

## 1. Sommaire

1.	Sommaire	2
2.	Données relatives au document	2
3.	Consignes de sécurité générales	3
4.	Présentation du produit	4
5.	Mise en service	6
6.	Initialisation	11
7.	Changement du sens de rotation	11
8.	Ajustage des positions finales	11
9.	Programmation sur l'écran CL	13
10.	Navigateur (seulement avec l'écran CL)	14
11.	Mode de service Saisie (écran CL)	15
12.	Affichage des défauts et élimination	16
13.	Compteur de cycles	17
14.	Caractéristiques techniques	17
15.	Déclaration d'incorporation CE	18

## 2. Données relatives au document

### Instructions de service originales

- Tous droits d'auteur réservés.
- Toute reproduction, même partielle, est interdite sans notre autorisation.
- Sous réserve de modifications servant au progrès technique.
- Toutes les dimensions en millimètres.
- Les illustrations ne correspondent pas exactement aux dimensions.

### Explication des symboles

#### **DANGER !**

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger entraînant immédiatement la mort ou de graves blessures.

#### **AVERTISSEMENT !**

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger pouvant entraîner la mort ou de graves blessures.

#### **ATTENTION !**

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger pouvant entraîner des blessures légères ou moyennement graves.

#### **AVIS**

Consigne de sécurité attirant l'attention sur un danger pouvant entraîner l'endommagement ou la destruction du produit.

#### **CONTRÔLE**

Attire l'attention sur un contrôle à effectuer.

#### **RÉFÉRENCE**

Renvoi à des documents spéciaux qui doivent être observés.

 Mesure à prendre


– Liste, énumération

→ Renvoi à d'autres passages de ce document.

### 3. Consignes de sécurité générales

#### **DANGER !**

##### **Danger de mort suite au non-respect de la documentation !**

 Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité de ce document.

#### **Garantie**

Une garantie concernant la fonctionnalité et la sécurité d'utilisation ne sera accordée que si les consignes et les avertissements de sécurité contenus dans ces instructions de service ont été respectés.

La société MFZ Antriebe GmbH & Co.KG ne se portera pas responsable des dommages corporels ou matériels dus à un non-respect des consignes et des avertissements de sécurité. MFZ exclut toute responsabilité et garantie pour les dommages résultant de l'utilisation de pièces de rechange et d'accessoires non autorisés.

#### **Application conforme**

La commande CS 110 est uniquement destinée à l'équipement de porte industrielle avec fins de courses mécaniques ou électroniques (encodeur AWG).

Ne pas laisser les enfants jouer avec une installation même complètement installée ou avec les éléments de commande et tenir les éléments de commande à distance hors de portée des enfants.

#### **Groupe cible**

Seul du personnel qualifié et formé en la matière est autorisé à monter la motorisation et à procéder à l'entretien mécanique.

Un personnel qualifié satisfait aux conditions suivantes :

- connaissance des règles générales et spécifiques de sécurité et de prévention des accidents,
- connaissance des directives et réglementations en vigueur,
- formation concernant l'utilisation et l'entretien d'un équipement de sécurité adapté,
- capacité de reconnaître les dangers liés au montage.

Seuls électriciens spécialisés et qualifiés sont autorisés à monter la motorisation et à procéder à l'entretien électrique.

Les électriciens spécialisés et qualifiés satisfont aux conditions suivantes :

- connaissance des règles générales et spécifiques de sécurité et de prévention des accidents,
- connaissance des directives et réglementations se rapportant à l'électrotechnique,
- formation concernant l'utilisation et l'entretien d'un équipement de sécurité adapté,
- capacité de reconnaître les dangers liés à l'électricité.

#### **Consignes se rapportant au montage et au branchement**

- Avant tous travaux électriques, l'installation doit impérativement être mise hors tension. Pendant les travaux, l'alimentation électrique doit impérativement rester coupée.
- Observez les prescriptions et réglementations locales en vigueur.
- Les câbles de réseau et de commande doivent être séparés.

#### **Bases des contrôles et règlements**

Lors du branchement, de la programmation et de la maintenance, il est impératif de respecter les règles suivantes (liste non exhaustive).

Normes relatives aux produits de construction

- EN 13241-1 (Produits sans caractéristiques coupe-feu ni pare-fumée)
- EN 12445 (Sécurité à l'utilisation des portes motorisées - Procédures de contrôle)
- EN 12453 (Sécurité à l'utilisation des portes motorisées - Exigences)
- EN 12635 (Portes équipant les locaux industriels, commerciaux et les garages - Installation et utilisation)
- DIN EN 12978 Dispositifs de protection pour les portes motorisées - Exigences et procédures de contrôle)

## Consignes de sécurité générales

### CEM (EMV)

- EN 55014-1 (Emissions des appareils ménagers)
- EN 61000-3-2 (Limites pour les émissions de courant harmonique)
- EN 61000-3-3 (Limites pour les émissions de courant harmonique)
- EN 61000-6-2 (Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes génériques - immunité pour les environnements industriels)
- EN 61000-6-3 (Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-3 : Normes génériques – Norme sur l'émission pour les environnements résidentiels, commerciaux et de l'industrie légère)

### Directive relative aux machines

- EN 60204-1 (Sécurité des machines - Equipement électrique des machines ; Partie 1 : Règles générales)
- EN 12100-1 (Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 1 : Terminologie de base, méthodologie)

### Basse tension

- EN 60335-1 (Sécurité des appareils électriques destinés à un usage domestique ou autre usage du même genre)
- EN 60335-2-103 (Règles particulières pour les motorisations de portails, portes et fenêtres)

### Ausschuss für Arbeitsstätten [Association Santé au Travail] (ASTA)

- ASR A1.7 (Règles techniques pour les lieux de travail « Portes et portails »)

## 4. Présentation du produit

### 4.1 Modèles

La commande CS 110 peut être livrée dans les modèles suivants :

- Commande CS 110 intégrée dans la motorisation
- Commande CS 110 dans le boîtier CS Mini
- Commande CS 110 dans le boîtier CS Standard

Tous les modèles indiqués ci-dessus peuvent être équipés d'un récepteur radio enfichable.

