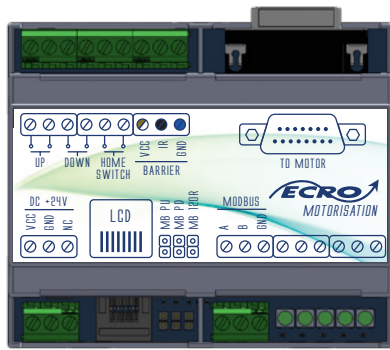


MOTORISATION POUR SORBONNE

E-PMOT.N E-POCKETPAP

NOTICE UTILISATEUR

COMELEC  CD 908 • 13720 BELCODENE • France

 contact@ecro.fr  +33 (0)4.42.70.63.90 www.ecro.fr

DOC0382AR4 Last update : 05/2025 Photos non contractuelles



CONSIGNES DE SÉCURITÉ :

- Seules les personnes formées et habilitées sont autorisées à effectuer le raccordement des systèmes ECRO, ainsi que la mise en service.

DANGERS :

- Chocs électriques en cas de contact avec les parties actives.
 - Avant toute étape d'installation ou de raccordement :
 - Débrancher tous les pôles ou couper l'alimentation du contrôleur de motorisation **E-PMOT.N**.
 - Protéger l'alimentation contre les redémarrages non autorisés ou involontaires.
- Veuillez respecter ces opérations de sécurité avant toute opération de maintenance ou d'installation du système.

1 | Introduction aux motorisation de sorbonnes E-PMOT.N

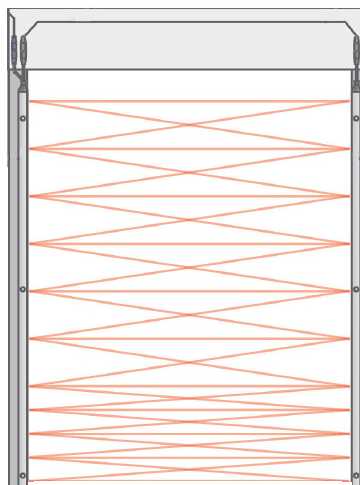
La motorisation de sorbonne **E-PMOT.N** est une solution de motorisation automatique conçue pour s'adapter à tout type de sorbonne (standard ou walk-in) munies de vitres avec contre-poids et courroies crantées.

Les principales fonctions de la motorisation **E-PMOT.N** sont :

→ DÉTECTION DE LA PRÉSENCE DE L'OPÉRATEUR ET D'OBSTACLES PAR BARRIÈRE INFRAROUGE ECRO EA-BAR.IR

Une barrière infrarouge est fournie avec la motorisation **E-PMOT.N**. Il s'agit d'un système compact, certifié sécurité **SIL 2**, qui permet la **détection** de l'opérateur au travail ou d'un obstacle présent sous la guillotine de la sorbonne.

Par défaut, tout déplacement de la guillotine de la sorbonne est **interrompu** si un opérateur ou un obstacle vient traverser le faisceau infrarouge généré par la barrière. Un tel faisceau est représenté sur La **Figure 1**.



- Figure 1 Faisceau de la barrière infrarouge -

Lors de la configuration de la motorisation **E-PMOT.N**, il est possible d'indiquer au système de ne **pas arrêter le mouvement** de la guillotine si celle-ci est en **montée** lorsque le faisceau est interrompu.

Pour plus de renseignements sur la barrière **EA-BAR.IR**, se reporter à la documentation disponible sur le site www.ecro.fr.



→ MULTIPLES POSITIONS DE GUILLOTINE

La motorisation **E-PMOT.N** gère trois positions de guillotine :

- **Position basse (ou de repos) :**

Il s'agit de la position dans laquelle la guillotine de la sorbonne est à sa position la plus basse, i.e. la vitre de la sorbonne est fermée.

- **Position de travail :**

Il s'agit de la position dans laquelle la guillotine de la sorbonne est positionnée classiquement à 40 cm de hauteur et permet à l'opérateur de travailler. La hauteur de travail est configurable.

- **Position haute (ou de nettoyage) :**

Il s'agit de la position dans laquelle la guillotine de la sorbonne est à sa position la plus haute (classiquement 80 cm). Cette position haute permet un nettoyage plus facile de l'enceinte de la sorbonne. La hauteur de la position haute est configurable.

→ PLUSIEURS MODES D'OUVERTURE / FERMETURES

Plusieurs modes d'ouverture et de fermeture de guillotine sont disponibles lors de la configuration de la motorisation **E-PMOT.N** :

- **Montée et descente de la guillotine actionnées par contacts secs.**

- **Montée et descente de la guillotine actionnées par impulsion manuelle.**

L'utilisateur commande la montée ou la descente en exerçant une pression manuelle respectivement vers le haut ou vers le bas de la vitre de guillotine. La pression est détectée par la motorisation qui continue automatiquement le mouvement jusqu'à atteindre la prochaine position (position de repos, position de travail ou position haute de nettoyage).

Les deux modes ne sont pas antagonistes et peuvent être utilisés simultanément.

→ REDESCENTE AUTOMATIQUE DE LA GUILLOTINE

Lorsqu'aucun opérateur n'est détecté dans le faisceau de la barrière infrarouge installée sur l'enceinte de la sorbonne pendant un délai prédéfini, alors la guillotine de la sorbonne redescend jusqu'à sa position de repos. Ce délai est **configurable** via la télécommande tactile.

La redescende automatique de la guillotine permet une meilleure gestion du flux d'air extrait par la sorbonne mais aussi un confinement optimal des produits situés dans son enceinte. La consommation énergétique du laboratoire est ainsi optimisée.

