	
Température de fonctionnement	- 20 à 50°C	
Indice de protection	IP 55	
Poids	3,5 Kg	

## BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION

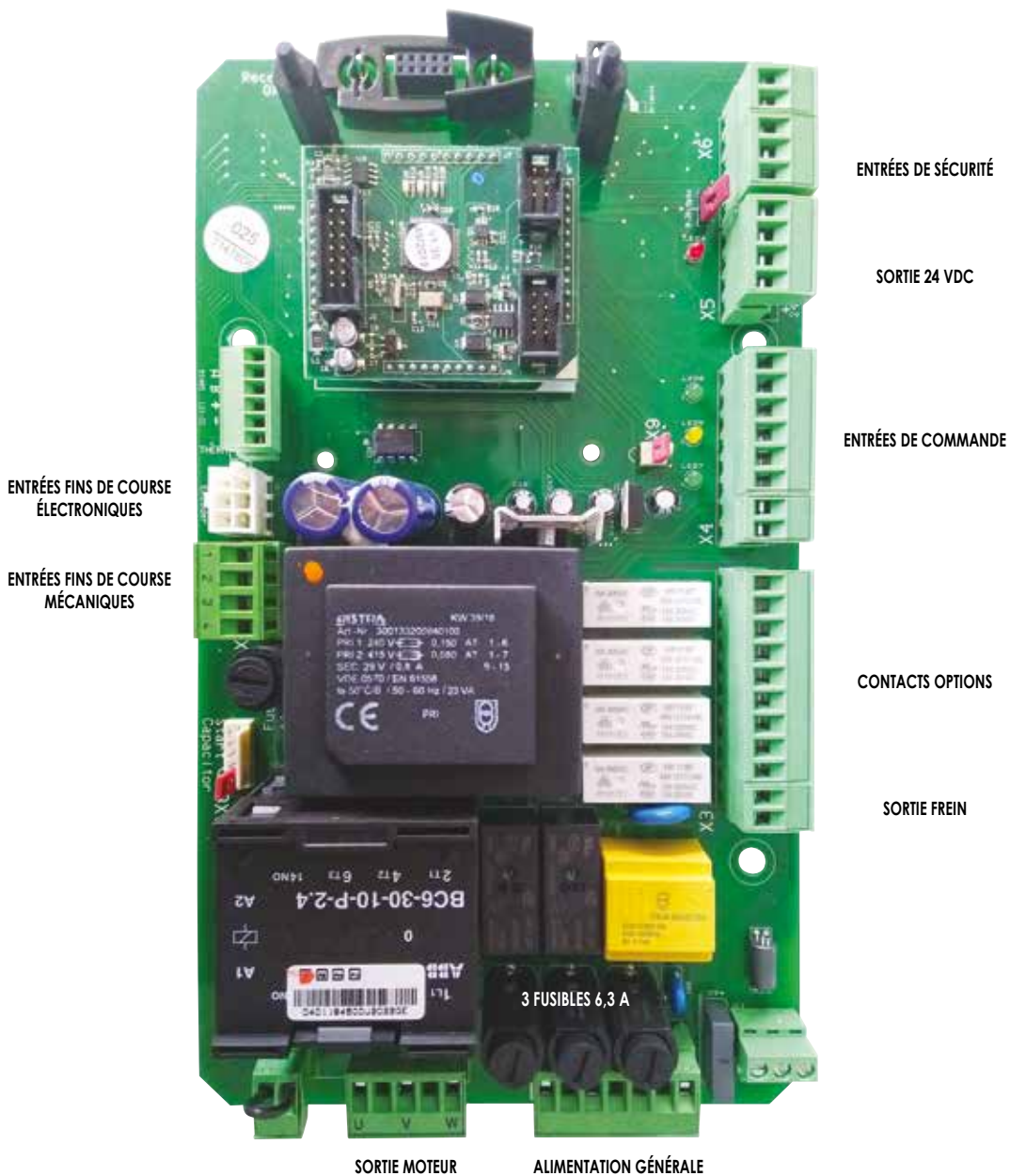


ATTENTION : Le branchement au réseau doit être protégé par le constructeur par des fusibles 3x16 A.

