

EFELİFT ASANSÖR (EFELIFT ELEVATOR)



DÜŞEY KALDIRMA PLATFORMU TEKNİK KATALOĞU (TECHNICAL CATALOG OF VERTICAL LIFTING PLATFORM)

ÜRÜN MODELİ :
PRODUCT MODEL

MÜŞTERİ ADI CUSTOMER NAME	
REFERANS REFERENCE	
ÜRÜN SERİ NO PRODUCT NUMBER	

NOT: Montaj kılavuzunu kurulumdan önce okuyunuz ve montaj kılavuzunu ürün üzerinde muhafaza ediniz. Bu kılavuz standart ölçü bir ürün için örnek olarak düzenlenmiştir.

(NOTE: Please read the installation manual before installation and keep the installation manual on the product. This manual is arranged as an example for a standard size product)

İÇİNDEKİLER (CONTENT)

NO	BÖLÜM (SECTION)	SAYFA NO (PAGE)
1	PARÇA LİSTESİ (PART LISTS)	1-5
2	DETAYLI ÜRÜN PROJESİ (DETAILED PRODUCT PROJECT)	-
3	AT UYGUNLUK BEYANI (EC DECLARATION OF CONFORMITY)	-
4	MONTAJ İŞLEM SIRASI (THE ORDER OF ASSEMBLY OPERATION)	6
5	MEKANİK MONTAJ PROJESİ (MECHANICAL ASSEMBLY PROJECT)	7 - 22
6	ELEKTRİK PROJESİ (ELECTRICITY PROJECT)	23- 41
7	SEYİR DEFTERİ (LOGBOOK)	42 - 48
8	SON KONTROL RAPORU (FINAL INSPECTION REPORT)	49 -54
9	TESLİM / TESELLÜM TUTANAĞI (THE REPORTS OF DELIVERY)	55
10	EĞİTİM TUTANAĞI (EDUCATION REPORT)	56
11	MONTAJA DAİR ÖRNEK RESİMLER (SAMPLE PICTURES OF THE INSTALLATION)	

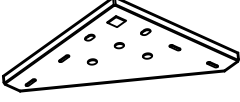
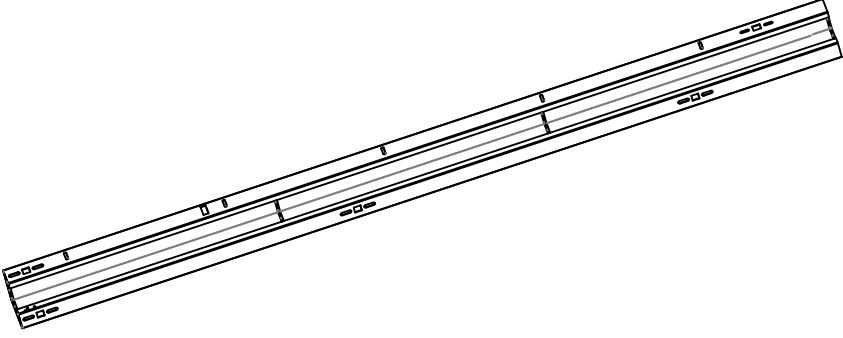
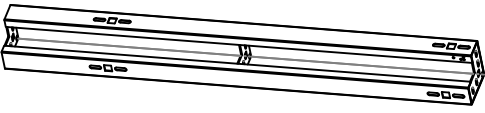
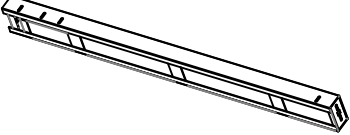
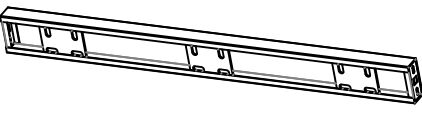
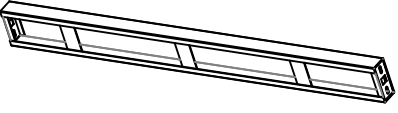


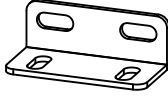
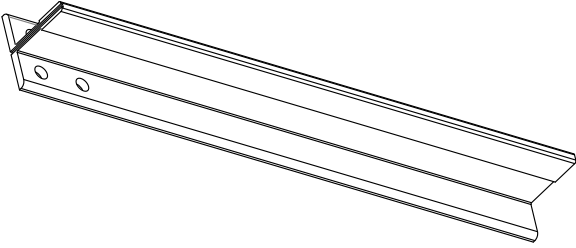
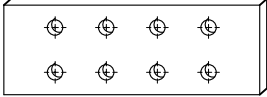
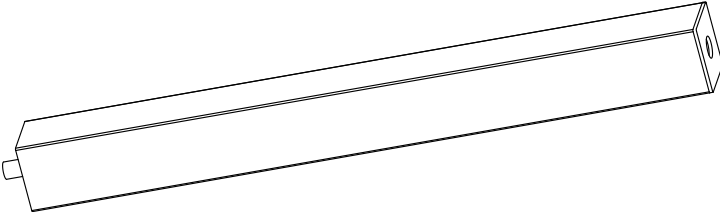
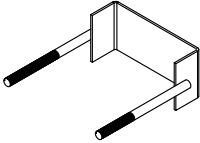
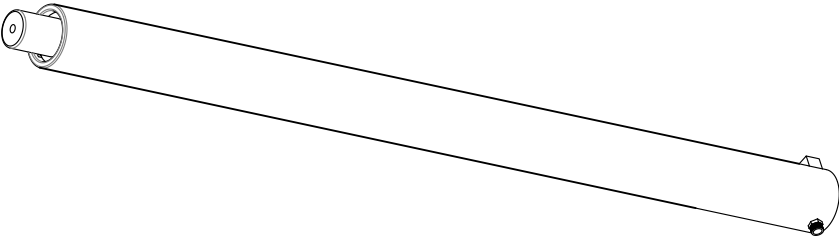
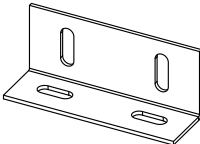
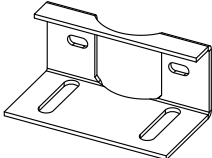
EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ

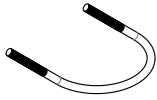
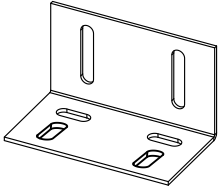
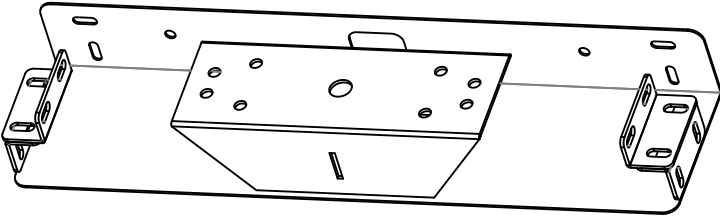
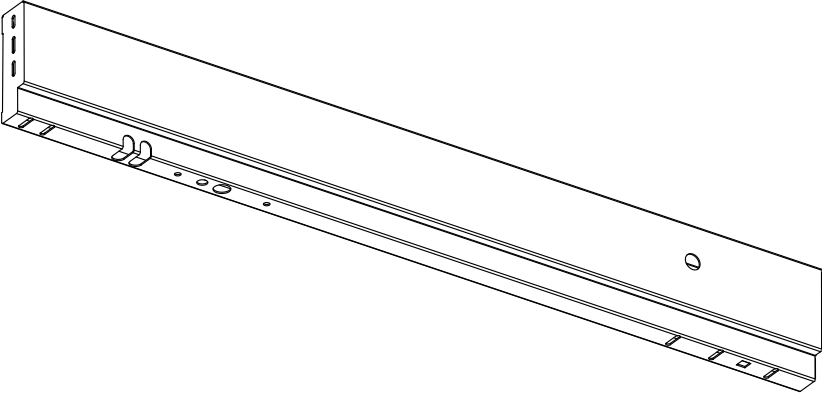
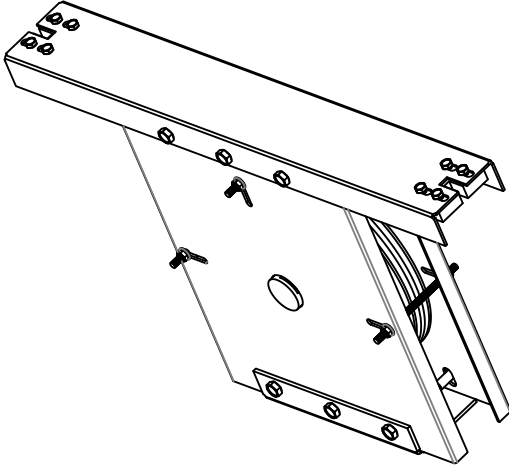
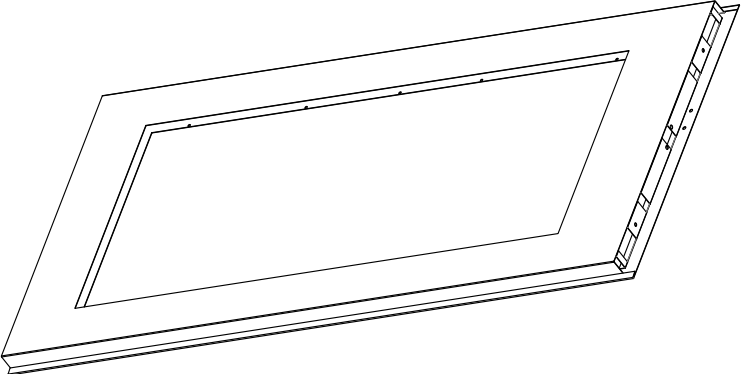
Mimarsinan OSB. 13.Cad. No:50 Melikgazi Kayseri / TÜRKİYE

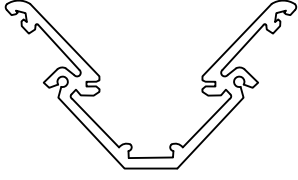
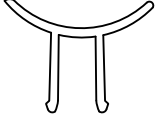
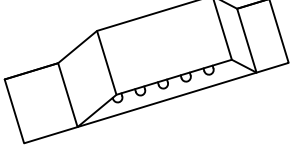
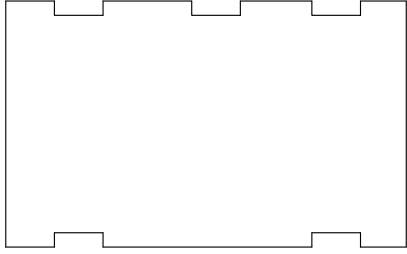
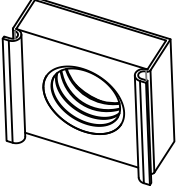
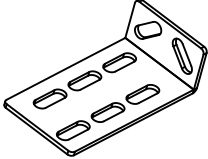
Tel : +90 352 247 44 44 Fax: +090 352 241 18 19 Web :www.vini.com.tr E-mail : info@vini.com.tr

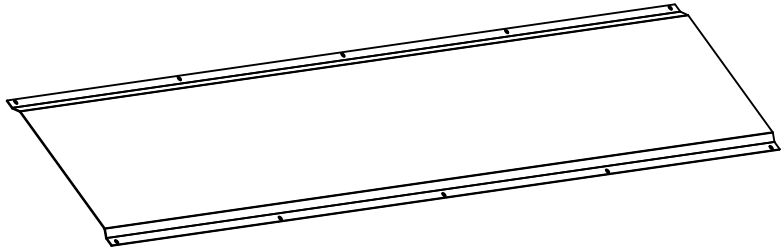
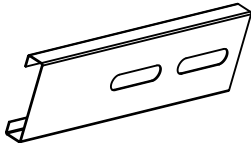
PARA LİSTESİ (PART LISTS)

NO	PARA İZİMİ (PART DRAWING)	PARA ADI (PART NAME)
1		TABAN GÖNYE SACI (BASE MITER SHEET)
2		KAPI KASASI DİREĞİ (THE PILLAR OF THE DOOR FRAME)
3		KONTRÜKSİYON ÖRNEK DİREĞİ (THE CONTRACTION SAMPLE POLE)
4		KAT KAPI ALTI BÖLMESİ (FLOOR UNDER DOOR COMPARTMENT)
5		İKİLİ RAY BÖLMESİ (DOUBLE RAIL COMPARTMENT)
6		ÜÇLÜ RAY BÖLMESİ (TRIPLE RAIL COMPARTMENT)
7		DÜZ BÖLME (FLAT COMPARTMENT)
8		SAĞ VE SOL RAY KONSOLLARI (RIGHT AND LEFT RAIL CONSOLES)

9		RAY ÜST KONSOLU (RAIL TOP CONSOLE)
10		KILAVUZ RAY (GUIDE RAIL)
11		KILAVUZ RAY FLANŞI (GUIDE RAIL FLANGE)
12		PİLYE (100 *100 PROFİL) (PLEAT 100*100 PROFILE)
13		PİLYE KELEPÇESİ (PLEAT CLAMP)
14		HİDROLİK PİSTON (HYDRAULIC PISTON)
15		PİLYE KELEPÇE KONSOLU (PLEAT CLAMP CONSOLE)
16		PİSTON KELEPÇE KONSOLU (PISTON CLAMP CONSOLE)

17		PİSTON KELEPÇESİ (PISTON CLAMP)
18		PİSTON VE PİLYE KONSOL KARŞILIĞI (PISTON AND PLEAT CONSOLE EQUIPMENT)
19		RAY TABAN SACI 2/1 ASKI (RAIL BASE SHEET 2/1 HANGER)
20		KAT KAPISI ALNI (FLOOR DOOR FOREHEAD)
21		PALANGA TEKERİ (PALLET WHEEL)
22		ÇARPMA KAPI KANADI (THE SLAMMING DOOR FLAP)

23		KÖŞE ALÜMİNYUM KAPLAMA (CORNER ALUMINUM COATING)
24		KÖŞE ALÜMİNYUM KAPLAMA KAPAĞI (CORNER ALUMINUM COATING COVER)
25		YATAY KAPLAMA ÇITASI (HORIZONTAL COATING BAR)
26		YATAY KAPLAMA ÇITA KAPAĞI (HORIZONTAL COATING SLAT COVER)
27		MEKANİK LİRPOMP (MECHANIC LIRPOMP)
28		RAY TARAĞI KOMPOZİT KAPLAMA (RAIL SIDE COMPOSITE COATING)
29		M8 KAFESLİ SOMUN (M8 CAGED NUT)
30		BİNA SABİTLEME KONSOLU (THE BUILDING FIXING CONSOLE)

31		KASA KAPAĞI (CASE COVER)
32		STOP SACI (STOP SHEET)

MONTAJ İÇİN GEREKLİ İŞLEM SIRALAMASI : (THE ORDER OF OPERATIONS REQUIRED FOR ASSEMBLY :)

NOT:Montaj işlemine başlamadan önce kullanma kılavuzu dikkatlice okunmalı ve montaj sırasına uyulmalıdır.

NOTE: Before starting the assembly process, the user manual must be read carefully and the assembly order must be followed.

- 1) Montaj işleminin ilk adımı çelik konstrüksiyon kurulumudur.Çelik konstrüksiyon kurulumunu ürüne ait detaylı proje ile birlikte örnek montaj kılavuzu kullanılarak yapılmalıdır.Kurulumu zemin gönye ve sabitleme sacları ile başlanıp,konstrüksiyonun terazili ve gönyeli bir şekilde tamamlanması sağlanmalıdır.Konstrüksiyonun çatısı ve sabitlemesi yapılarak diğer adıma geçilmelidir.Konstrüksiyon kurulumunda dikkat edilmesi gereken hususlar;
- a)Konstrüksiyon yatay ve dikey parçalarının konstrüksiyon iç kısmında kalan bölümünün aynı düzlemde olmasıdır.
- b)Konstrüksiyon yatay parçaları arası mesafelerin projeye uyumlu eşit ölçü olmasıdır.(Syf 10 bknz.)

[1) The first step of the assembly process is the steel construction installation. Steel construction installation; It should be done by using the sample assembly manual together with the detailed project of the product. Starting the installation with the ground square and fixing sheets; It should be ensured that the construction is completed in a scaled and mitered manner. The roof of the construction and its fixing should be done and the next step should be started. Points to be considered in the construction installation;

- a) The horizontal and vertical parts of the construction are in the same plane as the part remaining inside the construction.
- b) The distance between the horizontal parts of the construction is equal measure compatible with the project. (See page 10.)]

2) Montajın ikinci aşaması ise ray tarafı cephelerin kaplamalarının yapılması,ardından ray konsollarının montajı yapılarak ,ürün detaylı projesindeki ölçülere uyularak ray montajının gerçekleşmesidir.Ray konsollarının montajı yatay bölmelere bağlanırken M8 kafesli somun ve M8 vida kullanılmalıdır.(Syf 11 bknz.)

[2) The second stage of assembly is; It is the cladding of the rail side facades, then the assembly of the rail consoles and the assembly of the rail in accordance with the dimensions in the product detailed project. M8 cage nut and M8 screw must be used when mounting rail brackets to horizontal partitions. (See page 11.)]

3) Pilye,piston,palanga tekerinin montajı yapılarak, L Karkas kurulumunun gerçekleştirilmesidir.Bu işlemlerin ardından halat montajı yapılarak ürünün çalışma konumuna getirilmelidir.Ekteki mekanik montaj bölümünde bu parçaların montajı gösterilmiştir.(Syf 13 bknz.)

[3) By assembling the pile, piston and pulley wheel; L Carcass installation is carried out. After these processes, the product should be brought to its working position by assembling the rope. The assembly of these parts is shown in the attached mechanical assembly section. (See page 13.)]

4) Pano kutusunun içerisine ünite montaj edilip tesisat ve hidrolik hortum bağlantısı yapılarak ürün çalıştırılmalıdır.

[4) The unit should be mounted inside the panel box and the product should be operated by connecting the plumbing and hydraulic hose.]

5) Platform (veya kabin) tabanı montajı yapılmalı ve ray tarafı hariç diğer üç cephe kaplamalarının tamamlanması gerekmektedir.Köşe kaplamalarda montaj edildikten sonra platform(kabin) paneli montajı yapılmalıdır.Bu işlemten sonra revizyon kutusu yerine montajı ve tesisat kabloları çekilip bağlantılarının yapılması gerekmektedir.

[5) The platform (or cabin) base should be installed and the other three facade coatings should be completed except the rail side. After installation on corner coverings, platform (cabinet) panel installation should be performed. After this process, it is necessary to install the revision box instead of the installation box, and the installation cables must be pulled and connected.]

6) Kat kapılarının ayarları,varsa otomatik kapı açma cihaz ayarlarının yapılması,konfor ayarları ve ana kart ayarları yapıldıktan sonra ürün son kontrol formuna göre kontrol edilip montaj işlemi tamamlanmalıdır.

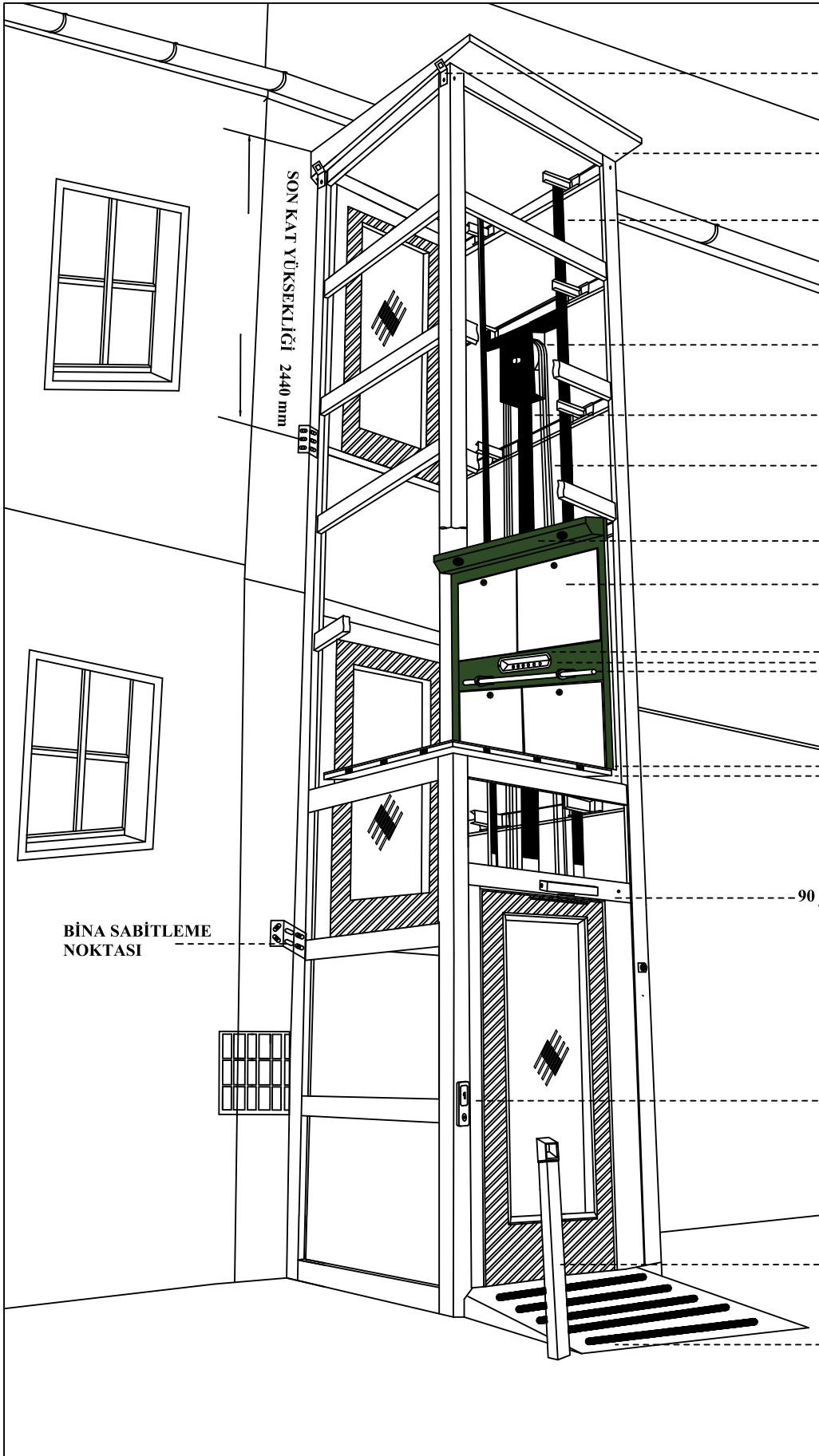
[6) Settings of floor doors; automatic door opening device settings, if any. After the comfort settings and mainboard settings are made, the product should be checked according to the final control form and the installation process should be completed.]



EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ

Mimarsinan OSB. 13.Cad. No:50 Melikgazi Kayseri / TÜRKİYE

Tel : +90 352 247 44 44 Fax: +090 352 241 18 19 Web :www.vini.com.tr E-mail : info@vini.com.tr



VİNC ASKI SACI
(OPSİYONEL)
(CRANE HANGER SHEET)
(OPTIONAL)

PLATFORM ÇATISI
(PLATFORM ROOF)

KILAVUZ RAYLAR
(GUIDE RAIL)

PALANGA KASNAĞI
(PALLET PULLEY)

HİDROLİK PİSTON
(HYDRAULIC PISTON)

HALAT (ROPE)

SPOT AYDINLATMA
(SPOT LIGHTING)

PLATFORM ARKA DUVARI
(PLATFORM BACKWALL)

SESLİ ANONS (VOICE
ANNOUNCEMENT)
BUTON (BUTTON)
KÜPEŞTE (TUTAMAK)
(HANDLE)

PLATFORM TABANI
(PLATFORM BASE)

SIKIŞMA KONTAKLARI
(JAM CONTACTS)

90. DAİRESEL KAPI
AÇMA CİHAZI
(CIRCULAR DOOR
OPENING DEVICE)

KAT BUTONU
(FLOOR BUTTON)

AYAKLI KAT BUTONU
(OPSİYONEL)
(FLOOR BUTTON WITH LEGS)
(OPTIONAL)

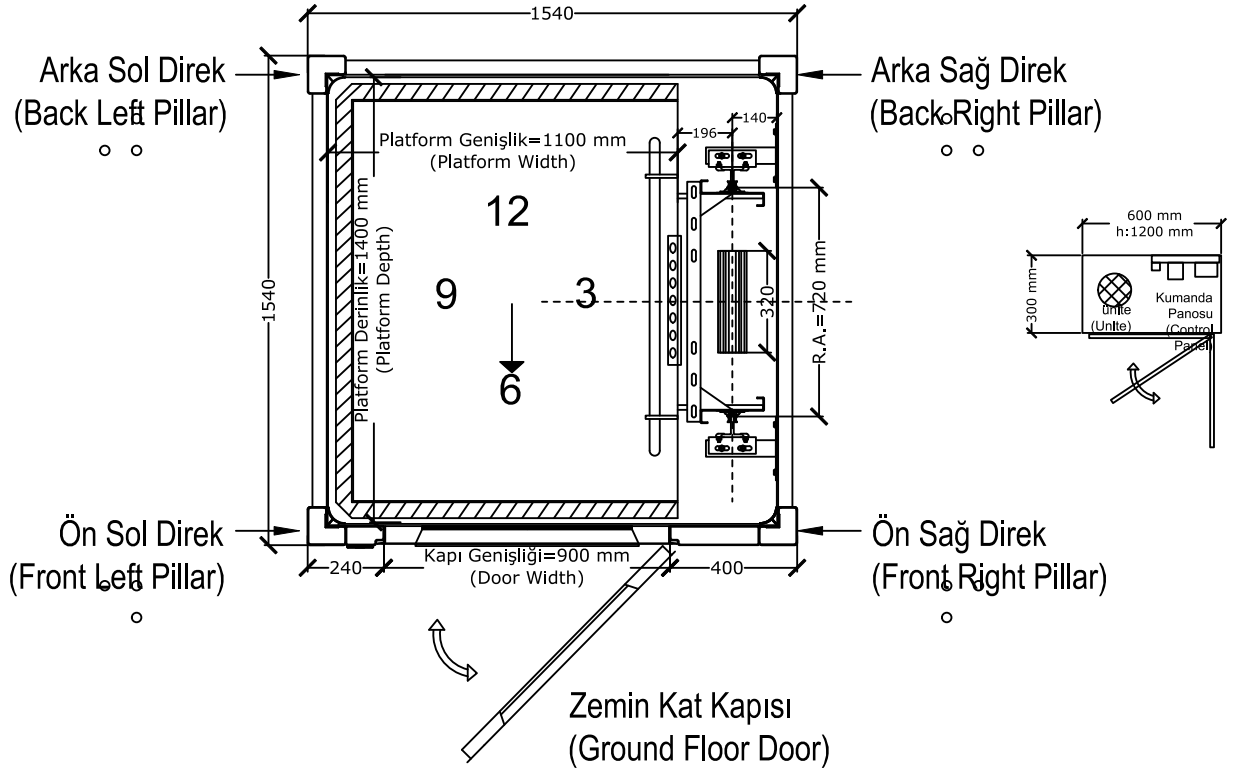
RAMPA (OPSİYONEL)
(RAMP (OPTIONAL)

BİNA SABİTLEME
NOKTASI

SON KAT YÜKSEKLİĞİ 2440 mm

ÖRNEKTİR!..
(IS AN EXAMPLE!..)

