



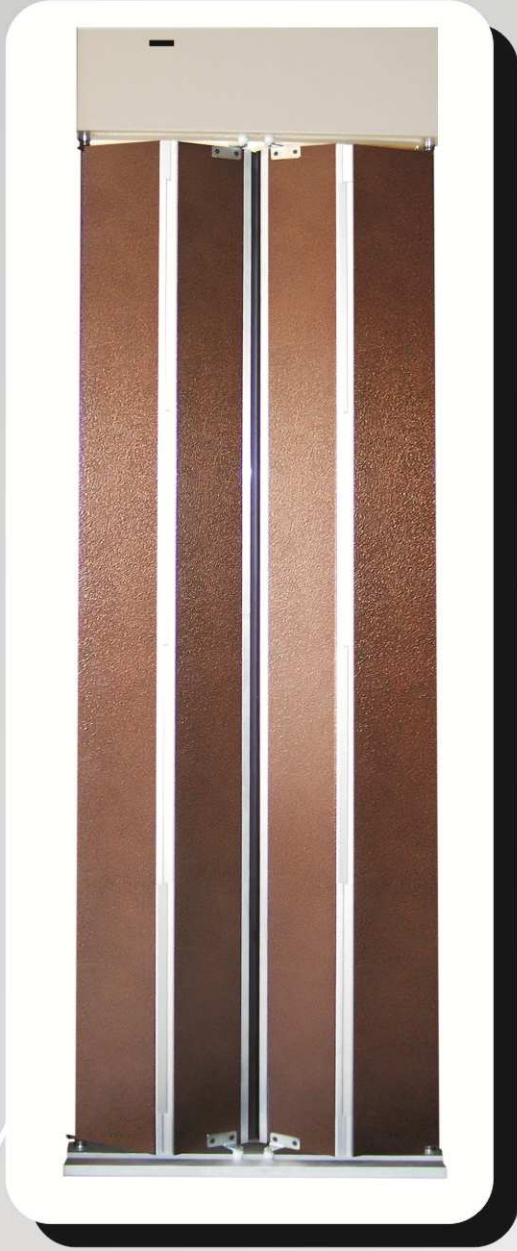
BÜŞRA



MCM
TSEK

W TİPİ KATLANIR KABİN KAPISI

**KULLANIM KLAVUZU
USER MANUAL**

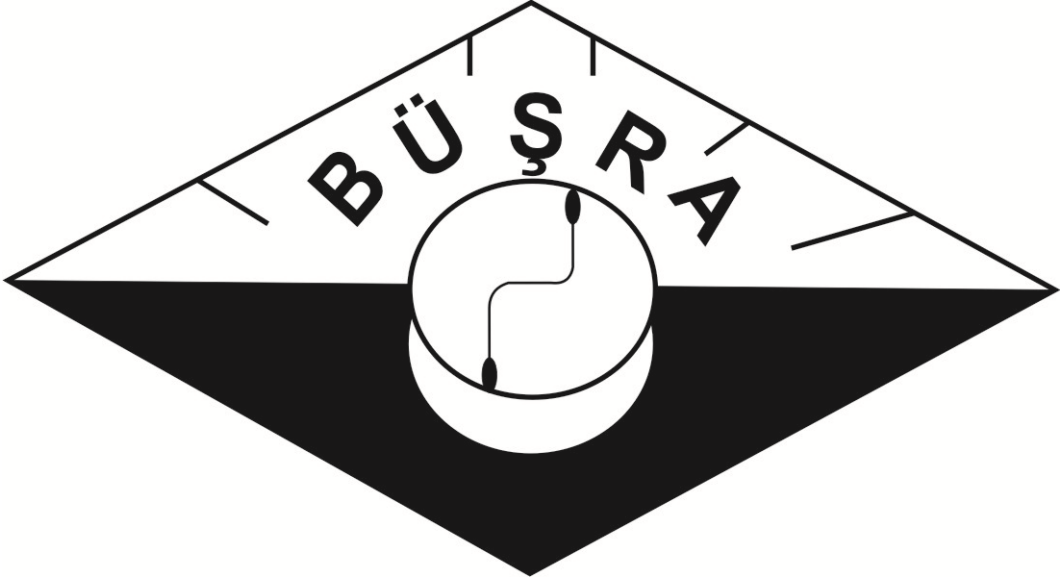


Perde açma rahatlığında

Taklitçiliğe son veren (faydalı model korumalı)

Kendi tasarımıımız (Allah'ın izni ile)

Yeni nesil kabin kapısı



www.busraasansor.com

@ _ mail :busraasansor@hotmail.com



BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

W TİPİ KATLANIR KABİN KAPISI KULLANMA KILAVUZU

DİKKAT !

MONTAJDAN ÖNCE BU KILAVUZU MUTLAKA OKUYUNUZ

STANDART MONTAJ KURALLARINA UYUNUZ

FİRMAMIZ TEKNOLOJİK GELİŞMELER DOĞRULTUSUNDA ÜRÜNLERDE DEĞİŞİKLİK YAPMA HAKKINI SAKLI TUTAR

BU KİTAPÇIK İÇİNDEKİ RESİM VE AÇIKLAMALAR BAĞLAYICI OLMAYIP YOL GÖSTERİCİDİR

FİRMAMIZA AİT OLMAYAN YEDEK PARÇALARIN KULLANIMI TEST EDİLMİŞ DAHİ OLSALAR ÜRÜNDE KULLANILAMAVAZ VE ÜRÜNÜN GÜVENLİĞİNİ GARANTİ EDEMEZ VE DOĞACAK OLUMSUZLUKLARDAN DOLAYI FİRMAMIZ HIÇ BİR ŞEKİLDE SORUMLU TUTULAMAZ

Fab. : Fevzi Çakmak Mah. M.Sami Ramazanoğlu Cd. Komsan İş Merkezleri No : 49
Tel : (0332) 342 48 92

Karatay / KONYA



BÜŞRA ASANSÖRLERİ

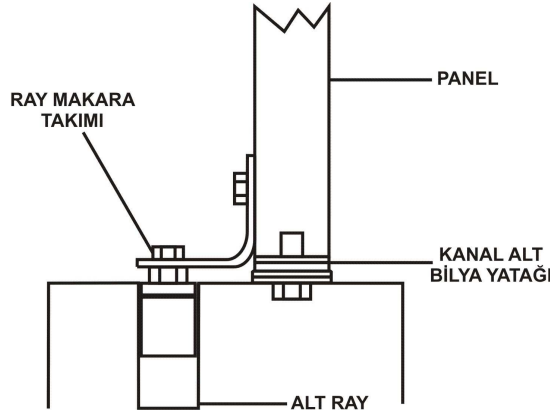
Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