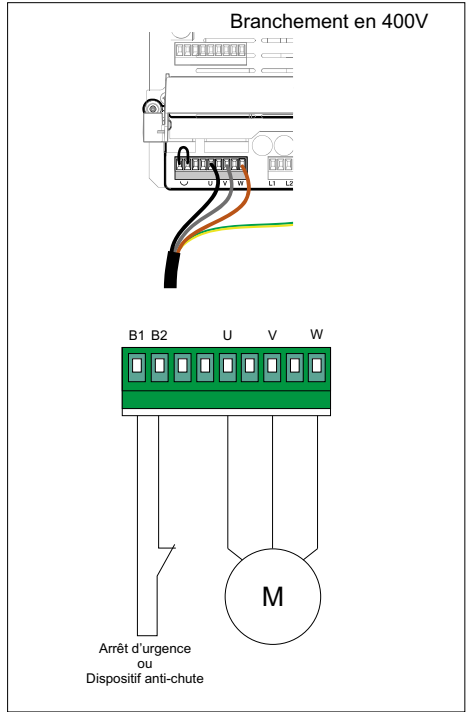
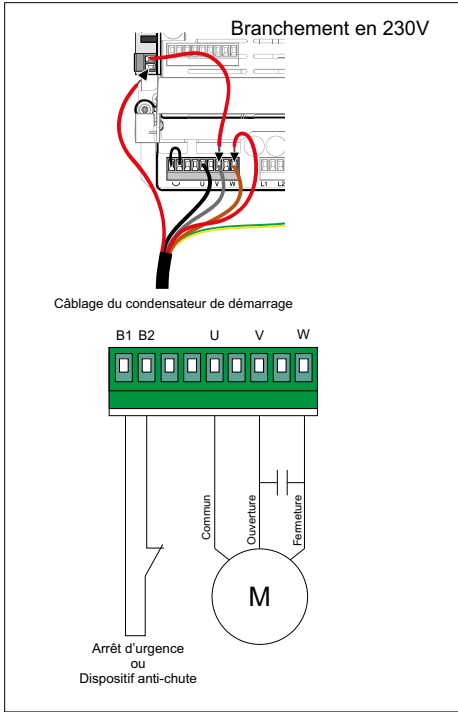

**ATTENTION**  
 Deux références différentes selon modèle



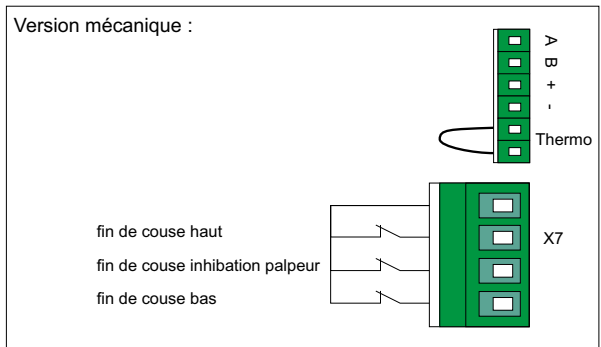
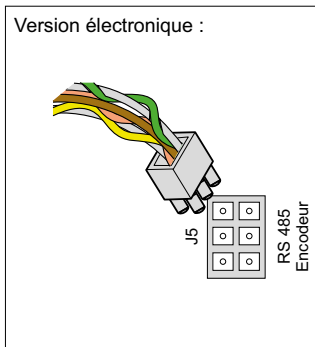
# VISUEL DE LA CARTE D PRO AUTOMATIC