→ CONFIGURATION DE LA MOTORISATION E-PMOT.N PAR TÉLÉCOMMANDE TACTILE E-POCKETPAP

La configuration de la motorisation **E-PMOT.N** s'effectue par le biais d'une télécommande dotée d'un écran tactile 3.5' **E-POCKETPAP**. Cette télécommande se connecte facilement au boîtier de la motorisation par un câble RJ45 droit. Elle est représentée sur la **Figure 2**.

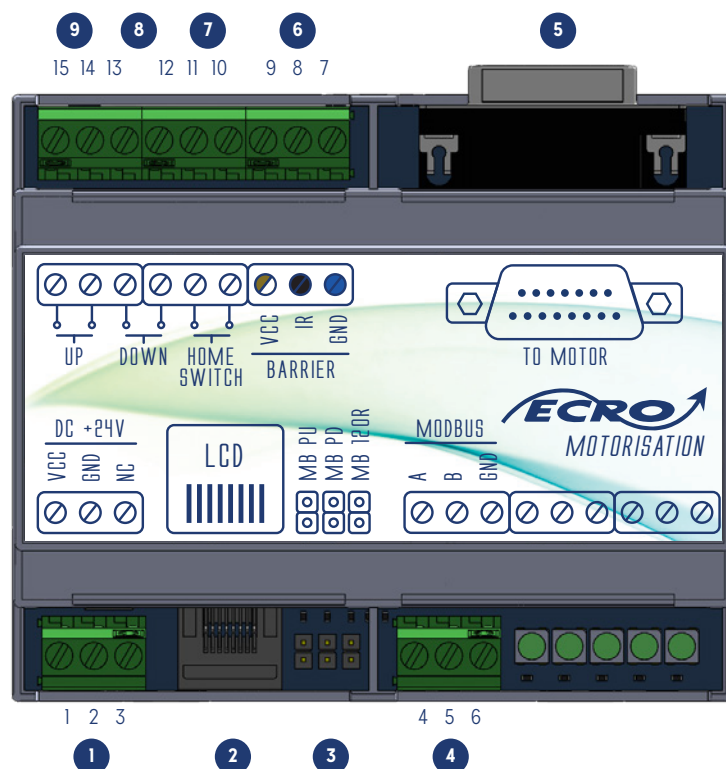


- Figure 2 Télécommande de configuration 3.5' -

2 | Installation et fonctionnement

2.1. Boîtier du contrôleur de motorisation E-PMOT.N

Le contrôleur de motorisation **E-PMOT.N** est fourni dans un boîtier compatible rail DIN (IEC 60715), représenté **Figure 3**.



- Figure 3 Boîtier compatible rail DIN du contrôleur de motorisation -

On trouve sur celle-ci :

1 CONNECTEUR D'ALIMENTATION

- Alimentation +24 VDC
- Protection par fusible ré-armable 1A 60VDC
- Puissance moyenne consommée : 5VA
- Classe de sécurité III

Numéro de la borne	Nom / Fonction	Description
1	VCC	Alimentation +24V DC
2	GND	Masse du système
3	NC	Ne pas connecter

2 CONNECTEUR POUR TÉLÉCOMMANDE DE CONTRÔLE LCD TACTILE 3.5' E-PMOT.T

- Utiliser un câble RJ45 cat.6 droit pour connecter la télécommande de contrôle LCD tactile 3.5' **E-POCKETPAP**.

3 JUMPER DE CONFIGURATION MODBUS

Le protocole de communication ModBus utilise ici une interface RS485 RTU.

RAPPEL : sur une ligne de communication RS485, il est nécessaire que des résistances de 120 ohm soient montées en début et en fin de ligne. Le réseau de commutateurs SI permet de connecter une telle résistance entre les signaux A et B. Egalement, à un seul endroit sur la ligne RS485, doivent être montées des résistances de pull-up et de pull-down (respectivement sur les signaux A et B). Deux jumpers prévus sur la carte permettent de monter ces résistances.

De la gauche vers la droite :

- | | |
|-----------------------------------|---|
| → JUMPER MB PU MONTÉ | La résistance de pull-up est montée. |
| → JUMPER MB PU NON MONTÉ | La résistance de pull-up est NON montée. |
| → JUMPER MB PD MONTÉ | La résistance de pull-down est montée. |
| → JUMPER MB PD NON MONTÉ | La résistance de pull-down est NON montée. |
| → JUMPER MB 120R MONTÉ | La résistance de terminaison de 120 ohm est montée. |
| → JUMPER MB 120R NON MONTÉ | La résistance de terminaison de 120 ohm est NON montée. |

4 INTERFACE MODBUS (EN OPTION)

L'intégralité des paramètres du système peut être monitoré et configuré via l'interface RS-485 ModBus.

Numéro de la borne	Nom / Fonction	Description
4	MB A	Signal ModBus A
5	MB B	Signal ModBus B
6	GND	Masse du système

5 CONNECTEUR DE COMMANDE DU MOTEUR PAS-À-PAS

Ce connecteur est utilisé pour relier le boîtier de commande au moteur pas-à-pas fourni avec la motorisation **E-PMOT.N**.

Il est nécessaire de toujours utiliser le câble fourni (voir le plan de câblage ci-après).

6 CONNECTION DE LA BARRIÈRE INFRAROUGE

Il est nécessaire de respecter le code couleur suivant pour connecter la barrière infrarouge **EA-BAR.IR** au boîtier contrôleur de motorisation **E-PMOT.N**. Les fils issus de la barrière infrarouge non décrits dans le tableau suivant ne doivent pas être câblés et être isolés.