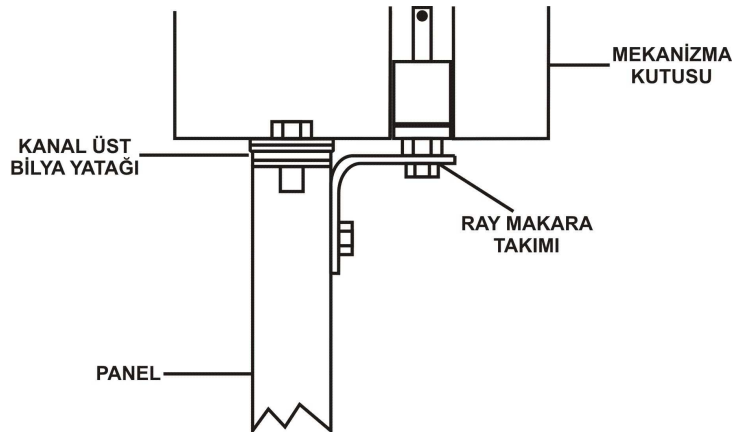
MCM
TSEK

W TİPİ KATLANIR KABİN KAPISI MONTAJ TALİMATI

- 1 – KABİN GİRİŞİNİN ÇAPRAZ GÖNYESİNİ VE TERAZİDE OLDUĞUNU KONTROL EDİNİZ
- 2 – MEKANİZMA KUTUSUNUN KORUMA KAPAĞINI SÖKÜNÜZ
- 3 – ALT EŞİĞİ (ALT RAYI) KABİN GİRİŞİNE 8 METRİK VİDALAR İLE MONTE EDİP SABİTLEYİNİZ
- 4 - ALT EŞİK ÜZERİNDE BULUNAN MENTEŞE BİLYA YATAKLARINA BİLYALARI GRESLİYEREK MONTE EDİNİZ



- 5 – KAPI KANATLARINI BİLYALAR ÜZERİNE YERLEŞTİRİNİZ VE MENTEŞE YUVASININ GRESLİ OLDUĞUNA EMİN OLUNUZ
- 6 – KANATLAR ÜZERİNE MEKANİZMA KUTUSUNU YİNE MENTEŞEDE BİLYA OLACAK ŞEKİLDE MONTE EDİNİZ





BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

7 – MEKANİZMA KUTUSUNU 8 METRİK VİDALAR İLE SABİTLEYİNİZ

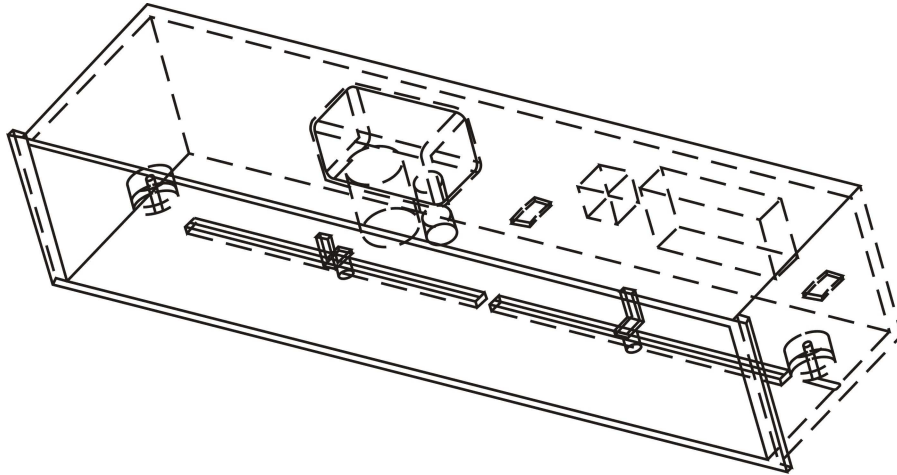
8 – KAPI KANATLARININ RAHAT AÇILIP KAPANDIĞINA EMİN OLDUKDAN SONRA ÜST MAKARALARI SABİTLEYİNİZ. KANATLARIN RAHAT OLDUĞUNU TEKRAR KONTROL EDİNİZ.

9 – KANATLARIN RAHAT AÇILDIĞINA TAMAMEN EMİN OLDUKDAN SONRA ÜST MAKARALARI HALATLA BAĞLI OLAN YUVALARA YERLEŞTİRİP KOPİLYALARI TAKINIZ

10 – KAPIMIZ ALLAHIN İZİNİ İLE ÇALIŞMAYA HAZIRDIR.

11 – İLK ELEKTRİK VERİLDİĞİNDE KAPI AÇMAYA ÇALIŞIR. KAPATMAYA ÇALIŞIYOR İSE MOTOR UÇLARININ YER DEĞİŞTİRİLMESİ GEREKMEKTEDİR.

12 – KAPI TANITMASI VE KONFOR AYARLARINIZI KONTROL KARTI KULLANMA TALİMATINA GÖRE YAPABİLİRSİNİZ.





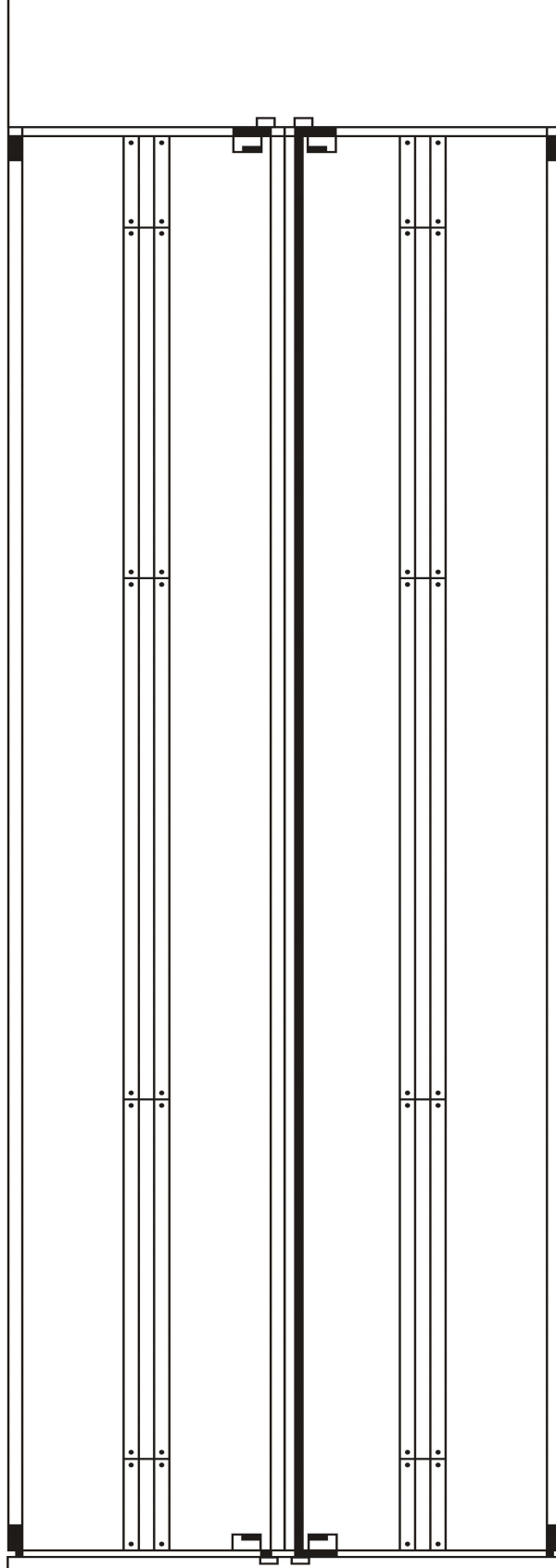
BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.