ÖRNEKTİR!.. (IS AN EXAMPLE!..)

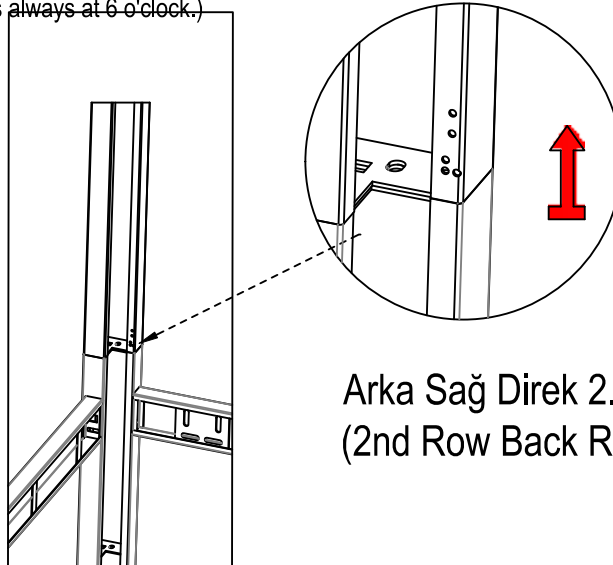


Çelik konstrüksiyon kurulumu için taşıyıcı direkler kodlanmıştır. Bu kodlama direklerin her zaman alt kısmında yer almaktadır. İlk işaretleme proje de gösterildiği gibi direğin hangi cephede olduğunu gösterir. Direklerin cepheleri belirlenirken her zaman zemin kapı karşıya alınarak ön sağ, arka sol gibi tanımlama yapılmaktadır. Bu işaretin üstündeki işaretler ise direğin aşağıdan yukarıya kaçınca sırada olduğunu belirtmek içindir. **Bu kılavuzdaki montaj sırası ve işlemleri örnek olarak gösterilmiştir. Proje bazlı parça ve detaylarda değişiklik olabilir.** Örnek işaretleme aşağıdaki gibidir.

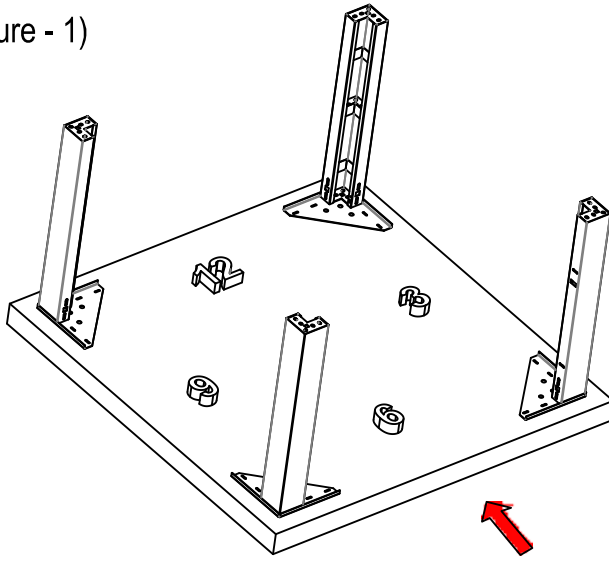
NOT: Zemin kat kapısı her zaman saat 6 yönündedir.

(Bearing pillars are coded for steel construction installation. This coding is always located at the bottom of the pillars. The first marking shows which side the pillar is on, as shown in the project. When determining the facades of the pillars, the ground door is always taken across and the definition is made as front right and rear left. The signs above this sign are to indicate which row the pillar is from bottom to top. The assembly sequence and operations in this manual are shown as examples. Project-based parts and details may change. Example marking is as follows.

NOTE: The ground floor door is always at 6 o'clock.)



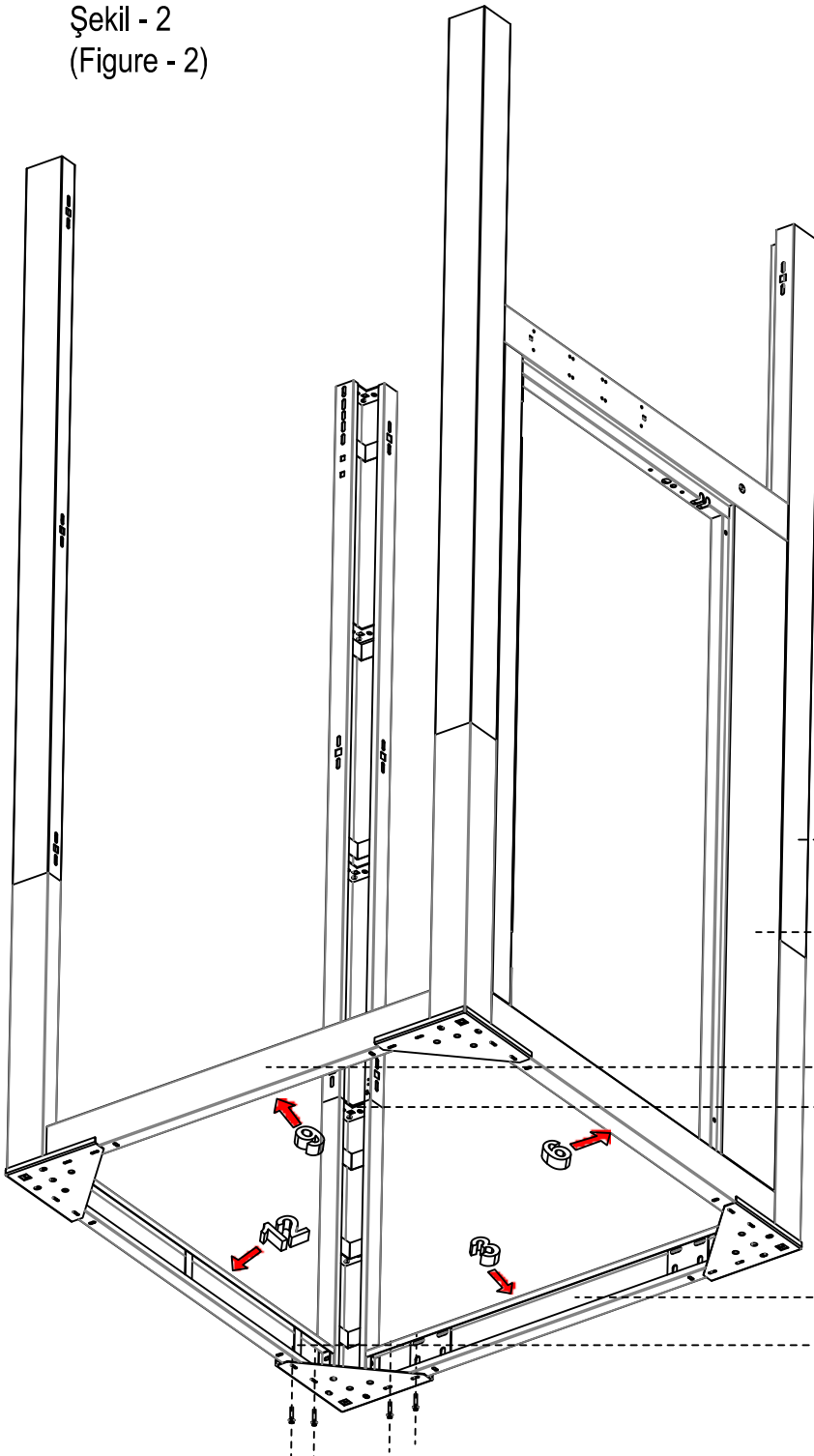
Şekil - 1
(Figure - 1)



1-Montajın ilk adımı bir önceki sayfada gösterilen kurulum kodlamasına göre uygulama projesinin direklerinin yerleştirilmesidir. Taban gönye saclarının montajı yapılır.

(1- The first step of the installation is the placement of the poles of the application project according to the installation coding shown on the previous page. The installation of the base miter sheets is carried out.)

Şekil - 2
(Figure - 2)



2- Tek yön delikli bölmelerin montajı yapılır. Zemin kat kapı kasasının direkler üzerine montajı yapıldıktan sonra bir sonraki direklerin montajı ile devam edilir.

(2- Installation of one-way perforated partitions is carried out. After the installation of the ground floor door frame on the pillars is completed, it is continued with the installation of the next pillars.)

→ Konstrüksiyon ikinci sıra direkleri
(Construction of second row pillars)

→ Kaynaklı kat kapı kasası
(Welded Landing Door Case)

→ Tek yön delikli düz bölme (One-way
perforated flat baffle)

→ Direk birleşim noktaları
(Pillar Assemblage Points)

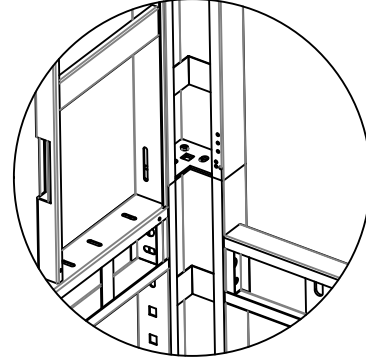
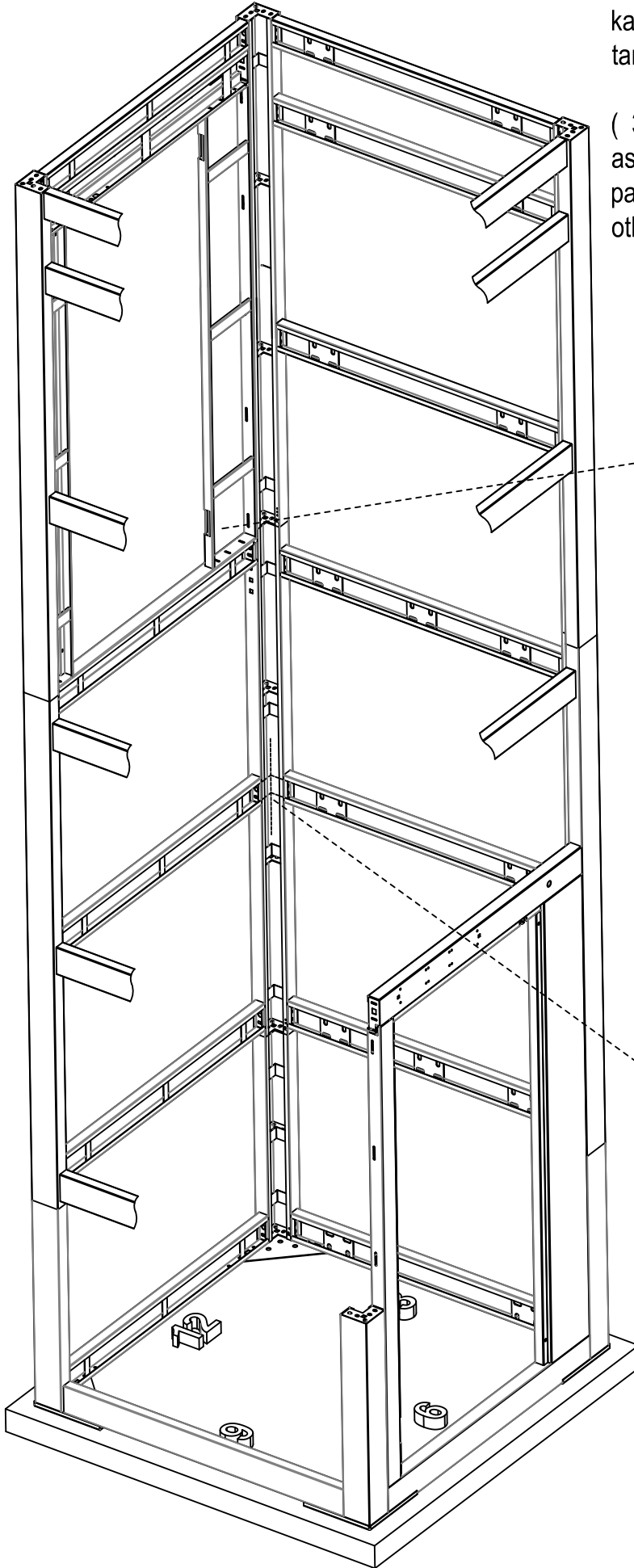
→ Tek yön delikli ikili ray bölmesi (One-way
perforated double rail compartement)

→ Tek yön delikli düz bölme
(One-way Perforated Flat
Baffle)

Şekil - 3
(Figure - 3)

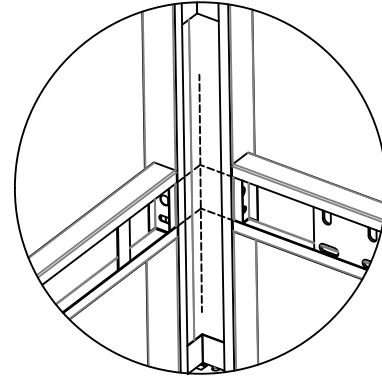
3- Kontrüksiyon kurulumu ray tarafı bölmelerinin ve diğer düz bölme montajları ile diğer kat kapı kasa montajları yapılarak kontrüksiyon montajı tamamlanmış olur.

(3- Construction installation; The construction assembly is completed by making rail side partitions and other flat partition assemblies and other floor door frame assemblies.)



Kat kapı kasa montajı,Direklerin ve yatayların montajları,Direk işaretlemeleri gösterimi

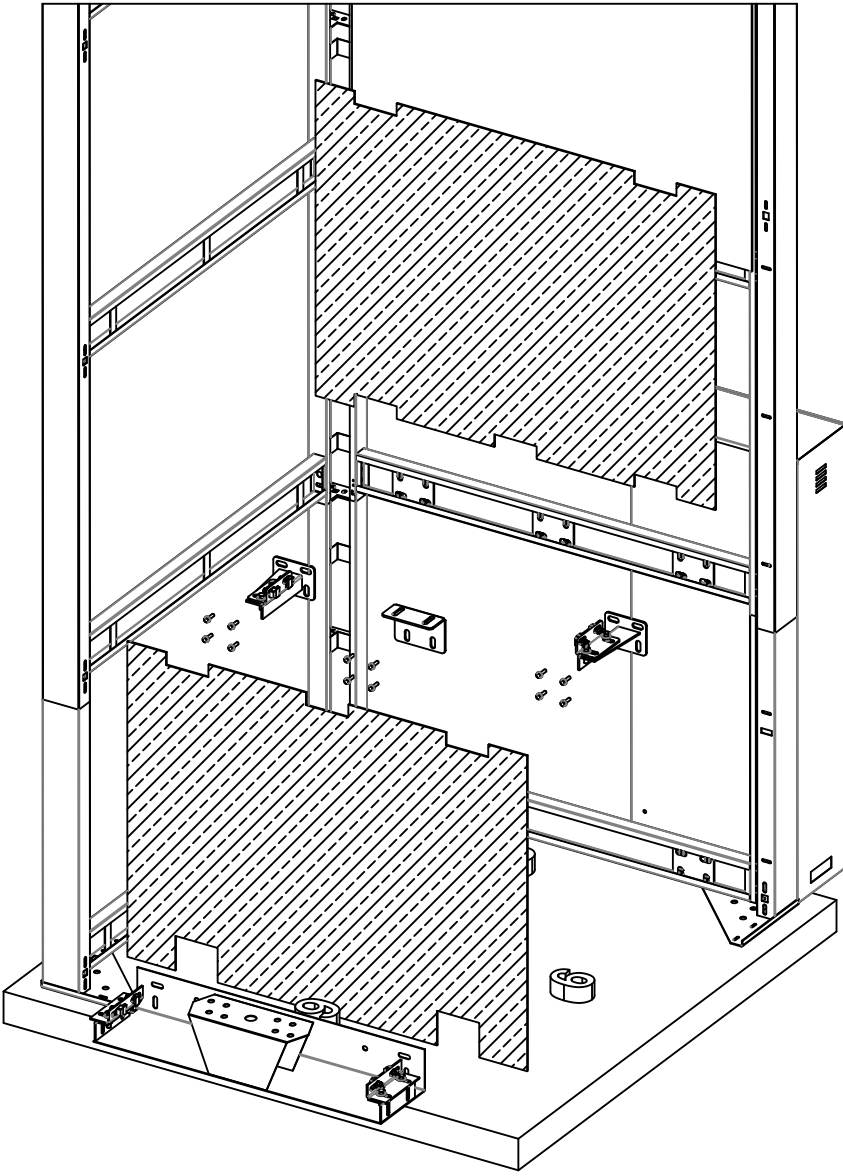
(Floor door case installation, Installation of pillars and horizontals, Pillar markings display)



Not : Kontrüksiyon yatay ve direklerinin iç kısımları aynı düzlemde olmalıdır.Yatay bölme delik merkezi ile direk delik merkezleri aynı ekseninde olmalıdır.Kontrüksiyon üzerinde yataylar arası mesafe eşit olmalıdır.

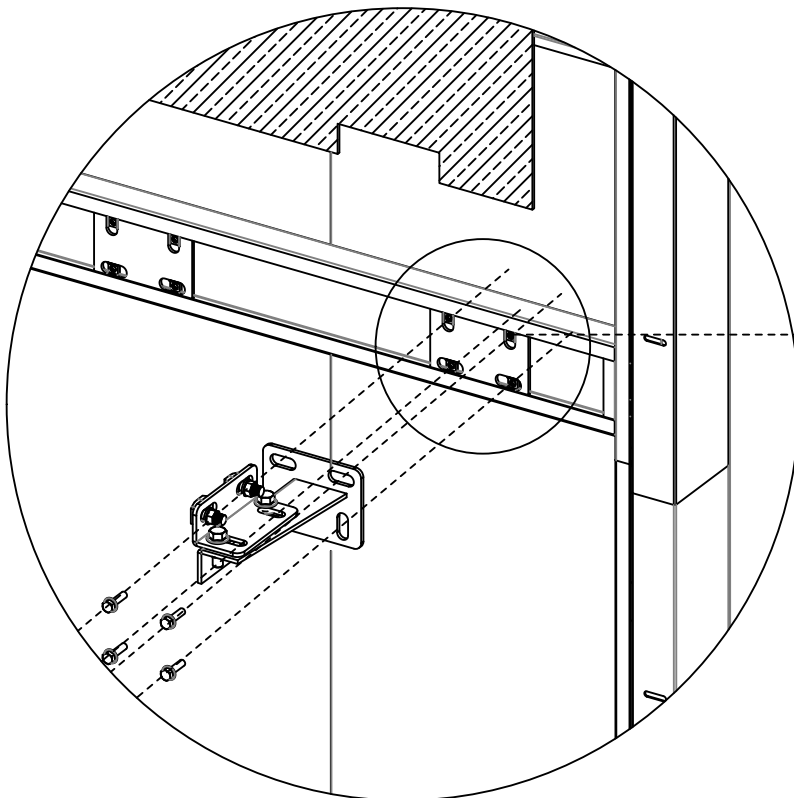
Note : The construction must be horizontal and the inside of the posts must be in the side plane. Horizontal split; hole center and pole hole centers must be on the same axis. The distance between the horizontals on the construction should be equal.

Şekil - 4
(Figure - 4)



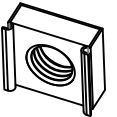
4- Ray konsolu ve kaplama montajı şekildeki işlem sırasına göre yapılır.Öncelikle kompozit kaplama uygun boşaltmalara denk gelecek şekilde,sağ ve sol merkezli,dikey doğrultuda yatay merkezine gelecek şekilde M 3*9 YHB vida ile sabitlenir.Yatay üzerine daha önce montaj edilen M8 kafesli somunlar üzerine ray konsolları montajı yapılır.

(4- Rail console and cladding assembly is done according to the order of operations in the figure. Firstly; composite The coating is fixed with M 3*9 YHB screws in a way that corresponds to the appropriate drains, centered on the right and left, in the vertical direction, in the horizontal center. Rail brackets are mounted on the M8 cage nuts, which were previously mounted on the horizontal.)

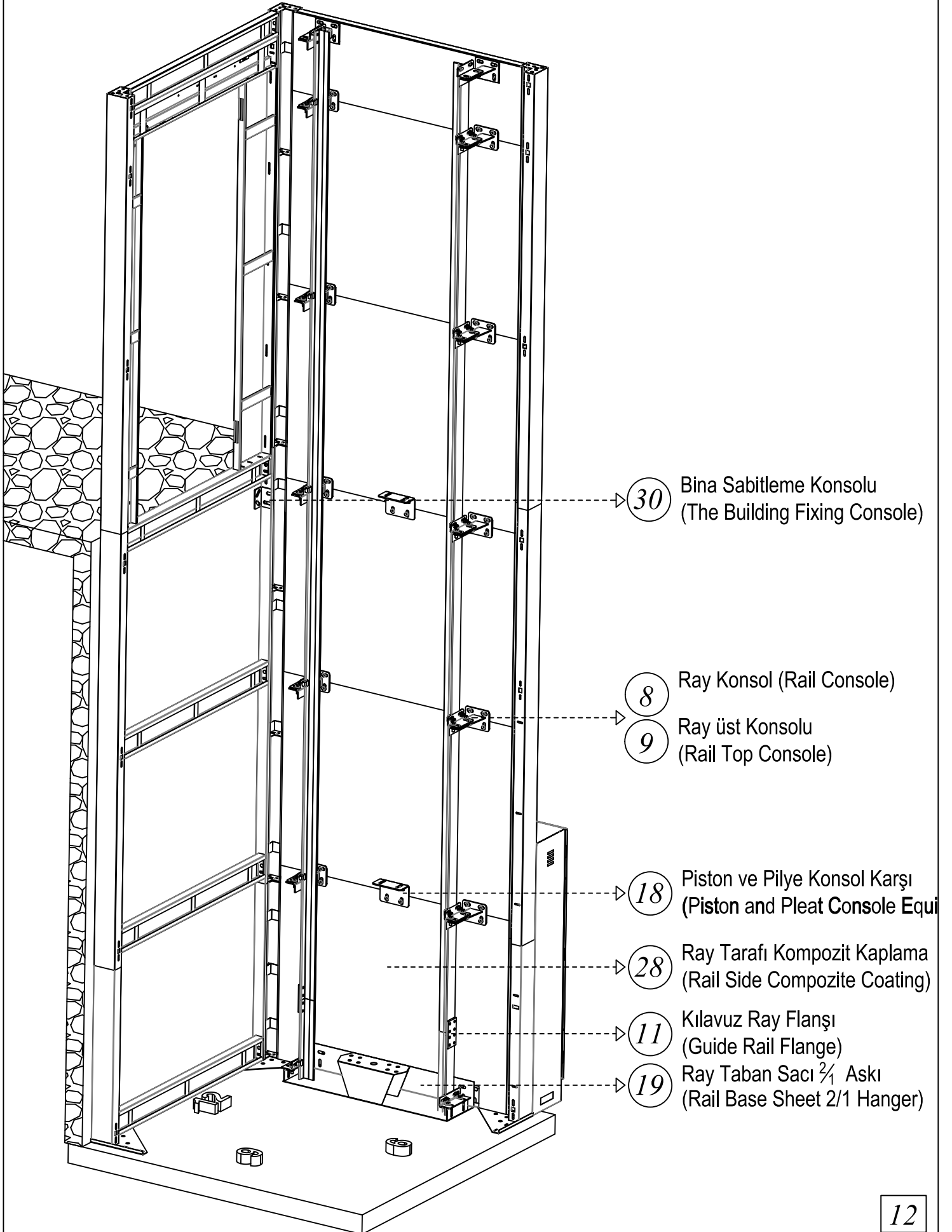


29

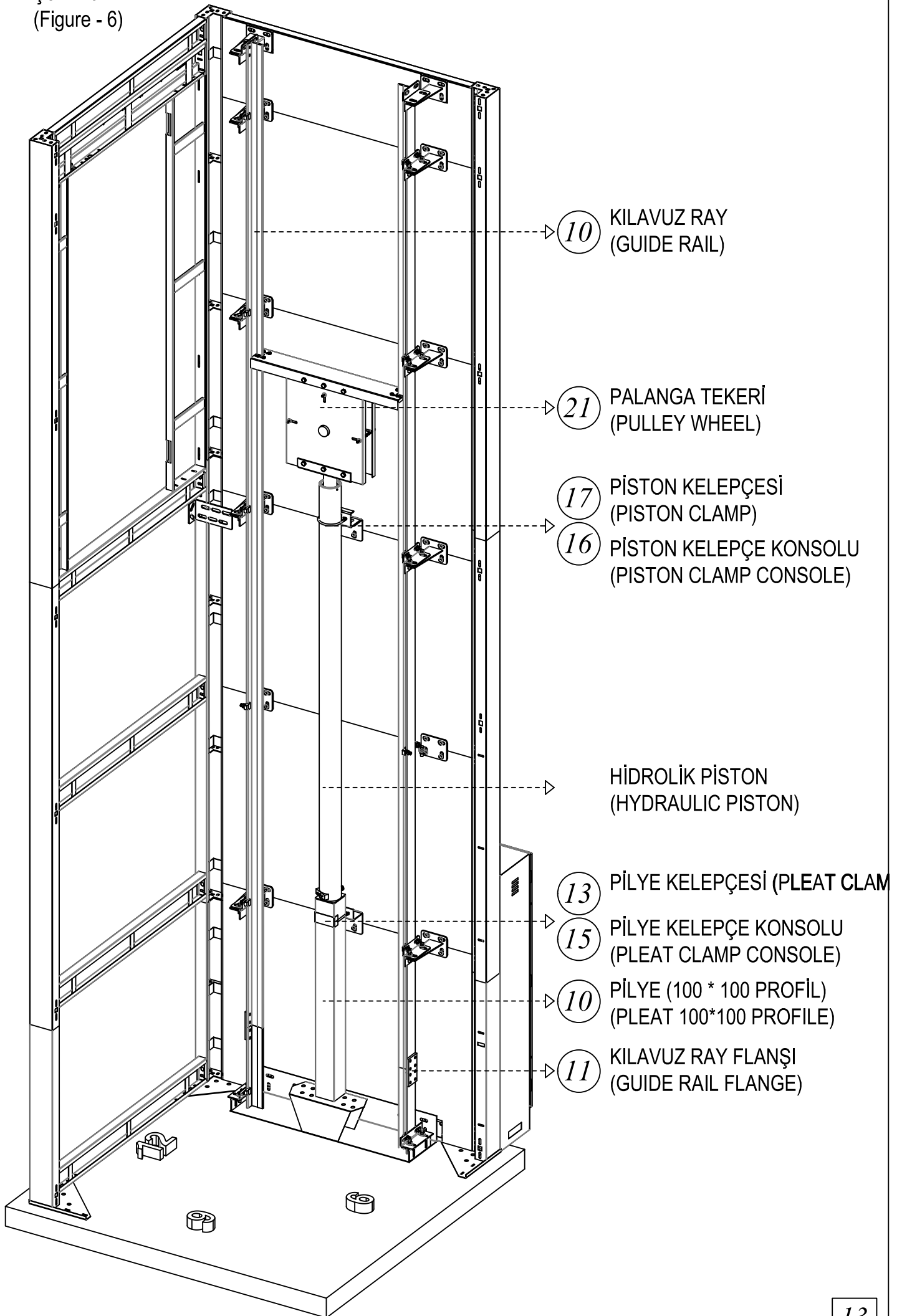
M8 KAFESLİ SOMUN
(M8 CAGE NUT)



