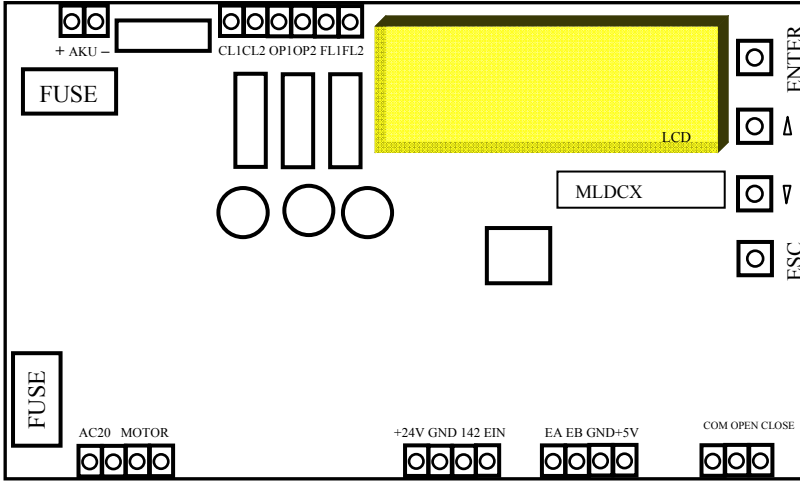


MLDCX OTOMATİK KAPI KONTROL KARTI



KLEMENS AÇIKLAMALARI

AC20	Trafo Girişi (Motor gücü+10W)
MOTOR	24 V DC Motor
+24V	Giriş sinyalleri için 24V dahili besleme (+) uç
GND	Giriş sinyalleri için 24V dahili besleme (-) uç
142	Katta sinyal girişi
EIN	(Yavaş kapa sinyali (Nudging) girişi veya Fotosel girişi)
EA	Enkoder A Kanalı
EB	Enkoder B Kanalı
GND	Enkoder için (-) besleme
+5V	Enkoder için (+) besleme
COM	Hız sinyalleri için ortak uç
OPEN	Aç sinyali girişi
CLOSE	Kapa sinyali girişi
AKU +	Akü (+) uç (2 adet 12V/1.2 Ah Kuru akü)
AKU -	Akü (-) uç
CL1	Kapı tam kapalı rölesi ortak uç
CL2	Kapı tam kapalı rölesi normalde açık kontak ucu
OP1	Kapı tam açık rölesi ortak uç
OP2	Kapı tam açık rölesi normalde açık kontak ucu
FL1	Kapı geri açma rölesi ortak uç
FL2	Kapı geri açma rölesi normalde açık kontak ucu

KULLANIM BİLGİLERİ

- LCD ekranın üst satırında kapının durum bilgilerini gösterilir. ALT satırın sol tarafında kapının hızı ($V=XX\text{cm/s}$), sağ tarafında kapının pozisyon bilgisi ($P=XXX\text{cm}$) gösterilir.
- İlk elektrik geldiğinde kapı; kapatma "CLOSE" girişi yoksa açma yönünde, varsa kapama yönünde tanıtma hızı ile hareket ettirilir. Bu işlem sırasında kapının konumu bilinmediği için LCD ekranda pozisyon bilgisi yerinde "---" yazdırılır.
- Kart üzerindeki ENTER tuşuna basılarak kapı "Revizyon" konumuna alınır. Bu konumda kapı olduğu yerde sabit tutulur. Operatörün kapının mekanik ayarlarını enerjiyi kesmeden yapması sağlanır. Bu konumda ENTER, YUKARI, AŞAĞI butonlarına bazı fonksiyonlar atanmıştır. Bu fonksiyonlar aşağıda açıklanmıştır. "Revizyon" konumundan çıkmak için ESC butonuna basılmalıdır.
- Kart üzerindeki ESC butonuna basılarak "Manuel Hareket" konumuna geçilir. Bu konumda; YUKARI butonuna basılarak kapı kapama yönünde, AŞAĞI butonuna basılarak kapı açma yönünde hareket ettirilir. "Manuel Hareket" konumundan çıkmak için ENTER butonuna basılmalıdır.

