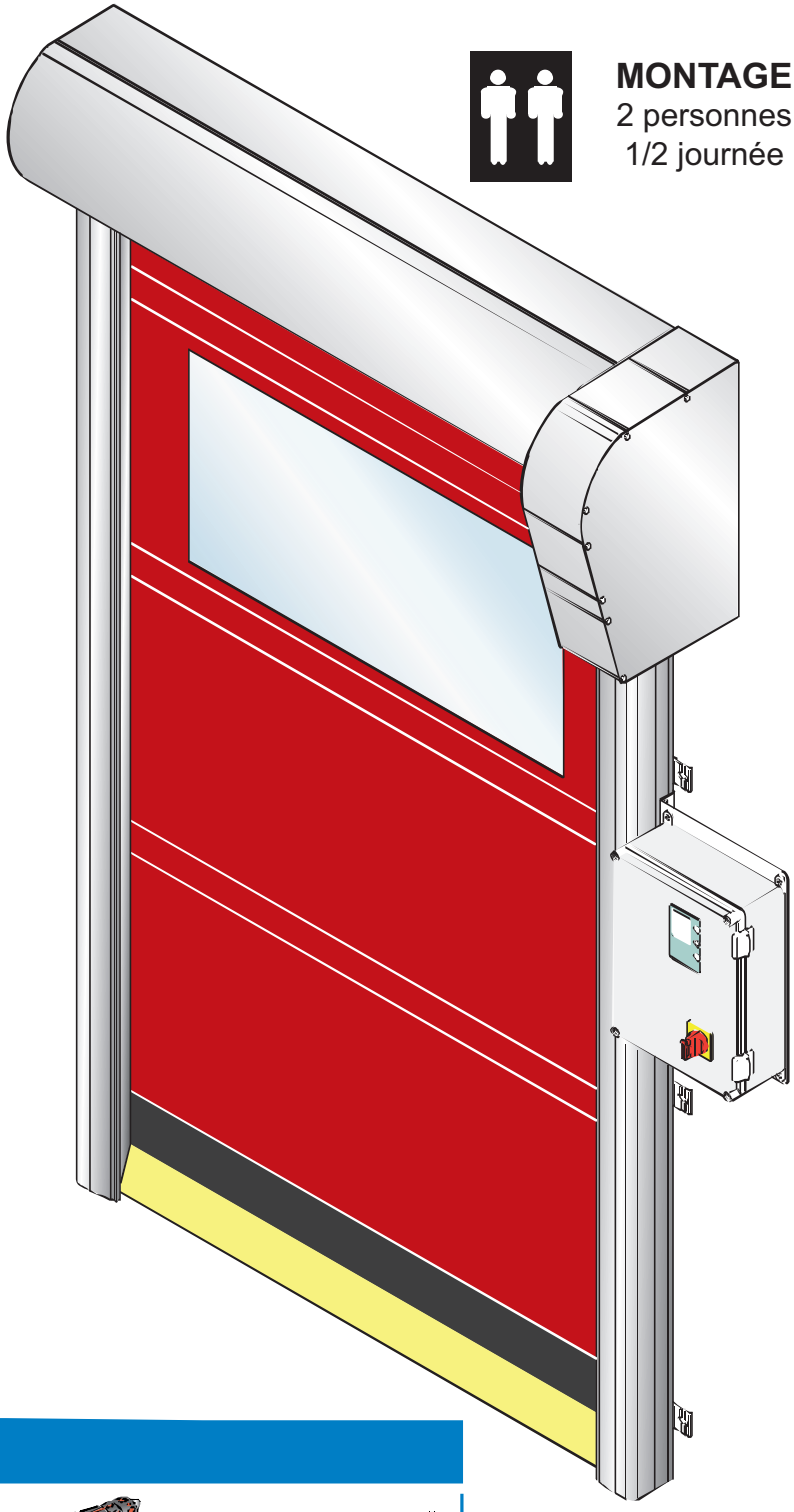
COLLECTIF

SAFIR INDUSTRIE

Contrôler systématiquement le contenu de votre livraison. S'il manque un colis ou si un colis est endommagé, téléphoner immédiatement au
03 44 85 33 73
SAV SAFIR INDUSTRIE

NOTICE DE POSE
PLANECLAIR PE-100
Porte rapide à enroulement



MONTAGE
2 personnes
1/2 journée

AVANT de déposer l'ancienne porte, vérifier que les dimensions de baie (passage libre) et de retombée de linteau correspondent à celles indiquées sur le bon de livraison.

Consignes de sécurité

Conforme à la Norme Européenne EN 13241-1, d'après PV d'essai établi par le CSTB (Centre Scientifique et Technique du Bâtiment).
Le montage de la porte doit être effectué par au moins 2 techniciens ayant les compétences mécaniques et électriques requises.
Les monteurs doivent respecter les règles de sécurité en vigueur :

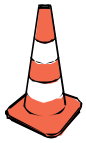
- Port des EPI (Equipements de Protection Individuels).
- Respect des normes électriques.
- Ne pas intervenir sur la porte lorsqu'elle est en fonctionnement.

L'aire de travail sera au préalable dégagée et sécurisée.

Avertissement :
L'installateur est responsable des risques liés à la pose.
L'installateur ne doit pas apporter de modifications à la porte fournie.

Les outils

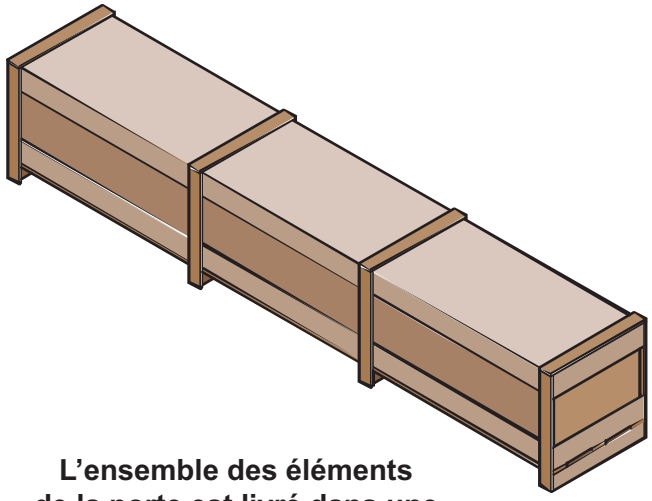




Penser à votre sécurité!
Baliser votre chantier!

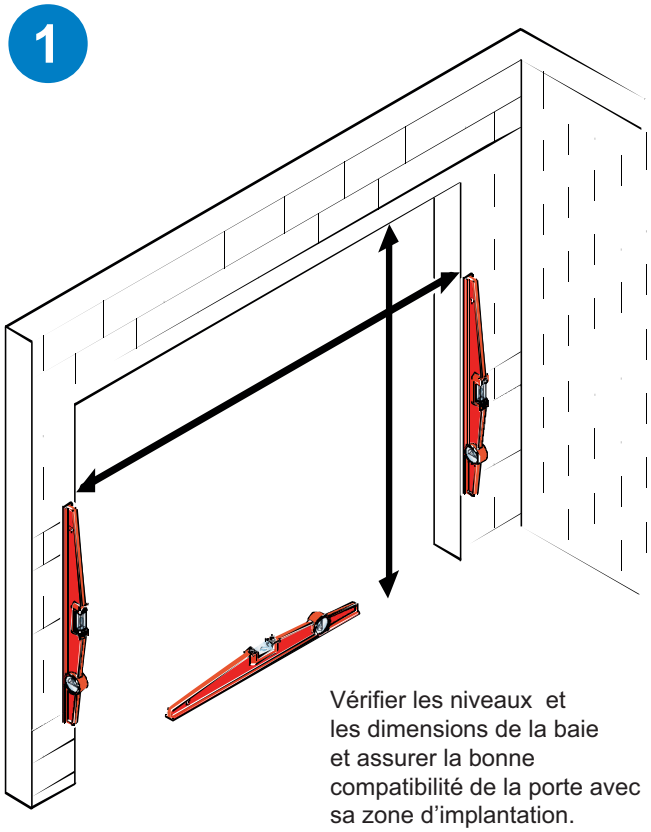
La pose

Conditionnement



L'ensemble des éléments de la porte est livré dans une caisse fermée posée sur une palette.