Numéro de la borne	Nom / Fonction	Description
7	GND	Masse du système - FIL BLEU
8	IR	Signal issu de la barrière - FIL NOIR
9	VCC	Alimentation de la barrière - FIL MARRON ET BLANC

7 ENTRÉE CONTACT DE REPOS

Un contact de position de repos est **nécessaire** au fonctionnement de la motorisation **E-PMOT.N**.

Le choix de la position de ce contact est laissé à l'installateur ou au fabricant de sorbonne. Il doit néanmoins respecter la condition suivante :

- Le contact doit être de type **NO** (Normally Open), i.e. lorsque la vitre est relevée (à n'importe quelle hauteur), le contact doit être **ouvert** et lorsque la guillotine est à sa position la plus basse (vitre complètement descendue), le contact doit être **fermé**.

Numéro de la borne	Nom / Fonction	Description
10	GND	Masse du système
11	DI1	Entrée associée au contact de repos

8 ENTRÉE CONTACT DE DESCENTE

Cette entrée est utilisée pour connecter le contact de descente de guillotine de la sorbonne.

Numéro de la borne	Nom / Fonction	Description
12	GND	Masse du système
13	DI2	Entrée associée au contact de descente

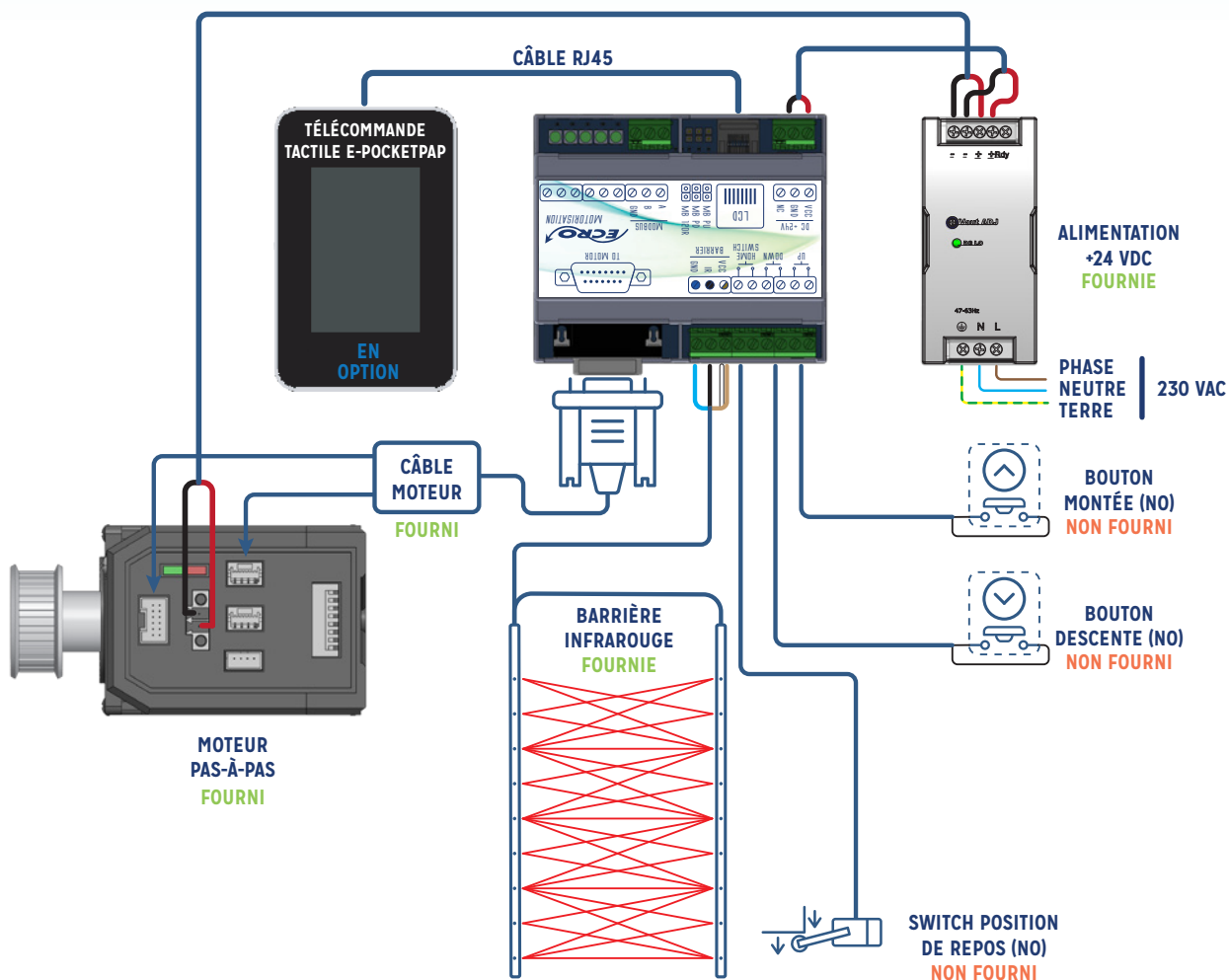
9 ENTRÉE CONTACT DE MONTÉE

Cette entrée est utilisée pour connecter le contact de montée de guillotine de la sorbonne.

Numéro de la borne	Nom / Fonction	Description
14	GND	Masse du système
15	DI3	Entrée associée au contact de descente

2.2. Raccordement de la motorisation E-PMOT.N

Un exemple de raccordement du système de motorisation **E-PMOT.N** est présenté sur la Figure 4.



