

# EFELİFT ASANSÖR (EFELIFT ELEVATOR)



## DÜŞEY KALDIRMA PLATFORMU TEKNİK KATALOĞU VERTICAL LIFTING PLATFORM TECHNICAL CATALOG

ÜRÜN MODELİ :  
PRODUCT MODEL

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| MÜŞTERİ ADI<br>CUSTOMER NAME  |  |
| REFERANS<br>REFERENCE         |  |
| ÜRÜN SERİ NO<br>SERIAL 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 field manual before the installation and please preserve it with the product. This manual prepared as example for the products which has standard dimensions.

# İÇİNDEKİLER (CONTENT)

| NO | BÖLÜM (SECTION)                                                 | SAYFA NO (PAGE) |
|----|-----------------------------------------------------------------|-----------------|
| 1  | PARÇA LİSTESİ<br>PARTS LIST                                     | 1-5             |
| 2  | DETAYLI ÜRÜN PROJESİ<br>DETAILED PRODUCT PROJECT                | -               |
| 3  | AT UYGUNLUK BEYANI<br>(EC DECLARATION OF CONFORMITY)            | -               |
| 4  | MONTAJ İŞLEM SIRASI<br>(THE ORDER OF ASSEMBLY<br>OPERATION)     | 6               |
| 5  | MEKANİK MONTAJ PROJESİ<br>(MECHANICAL ASSEMBLY<br>PROJECT)      | 7 - 21          |
| 6  | ELEKTRİK PROJESİ<br>(ELECTRICAL PROJECT)                        | 22 - 41         |
| 7  | SEYİR DEFTERİ<br>(LOGBOOK)                                      | 42 - 48         |
| 8  | SON KONTROL RAPORU<br>(FINAL CONTROL REPORT)                    | 49 -54          |
| 9  | TESLİM / TESELLÜM TUTANAĞI<br>(DELIVERY RECORD)                 | 55              |
| 10 | EĞİTİM TUTANAĞI<br>(EDUCATION REPORT)                           | 56              |
| 11 | MONTAJA DAİR ÖRNEK RESİMLER<br>(SAMPLE PICTURES AS TO ASSEMBLY) |                 |



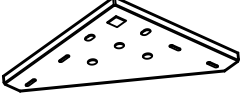
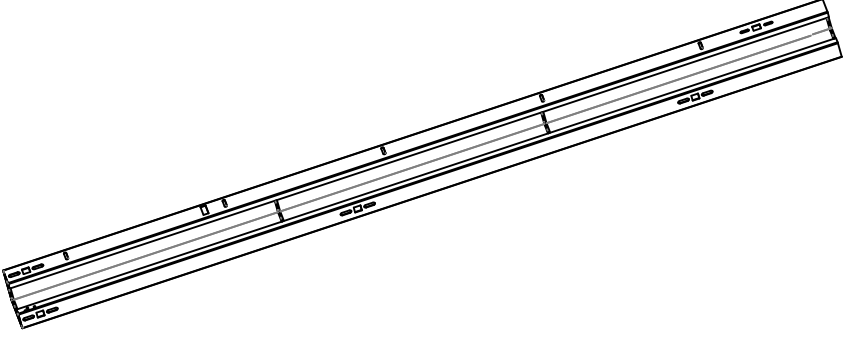
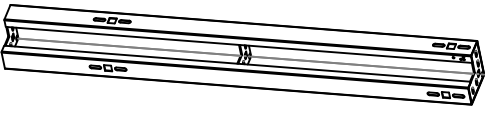
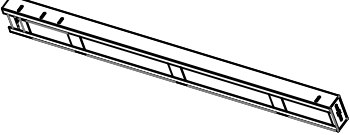
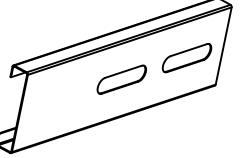
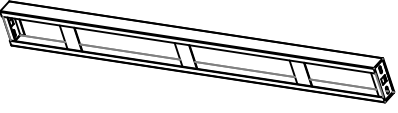
EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ

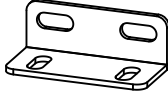
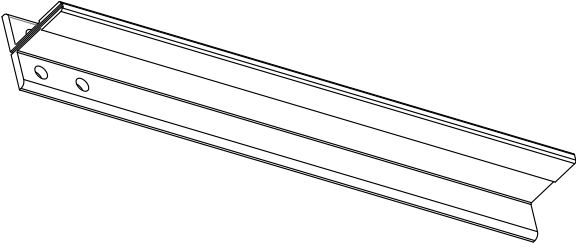
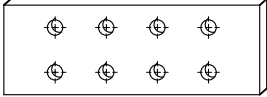
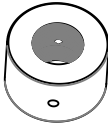
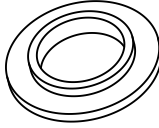
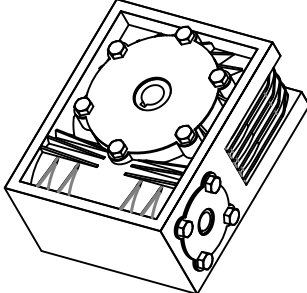
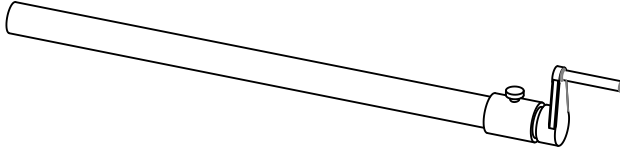
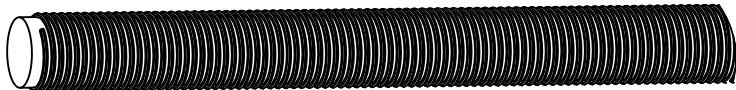
Mimarsinan OSB. 13.Cad. No:50 Melikgazi Kayseri / TÜRKİYE

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

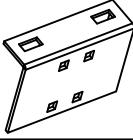
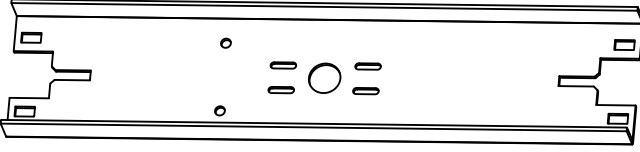
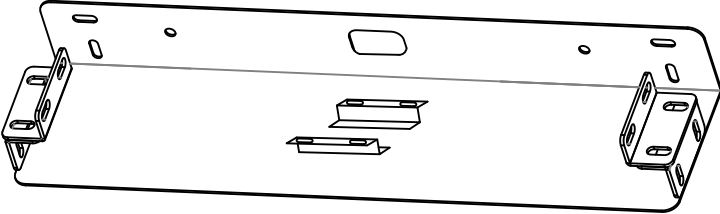
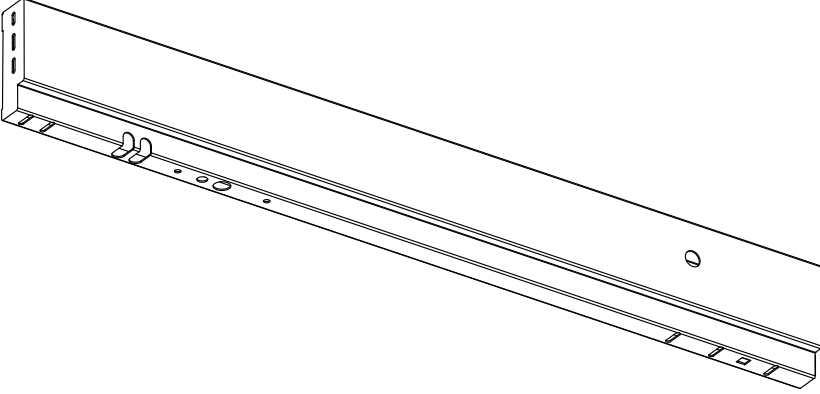
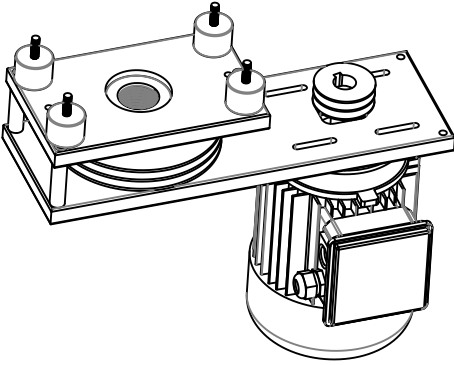
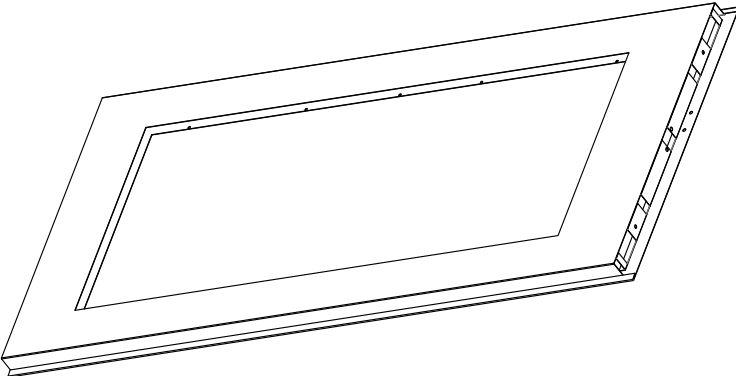
# PARA LİSTESİ

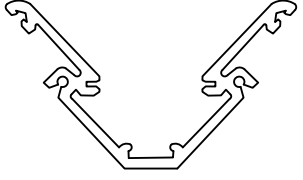
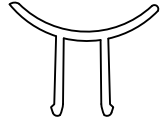
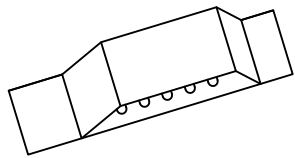
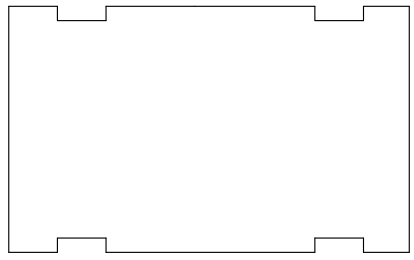
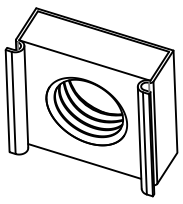
## (PARTS LIST)

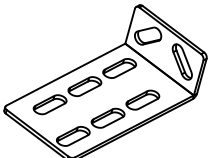
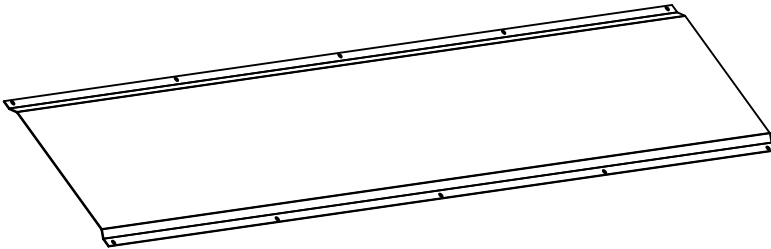
| NO | PARA İZİMİ<br>(DRAWINGS OF PARTS)                                                 | PARA ADI<br>(NAME OF PARTS)                                       |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1  |    | TABAN GÖNYE SACI<br>(BOTTOM CORNER SHEET)                          |
| 2  |   | KAPI KASASI DİREĞİ<br>(DOOR FRAME PILLAR)                          |
| 3  |   | KONTRÜKSİYON ÖRNEK<br>DİREĞİ<br>(CONSTRUCTION SAMPLE<br>PILLAR)    |
| 4  |  | KAT KAPI ALTI<br>BÖLMESİ<br>(FLOOR DOOR BOTTOM<br>SECTION)         |
| 5  |  | İKİLİ RAY<br>BÖLMESİ<br>(DOUBLE RAIL SECTIONS)                     |
| 6  |  | STOP SACI<br>(STOP SHEET)                                          |
| 7  |  | DÜZ<br>BÖLME<br>(PLAIN SECTION)                                    |
| 8  |  | SAĞ VE SOL RAY<br>KONSOLLARI<br>(RIGHT AND LEFT RAIL<br>CONSOLLES) |

|    |                                                                                      |                                                 |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 9  |     | RAY ÜST KONSOLU<br>(RAIL TOP CONSOLE)           |
| 10 |     | KILAVUZ RAY<br>(GUIDE RAIL)                     |
| 11 |     | KILAVUZ RAY FLANŞI<br>(GUIDE RAIL FLANGE)       |
| 12 |     | ASKI SOMUNU<br>(HANGER NUT)                     |
| 13 |   | KESTAMİD ASKI PARÇASI<br>(KESTAMID HANGER PART) |
| 14 |   | REDÜKTÖR<br>(REDUCER)                           |
| 15 |   | KURTARMA KOLU<br>(RESCUE ARM)                   |
| 16 |  | SONSUZ VİDA<br>(ENDLESS SCREW)                  |



|    |                                                                                      |                                                            |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 17 |      | VİDA ÜST ASKI KONSOLU<br>(UPPER HANGER BRACKET<br>FOR NUT) |
| 18 |     | VİDA ÜST ASKI SACI<br>(UPPER HANGER SHEET FOR<br>NUT)      |
| 19 |     | RAY TABAN SACI<br>(RAIL BOTTOM SHEET)                      |
| 20 |   | KAT KAPISI ALNI<br>(FLOOR DOOR TYMPAN)                     |
| 21 |   | TAHRİK SİSTEMİ<br>(DRIVE SYSTEM)                           |
| 22 |  | ÇARPMA KAPI KANADI<br>(SWING DOOR LEAF)                    |

|    |                                                                                     |                                                                        |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| 23 |    | KÖŞE ALÜMİNYUM<br>KAPLAMA<br>(CORNER ALUMINUM<br>COATING)              |
| 24 |    | KÖŞE ALÜMİNYUM<br>KAPLAMA KAPAĞI<br>(CORNER ALUMINUM<br>COATING COVER) |
| 25 |    | YATAY KAPLAMA ÇITASI<br>(HORIZONTAL COATING<br>LATH)                   |
| 26 |   | YATAY KAPLAMA ÇITA<br>KAPAĞI<br>(HORIZONTAL COATING<br>LATH COVER)     |
| 27 |  | MEKANİK LİRPOMP<br>(MECHANIC LIRPOMP)                                  |
| 28 |  | RAY TARAĞI KOMPOZİT<br>KAPLAMA<br>(RAIL SIDE COMPOSITE<br>COATING)     |
| 29 |  | M8 KAFESLİ SOMUN<br>(M8 CAGE NUT)                                      |

|    |                                                                                   |                                                         |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 30 |  | BİNA SABİTLEME KONSOLU<br>(STRUCTURE FIXING<br>BRACKET) |
| 31 |  | KASA KAPAĞI<br>(DOOR FRAME COVER)                       |
|    |                                                                                   |                                                         |

## 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.*

- 1) Montaj işleminin ilk adımı çelik konstrüksiyon kurulumudur. Çelik konstrüksiyon kurulumu ürüne ait detaylı proje ile birlikte örnek montaj kılavuzu kullanılarak yapılmalıdır. Kurulum 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 bkz.)

NOTE: Please read the manual carefully before start to installation process and follow assembly procedure.

- 1) First step of the assembly process is installation of the steel construction. Steel construction should be installed by using the assembly guide and according to the project which is belong to the product. It should be start with corner and fixing sheets to the installation and the construction should be provided as balanced. After complete the fixing and roof of the construction, can proceed to the next step. Points to consider when installing the construction;

- a) Vertical and horizontal parts of the construction should be on the same level with inside part of the construction
- b) Distance between horizontal parts of the construction should be equal and coherent with the project (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 bkz.)

- 2) Second step of the installation process is coating the rail sides and assembling the rail according to the detailed project after installing the rail brackets. When the rail brackets connecting to the horizontal parts, it should be used M8 cage nut and M8 nut.

- 3) Sonsuz vida üst askı sacı, sabitleme konsolları ile beraber sabitlenir. L Karkas montajı yapılır. Ardından sonsuz vida yukarıda kestamid malzeme, rulman ve askı somunu ile sabitlenir. Sonsuz vida alt kısmına kurtarma kolu ve redüktör montajı yapılarak elektrik bağlantısına geçilir. (Syf 13, 14 bkz.)

- (3) Endless screw upper hanger sheet should be fixed with fixing brackets. After assembling the L carcass, endless screw should be fixed via kestamid, bearing and hanger nut.)

- 4) Pano kutusu yerine montaj edildikten sonra tesisat kablolarının bağlantıları yapılır. Ürün montajı bitene kadar revizyonda çalıştırılır.

- (4) Installation cables should be connected after the panel box assembled to the proper place. The product should be used on revision mode until the installation completed.)

- 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 işlemden sonra revizyon kutusu yerine montajı ve tesisat kabloları çekilip bağlantılarının yapılması gerekmektedir.

- (5) Bottom of the platform (or cabin) should be installed and three sides' coating should be completed except rail side. Panel of the platform (or cabin) should be assembled after the corners' coatings finished.)

- 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.