REVİZYON KONUMU TUŞ TANIMLARI

ENTER	= Bu tuşa 2 sn. basılı tutularak programlama konumuna geçilir.
YUKARI	= Bu tuşa basıldığında LCD ekranda 5 sn. süresince Toplam Çalışma sayısı gösterilir.
AŞAĞI	= Bu tuşa basıldığında kapı boyu "Tanıtma" işlemi başlatılır. Kapı önce tanıtma hızında açılır. Daha sonra tanıtma hızında kapatılır. Tanıtma işlemi sırasında LCD ekranın sağ üst kısmında algılanan enkoder değeri gösterilir.
ESC	= Bu tuşa basıldığında "Revizyon" konumundan çıkılır.

PROGRAMLAMA (Ver:1.02)

MLDCX kartının programına giriş için önce, ENTER butonuna basılarak Revizyon moduna alınır. Bu konumda iken tekrar ENTER butonuna basılı tutularak programlama başlatılır.

Program No Program İsmi

00:Lisan Secimi
Turkce

Kayıtlı Parametre Değeri

00: Lisan Secimi

-> Turkce

Bu işaret ekranda iken parametre değeri değiştirilebilir.

- AŞAĞI ve YUKARI butonları ile istenilen programlar seçilebilir.
- Programlama modundan çıkmak için ana menüde ESC butonuna basılır, LCD ekranda “Cikis ->ENTER”
“GeriDonus->ESC” görülür. ENTER butonuna basıldığında programlama modundan çıkılır, ESC butonuna basılırsa işlem yapılan ilk menüye tekrar dönülür.
- Ana menüde ENTER tuşuna basılarak ekranda gösterilen program başlatılır.
- Eğer program parametrelili ise LCD ekranda alt satırın en başında bir ok işareti belirir. AŞAĞI ve YUKARI butonları ile parametre değeri değiştirilebilir. ENTER butonuna basıldığında o değer kayıt edilip menüye dönülür. Eğer ESC butonuna basılırsa daha önce kayıt edilmiş olan değer korunup menüye dönülür.

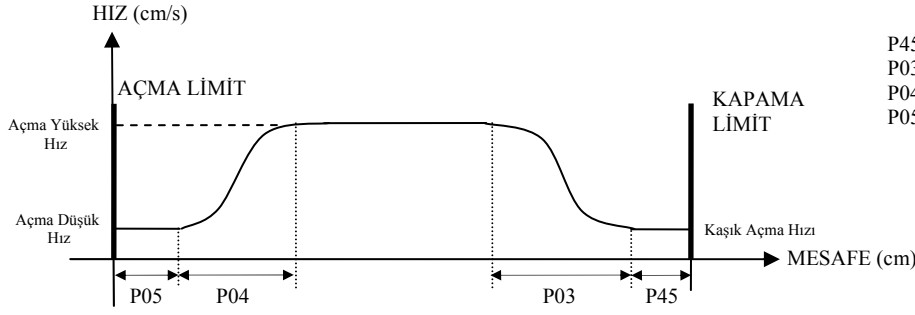
Program	Fabrika Ayarları	Parametreler / Açıklamalar
00:Lisan Secimi	Turkce	Turkce – English – Français
01:Ac.YukseK Hiz	35 cm/s	20-50 (Açmada yüksek hız miktarı)
02:Ac. Dusuk Hiz	5 cm/s	2-20 (Açmada düşük hız miktarı)
03:Ac. Hizlanma	20 cm	5-90 (Açmada hızlanma rampası ayarı)
04:Ac. YavasLama	15 cm	5-90 (Açmada yavaşlama rampası ayarı)
05:AcD.HizMesafe	2 cm	1-99 (Açmada düşük hızda gitme mesafesi)
06:Ac. BaskiSev.	60	20-90 (Açmada baskı seviyesi ayarı)
07:KapaYukseKHiz	25 cm/s	20-50 (Kapamada yüksek hız miktarı)
08:KapaDusuk Hiz	5 cm/s	2-20 (Kapamada düşük hız miktarı)
09:Kapa Hizlanma	20 cm	5-90 (Kapamada hızlanma rampası ayarı)
10:KapaYavasLama	15 cm	5-90 (Kapamada yavaşlama rampası ayarı)
11:K.D.HizMesafe	2 cm	1-99 (Kapamada düşük hızda gitme mesafesi)
12:KapaBaskiSev.	45	01-90 (Kapamada baskı seviyesi ayarı)
13:CalismaGirisi	Ac - Kapa	Ac – Kapa, Kapa (Kapının açma ve kapama veya sadece kapama ile çalıştırılması seçimi)
14:LimitRoleleri	Acik Kontak	Acik Kontak,Kapalı Kontak (Limit rölelerinin kontak seçimi)