- Figure 4 Raccordement du boîtier motorisation E-PMOT.N -

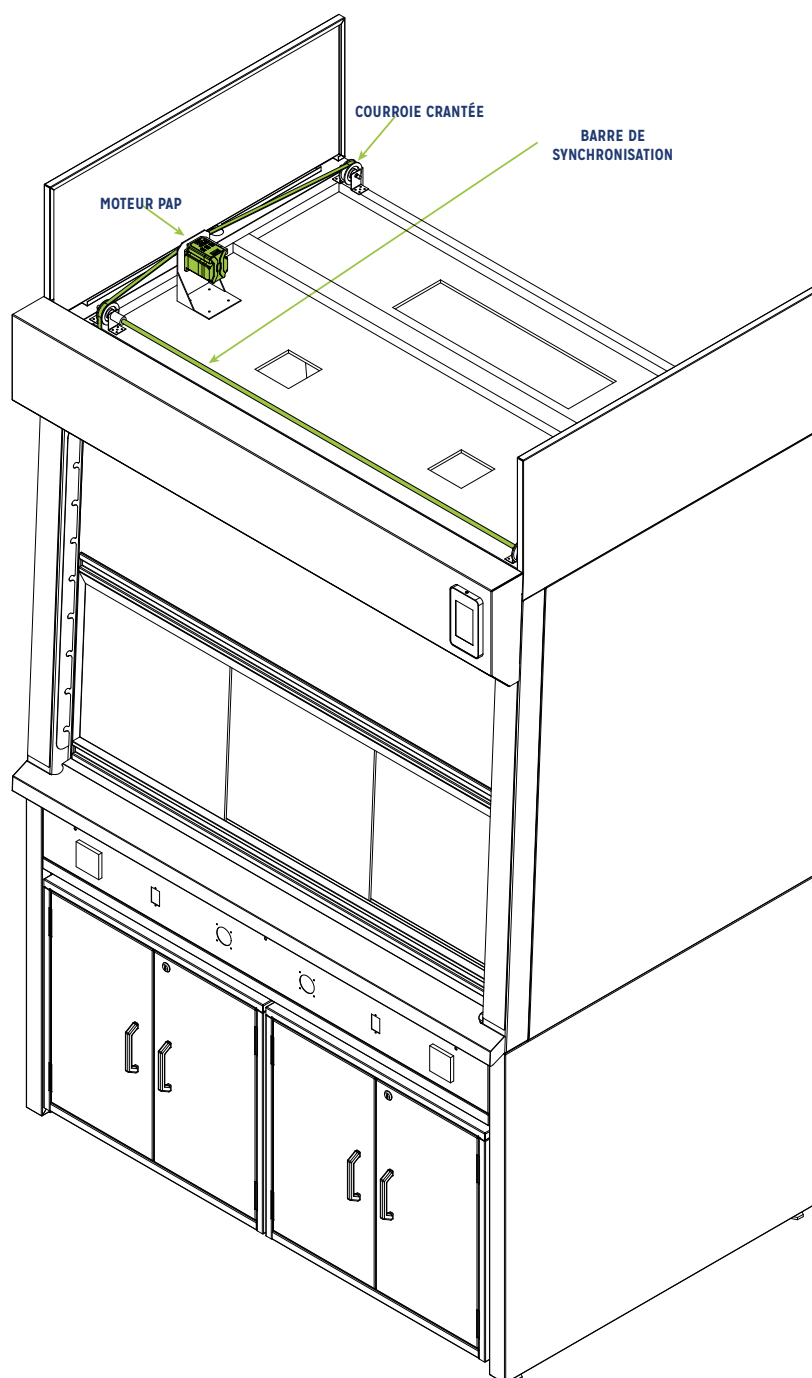
2.3. Installation du moteur sur la sorbonne

Le moteur pas-à-pas fourni avec le kit **E-PMOT.N** est fournie monté avec une poulie au format **T5 / 20 crans**.

La guillotine de la sorbonne doit être fixée à deux courroies crantées fixées d'un côté à la guillotine de la sorbonne et de l'autre à des contre-poids. La poulie du moteur peut être installée aussi bien sur la courroie située sur le côté gauche ou sur le côté droit de la sorbonne.

Pour une meilleure répartition des efforts, il est conseillé **d'utiliser une barre de synchronisation** entre les deux courroies fixées sur la guillotine.

Un exemple de montage est décrit sur la **Figure 5**.

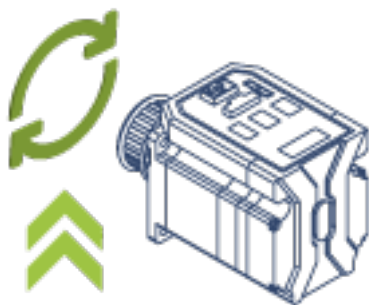


- Figure 5 Montage du moteur sur la courroie gauche de la sorbonne -

Suivant la position de montage du moteur et le sens de montage de la courroie, le moteur devra tourner dans le **sens horaire** ou dans le sens **anti-horaire** pour **faire monter** la guillotine.

2.2.1. Configuration 1 : sens de rotation horaire du moteur pour faire monter la guillotine

Dans cette configuration, le moteur va tourner dans le sens horaire pour faire monter la guillotine de la sorbonne (Figure 7).



- Figure 7 Sens horaire pour faire monter la vitre -

2.2.1. Configuration 2 : sens de rotation anti-horaire du moteur pour faire monter la guillotine

Dans cette configuration, le moteur va tourner dans le sens anti-horaire pour faire monter la guillotine de la sorbonne (Figure 8).