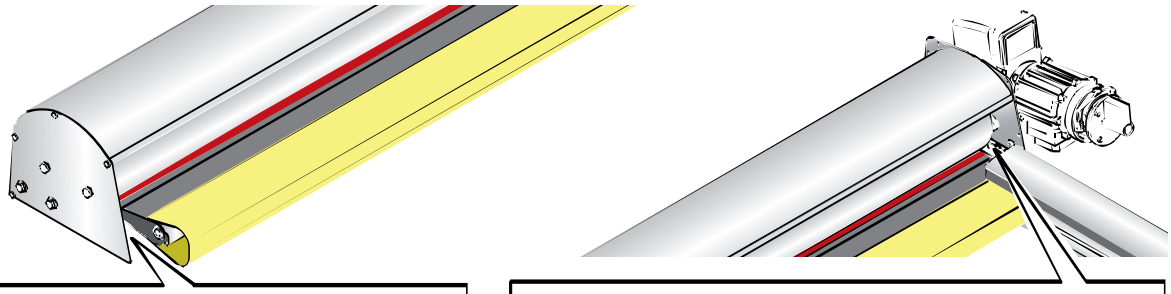
1

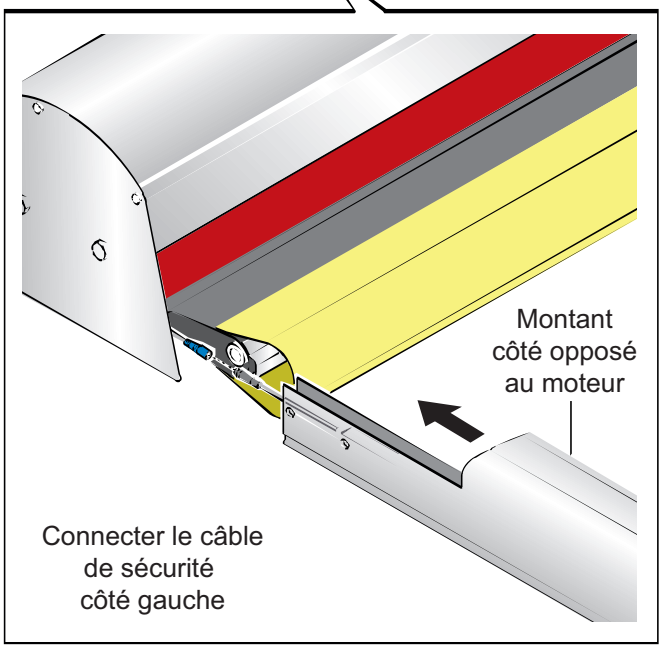


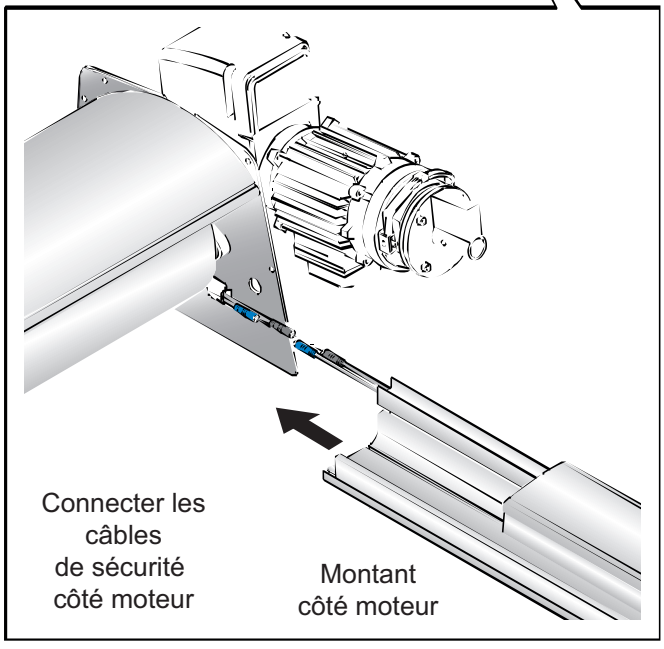
Vérifier les niveaux et les dimensions de la baie et assurer la bonne compatibilité de la porte avec sa zone d'implantation.

2

Présenter au sol sur des cales la traverse et les deux montants face à la baie

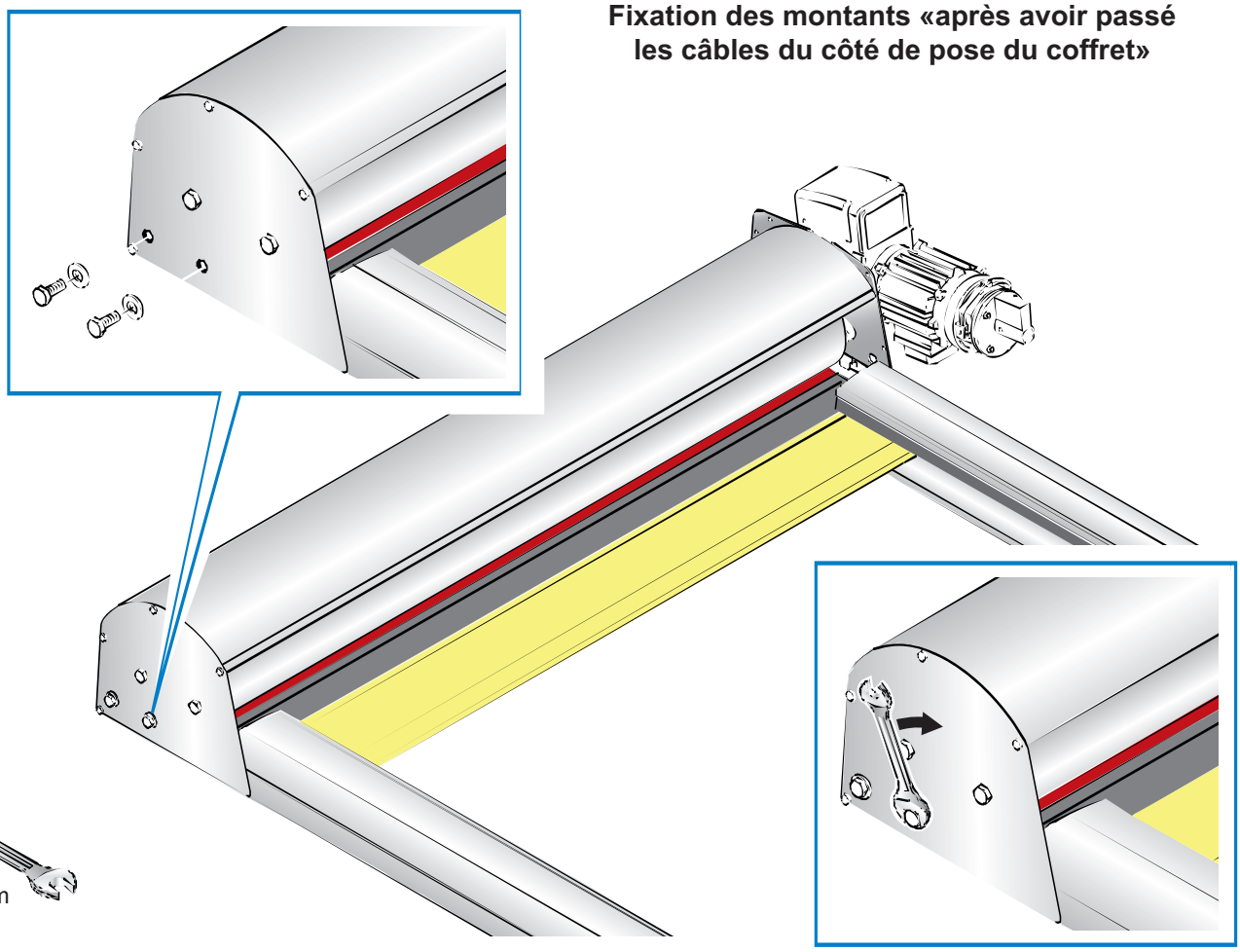






3

Fixation des montants «après avoir passé les câbles du côté de pose du coffret»

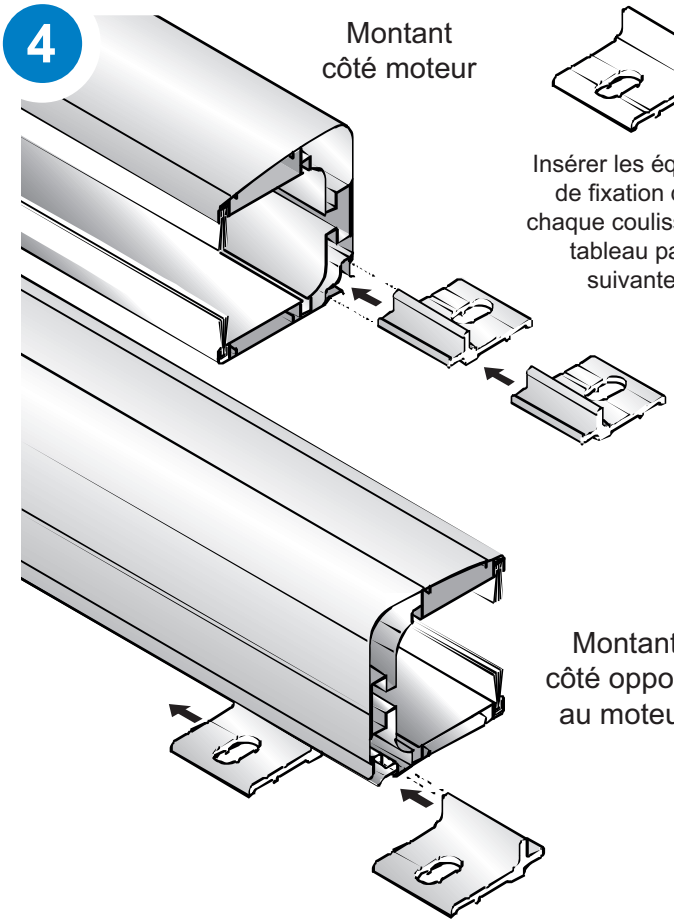


Vis HM 10x20

Rondelle PL N 10

Ø 10 mm

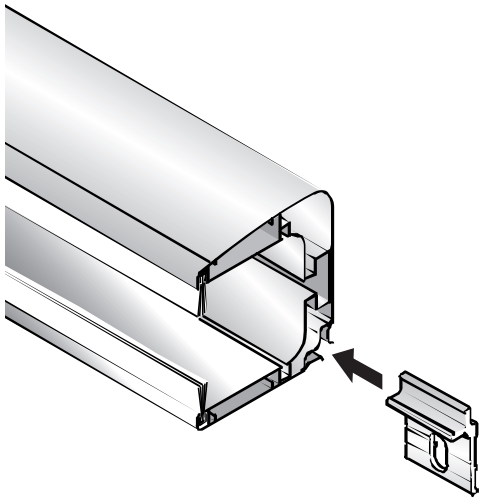
4



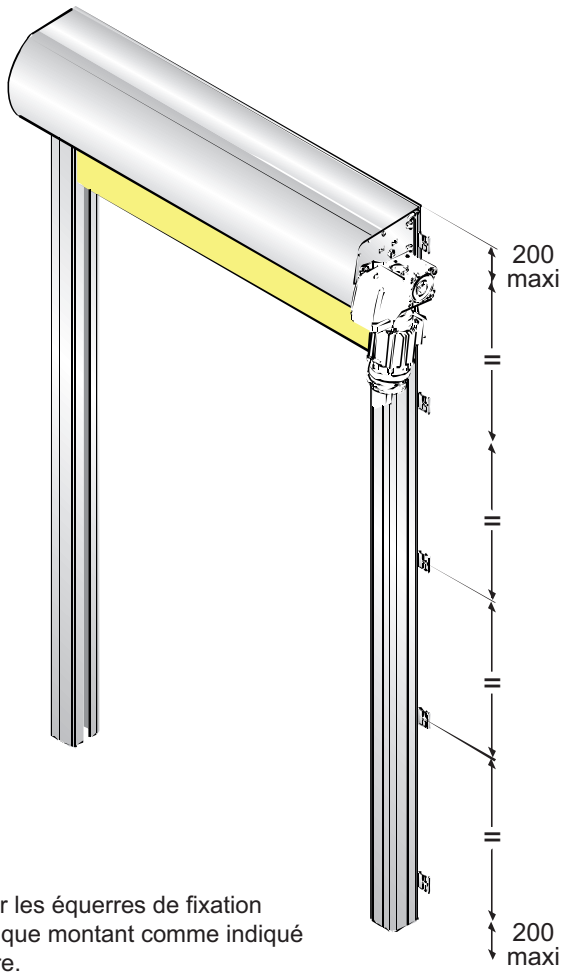
Insérer les équerres de fixation dans chaque coulisse (voir tableau page suivante).