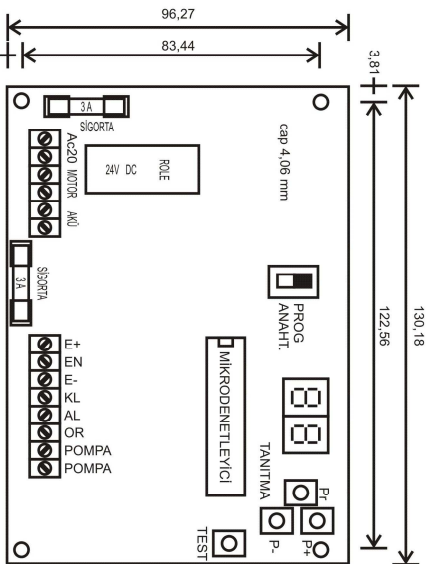


MCM

TSEK



KATLANIR KABİN KAPISI KULLANIM KILAVUZU



AC20	Tratfo girişi, 60W,0-20 Volt
Motor	24V DC
Akü	12 Volt, 1,2 Ah, Kuru akü
E+	Enkoder artı
E-	Enkoder eksi
KL	Kapalı Limit
AL	(Kapı kapalı iken açık)
OP	Açma Limit
POMPA	(Kapı açık iken açık)
	Limit ortagi
	48-190V Dc Pompa gerilimi
	(AC220 V ile de beslenebilir)

PROGRAM

Programa girilemek için PROG anahtarı yukarı kaldırılır. Ekranda P₁ yazdır Ekranında P₁ yazdırın. P₁ (Tanıtma) tusuna basılarak kapının boyutu tanıtılır. Tanıtma işlemi bittiğinde Enkoder den alınan paiz sayısı ikiye katlanır. Fabrika çıkışı 70' lik kapıdır ve 0160 değeri yüküdüdür. P₁ tusuna basılı tutularak program başlatılır. Program başladıği zaman display in sol hanesinde P harfi, sağ hanesinde program numarası görüntülenir. Program sayısı 15 adetdir ve numaraları 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, b, d, e, F dir P₊ ve P₋ tuşları ile program numarası değiştirilir. P₊ tusuna basılığında display de görünen program başlatılır. İlk gösterilen kayıtlı bulunan değeri, P₊ ve P₋ usuna basılarak değer değiştirilir. P₊ usuna basılarak ekrandaki değer kaydedilir. Kayıt yapıldığı zaman ekranda üç defa 'c' yanıp söner. Programın herhangi bir yerinde PROG anahtarı aşağı indirilirse programdan çıkılır. Tanıtma işlemi sırasında PROG anahtarı aşağı indirilirse önceki kapı boyutu değiştirilmez.

Program	Değer	Fab. Ayarı	Açıklama
P0	00-50	35	Açarken yavaşlama noktası Değer 00 iken daha lende, 50 iken daha geride yavaşlar
P1	00-50	35	Kapatırken yavaşlama noktası Değer 00 iken daha lende, 50 iken daha geride yavaşlar
P2	05-99	5	Baskı algılama süresi (0, 1-2 saniye)
P3	03-10	3	Sıkışma deneme sayısı
P4	20-30	20	Yavaş hız
P5	30-63	50	Yüksek hız değer değiştirince P0 ve P1 yavaşlama noktası değerini de ayarlamamız gerekir
P6	20-30	25	Tanıtma hızı
P7	01-05	4	Kalkış rampası(değer yüksek ise daha çabuk hızlanır) Değer değiştirince P0 ve P1 yavaşlama noktası değerlerini de değiştirmemiz gerekebilir.
P8	01-05	2	Yavaşlama rampası(değer yüksek ise daha çabuk yavaşlar) Değer değiştirince P0 ve P1 yavaşlama noktası değerlerini de değiştirmemiz gerekebilir.
P9	01-04	2	Kapalı tütma gücü
PA	40-60	50	Akü hızı
Pb	00-15	15	Kalkış hızı
Pd	00-30	00	Demo Modu
Pe	00-40	10	Değer 00 iken demo yoktur. Değer 00 dan farklı ise pompa sinyalinin dikkate alınmadan kendi kendine açılıp kapanır. Açıldığında ve kapandığında bekleme süresi seçilen saniye kadar olacaktır. Demo modundan çıkmak için değer tekrar 00 a getirilmelidir.
Pf	-----		Baskı sertlik ayarı. Baskı algılanırsa 'h' yazısı ekrana gelir. Kolay baskı algılanırsa değer arttırılmalıdır. Fabrika ayarlarına dönuş

KULLANIM BİLGİLERİ

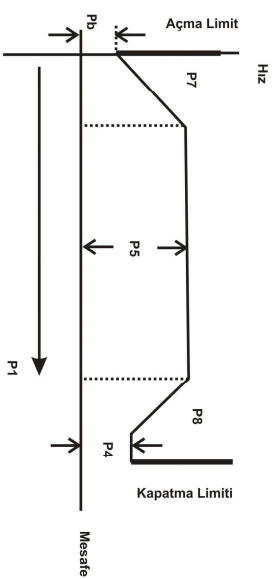
İlk elektrik geldiği zaman kapı tam olarak açık değilse P6 parametre değeri ile açılır. Tam açık durumda akıranda işaretli görür. Kapı açılırken akıranda 'O' görür. Yavaşlarken 'o' görür. Baskı algılandığında 'P' yazır. Bir süre bekleyip tekrar açmayı dener. Deneme sayısı P3 değerine ulaşınca ekranda E yazır ve 15 saniye beklemede kalır. Bu durumdan süreyi beklemeden kurtulmak için PROG anahtarı kullanılabilir.

Tam kapalı durumda ekranda işaretli görür. Kapı kapanırken 'C' görür. Yavaşlarken 'c' görür. Kapatılırken baskı algılanırsa 'P' yazır. Bir süre bekleyip pompa sinyaline bakılmaksızın ters yöne hareket eder. Tekrar kapatmayı tekrar deneme sayısı P3 değerine ulaşınca ekranda E yazır ve 15 saniye beklemede kalır. Kapı tam kapalı durumda iken P9 değerinde kapalı tütma gücü uygulanır.