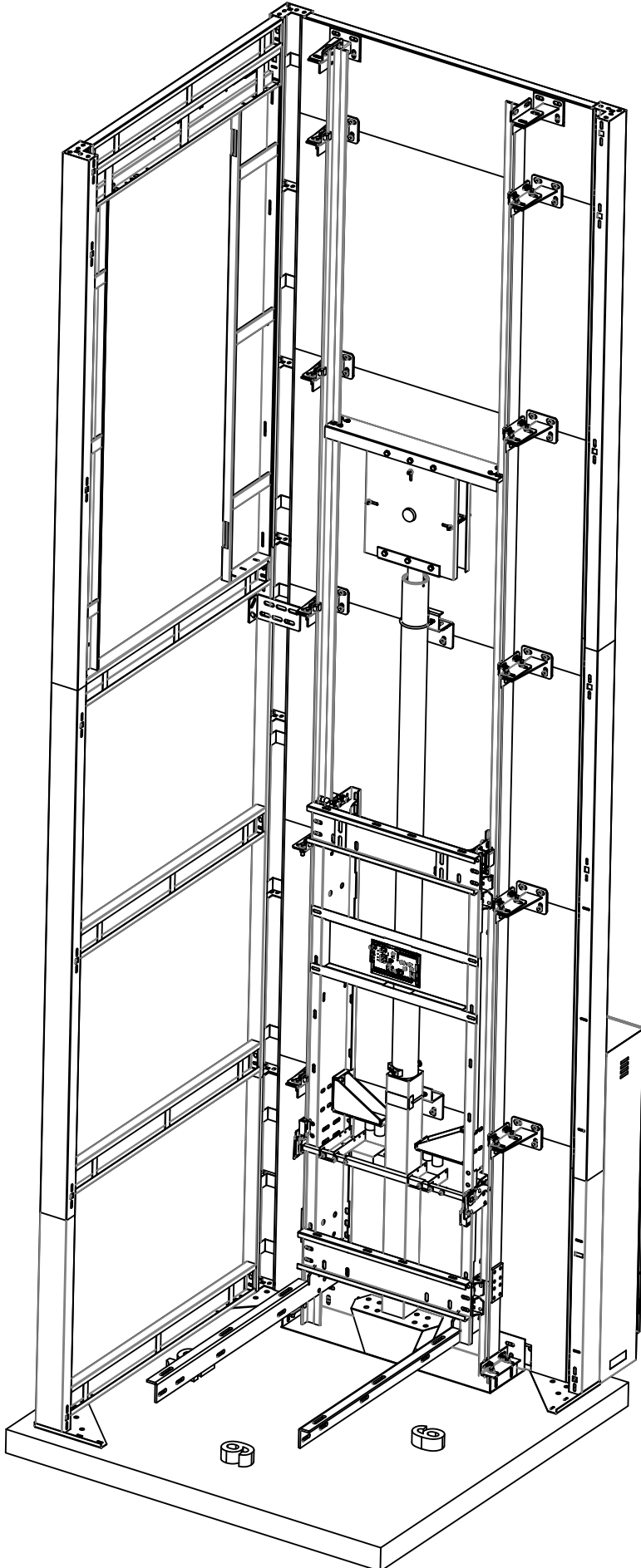
Şekil - 5
(Figure - 5)



Şekil - 6
(Figure - 6)

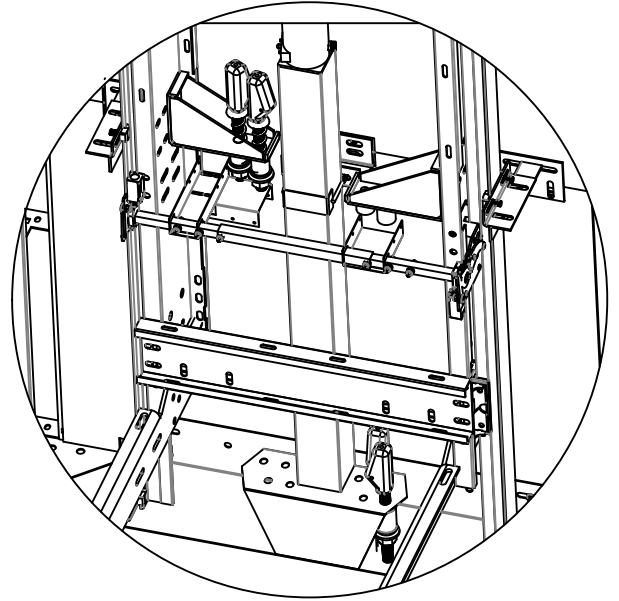


Şekil - 7
(Figure - 7)

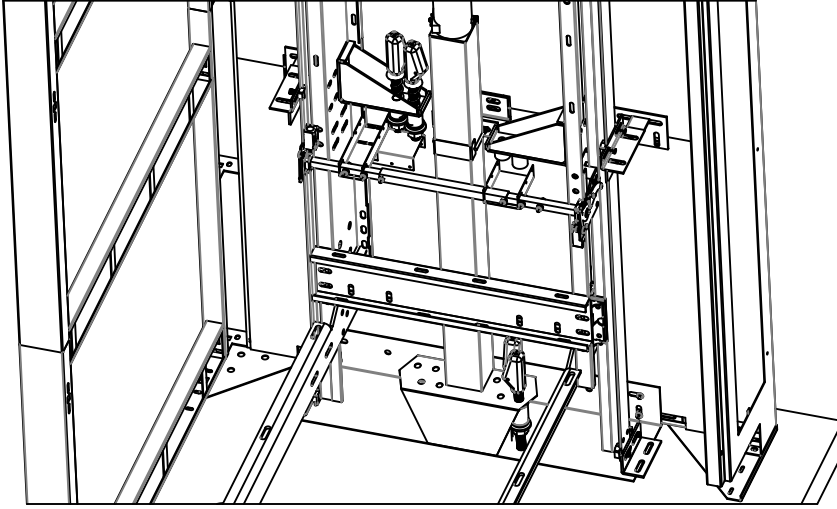


5 - Şekil - 7 de Halat şişe montajı gösterilmiştir. Halat şişelerinin lastikli olanları zemine , yaylı olan şişeler ise L karkas üzerindeki boru kaynaklı olan halat şişe saclarına montaj edilir. Bu hususa dikkat edilmelidir.

(5 - Rope bottle assembly is shown in Figure-7. The elastic ones of the rope bottles are mounted on the floor, and the spring ones are mounted on the rope bottle sheets that are welded to the pipe on the L carcass. This point should be paid attention.)



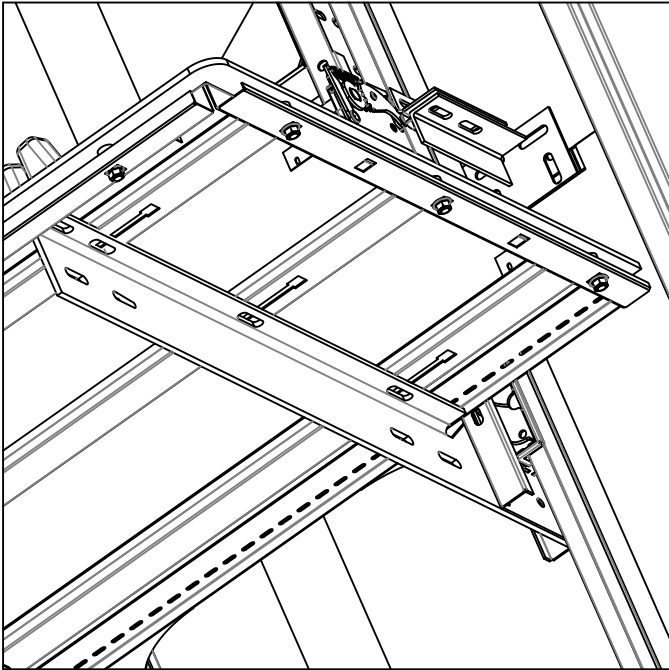
Şekil - 8
(Figure - 8)



6 - Şekil - 8 de Halat şişe montajı gösterilmiştir. Halat şişelerinin lastikli olanları zemine , yaylı olan şişeler ise L karkas üzerindeki boru kaynaklı olan halat şişe saclarına montaj edilir. Bu hususa dikkat edilmelidir.

(6 - Rope bottle assembly is shown in Figure-8. The elastic ones of the rope bottles are mounted on the floor, and the spring ones are mounted on the rope bottle sheets that are welded to the pipe on the L carcass. This point should be paid attention.)

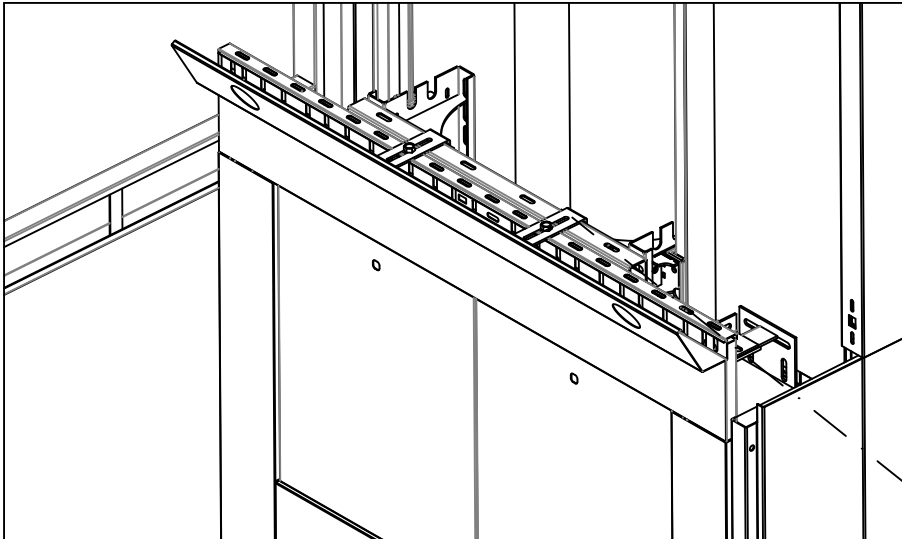
Şekil - 9
(Figure - 9)



7 - Şekil - 9 da Lift tabanın L karkas üzerine montajı gösterilmiştir. Taban desteğine kafesli M10 dibi dört köşe vida yerleştirilip L karkas makas kolu üzerinden M10 pul ve somun ile montajı yapılmaktadır.

(7 - In Figure - 9, the mounting of the lift base on the L carcass is shown. To the base support; M10 bottom square screw with cage is inserted. Then, it is mounted on the L carcass scissor arm with M10 washer and nut.)

Şekil - 10
(Figure - 10)

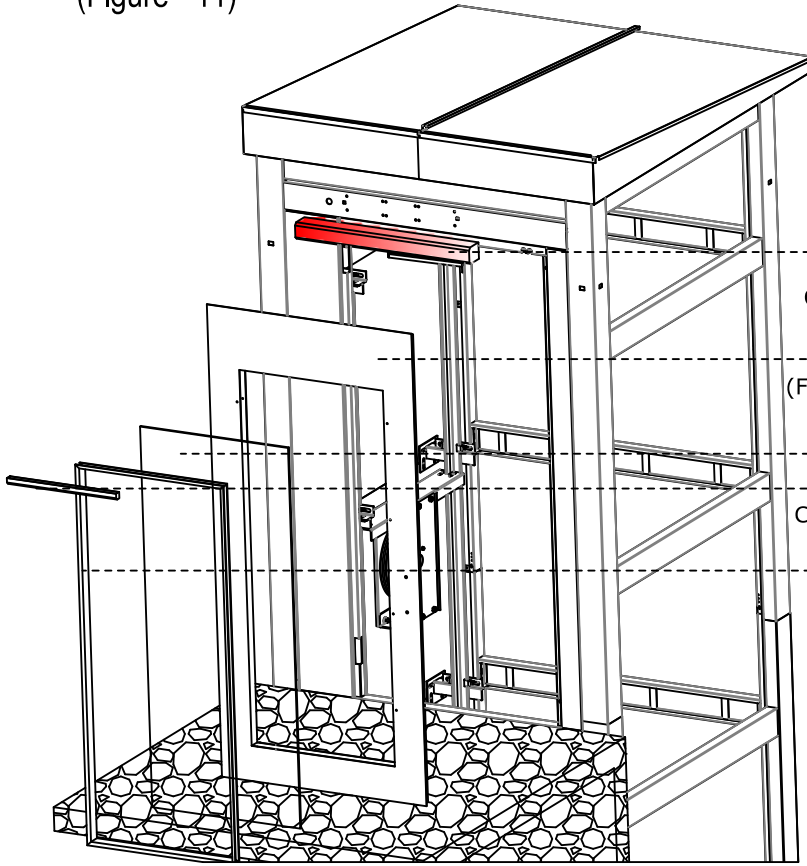


8 - Şekil - 10 da kabin paneli sabitleme montajı gösterilmiştir. Kabin paneli L konsol vasıtasıyla L karkas ara bağlantısına sabitlenmiştir. Aynı zamanda panel ve taban birbiri ile sabitlenmektedir.

(8- The cabinet fixing assembly is shown in Figure-10. The cabin roof is fixed to the L carcass interconnection by means of the L console. At the same time, the cabinet and the base are fixed with each other.)

KABİN PANEL SABİTLEME
KONSOLU
(Cabin Panel Fixing Console)

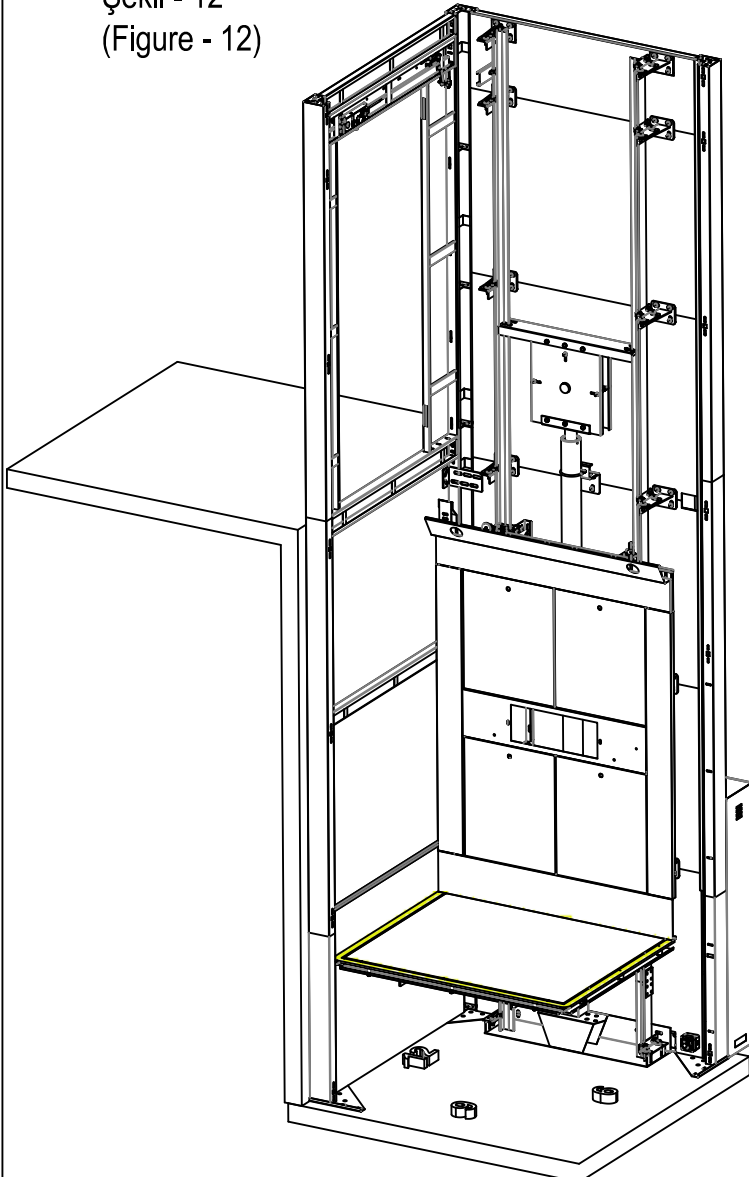
Şekil - 11
(Figure - 11)



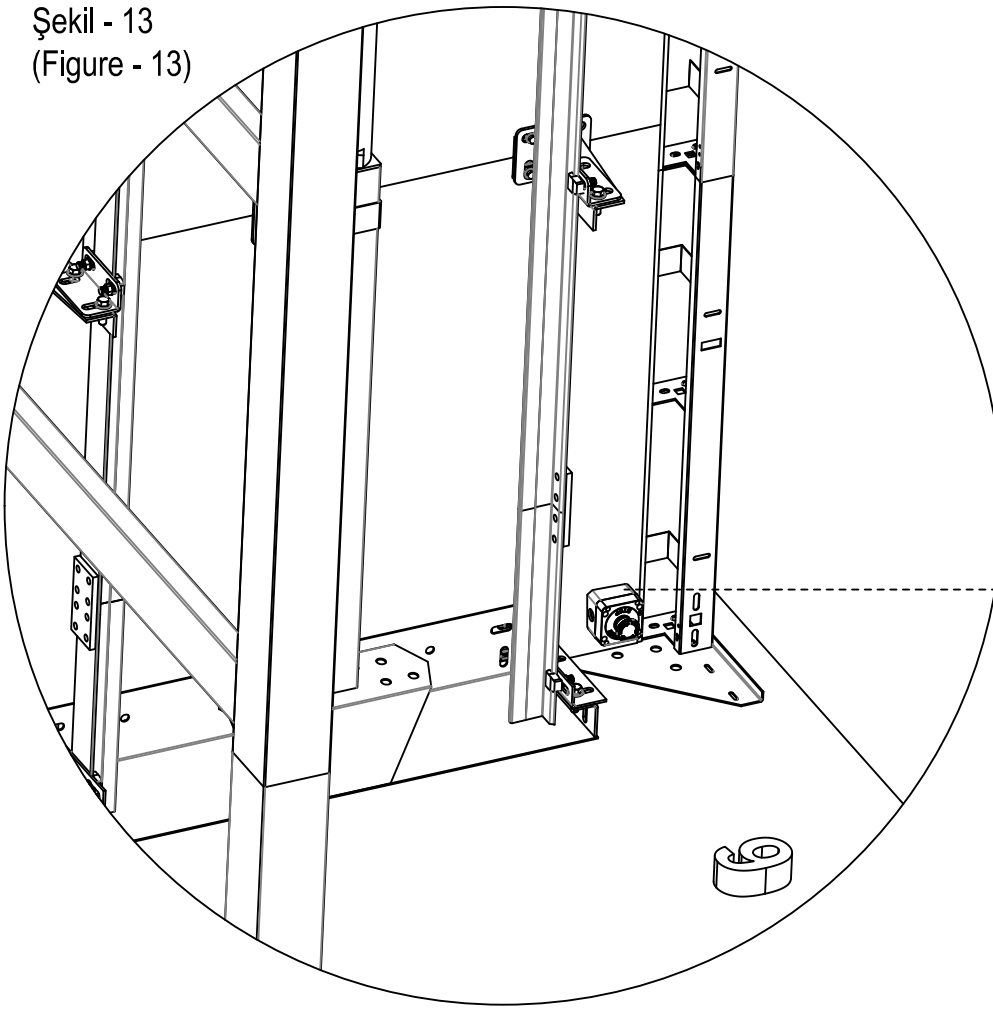
9 - Şekil - 11 de kat kapısı kanadı montajı yapılmaktadır.Öncelikli olarak kapı kanadı,cam ve çerçevesi montajı yapılır.Bu nokta da çarpma kapı menteşe kovani içersine bilya ve gres yerleştirilir.Bu işlem kapı kanadının menteşe mili üzerinde rahat hareket etmesini sağlar.Bir sonraki adım dairesel kapı açma cihazını alın üzerindeki deliklere montajını yapıp tesisat bağlantısını yapmaktır. Ardından kapı kızıağı montajı yapılır.

(9 - In Figure - 11, floor door leaf installation is performed. First of all, the installation of the door leaf, glass and frame is carried out. At this point, the ball and grease are placed inside the impact door hinge sleeve. This process allows the door leaf to move comfortably on the hinge shaft. The next step is to install the circular door opening device in the holes on the forehead and make the installation connection. Then the installation of the door slide is carried out.)

Şekil - 12
(Figure - 12)

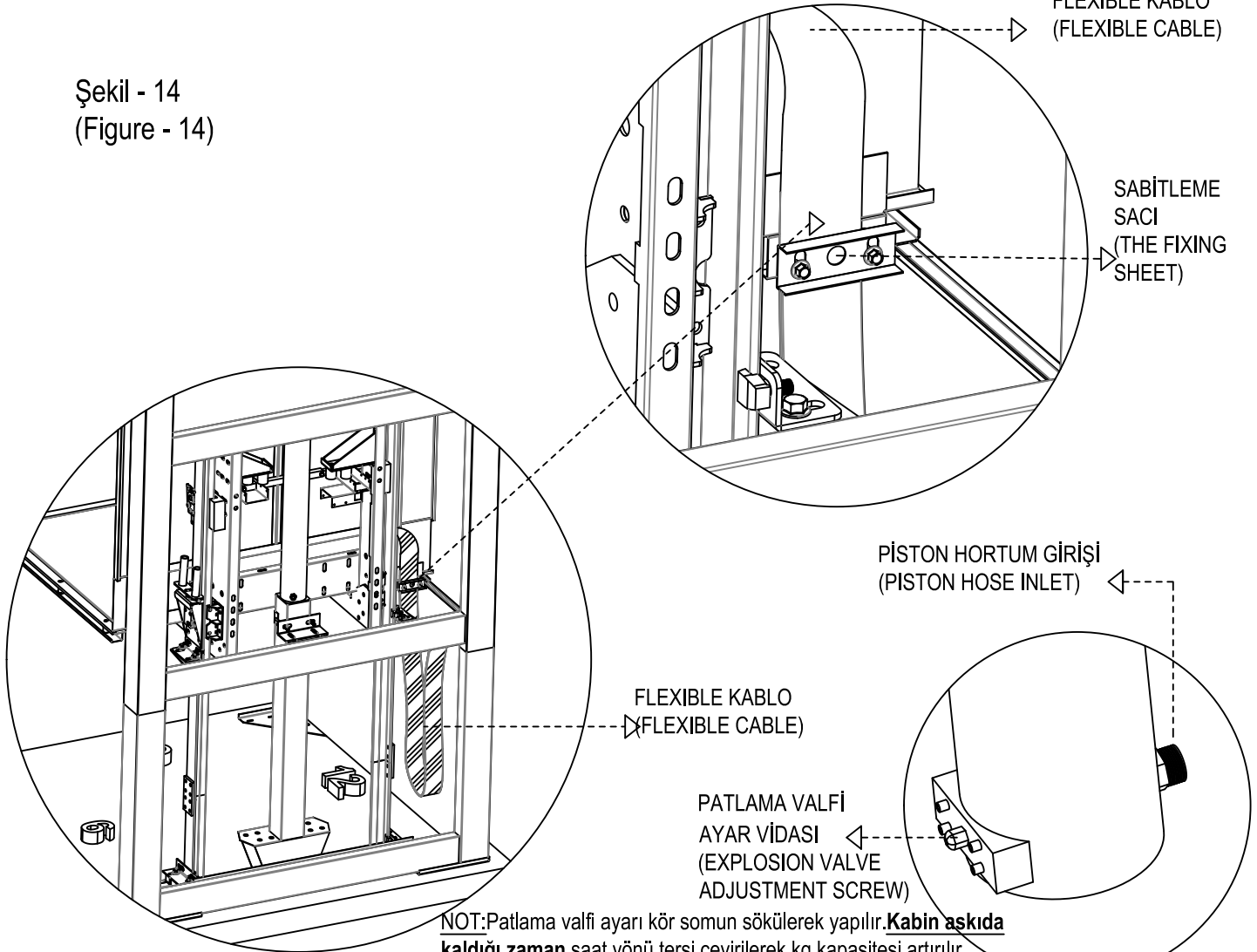


Şekil - 13
(Figure - 13)



KUYU DİBİ MANTAR STOP

Şekil - 14
(Figure - 14)



FLEXIBLE KABLO
(FLEXIBLE CABLE)

SABİTLEME
SACI
(THE FIXING
SHEET)

PİSTON HORTUM GİRİŞİ
(PISTON HOSE INLET)