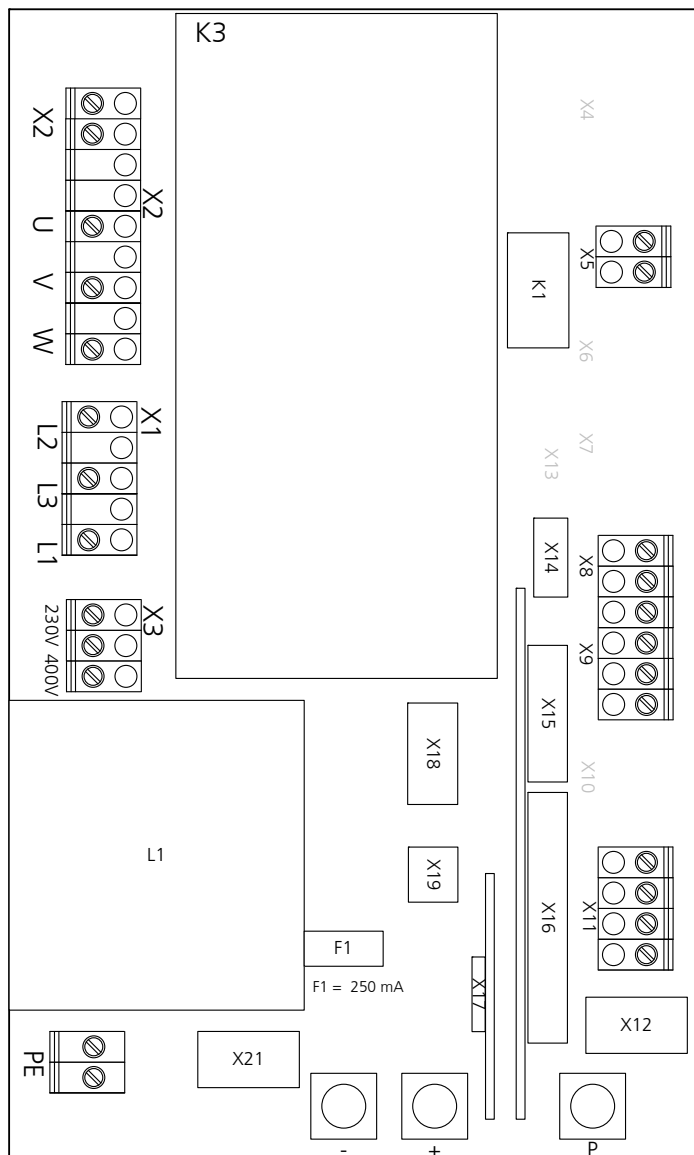
Les modèles de boîtiers suivants sont disponibles :

- Boîtier avec touche triple CS
- Boîtier avec touche triple KDT
- Boîtier avec interrupteur à clé MARCHE/ARRET
- Boîtier avec interrupteur principal
- Boîtier avec arrêt d'urgence

La notice d'utilisation décrit les possibilités de branchement et la programmation des modèles :

- Commande CS 110 avec touche CSI
- Commande CS 110 avec platine écran ACL CS 250 / 110

## 4.2 Platine de base CS 110



### Explication :

- PE : Borne plate PE
- X1 : Borne plate Branchement réseau
- X2 : Borne plate Moteur
- X3 : Borne plate Sélection réseau
  
- X5 : Borne plate Relais
  
- X8 : Borne plate Arrêt d'urgence
- X9 : Borne plate Touche triple
  
- X11 : Borne plate Fin de course mécan.
- X12 : Fiche RS485 Appareils
  
- X14 : Réglette multibroche Mode de service
  
- X15/X16 : Borne plate Carte d'extension
  
- X17 : Réglette multibroche Radio
- X18 : Réglette multibroche pour touche couvercle
- X19 : Réglette multibroche pour 2ème voie de déconnexion
- X21 : AWG RS485
  
- K1 : Relais
- K3 : Contacteur-inverseur
- F1 : Fusible 250mA

## 5. Mise en service

### 5.1 Généralités

#### AVERTISSEMENT !

Respectez les consignes suivantes pour éviter tout risque de dommages corporels :

- La porte est montée et en état de marche.
- Le moteur MFZ est monté et fonctionnel.
- Les auxiliaires de commande et de sécurité sont montés et fonctionnels.
- Le boîtier de la commande avec la commande CS 100 est monté

#### AVIS

Tenir compte des notices de service des fabricants concernés pour le montage de la porte et du moteur MFZ ainsi que des auxiliaires de commande et de sécurité.