Kolay baskı algılanıyorsa, baskı algılama süresi arttırılmalıdır. Geç baskı algılanıyorsa bu süre azaltılmalıdır. Elektrik kesildiği durumda akü bağıli ise kapının tam olarak açılmaya sağlanır. Elektrik kesilince ekranda 'A' yazır ve kapı açılmaya başlar. Kapı tam olarak açıldığında 'A' harfi söner. Yanlızca display in noktası mikrodeneleycinin çalıştığını ifade etmek için yan p söner. PROG anahtarı yukarı kaldırıldığı zaman motordaki güç kesilir. İstenilen mekanik ayarlar rahatlıkla yapılabilir.

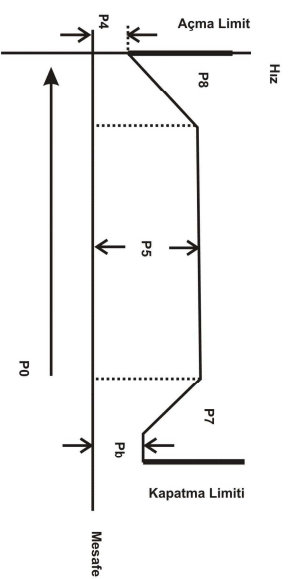
SEYİR EĞRİLERİ

KAPATMA



- P0 Açarken yavaşlama noktası
- P1 Kapatırken yavaşlama noktası
- P4 Yavaş Hız
- P5 Yüksek hız
- P7 Kalkış rampası
- P8 Yavaşlama rampası
- Pb Kalkış hızı

AÇMA





BÜŞRA ASANSÖRLERİ
Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

ENGLISH USER MANUEL

Fab. : Fevzi Çakmak Mah. M.Sami Ramazanoğlu Cd. Komsan İş Merkezleri No : 49
Tel : (0332) 342 48 92
Karatay / KONYA



BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

W- TYPE FOLDING CABIN DOORS OPERATING MANUAL

ATTENTION!

READ THIS OPERATING MANUAL BEFORE THE INSTALLATION

OBSERVE STANDARD INSTALLATION RULES.

OUR COMPANY RESERVES ITS PRODUCT CHANGE RIGHT IN THE DIRECTION OF TECHNOLOGICAL DEVELOPMENTS.

DRAWINGS AND EXPLANATIONS IN THIS BOOKLET IS NOT BINDING, BUT JUST A GUIDELINE.

SPARE PARTS WHICH DO NOT BELONG TO OUR COMPANY CANNOT BE USED EVEN THEY ARE TESTED AND THEY DON'T GUARANTEE RELIABILITY OF PRODUCT. OUR COMPANY IS NOT CONSIDERED LIABLE DUE TO ANY PROBLEMS ARISING.



BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



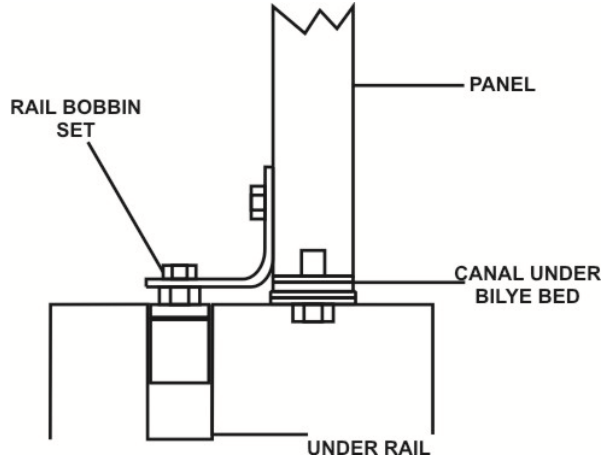
INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR W-TYPE FOLDING CABIN DOORS

1-CHECK CROSS SQUARE OF CABIN ENTRY OR WHETHER IT'S ON SCALES OR NOT.

2-DISCONNECT PROTECTION COVER OF MECHANISM BOX.

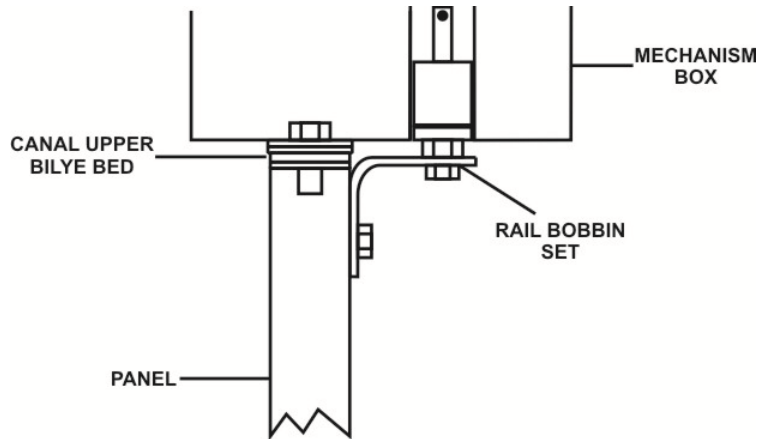
3-ASSEMBLE AND FIX LOWER THRESHOLD (LOWER RAIL) TO THE ENTRY OF CABIN WITH 8 METRIC SCREWS.

4- ASSEMBLE HINGE BALL BEARINGS WHICH ARE ON LOWER THRESHOLD BY GREASING THE BALLS.



5- MOUNT DOOR WINGS ON BALLS AND MAKE SURE THE HINGE HOUSINGS ARE GREASED.

6- MOUNT MECHANISM BOX ON WINGS IN SUCH A MANNER THAT THERE WILL BE BALL ON THE HINGE.





BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

7- FIX MECHANISM BOX WITH 8 METRIC SCREWS.

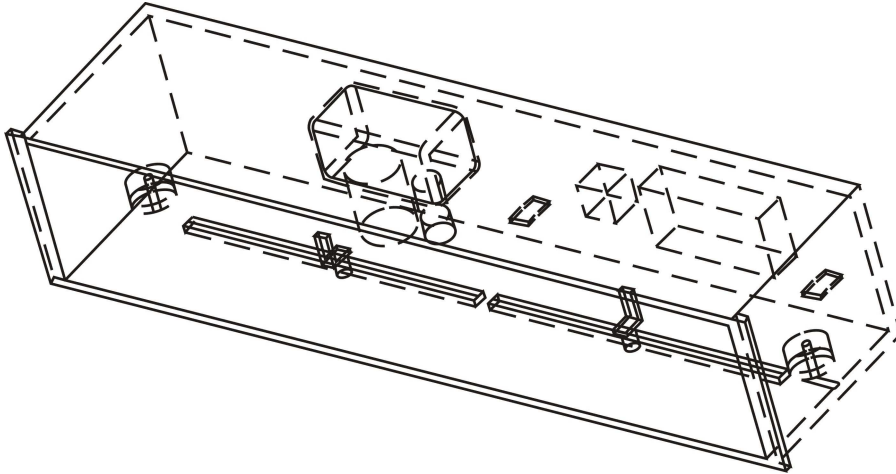
8- AFTER MAKING SURE THAT DOOR WINGS ARE EASILY OPENED AND CLOSED, FIX UPPER REELS. CHECK AGAIN WHETHER WINGS ARE COMFORTABLE OR NOT.