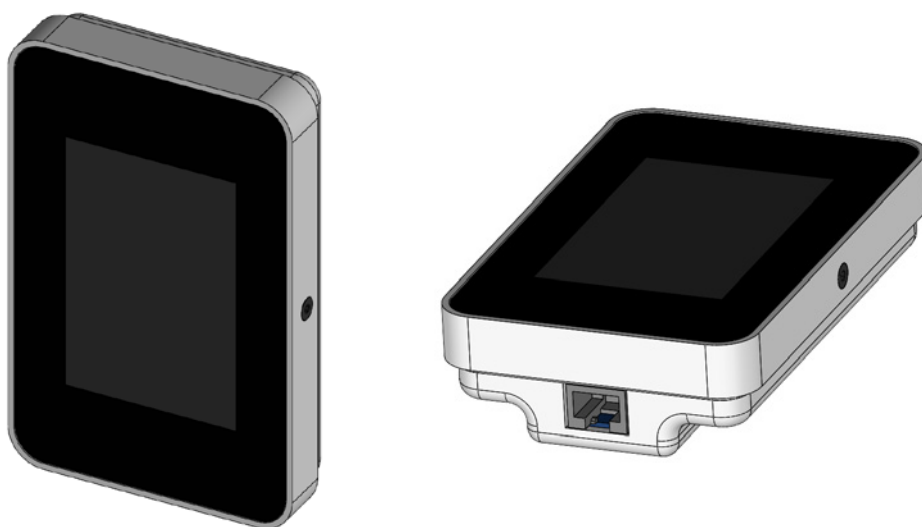
- Figure 8 Sens anti-horaire pour faire monter la vitre -

3 | Télécommande tactile E-POCKETPAP (option)

Une télécommande tactile 3.5' **E-POCKETPAP** peut être fournie pour configurer les motorisations **E-PMOT.N** (Figure 9).

Elle se connecte au boîtier de contrôle via un câble RJ45 droit (la connexion **à chaud** est possible).

Une fois configuré, le boîtier de contrôle de motorisation n'a pas besoin de la télécommande pour fonctionner.



- Figure 9 Télécommande tactile pour motorisation E-PMOT.N -

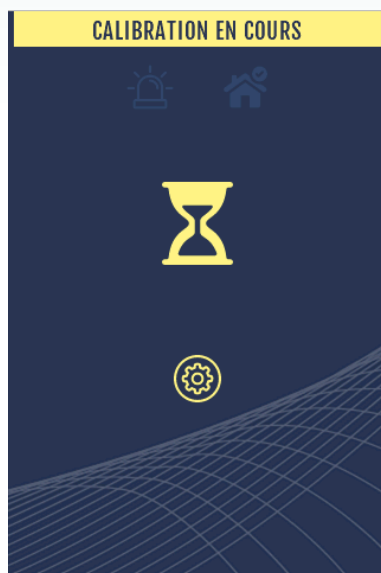
3.1. Interface de la télécommande tactile E-POCKETPAP

Lors du premier démarrage du boîtier de contrôle de motorisation, le système demande à l'opérateur le sens de rotation du moteur pour monter la guillotine ainsi que la hauteur maximale d'ouverture de la guillotine de sorbonne (figure 10).



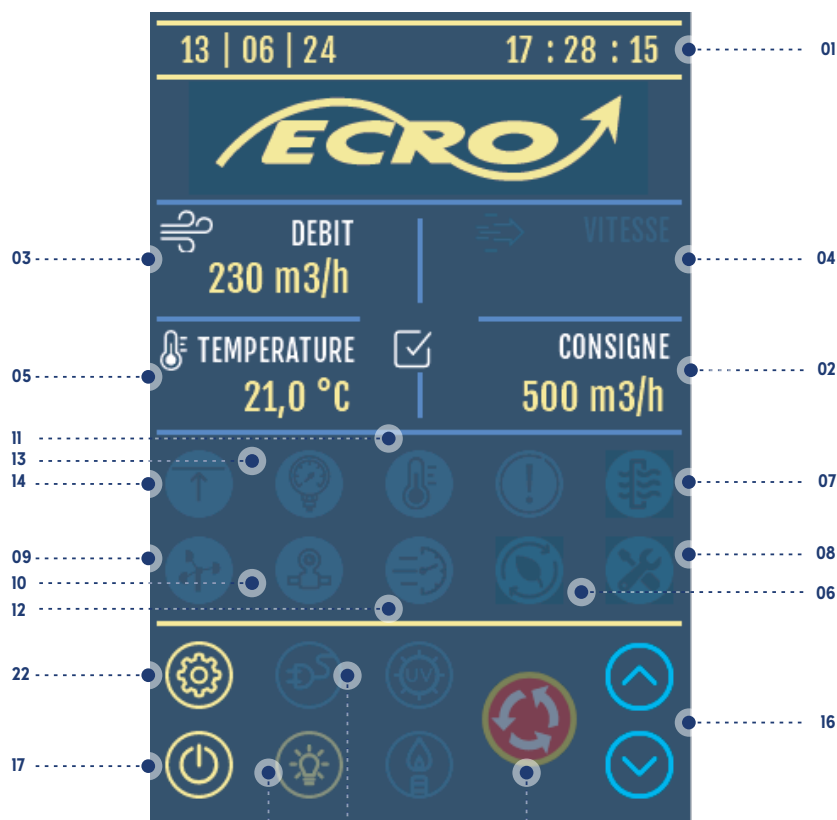
- Figure 10 Premier démarrage du boîtier de contrôle de motorisation -

Une fois ces paramètres configurés, le système s'auto-calibre en recherchant la position basse de la guillotine (**figure 11**). Les paramètres du système restent accessibles pendant cette phase (bouton roue crantée).



- Figure 11 Page de calibration du système -

Lorsque la position basse est trouvée (via le switch de position basse), la page principale de l'interface est affichée (**figure 12**).