4.1

Variante pose en tableau

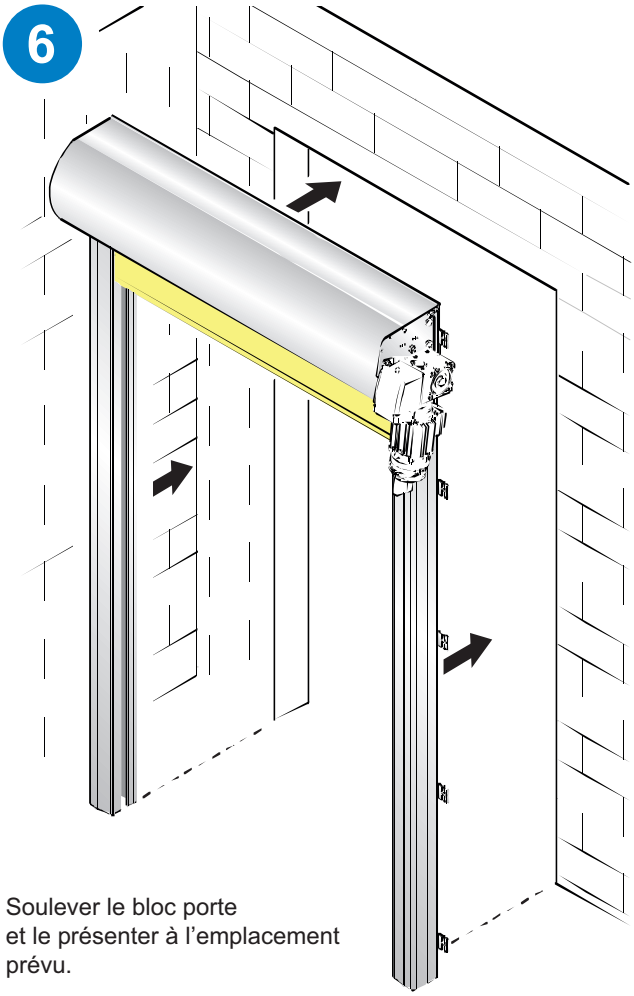


5



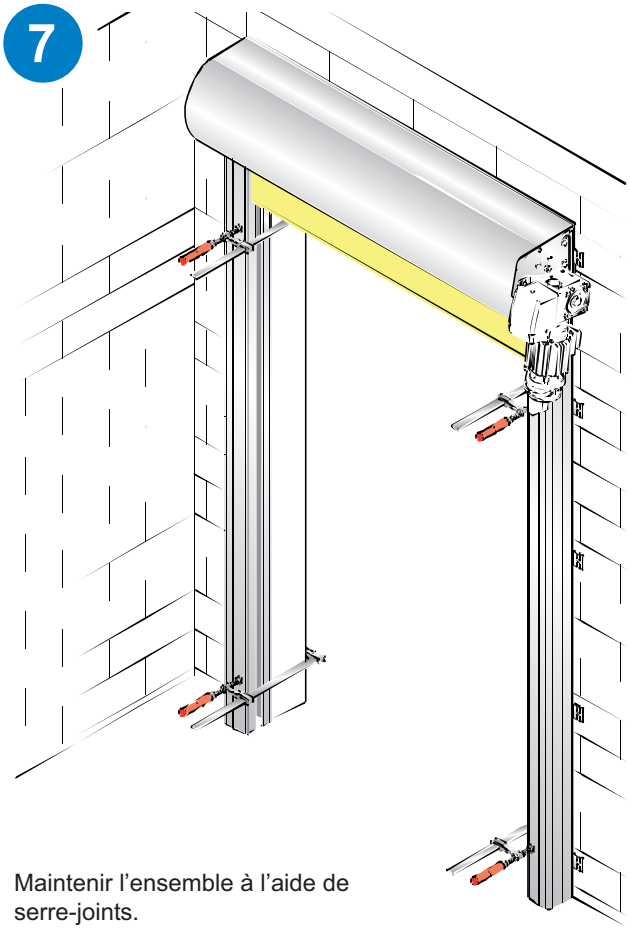
Répartir les équerres de fixation sur chaque montant comme indiqué ci-contre.

6

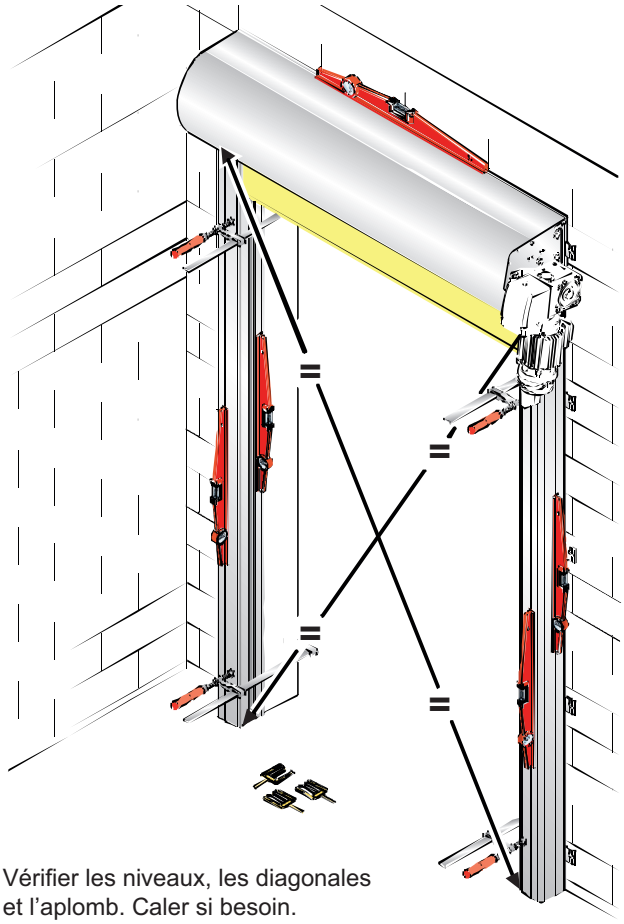


Soulever le bloc porte et le présenter à l'emplacement prévu.

7

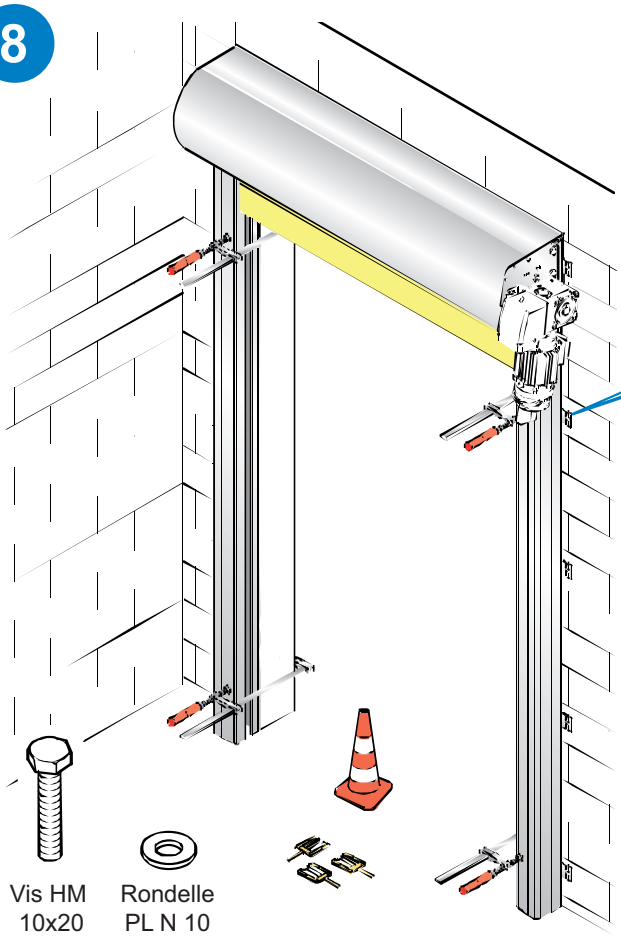


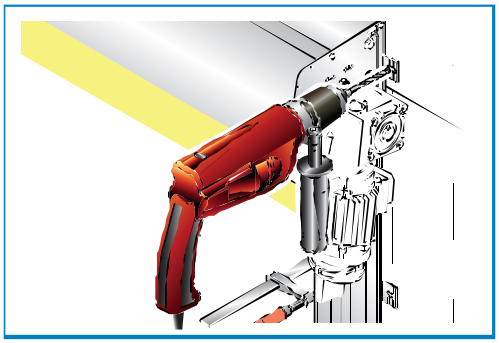
Maintenir l'ensemble à l'aide de serre-joints.