#### AVERTISSEMENT !

Pour assurer le fonctionnement de la commande, les conditions suivantes doivent être remplies :

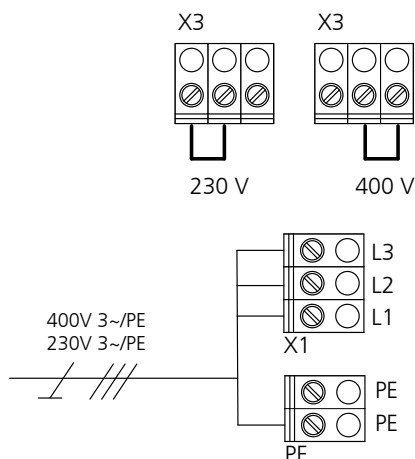
- La tension de service doit correspondre aux données indiquées sur la plaque signalétique.
- La tension de service doit correspondre à la tension du moteur.
- En cas de courant triphasé, il doit y avoir un champ tournant à droite.
- Pour les branchements fixes, un interrupteur principal tous pôles doit être utilisé.
- En cas de branchement à courant triphasé, seule l'utilisation de coupe-circuits automatiques (10 A) à trois blocs est autorisée.

#### AVERTISSEMENT !

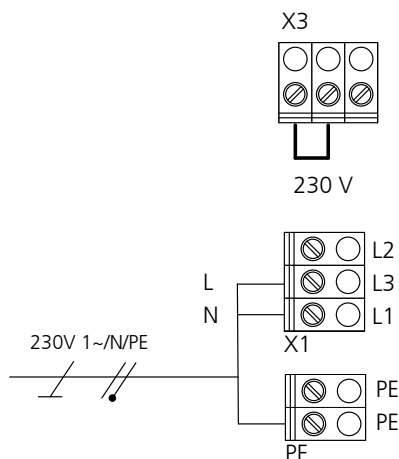
S'assurer, avant la première mise en marche de la commande et après avoir complété le câblage, que tous les branchements du moteur côté commande et côté moteur sont bien serrés. Toutes les entrées de tension de commande ont une séparation galvanique par rapport à l'alimentation.

### 5.2 Branchement réseau

#### Plan de détail du branchement de réseau (400V / 230 V / 3 phases)



#### Plan de détail du branchement de réseau (400V / 230 V / 1 phase)



#### AVIS

Une insertion incorrecte du pont dans X3 peut provoquer la destruction de la commande.

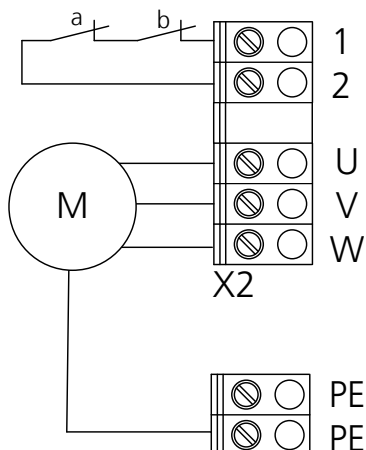
#### RÉFÉRENCE

Caractéristiques techniques, voir page 17.

### 5.3 Branchement du moteur

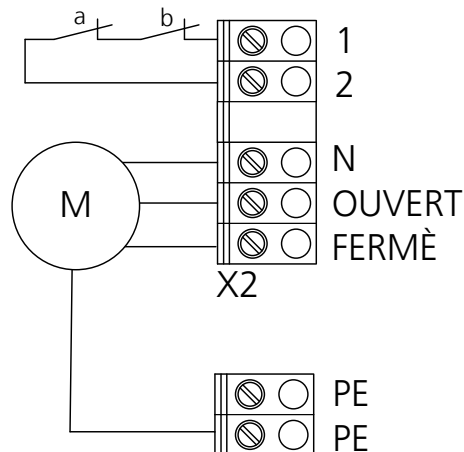
#### Moteur 3 phases

a = Thermoprotection du moteur  
 b = Manoeuvre de secours (debrayage rapide/  
 système à chaine/manivelle courté)



#### Moteur 1 phase

a = Thermoprotection du moteur  
 b = Manoeuvre de secours (debrayage rapide/  
 système à chaine/manivelle courté)



#### AVIS

##### Changement du sens de rotation :

Après branchement du moteur, le sens de rotation doit être contrôlé au moyen des touches OUVERTURE et FERMETURE.

Si le sens de marche ne correspond pas au sens des flèches des touches enfoncées, les bornes des connexions U et V (à savoir OUVERTURE/FERMETURE) doivent être inversées

#### AVIS

##### Interrupteur de sécurité moteur :

En cas d'utilisation d'un fin de course électronique AWG Standard, les interrupteurs de sécurité du moteur sont entraînés via la fiche de l'AWG et il est donc nécessaire d'insérer un pont dans X2:1/2.

## Mise en service

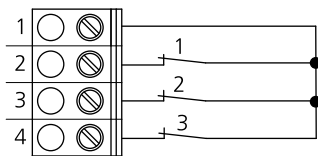
### 5.4 Branchement des fins de course

#### AVIS

Le fin de course est appris automatiquement lors de la première programmation.  
Le type des fins de course utilisés peut être réglé dans le menu Saisie.