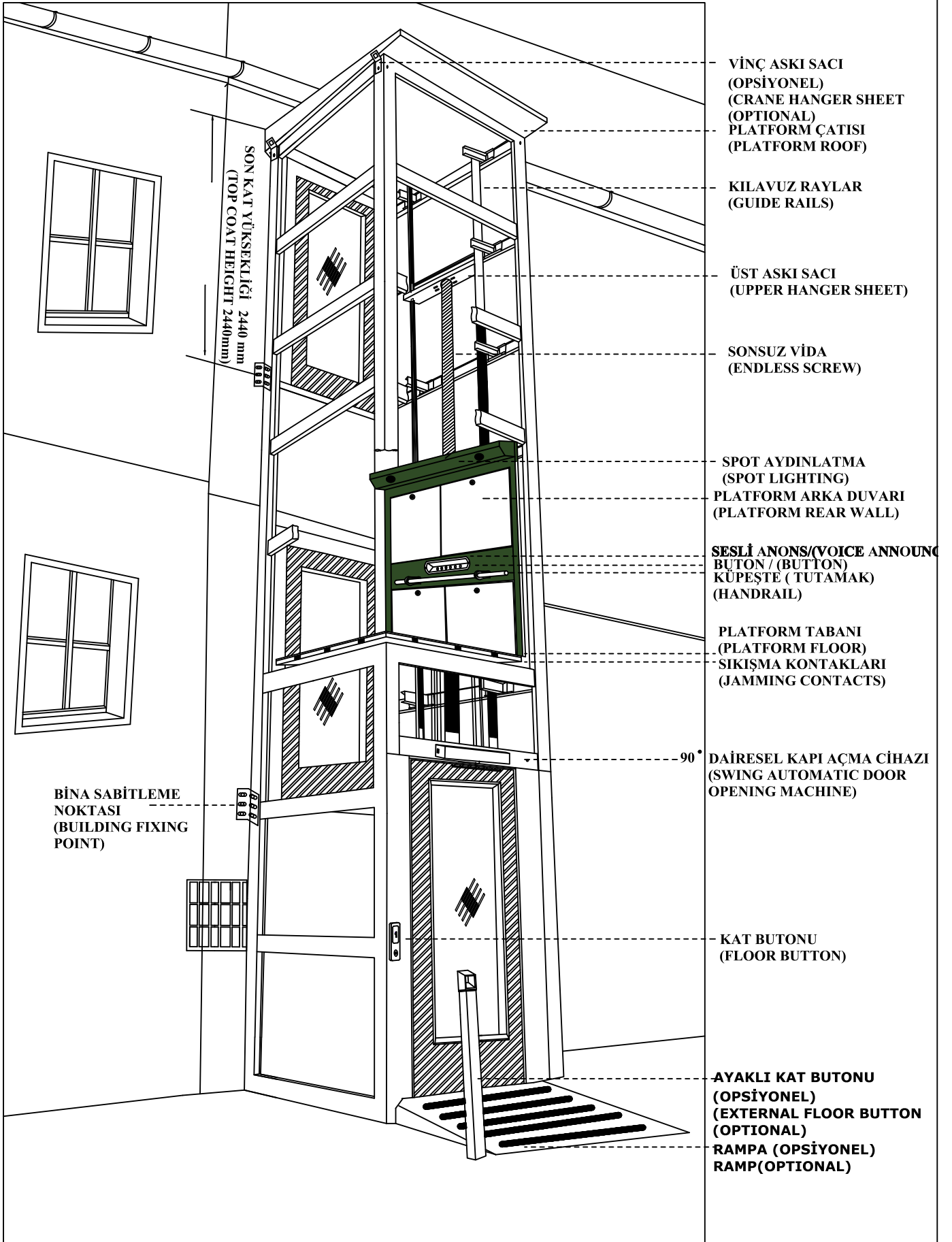
- (6) The product should be checked according to the final control report and installation process should be completed after the settings of the floor doors, automatic door opening device (if any), comfort and mainboard are done.)



EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ

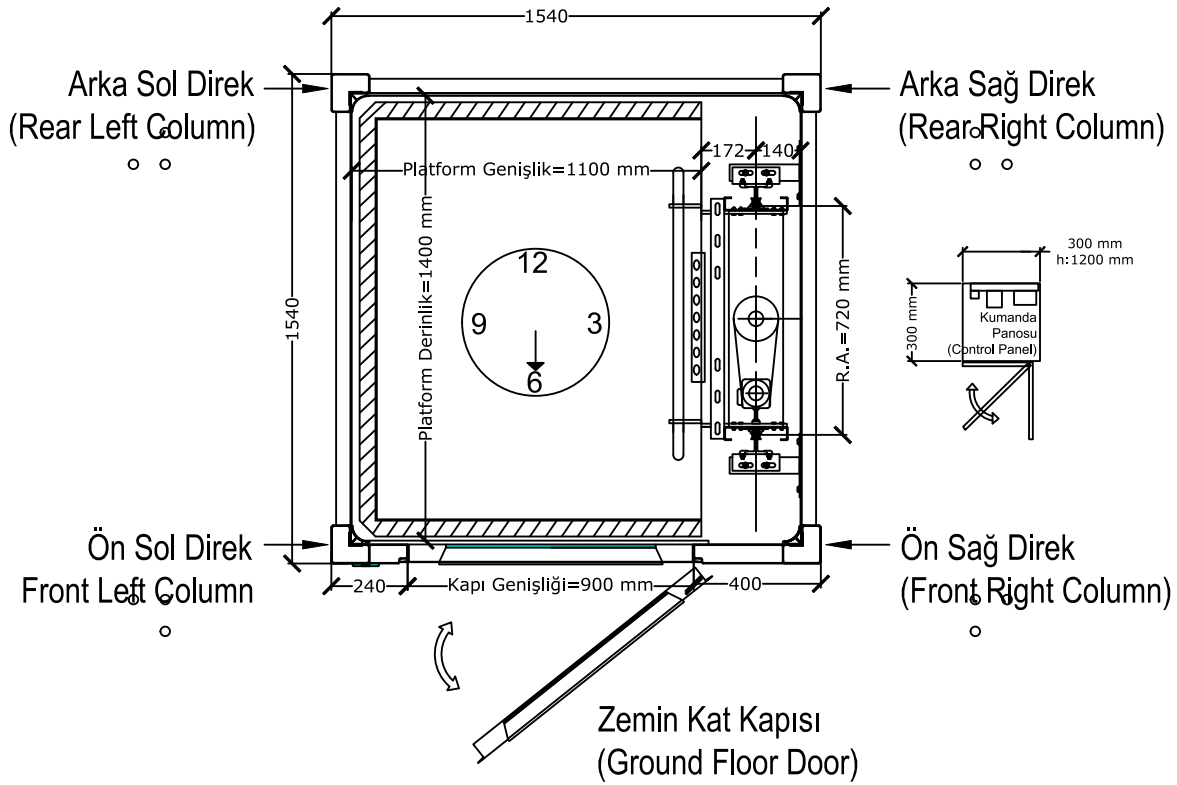
Mimarsinan OSB. 13.Cad. No:50 Melikgazi Kayseri / TÜRKİYE

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



**ÖRNEKTİR!  
(SAMPLE!)**

## Çelik Konstrüksiyon Kurulum Kodlaması (Steel Construction Installation Coding)



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.

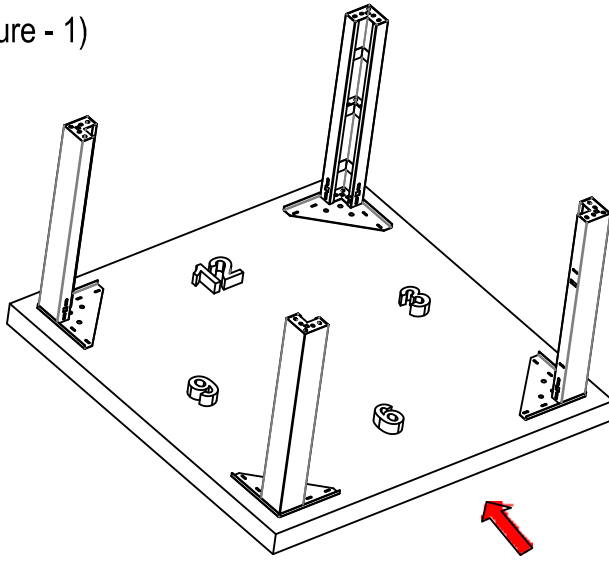
NOT: Zemin kat kapısı her zaman saat 6 yönündedir.

Bearing posts are coded for the installation of steel construction. This codes are always located on the bottom of the columns. First marking shows side of the columns like in the project. It's always stated like front right, rear left etc. (thinking like on the face of the ground floor) when predicting side of the columns. The signs on this markings shows the columns' rank from bottom to top. Assembly process in this guide is given just as a sample. There can be differences according to the projects. Example of the marking is as follows.

NOTE: Ground floor door is always locating at 6 as clockwise.



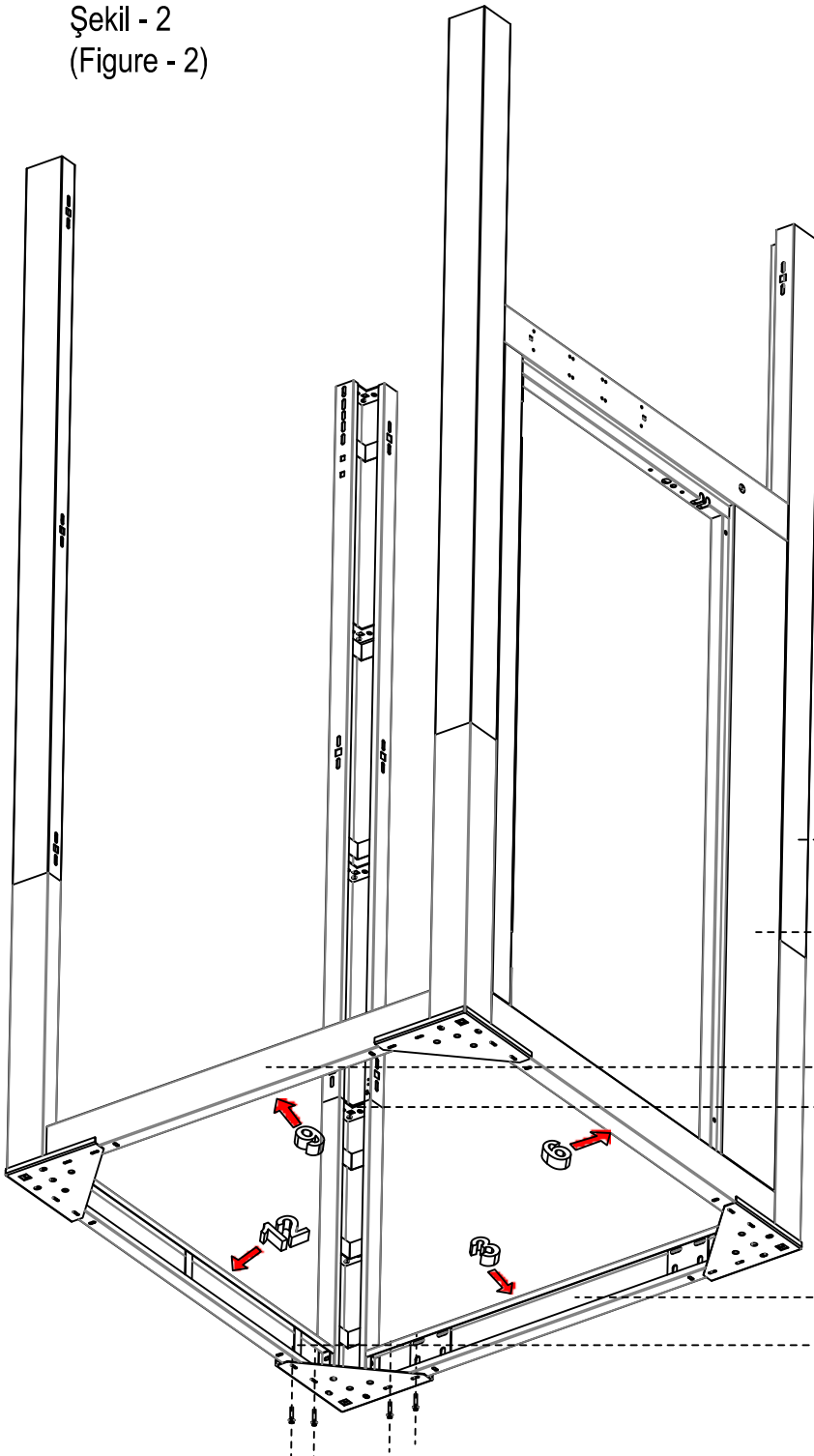
Şekil - 1  
(Figure - 1)



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

(1-First step of the installation process is locating the columns according to the codes which is stated in one page before. Bottom corner sheets should be installed.)

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-Please continue to the assembly process of next columns' after finishing the installation of ground floor door frame to the columns.)

→ Konstrüksiyon ikinci sıra direkleri  
(Construction second rank columns)

→ Kaynaklı kat kapı kasası  
(Welded floor door frame)

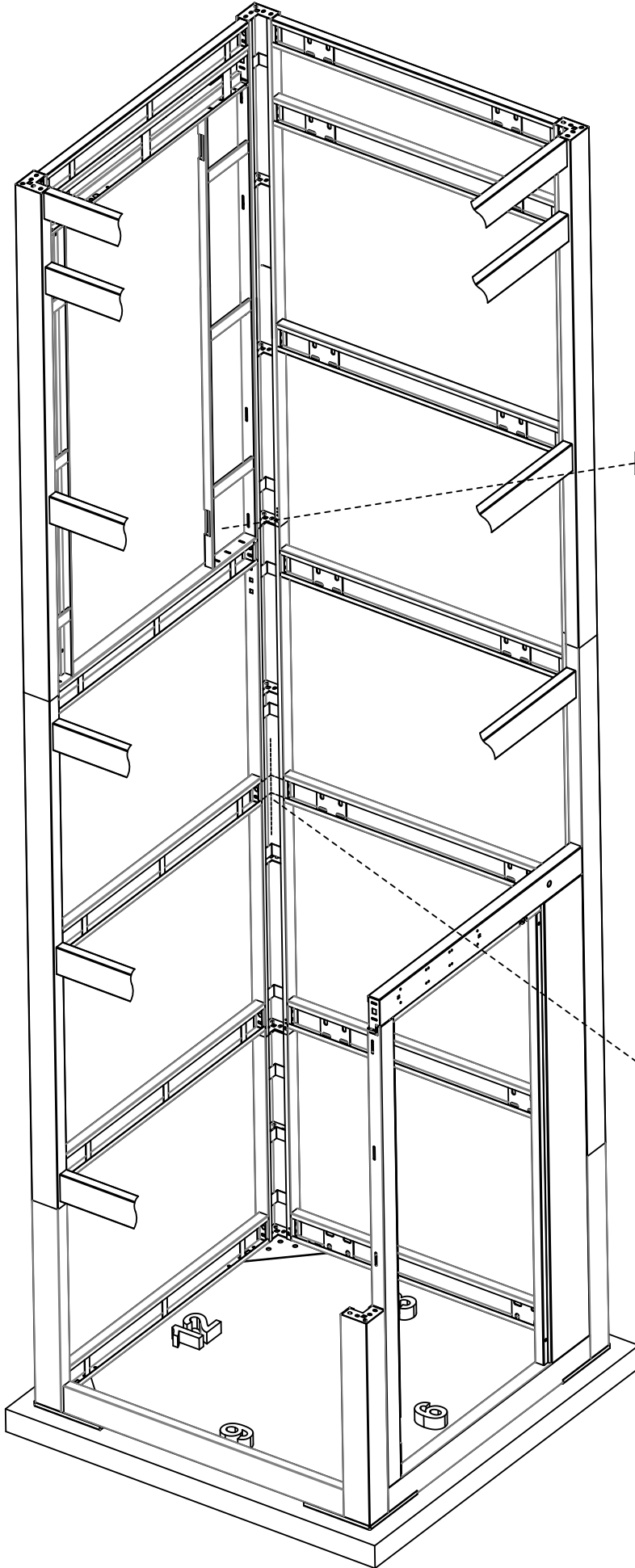
→ Tek yön delikli düz bölme  
(One-way perforated flat baffle)

→ Direk birleşim noktaları  
(Column junction points)

→ Tek yön delikli ikili ray bölmesi  
(Double rail compartment with one-way hole)

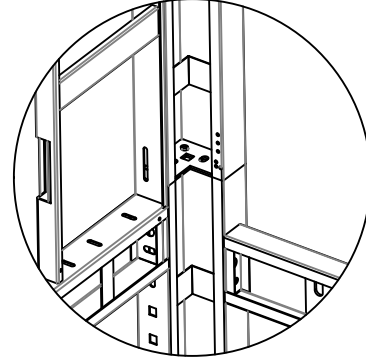
→ Tek yön delikli düz bölme  
(One-way perforated flat baffle)

Şekil - 3  
(Figure - 3)



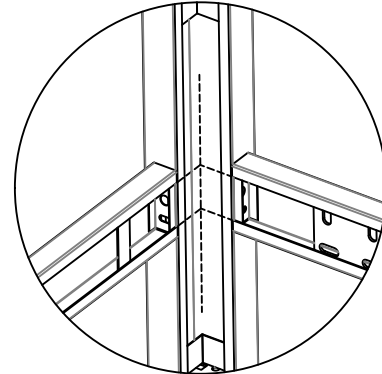
3- Kontrüksiyon kurulumu ray tarafı bölmelerinin ve diğer düz bölme montajları ile diğer kat kapı kasa montajları yapılarak kontrüksiyon montajı tamamlanmış olur.