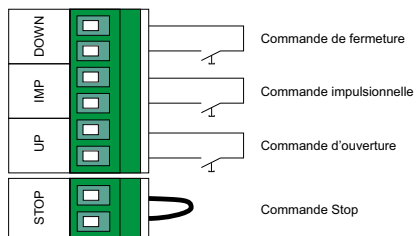
# CÂBLAGE DU MOTEUR



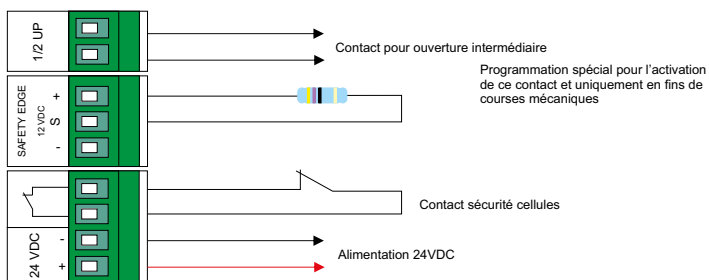
# CÂBLAGE DES FINS DE COURSE



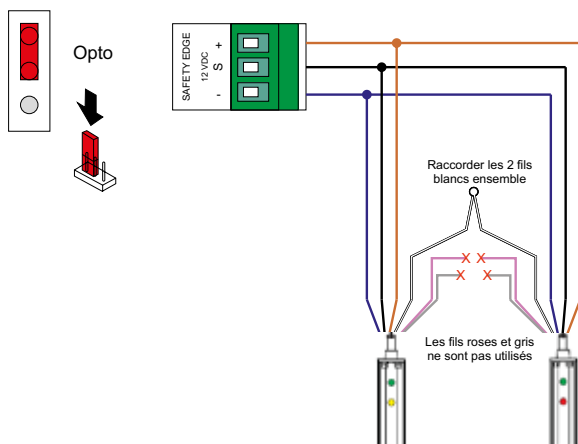
# CÂBLAGES DES ENTRÉES DE COMMANDES



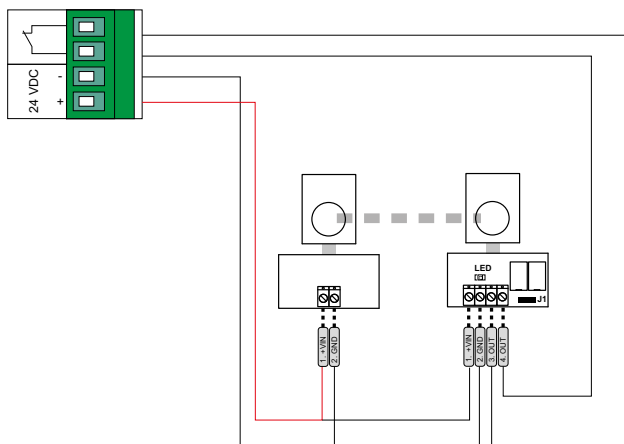
# CÂBLAGES DES ENTRÉES DE SÉCURITÉ



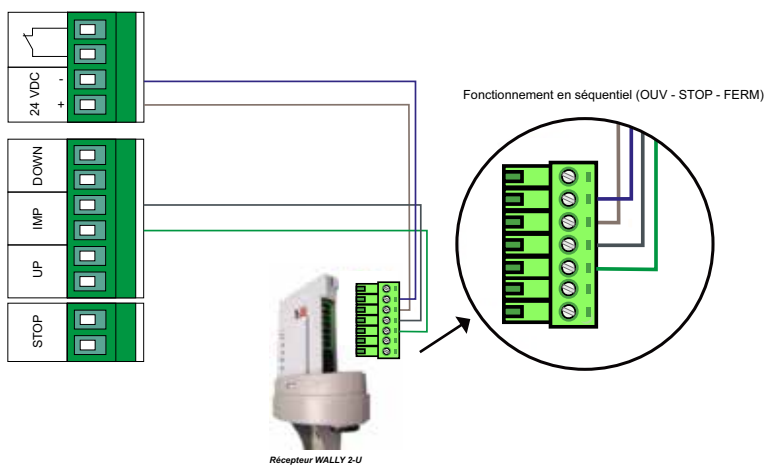
# CÂBLAGE DE LA BARRIÈRE IMMATÉRIELLE OSE