#### a) Fins de course mécaniques

##### X11

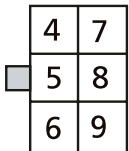


- 1 = Fin de course OUVERTURE
- 2 = Fin de course FERMETURE
- 3 = Pré-fin de course FERMETURE

#### b) Fins de course électroniques RS485 CS 110 dans le boîtier

##### X21

Les chiffres appliqués sur le connecteur correspondent aux numéros des conducteurs :



- 4 : Chaîne de sécurité entrée
- 5 : RS 485 B
- 6 : GND
- 7 : RS 485 A
- 8 : Chaîne de sécurité sortie
- 9 : 12V<sub>DC</sub>

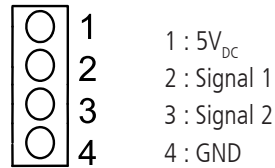
#### AVIS

S'il n'est pas branché de connecteur RS485, le circuit de sécurité (4/8) doit être ponté.

#### c) Fins de course électroniques CS 110 intégrés dans la motorisation

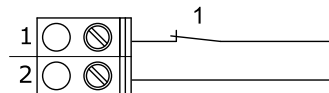
##### X22 (sur la platine enfichable)

Les chiffres appliqués sur le connecteur correspondent aux numéros des conducteurs :



### 5.5 Branchement des auxiliaires de sécurité

##### X8



1 : Arrêt d'urgence ou circuit de sécurité porte

#### AVIS

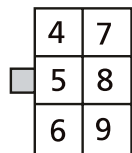
S'il n'est pas branché de circuit d'urgence, l'entrée doit être pontée.



## 5.6 Branchement des auxiliaires de commande

### Touche triple CSI

X12



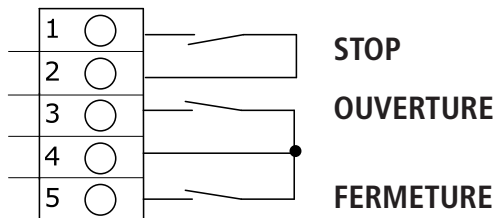
4 : Chaîne de sécurité entrée  
 5 : RS 485 B  
 6 : GND  
 7 : RS 485 A  
 8 : Chaîne de sécurité sortie  
 9 : 12V<sub>DC</sub>

#### **AVIS**

S'il n'est pas connecté de touche CSI, le circuit de sécurité (4/8) doit être ponté.

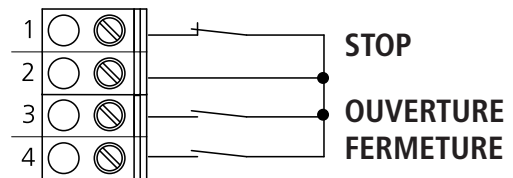
### Touche triple CS

X18



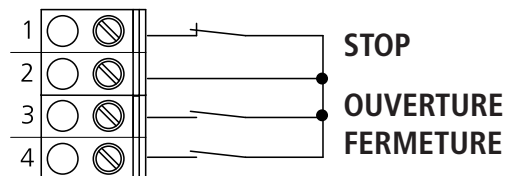
### Touche triple – touche externe (KDT)

X9



### Interrupteur à clé externe

X9

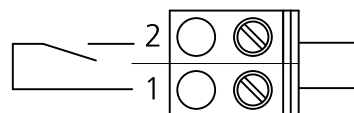


#### **AVIS**

S'il n'est pas branché de stop à X9, l'entrée doit être pontée.

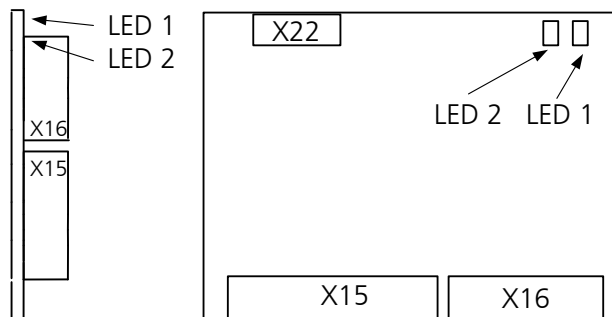
## 5.7 Branchement de la sortie de relais

X5



## Mise en service

### 5.8 Module enfichable

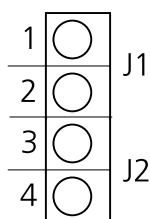


#### AVIS

Un fonctionnement sans module enfichable n'est pas possible.

### 5.9 Sélecteur du mode de service

X14



J1 Mode de service Fermeture :  
 Ouvert : homme mort  
 Fermé : impulsion  
 J2 Mode de service Ouverture :  
 Ouvert : homme mort  
 Fermé : impulsion

○ ouvert

● fermé



#### AVIS

Un fonctionnement en impulsion est seulement autorisé lorsque les dispositifs de sécurité exigés dans les normes sont existants.

### 5.10 Options

#### 5.10.1 Récepteur radio – radio enfichable CS

X17

1	○	Signal
2	○	GND
3	○	12 VDC
4	○	N.C.

#### Apprentissage des codes de l'émetteur :

1. Appuyez brièvement sur la touche de programmation de l'émetteur (< 1,6 secondes). Le mode Programmation est activé. La LED du récepteur clignote
2. Appuyez sur la touche de canal de l'émetteur. Si la commande radio a enregistré le code de l'émetteur, la LED du récepteur s'allume pour env. 4 secondes.

#### 5.10.2 Module – 2ème voie de déconnexion

X19

1	○	Connection 1
2	○	Connection 2

## 6. Initialisation

Lors de la première mise en service (déclenchement de la tension), la commande apprend automatiquement les composants suivants :

- Système de fins de course
- Touche CSI
- Ecran

Pendant l'opération d'apprentissage, la LED rouge de la carte CPU est allumée. Il n'est pas possible de se servir de la commande.