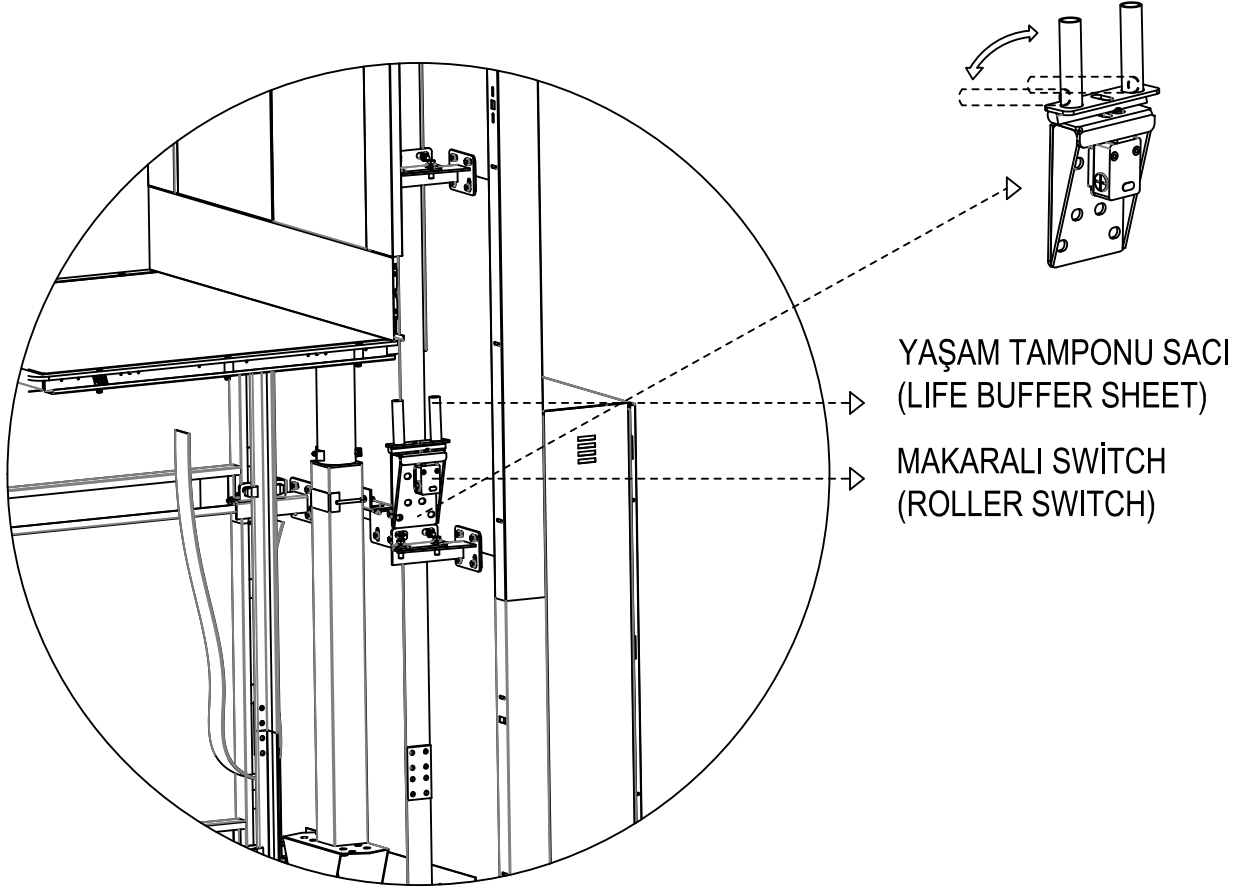
FLEXIBLE KABLO
(FLEXIBLE CABLE)

PATLAMA VALFİ
AYAR VİDASI
(EXPLOSION VALVE
ADJUSTMENT SCREW)

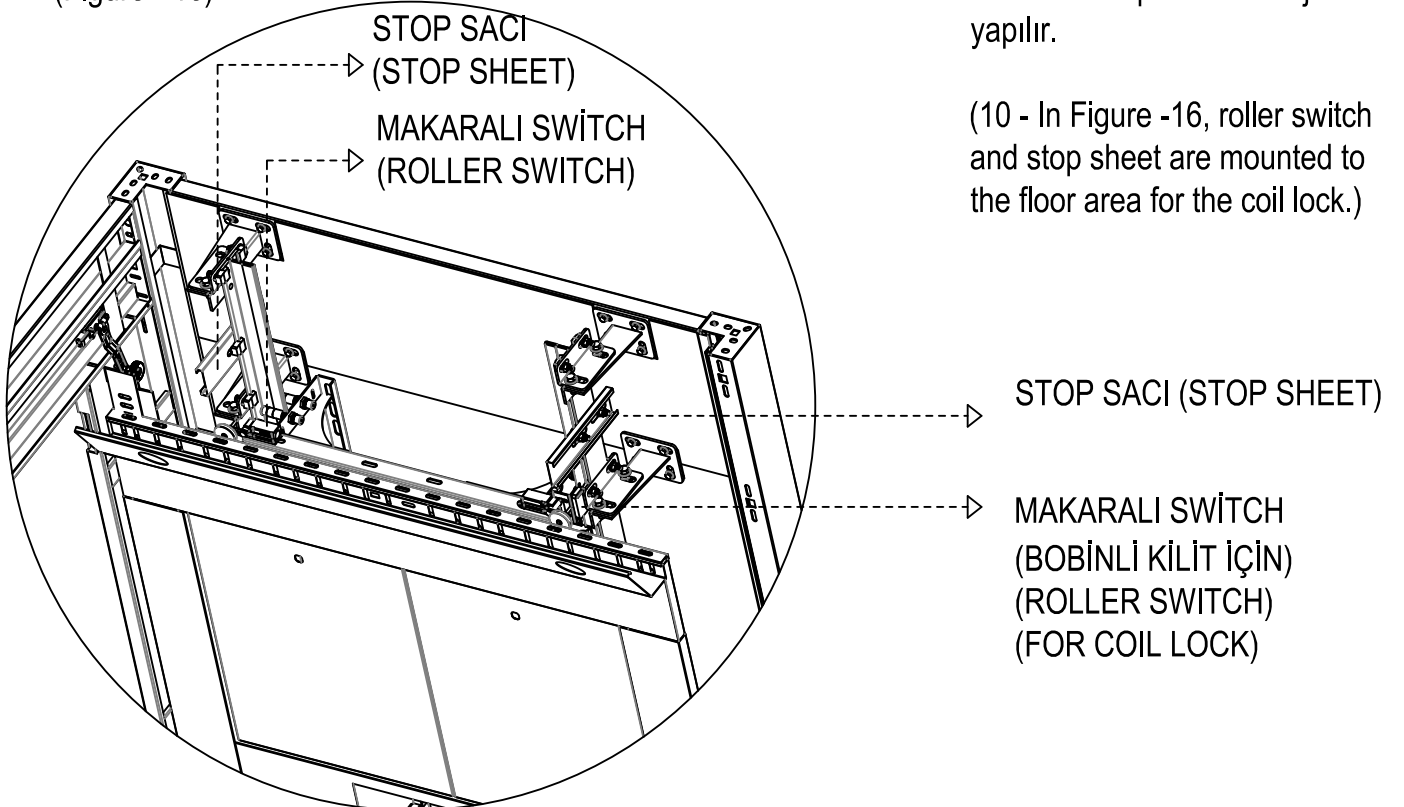
NOT: Patlama valfi ayarı kör somun sökülerek yapılır. **Kabin askıda kaldığı zaman** saat yönü tersi çevirilerek kg kapasitesi artırılır.

(NOTE: Explosion valve adjustment is made by removing the blind nut. When the cabinet is suspended, it is turned counter clockwise to increase the kg capacity.)

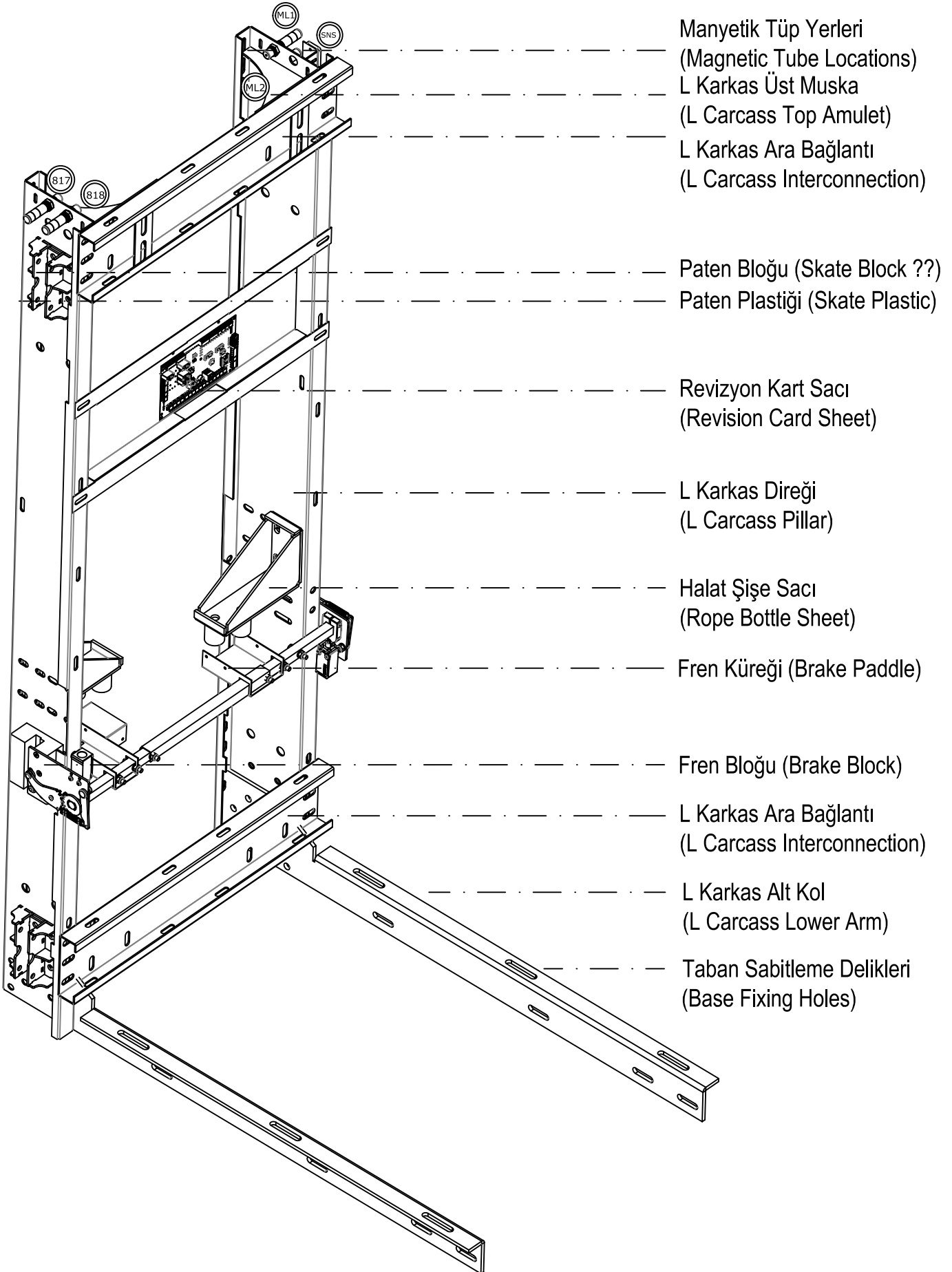
Şekil - 15
(Figure - 15)



Şekil - 16
(Figure - 16)

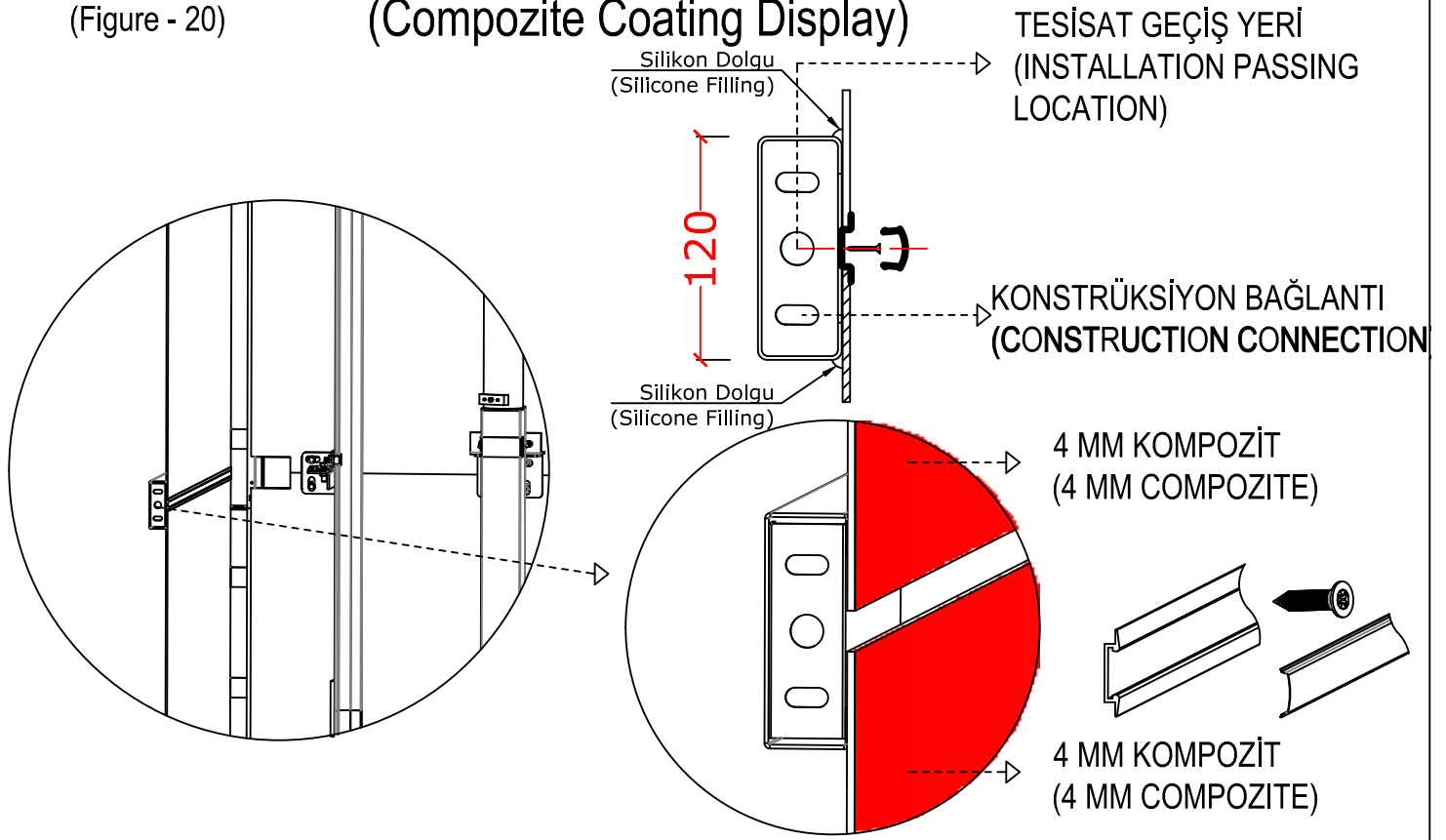


L Karkas Montaj Parça Gösterimi (L Carcass Assembly Part Display)



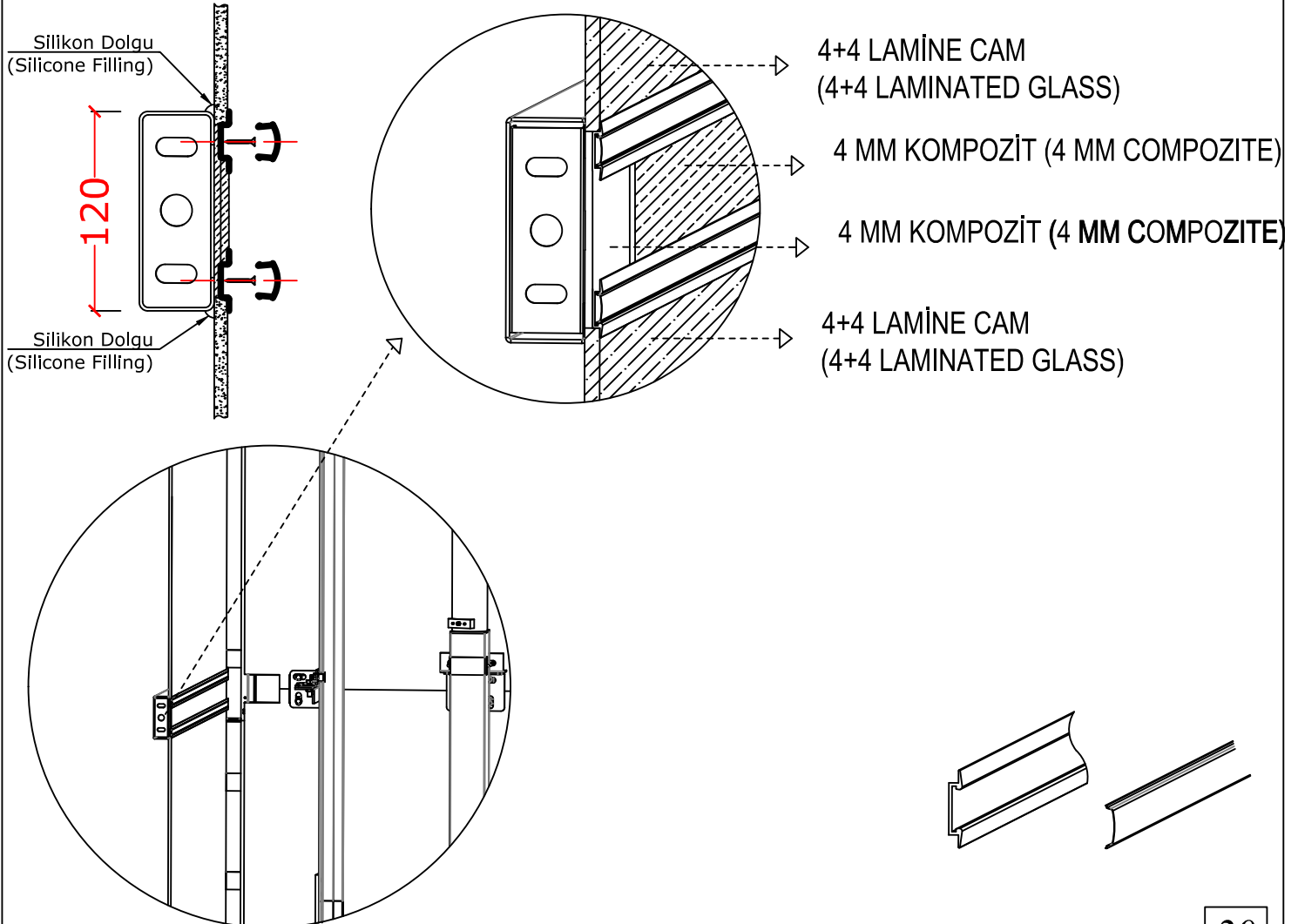
Şekil - 20
(Figure - 20)

Kompozit Kaplama Gösterimi (Composite Coating Display)

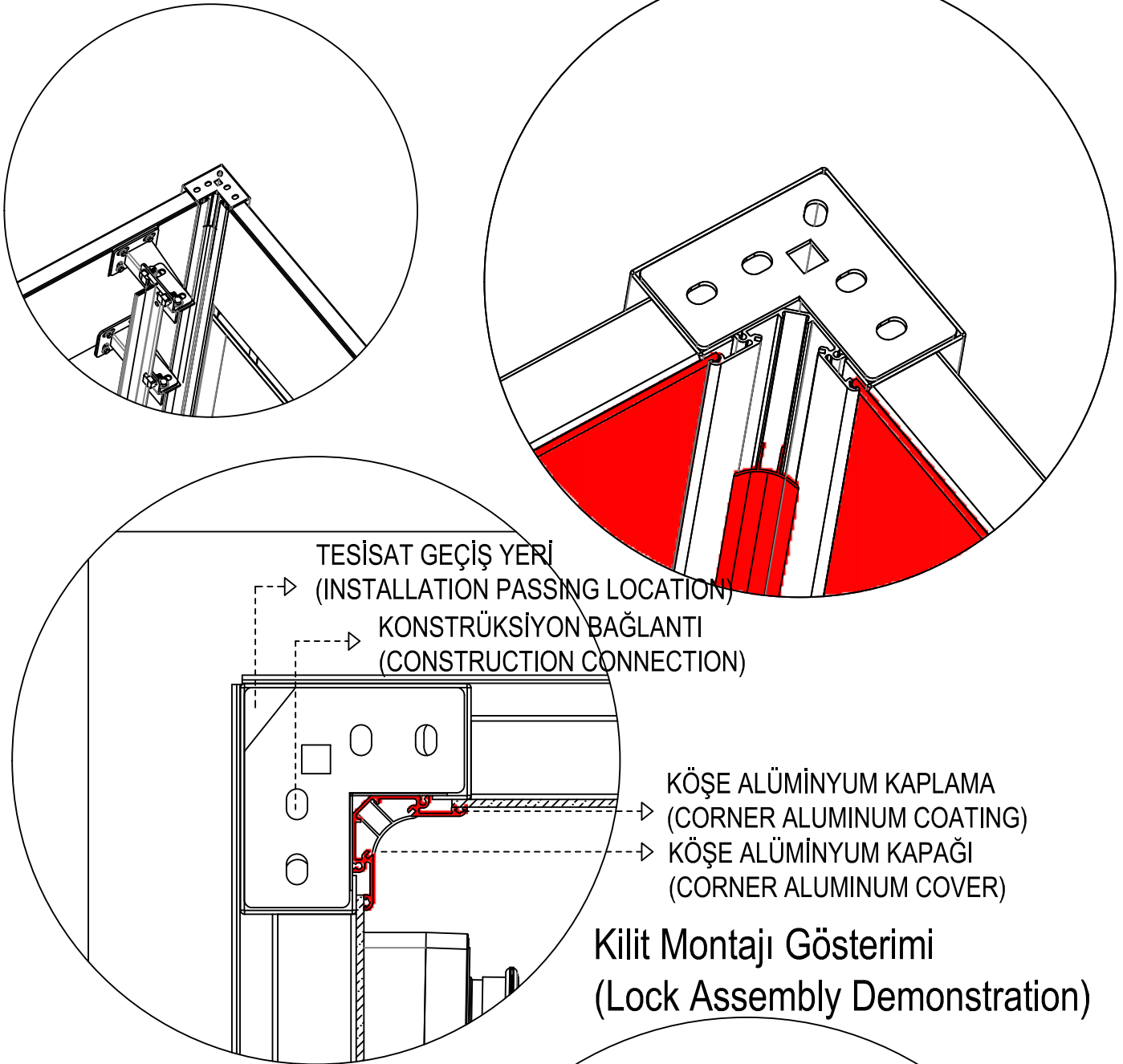


Şekil - 21
(Figure - 21)

Cam Kaplama Gösterimi (Glass Coating Display)



Köşe Kaplama Gösterimi (Corner Coating Representation)

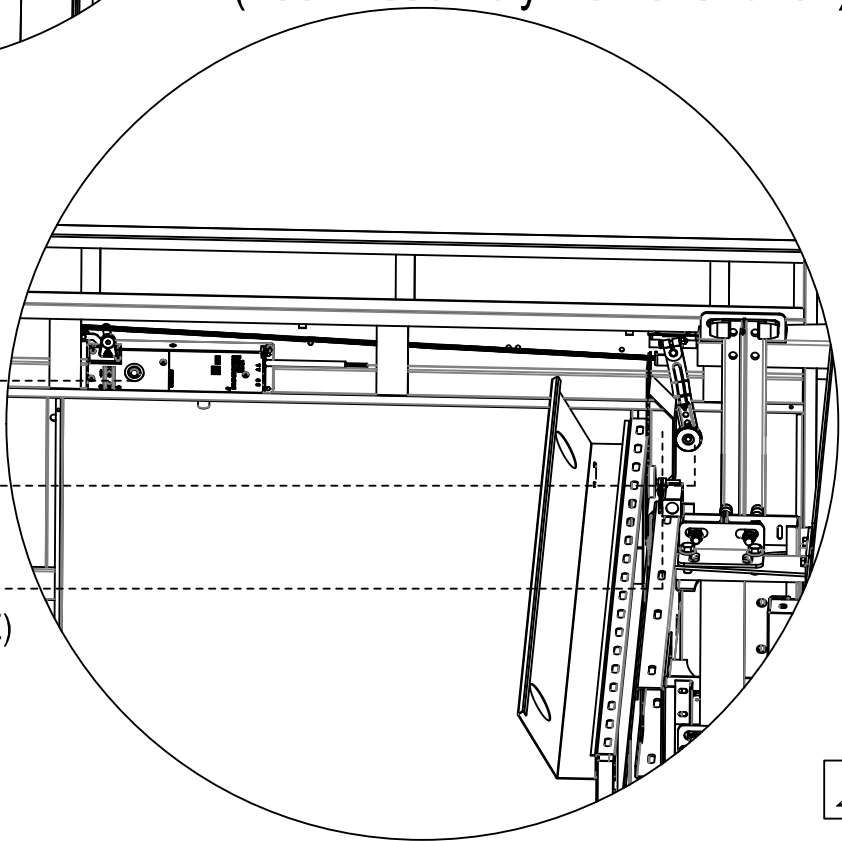


Kilit Montajı Gösterimi (Lock Assembly Demonstration)

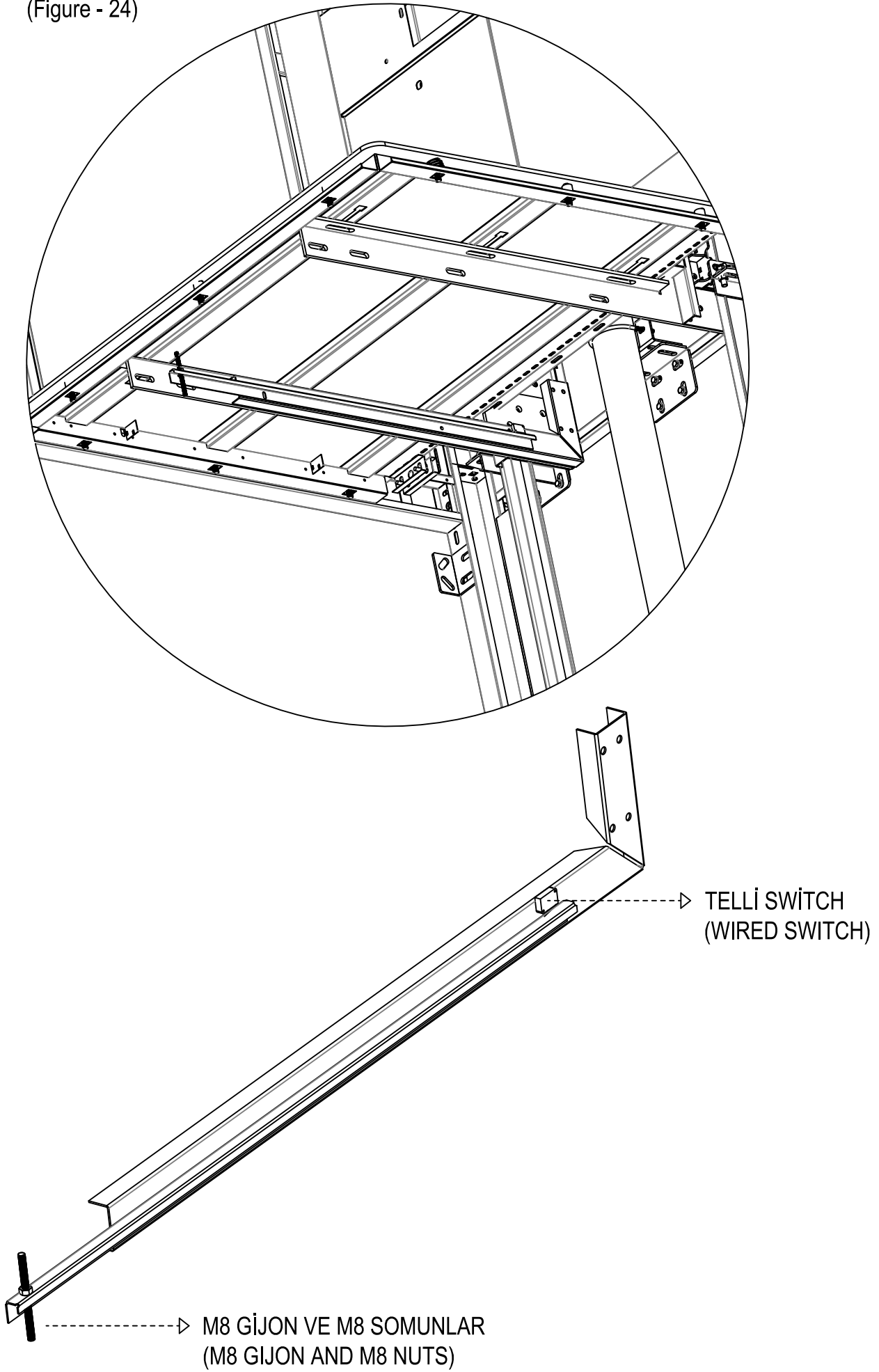
YÜK KİLİDİ
(LOAD LOCK)