( 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)

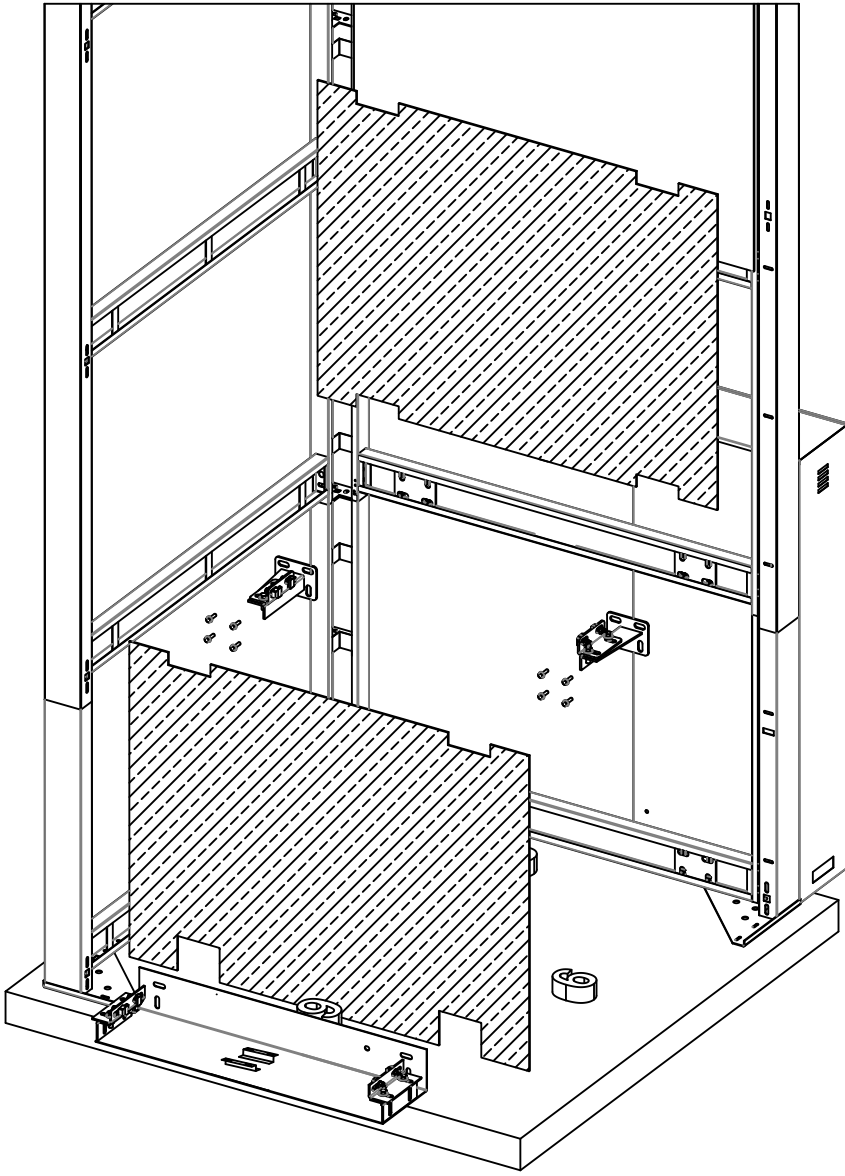


**Not :** Kontrüksiyon yatay ve direklerinin iç kısımları aynı düzlemde olmalıdır.Yatay bölme delik merkezi ile direk delik merkezleri aynı ekseninde olmalıdır.Kontrüksiyon üzerinde yataylar arası mesafe eşit olmalıdır.

(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.)

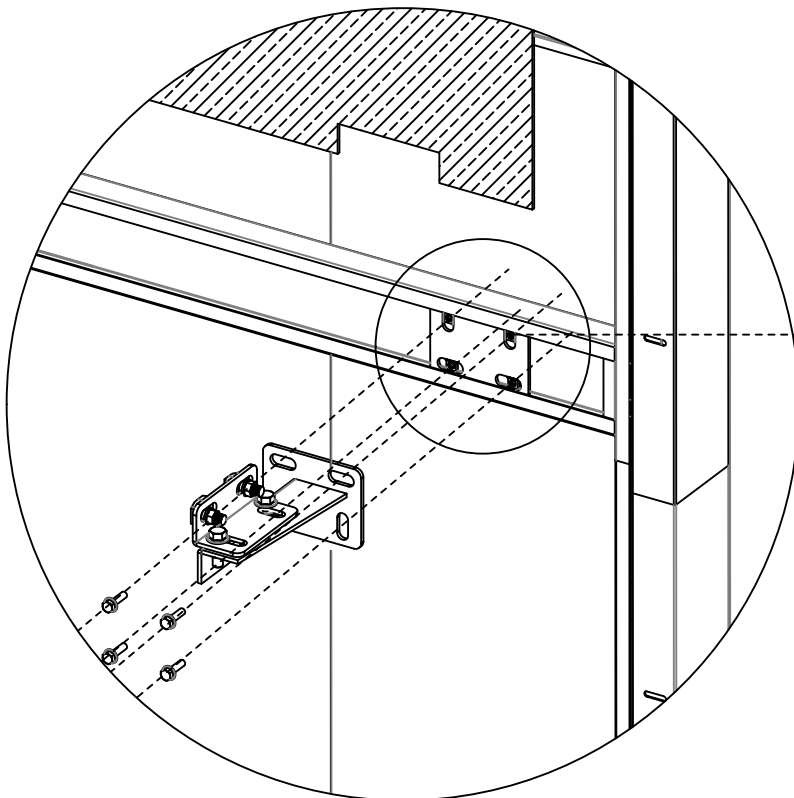


Şekil - 4  
(Figure - 4)



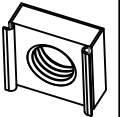
4- Ray konsolu ve kaplama montajı şekildeki işlem sırasına göre yapılır.Öncelikle kompozit kaplama uygun boşaltmalara denk gelecek şekilde,sağ ve sol merkezli,dikey doğrultuda yatay merkezine gelecek şekilde M 3\*9 YHB vida ile sabitlenir.Yatay üzerine daha önce montaj edilen M8 kafesli somunlar üzerine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

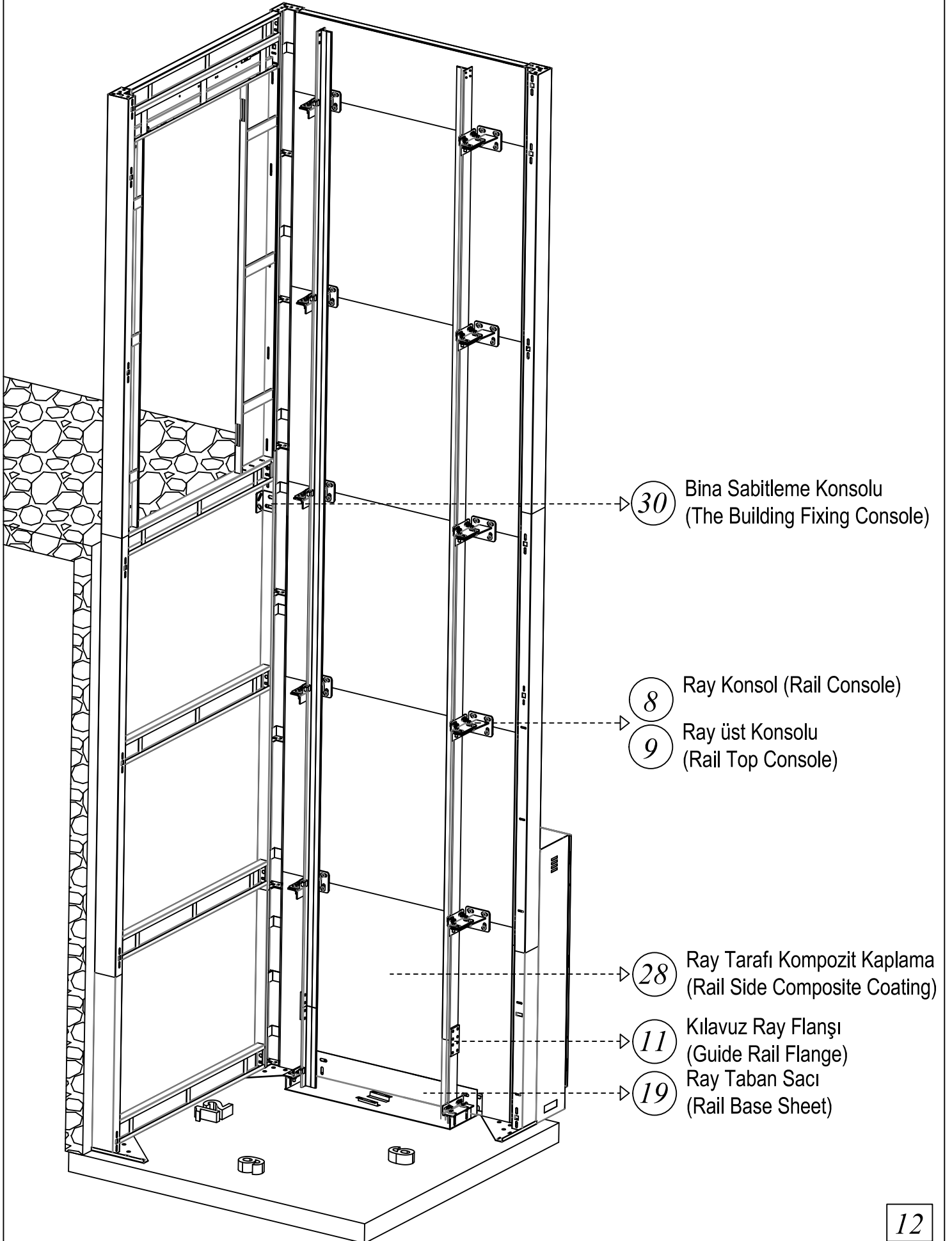


29

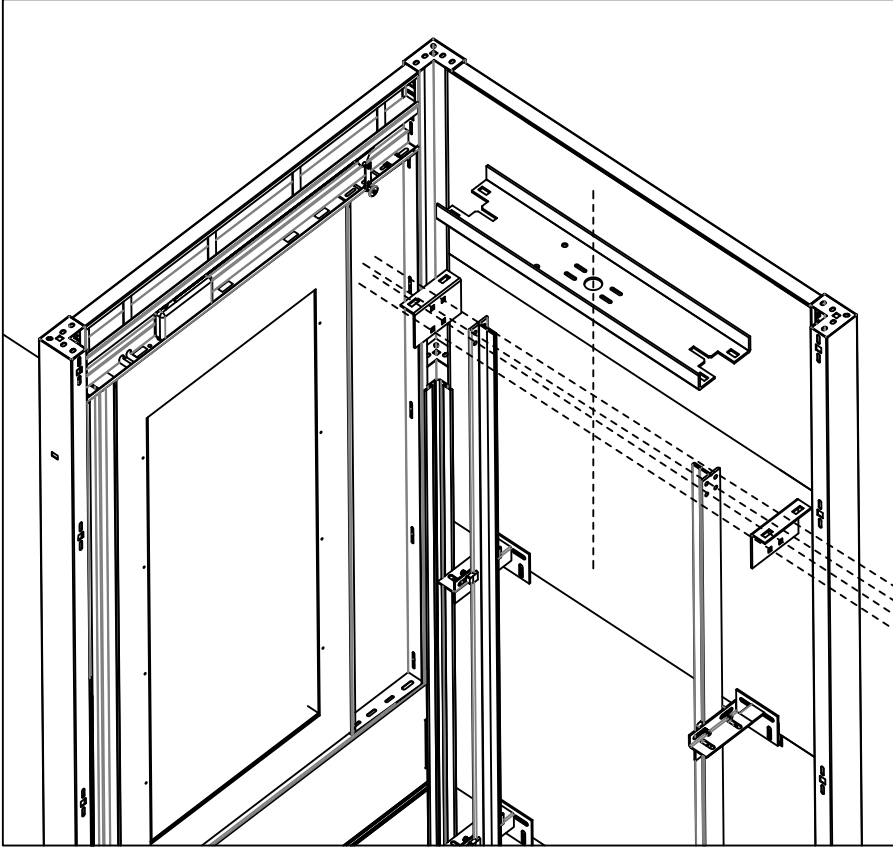
M8 KAFESLİ SOMUN  
(M8 CAGE NUT)



Şekil - 5  
(Figure - 5)



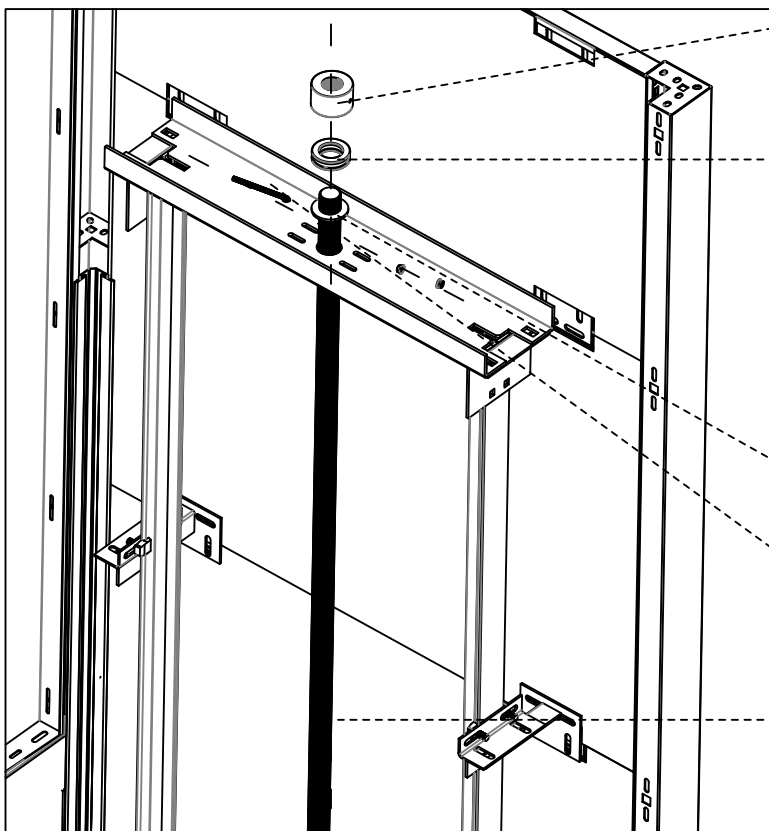
Şekil - 6  
(Figure - 6)



6 - Şekil - 6 da Sonsuz vida üst askı sacı montajı gösterilmektedir.Öncelikle vidalı mil üst sabitleme konsolu raya montaj edilir.Ardından vidalı mil üst askı sacı bu konsollara montajlanır.

( Figure - 6 shows the installation of endless screw top suspension sheet.First of all, the screw shaft upper fixing console is mounted on the rail.Then the screw shaft upper suspension sheet is mounted on these consoles.)

Şekil - 7  
(Figure - 7)



Alüminyum askı somunu  
Aluminum hanger nut

Rulman  
(Bearing)

Kestamid malzeme  
(Kestamide material)

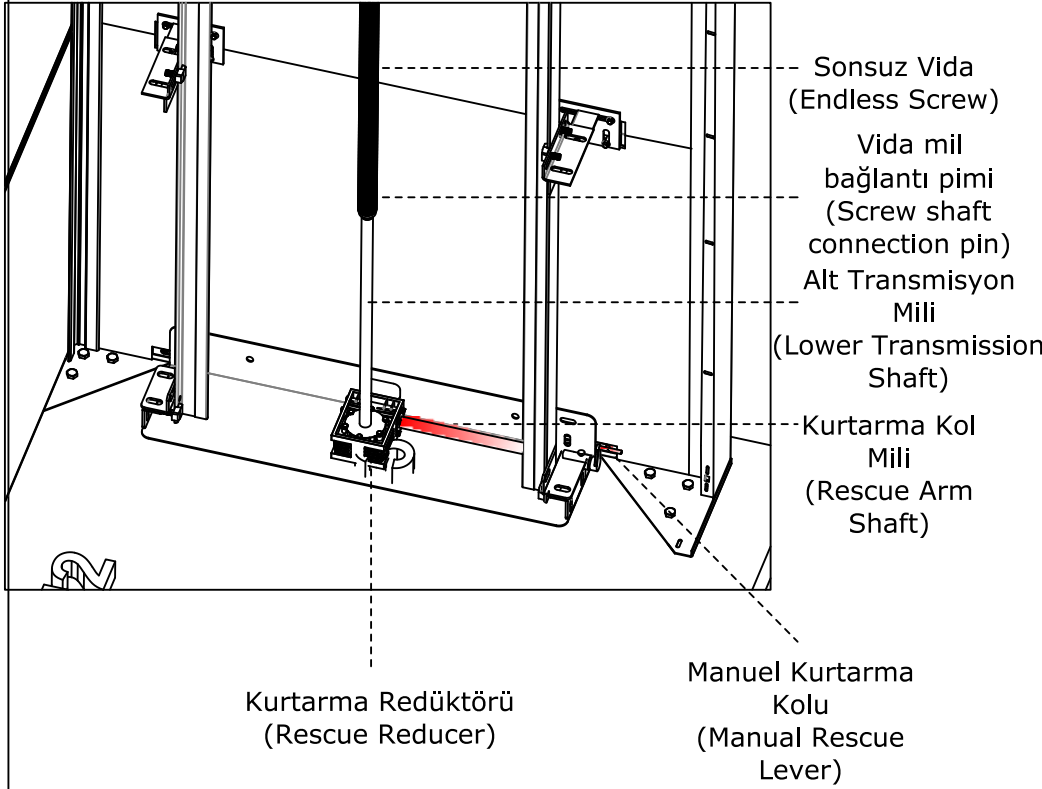
M8 tij

Sonsuz Vida  
(Endless Screw)

7 - Şekil - 7 de Sonsuz vida askı şekli gösterilmiştir. Sonsuz vida kestamid bir malzeme ile merkezlenmekte ve ardından rulman ile hareketlendirilmektedir. En son aşamada ise alüminyum somun vida üzerine sıkılarak ve merkezinden m8 tij atılarak vida askı şekli gerçekleşmiştir.