### **AVIS**

Avant l'initialisation :

Les composants doivent être installés avant la première initialisation. Si ces composants sont modifiés ou ajoutés ultérieurement, ils peuvent être appris via l'écran compact CS ou en procédant à une nouvelle initialisation.

### **AVIS**




Mode Initialisation :

Appuyer simultanément sur les touches de la platine "-" et "P" lors du déclenchement de la tension de service et les tenir enfoncées pour commuter la commande en mode d'initialisation. Les touches doivent rester enfoncées jusqu'à ce que la LED verte s'allume.

Les positions finales enregistrées sont alors également effacées et tous les paramètres remis sur réglage usine.




## 7. Changement du sens de rotation

Lors de la première mise en service, le sens de rotation du moteur doit être contrôlé et inversé si nécessaire.

-  Passage en mode AJUSTAGE
-  Appuyer sur la touche "OUVERTURE" (si possible)  
La porte doit se déplacer dans le sens OUVERTURE ; si la porte se ferme, le sens de rotation doit être inversé.
-  Continuer l'ajustage des fins de course





### **AVIS**

Changement du sens de rotation

-  Passage en mode AJUSTAGE
  -  Enfoncer simultanément les touches + et - et les tenir enfoncées pendant 5 secondes.
  -  La LED rouge clignote rapidement.
- Une autre solution est d'inverser deux phases du moteur.

## 8. Ajustage des positions finales F

### 8.1 Ajustage des positions finales électroniques au moyen des touches d'ajustage de la platine

-  Passage en mode AJUSTAGE en appuyant sur la touche P pendant environ 5 secondes, la LED rouge clignote lentement.
-  Ajustage de la position finale OUVERTURE
  - Amener la porte dans la position finale OUVERTURE désirée en appuyant sur la touche „OUVERTURE” / „FERMETURE”.
  - Sauvegarder la position finale en appuyant sur la touche „P” et en plus sur la touche „OUVERTURE”. La LED rouge clignote rapidement pendant environ 1 seconde.
-  Ajustage de la position finale FERMETURE
  - Amener la porte dans la position finale FERMETURE désirée en appuyant sur la touche „FERMETURE” / „OUVERTURE”.
  - Sauvegarder la position finale en appuyant sur la touche „P” et en plus sur la touche „FERMETURE”. La LED rouge clignote rapidement pendant environ 1 seconde.
-  Le mode Ajustage disparaît automatiquement. La LED rouge s'éteint.

### **AVIS**

- Le mode d'ajustage disparaît automatiquement au bout d'env. 10 secondes si aucune touche n'est plus actionnée.
- Les deux positions finales doivent être programmées lors du premier ajustage ; sinon, un service normal n'est pas possible.
- Si une position finale doit être corrigée, vous pouvez quitter le menu Ajustage en appuyant sur la touche „P” une fois que la position finale spéciale est programmée.

## Ajustage des positions finales

### 8.2 Ajustage des fins de course électroniques au moyen de la touche triple CSI

- ☞ Passage en mode de service AJUSTAGE
  - Tenir la touche „STOP” enfoncée pendant environ 5 secondes, la LED rouge clignote rapidement.
  - Lâcher la touche „STOP”, la LED rouge s’allume pour 2 secondes.
  - Pendant ce temps, appuyer sur la touche „STOP” et la tenir enfoncée pendant env. 5 secondes, la LED rouge clignote lentement. Lâcher la touche „STOP”
- ☞ Ajustage de la position finale OUVERTURE
  - Amener la porte dans la position finale OUVERTURE désirée en appuyant sur la touche „OUVERTURE” / „FERMETURE”.
  - Sauvegarder la position finale en appuyant sur la touche „STOP” et en plus sur la touche „OUVERTURE”. La LED rouge clignote rapidement pendant environ 1 seconde.
- ☞ Ajustage de la position finale FERMETURE
  - Amener la porte dans la position finale FERMETURE désirée en appuyant sur la touche „FERMETURE” / „OUVERTURE”.
  - Sauvegarder la position finale en appuyant sur la touche „STOP” et en plus sur la touche „FERMETURE”. La LED rouge clignote rapidement pendant environ 1 seconde.
- ☞ Le mode Ajustage disparaît automatiquement. La LED rouge s’éteint.

#### AVIS

- Le mode d’ajustage disparaît automatiquement au bout d’env. 10 secondes si aucune touche n’est plus actionnée.
- Les deux positions finales doivent être programmées lors du premier ajustage ; sinon, un service normal n’est pas possible.
- Si une position finale doit être corrigée, vous pouvez quitter le menu Ajustage en appuyant sur la touche „P” une fois que la position finale spéciale est programmée.

### 8.3 Ajustage des positions finales électroniques sur l’écran CL

- ☞ Passage en mode de service AJUSTAGE
  - Appuyer sur la touche „P” jusqu’à ce qu’ajustage apparaisse.
- ☞ Ajustage de la position finale OUVERTURE
  - Amener la porte dans la position finale OUVERTURE désirée en appuyant sur la touche „+”.
  - Sauvegarder la position finale en appuyant sur la touche „P” et en plus sur la touche „+”.
- ☞ Ajustage de la position finale FERMETURE
  - Amener la porte dans la position finale FERMETURE désirée en appuyant sur la touche „-”.
  - Sauvegarder la position finale en appuyant sur la touche „P” et en plus sur la touche „-”.
- ☞ Appuyer sur la touche „P” pour quitter le mode AJUSTAGE.