- Figure 12 Page principale de l'interface -

On y retrouve toutes les informations, sous la forme d'icônes ou de valeurs, nécessaires à la configuration du contrôleur de motorisation de sorbonne ou à la surveillance de ses paramètres :

01	TITRE	INDICATEUR D'ALARME
	DESCRIPTION	L'indicateur d'alarme de la motorisation peut être affiché pour plusieurs raisons : → Dépassement du courant maximum consommé par le moteur → Surtension aux bornes du moteur → Erreur de lecture de la position de l'arbre du moteur Si cet icône apparaît de manière continue, contacter le SAV Ecro.

02	TITRE	BOUTON PARAMÈTRES
	DESCRIPTION	Ce bouton permet d'accéder aux pages de réglages de paramètres du système (voir sections suivantes).

03	TITRE	COMPTEUR DE REDESCENTE
	DESCRIPTION	Cette valeur indique la valeur du compteur de redescente de la guillotine de sorbonne. Lorsque ce compteur atteint zéro, la guillotine retourne à sa position basse.

04	TITRE	INDICATEUR DE POSITION BASSE (DE REPOS)
	DESCRIPTION	La hauteur de cette position est toujours de 0 cm . Le contrôleur de motorisation détermine cette position grâce au switch de position basse , qui s'active lorsque la guillotine est complètement fermée.

05	TITRE	INDICATEUR DE POSITION DE TRAVAIL
	DESCRIPTION	Par défaut, la position de travail est définie à 40 cm . L'opérateur peut néanmoins modifier cette valeur dans les paramètres du système (voir sections suivantes).

06	TITRE	INDICATEUR DE POSITION HAUTE (DE NETTOYAGE)
	DESCRIPTION	Par défaut, la position haute est définie à 80 cm . L'opérateur peut néanmoins modifier cette valeur dans les paramètres du système (voir sections suivantes).

07	TITRE	ICÔNES D'INFORMATION
	DESCRIPTION	Ces trois icônes renseignent l'état du système (de gauche à droite) : → indique qu'un opérateur ou un obstacle coupe le faisceau de la barrière infrarouge. → indique que la vitre est à sa position basse (switch activé). → indique que le moteur s'est mis en sécurité. Si cet icône reste constamment allumé, veuillez contacter le SAV ECR0.

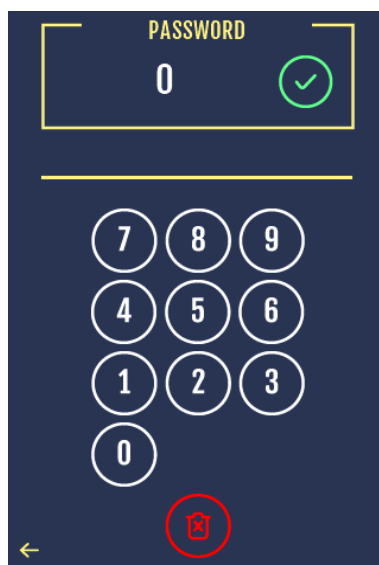
08	TITRE	INDICATEUR DE POSITION DU MOTEUR
	DESCRIPTION	Indique la position de montage du moteur parmi les suivantes : → moteur monté sur la courroie gauche de la sorbonne → moteur monté sur la courroie droite de la sorbonne

09	TITRE	HAUTEUR TEMPS-RÉEL DE LA GUILLOTINE
	DESCRIPTION	Indique graphiquement et en temps-réel la position courante de la guillotine de la sorbonne.

10	TITRE	HAUTEUR TEMPS-RÉEL DE LA GUILLOTINE
	DESCRIPTION	Indique en temps-réel la position courante de la guillotine de la sorbonne exprimée en mm.

3.2. Réglage des paramètres du système

Pour accéder à la page de paramètres du système, il est nécessaire d'entrer un mot de passe (par défaut 1234), cf. **figure 13**.



- Figure 13 Accès aux paramètres -

3.2.1. Page paramètres système 1

La page paramètre système 1 est illustrée dans la **figure 14**.



- Figure 14 Page paramètres système 1 -

Cette page permet de configurer facilement les positions de **travail** et de **nettoyage** de la guillotine de sorbonne :

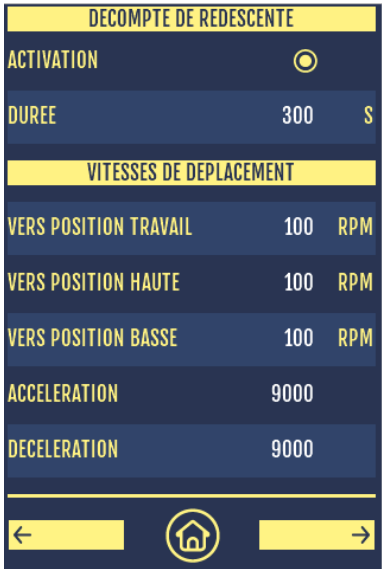


- La hauteur courante de la guillotine est affichée en temps réel sur l'écran 3.
- Positionner à la main la guillotine à sa position de travail (classiquement 40 cm).
- Appuyer sur le bouton de calibration de la position de travail 1.
- Positionner à la main la guillotine à sa position haute (position de nettoyage).
- Appuyer sur le bouton de calibration de la position haute 2.

Il est également possible de rentrer des valeurs numériques pour les positions de travail et haute (un appui sur chacune de ces valeurs fait apparaître la fenêtre de modification).

3.2.2. Page paramètres système 2

La page paramètre système 2 est illustrée dans la figure 15.



- Figure 15 Page paramètre 2 -

Les paramètres modifiables sur cette page sont les suivants :

PARAMÈTRE	ACTIVATION DU COMPTEUR DE REDESCENTE
DESCRIPTION	Permet d' activer ou de désactiver le compteur de descente. Si cette fonctionnalité est désactivée, la guillotine de sorbonne ne redescend plus à sa position basse au bout du temps imparti.