# CÂBLAGES D'UN JEU DE PHOTOCELLULE



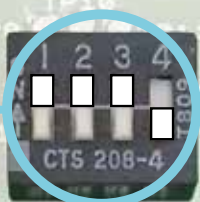
# CÂBLAGE D'UN RÉCEPTEUR WALLY



# RESET DE LA CARTE

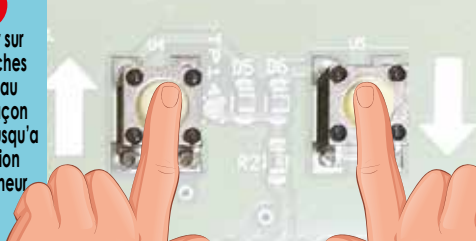
1

Mettez les  
switchs 1, 2  
et 3 sur ON

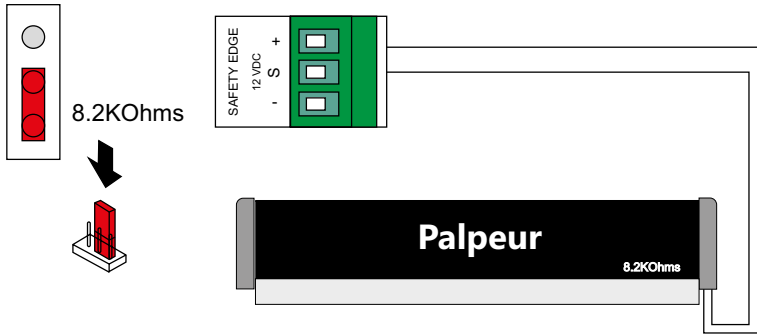


2

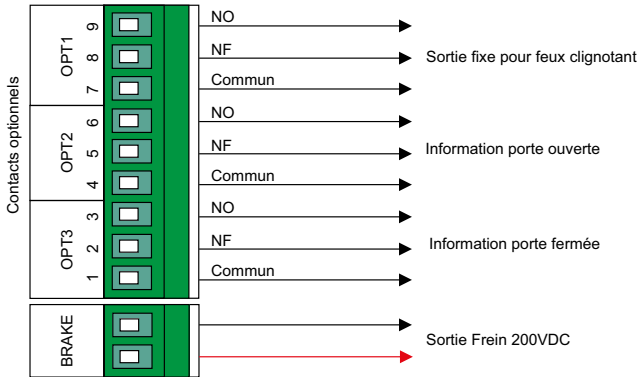
Appuyer sur  
les 2 touches  
flèches au  
dos de façon  
continue jusqu'à  
l'extinction  
de l'afficheur



# CÂBLAGE D'UNE BARRE PALPEUSE RÉSISTIVE



# CÂBLAGES DES CONTACTS OPTIONS



# PARAMETRAGE DES CONTACTS OPTIONS

Les contacts options sont paramétrables :

Option 1 paramétrable par P112

0 = sortie clignotante pour feu clignotant  
(par défaut)

1 = sortie fixe pour feu clignotant

Option 2 paramétrable par P111

0 = sortie information porte ouverte  
(par défaut)

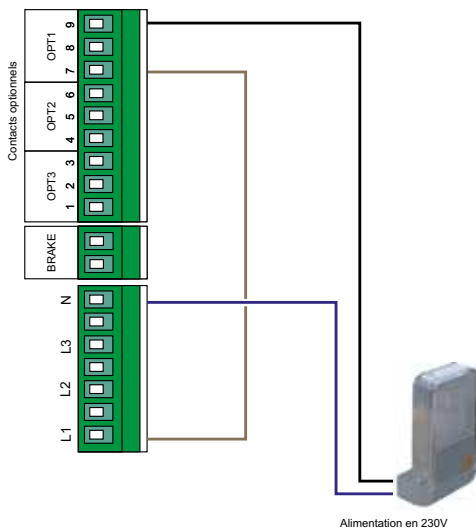
Option 3 paramétrable par P110

0 = sortie information porte fermée  
(par défaut)