#### AVIS

- Les deux positions finales doivent être programmées lors du premier ajustage ; sinon, un service normal n’est pas possible.
- Si une position finale doit être corrigée, vous pouvez quitter le menu Ajustage en appuyant sur la touche Stop ou la touche „P” une fois que la position finale spéciale est programmée.

### 8.4 Ajustage des fins de course mécaniques

- ☞ Passage en mode de service AJUSTAGE.
- ☞ Ajustage des positions suivantes suivant la notice d’utilisation des fins de course mécaniques.
- ☞ Appuyer sur la touche „P” pour quitter le mode AJUSTAGE.

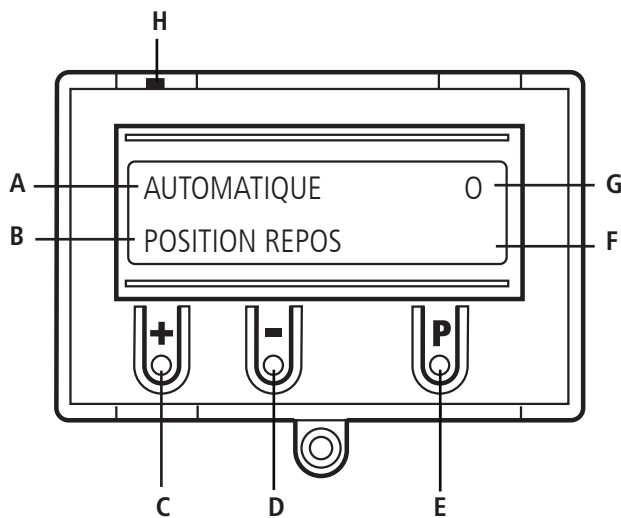
#### AVIS

- Le mode AJUSTAGE disparaît automatiquement. Pour revenir en mode normal, vous devez quitter le mode AJUSTAGE en appuyant sur la touche „P”.

## 9. Programmation sur l'écran LCD

F

### 9.1 Présentation de l'écran LC



#### Explication :

- A : Mode de service / Diagnostic Info
- B : Mode de service / Diagnostic Info
- C : Touche (+)
- D : Touche (-)
- E : Touche (P)
- F : Valeur / Etat
- G : Valeur/ Etat
- H : Cavalier

### 9.2 Modes de service de l'écran LCD

#### ATTENTION !

Veillez à ce que l'écran ne soit pas sous tension pour l'enfichage. Utilisez exclusivement un écran de la société MFZ (numéro d'article : 1700004793).

Utilisée avec l'écran CL, la commande dispose de quatre modes de service

1. AUTOMATIQUE
2. AJUSTAGE
3. SAISIE
4. DIAGNOSTIC

Si le cavalier H est enlevé, les touches (+), (-) et (P) sont sans fonction. L'affichage de l'écran reste fonctionnel.

#### Mode de service 1: AUTOMATIQUE

Le mode de service AUTOMATIQUE est destiné à la marche de la porte.

Ecran :

- Affichage de la fonction exécutée
- Affichage des défauts possibles

Lorsque le mode de service est commuté sur homme mort via les cavaliers J1/J2, l'affichage de l'écran passe du mode AUTOMATIQUE au MODE MANUEL.

#### Mode de service 2: AJUSTAGE

Le mode de service AJUSTAGE est destiné à l'ajustage des positions finales OUVERTURE/FERMETURE. Un ajustage de précision peut être effectué en mode SAISIE.

Ecran :

- Affichage de la valeur de la position finale

#### AVIS

En mode AJUSTAGE, la porte n'est pas immobilisée lorsque la position finale est atteinte. Le dépassement de la position finale peut provoquer un endommagement de la porte.

#### Mode de service 3: SAISIE

Le mode de service SAISIE permet de modifier les valeurs de différents paramètres.

Ecran :