(7 - Figure - 7 shows the shape of the endless screw hanger. The worm screw is centered with a kestamide material and then moved with a bearing. At the last stage, the aluminum nut is tightened on the screw and the m8 tij is thrown from the center the screw hanger shape has been realized. )

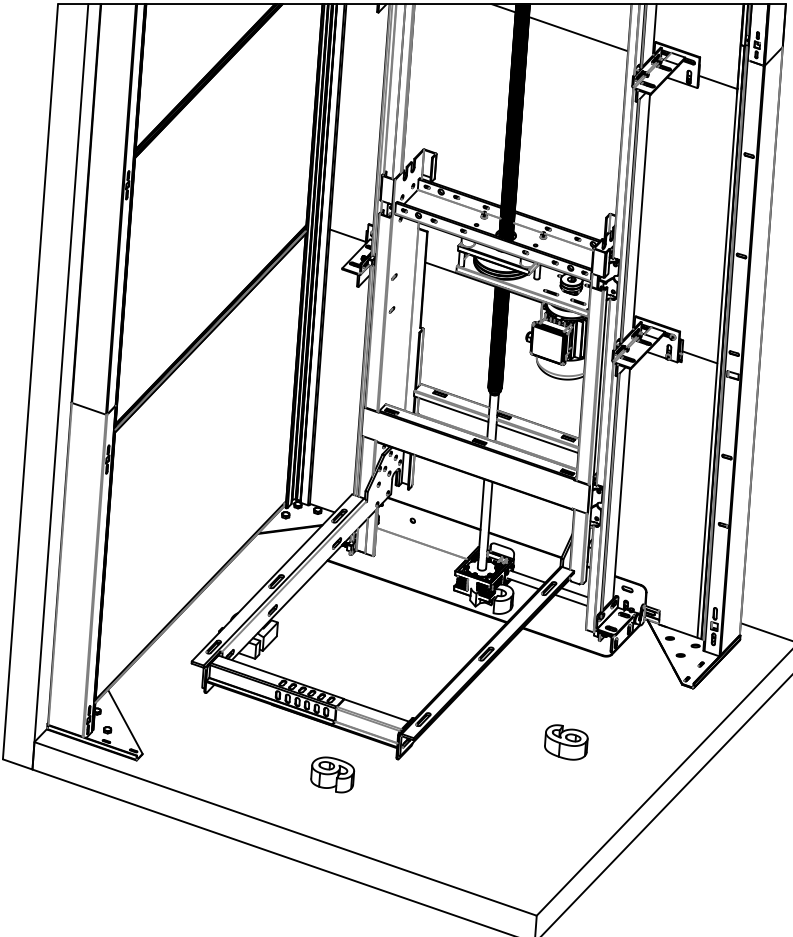
Şekil - 8  
(Figure - 8)



8 - Şekil - 8 de sonsuz vida ile manuel kurtarma sistemi montajı gösterilmiştir. Öncelikle sonsuz vida alt transmisyon mili birbirine birleştirilip daha sonra bağlantı pimi ile sabitlenmektedir. Bu bağlantı pimi aynı zamanda vida eklerinde de kullanılmaktadır. Manuel kurtarma kolu ve mili redüktöre akuple edilir ve kol üzerinde pim ile normal çalışma da hareketi engellenmektedir.

(8 - Figure - 8 shows the installation of a manual rescue system with a worm screw. Firstly, the worm screw sub-transmission shaft is connected to each other and then fixed with the connecting pin. This connection pin is also used in screw Octobers. The manual rescue lever and the spindle are connected to the gearbox. And normal working movement is prevented by the pin on the arm.

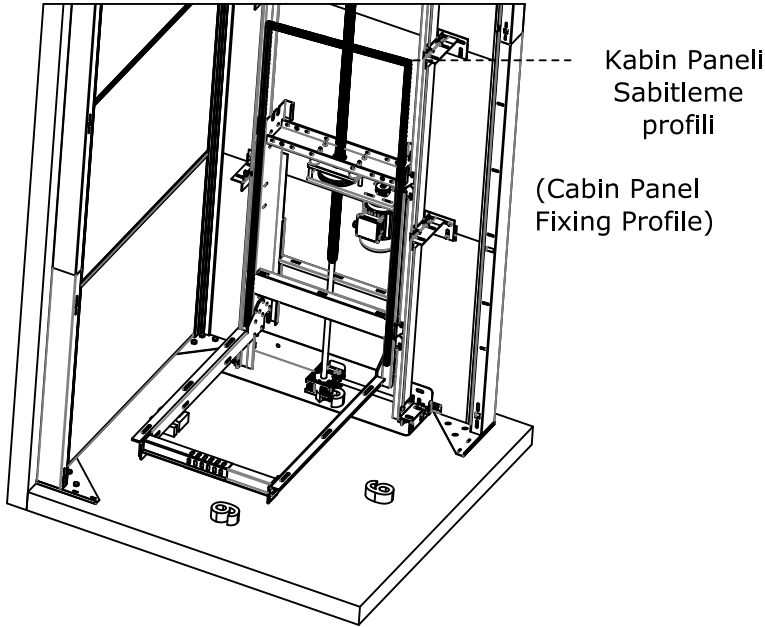
Şekil - 9  
(Figure - 9)



9 - Şekil - 9 da L Karkas çelik konstrüksiyon üzerine montajı gösterilmiştir. L karkas bileşenleri için sayfa 19 a bakınız.

(9 - Figure - 9 shows the installation of the L carcass on the steel construction. Refer to page 19 for L carcass components.)

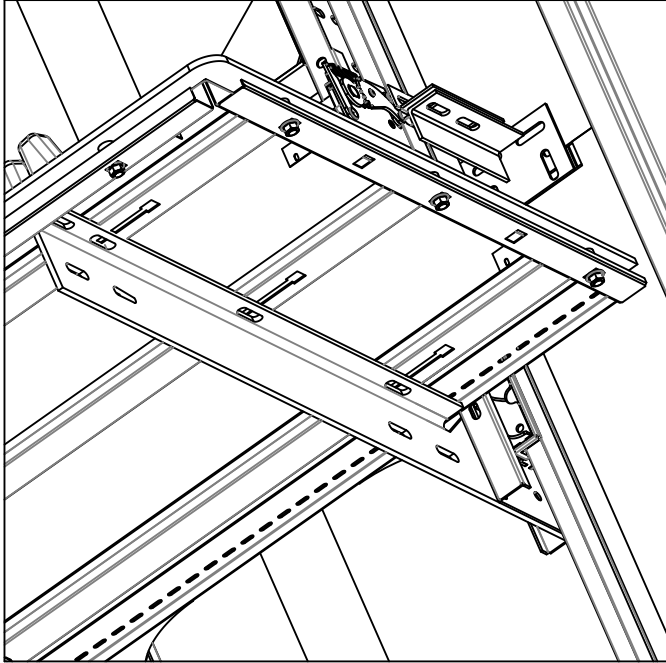
Şekil - 10  
(Figure - 10)



10 - Şekil - 10 da L Karkas boyunun küçük, kabin panel boyunun büyük olması nedeniyle paneli sabitlemek için U çerçeve profil L karkas üzerine montaj edilir. Bu profil çerçeve üzerine de kabin paneli montajı yapılır.

(10 - In Figure - 10, due to the fact that the length of the L carcass is small and the length of the cabinet panel is large; the U frame profile is mounted on the L carcass to fix the panel. The cabinet panel is mounted on this profile frame.)

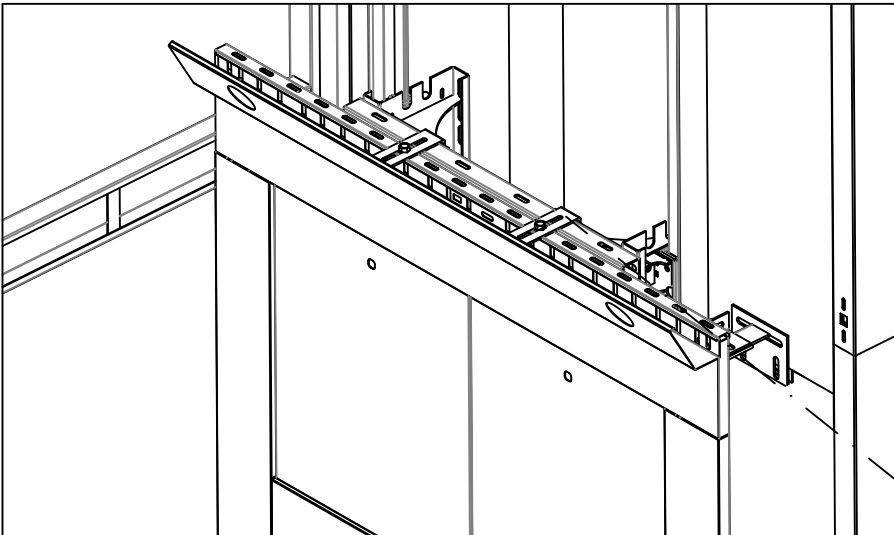
Şekil - 11  
(Figure - 11)



11 - Şekil - 11 de Lift tabanın L karkas üzerine montajı gösterilmiştir. Taban desteğine kafesli M10 dibi dörtköşe vida yerleştirilip L karkas makas kolu üzerinden M10 pul ve somun ile montajı yapılmaktadır.

(11 - Figure - 11 shows the installation of the lift base on the L carcass. M10 bottom four corner screws with cage are placed on the base support; L carcass is mounted with M10 washer and nut via the scissor handle.)

Şekil - 12  
(Figure - 12)

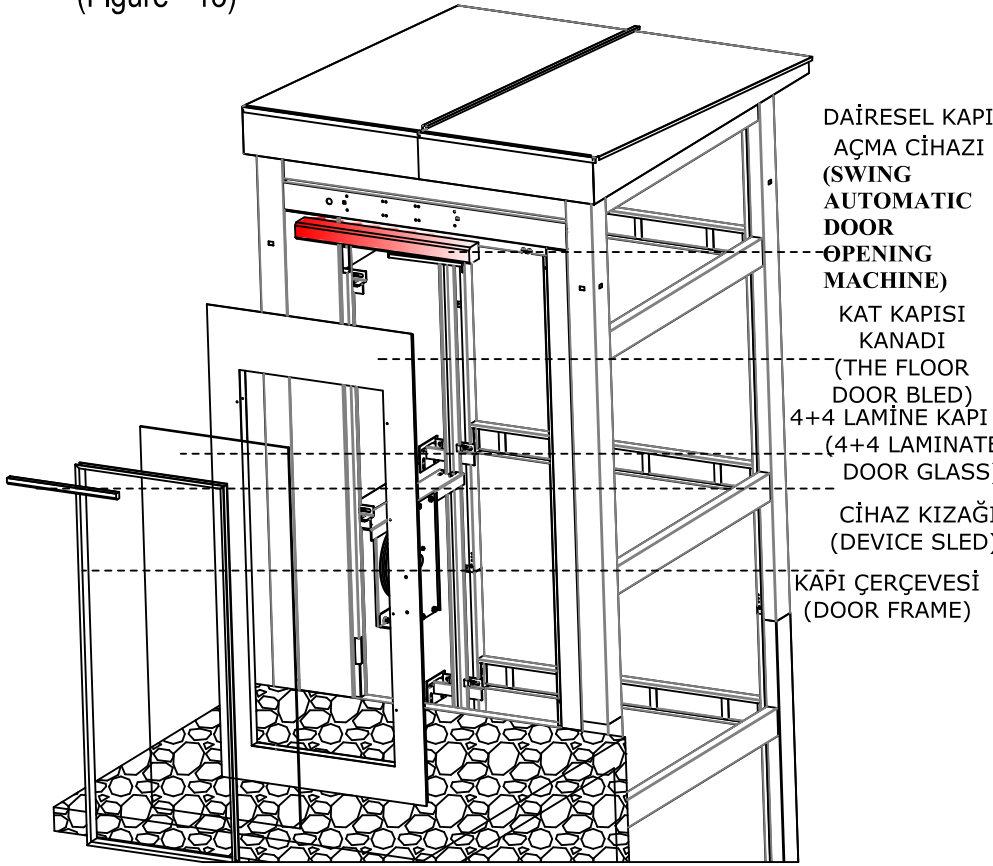


12 - Şekil - 12 de kabin paneli sabitleme montajı gösterilmiştir. Kabin paneli L konsol vasıtasıyla L karkas ara bağlantısına sabitlenmiştir. Aynı zamanda panel ve taban birbiri ile sabitlenmektedir.

(12 - Figure - 12 shows the installation of the cabinet panel fastening. The cabinet panel is fixed to the L carcass decoupling by means of the L console. At the same time, the panel and the base are fixed with each other.

KABİN PANEL SABİTLEME  
KONSOLU  
(CABIN PANEL FIXING  
CONSOLE)

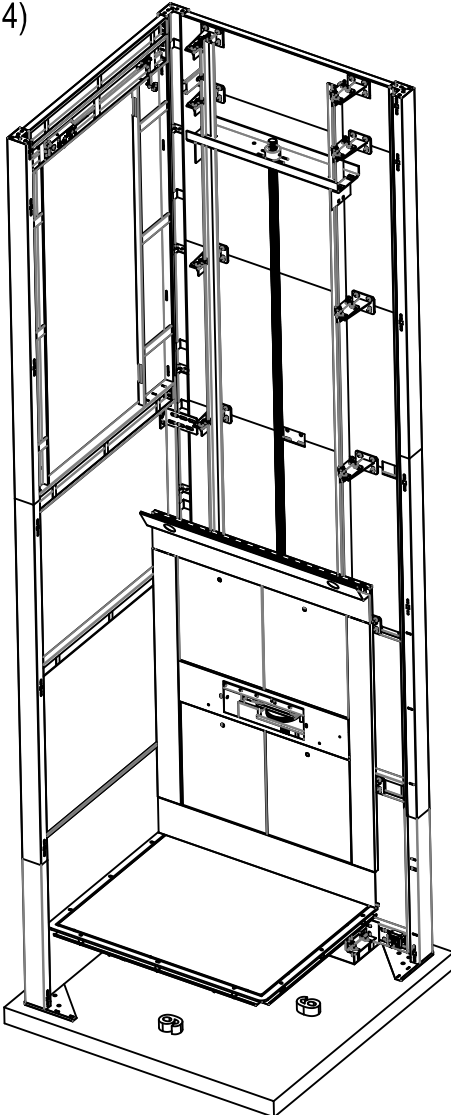
Şekil - 13  
(Figure - 13)



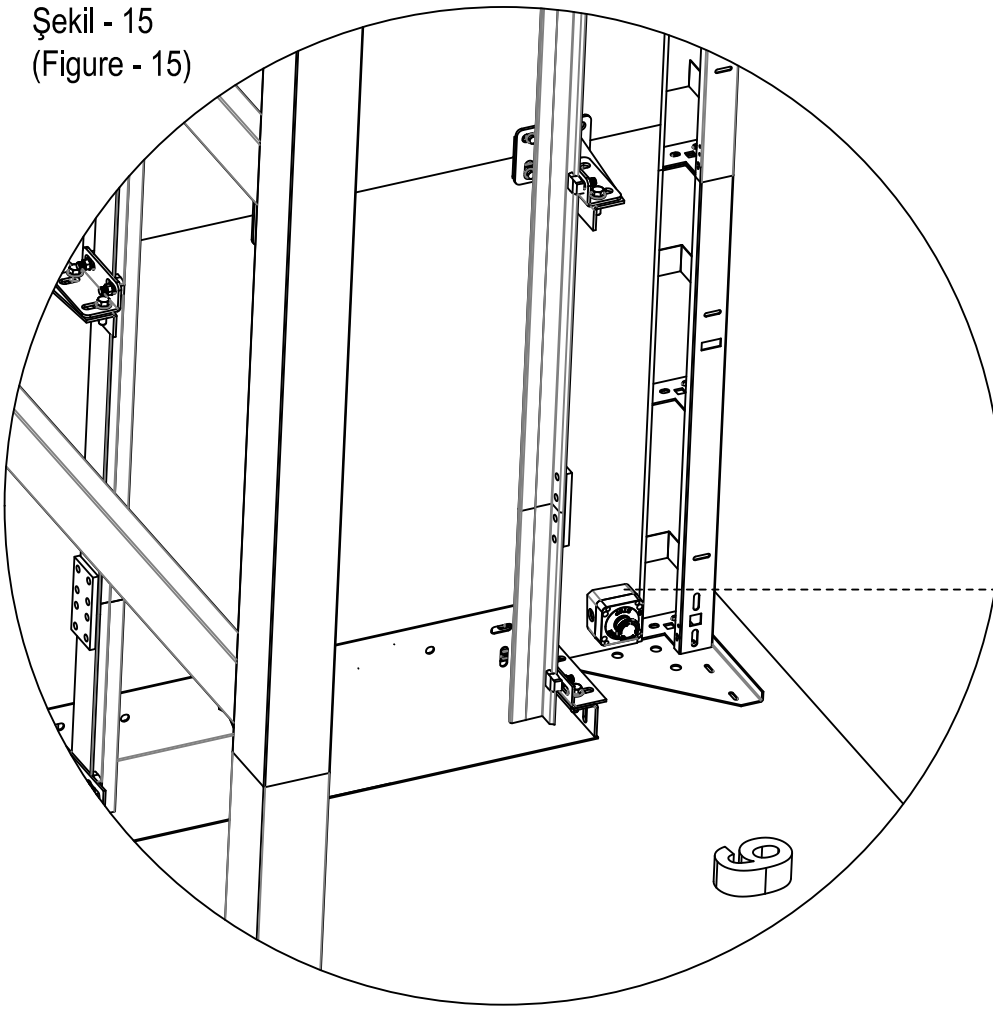
13 - Şekil - 13 de kat kapısı kanadı montajı yapılmaktadır. Öncelikli olarak kapı kanadı, cam ve çerçevesi montajı yapılır. Bu noktada çarpma kapı menteşe kovanı içerisine bilya ve gres yerleştirilir. Bu işlem kapı kanadının menteşe mili üzerinde rahat hareket etmesini sağlar. Bir sonraki adım dairesel kapı açma cihazını alın üzerindeki deliklere montajını yapıp tesisat bağlantısını yapmaktır. Ardından kapı kızıağı montajı yapılır.