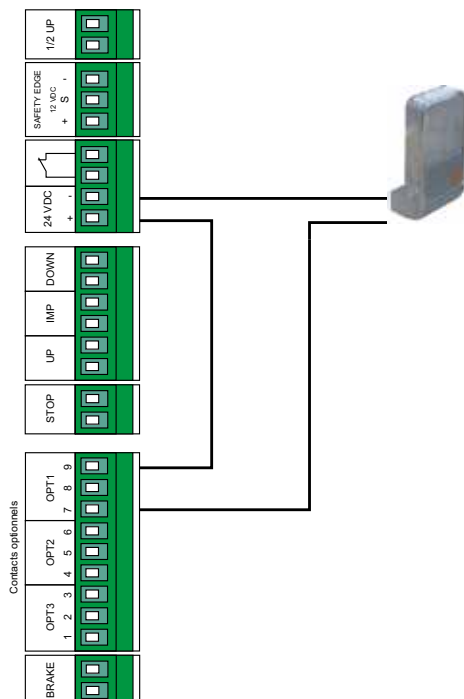
Les fonctions de 10 à 19 sont communes à tous les contacts option

- 10 = feu de signalisation d'inversion sens de circulation intérieur rouge / vert
- 11 = feu de signalisation d'inversion sens de circulation extérieur rouge / vert
- 12 = feu de signalisation d'inversion sens de circulation MARCHÉ / ARRÊT
- 13 = sortie d'erreur statique
- 14 = fermer verrou de la porte (voir aussi P84)
- 15 = ouvrir verrou de la porte (voir aussi P85)
- 16 = impulsion de sortie, la porte commence à se déplacer
- 17 = test dispositif photoélectrique
- 18 = alarme si ouverture de la porte supérieure à 30 s
- 19 = test radio bord de sécurité optique

# CÂBLAGE DU FEU CLIGNOTANT EN 230V



# CÂBLAGE DU FEU CLIGNOTANT EN 24V

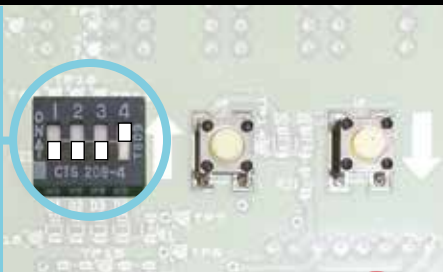




# RÉGLAGES FINS DE COURSE VERSION ÉLECTRONIQUE

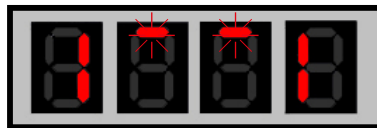
1

Positionnez le DIP-switch 4 sur ON.



2

Les tirets supérieurs de l'écran clignotent.



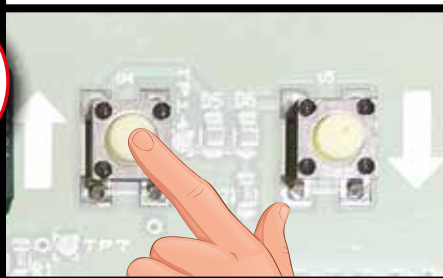
3

À l'aide de la touche montée, positionnez la porte en butée haute.



4

Validez la position avec le bouton haut de la carte intérieure.



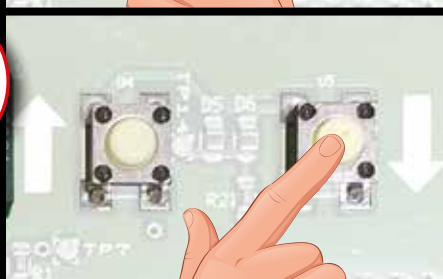
5

À l'aide de la touche descende, positionnez la porte en butée basse.



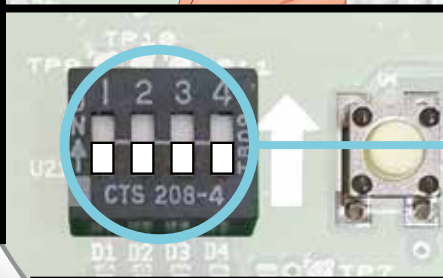
6

Validez la position avec le bouton bas de la carte intérieure.