PARAMÈTRE	DURÉE MAXIMALE DU COMPTEUR DE REDESCENTE
DESCRIPTION	Lorsque la valeur du compteur atteint zéro , la guillotine de sorbonne redescend à sa position basse. Chaque fois que le faisceau infrarouge de la barrière est coupé par l'opérateur, la valeur du compteur est réinitialisée à sa valeur maximale.
UNITÉ	s
VALEUR MIN	1
VALEUR MAX	3600
VALEUR PAR DÉFAUT	300

PARAMÈTRE	VITESSE DE DÉPLACEMENT VERS LA POSITION DE TRAVAIL
DESCRIPTION	Vitesse de déplacement de la guillotine lorsque celle-ci se dirige vers la position de travail (en montée ou en descente). La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	RPM
VALEUR MIN	10
VALEUR MAX	300
VALEUR PAR DÉFAUT	100

PARAMÈTRE	VITESSE DE DÉPLACEMENT VERS LA POSITION HAUTE
DESCRIPTION	Vitesse de déplacement de la guillotine lorsque celle-ci se dirige vers la position haute . La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	RPM
VALEUR MIN	10
VALEUR MAX	300
VALEUR PAR DÉFAUT	100

PARAMÈTRE	VITESSE DE DÉPLACEMENT VERS LA POSITION BASSE
DESCRIPTION	Vitesse de déplacement de la guillotine lorsque celle-ci se dirige vers la position basse . La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	RPM
VALEUR MIN	10
VALEUR MAX	300
VALEUR PAR DÉFAUT	100

PARAMÈTRE	ACCÉLÉRATION
DESCRIPTION	Ce coefficient définit l' accélération de la guillotine lorsque celle-ci commence à se déplacer (en montée ou en descente). La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	500
VALEUR MAX	20000
VALEUR PAR DÉFAUT	9000

PARAMÈTRE	DÉCÉLÉRATION
DESCRIPTION	Ce coefficient définit la décélération de la guillotine lorsque celle-ci commence à se déplacer (en montée ou en descente). La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	500
VALEUR MAX	20000
VALEUR PAR DÉFAUT	9000

3.2.3. Page paramètres système 3

La page paramètre système 3 est illustrée dans la figure 16.

FONCTIONS AVANCEES		
E-STOP EN MONTEE		☐
DEPLACEMENT PAR IMPULSIONS		☐
DIAMETRE POULIE	29.40	MM
SECURITE		
COEFF. DE RESISTANCE	10	
TEMPS DE RESISTANCE	1000	
NB ECHEC CALIBRATION MAX.	0	

←

→

- Figure 16 Page paramètre 3 -

Les paramètres modifiables sur cette page sont les suivants :

PARAMÈTRE	E-STOP EN MONTÉE
DESCRIPTION	Lorsque cette option est désactivée, couper le faisceau infrarouge de la barrière lorsque la guillotine est en montée n'interrompt pas sa course. Lorsque cette option est activée, couper le faisceau infrarouge de la barrière interrompt toujours la course de la guillotine lorsqu'elle est en mouvement.

PARAMÈTRE	DIAMÈTRE POULIE
DESCRIPTION	Permet de configurer le diamètre de la poulie montée sur le moteur. Les poulies T5 fournies par ECRO ont un diamètre de 29.40 mm, c'est la valeur par défaut configurée dans le système. Si une autre poulie est montée, l'utilisateur doit renseigner le nouveau diamètre dans le système. Cette valeur doit prendre en compte l'épaisseur de la courroie utilisée.

PARAMÈTRE	DÉPLACEMENT PAR IMPULSIONS
DESCRIPTION	Permet d'activer ou de désactiver le fonctionnement par impulsion manuelle de la guillotine. Si cette option est activée, l'utilisateur commande la montée ou la descente en exerçant une pression manuelle respectivement vers le haut ou vers le bas de la vitre de guillotine. La pression est détectée par la motorisation qui continue automatiquement le mouvement jusqu'à atteindre la prochaine position (position de repos, position de travail ou position haute de nettoyage). Si cette option est désactivée, la montée et la descente automatique de la guillotine est seulement possible via les contacts sec de montée et de descente.

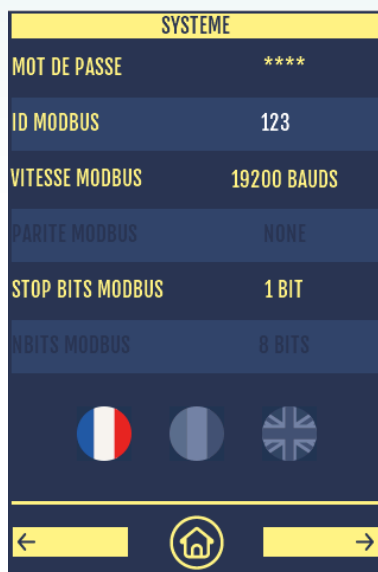
PARAMÈTRE	COEFFICIENT DE RÉSISTANCE
DESCRIPTION	Le coefficient de résistance est directement proportionnel au couple maximum que le moteur peut fournir. Lorsque l'opérateur (ou un obstacle) empêche la guillotine de se déplacer, le moteur se bloque et dépasse donc son couple maximum autorisé. Tout déplacement automatique est alors arrêté et le système de contrôle de motorisation se met en attente d'une action de l'opérateur (impulsion, appui sur un bouton de déplacement) pour reprendre un déplacement automatique. L'installateur de la motorisation devra choisir avec soin la valeur de ce coefficient.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	1
VALEUR MAX	60
VALEUR PAR DÉFAUT	45