(13 - In Figure - 13, floor door wing 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 in 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 - 14  
(Figure - 14)

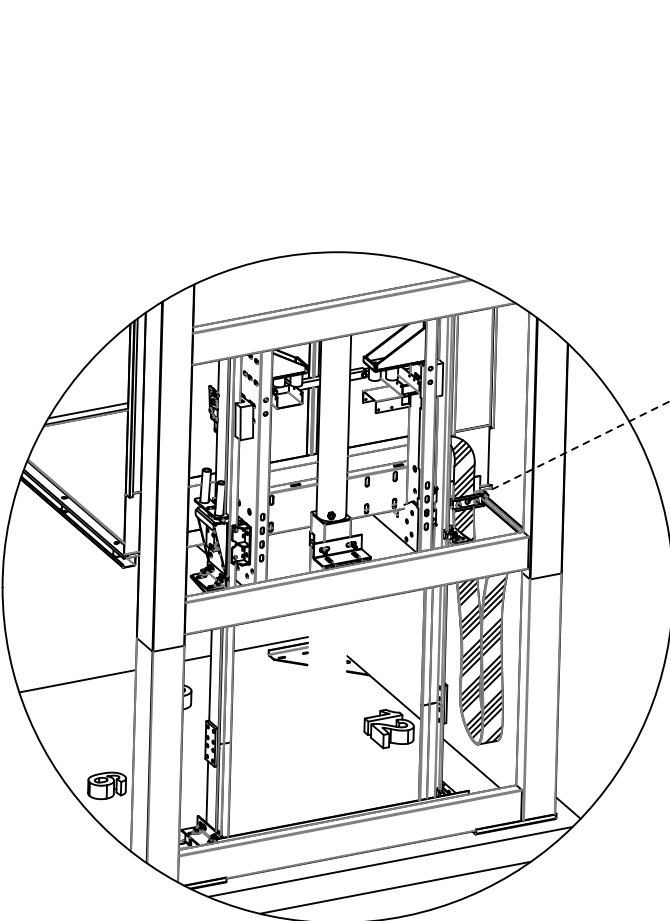


Şekil - 15  
(Figure - 15)



KUYU DİBİ MANTAR STOP

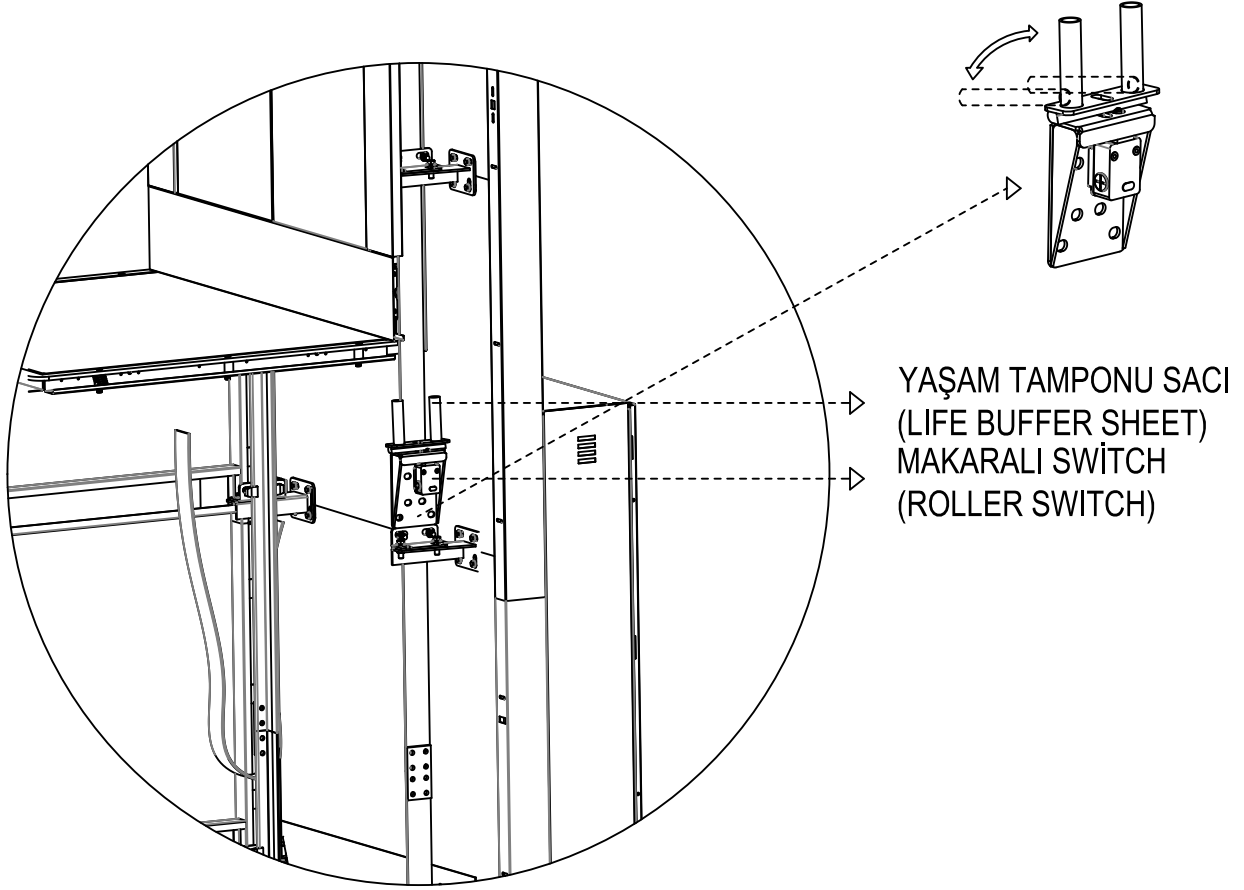
Şekil - 16  
(Figure - 16)



FLEXIBLE KABLO  
(FLEXIBLE CABLE)

SABİTLEME  
SACI  
(FIXING  
SHEET)

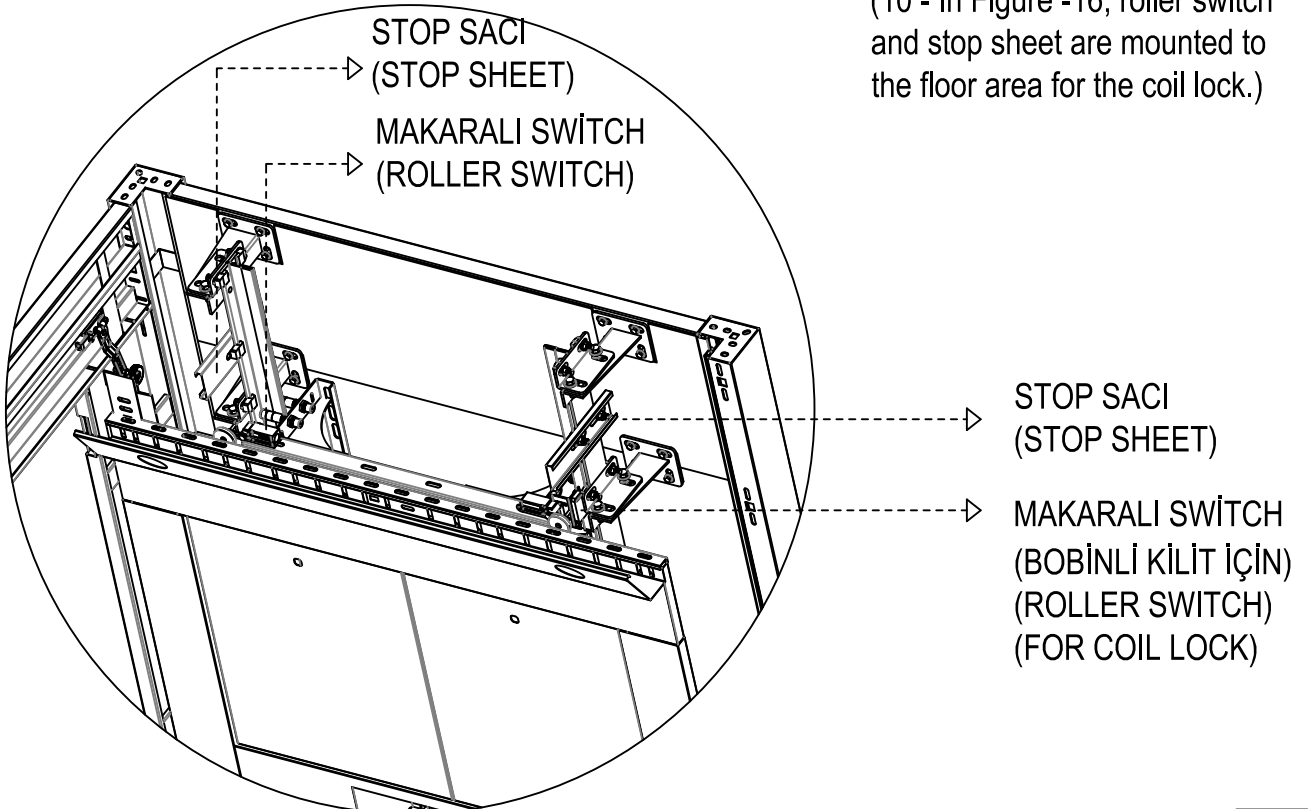
Şekil - 17  
(Figure 17)



Şekil - 18  
(Figure - 18)

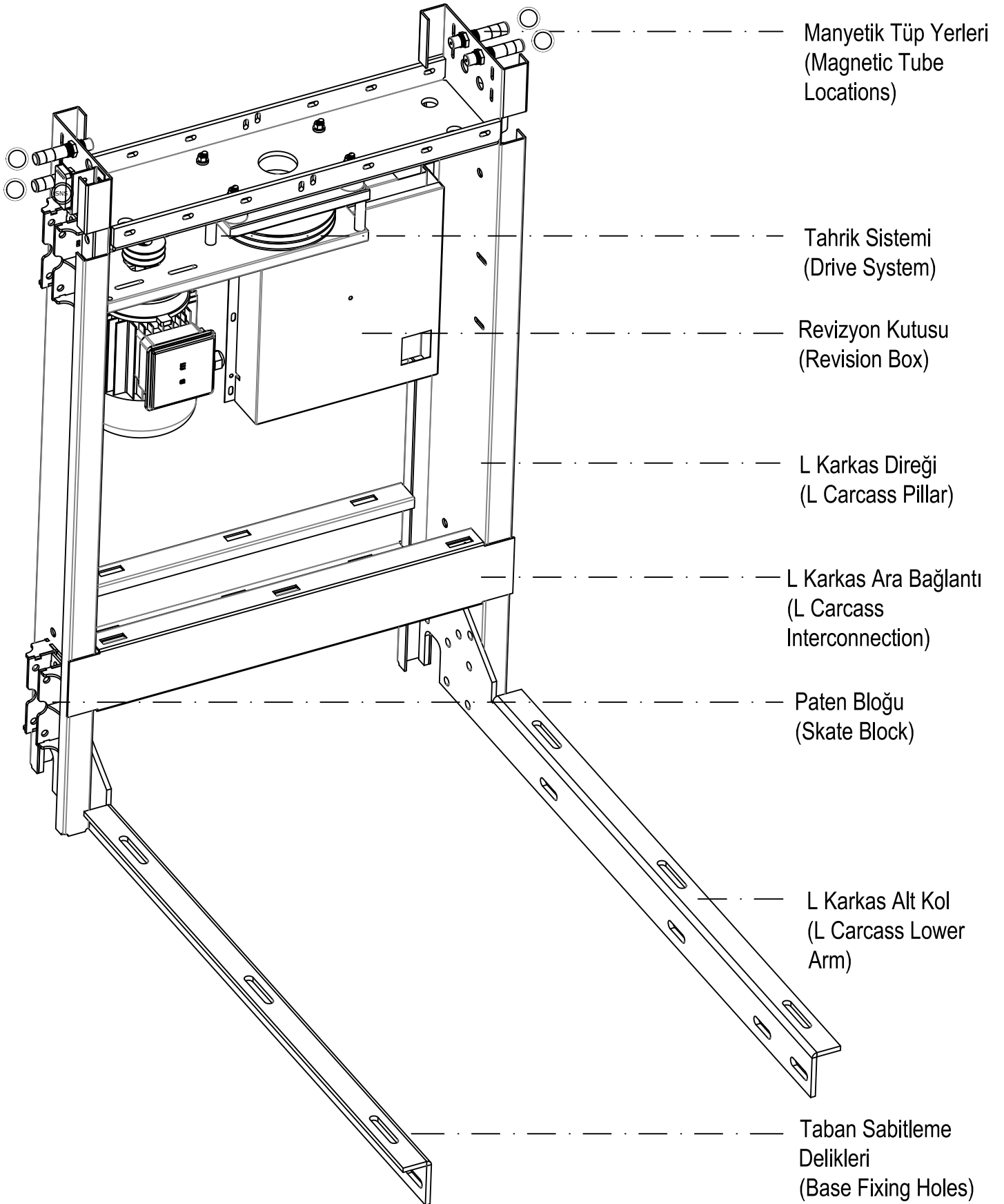
10 - Şekil -16 ' da bobinli kilit için kat bölgesine makaralı switch ve stop sacı montajı yapılır.

(10 - In Figure -16, roller switch and stop sheet are mounted to the floor area for the coil lock.)