7

Descendez le switch 4 sur OFF pour valider la programmation



8

Appuyez sur le bouton montée. La porte va effectuer 5 cycles



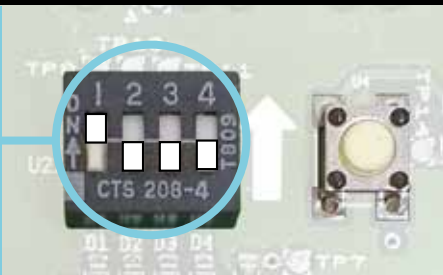
**CARTE ÉLECTRONIQUE**  
Située au dos du couvercle du boîtier.

**BOÎTIER D-PRO**  
Vue frontale de la carte antérieure avec écran.

# RÉGLAGE FERMETURE AUTO AVEC TEMPS DE PAUSE

1

Positionnez le DIP-switch 1 sur ON.



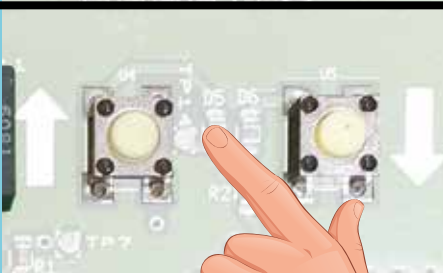
2

L'écran affiche le dernier paramètre utilisé dans notre cas P10.



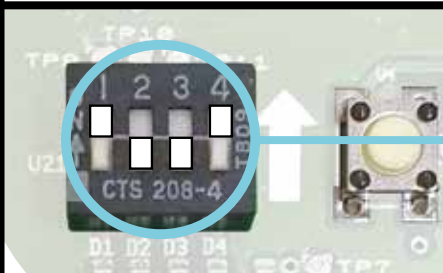
3

À l'aide des boutons, allez sur le paramètre 41.



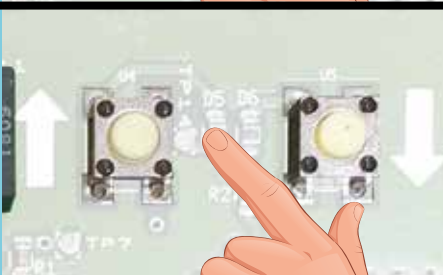
4

Montez le switch 4 sur ON



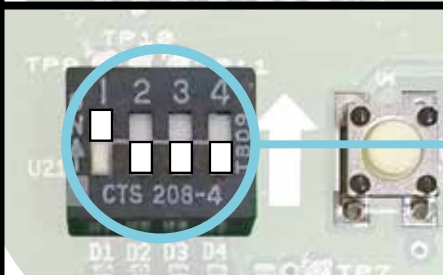
5

Modifiez le temps de pause à l'aide des boutons



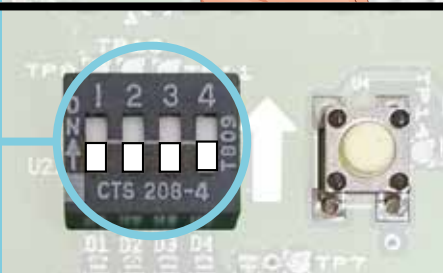
6

Descendez le switch 4 sur OFF pour enregistrer la modification



7

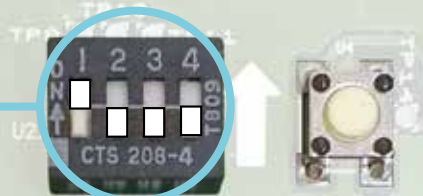
Descendez le switch 1 sur OFF pour sortir de la programmation



# REGLAGE EN MODE MIXTE

1

Positionnez le DIP-switch 1 sur ON.



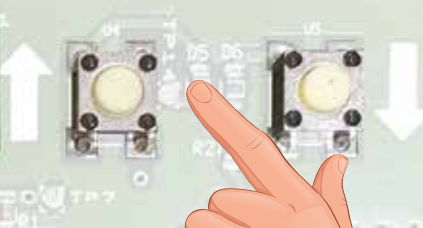
2

L'écran affiche le dernier paramètre utilisé dans notre cas P10.