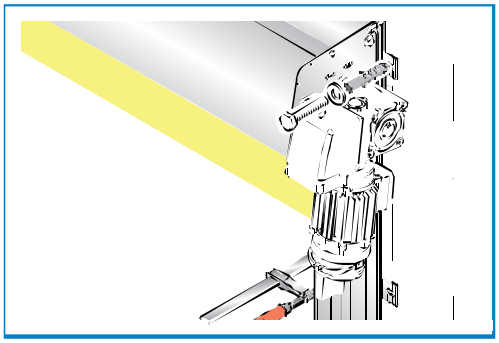
Vérifier les niveaux, les diagonales et l'aplomb. Caler si besoin.

8



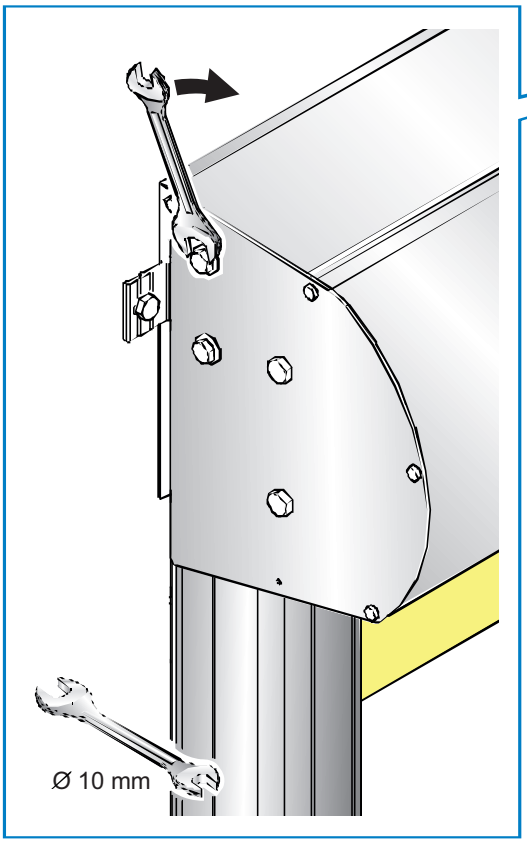


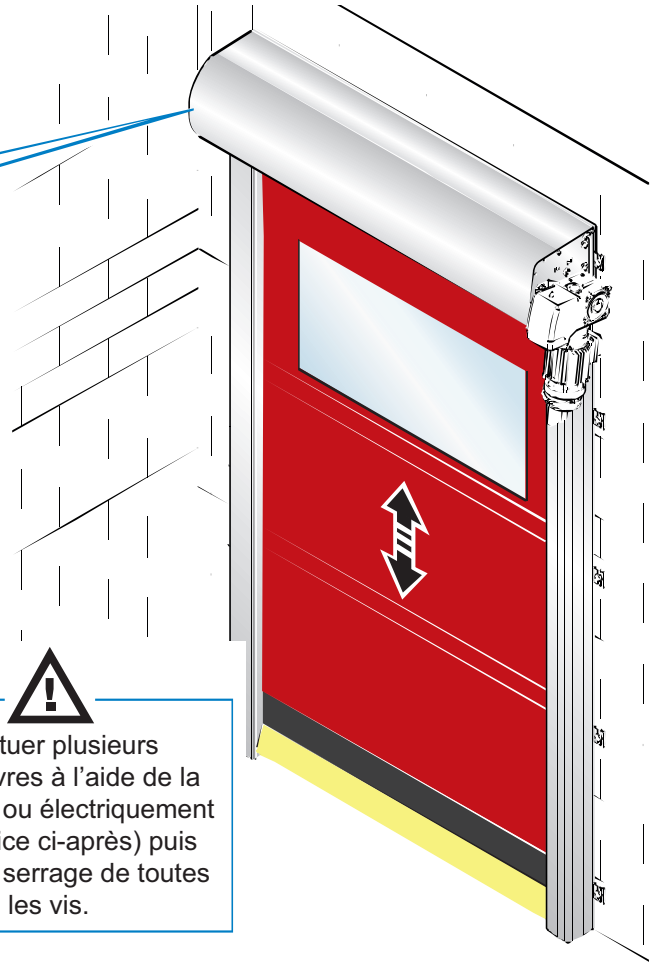
1 - Percer.



2 - Fixer à l'aide de vis et chevilles adaptées au support ou de tiges filetées traversantes avec rondelles et écrous frein.

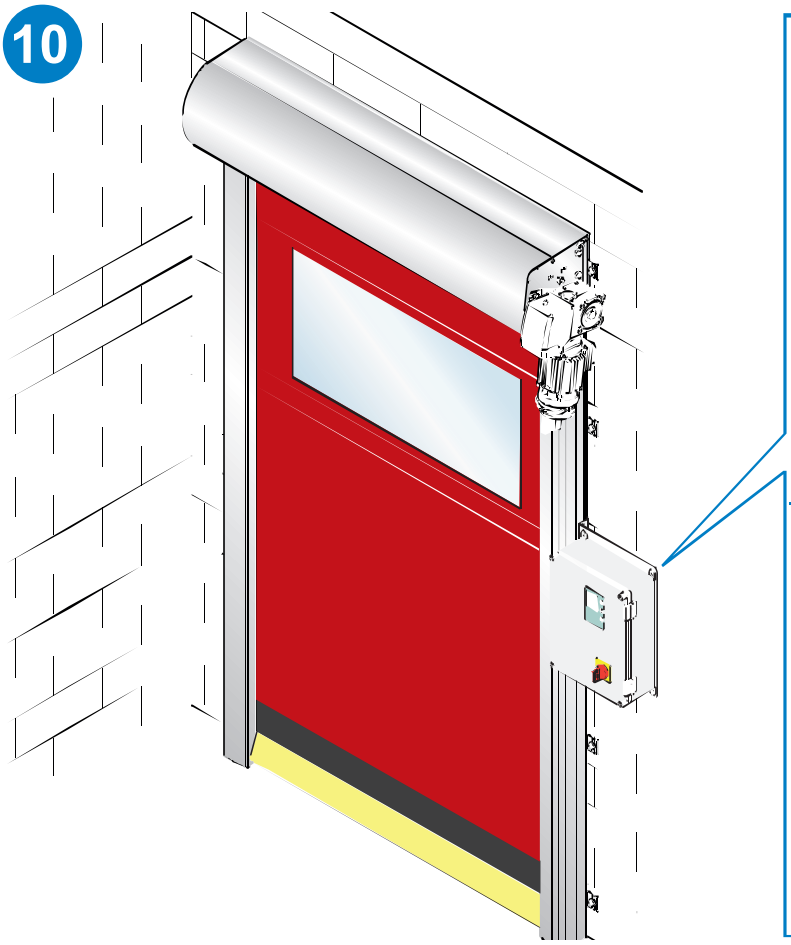
9



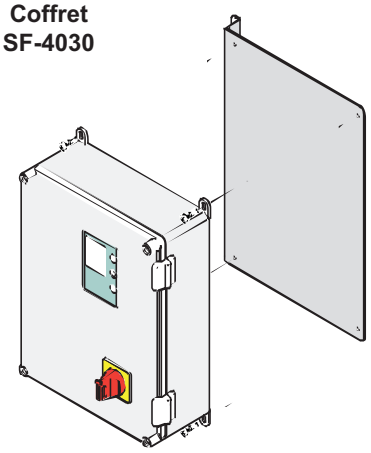


Effectuer plusieurs manoeuvres à l'aide de la manivelle ou électriquement (voir notice ci-après) puis vérifier le serrage de toutes les vis.

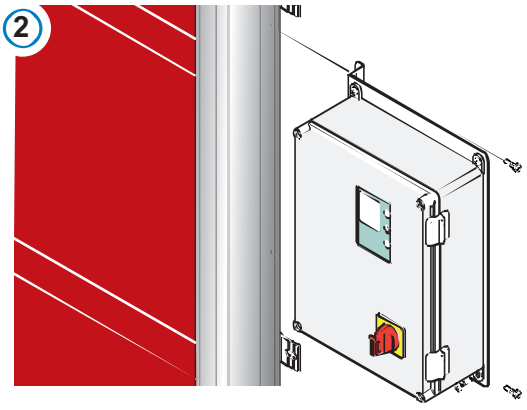
10



1 Coffret SF-4030



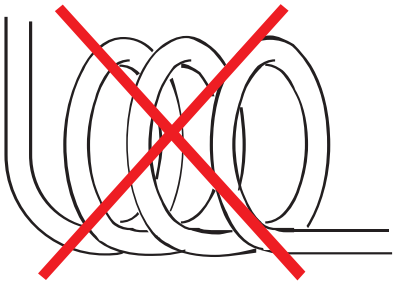
2



Le coffret de commande est livré en standard avec son support et 5M de câble (autre longueur sur demande, le coffret peut être dissocié du support et posé à l'endroit de votre choix).

ATTENTION!

Si le câble est trop long, il peut être raccourci,
MAIS EN AUCUN CAS
il ne doit être enroulé en boucle.



COMPOSANTS et BRANCHEMENTS avec coffrets Sf 4030

CONSIGNES IMPORTANTES

POUR REDUIRE LES RISQUES, LIRE ATTENTIVEMENT LES CONSIGNES SUIVANTES AVANT DE PROCEDER A LA POSE.

PRETER UNE GRANDE ATTENTION A TOUTES LES SIGNALISATIONS QUI SE TROUVENTDANS LE TEXTE.

LE NON RESPECT EN TOUT POINT DE L'ENSEMBLE DES ELEMENTS DE CETTE NOTICE PEUT COMPROMETTRE LE BON FONCTIONNEMENT SU SYSTEME, ABOUTIR A DES SITUATIONS DANGEUREUSES ET DANS TOUS LES CAS ANNULER LA GARANTIE DE BON FONCTIONNEMENT DU PRODUIT.