- Affichage du paramètre sélectionné
- Affichage de la valeur ou de l'état réglé

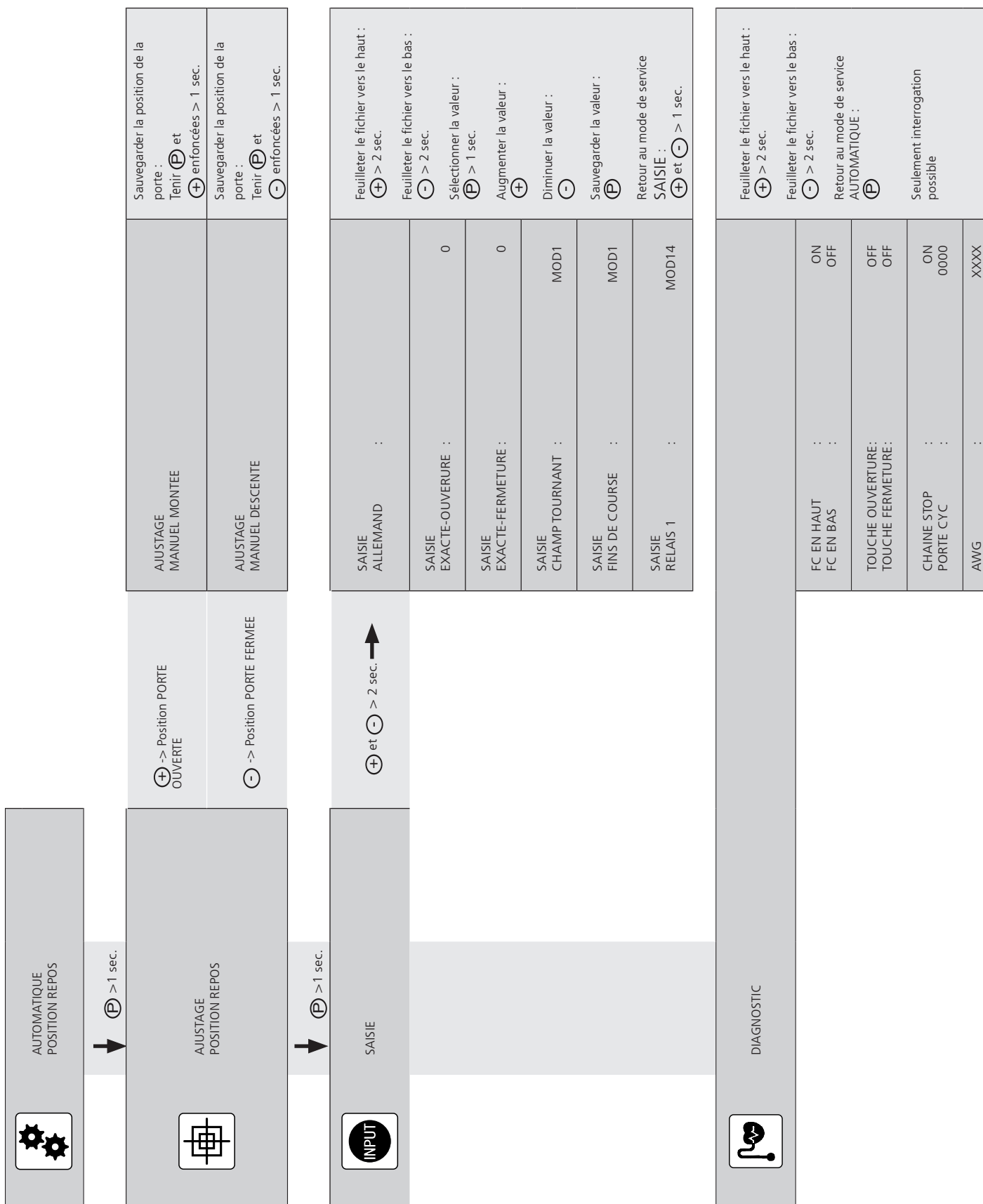
#### Mode de service 4: DIAGNOSTIC

Le mode de service DIAGNOSTIC permet de renseigner des contrôles spécifiques de la porte.

Ecran :

- Affichage du contrôle
- Affichage de l'état du contrôle

## 10. Navigateur (seulement avec l'écran LCD)



## 11. Mode de service Saisie (écran LCD)

**F**

Fonction	Description	Possibilités de réglage	Réglage usine
Langue	Sélection de la langue du menu	D, GB, FR, NL	D
RELAIS 1	MOD1 : Feu rouge pendant la marche de la porte et clignotement lors du pré-avertissement MOD2 : Feu rouge clignote pendant la marche de la porte et clignotement lors du pré-avertissement MOD3 : Feu rouge pendant la marche de la porte et lors du pré-avertissement Le paramètre M1-3 REPOS agit sur ces 3 MOD. MOD4 : Impulsion lors de l'ordre OUVERTURE MOD5 : Message de panne MOD6 : Position finale OUVERTURE MOD7 : Position finale FERMETURE MOD8 : Position finale OUVERTURE niée MOD9 : Position finale FERMETURE niée MOD10 : Position finale en amont OUVERTURE MOD11 : Position finale en amont FERMETURE MOD12 : Position finale en amont FERMETURE jusqu'à position finale FERMETURE MOD13 : Fonction serrure magnétique MOD14 : Frein	MOD1 - MOD14	RELAIS 1 : MOD14
EXACTE-OUVERTURE	Ajustage de précision de la position finale OUVERTURE par rapport à la position finale OUVERTURE mémorisée	-250 – 250	0
EXACTE-FERMETURE	Ajustage de précision de la position finale FERMETURE par rapport à la position finale FERMETURE mémorisée	-250 – 250	0
Champ tournant	MOD 1 : Moteur tournant à droite MOD 2 : Moteur tournant à gauche	MOD1, MOD2	MOD1
FINS DE COURSE	MOD 1 : AWG MOD 2 : Fins de course mécaniques	MOD1, MOD2	MOD2


**AVIS**

Les paramètres Précision-FERMETURE, Précision-OUVERTURE et champ tournant peuvent seulement être utilisés en combinaison avec le fin de course AWG.

## 12. Affichage des défauts et élimination

LED 1, couleur verte (carte d'extension ou touche CSI)

Défaut	Affichage	Remarques
Manque de tension d'alimentation	inactif	Manque de tension d'alimentation

LED 2, couleur rouge (carte d'extension ou touche CSI)

Affichage LCD

Défaut	Affichage	Remarques
Error STOP	1 clignotement	La chaîne stop doit être fermée, mouvement de la porte alors possible
Error RS485	2 clignotements	Arrêt de l'installation, défaut dans le procès-verbal de transmission. Acquitter le défaut en appuyant sur la touche Stop, redémarrage possible en appuyant sur la touche
Error Position finale	3 clignotements	Arrêt de l'installation et pas de mouvement possible, mettre la commande hors tension, ajuster de nouveau les positions finales
Error Champ tournant	4 clignotements	Arrêt de l'installation et pas de mouvement possible, remplacer le champ tournant, mettre la commande hors tension
Error Force	5 clignotements	Arrêt de l'installation, acquitter le défaut en appuyant sur la touche Stop, redémarrage possible en appuyant sur la touche
Error Temps de marche	6 clignotements	Arrêt de l'installation, acquitter le défaut en appuyant sur la touche Stop, redémarrage possible en appuyant sur la touche



Après élimination de la cause de la panne, la commande doit d'abord être mise hors tension.