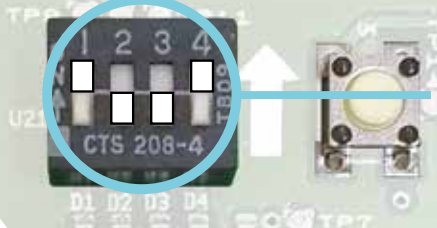
3

À l'aide des boutons, allez sur le paramètre 105.



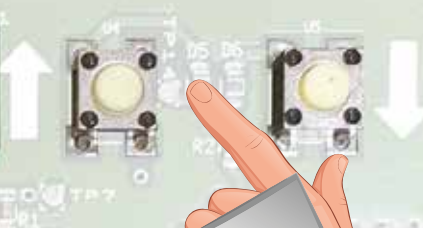
4

Montez le switch 4 sur ON



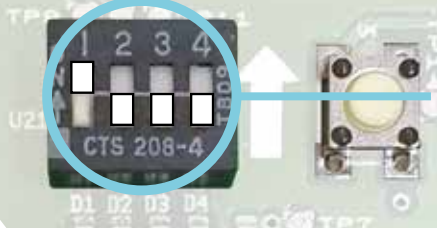
5

À l'aide des boutons mettez la valeur sur 4.



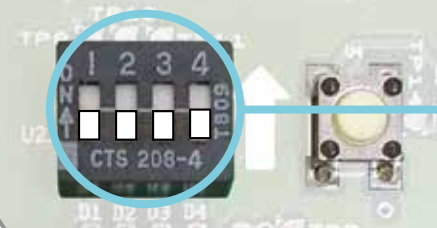
6

Descendez le switch 4 sur OFF pour enregistrer la modification



7

Descendez le switch 1 sur OFF pour sortir de la programmation



## CARTE ÉLECTRONIQUE

Située au dos du couvercle du boîtier.

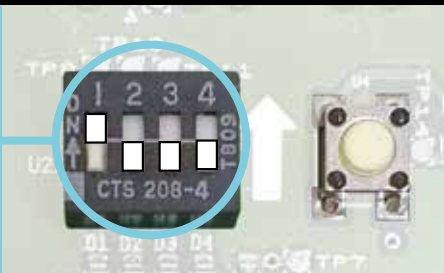
## BOÎTIER D-PRO

Vue frontale de la carte antérieure avec écran.

# REGLAGE EN MODE HOMME MORT

1

Positionnez le DIP-switch 1 sur ON.



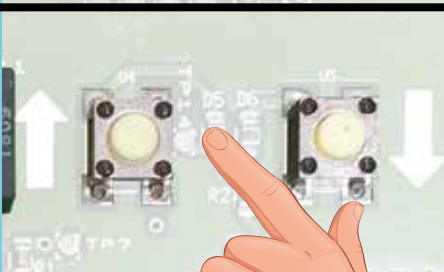
2

L'écran affiche P10.



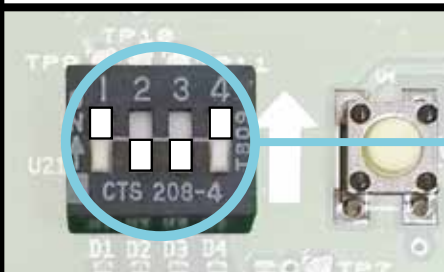
3

À l'aide des boutons, allez sur le paramètre 105.