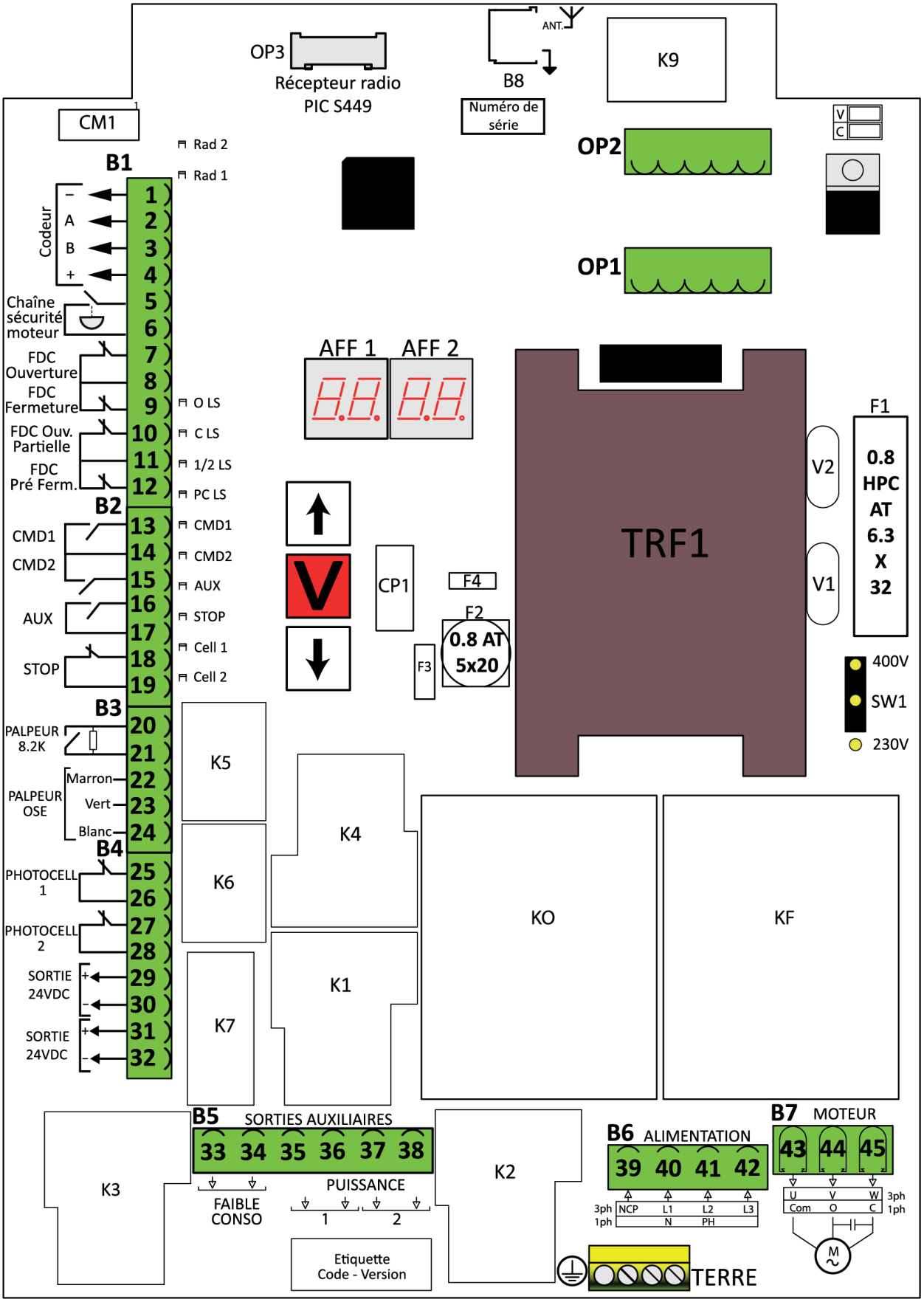
Procédure simplifiée à l'usage des personnels déjà formés, l'ensemble des consignes de sécurité et réglementaires sont présentes dans la notice livrée avec le coffret de commande

SOMMAIRE :

1 - Vue de la carte
2 - Raccordement réseau
3 - Raccordement avec coffret Sf 4030
4 - Profil tôle de protection des câbles (sur PE100+)
5 - Clignotant Sf 4030
6 - Raccordement barrière immatérielle CEDES GRIDSCAN MINI OSE
7 - Raccordement barrière immatérielle WITT LIGI 07 OSE (Variante)
8 - Raccordement barrière immatérielle WITT LIGI 07 R 01 (Variante)
9 - Raccordement des options sécurité
10 - Raccordement des options dispositifs de commandes
11 - Procédure de mise en service pour opérateur avec fin de course électronique
12 - Fonctionnement des touches et des afficheurs
13 - Paramétrage usine
14 - Gestion des défauts

COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

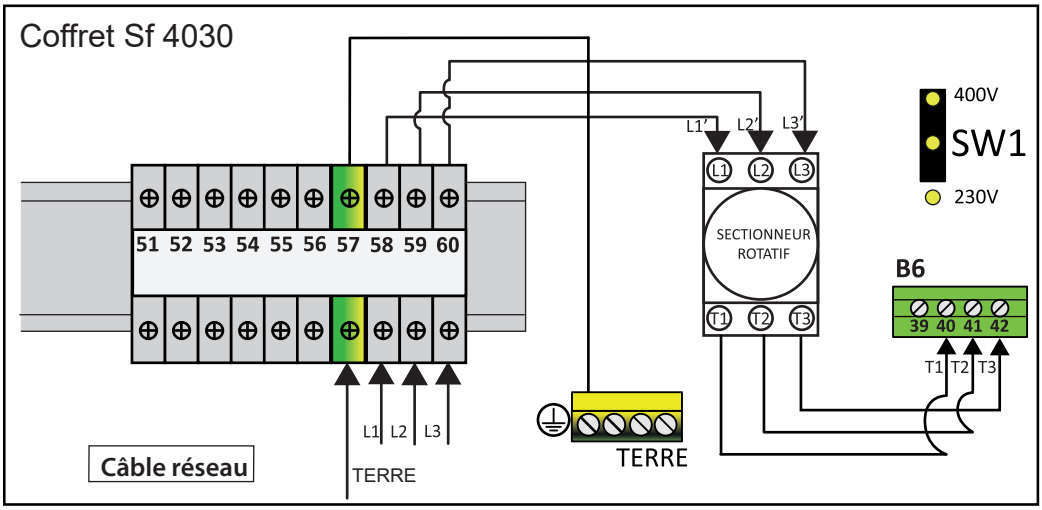
1 Vue de la carte



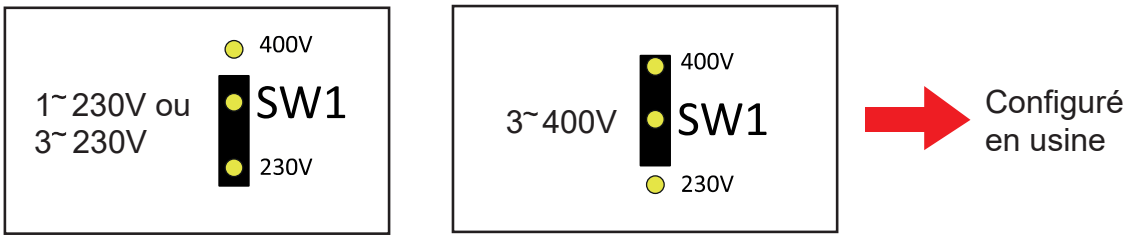
COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

2 Raccordement réseau

L'alimentation doit vous être fournie à proximité de la baie par le client, un câble réseau 4G 1,5 mm² minimum **protégé** en tête de ligne **10 A**.

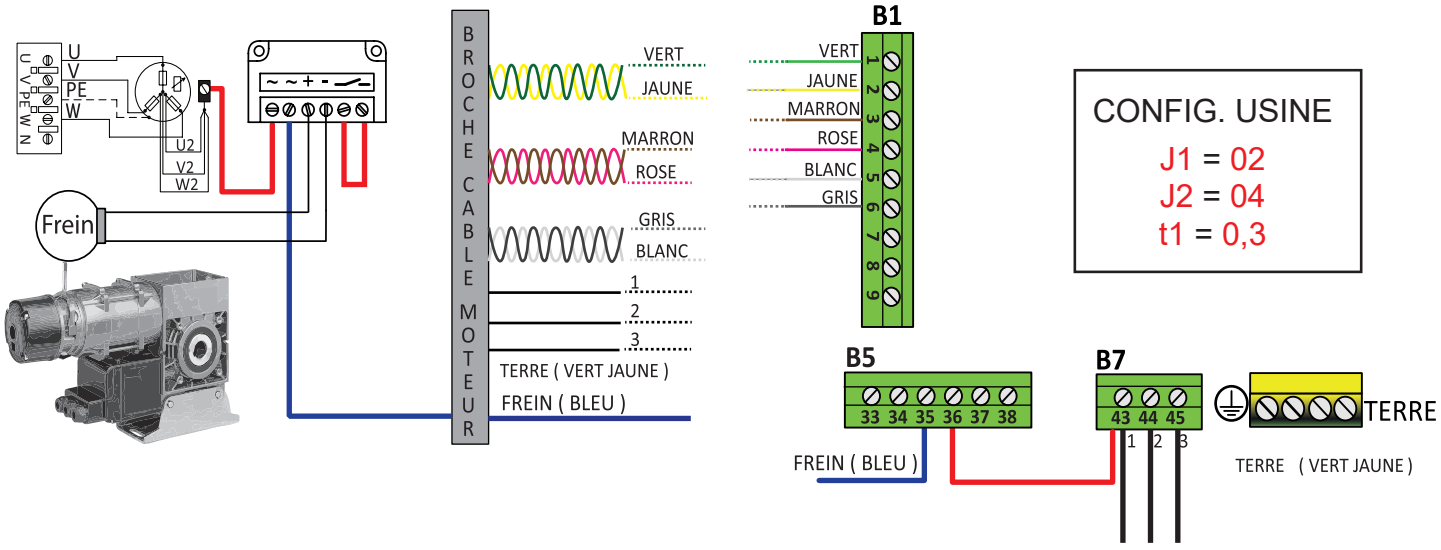


Configuration alimentation carte



3 Raccordement avec coffret Sf 4030

Moteur encodeur MFZ avec câble 11G + encodeur + **FREIN**

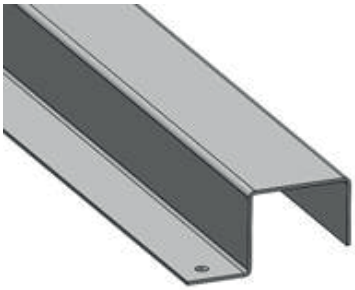


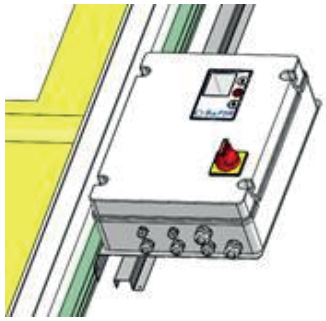
NE PAS FAIRE DE BOUCLE AVEC LE SURPLUS DE CABLE MOTEUR/ENCODEUR

Le câble peut être mis à dimension à l'extrémité coffret.

COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

4 Profil tôle de protection des câbles (Sur PE100+)

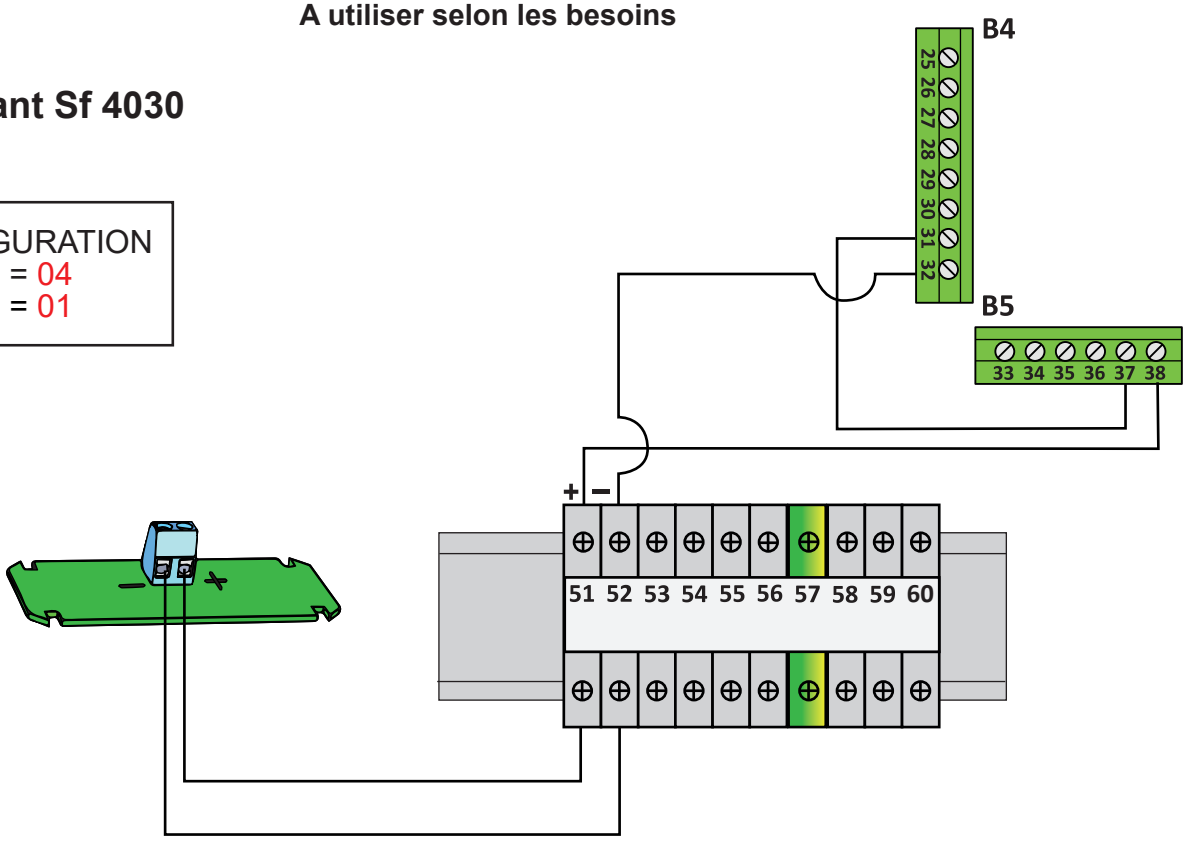




A utiliser selon les besoins

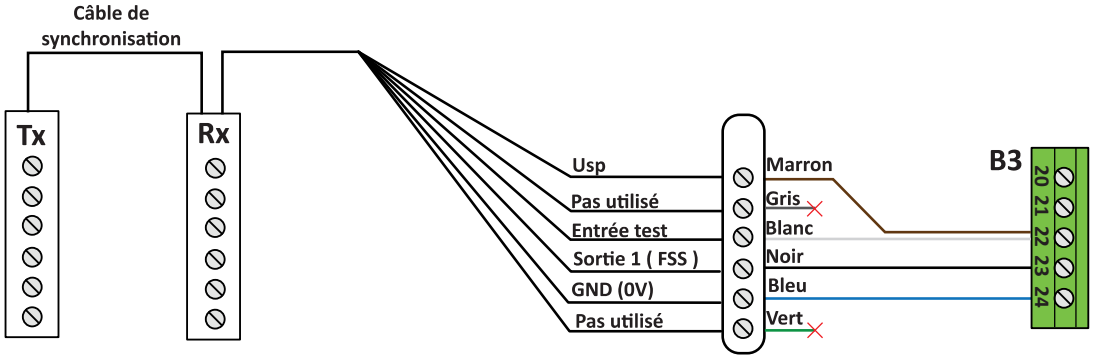
5 Clignotant Sf 4030

CONFIGURATION
J2 = 04
J4 = 01



6 Raccordement Barrière immatérielle CEDES GRIDSCAN MINI OSE

CONFIG. USINE
E1 = 00
E2 = 00
E3 = 00
E5 = 05

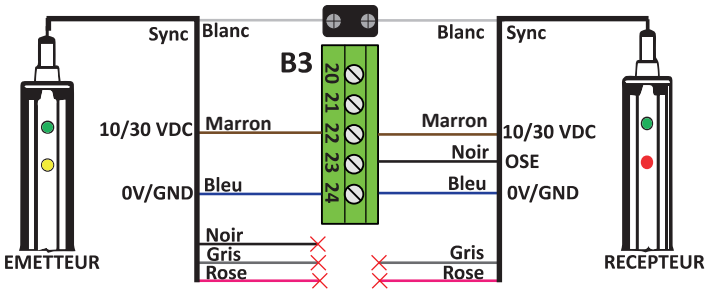


L2 : Position de pré-détection fermeture à régler à 150 mm du BAS.

COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

7 Variante raccordement Barrière immatérielle WITT LIGI 07 OSE

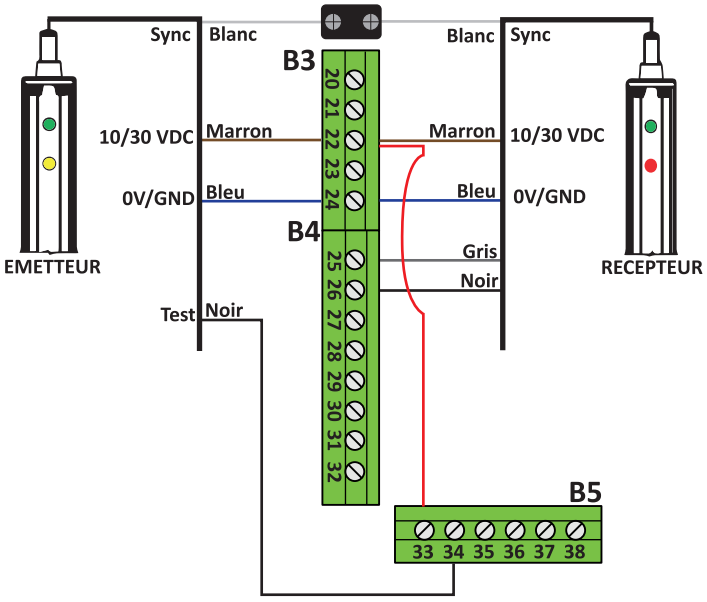
CONFIG. USINE
E1 = 00
E2 = 00
E3 = 00
E5 = 05



L2 : Position de pré-détection fermeture à régler à 150 mm du BAS.