9- AFTER MAKING SURE THAT THE WINGS ARE OPENED FULLY, PLACE UPPER REELS ON HOUSINGS WHICH ARE CONNECTED WITH ROPE AND FASTEN COTTER PINS,

10- OUR DOOR IS READY TO WORK BY THE AGENCY OF GOD.

11- WHEN SUPPLYING ELECTRICITY FOR THE FIRST TIME, IF DOOR IS OPENED AND CLOSED, THEN MOTOR TERMINALS MUST BE REPLACED.

12- YOU CAN MAKE DOOR IDENTIFICATION AND COMFORT ADJUSTMENTS, ACCORDING TO THE CONTROL CARD INSTRUCTION.



Fab. : Fevzi Çakmak Mah. M.Sami Ramazanoğlu Cd. Komsan İş Merkezleri No : 49
Tel : (0332) 342 48 92

Karatay / KONYA



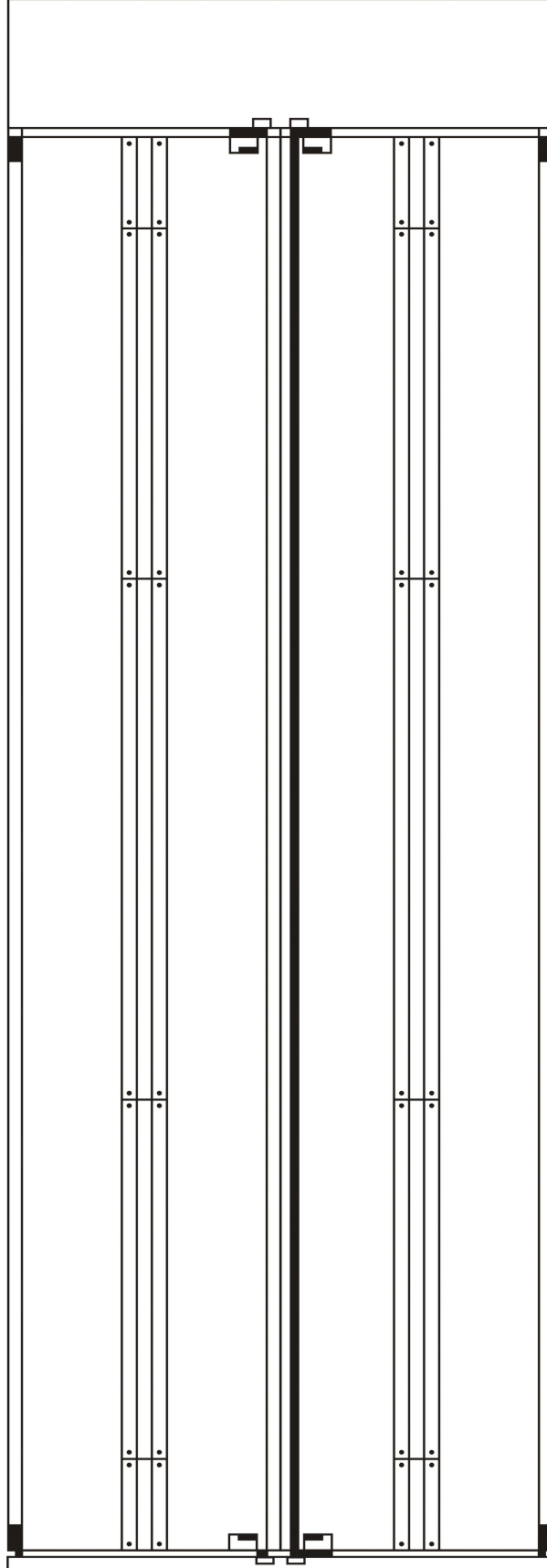
BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



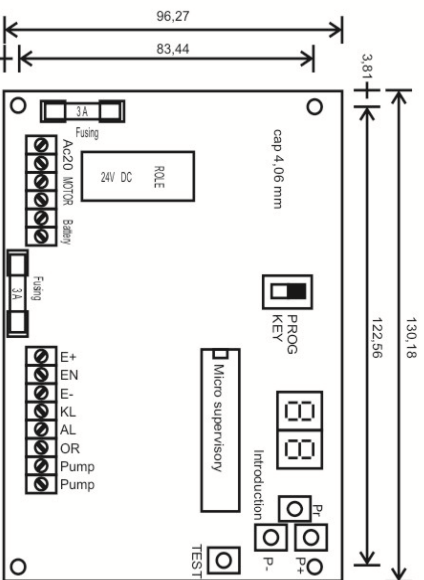
MCM

TSEK



OPERATING MANUAL FOR FOLDING CABIN DOORS

INFORMATIONS FOR USE





- AC220 Transformer Input; 60W, 0-20 Volt
- Motor 24V DC
- Battery 12 Volt, 1,2 Ah, Dry Battery
- E+ Encoder arti
- E- Encoder aksi
- KL Closed Limit (on while door is closed)
- AL Opening Limit (on while door is open)
- OP Limit partner
- PUMP 48-190 V Dc Pump voltage (fed by AC220 V)

PROGRAM

PROG switch is lifted up in order to enter the program. P-ll appear on the screen. While P+ is appearing on screen, P-(identification) key is pressed and dimension of the door is identified. After identification process, numbers of pulses from encoder are enrolled by twos. It is 70' door and loaded 0160 values from factory. Program is started by keeping PR key pressed. When program starts, letter P in the left section and program number in the right section is displayed. Numbers of program is 15 pieces and its numbers are 0,1 ,2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, b, d, e, F. Program numbers are changed by P+ and P+ keys. When P+ key is pressed, program seen on display is started. The first oen is the recorded value. Value can be changed by pressing on P+ and P- keys. Value on screen is recorded by pressing on Pr key. When recording, "o" shall blink on screen for three times. If program switch is downed at any step of program, it's deleted from program. If PROG switch is downed during identification process, previous door dimension is not changed.