15: Baskı Rölesi	Açık Kontak	<i>Açık Kontak Kapalı Kontak (Baskı veya fotosel algılandığında aktif edilen fault rölesi kontak seçimi)</i>
16:142Fonksiyonu	Iptal	<i>Iptal,Katta Acik,Katta Kapali (Kurtarma modu "Aku ile Ac" seçili iken katta sinyali davranışı seçimi. Aku ile Ac konumu olduğunda bu parametreye bakılarak şu konumlar uygulanır: Iptal :Kapı 142 girişine bakılmaksızın olduğu yerde kalır Katta Acik :142 girişi varsa kapı açtırılmaz; yoksa açtırılır Katta Kapali :142 girişi yoksa kapı açtırılmaz; varsa açtırılır)</i>
17:KurtarmaModu	Extra Güç ile Ac	<i>Aku ile Ac, ExtraGucileAc (Kurtarma modu seçimi)</i>
18:Demo Calisma	Iptal	<i>Iptal,01s – 30s (Değer Iptal iken demo yoktur. Seçilen saniye değeri kadar açmada ve kapamada bekleyerek, kapı acma-kapama sinyalini dikkate almadan, kapının sürekli çalışması sağlanır.)</i>
19:Kul.SifreDeg.		<i>(Kullanıcı şifresi değiştirilir)</i>
20:K.SifreIptal?		<i>(Kullanıcı şifresi 0000 ile değiştirilerek iptal edilir)</i>
21.KpDs HızBaskıSev	45	<i>20-90 (Kapama düşük hız bölgesinde uygulanan baskı seviyesi)</i>
22.EİN Girişi	Yavaş Kapa	<i>Yavaş Kapa-Fotosel</i>
23.Kapı Tipi	Teleskopik	<i>Teleskopik-Merkezi-İç Kapı</i>
24. Motor Tipi		<i>Motor 1-Motor 2- Motor 3</i>
25. Çalışma Modu	Normal	<i>Normal-Yavaş Kapama (Bu parametre yavaş kapama seçilirse kapı baskı seviyesi 150 Newtonu geçmez)</i>
Uretici Ayarları		<i>DİKKAT! Bu parametrelere kapı üreticisi erişebilir.</i>
99:Fabrika Ayari ?		<i>(Tüm parametre değerleri fabrika ayarları ile değiştirilir)</i>

HATA KAYITLARI	
01. Akım Sensör Hatası	
02. Encoder Yön Hatası	İlk olarak encoder yönünü kontrol ediniz sonrada Motor yönünü kontrol ediniz

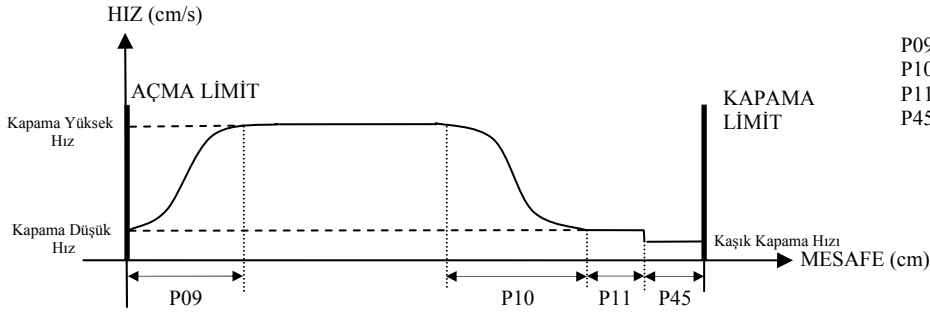
SEYİR EĞRİLERİ

ACMA



- P45 Kaşık Bölgesi
- P03 Açarken hızlanma rampası
- P04 Açarken yavaşlama rampası
- P05 Açarken düşük hız mesafesi

KAPAMA



- P09 Kaparken hızlanma rampası
- P10 Kaparken yavaşlama rampası
- P11 Kaparken düşük hız mesafesi
- P45 Kaşık Bölgesi

Üreticinin Ayarlarını Fabrika Ayarları Olarak Değiştirmek:

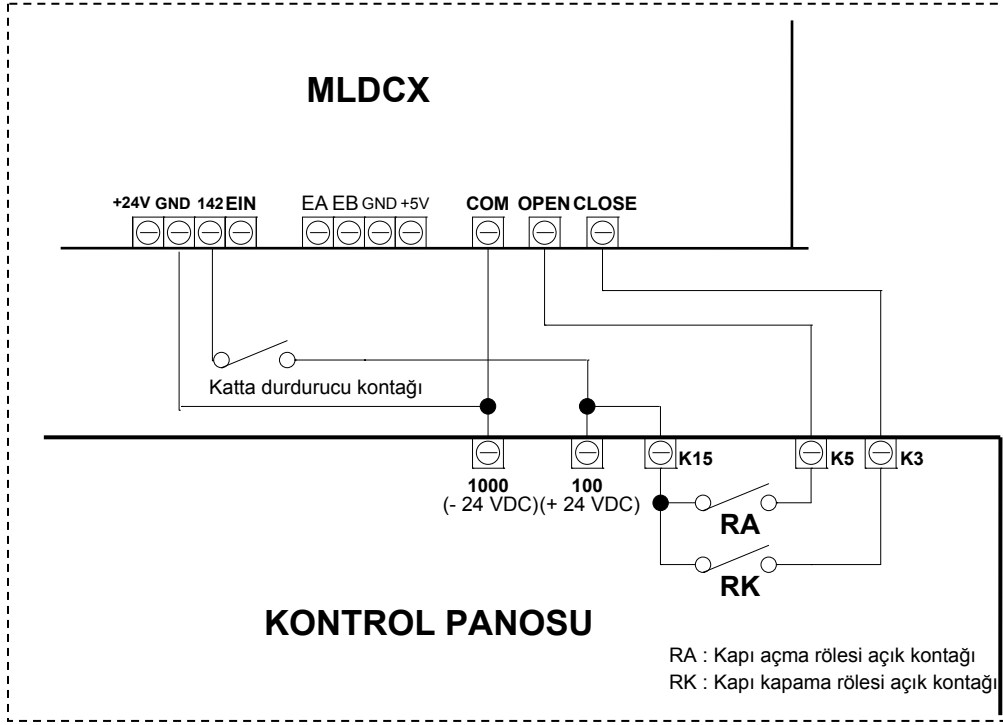
MLDCX kartı üreticinin ayarladığı tüm parametreleri(kullanıcı ve üretici) gizli bir tuş ile o kapının kendi fabrika ayarı olarak atayabilir. Böylece üretilen tüm kapıların fabrika ayarları kendine ait olacaktır. Bunu yapmak için kapının tüm parametre ayarları bitirdikten sonra “ Toplam Çalışma “ ekranında Enter butonuna 2 sn basılı tutulur. Ekranda “ Tamam “ yazısı görüldüğünde işlem tamamlanmıştır.

Motor Tipleri :

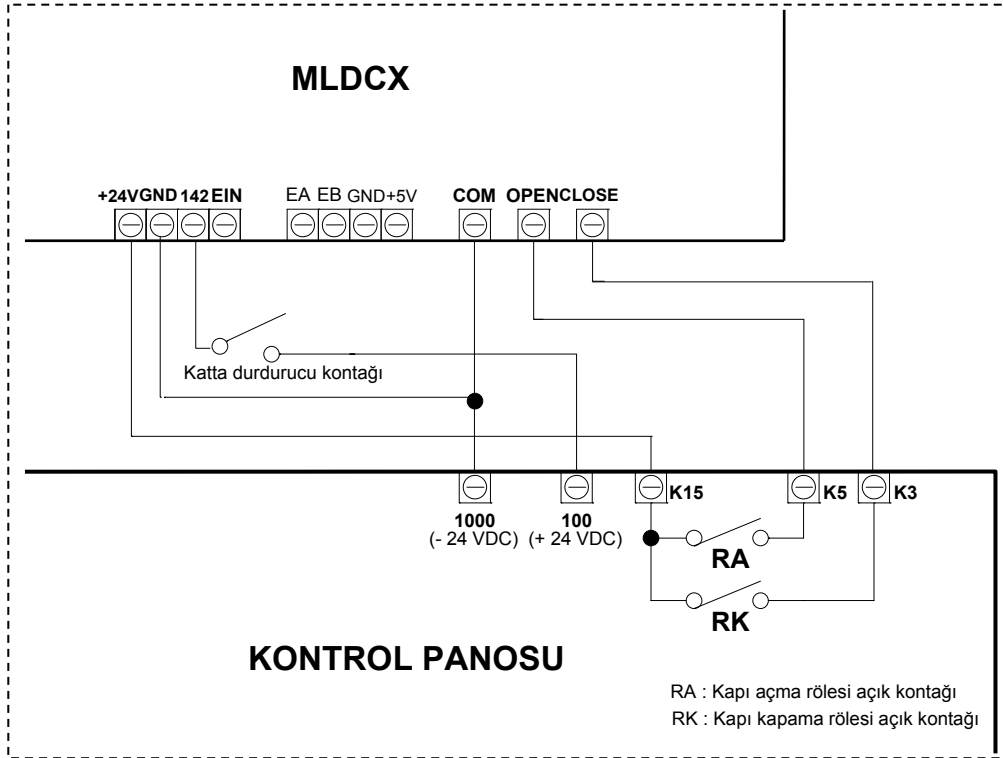
- Motor 1: Dunker
- Motor 2: Kormas
- Motor 3: Tapaş