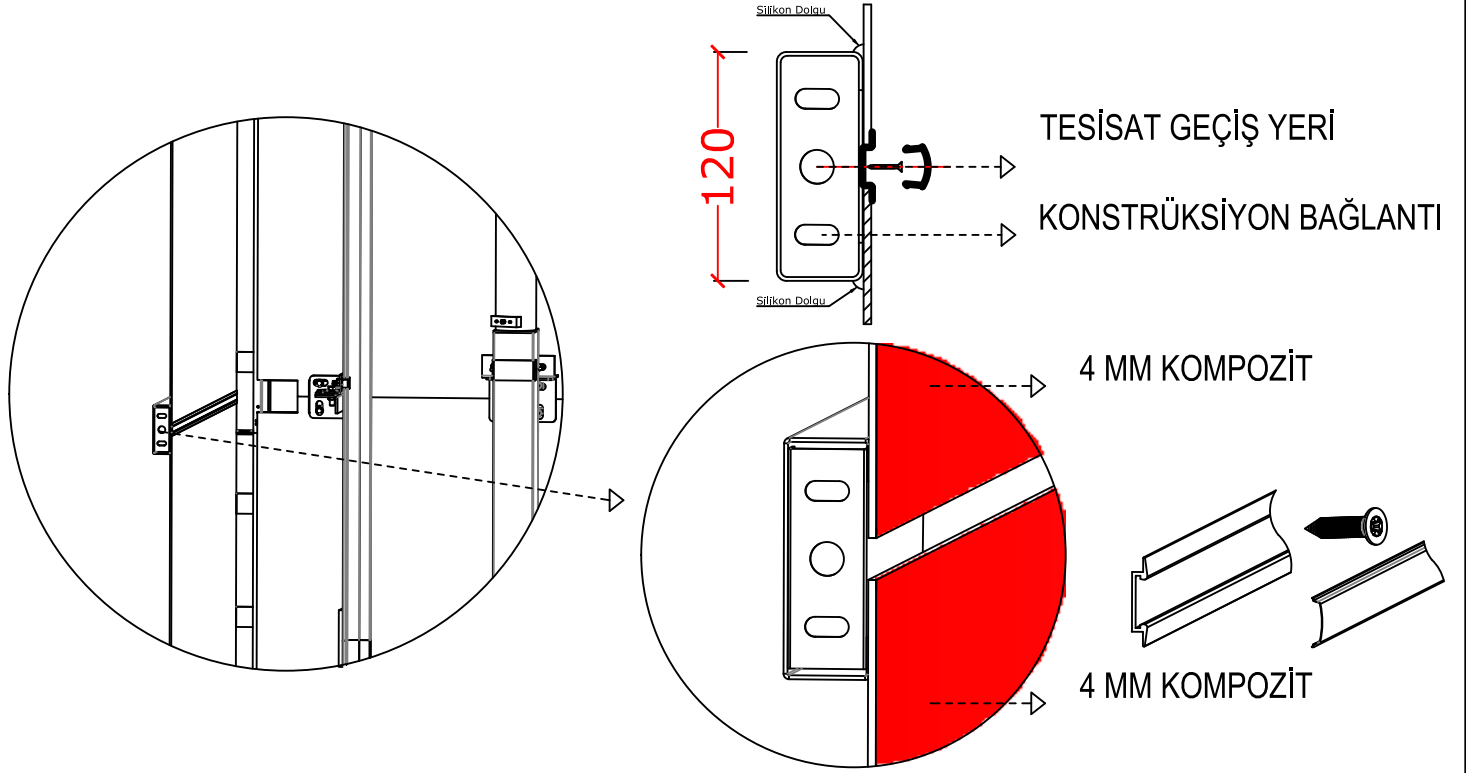


## L Karkas Montaj Parça Gösterimi (L Carcass Assembly Part Display)



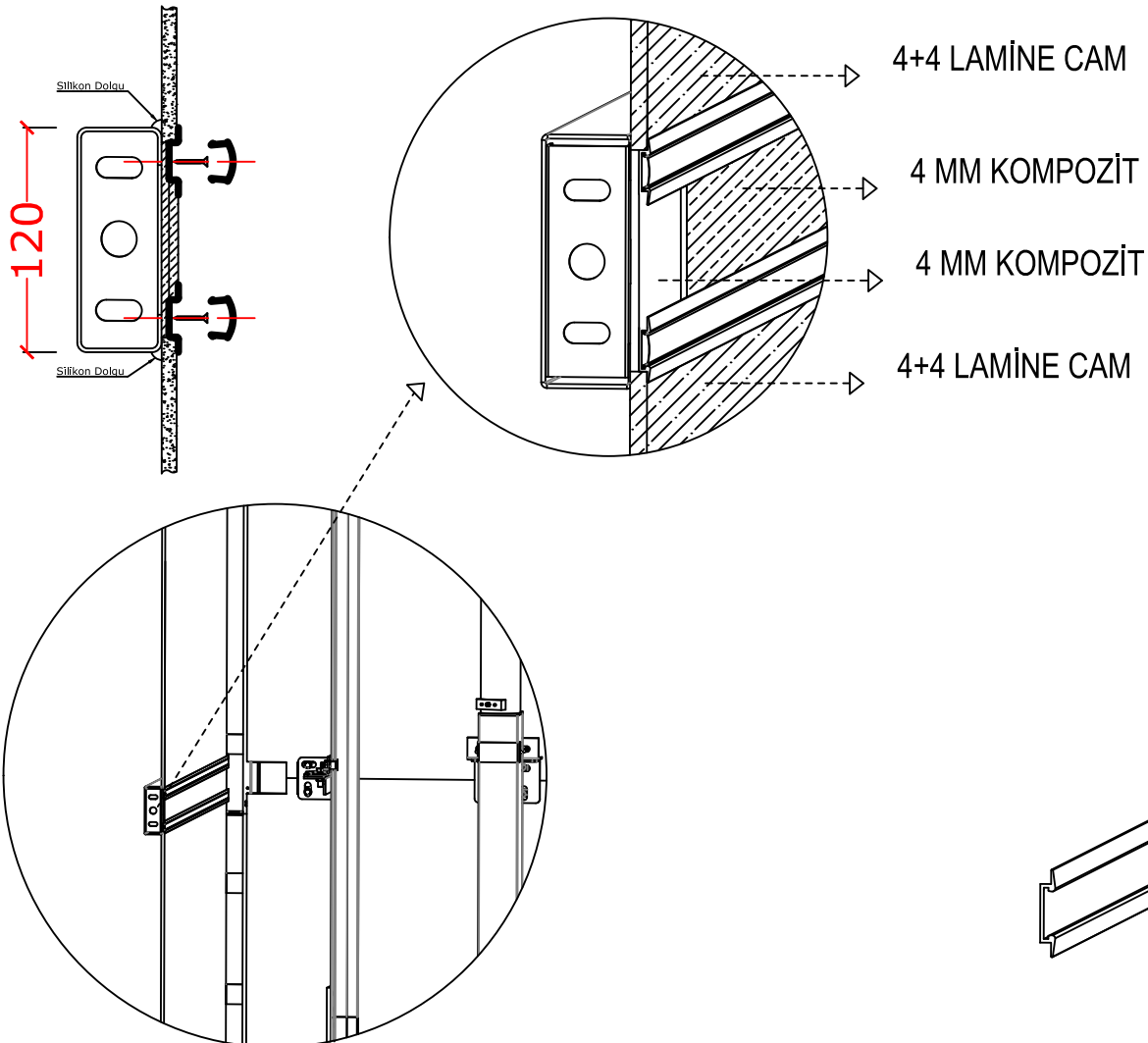
Şekil - 20  
(Figure - 20)

## Kompozit Kaplama Gösterimi

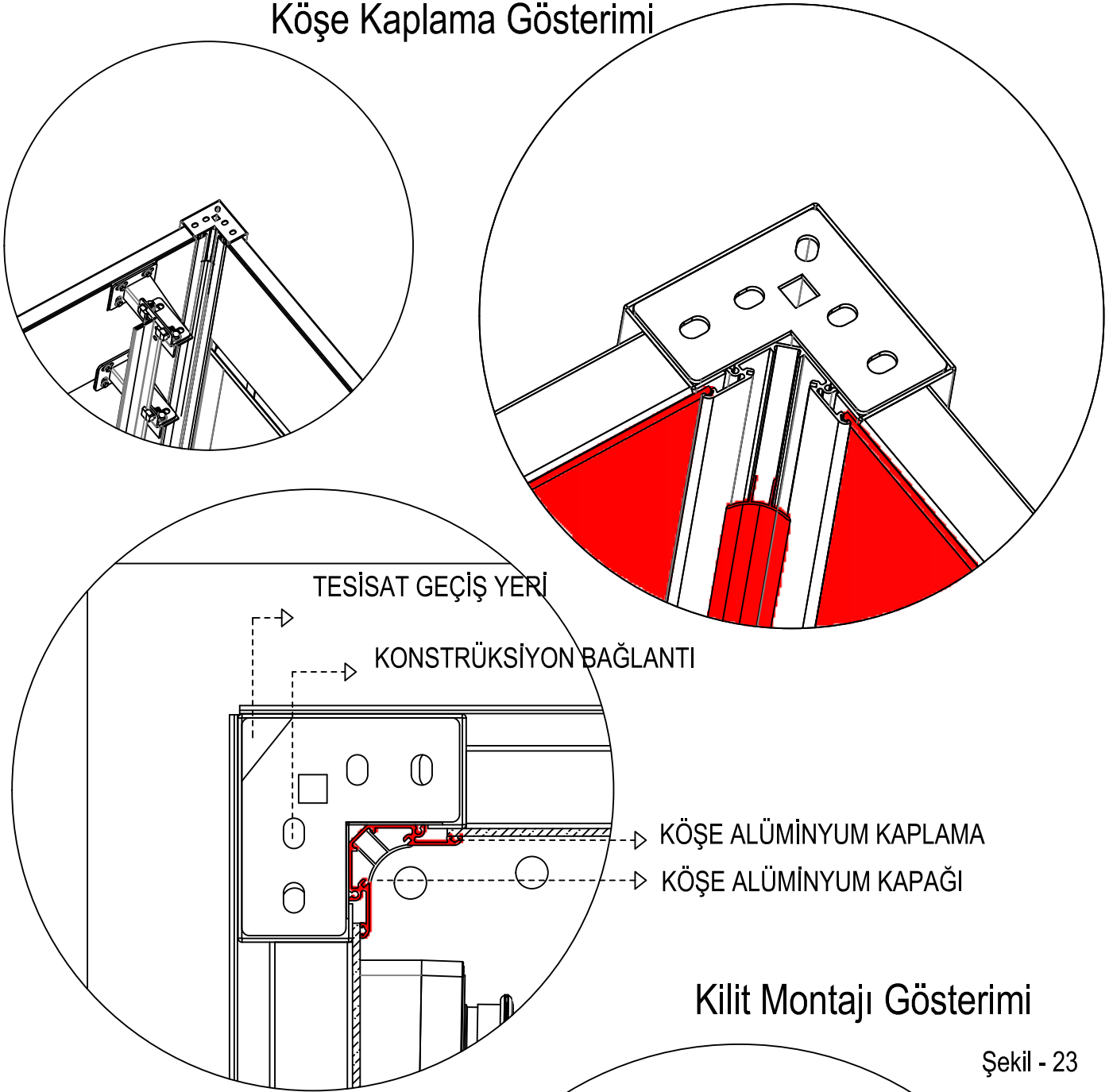


Şekil - 21

## Cam Kaplama Gösterimi

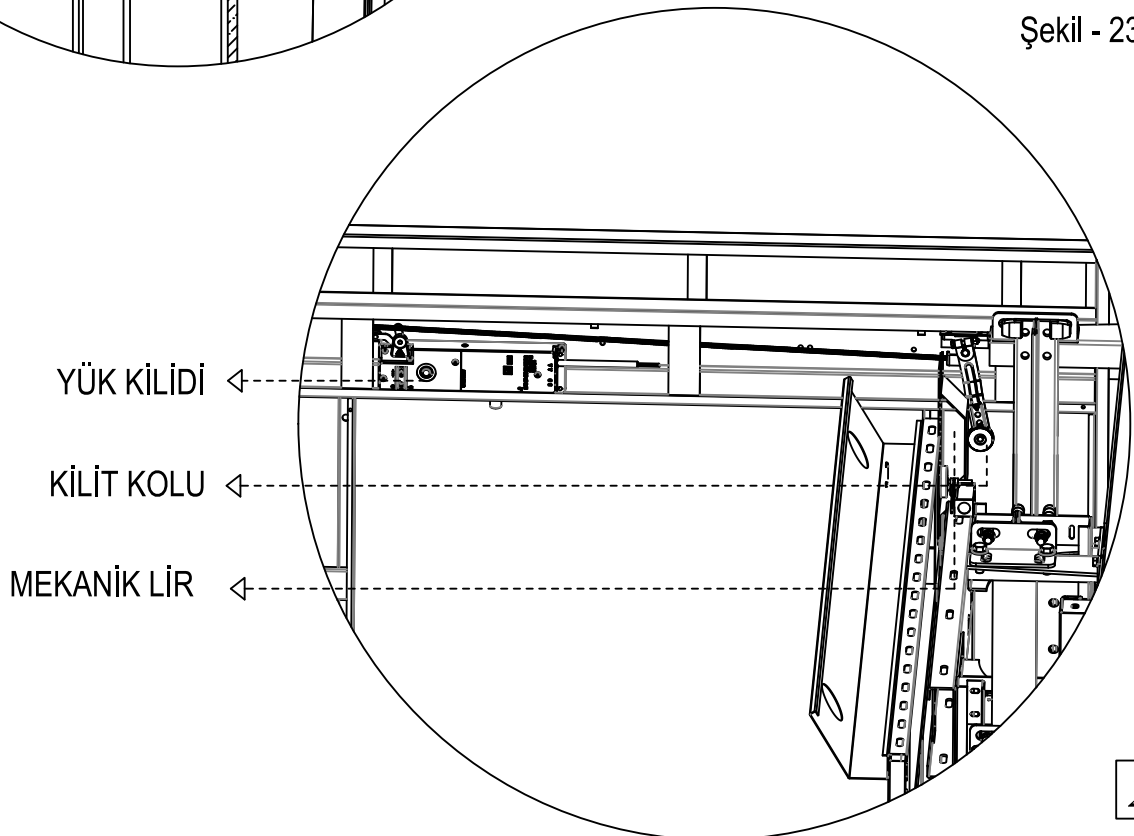


## Köşe Kaplama Gösterimi

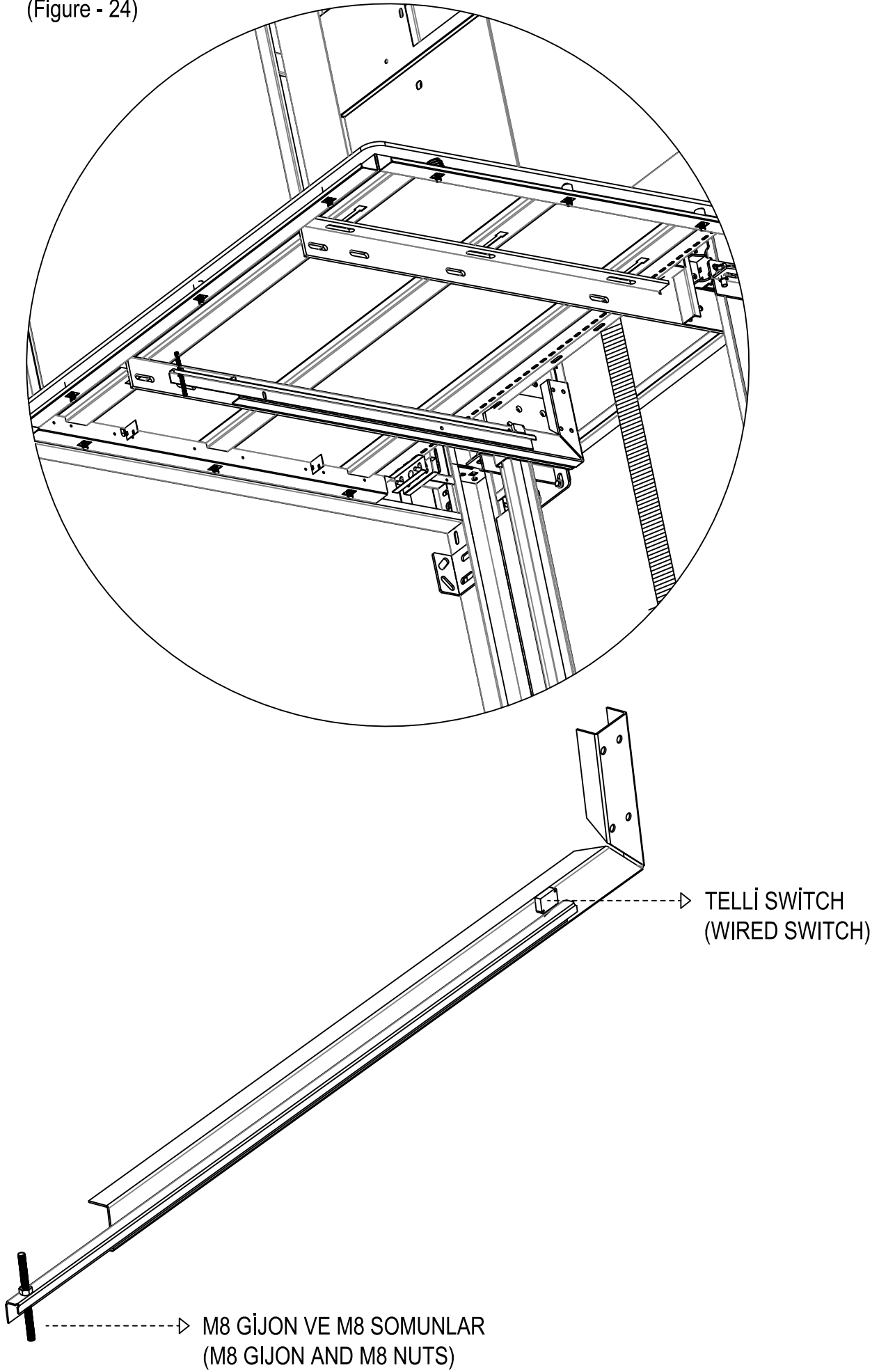


## Kilit Montajı Gösterimi

Şekil - 23

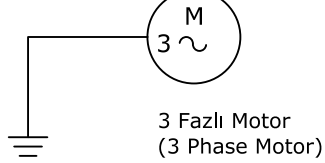


Şekil - 24  
(Figure - 24)

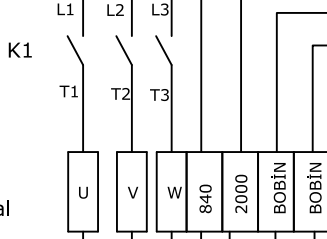




3\*2,5mm  
Flexible Kablo  
(Flexible Cable)



Sıra Klemens  
(Row Terminal  
Block)