Program	Value	Factory setting	Remarks
P0	00-50	35	Slowing point while opening It slows down more forward. If the value is 00. It slows down more backward. If the value is 50
P1	00-50	35	Slowing point while closing. It slows down more forward. If the value is 00. It slows down more backward. If the value is 50
P2	05-99	5	Pressure sensing period (0,1-2 seconds)
P3	03-10	3	Compression trial period
P4	20-30	20	Slow speed
P5	30-63	50	If high speed level changes, then we have to set P0 and P1 slowing point's value.
P6	20-30	25	Identification speed
P7	01-05	4	Ramp-in (speeds up more quickly, if value is high). We have to change P0 and P1 slowing point values, if value changes.
P8	01-05	2	Slowing ramp (speeds up more quickly, if value is high). We have to change P0 and P1 slowing point values, if value changes.
P9	01-04	2	Power to keep closed
PA	40-60	50	Battery speed
Pb	00-15	15	Rising Speed
Pd	00-30	00	Demo mode If demo is 00, there is no demo. If value is different from 00, it automatically opens and closes without regarding pump signal. Stand by period during opening and closing shall be period of selected seconds. In order to release demo mode, value must again be set in 00 position.
Pe	00-40	10	Pressure Hardness Setting
Pf	*****		Return to factory setting

If door is not fully open when supplying electricity for the first time, P6 parameter value is opened.  symbol is seen when the door is in open position. "O" signal is seen while door is opened. "P" will appear when any pressure is sensed. It stands by for a while and tries to open again. Ell appear on screen until trial number reaches up to P3 value and remains on stand by position for 15 minutes. PROG switch is used in order to avoid from waiting.

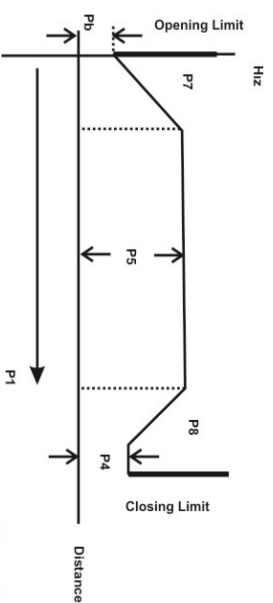
 symbol is seen in full closed position. "C" shall appear while the door is closed. "C" shall appear when is slows down. "P" will appear when pressure is sensed during closing. It reverses without looking at pump signal after standing by for a while. It tries to reclose. Ell appear on screen until trial number reaches up to P3 value and remains on stand by position for 15 minutes. When the door is in full closed position, power to keep closed iss applied in value P9

If easy pressure is sensed, pressure sensing period must be increased. If it's sensed late, this period must be reduced. In case of power outage, door is opened fully, if the battery is connected. "A" will appear on screen when electricity cuts off and door begins effort to open. Letter "A" will disappear when door is opened fully. Only the display's point blinks in order to express that microcontroller is operating.

When PROG switch is lifted, motor power is turned off. Required mechanical adjustment can be made easily.

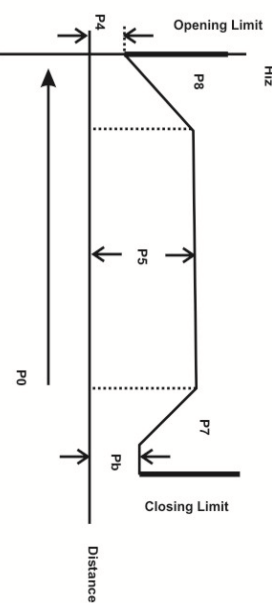
Operation curves

CLOSING



- P0 Slowing point while opening
- P1 Slowing point while closing
- P4 Slow speed
- P5 High speed
- P7 Ramp-in
- P8 Slowing ramp
- Pb Rising speed

OPENING



- P0 Slowing point while opening
- P1 Slowing point while closing
- P4 Slow speed
- P5 High speed
- P7 Ramp-in
- P8 Slowing ramp
- Pb Rising speed

تعليمات تركيب باب الكابينة القابلة للطي لنوع W
USER MANUEL

Fab. : Fevzi akmak Mah. M.Sami Ramazanoğlu Cd. Komsan İş Merkezleri No : 49
Tel : (0332) 342 48 92 Karatay / KONYA



BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

تعليمات تركيب باب الكابينة القابلة للطى نوع W

يرجى الانتباه!

يرجى قراءة هذا الدليل قبل التركيب على الإطلاق.

حافظوا على قواعد التركيب العامة.

تحتفظ الشركة بحق التغيير في منتجاتها وفق التطورات التقنية.

تم وضع الرسوم والمعلومات الشارحة في هذا الدليل للإرشاد وهي ليست ملزمة.

لا تستعمل قطع الغيار التي لم تصنع من قبل الشركة ولا تضمن هذه القطع منتجاتنا

حتى ولو تم اختبارها، كما لا تتحمل شركتنا أية مسؤولية تجاه أية سلبية التي تتعلق بهذا

النوع من الاستعمالات.



BÜŞRA ASANSÖRLERİ

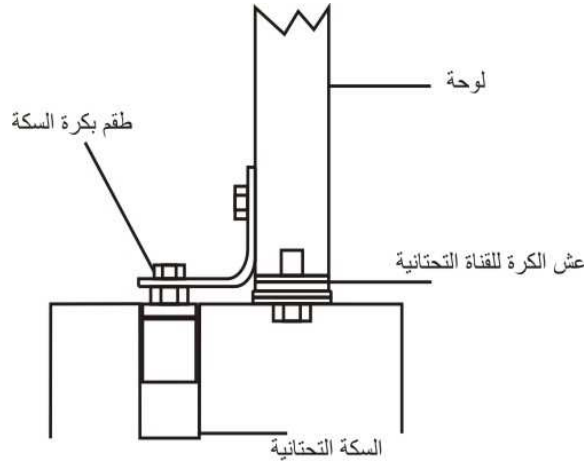
Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



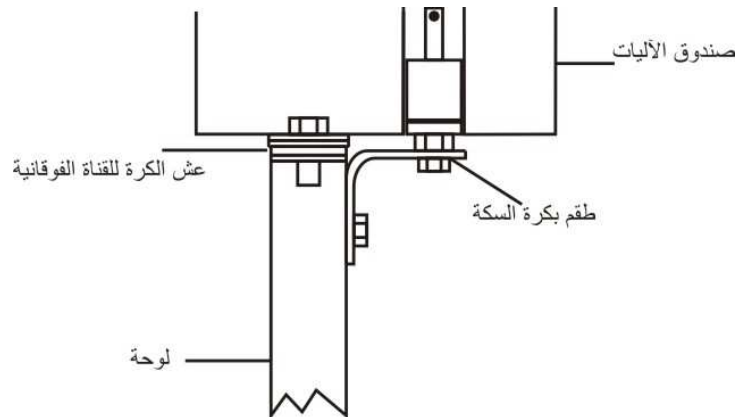
MCM
TSEK

ليمات تركيب باب الكابينة القابلة للطّي نوع W

- 1- تأكدوا من توازن مدخل الباب.
- 2- فكوا غطاء الحفاظ لصندوق الآليات.
- 3- ثبتوا العتبة التحتانية (السكة التحتانية) في مدخل الكابينة بصوامل 8 متريك.
- 4- ركبوا الكرات بعد التزييت في أعشاش كرات المفصلة المتواجدة على العتبة التحتانية.