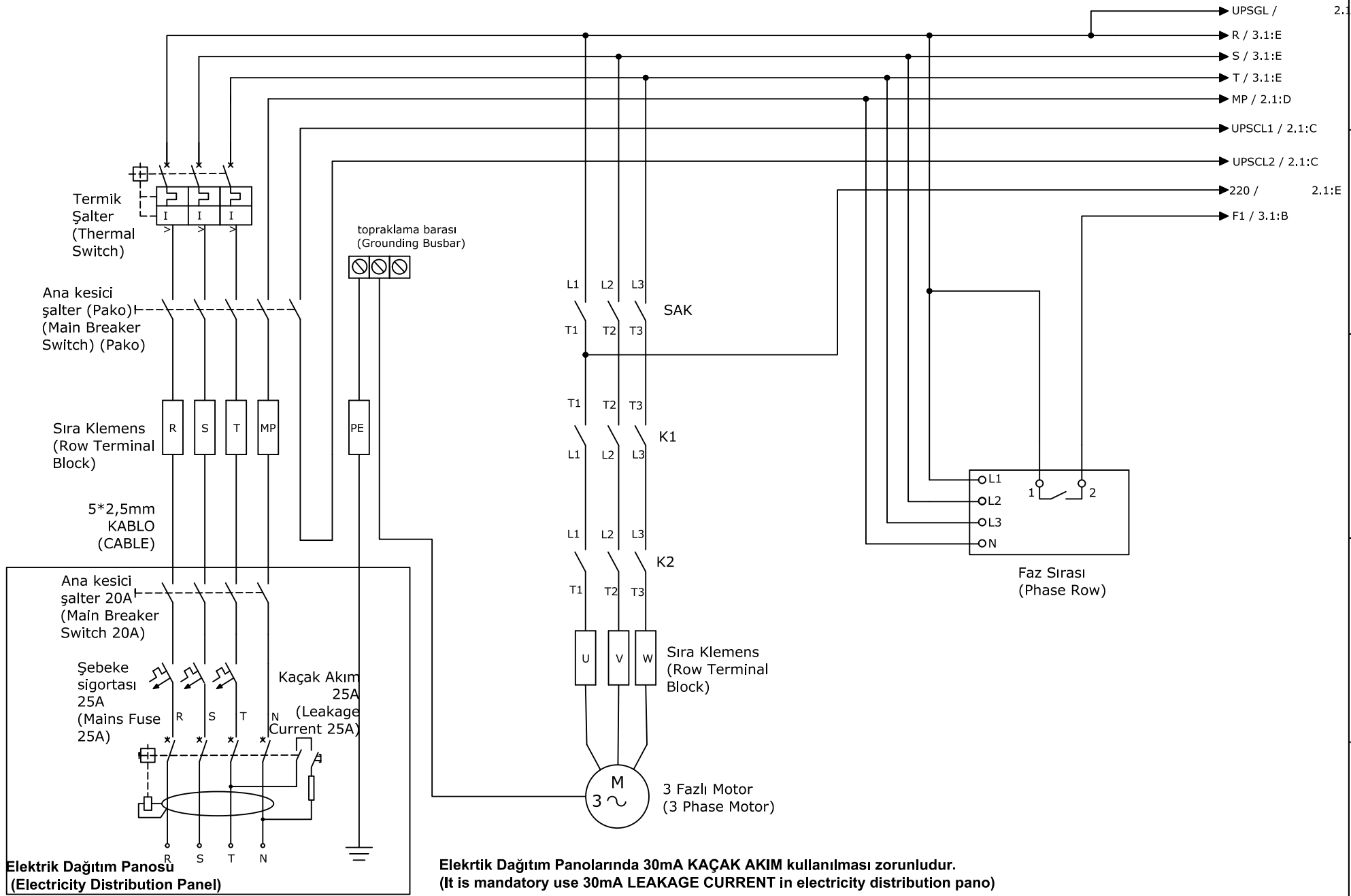
KİLİT KOLU
(LOCK HANDLE)

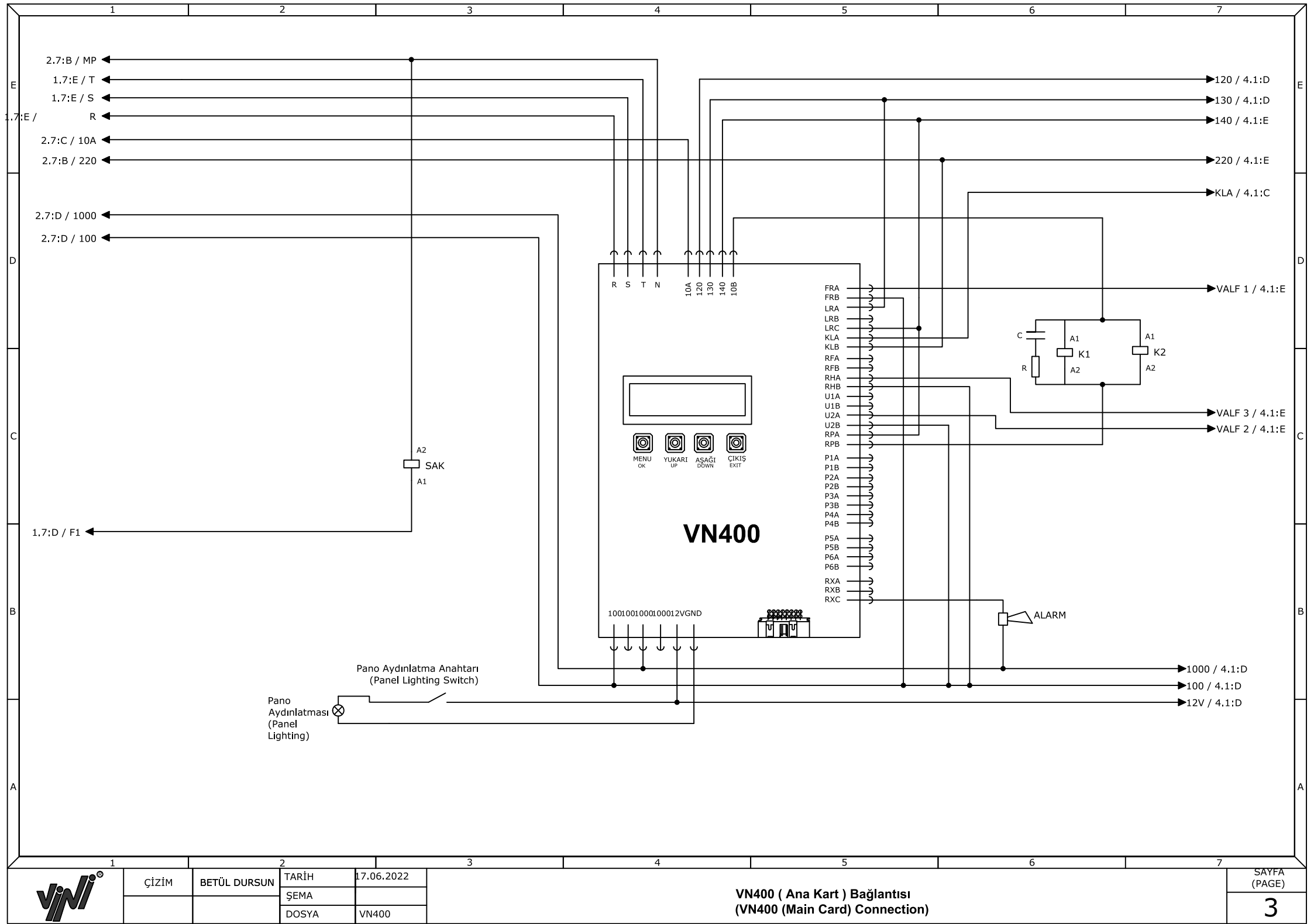
MEKANİK LİR
(MECHANICAL LYRE)



Şekil - 24
(Figure - 24)





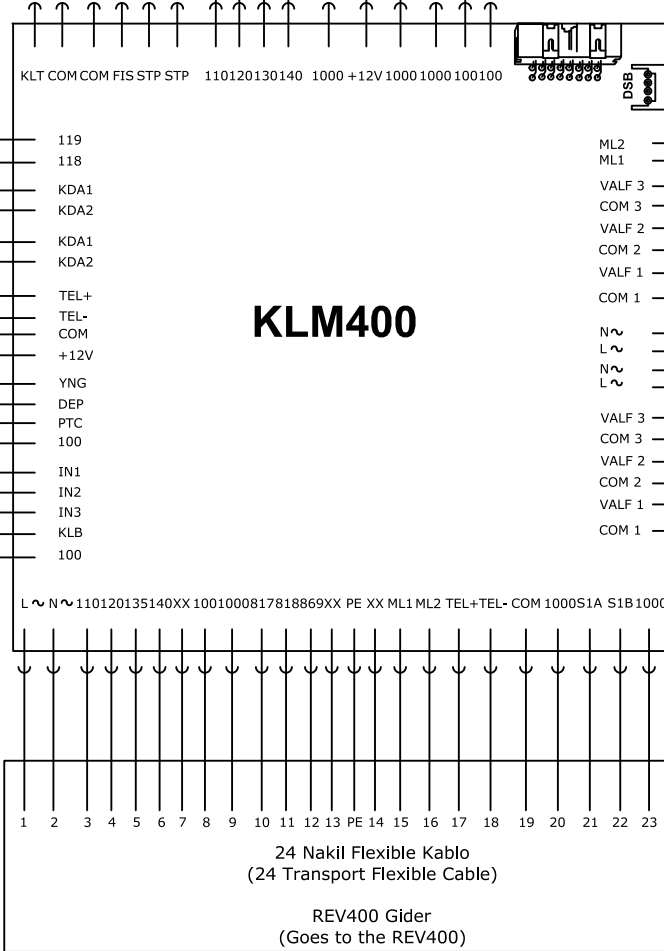


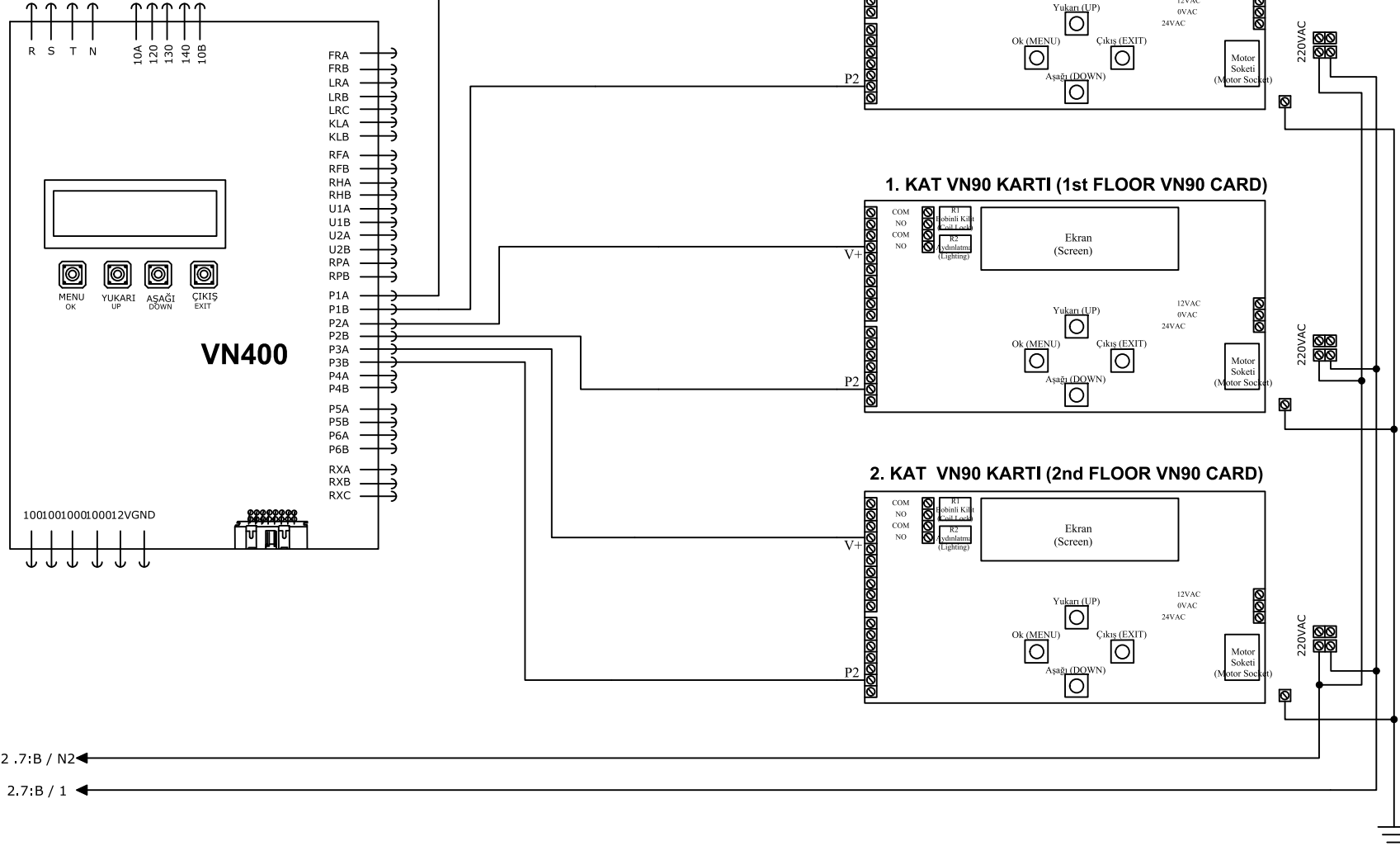
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	
		DOSYA	VN400

VN400 (Ana Kart) Bağlantısı
VN400 (Main Card) Connection

3.7:D / VALF1
3.7:C / VALF2
3.7:C / VALF3
2.7:C / 110
3.7:E / 220
2.7:C / N1
3.7:E / 140
3.7:E / 130
3.7:E / 120
3.7:A / 12V
3.7:B / 100
3.7:B / 1000

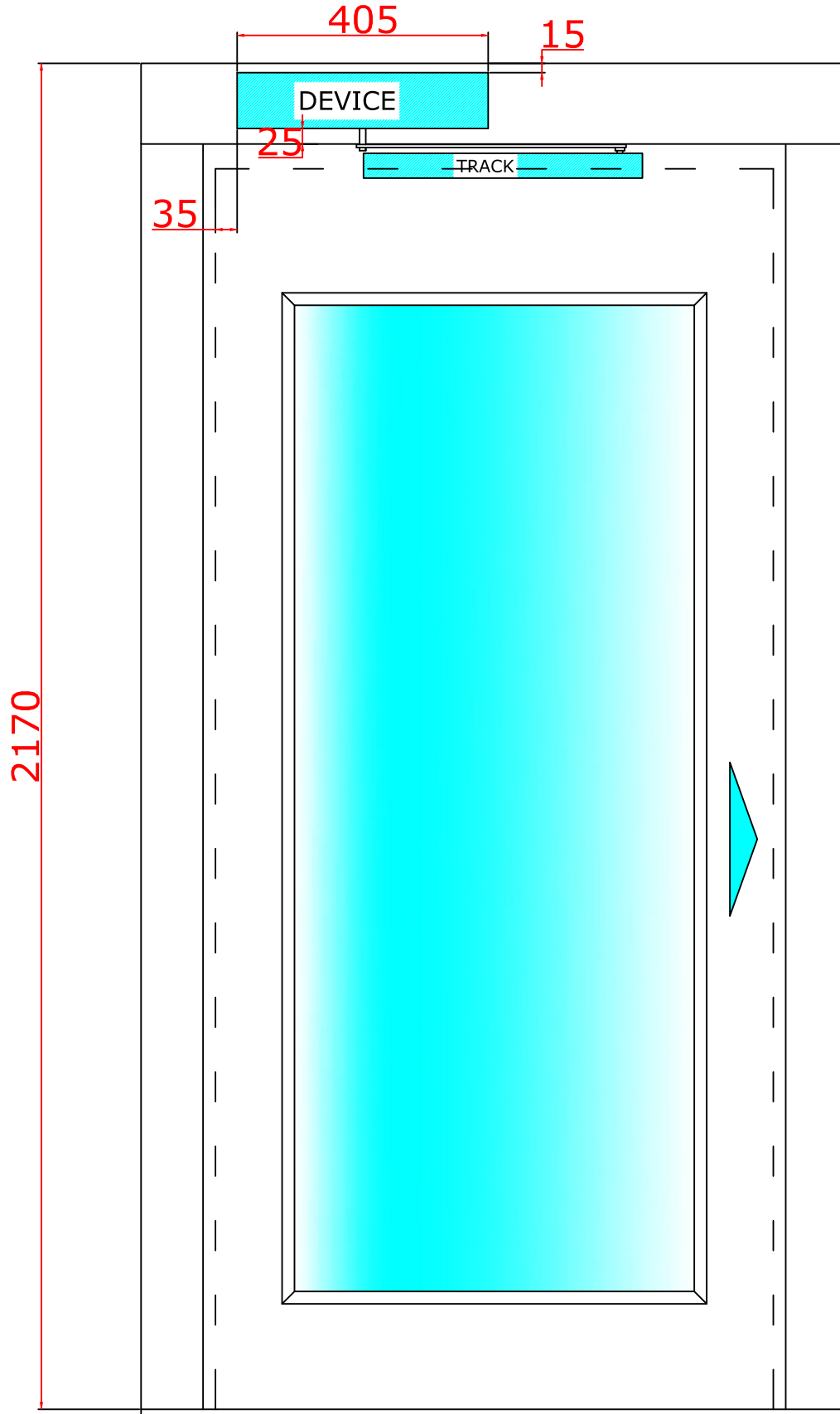
3.7:D / KLA

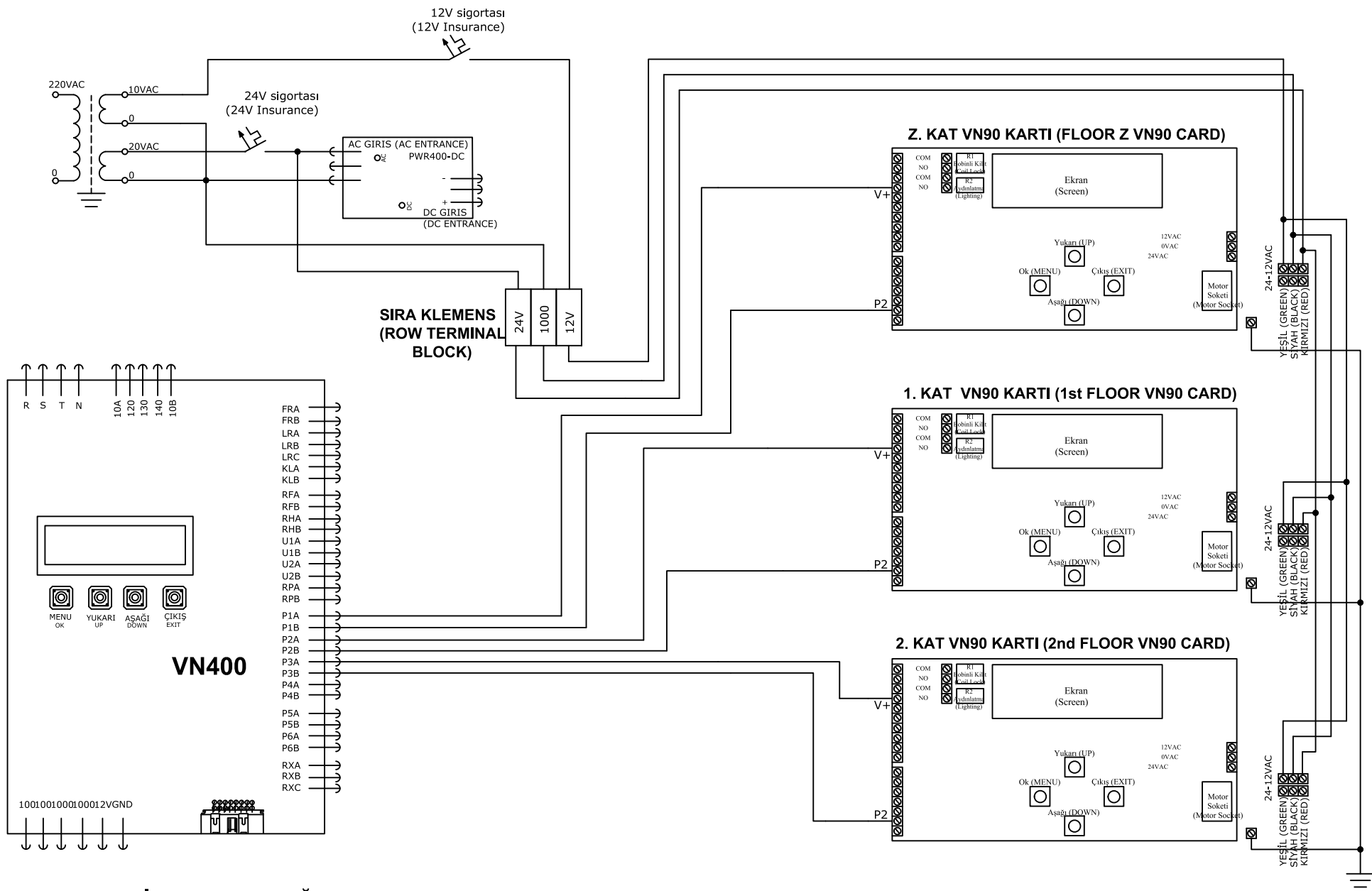




6 DURAKTAN FAZLA OLAN PLATFORMLARDA RXA RXB RXC KONTAK UCLARINA KART AYARLARINDAN ATAMA YAPILARAK KAPI AÇMA CİHAZI KARTLARININ AÇ KONTAKLARI BAĞLANTISI YAPILIR.
(ON PLATFORMS WITH MORE THAN 6 STOPS, OPEN CONTACTS OF DOOR OPENING DEVICE CARDS ARE CONNECTED TO RXA RXB RXC CONTACT TERMINALS BY ASSIGNING THE CARD SETTINGS)

VN90 ASSEMBLY MANUAL





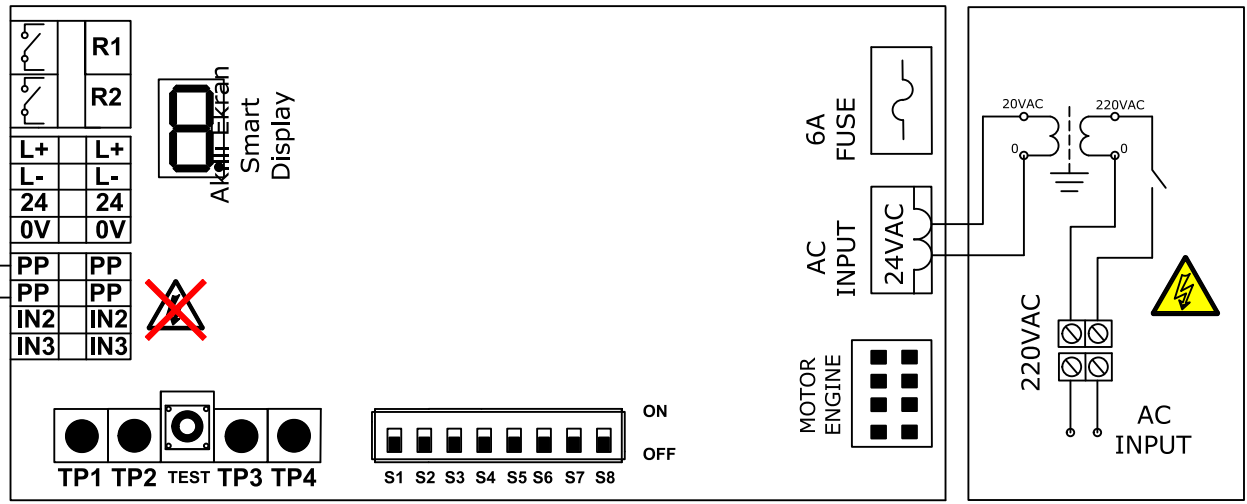
TRAFOSUZ CİHAZLARIN BAĞLANTI ŞEMASI

6 DURAKTAN FAZLA OLAN PLATFORMLARDA RXA RXB RXC KONTAK UCLARINA KART AYARLARINDAN ATAMA YAPILARAK KAPI AÇMA CİHAZI KARTLARININ AÇ KONTAKLARI BAĞLANTISI YAPILIR.
(ON PLATFORM WITH MORE THAN 6 STOPS, OPEN CONTACTS OF DOOR OPENING DEVICE CARDS ARE CONNECTED TO RXA RXB RXC CONTACT TERMINALS BY ASSIGNING THE CARD SETTINGS)



çizim	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	
		DOSYA	VN400

VN90 Trafosuz Kapi Açma Cihazı Bağlantısı
(VN90 Transformerless Door Opening Device Connection)



TRIMPOT AYARLARI / TRIMPOT SETTINGS

Trimptotları çevirdiğinizde ekranda 1den 9 a kadar kademeler göreceksiniz. Trimptotları çevirerek istediğiniz konfor ayarlarını yapabilirsiniz.

When you turn the trimptots, you will see steps from 1 to 9 on the screen. You can adjust the comfort settings you want by turning the trimptots.