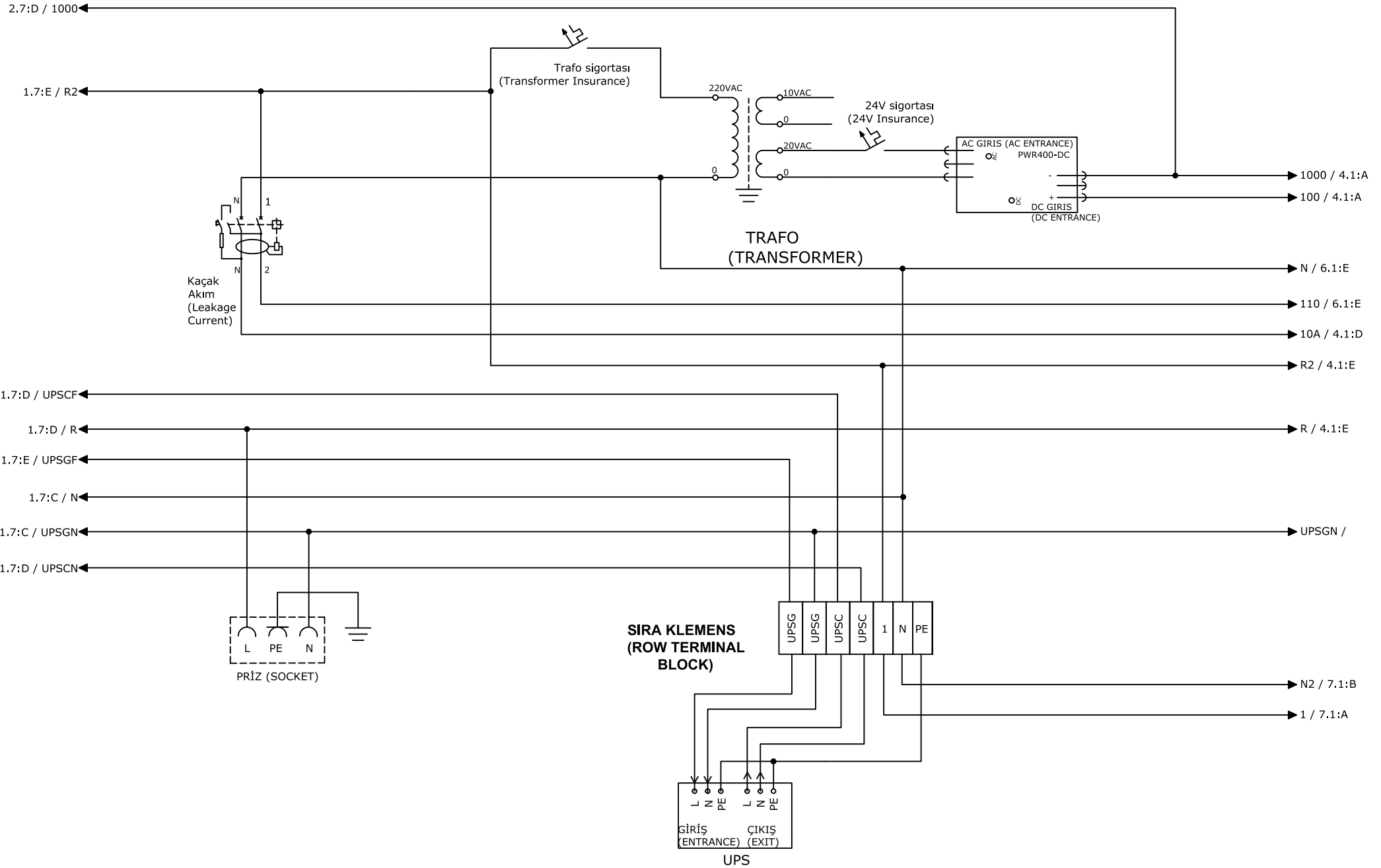


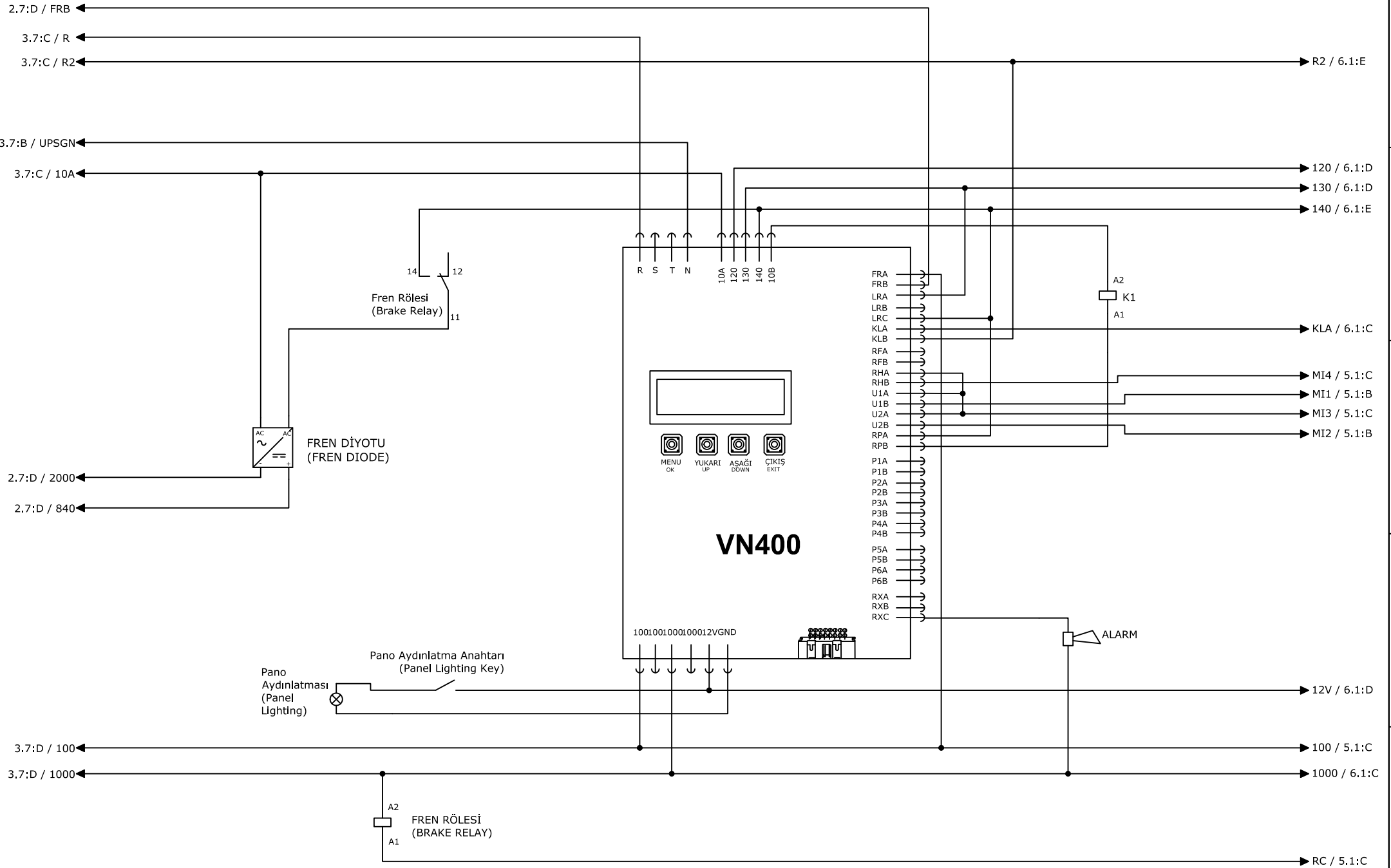
24-25 Numaralı  
Flexible Kablo  
(Flexible Cable  
24-25 Number)

FREN  
BOBİNİ  
(BRAKE  
COIL)

EMNİYET BOBİNİ  
(SAFETY COIL)

U / 5.1:B  
V / 5.1:B  
W / 5.1:B  
840 / 4.1:C  
2000 / 4.1:C  
1000 / 3.1:E  
FRB / 4.1:E







1.7:D / MP

1.7:E / R1

4.7:C / MI4

4.7:C / MI3

4.7:A / 100

4.7:A / RC

4.7:C / MI1

4.7:C / MI2

2.7:E / U

2.7:D / V

2.7:D / W

R S T

İNVERTER

MI4 + 24VACM + 10VAVI

RA RB RC MI1 MI2 MI3 DCM SG+ SG-

T4 T2 T3

100 / 6.1:E



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

KV400

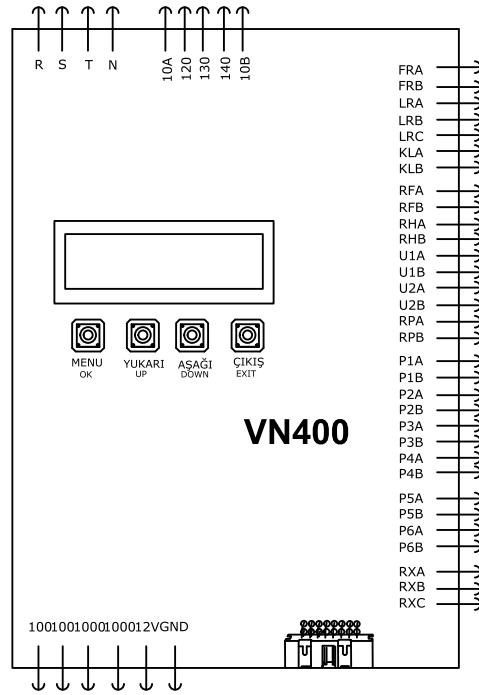
DOSYA

VN400

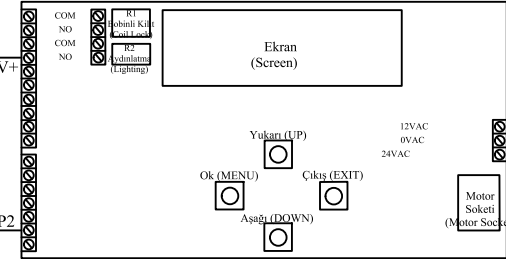
İNVERTER Bağlantısı  
(İNVERTER CONNECTION)SAYFA  
(PAGE)

5

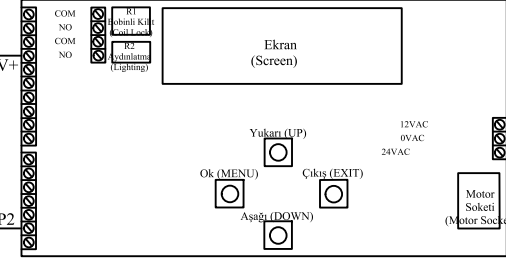




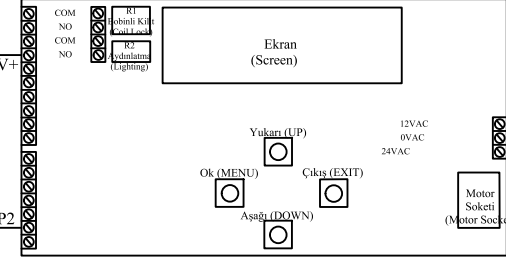
## Z. KAT VN90 KARTI (FLOOR Z VN90 CARD)



## 1. KAT VN90 KARTI (1st FLOOR VN90 CARD)



## 2. KAT VN90 KARTI (2nd FLOOR VN90 CARD)



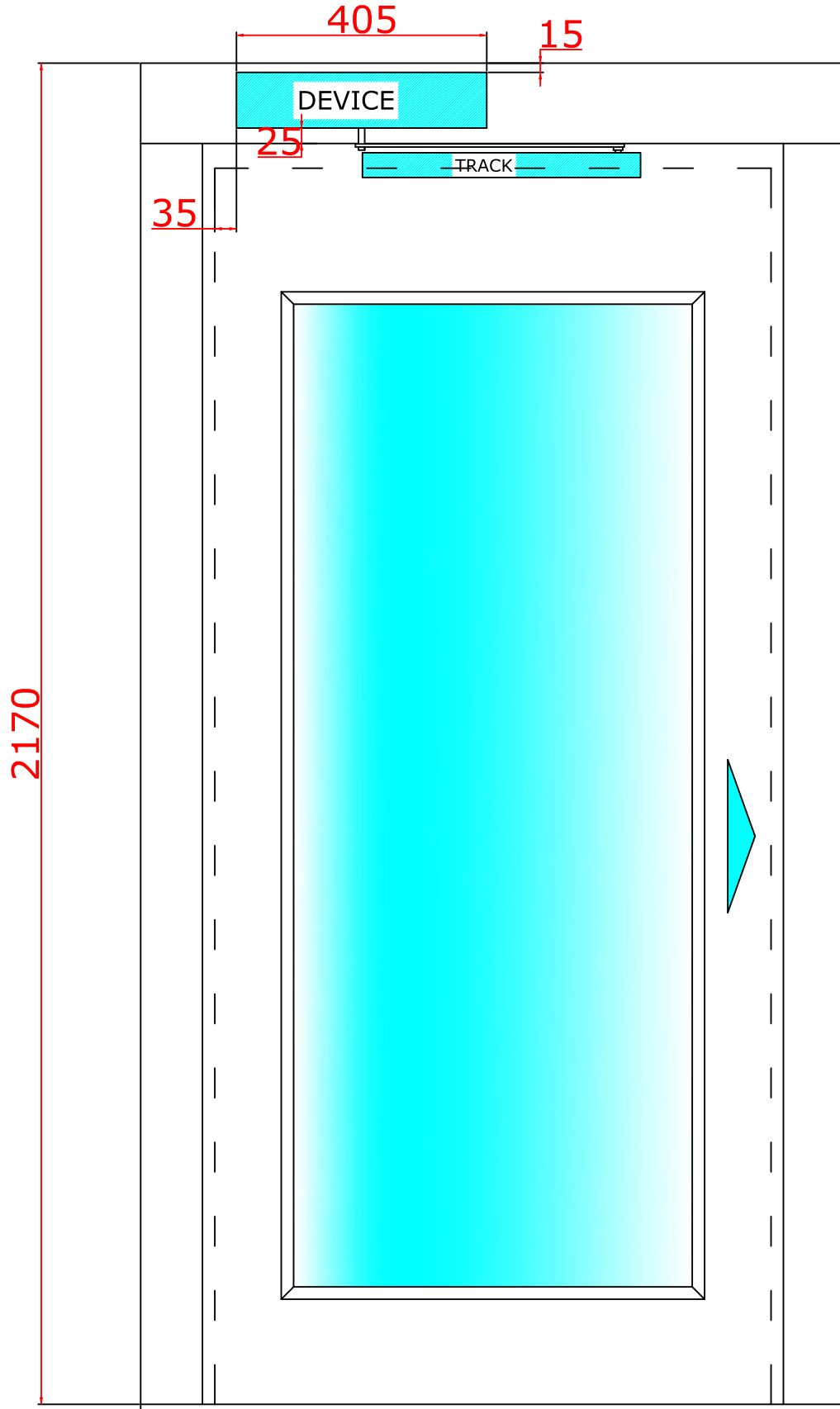
2 .7:B / N2

2.7:B / 1

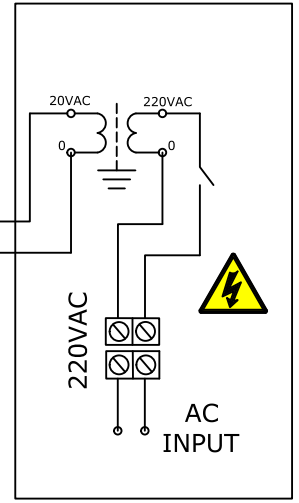
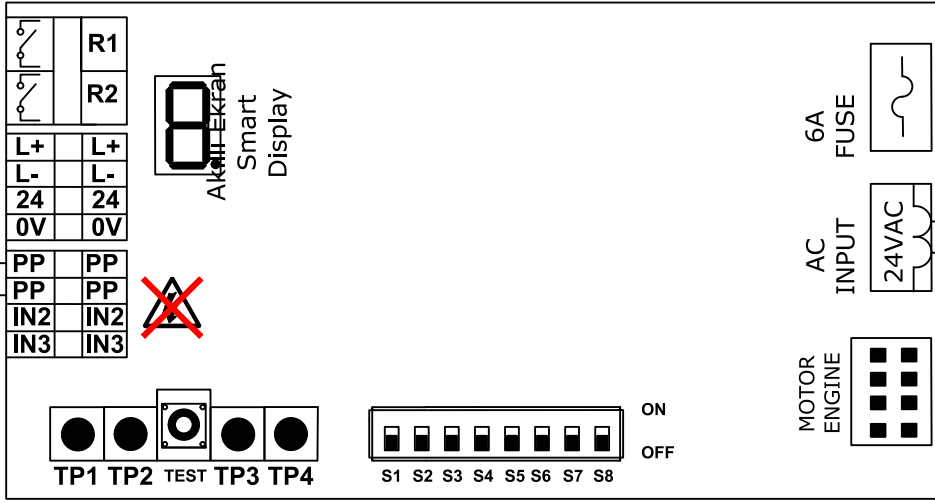
6 DURAKTAN FAZLA OLAN PLATFORMLARDA RXA RXB RXC KONTAK UCLARINA KART AYARLARINDAN ATAMA YAPILARAK KAPI AÇMA CİHAZI KARTLARININ AÇ KONTAKLARI BAĞLANTISI YAPILIR.

(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



Aç  
Open



### TRIMPOT AYARLARI / TRIMPOT SETTINGS

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

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

### AKILLI EKRAN / SMART DISPLAY

0 : 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<br>Trimpot Settings         | Min. Maks.Değer<br>Min. Max. Value |                 | Açıklamalar / Descriptions                                                                                   |
| TP1                                          | 1 - 9                              |                 | Açma Kapama Yüksek Hız / On-Off High Speed                                                                   |
| TP2                                          | 1 - 9                              |                 | Kapı Kapalı Konumda Baskı Gücü<br>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<br>Switch Settings | ON / AÇIK                          | OFF / KAPALI    |                                                                                                              |
| SW1                                          | Sağ / Right                        | Sol / Left      | On Konumunda Sağ Menteşe Off Konumunda Sol Menteşe<br>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.

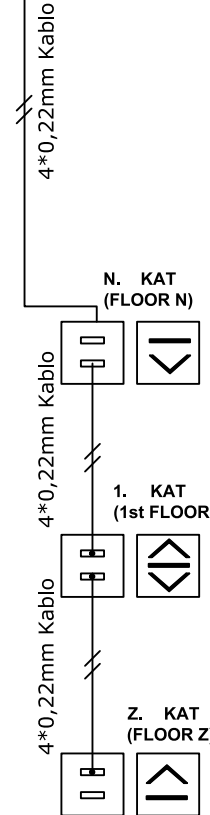
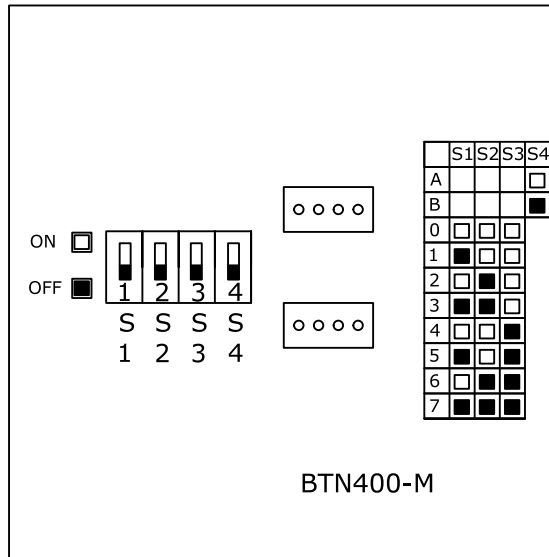
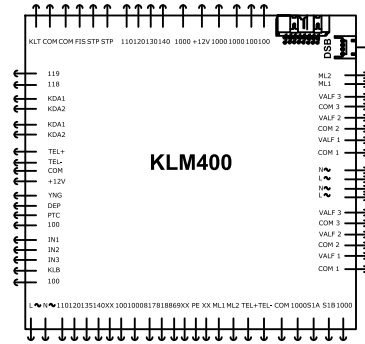
(To introduce serial communication buttons, set the "bottom switches" on the back of the button card according to the floor it is located on.)