- 5- ركبوا أجنحة الباب على الكرات وتأكدوا من تزييت عش المفصلة.
- 6- ركبوا صندوق الآليات على الأجنحة مع الحفاظ على الكرات في المفصلة.





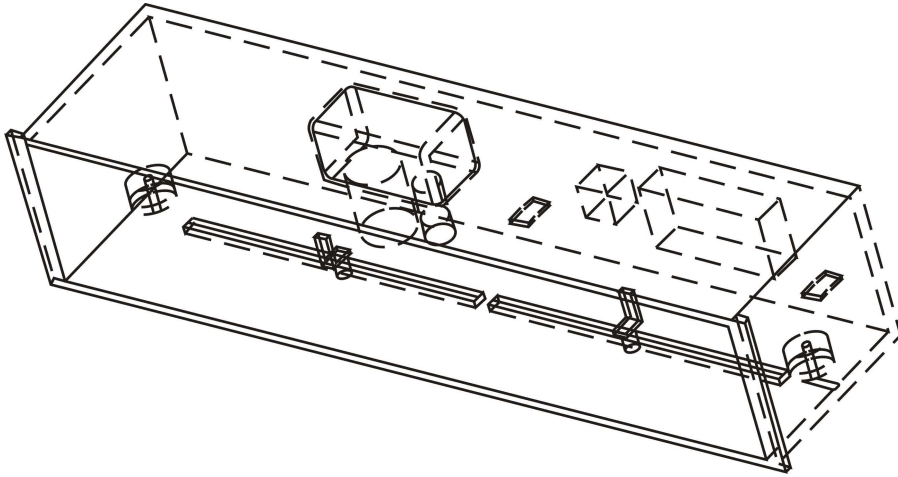
BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM
TSEK

- 7- ثبتوا صندوق الاليات بصوامل 8 متريك.
- 8- ثبتوا البكرات الفوقانية بعد التأكد من انفتاح أجنحة الباب بشك مريح. ثم تأكدوا من الاستعمال المريح للاجنحة.
- 9- ركبوا الكوبيلات بعد تركيب البكرات الفوقانية في الأعشاش المثبتة بواسطة الحبل، وذلك بعد التأكد من انفتاح الأجنحة بشكل مريح.
- 10- الباب الآن جهز للعمل بمشيئة الله.
- 11- عند فتح الكهرباء الأولي يغلق الباب, وإذا كان العكس، يجب تغيير أماكن الأسلاك المرتبطة للمحرك.
- 12- يمكنكم تنظيم العيارات المتعلقة بتحميل الباب والراحة حسب تعليمات استعمال بطاقة التحكم.





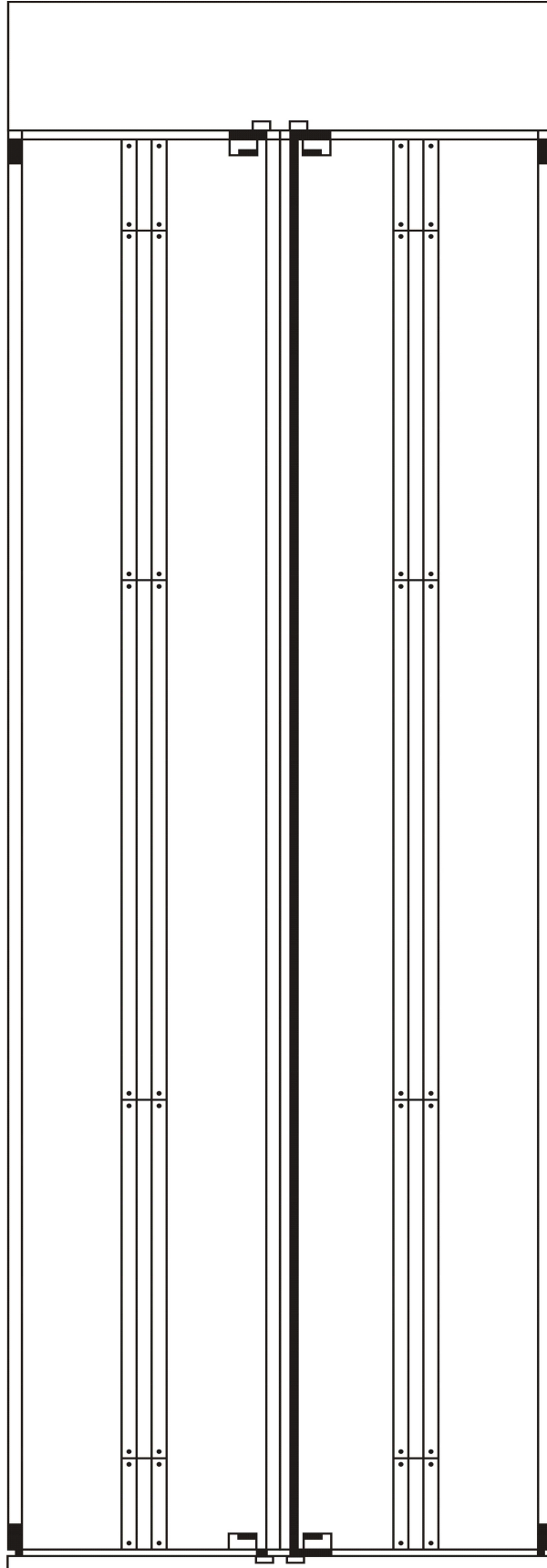
BÜŞRA ASANSÖRLERİ

Asansör - Parça Pazarlama Sanayi Tic.Ltd.Şti.



MCM

TSEK



البرنامج	القيمة	عيار المعمل	الشرح
P0	50-00	35	نقطة تخفيف السرعة عند الفتح تخفف السرعة فيما بعد عند: 00، وفيما مضى عند: 50.
P1	50-00	35	نقطة تخفيف السرعة عند الإغلاق تخفف السرعة فيما بعد عند: 00، وفيما مضى عند: 50.
P2	99-05	5	مدة تلقي الضغط (01-2 ثانية)
P3	10-03	3	عدد اختبار الضغط
P4	30-20	20	السرعة الخفيفة
P5	63-30	50	عندما تغير السرعة العالية القيمة يجب تنظيم قيمة نقطة تخفيف السرعة P0 و P1.
P6	30-20	25	سرعة التحميل
P7	05-01	4	منصة الانطلاق (إذا كانت القيمة عالية تزيد السرعة) ويمكن تغيير قيم نقطة تخفيف السرعة P0 و P1 عند تغيير القيمة.
P8	05-01	2	منصة تخفيف السرعة (إذا كانت القيمة عالية فيتم تخفيف السرعة بسرعة عالية. ويمكن تغيير قيم نقطة تخفيف السرعة P0 و P1 عند تغيير القيمة).
P9	04-01	2	قوة الحفاظ على الإغلاق
PA	60-40	50	سرعة البطارية
PB	15-00	15	قوة الانطلاق
PD	30-00	00	طريقة التظاهر عند إشارة القيمة: 00 لا توجد الظهور. إذا كانت القيمة مختلفة عن: 00، يفتح ويغلق تلقائياً دون الاعتبار إلى تحذير المضخة. وتكون مدة الانتظار في الفتح والإغلاق المدة التي تم تحديدها سابقاً. للخروج من طريقة التظاهر تحول القيمة إلى 00 مرة أخرى.
PE	40-00	10	عيار صلابة الضغط. عند تلقي الضغط يظهر حرف (h) في الشاشة. وعند تلقي الضغط الخفيف يجب زيادة القيمة.
PF	-----		العودة إلى عيارات المعمل