AKILLI EKRAN / SMART DISPLAY

O : Açılmada - Opening

b : Beklemede - Waiting

C : Kapamada - Closing

1-9 : Parametre ayar değerleri - Parameter setting values

Menü Parametreleri - Menu Parameters

Menü Parametreleri - Menu Parameters			
Trimpot Ayarları Trimpot Settings	Min. Maks.Değer Min. Max. Value		Açıklamalar / Descriptions
TP1	1 - 9		Açma Kapama Yüksek Hız / On-Off High Speed
TP2	1 - 9		Kapı Kapalı Konumda Baskı Gücü Compression Force with Door Closed
TP3	1 - 9		Sıkışma Gücü / Compression Strength
TP4	1 - 9		Açık Kalma Süresi / On Time
			1 : 2sn
			2 : 3sn
			3 : 5sn
			4 : 8sn
			5 : 10sn
			6 : 20sn
			7 : 30sn
			8 : 60sn
			9 : 120sn
Dip Switch Ayarları / Dip Switch Settings	ON / AÇIK	OFF / KAPALI	
SW1	Sağ / Right	Sol / Left	On Konumunda Sağ Menteşe Off Konumunda Sol Menteşe Right Hinge in On Position, Left Hinge in Off Position
SW2	Aktif / Active	Pasif / Passive	Bobinli Kilit Çıkışı Role 1 / Coil Lock Output Relay 1
SW3	Aktif / Active	Pasif / Passive	Led Aydınlatma Çıkış Role 2 / Led Lighting Output Relay 2
SW8	3 sn	1 sn	Bobinli Kilit Zamanı / Coil Lock Time

TEST Butonu : Aç Komutu / **TEST Button** : Open Command

- Cihaza enerji vermeden önce kapıyı kapalı konuma alınız ve bağlantılarınızı kontrol ediniz.
- 1 numaralı dip switch'i kapının menteşe yönüne göre ayarlayınız.
- Enerjiyi veriniz.
- Ekranda b harfini gördüğünüzde TEST butonuna basarak tanıma işlemini başlatınız.
- Kapı 1 defa açılıp kapandığında cihaz otomatik olarak tanıyacaktır.

Before energizing the device, take the door to the closed position and check your connections. Adjust the number 1 dip switch according to the hinge direction of the door.

Give the energy.

When you see the letter b on the screen, press the TEST button to start the recognition process.

The device will automatically recognize when the door is opened and closed once.

NOT : PP- PP kontakları kuru kontaklır ENERJİ vermeyiniz.
PP - PP contacts are dry contacts. Do not give ENERGY.

Dış Çağrı Kasetleri (Göstergesiz) Seri Bağlantı (External Call Cassettes (Without Display) Serial Connection)

BTN400-M

Seri haberleşme butonlarını tanıtmak için bulunduğu kata göre buton kartının arkasındaki dip switchleri ayarlayınız.

(To introduce serial communication buttons, set the "bottom switches" on the back of the button card according to the floor it is located on.)

A kapısı için S4 ON konumunda olmalıdır. B kapısı var ise S4 OFF konumunda olmalıdır.
(For gate A, S4 must be in the ON position. If there is a gate B, it should be in the S4 OFF position.)

Dış Çağrı Kasetleri dip switch ayarları:
(External Call Tapes bottom switch settings:)

Z. Kat için S1 S2 S3 ON konumunda olmalıdır.
(For the Z Floor, S1 S2 S3 should be in the ON position.)

1. Kat için S1 OFF S2 S3 ON konumunda olmalıdır.
(For the First Floor, S1 should be in the OFF position; S2 and S3 should be in the ON position.)

2. Kat için S2 OFF S1 S3 ON konumunda olmalıdır.
(For the second floor, S2 should be in the OFF S1 and S3 ON position.)

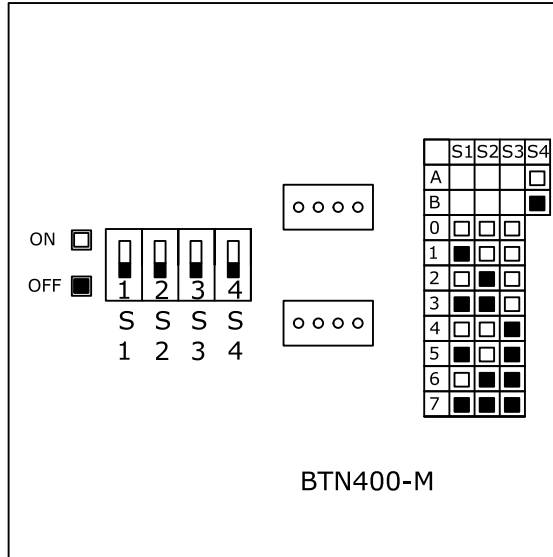
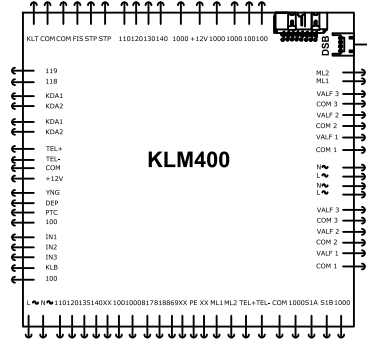
3. Kat için S1 S2 OFF S3 ON konumunda olmalıdır.
(For the Third Floor, S1 and S2 should be in the OFF position; S3 should be in the ON position.)

4. Kat için S1 S2 ON S3 OFF konumunda olmalıdır.
(For the Fourth Floor, S1 and S2 should be in the ON position; S3 should be in the OFF position.)

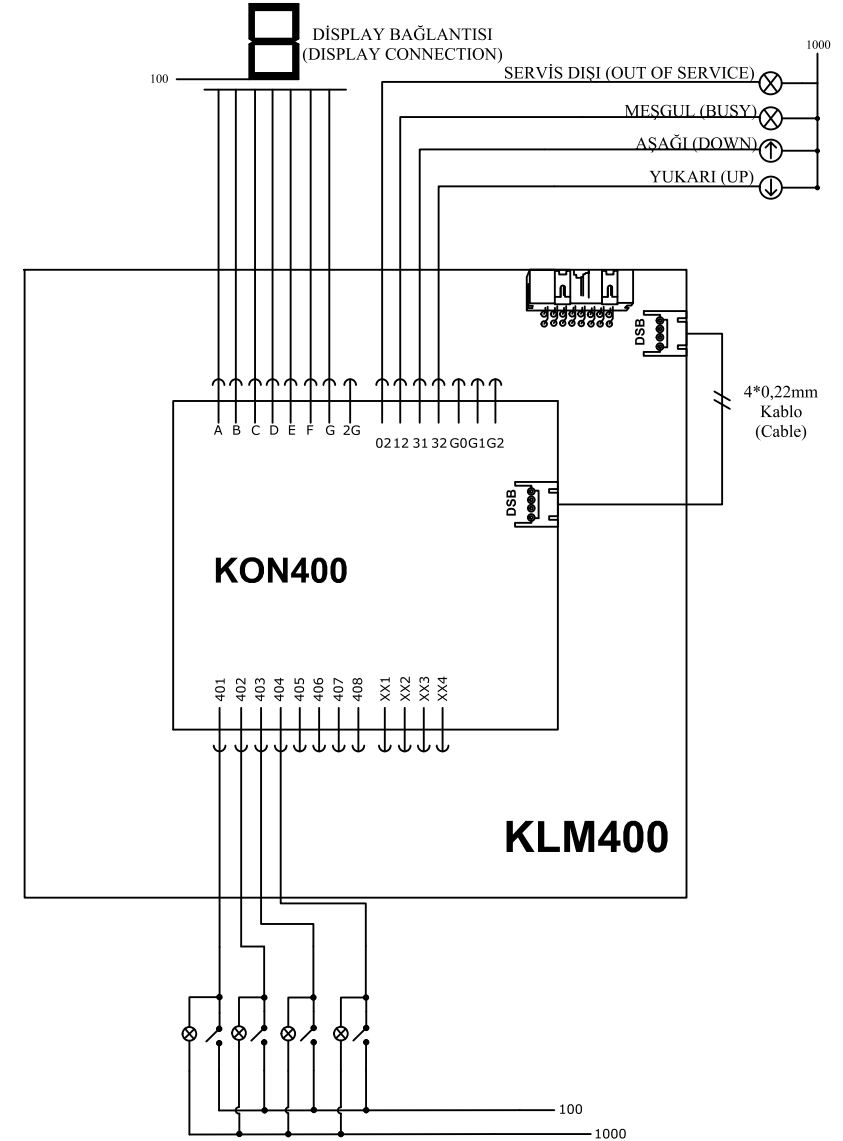
5. Kat için S1 S3 OFF S2 ON konumunda olmalıdır.
(For the Fifth Floor, S1 and S3 should be in the OFF position; S2 should be in the ON position.)

6. Kat için S1 ON S2 S3 OFF konumunda olmalıdır.
(For the Sixth Floor, S1 should be in the ON position.) S2 and S3 should be in the OFF position.)

7. Kat için S1 S2 S3 OFF konumunda olmalıdır.
(For the Seventh Floor, S1, S2 and S3 should be in the OFF position.)



Dış Çağrı Kasetleri Paralel Bağlantı Kartı (External Call Cassettes (Without Display) Serial Connection)



Dış Çağrı Kasetleri (Göstergeli) Seri Bağlantı (External Call Cassettes (With Display) Serial Connection)

Kat göstergesi işlem adımları :

MOD1X : Kat Göstergesi Güç Bağlantı ve Seri Haberleşme Soketi
UP : Kat Göstergesi Buton Girişi
100 - F : Kartlı Geçiş Sistemi Bağlantısı
P Butonu : Programlama Butonu

- 1.P butonuna 2 sn basılarak ayar menüsüne girilir.
- 2.İlk Menü kat seçim menüsüdür. Gösterge ekranında ilgili kat numarası yanıp söner.
- 3.UP butonuna her basıldığında 0'dan 9'a kadar kat numaraları ardışık olarak artar. Kat seçimi yapıldıktan sonra P Butonuna 2 sn basılarak sonraki menüye geçilir.
- 4.İkinci menü kat butonları için A-B kapı seçim menüsüdür. Gösterge ekranında ilgili kat giriş seçimi yanıp söner. UP butonuna basarak A veya B olarak seçim yapılır. Ardından P butonuna 2sn daha basılarak 3.menüye geçilir.
- 5.Üçüncü menü Kartlı geçiş sistemi aktif ve pasif olma durumunu gösterir. Gösterge ekranında kartlı geçiş aktif ise F harfi yanıp söner, pasif ise P harfi. Gerekli seçim yapıldıktan sonra tekrar 2sn P butonuna basılarak menüden çıkılır.

Kart okuyucu modül aktif edilmişse 100-F girişleri birbirine kartlı geçiş sistemi üzerindeki harici röleden kısa devre edilerek kontrol edilir. 100-F arasında devre tamamlanırsa buton çağrısı aktif olur ve çağrı sinyalini gönderir. Aksi durumda bekleme konumundadır.

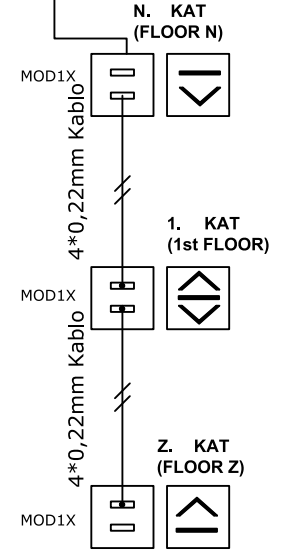
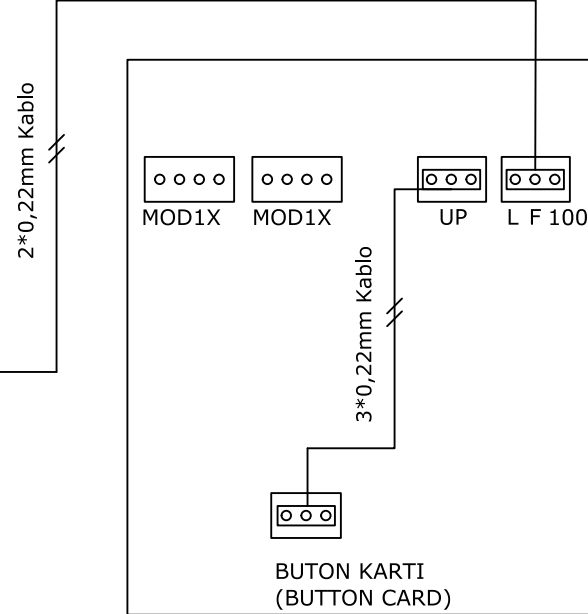
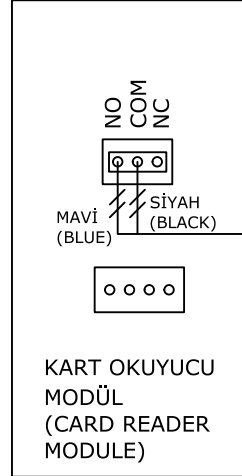
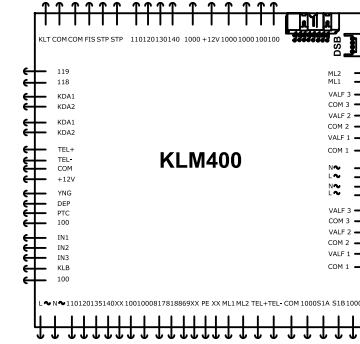
(Floor indicator operation steps :
MOD1X : FloorIndicator PowerConnection and Serial
UP : Floor Indicator Button Input
100 - F : Card Access System Connection
P Button : Programming Button

- 1.By pressing the P button for 2 seconds, the setting menu is entered.
 - 2.The first menu is the floor selection screen. The corresponding floor number flashes on the indicator screen.
 - 3.Each time the UP button is pressed, the floor numbers increase sequentially from 0 to 9.
 - 4.The second menu is the A-B door selection menu for the floor buttons. The corresponding floor input selection flashes on the indicator screen.
 - 5.The third menu Card access system shows the active and passive status. The letter F flashes on the indicator screen if the card switch is active, the letter P flashes if it is passive.
- After the floor selection is made, the P Button is pressed for 2 seconds to proceed to the next menu.
- By pressing the UP button, the choice is made as A or B. Then, the P button is pressed for another 2 seconds to switch to the third menu.
- After the necessary selection is made, exit the menu by pressing the P button again for 2 seconds.

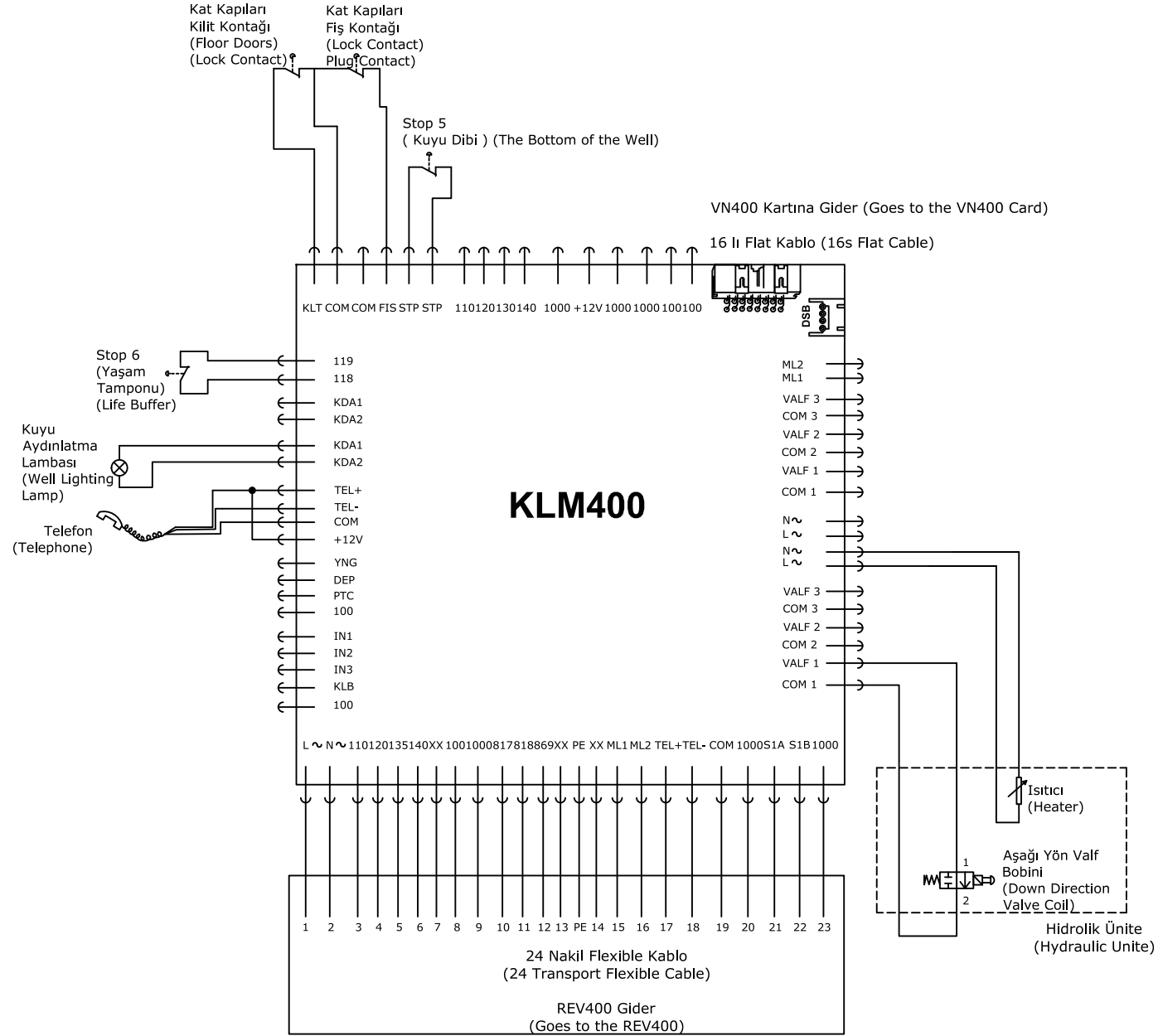
If the card reader module is activated, the 100-F inputs are controlled by short-circuiting each other from an external relay on the card access system.

If the circuit is completed between 100-F, the button Decal becomes active and sends the call signal.

Otherwise, it is in the stand by position.)



(Sayfa 9 a Bakınız) (See Page 9)



(Sayfa 9 a Bakınız) (See Page 9)

Kat Kapıları
Kilit Konağı
(Floor Doors)
(Lock Contact)

Kat Kapıları
Fiş Konağı
(Floor Doors)
(Plug Contact)

Stop 5
(Kuyu Dibi)
(The Bottom of the Well)

VN400 Kartına Gider (Goes to the VN400 Card)

16 lı Flat Kablo (16s Flat Cable)

KLT COM COM FIS STP STP 110120130140 1000 +12V 1000 1000 100100

Stop 6
(Yaşam
Tamponu)
(Life Buffer)

Kuyu
Aydınlatma
Lambası
(Well Lighting
Lamp)

Telefon
(Telephone)

KLM400

119
118
KDA1
KDA2
KDA1
KDA2
TEL+
TEL-
COM
+12V
YNG
DEP
PTC
100
IN1
IN2
IN3
KLB
100

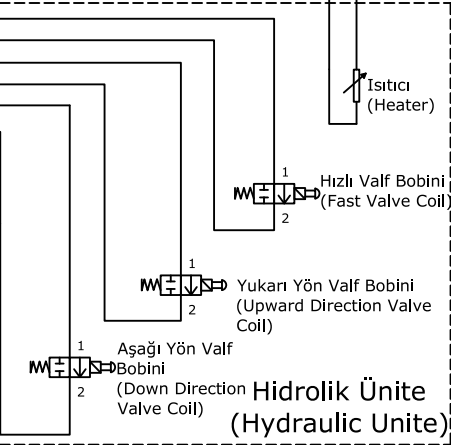
L ~ N ~ 110120135140XX 1001000817818869XX PE XX ML1 ML2 TEL+TEL- COM 1000S1A S1B 1000

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 PE 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23

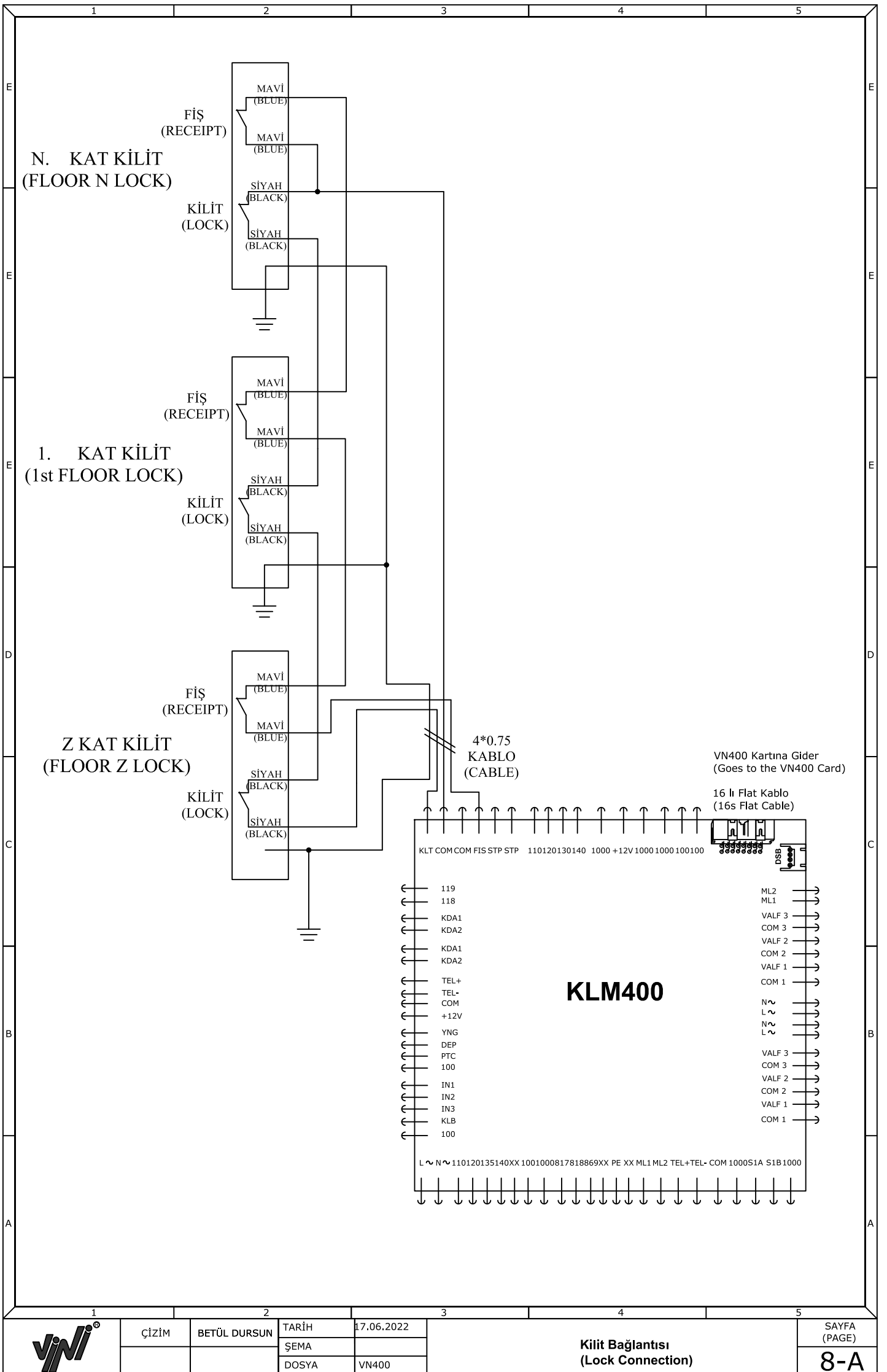
24 Nakil Flexible Kablo
(24 Transport Flexible Cablo)

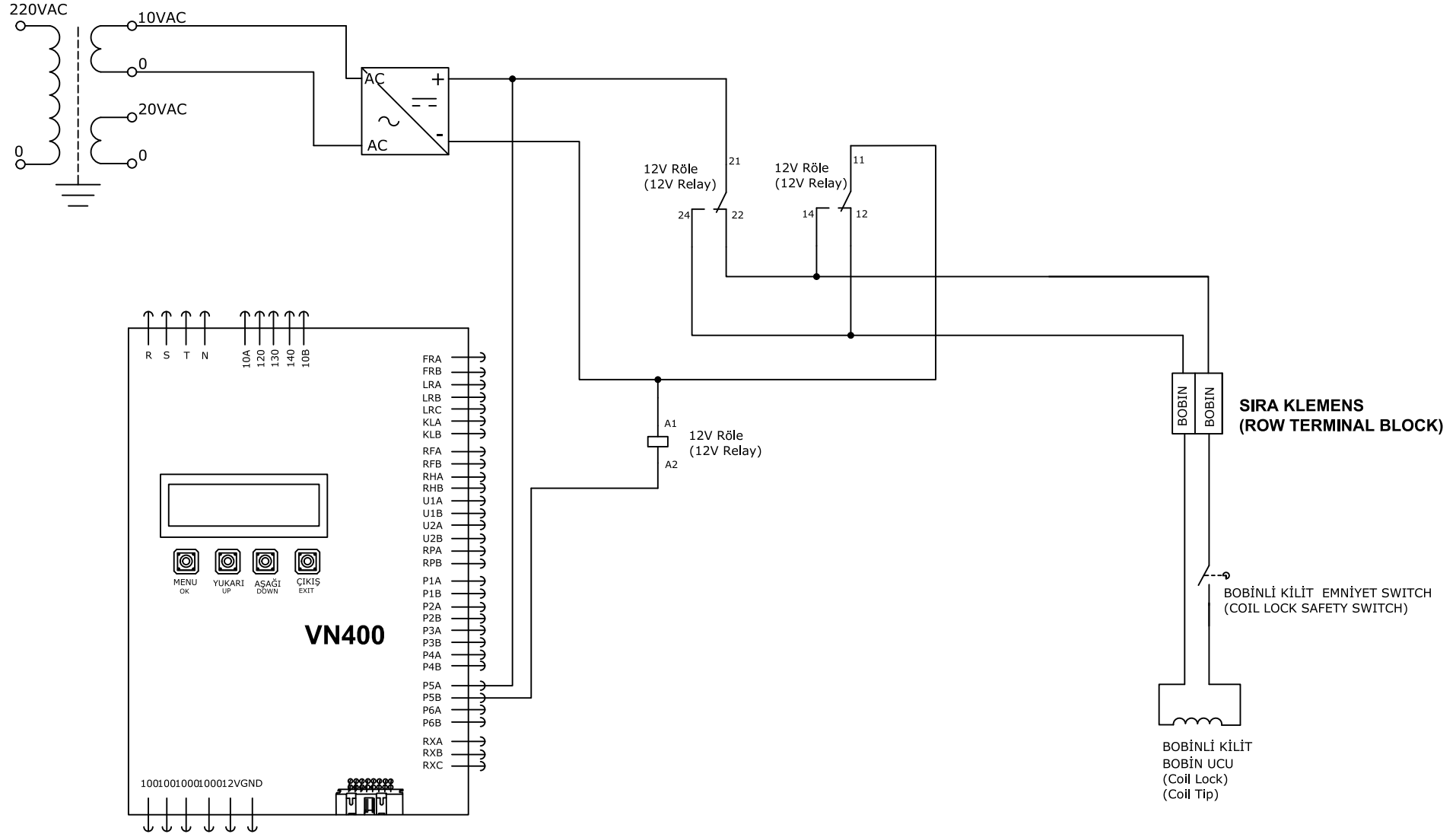
REV400 Gider
(Goes to the REV400)

ML2
ML1
VALF 3
COM 3
VALF 2
COM 2
VALF 1
COM 1
N ~
L ~
N ~
L ~
VALF 3
COM 3
VALF 2
COM 2
VALF 1
COM 1



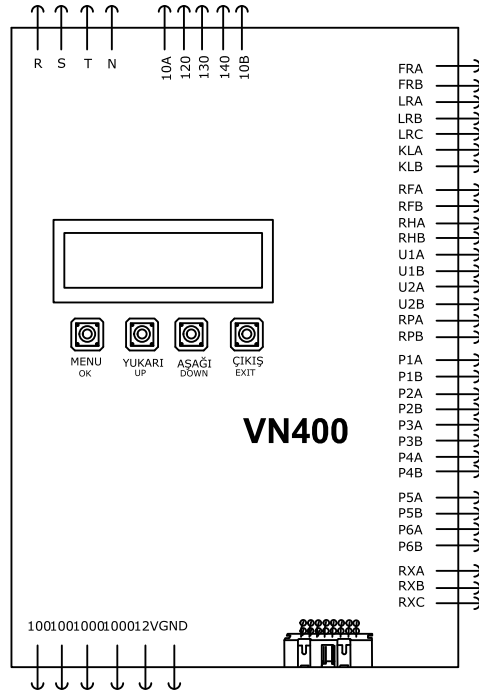
TEK HIZLI ünitelerde sadece aşağı yön valf bağlantısı yapılacaktır.
(In SINGLE SPEED units, only downstream valve connection will be made.)