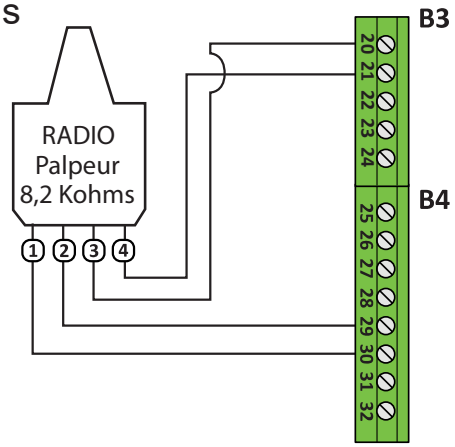
8 Variante raccordement Barrière immatérielle WITT LIGI 07 R 01

CONFIG. USINE
E1 = 00
E2 = 00
E3 = 00
E5 = 05



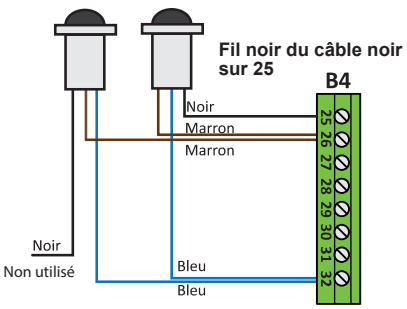
9 Raccordement des options sécurité

Palpeur 8,2 Kohms



CONFIGURATION
E3 = 01
E4 = 01
E5 = 00

Option cellule PNP



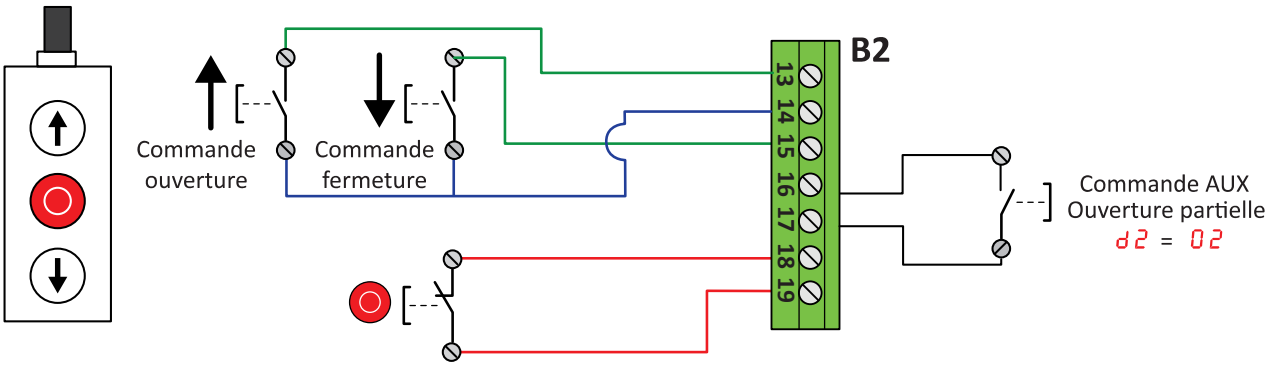
CONFIGURATION
E1 = 05

L4 à environ 50 mm au-dessus de la cellule

COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

10 Raccordement des options dispositifs de commandes

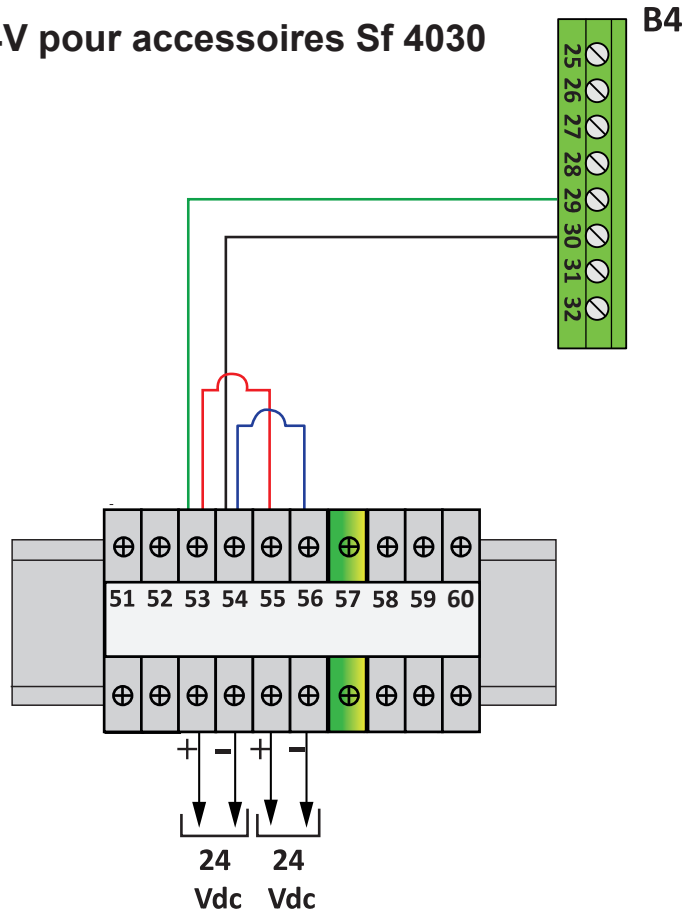
COMMANDES EXTERNES



CONFIGURATION
d2 = 02

L2 (POSITION OUVERTE PARTIELLE)

ALIM 24V pour accessoires Sf 4030



COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

11 Procédure de mise en service pour opérateur avec fin de course électronique

ATTENTION!

Cette procédure ne comporte qu'une partie des possibilités du coffret, pour plus d'info,il faut se reporter à la notice livrée avec le coffret.

Clop = Close position = position fermée

OPnP = Open position = position ouverte

HOPn = Half open = ouverture partielle

AdJU = Adjustement = ajustement

Pt = Type de porte

Et = Type de palpeur

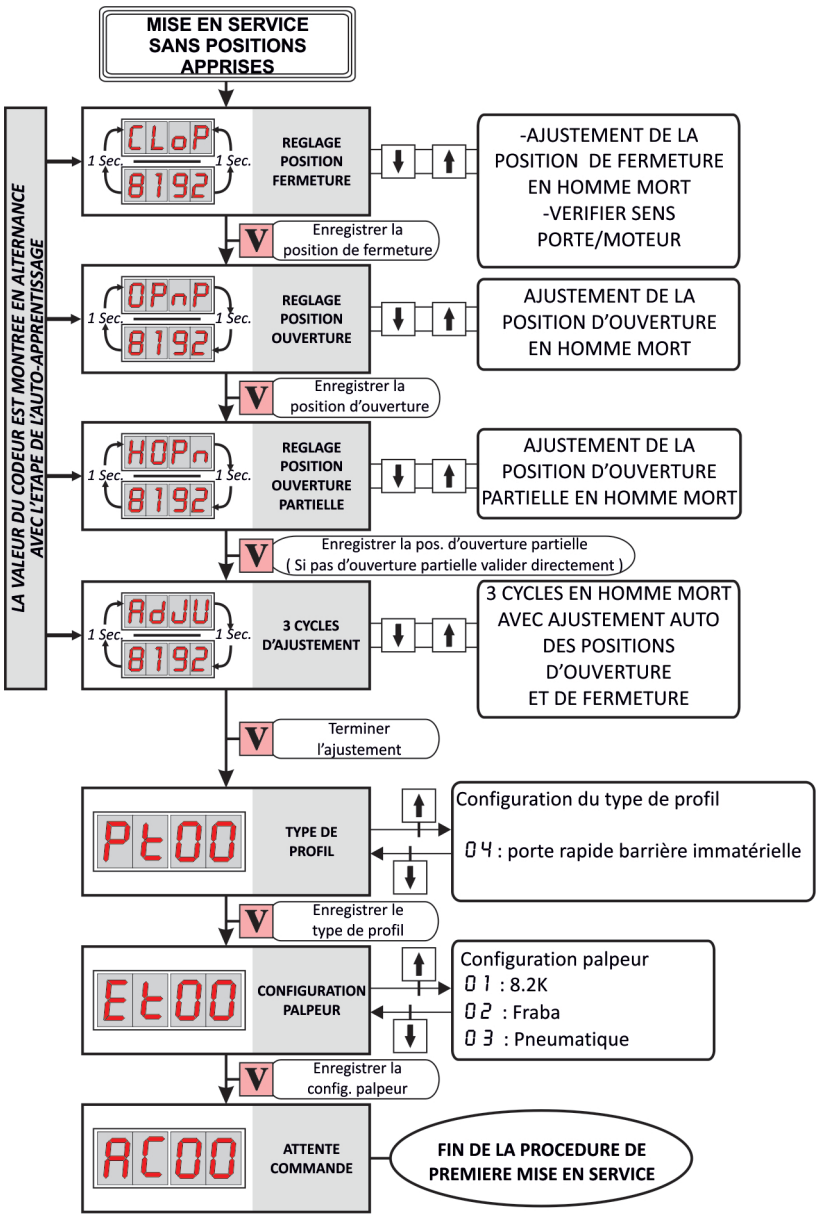
AC = Attente commande

En cas de problème on peut **réinitialiser** le coffret suivant le programme usine

Dans le menu **CP**
Paramètre **Fr** sur **on**

AtEE : Chaine sécu moteur (5-6) \ stop (18-19) non câblé Ou interface avant déconnectée (CM1)

At62 : défaut communication codeur



LA CARTE ELECTRONIQUE EST PRETE A FONCTIONNER

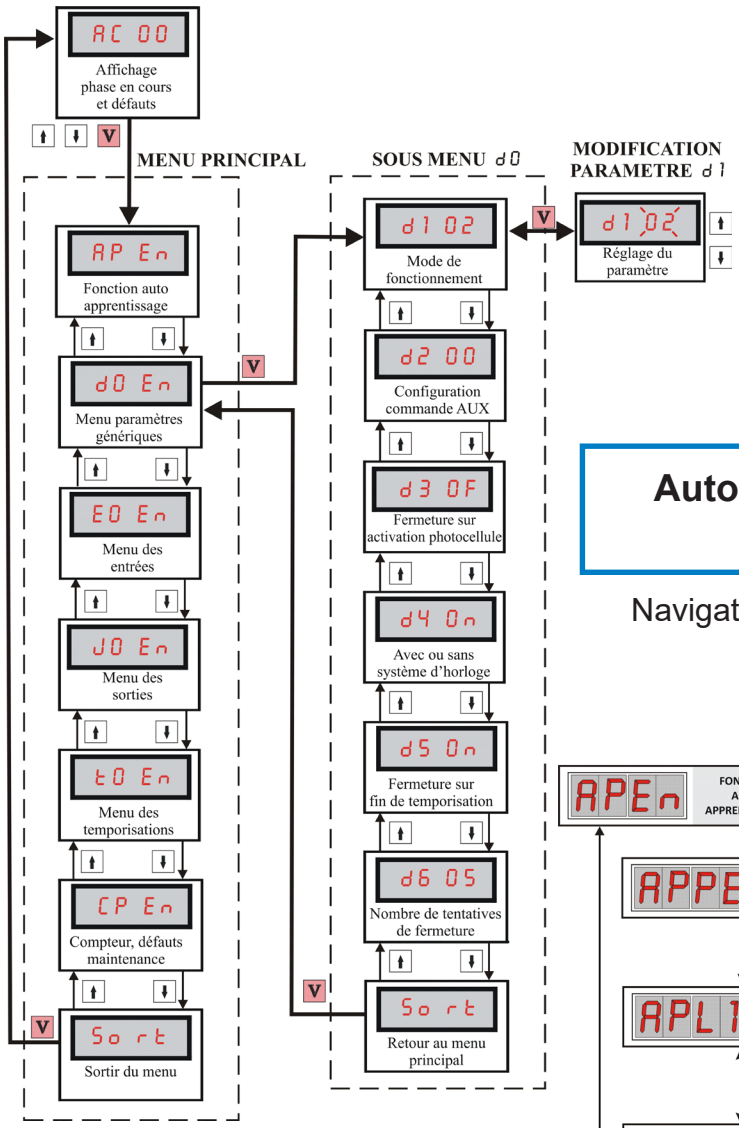
POSITION D'OUVERTURE **LU** et POSITION DE FERMETURE **Ld** du menu des positions **L0**
Pour le **RÉGLAGE PRÉCIS** de la position des fins de course d'ouverture et de fermeture.