### 13. Compteur de cycles

L'affichage du cycle peut être déclenché au moyen des touches de la platine. La LED rouge clignote pour indiquer la position du compteur.

- Amener la porte en position finale OUVERTURE.
- Actionner la touche de la platine OUVERTURE et ensuite immédiatement la touche P et tenir les deux touches enfoncées pendant env. 5 secondes.
- Le cycle est visualisé par clignotement E\_\_Z\_\_H\_\_T\_\_ZT\_\_HT (un zéro est matérialisé par deux clignotements courts)
- Le passage d'un chiffre à l'autre est visualisé par clignotement de la LED verte.

Exemple : 10408 cycles (\* clignotement long / \* clignotement court)

LED verte				*	*			*	*	*						
LED rouge	*	*	*	*	*	*	*	**	*	*	*	*	**	*	**	
Valeur								8		0		4		0	1	0

### 14. Caractéristiques techniques

**F**

Dimensions du boîtier :	165 x 220 x 110 mm
Montage :	verticalement au mur ; hauteur minimale 1 100 mm
Alimentation via L1, L2, L3, N, PE :	400 V 3~, 230 V 3~ ou 230V 1~ 50 / 60Hz; Consommation courant : max. 2200 W à 400V 3~ max. 1500 W à 230V 3~ max. 1100 W à 230V 1~
	Durée d'enclenchement 60% pour un temps de marche de max. 120 s
Protection :	Caractéristique K 8A à la charge du client
Consommation de courant de la commande :	max. 250 mA
Tension de commande :	24 V DC, max. 250 mA ; protégée par fusible à remise en position initiale automatique pour capteurs externes ; toutes les entrées de tension de commande ont une séparation galvanique par rapport à l'alimentation.
Entrées de commande :	24V DC, toutes les entrées doivent être connectées sans potentiel. Durée min. du signal pour l'ordre de la commande d'entrée >100ms
Sorties de commande :	24 V DC, max. 150 mA
Sorties de relais	En cas de commutation de charges inductives (p. ex. relais additionnels ou freins), celles-ci doivent être équipées de dispositifs de fuite de courant (diode de récupération de self-induction, varistors, circuits de résistance). Contact de travail sans potentiel ; min. 10 mA ; max. 230 V AC / 4A. <i>Les contacts déjà utilisés pour la commutation de puissance ne peuvent commuter de petites tensions.</i>
Chaîne de sécurité / Arrêt d'urgence :	Connecter impérativement toutes les entrées sans potentiel ; plus de mouvement électrique possible du moteur en cas d'interruption de la chaîne de sécurité, également pas en homme mort.
Plage de températures :	Service : -10°C ... +45°C Stockage : -25°C ... +70°C
Humidité relative :	Ne condense pas jusqu'à 80%
Vibrations :	Montage avec peu de vibrations, par ex. sur une paroi maçonnée
Type de protection	IP 65
Poids	env. 1,8 kg

## 15. Déclaration d'incorporation CE

Nous déclarons par la présente que le produit désigné ci-après :

### **Commande de porte CS 110**

répond aux exigences fondamentales des directives sur les machines (2006/42/CE) :

D'autre part, la quasi-machine est conforme à toutes les dispositions de la directive 89/106/CE relative aux produits de construction, la directive 2004/108/CE relative à la compatibilité électromagnétique et la directive 2006/95/CE relative à la basse tension.

Les normes suivantes ont été appliquées :

EN 60204-1

Sécurité des machines – Equipement électrique des machines ; Partie 1 : Règles générales

EN 12100-1

Sécurité des machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception – Partie 1 : Terminologie de base, méthodologie)

DIN EN 12453

Sécurité à l'utilisation des portes motorisées - Exigences

DIN EN 12604

Portes – Aspects mécaniques – Exigences

EN 61000-6-2

Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes génériques – immunité pour les environnements industriels

EN 61000-6-3

Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-3 : Normes génériques – Norme sur l'émission pour les environnements résidentiels, commerciaux et de l'industrie légère

EN 60335-1

Sécurité des appareils électriques destinés à un usage domestique ou autre usage du même genre

EN 60335-2-103

Règles particulières pour les motorisations de portails, portes et fenêtres

### **Fabricant et gestion de la documentation**

MFZ Antriebe GmbH & Co. KG, Neue Mühle 4,  
D-48739 Legden

Les documents techniques spécifiques ont été établis conformément à l'annexe VII Partie B de la directive 2006/42/CE relative aux machines. Nous nous engageons à transmettre ces documents aux autorités de surveillance du marché, sur demande justifiée, par voie électronique dans un délai convenable.

La quasi-machine ne doit être mise en service que lorsqu'il a été constaté que la machine dans laquelle la quasi-machine doit être incorporée répond aux dispositions de la Directive 2006/42/CE relative aux machines.

### **Lieu, date**

Legden, le 18/01/2012

### **Adresse du fabricant**



Hans-Joachim Molterer

### **Fonction du signataire**

Direction