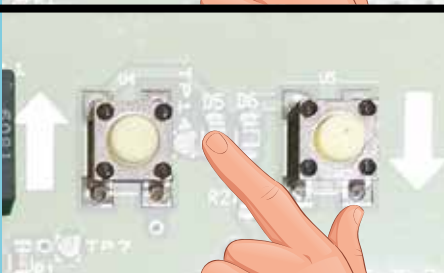
4

Montez le switch 4 sur ON



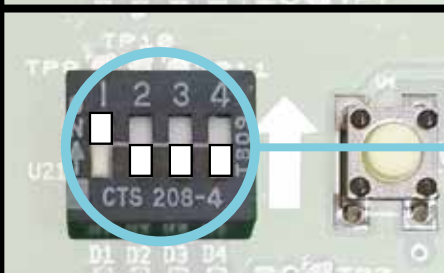
5

À l'aide des boutons mettez la valeur sur 6.



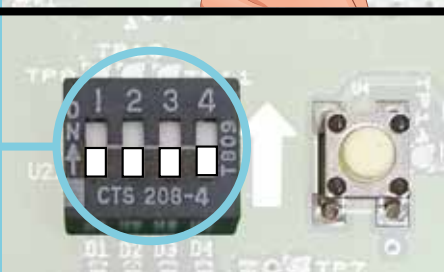
6

Descendez le switch 4 sur OFF pour enregistrer la modification



7

Descendez le switch 1 sur OFF pour sortir de la programmation



## **F02 Barre immatérielle ( OSE )**

La barre immatérielle est testée à chaque fois que la porte atteint la position de FDC supérieure. Si cette vérification échoue, l'erreur 2 s'affiche.

L'erreur 2 peut uniquement être effacée par la touche Stop. Le bord de sécurité optique est alors à nouveau vérifié, et seulement si la vérification est effectuée avec succès, l'erreur 2 est supprimée.

## **F03 Barre immatérielle ou barre palpeuse ( Bornier X6 ) en default**

L'erreur 3 indique que la barre palpeuse ou barre immatérielle est en default ( obstacle ) ou le jumper n'est pas connecté au bon type de sécurité OPTO/8.2KOHM

## **F04 - F05 FDC ouverture ou fermeture non atteint**

La durée de fonctionnement de la porte lors de l'ouverture et de la fermeture est surveillée en permanence. Si la position de FDC supérieure ou inférieure n'est pas atteinte après un temps prédéterminé, l'erreur 4 ou 5 s'affiche. La raison de cela peut être, par exemple, un entraînement verrouillé ou des connexions électriques de l'entraînement défectueuses.

Les erreurs 4 et 5 peuvent uniquement être supprimées avec le bouton d'arrêt.

La surveillance de la durée de fonctionnement maximale de la porte peut être désactivée avec P60 = 0.

## **F06 Mauvais sens de l'encodeur**

Modifiez le paramètre P75

## **F08 Commutateur de fin de course de sécurité croisé**

Cette erreur intervient souvent après l'erreur F06 / Coupez l'alimentation, patientez 10 secondes, remettre sous tension-  
mettre switch 4 sur ON

## **F10 Communication avec le de fin de course électronique perturbée.**

Vérifiez la connectique de l'encodeur coté moteur et armoire.

## **F14 Erreur de l'Eeprom**

Problème interne à la carte

## **F20 : Fermeture automatique désactivée après x essais**

Erreur affichée lorsqu'une re-fermeture automatique a été interrompu 3 fois de suite ( voir P44 :1-5 )

## **F21 Service nécessaire**

Compteur P02 Atteint ( 20 000 Cycles )

## **F24 Erreur lors de la surveillance de la tension du moteur**

La tension appliquée au moteur d'entraînement ou les relais moteur sont surveillés. F24 s'affiche lorsque le relais est activé et que la tension du moteur est absente, ou lorsque le relais est désactivé et que la tension du moteur est toujours présente (relais collé).

## **F de(100-104) Le circuit de sécurité est interrompu.**

Le circuit de sécurité peut être interrompu pour plusieurs raisons.

- F100 Interrupteur de mou de câble ( J10 )
- F101 Interrupteur à clé sur l'unité de commande
- F102 Bouton d'arrêt sur l'unité de commande, via une commande UDL éventuellement raccordée pour bloquer la D-Pro
- F103 Circuit imprimé de condensateur non connecté (Version 230V)
- F104 Sonde moteur ( Borne J29 FDC MECA )