Réglage position	Incrémentation de la valeur	Déplacement du tablier
Lu : position ouverture	Plus élévée : position plus haute	+1 incrément codeur = +1mm environ
Ld : position fermeture	Moins élevée position moins haute	-1 incrément codeur = -1mm environ

COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

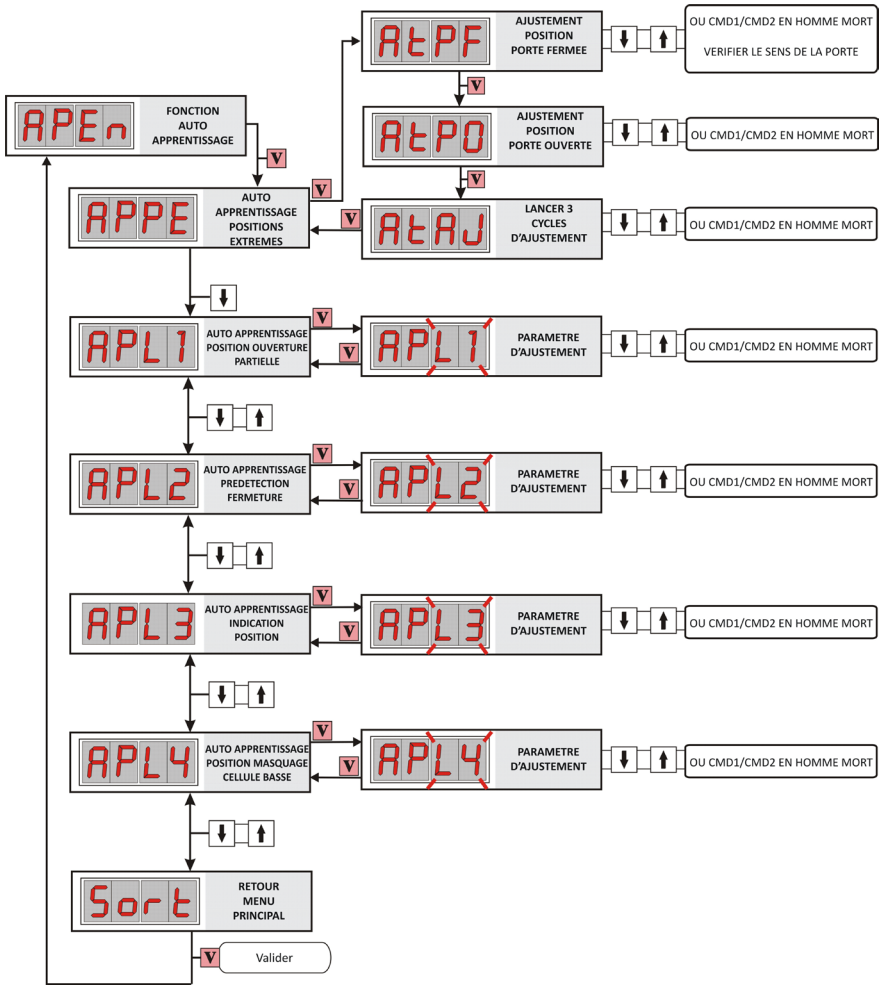
12 Fonctionnement des touches et des afficheurs

Exemple de navigation dans le menu principal et sous menu : modification paramètre d1.



Auto-apprentissage avec fin de course électronique

Navigation dans le menu d'auto-apprentissage avec configuration FDC électronique.



COMPOSANTS et BRANCHEMENTS

13 Paramétrage usine

Les paramètres gris sont fonction des options			
Paramètre	Borne	Valeur	Désignation
d0			
d1		00	Hommemort
		01	Mixte
		02	Automatique
d2		02	Commande ouverture externe
d3		0F	Fermeture cellule
d4		0N	Fermeture après tempo
d5		0F	Sans horloge
d6		00	Tentatives de fermetures
E0			
E1	25 26	00	Cell1 inactive en std
		05	Avec option barrage cellule PNP
E2	27 28	00	Cell2 inactif en std
		05	Avec barrage cellule
E3	20 21	00	Palpeur inactif
		01	Avec option palpeur 8.2K
E4		01	Avec option palpeur 8.2K
E5		00	Inactif en option palpeur + cellule
		05	Avec BL standard
E6		01	Fin de course électronique
EF		01	Réouverture en cas de commande ouverture pendant la fermeture
J0			
J1	35-36	02	Relais contact NO-Frein
J2	37-38	04	Sortie Alim feux
J3		04	Type de frein
J4		02	Alim feux fixe
J5		00	Pas de préavis au démarrage
		01	Préavis avant ouverture
		02	Préavis avant ouv. et ferm.
J6	33 34	03	Pour auto test dans certains cas
		09	Indication porte ouverte
t0			
tF		30s	Temps d'ouverture/fermeture
tA		10s	Temps ouvert - 0 à 4h00
tL		0.2s	Temps inversion palpeur
tU		2s	Temps préavis démarrage
t1		0.3s	Temps pour liberer frein avant arret
CP			
n		999	Compteur de cycle de maintenance (partie haute)
n		999	Compteur de cycle de maintenance (partie basse)
En		On	Activation menu expert
PP		0F	Protection par mot de passe

14 Gestion des défauts

Désignation défaut	Code AFF	Code nEn	Homme Mort	Action et conséquences
Pas de défaut	00	-	Non	
Commande permanente	10	-	Non	
Commande d'ouverture pendant la phase fermeture	11	-	Non	
Commande STOP \ Chaine sécu moteur \ Arrêt d'urgence	12	12	Non	
Cellule photo 1 : sécurité ouverture activée	20	-	Oui	Rester en homme mort en ouverture
Cellule photo 1 : sécurité fermeture activée	21	-	Oui	Rester en homme mort en fermeture
Cellule photo 2 : sécurité ouverture activée	22	-	Oui	Rester en homme mort en ouverture
Cellule photo 2 : sécurité fermeture activée	23	-	Oui	Rester en homme mort en fermeture
Palpeur résistif 8.2k : Sécurité ouverture activée	24	-	Oui	Rester en homme mort en ouverture
Palpeur résistif 8.2k : Sécurité fermeture activée	25	-	Oui	Rester en homme mort en fermeture
Palpeur FRABA : Sécurité ouverture activée	26	-	Oui	Rester en homme mort en ouverture
Palpeur FRABA : Sécurité fermeture activée	27	-	Oui	Rester en homme mort en fermeture
Portillon ouvert (entrée 8.2K)	28	-	Non	Bloque toutes les commandes
Défaut autotest photocellule 1	30	-	Oui	Rester en homme mort durant la phase ou la photocellule est active jusqu'au prochain autotest
Défaut autotest photocellule 2	31	31	Oui	
Erreur de diagnostic du palpeur pneumatique	33	33	Oui	Un nouvel autotest de la sécurité à pression d'air est réalisé durant une fermeture en homme mort
Défaillance du portillon (8.2 k)	34	34	Non	Bloque toutes les commandes. Reset nécéssaire
Zone de préfermeture trop longue	35	35	Oui	
Reset ou mise sous tension	-	40	Non	
DDP : défaut de patinage	41	41	Non	
SAS en cours	44	-	Non	
Buzzer	45	-	Non	
Défaut de contrôle du systeme de verouillage	46	46	Non	
Défaut supervision interne	60	60	Non	Bloque toutes les commandes. Reset nécéssaire
Défaut communication codeur	62	62	Non	
La porte est hors des positions d'ouv. et ferm.	63	63	Non	Bloque toutes les commandes. Remettre la porte manuellement en bonne position et refaire un auto-apprentissage
Défaut sens moteur	64	64	Non	Bloque toutes les commandes. Changer le sens de câblage du moteur.
Dépassement compteur cycle	65	-	Non	Changer l'unité de commande

SAFIR INDUSTRIE

FABRIQUÉ DANS NOS RÉGIONS

La hot-line technique SAFIR Industrie vous accompagne, vous conseille, vous aide dans les différentes étapes d'installation et de maintenance de vos produits :

Portes sectionnelles industrielles
Portes souples rapides à empilement et enroulement
Portes sectionnelles résidentielles



Fiable, précis, rapide : découvrez le visio-dépannage

Bénéficiez de l'expertise de nos techniciens et gagnez du temps lors de vos interventions avec une simple connexion 3G ou 4G et un smartphone

Cachet de l'installateur

Version - Date

SAFIR INDUSTRIE

4, rue des Vignettes - 60490 CUVILLY
Tél : 03 44 85 33 73 - sav.industrie@portesafir.com
www.portesafir.com