HANGİ KATTA BOBİNLİ KİLİT VAR İSE ATAMA AYARLARINDAN BOBİNLİ KİLİT AYARI YAPILIR.
BOBİNLİ KİLİT ATAMASI YAPILAN KONTAKLARDAN GİRİŞ ALINIR.

(IF THERE IS A COIL LOCK ON WHICEVER FLOOR HAS A COIL LOCK, THE COIL LOCK SETTING IS MADE
FROM THE ASSIGNMENT SETTINGS. INPUT IS RECEIVED FROM THE CONTACTS ASSIGNED WITH A COIL LOCK)



VN400

100 Girişi
(Entrance of 100)
1000 Girişi
(Entrance of 1000)

**N. KAT KİLİT
(FLOOR N LOCK)**

**1. KAT KİLİT
(1st FLOOR LOCK)**

**Z KAT KİLİT
(FLOOR Z LOCK)**

BOBİN
BOBİN

BOBİNLİ KİLİT
EMNİYET SWITCH
(COIL LOCK
SAFETY SWITCH)

**Pizzato kilit bobin ucu
(Pizzato Lock Coil Tip)**

FİŞ
(RECEIPT)

KİLİT
(LOCK)

FİŞ
(RECEIPT)

KİLİT
(LOCK)

FİŞ
(RECEIPT)

KİLİT
(LOCK)

KLT COM COM FIS STP STP 110120130140 1000 +12V 1000 1000 100100

119
118
KDA1
KDA2
KDA1
KDA2
TEL+
TEL-
COM
+12V
YNG
DEP
PTC
100
IN1
IN2
IN3
KLB
100

L ~ N ~ 110120135140XX 1001000817818869XX PE XX ML1 ML2 TEL+TEL- COM 1000S1A S1B 1000

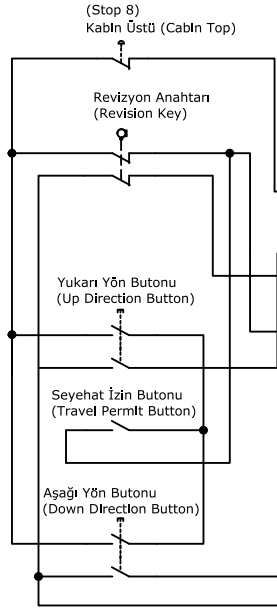
VN400 Kartına Gider
(Goes to the VN400 Card)

16 lı Flat Kablo
(16s Flat Cable)

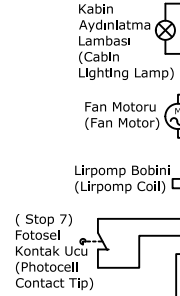
KLM400

ML2
ML1
VALF 3
COM 3
VALF 2
COM 2
VALF 1
COM 1
N ~
L ~
N ~
L ~
VALF 3
COM 3
VALF 2
COM 2
VALF 1
COM 1

Kabin Üstü Revizyon Kumandası (Cabin Top Revision Control)



Revizyon Kumandası Kullanılmayacaksa
869 - 100 KÖPRÜLENMELİ
114 - 120 KÖPRÜLENMELİ
(If the Revision Control Is not to be used
869-100 Must be Bridged
114-120 Must be Bridged)



Stop 1
(Sıkışma
Kntağı)
(Jamming
Contact)

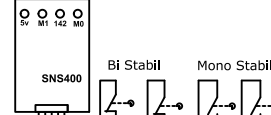
Stop 2
(Kabin İçi)
(Inside
the Cabin)

Stop 3
(Sınır
Kesici)
(Border
Cutter)

Stop 4
(Kayma Fren)
(Slip Brake)

**FOTOSEL
(PHOTOCELL)**

Manyetik Şalter
(Magnetic Switch)

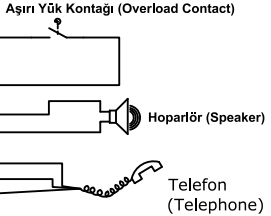


Bi Stabil Mono Stabil

**Kabin Buton Bağlantısı
(Cabin Button Connection)**

REV400

**Kabinli Modellerde DCK400
Kartına Gider
(Goes to DCK400 Card In
Cabinet Models)**



24 Nakil Flexible Kablo
(24 Transport Flexible Cable)

KLM400 Gider
(Goes to the KLM400)

Kabin kapısı çift olduğunda B KAPI BAĞLANTISINI DA yapınız
(When the cabin door is double, also make the B Door connection.)



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

HİDROLİK

DOSYA

VN400

**VV250-VB300 Çift Hızlı Kabinli Platformlar
REV400 (Revizyon Kartı) Tesisat Bağlantısı
(VV250-VB300 Double Speed Cab Platforms
REV400 (Revision Card) Installation Connection)**

SAYFA

9-B

Kabin Üstü Revizyon Kumandası (Cabin Top Revision Control)

Kabin Üstü Acil Stop Butonu
(Cabin Top Emergency Stop Button)

Revizyon Anahtarı
(Revision Key)

Yukarı Yön Butonu
(Upward Direction Button)

Seyahat İzin Butonu
(Travel Permit Button)

Aşağı Yön Butonu
(Down Direction Button)

Revizyon Kumandası Kullanılmıyacaksa
869 - 100 KÖPRÜLENMELİ
114 - 120 KÖPRÜLENMELİ
(If the Revision Control Is not to be used
869-100 Must be Bridged
114-120 Must be Bridged)

Kabin Aydınlatma
Lambası
(Cabin
Lighting Lamp)

Fan Motoru
(Fan Motor)

Lirpomp
Bobini
(Lirpomp
Coil)

İç Kapı Kilit
Kontaklı
(In Door
Lock
Contact)

Stop 1
(Sıkışma
Kontaklı)
(Jamming
the Cabin
Contact)

Stop 2
(Kabin İçi)
(Inside
the Cabin)

Stop 3
(Sınır
Kesici)
(Border
Cutter)

Stop 4
(Kayma Fren)
(Slip Brake)

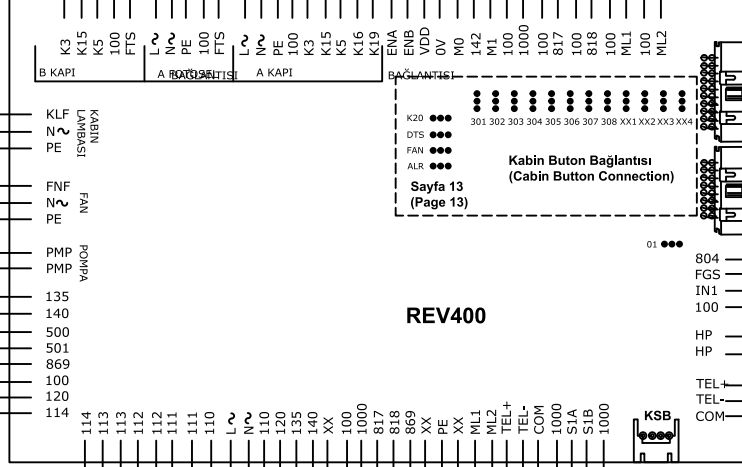
**FOTOSEL
(PHOTOCELL)**
Fotosel
Kontak
Ucu

**DECO KAPI KARTI
(DECO DOOR CARD)**
F N OPEN DCM CLOSE

Manyetik Şalter
(Magnetic Switch)

SNS400
5v M1 142 M0

Bi Stabil Mono Stabil



REV400

**Kabin Buton Bağlantısı
(Cabin Button Connection)**
Sayfa 13
(Page 13)

**Kabinli Modellerde DCK400
Kartına Gider
(Goes to DCK400 Card In
Cabinnet Models)**

Aşırı Yük Kontaklı (Overload Contact)

Hoparlör (Speaker)

Telefon (Telephone)

24 Nakil Flexible Kablo
(24 Transport Flexible Cable)
KLM400 Gider
(Goes to the KLM400)

Kabin kapısı çift olduğunda B KAPI BAĞLANTISINI DA yapınız

(When the cabin door is double, also make the B Door connection.)



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

HİDROLİK

DOSYA

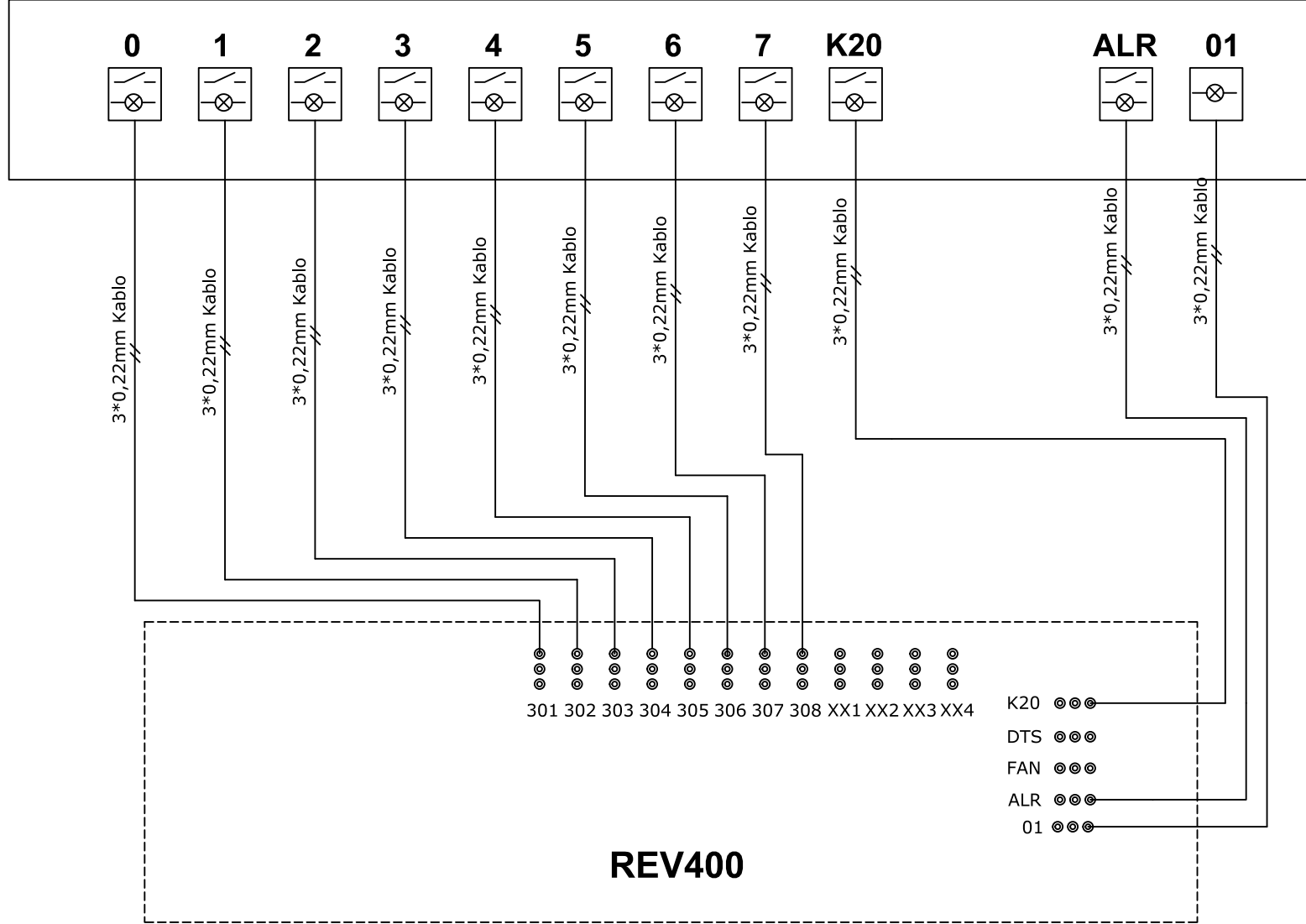
VN400

**VV250S-VBS300 Çift Hızlı Kabinli Platformlar
REV400 (Revizyon Kartı) Tesisat Bağlantısı
(VV250S-VBS300 Cabin Platforms With Double Speed
REV400 (Revision Card) Installation Connection)**

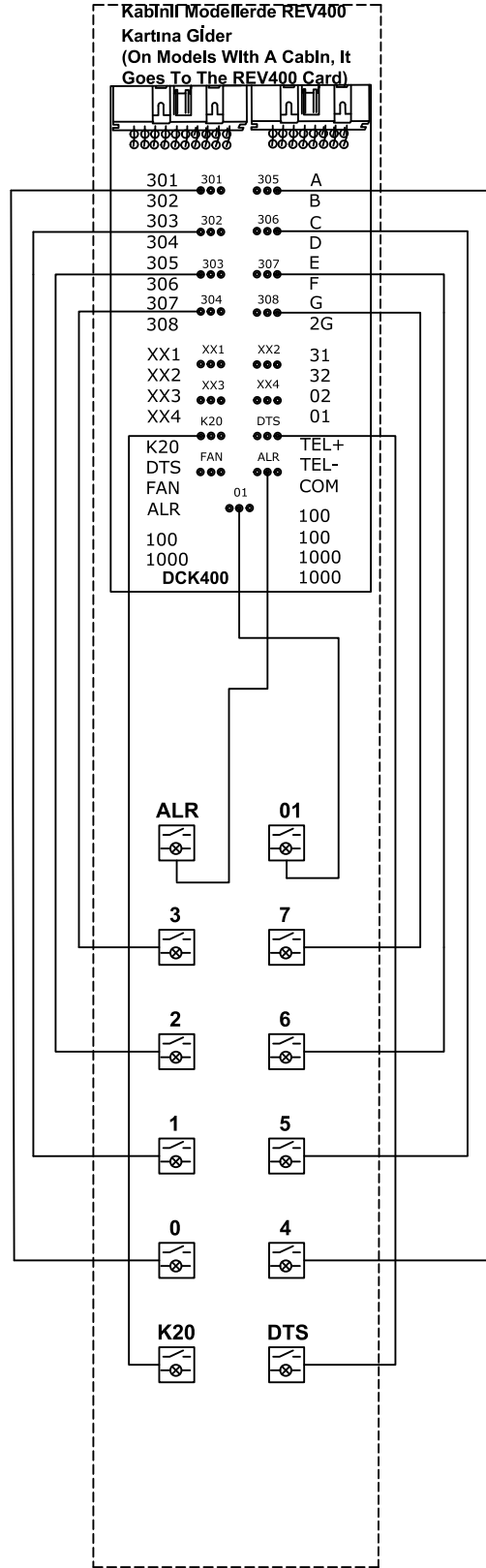
SAYFA
(PAGE)

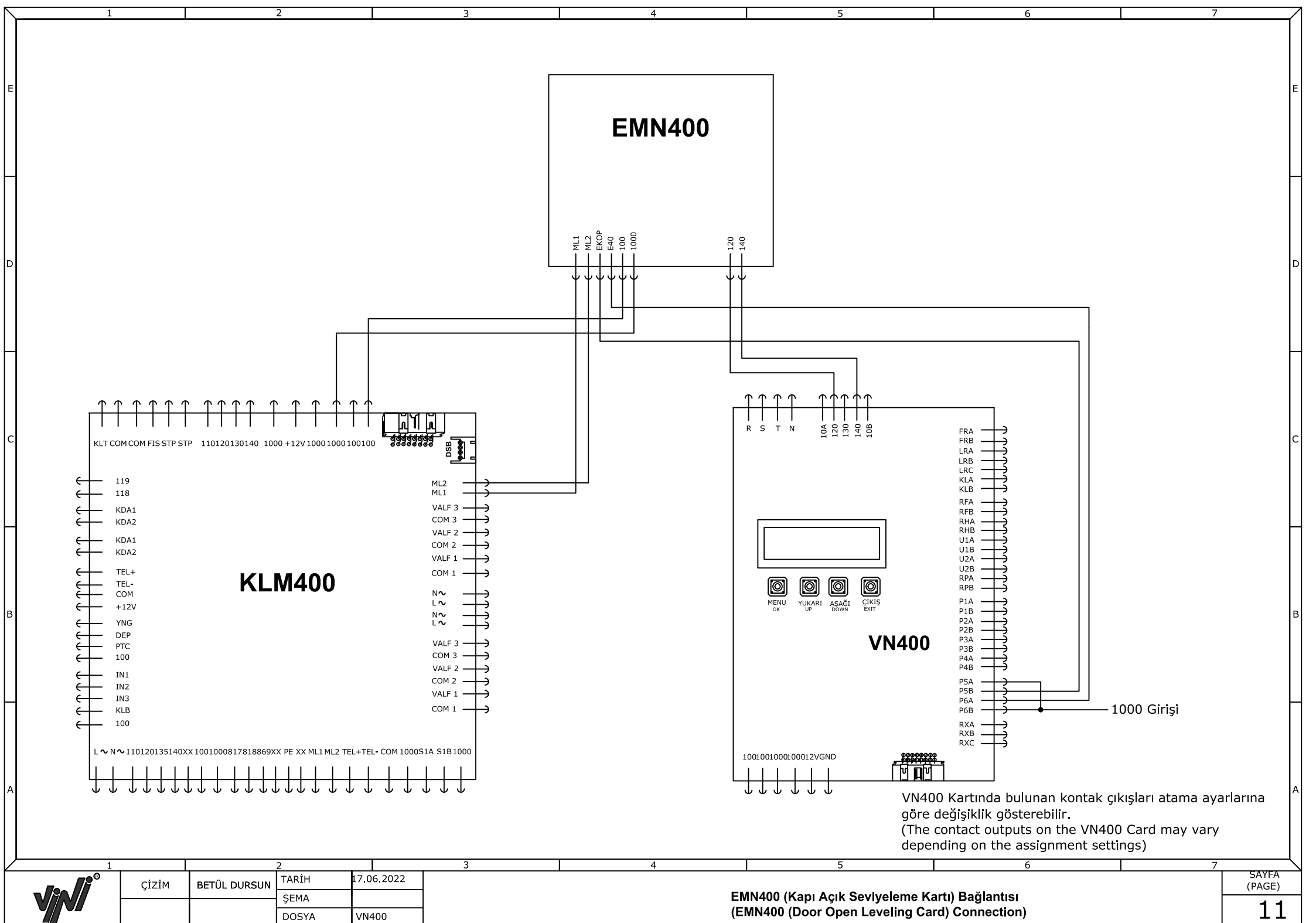
9-C

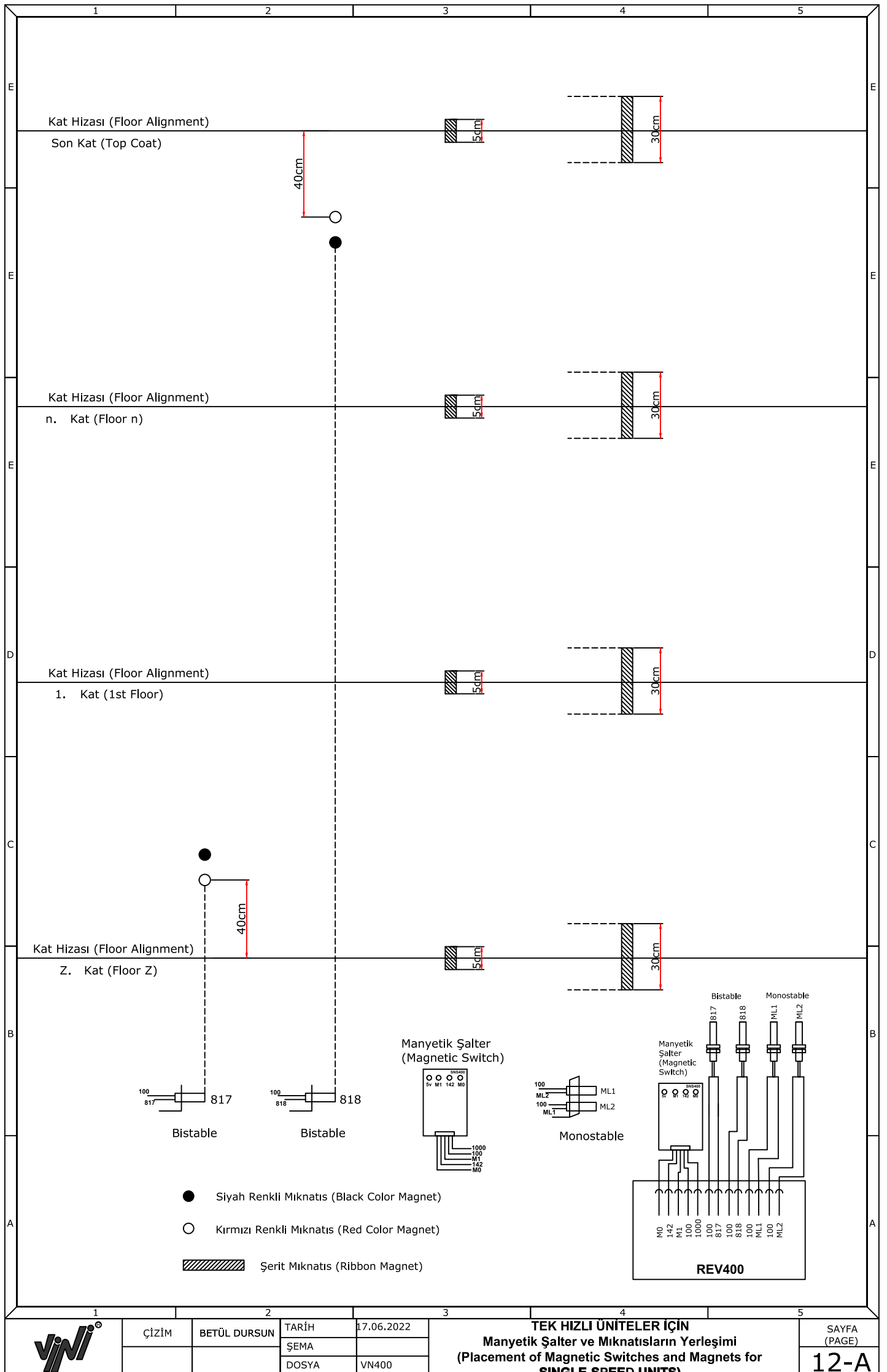
Platform Buton Bağlantısı (Platform Button Connection)

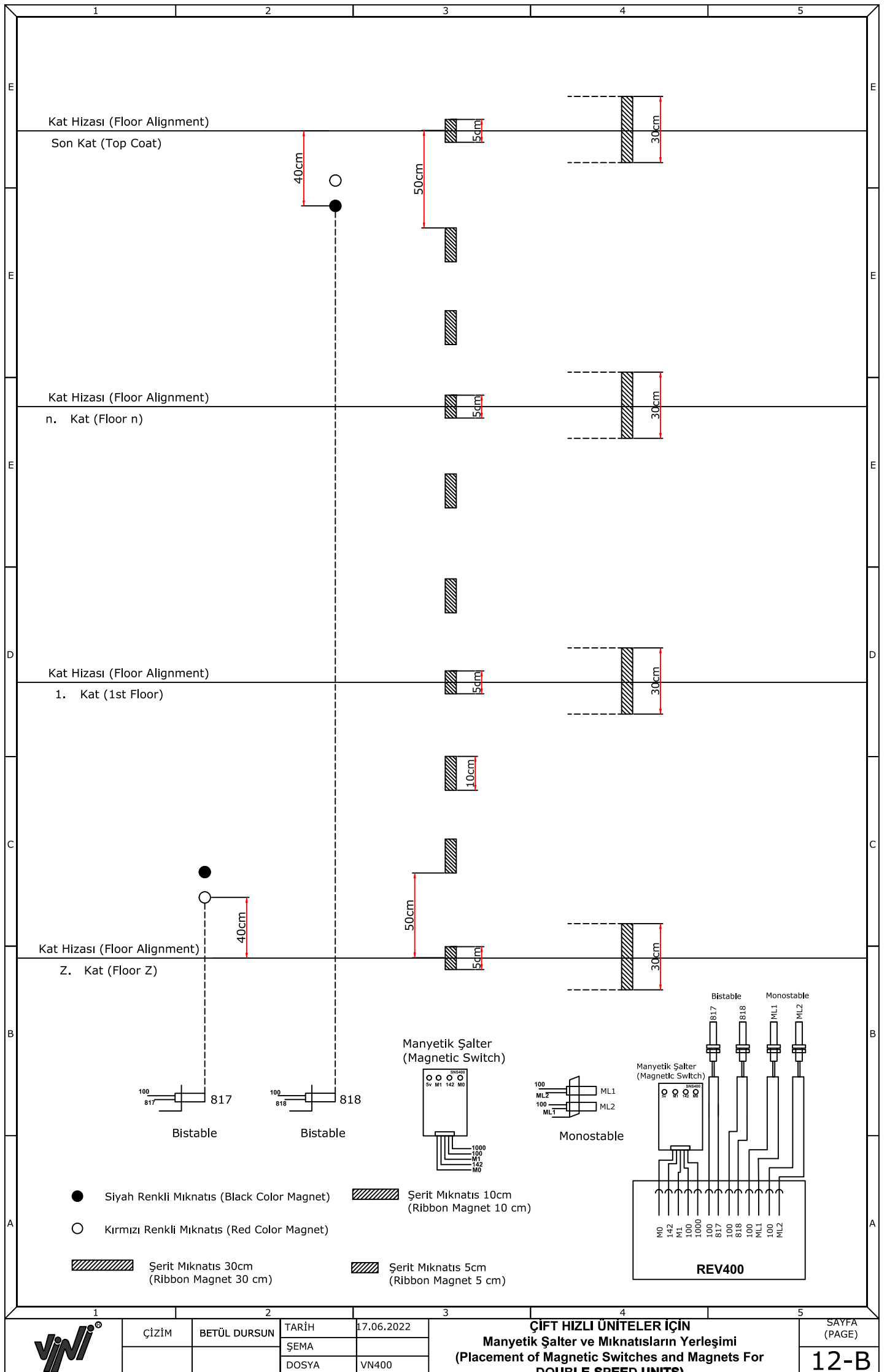


Kabin Buton Bağlantısı (Cabin Button Connection)