PARAMÈTRE	COEFFICIENT DE TEMPS DE RÉSISTANCE
DESCRIPTION	Le coefficient de temps de résistance définit la durée pendant laquelle le moteur va résister à un mouvement contraire au déplacement courant de la guillotine. Si, au bout de cette durée, la résistance au mouvement est toujours présente, alors tout déplacement automatique est arrêté et le système de contrôle de motorisation se met en attente d'une action de l'opérateur (impulsion, appui sur un bouton de déplacement) pour reprendre un déplacement automatique. La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	1
VALEUR MAX	9999
VALEUR PAR DÉFAUT	2000

PARAMÈTRE	NOMBRE D'ÉCHECS DE CALIBRATION MAXIMUM
DESCRIPTION	Définit le nombre d'échecs de calibration maximum que le système tolère avant de se mettre en sécurité. Si cela arrive, l'opérateur doit couper l'alimentation du système de motorisation pendant quelques secondes, puis le remettre sous tension. Si le problème persiste, contacter le SAV Ecro. La valeur par défaut a été définie après de multiples essais en usine et devrait être optimale dans la plupart des cas.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	5
VALEUR MAX	99
VALEUR PAR DÉFAUT	5

3.2.4. Page paramètres système 4

La page paramètre système 4 est illustrée dans la **figure 17**.



- Figure 17 Page paramètre 4 -

Les paramètres modifiables sur cette page sont les suivants :

PARAMÈTRE	MOT DE PASSE
DESCRIPTION	Permet à l'utilisateur de modifier le mot de passe d'accès aux paramètres.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	-
VALEUR MAX	-
VALEUR PAR DÉFAUT	1234

PARAMÈTRE	ID MODBUS
DESCRIPTION	Identifiant Modbus du régulateur de sorbonne.
UNITÉ	-
VALEUR MIN	1
VALEUR MAX	248
VALEUR PAR DÉFAUT	123

PARAMÈTRE	VITESSE MODBUS
DESCRIPTION	Vitesse de la liaison Modbus RTU RS-485.
UNITÉ	BAUDS
VALEUR MIN	9600
VALEUR MAX	115200
VALEUR PAR DÉFAUT	19200

PARAMÈTRE	STOP BITS MODBUS
DESCRIPTION	Nombre bits de stop duModbus RTU RS-485.
UNITÉ	BAUDS
VALEUR MIN	1
VALEUR MAX	2
VALEUR PAR DÉFAUT	1

TITRE	CHOIX DE LA LANGUE
DESCRIPTION	Trois langues sont disponibles pour l'interface tactile : Français , Anglais et Italien .

3.2.5. Page paramètres système 5

La page paramètre système 5 est illustrée dans la figure 18.



- Figure 18 Page paramètre 5 -

Les paramètres modifiables sur cette page sont les suivants :

TITRE	MCU FW
DESCRIPTION	Version du firmware implanté dans le boîtier de contrôle de motorisation.

TITRE	LCD FW
DESCRIPTION	Version du firmware implanté dans la télécommande du boîtier de contrôle de motorisation.

TITRE	RETOUR AUX PARAMÈTRES D'USINE
DESCRIPTION	Permet de revenir aux paramètres d'usine. Tous les paramètres précédemment sauvegardés seront remplacés par leurs valeurs par défaut.

4 | Informations complémentaires

UTILISATION :

Afin de ne pas compromettre l'intégrité de l'appareil, veuillez à toujours l'utiliser conformément à l'usage prévu et dans les limites des paramètres décrits dans les caractéristiques techniques.

ENTRETIEN :

Évitez tous les solvants agressifs. Lors de nettoyage à base de produits formolés (pièces ou conduit) protéger l'appareil et les sondes.

GAMME D'APPAREIL :

E-PMOT.N (Motorisation pour sorbonne)

E-POCKETPAP (Télécommande de configuration pour motorisation de sorbonne)

GARANTIES :

1/ Définition et limite de la garantie

La garantie ne s'applique qu'au matériel livré par la société comelec et n'existe qu'envers l'acheteur et non envers les tiers auxquels le matériel pourrait être revendu. La garantie se limite au remplacement du matériel ou des pièces dont le fonctionnement est reconnu défectueux suite à une expertise par nos services, à l'exclusion de tous dommages et intérêts ou pénalités. Les frais de main d'œuvre, de transport ou de dépose-repose restent toujours à la charge du client.

2/ Durée de garantie

Sauf stipulation contraire, la garantie ne s'applique qu'aux vices qui se sont manifestés pendant une période de 12 mois. Dans tous les cas, la période de garantie commence à la date de livraison du matériel.

3/ Obligations de l'acheteur

Pour pouvoir invoquer le bénéfice de ces dispositions, l'acheteur doit nous aviser par la voie qu'il juge la plus rapide, avec confirmation écrite, des vices qu'il impute au matériel. Il devra fournir toutes justifications quant à la réalité de ces faits.

L'acheteur doit nous donner toute facilité pour procéder à la constatation de ces vices et pour y remédier; il s'abstiendra, sauf accord express de notre part, d'effectuer lui-même la réparation ou de la faire effectuer par un tiers. L'acheteur ne peut se prévaloir du recours en garantie pour suspendre ou différer les paiements. Notre responsabilité est strictement limitée aux obligations ainsi définies. Nous ne sommes tenus à aucune indemnisation envers l'acheteur pour tout préjudice subi, tels que : dommages à des biens distincts de l'objet du contrat ou manque à gagner.

4/ Retenue de garantie

Aucune retenue de garantie n'est acceptée, si elle n'a pas fait l'objet d'un accord écrit.

Document et images non contractuels – Comelec se réserve la possibilité de modifier les caractéristiques de ses produits sans préavis.

Assistance technique :

L'installateur ou l'utilisateur trouvera en contactant notre société toutes les informations et les réponses à ses demandes.