MLDCX KARTININ ASANSÖR KUMANDA SİSTEMİNE BAĞLANMASI

1) Kontrol Panosundan Gelen 24 VDC Kullanılarak Yapılan Bağlantı (Önerilir)



2) Dahili 24 VDC Kullanılarak Yapılan Bağlantı



MLDCX OTOMATİK KAPI KONTROL KARTI ÜRETİCİ AYARLARI

MLDCX kartı takılı olan kapı mekanizmasının donanımsal ayarları, kullanıcıların ulaşamaması için programlama bölümünde “ Üretici Ayarlari “ adı altında şifrelenmiştir. Programlama da 25 numaralı menüden sonra “ Üretici Ayarlari “ ekrana geldiğinde Enter tuşuna basılırsa 4 haneli şifre istenmektedir. Bu şifre girildiğinde aşağıda açıklanan donanım parametreleri açılır. Bu parametreler MLDCX kartının enerjisi kesilip tekrar verilinceye kadar açık kalacaktır. Üretici ayar parametreleri şifresi fabrika değeri “ 1 2 3 4 “ olarak verilmektedir. Her üretici kendinin belirleyeceği yeni şifreyi atayabilir; fakat bu şifreyi iptal edemez. Bu şifre 5 defa yanlış girilirse 6 haneli PUK kodu istenecektir. Bu PUK kodu MLDCX kartının seri numarasından üretilmektedir. Üretici ve kullanıcı PUK kodları birbirinden farklıdır.

Program	Fabrika Ayarları	Parametreler / Açıklamalar
40:Tanıtma Hizi	6 cm/s	2-19 (Tanıtma hızı miktarı)
41:AcikTutmaGucu	70	1-100 (Açıkta tutma gücü ayarı)
42:KapaTutmaGücü	70	1-100 (Kapalı tutma gücü ayarı)
43:KasikAcmaHizi	7 cm/s	1-20 (Açmada kaşık bölgesi hız ayarı)
44:KasikKapaHizi	7 cm/s	1-20 (Kapamada kaşık bölgesi hız ayarı)
45:KasikMesafesi	6 cm	1-199 (Kaşık bölgesi mesafesi)
46:Enkoder Pals	100	0-2000 (Motora bağlı enkoderin pals sayısı)
47:Motor Devri	3000 d/d	1-9999 (Motor devir sayısı)
48:ReduktorDevri	200	1-999 (Redüktör çıkış devri sayısı)
49:Teker Çevresi	157 mm	30-999 (Tahrik tekeri çevresi)
50: Hız Kontrol S.	12	1-20 Motor hızı kontrol hassasiyeti ayarı (Düşürdükçe hassasiyet artar bununla beraber motordaki ses ve titreşim artar)
51:Akım Kontrol	5	1-5 Motor akımı kontrol hassasiyet ayarı (Düşürdükçe tork ihtiyacı değişimleri olan cevap hızlanır bununla birlikte motordaki ses ve titreşim artar)
52: Sayaç Sıfırla		(Toplam Çalışma Sayacını Sıfırlama)
53: Ure.SifreDeg.		(Üretici şifresini değiştirme)
54: Tanıtma Baskı S.	60	20-90 (Tanıtma Baskı seviyesi ayarı)
55.Açma Limit Mes	10 mm	5-50
56. Kapama Limit Mes	10 mm	1-10
57. Baskı Algıla S.	500 ms	20-2000
99. Fabrika Ayar ?		(Tüm parametre değerleri fabrika ayarları ile değiştirilir.)