إذا كان الباب غير مفتوح تمامًا عند وصول الكهرباء الأولي يتم فتحه بقيمة برامتر: P6. تظهر في الشاشة إشارة (□) في حالة الفتح الكامل. وعند انفتاح الباب يظهر في الشاشة (0). ويظهر بعد تخفيف السرعة إشارة (o). وعند تلقي الضغط يظهر حرف (P). ينتظر قليلاً ويحاول فتحه مرة أخرى. عندما يصل عدد المحاولات إلى قيمة P3 تظهر في الشاشة إشارة E وتنتظر في الشاشة 15 ثانية. يمكن الكبس على مفتاح PROG لكيلا تنتظر حتى نهاية هذه المدة.

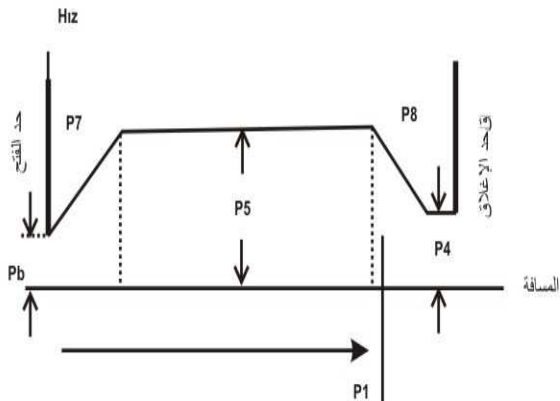
وعند الإغلاق الكامل تظهر إشارة (⊖) في الشاشة. وعند انغلاق الباب يظهر حرف (C)، وعند تخفيف السرعة يظهر حرف (c) في الشاشة. وإذا تم تلقي الضغط عند الانغلاق يظهر حرف (P). وتتحرك نحو الاتجاه المعاكس بعد انتظار قليل دون الاعتبار إلى تحذير المضخة، ويحاول الإغلاق مرة أخرى. عندما يصل عدد المحاولات إلى قيمة P3 تظهر في الشاشة إشارة E وتنتظر في الشاشة 15 ثانية. يمكن الكبس على مفتاح PROG لكيلا تنتظر حتى نهاية هذه المدة.

وعند تلقي الضغط السهل، يجب زيادة مدة تلقي الضغط، وعند تلقي الضغط المتأخر، يتم تقليل هذه المدة. وفي حالة انقطاع الكهرباء فيتم فتح الباب بشكل كامل عن طريق البطارية إذا كانت البطارية مركبة. وفي حالة انقطاع الكهرباء يظهر في الشاشة حرف (A)، وينفتح الباب. وعند انفتاح الباب بشكل كامل يغيب حرف (A). وتبقى نقطة الشاشة على قيد التشغيل تبين بأن المدقق المكرو تعمل.

وعند رفع مفتاح (PROG) إلى الأعلى تنقطع القوة في المحرك. ويمكن تنظيم كافة العيارات الميكانيكية بكل راحة.
طريقة التشغيل

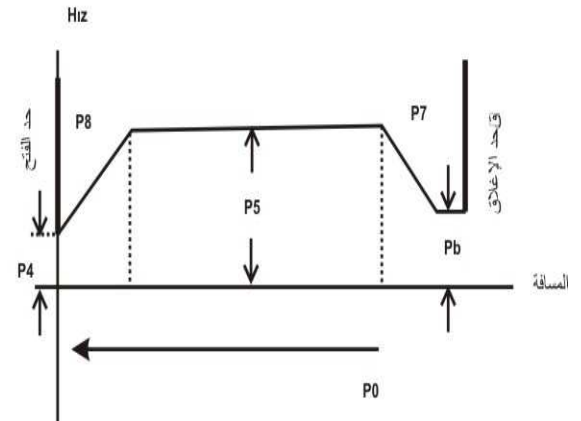
طريقة التشغيل

الإغلاق



- P0 نقطة تخفيف السرعة عند الفتح
- P1 نقطة تخفيف السرعة عند الإغلاق
- P4 السرعة البطيئة
- P5 السرعة العالية
- P7 منصة الانطلاق
- P8 منصة تخفيف السرعة
- Pb سرعة الانطلاق

الفتح

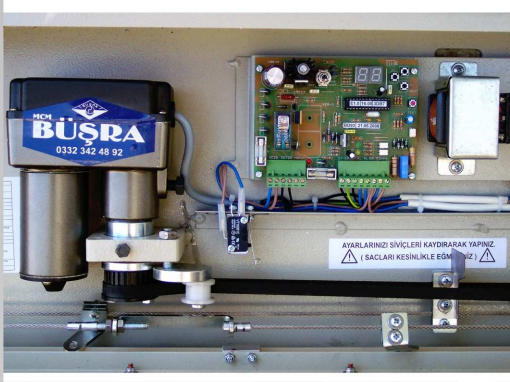




BÜŞRA



- * Kapı, kutu içerisine alınan mekanizma ile dış etkenlerden tamamen yalıtılmış ve korunmuştur.
- * Kullanılan kasnak, makara ve motor merkezlemeleri bilyalı olduğundanses ve titreşim minimum seviyede çalışma ömrü ve dayanım maksimum seviyededir



- * Paneller her iki eksende bilya arasına alınmış olup, yük minimum seviyeye indirilmiştir.
- * Panellerin hareketi perde açma rahatlığındadır.
- * Montajı kolaydır, ustalık gerektirmez.
- * Bakıma ve yağlamaya ihtiyacı yoktur.

- * Elektrostatik dövme, ral boya, satine paslanmaz ve desenli paslanmaz seçenekleri mevcuttur.



- * Mekanizmada kullanılan ekipmanlar ve yedek parçaların tedariki ekonomiktir. Swich, trafo, motor, kayış ve halat piyasada rahatlıkla bulunan malzemelerdir.
- * W tipi katlanır kabin kapısı fabrikamızda 500.000 açma ve kapatma ile test edilerek tüketiciye sunulmuştur.
- * W tipi katlanır kabin kapısı faydalı model korumalıdır.