RUMUZLAR

SIRA KLEMENS	SAK	Şebeke Kontaktörü	MP	Şebeke Girişi (Nötr)
	K1	Motor Kontaktörü	R	Şebeke Girişi (Faz)
	K2	Motor Kontaktörü	S	Şebeke Girişi (Faz)
	MP	Şebeke Nötr	T	Şebeke Girişi (Faz)
	UPSG	UPS Giriş Fazı	U	Motor Çıkışı
	UPSG	UPS Giriş Nötr	V	Motor Çıkışı
	UPSC	UPS Çıkış Fazı	W	Motor Çıkışı
	UPSC	UPS Çıkış Nötr		
	1	Kapı Açma Cihazı Fazı		
	N	Kapı Açma Cihazı Nötr		
VN400	10A - 10B	Emniyet Nötr Bağlantı Girişi		
	120	Emniyet Stop Devresi		
	130	Emniyet Fiş Devresi Girişi		
	140	Emniyet Kilit Devresi		
	LRA - LRB	LIR Rölesi NC-COM Çıkışı		
	KLA - KLB	KL Rölesi NO-COM Çıkışı		
	FRA - FRB	FR Rölesi NO-COM Çıkışı		
	RPA - RPB	RP Rölesi COM-NO Çıkışı		
	100	+24V Girişi		
	1000	0V Girişi		
	12 V	+12V Girişi		
	P1A - P1B	1. Durak Kapı Aç Sinyali		
	P2A - P2B	2. Durak Kapı Aç Sinyali		
	P3A - P3B	3. Durak Kapı Aç Sinyali		
	P4A - P4B	4. Durak Kapı Aç Sinyali		
	P5A - P5B	5. Durak Kapı Aç Sinyali		
	P6A - P6B	6. Durak Kapı Aç Sinyali		
	RXA - RXB - RXC	Yedek Transistör Çıkışları (500mA)		
KLM400	110	Stop Devresi Başlangıcı		
	KLT- COM	Kilit Kontak Çıkışı		
	FIS - COM	Fiş Kontak Çıkışı		
	STP - STP	Kuyu Dibi Kontak Dönüşü		
	KDA1 - KDA2	Kabin Aydınlatma Lambası Çıkışı		
	TEL+ TEL- COM 12V	Telefon Çıkışı		
	VALF1 - COM1	Valf Çıkışı		
	119 - 118	Yedek		
	DSB	Dış Çağrı Seri Haberleşme Çıkışı	305	5.Durak İç Çağrı Girişi
	KLF - N	Kabin Lambası Çıkışı	306	6.Durak İç Çağrı Girişi
REV400	135 - 140	İç Kapı Kontak	307	7.Durak İç Çağrı Girişi
	869	Revizyon Kontrol Girişi	308	8.Durak İç Çağrı Girişi
	120 - 114	El Kumandası Kontak Dönüşü	XX1	Yedek Giriş
	114 - 113	Kayma Fren Kontak Dönüşü	XX2	Yedek Giriş
	113 - 112	Kabin İç Kontak Dönüşü	XX3	Yedek Giriş
	112 - 111	Sınır Kesici Kontak Dönüşü	XX4	Yedek Giriş
	111 - 110	Sıkışma Kontak Dönüşü	K20	Aç Sinyali Girişi
	804	Aşırı Yük Kontak Girişi	DTS	Kapa Sinyali Girişi
	HP	Hoparlör Çıkışı	FAN	Fan Sinyali Girişi
	M0-142-M1-100-1000	Sayıc Durdurucu Şalter	ALR	Alarm Sinyali Girişi
	817	Alt Kesici Manyetik Tüp	01	Aşırı Yük Sinyali Girişi
	818	Alt Kesici Manyetik Tüp		
	ML1	Kat Emniyet Bölgesi		
	ML2	Kat Emniyet Bölgesi		
	301	1.Durak İç Çağrı Girişi		
	302	2.Durak İç Çağrı Girişi		
	303	3.Durak İç Çağrı Girişi		
	304	4.Durak İç Çağrı Girişi		



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

DOSYA

VN400

RUMUZLAR

SAYFA

13

VN400 PARAMETRE AYARLARI

P0. GENEL AYARLAR / GENERAL SETTING

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P0.00	LİSAN SEÇİMİ LANGUAGE	TÜRKÇE ENGLISH	TÜRKÇE ENGLISH
P0.01	ÇALIŞMA ŞEKLİ LIFT TYPE	Hidrolik VVVF Çift Hız V3 Çift Hız V6	Hydrolic Inverter VVVF Dual Speed V3 Dual Speed V6
P0.03	SEVİYELEME LEVELING	Pasif Aktif	Inactive Active
P0.04	FAZ KORUMA PHASE CONTROL	Tek Faz Üç Faz	Single phase Three Phase
P0.08	İC CAGRI TIPI CABIN CALL TYPE	Manuel Otomatik	Manual Automatic
P0.10	LİR MODU LIR MODE	Pasif Şönt Pompa	Inactive As a Bridge As a Lirpump

P1. DURAK AYARLARI / FLOOR SETTING

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P1.00	DURAK SAYISI NUMBER FLOOR	Min : 2 Maks : 8	Min : 2 Max : 8
P1.01	PARK DURAĞI PARK FLOOR	Min : 0 Maks : 8	Min : 0 Max : 8

P2. ZAMAN AYARLARI / TIME SETTING

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P2.00	MESGUL BUSY	Min : 5 sn Maks : 30 sn	Min : 5 sec. Max : 8 sec.
P2.02	DURAK SAYISI NUMBER FLOOR	Min : 2 Maks : 8	Min : 2 Max : 8
P2.04	RP GECİKMESİ RP DELAY TIME	Min : 0.01 sn Maks : 2.50 sn	Min : 0.01 sec. Max : 2.50 sec
P2.05	1. KAPI TETİK 1. DOOR SIGNAL	Min : 1 sn Maks : 250 sn	Min : 1 sec. Max : 250 sec
P2.06	2. KAPI TETİK 2. DOOR SIGNAL		
P2.07	3. KAPI TETİK 3. DOOR SIGNAL		
P2.08	4. KAPI TETİK 4. DOOR SIGNAL		
P2.09	5. KAPI TETİK 5. DOOR SIGNAL		
P2.26	B.KİLİT KAPAT C.LOCK CLOSE	Min : 0 sn Maks : 60 sn	Min : 0 sec. Max : 60 sec
P2.27	B.KİLİT HATA C.LOCK ERROR	Min : 60 sn Maks : 250 sn	Min : 60 sec. Max : 250 sec
P2.26	SEYİR SÜRESİ JOURNEY TIME	Min : 10 sn Maks : 250 sn	Min : 10 sec. Max : 250 sec
P2.26	Y.YÖN GECİKME UP DIRECTION	Min : 0.00 sn Maks : 2.50 sn	Min : 0.00 sec. Max : 2.50 sec
P2.36	A.YÖN GECİKME DOWN DIRECTION	Min : 0.00 sn Maks : 2.50 sn	Min : 0.00 sec. Max : 2.50 sec



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

DOSYA

VN400

VN400 PARAMETRELER

SAYFA

14

P3. KAPI AYARLARI / DOOR SETTINGS

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P3.01	1. KAPI DURUM 1. DOOR STATUS	B. Kilit Yok B. Kilit Var	C. Lock Inactive C. Lock Active
P3.02	2. KAPI DURUM 2. DOOR STATUS		
P3.03	3. KAPI DURUM 3. DOOR STATUS		
P3.04	4. KAPI DURUM 4. DOOR STATUS		
P3.05	5. KAPI DURUM 5. DOOR STATUS		
P3.09	1. KAT KAPISI 1. DOOR TYPE	A Kapı B Kapı A - B Kapı	A Door B Door A - B Door
P3.10	2. KAT KAPISI 2. DOOR TYPE		
P3.11	3. KAT KAPISI 3. DOOR TYPE		
P3.12	4. KAT KAPISI 4. DOOR TYPE		
P3.13	5. KAT KAPISI 5. DOOR TYPE		

P4. ÇIKIŞ ATAMA AYARLARI / RELAY OUTPUTS SETTINGS

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P4.00	KİLİT ŞÖNT 140 SHORT	Röle : LIR Röle : KL Röle : FR Röle : RF Röle : RH Röle : U1 Röle : U2 Röle : RP Röle : P1 Röle : P2 Röle : P3 Röle : P4 Röle : P5 Röle : P6 Röle : RXA Röle : RXB Röle : RXC Röle : REV - A Röle : REV - B Pasif	Relay : LIR Relay : KL Relay : FR Relay : RF Relay : RH Relay : U1 Relay : U2 Relay : RP Relay : P1 Relay : P2 Relay : P3 Relay : P4 Relay : P5 Relay : P6 Relay : RXA Relay : RXB Relay : RXC Relay : REV - A Relay : REV - B Inactive
P4.04	KONTAKTÖR CONTACTOR		
P4.05	VALF VALVE		
P4.08	YÜKSEK HIZ HIGH SPEED		
P4.10	1. KAPI - A 1. DOOR - A		
P4.11	1. KAPI - B 1. DOOR - B		
P4.12	2. KAPI - A 2. DOOR - A		
P4.13	2. KAPI - B 2. DOOR - B		
P4.14	3. KAPI - A 3. DOOR - A		
P4.15	3. KAPI - B 3. DOOR - B		
P4.16	4. KAPI - A 4. DOOR - A		
P4.17	4. KAPI - B 4. DOOR - B		
P4.18	5. KAPI - A 5. DOOR - A		
P4.19	5. KAPI - B 5. DOOR - B		

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P4.26	1. KİLİT - A 1. LOCK - A		
P4.27	1. KİLİT - B 1. LOCK - B	Röle : LIR Röle : KL Röle : FR	Relay : LIR Relay : KL Relay : FR
P4.28	2. KİLİT - A 2. LOCK - A	Röle : RF Röle : RH Röle : U1	Relay : RF Relay : RH Relay : U1
P4.29	2. KİLİT - B 2. LOCK - B	Röle : U2 Röle : RP Röle : P1	Relay : U2 Relay : RP Relay : P1
P4.30	3. KİLİT - A 3. LOCK - A	Röle : P2 Röle : P3 Röle : P4	Relay : P2 Relay : P3 Relay : P4
P4.31	3. KİLİT - B 3. LOCK - B	Röle : P5 Röle : P6 Röle : RXA	Relay : P5 Relay : P6 Relay : RXA
P4.32	4. KİLİT - A 4. LOCK - A	Röle : RXB Röle : RXC Röle : REV - A	Relay : RXB Relay : RXC Relay : REV - A
P4.33	4. KİLİT - B 4. LOCK - B	Röle : REV - B Röle : REV - B Pasif	Relay : REV - B Relay : REV - B Inactive
P4.34	5. KİLİT - A 5. LOCK - A		
P4.35	5. KİLİT - B 5. LOCK - B		

P7. DİJİTAL AYARLAR / DIGITAL SETTINGS

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
	DISPLAY ÇIKIŞ DISPLAY OUTPUT	7 Segment Gray Binarty	7 Segment Gray Binarty
	LCD KONTRAST LCD CONTRAST	Min : % 10 Maks : % 100	Min : % 10 Max : % 100
	1. KAT 1. FLOOR	Gösterge:0 -4 1 A 2 b	Indicator:0 -4 1 A 2 b
	2. KAT 2. FLOOR	3 C 4 d 5 E	3 C 4 d 5 E
	3. KAT 3. FLOOR	6 F 7 H 8 L	6 F 7 H 8 L
	4. KAT 4. FLOOR	9 n -1 o -2 p	9 n -1 o -2 p
	5. KAT 5. FLOOR	-3 r	-3 r

P8. SES AYARLARI / SOUND SETTINGS

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P8.00	ANONS LISANI NOTICE LANGUAGE	Türkce İngilizce Fransızca	Türkce English Francais
P8.01	SESLENDİRME NOTICE STATUS	Pasif Sadece Fon Sadece Anons Fon ve Anons	Inactive Only Music Only Notice Music & Notive
P8.02	ANONS DÜZEYİ NOTICE LEVEL	Min : 10 Maks : 100	Min :10 Max : 100
P8.03	FON DUZEYİ MUSIC LEVEL	Min : 10 Maks : 100	Min :10 Max : 100

P9. FİRMA AYARLARI / COMPANY SETTINGS

P9.04	FABRİKA AYARLARI SYSTEM RESET		
-------	----------------------------------	--	--



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

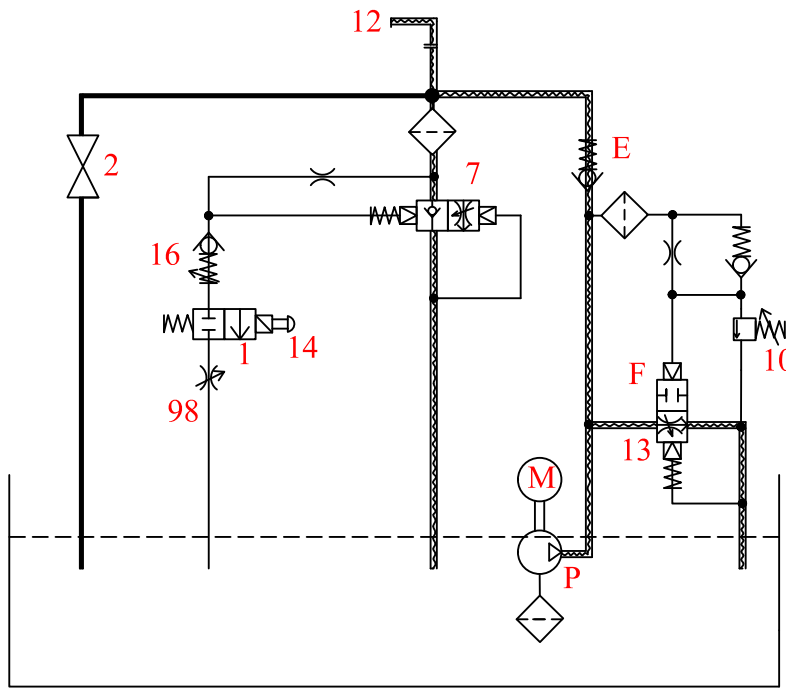
DOSYA

VN400

VN400 PARAMETRELER

SAYFA

16



- 1 Piston aşağı hareket valf ve bobini
- 2 Aşağı hız ayar vidası
- 7 Aşağı yön hız ayar vidası
 - saat yönünde hız azalır (-)
 - saatin tersi yönünde hız artar (+)
- 10 Basınç ayar vidası
 - saat yönünde basınç artar (+)
 - tersi yönünde basınç azalır (-)
- 12 Piston bağlantı noktası
- 14 Acil iniş butonu
- 16 Aşağı hız ayar vidası
 - saat yönünde hız azalır (+)
 - tersi yönünde hız artar (-)
- 98 Aşağı istikamet kalkış ayar vidası
 - saat yönünde sertleşir (+)
 - tersi yönünde yumuşar (-)

E Pompa çeki valfi

F Yukarı istikamet çalışma hareket valfi

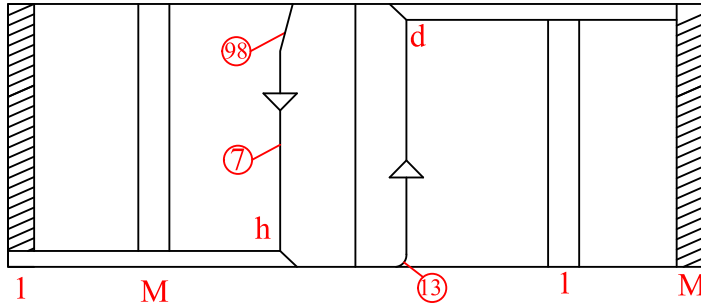
M Motor

P Pompa

(*) BU AYARLAR FABRİKADA YAPILMIŞTIR.

h - aşağı istikamet durdurma kontağı

d - yukarı istikamet durdurma kontağı



ON



OFF

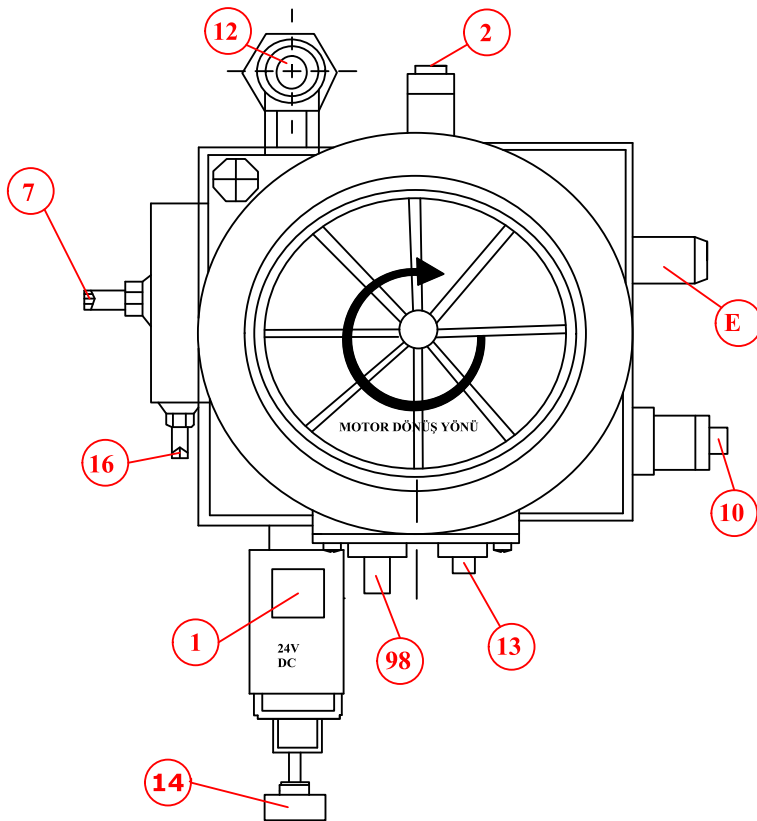
KISA ÇALIŞMA TARİFİ

ACİL İNDİRME

- Aşağı yönde hareket için <14> numaralı butona basınız.
- <16> numara aşağı yön asgari basıncı belirler ve pistonu suortlara varınca durdurur. Şayet ayarlı olan değer çok yüksek ise kabin aşağı yönde hareket almaz.

DÜŞME TESTİ

- Kabini tam yük ile en üste gönderin.
- Saatin tersi yöne <2> numaralı vidayı 3 tam tur gevşetin ve aşağı yönde kayıt verin.
- Böylece hız arttırılmış oldu ve boru kırılma emniyet valfi bunun neticesinde devreye girmelidir.
- <2> numaralı vidayı eski haline alın.
- Yukarı istikamet seyir halindeyken basıncın artmamış olduğuna dikkat ediniz.



	KH 400 PERİYODİK BAKIM ÇİZELGESİ	DOKÜMAN NO :	F- 05
		SAYFA NO :	1/ 1
		REVİZYON NO :	0
		REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

NO	BAKIMIN KAPSADIĞI ÜNİTELER	YAPILACAK İŞ			PERİYOD ARALIĞI			
		TEMİZLİK	YAĞLAMA	KONTROL	AYLIK	3 AY	6 AY	YILLIK
1.	TAHRİK SİSTEMİ			*	*			
1.1	Motor bağlantıları			*				*
1.2	Yağ seviyesi			*			*	
1.3	Motor yağ kaçağı			*			*	
1.4	Piston yağ kaçağı (keçe)			*			*	
1.5	Manuel acil indirme (valf) butonu			*				*
2	KUMANDA PANOLARI			*				*
2,1	Kontaktörler			*		*		
2,2	Tablo bağlantıları			*			*	
2,3	Tablo klemensleri ve sinyalleri			*			*	
3	HALAT			*			*	
3.1	Halat Esnekliği			*			*	
3.2	kemik paten			*			*	
3.3	mekanik fren			*			*	
3.4	palanga tekeri			*			*	
3.5	Halat klemensi,şişe,kopilya			*			*	
4	KABİN	*				*		
4.1	Ray Bağlantıları			*				*
4.2	Platform Kapıları	*				*		
4.3	Kat kapıları kilit fiş kontak			*	*			
4.4	Amortisor			*	*			
4.5	Fotosel			*	*			
4.6	Sıkışma kontağı			*			*	
4.7	Kabin içi düğmeler			*	*			
4.8	Kabin telefonu interkom			*	*			
4.9	Havalandırma fanı (Kabinli ise)			*	*			*
4.10	Kabin aydınlatması			*	*		*	
5	KAT ÇAĞRI TESTİ			*	*			
5.1	Müracattaki kaset sinyalleri			*	*			
5.2	M.D. Kaset sinyalleri			*		*		
5.3	Revizyon kaset sinyalleri			*		*		
6	ALARM DÜZENİ			*			*	
6.1	Alarm sinyali			*	*			
6.2	Alarm düzeneği,akü ve şarj düzeyi			*	*			
7	KUMANDA DÜZENİĞİ ve YRD.ŞEB.			*				*
8	FLEX. KABLO BAĞLANTILARI			*				*

NOT: Yukarıdaki yazılı koşulları zammında yapılmalıdır. Değişen malzemeler kayıt defterine mutlaka işlenmelidir.

	KH400 YILLIK KONROLLER	DOKÜMAN NO :	F- 05
		SAYFA NO :	1/ 1
		REVİZYON NO :	0
		REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

NO	KONROL TARİHİ	RAPOR NO	RAPOR DÜZENLEYEN KURULUŞ
1	 //20.....		
2	 //20.....		
3	 //20.....		
4	 //20.....		
5	 //20.....		
6	 //20.....		
7	 //20.....		
8	 //20.....		
9	 //20.....		
10	 //20.....		
11	 //20.....		
12	 //20.....		
13	 //20.....		
14	 //20.....		
15	 //20.....		
16	 //20.....		
17	 //20.....		
18	 //20.....		
19	 //20.....		
20	 //20.....		

NOT: Değişimi yapılan parçaların kalite belgeleri ürün dosyasında muhafaza edilmelidir.

	KH400 PARÇA DEĞİŞİM KAYITLARI	DOKÜMAN NO :	F- 05
		SAYFA NO :	1/ 1
		REVİZYON NO :	0
		REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

NO	DEĞİŞİM TARİHİ	DEĞİŞİM YAPAN KİŞİ	DEĞİŞTİRİLEN PARÇANIN ÖZELLİKLERİ VE NEDENİ
1	 //20.....		
2	 //20.....		
3	 //20.....		
4	 //20.....		
5	 //20.....		
6	 //20.....		
7	 //20.....		
8	 //20.....		
9	 //20.....		
10	 //20.....		
11	 //20.....		
12	 //20.....		
13	 //20.....		
14	 //20.....		
15	 //20.....		
16	 //20.....		
17	 //20.....		
18	 //20.....		
19	 //20.....		
20	 //20.....		

NOT:Yukarıdaki yazılı koşulları zammında yapılmalıdır. Değişen malzemeler kayıt defterine mutlaka işlenmelidir.

	KH400 KAZA KAYITLARI	DOKÜMAN NO :	F- 05
		SAYFA NO :	1/ 1
		REVİZYON NO :	0
		REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

NO	TARİH / SAAT	İLGİLİ KİŞİ	KAZA NEDENİ VE SONUÇLARI HAKKINDA BİLGİ
1	 //20..... /		
2	 //20..... /		
3	 //20..... /		
4	 //20..... /		
5	 //20..... /		
6	 //20..... /		
7	 //20..... /		
8	 //20..... /		
9	 //20..... /		
10	 //20..... /		
11	 //20..... /		
12	 //20..... /		
13	 //20..... /		
14	 //20..... /		
15	 //20..... /		
16	 //20..... /		
17	 //20..... /		
18	 //20..... /		
19	 //20..... /		
20	 //20..... /		

NOT: Yetkili kuruluşlara bildirilmelidir.

	KH400 ARIZA KAYITLARI	DOKÜMAN NO :	F- 05
		SAYFA NO :	1/ 1
		REVİZYON NO :	0
		REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

NO	TARİH / SAAT	ARIZA NEDENİ	TEKNİK PERSONEL / İMZA
1	 //20..... /		
2	 //20..... /		
3	 //20..... /		
4	 //20..... /		
5	 //20..... /		
6	 //20..... /		
7	 //20..... /		
8	 //20..... /		
9	 //20..... /		
10	 //20..... /		
11	 //20..... /		
12	 //20..... /		
13	 //20..... /		
14	 //20..... /		
15	 //20..... /		
16	 //20..... /		
17	 //20..... /		
18	 //20..... /		
19	 //20..... /		
20	 //20..... /		

NOT: Arızalar yukarıdaki bölümlere işlenmelidir.

	KH400 BAKIM KAYITLARI	DOKÜMAN NO :	F- 05
		SAYFA NO :	1/ 1
		REVİZYON NO :	0
		REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

NO	TARİH / SAAT	BAKIM NEDENİ	TEKNİK PERSONEL / İMZA
1	 //20..... /		
2	 //20..... /		
3	 //20..... /		
4	 //20..... /		
5	 //20..... /		
6	 //20..... /		
7	 //20..... /		
8	 //20..... /		
9	 //20..... /		
10	 //20..... /		
11	 //20..... /		
12	 //20..... /		
13	 //20..... /		
14	 //20..... /		
15	 //20..... /		
16	 //20..... /		
17	 //20..... /		
18	 //20..... /		
19	 //20..... /		
20	 //20..... /		

NOT: Bakımlar yukarıdaki bölümlere işlenmelidir.