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.)

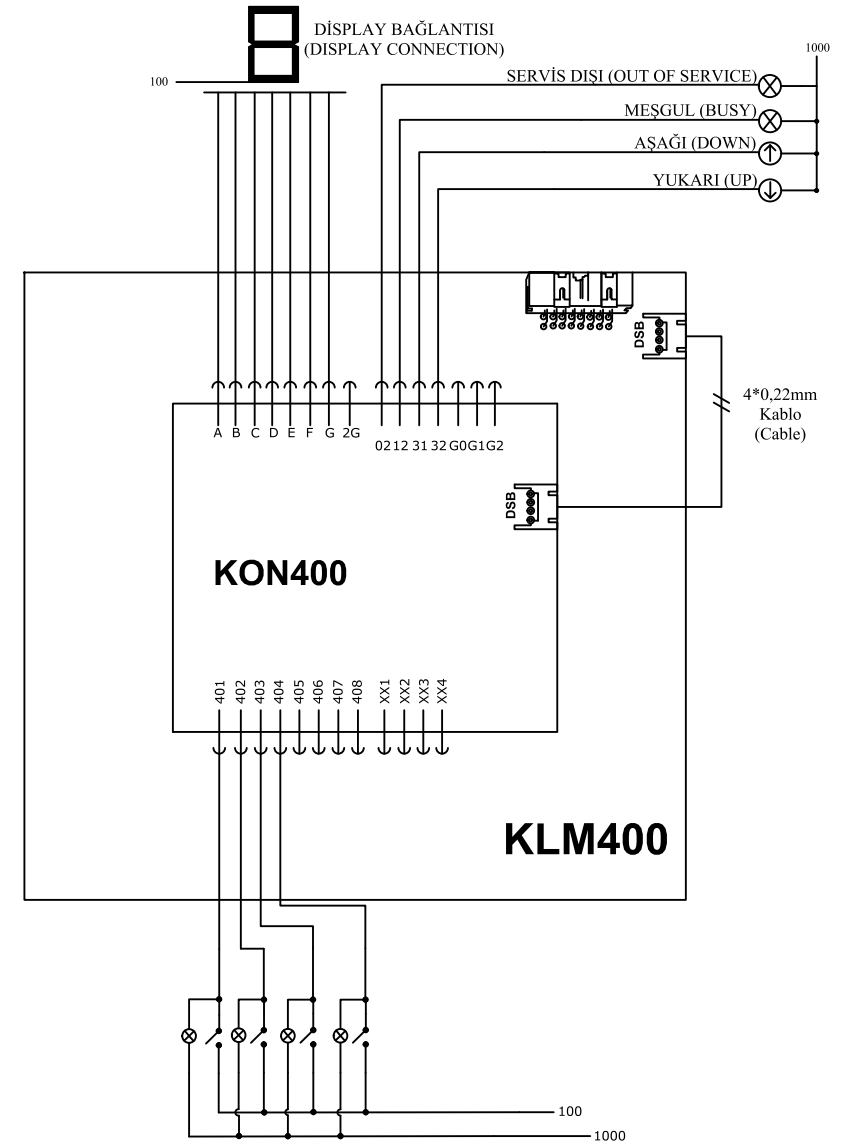
Dış Çağrı Kasetleri dip switch ayarları:  
(External Call Tapes bottom switch settings:)

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 Parallel Connection Card)



## 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

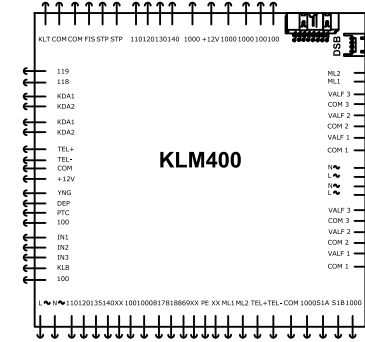
1. P butonuna 2 sn basılarak ayar menüsüne girilir.
2. İlk Menü kat seçim menüsüdür. Gösterge ekranında ilgili kat numarası yanıp söner.
3. UP butonuna her basıldığında 0'dan 9'a kadar kat numaraları ardışık olarak artar. Kat seçimi yapıldıktan sonra P Butonuna 2 sn basılarak sonraki menüye geçilir.
4. İkinci menü kat butonları için A-B kapı seçim menüsüdür. Gösterge ekranında ilgili kat girişi 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 sinyalinin 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 menu. 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.  
After the floor selection is made, the P Button is pressed for 2 seconds to proceed to the next menu.
- 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.  
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.
- 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 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 11 e 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)

Stop 6  
(Yaşam  
Tamponu)  
(Life Buffer)

Kuyu  
Aydınlatma  
Lambası  
(Well Lighting  
Lamp)

Telefon  
(Telephone)

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

**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

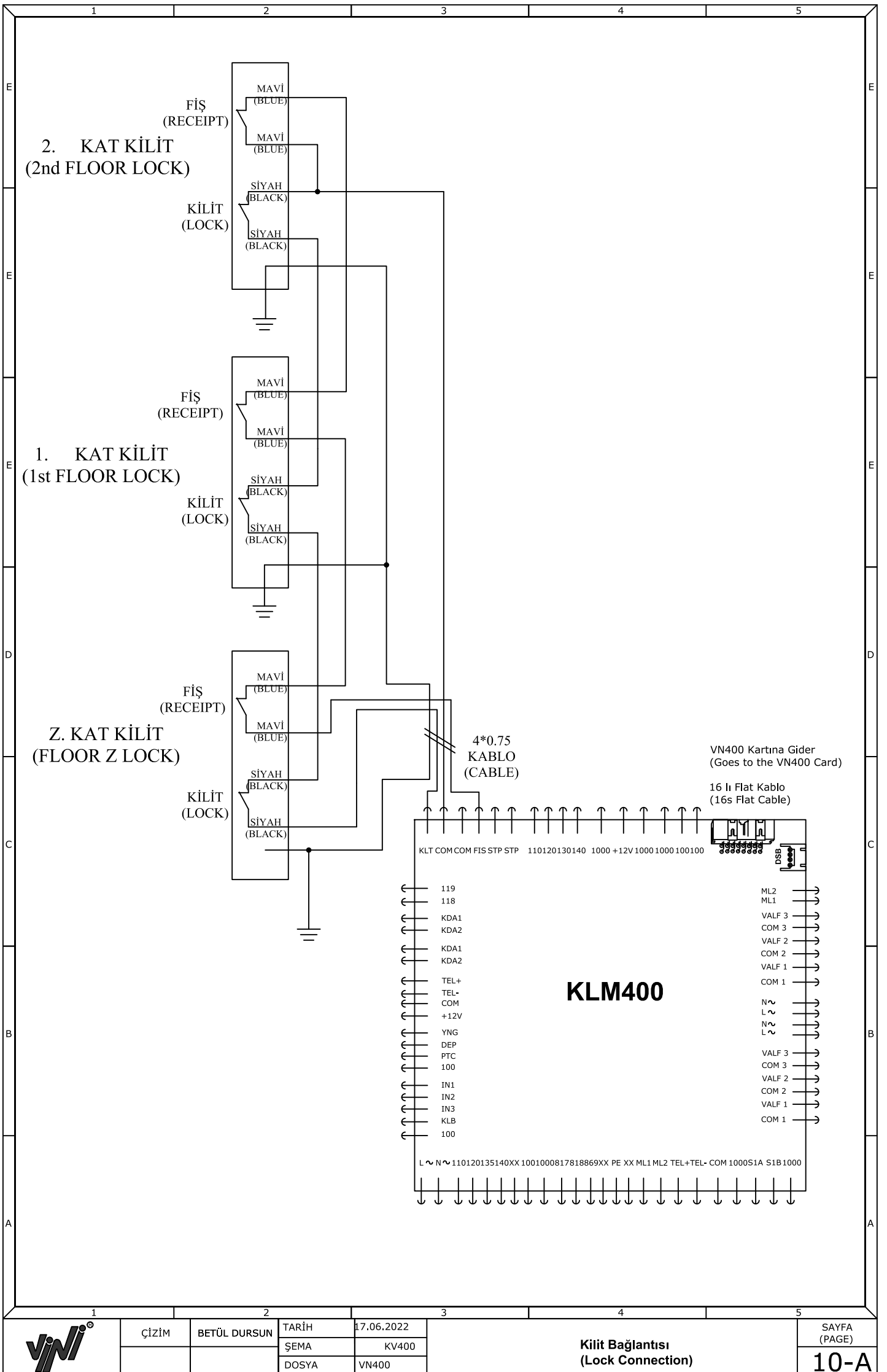
L~N~110120135140XX 1001000817818869XX PE XX ML1 ML2 TEL+TEL- COM 1000S1A S1B 1000

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 Cable)

REV400 Gider  
(Goes to the REV400)







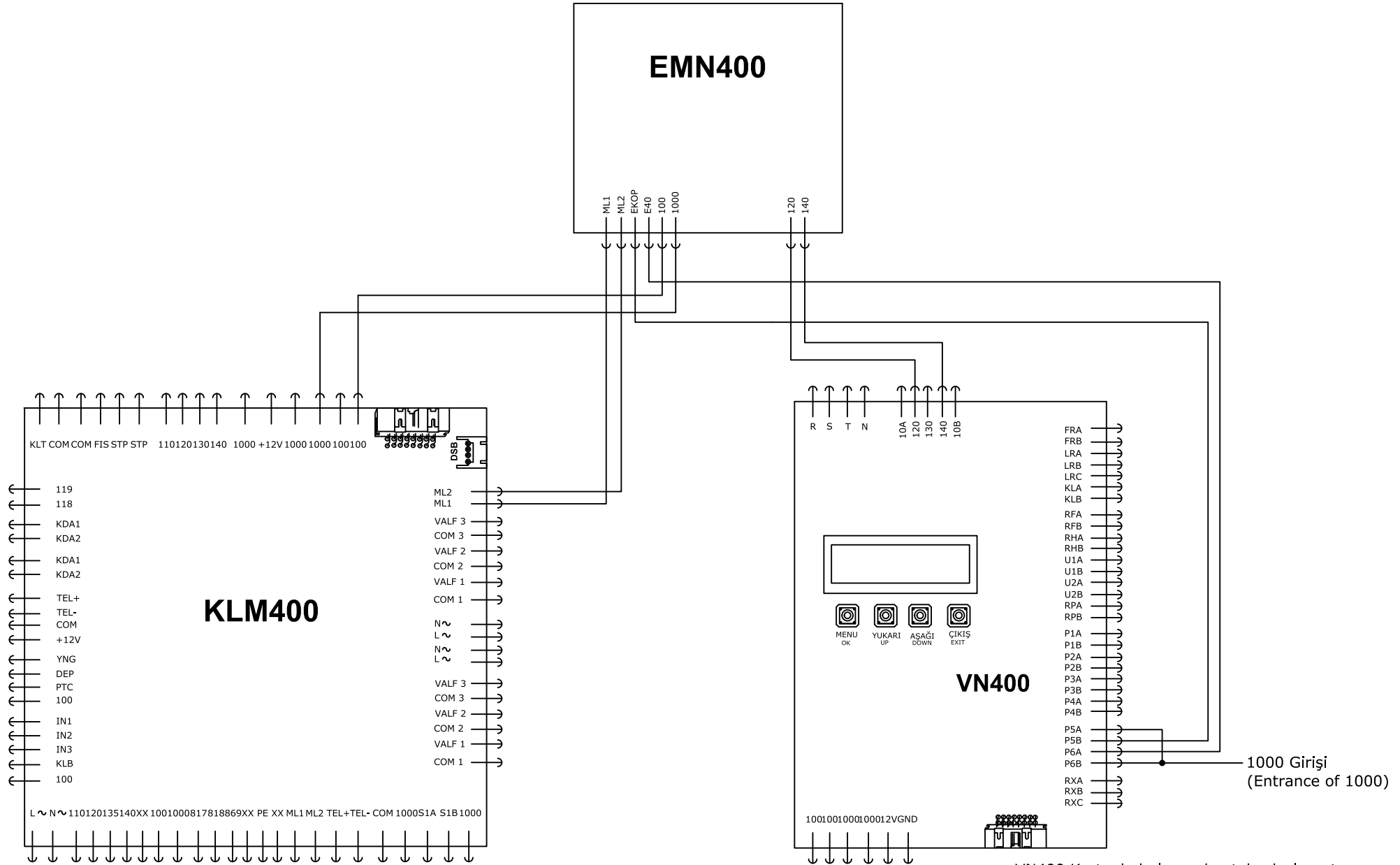




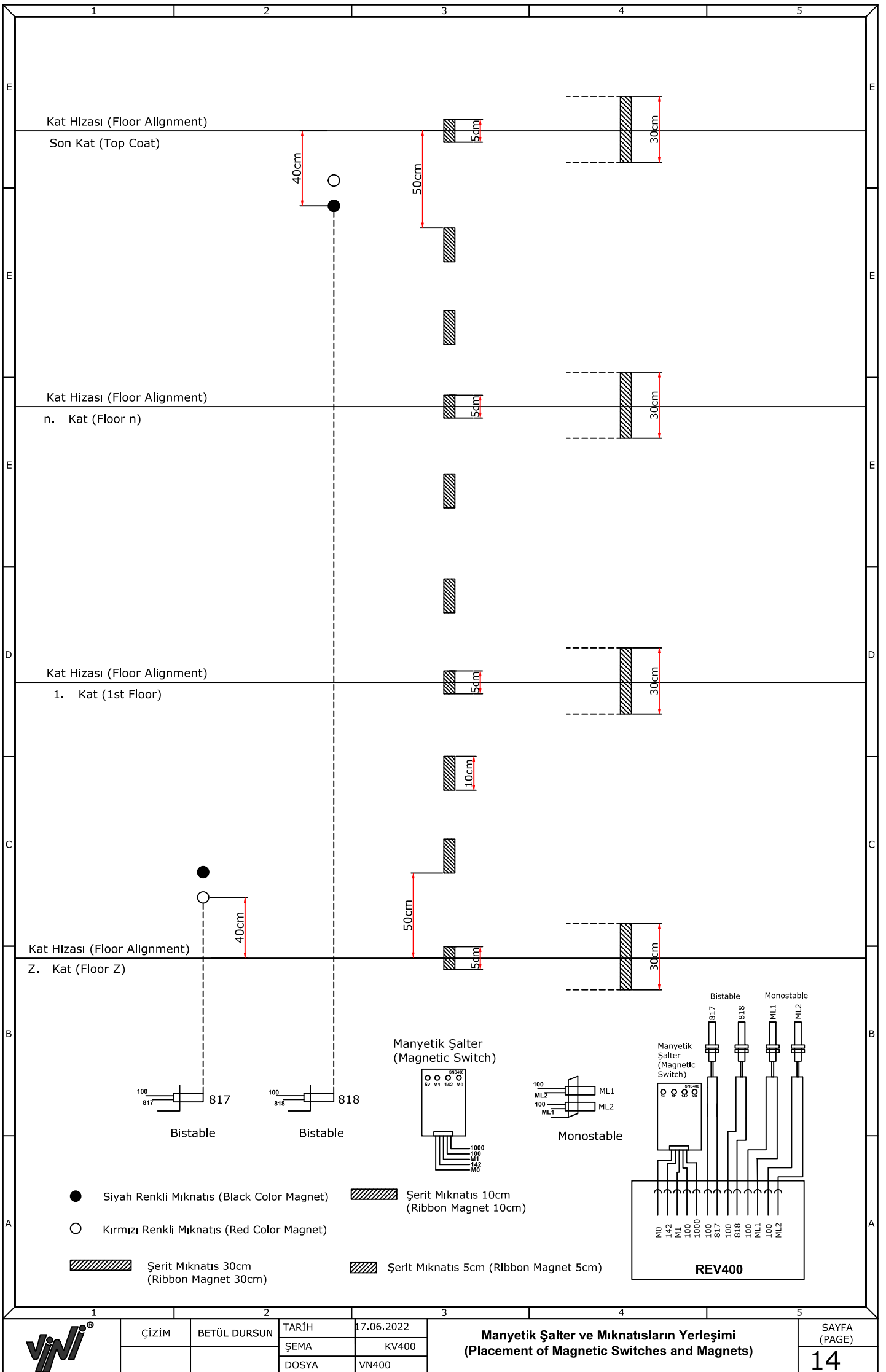
The diagram illustrates the wiring for the REV400 unit. At the top, a horizontal bus line connects to a series of components: switches labeled 0 through 7, K20, ALR, and 01. Each component is connected to a terminal block at the bottom via a cable labeled "3\*0,22mm Kablo". The terminal block has terminals for 301 through 308, XX1 through XX4, K20, DTS, FAN, ALR, and 01. The connections are as follows:

- Switch 0 connects to terminal 301.
- Switch 1 connects to terminal 302.
- Switch 2 connects to terminal 303.
- Switch 3 connects to terminal 304.
- Switch 4 connects to terminal 305.
- Switch 5 connects to terminal 306.
- Switch 6 connects to terminal 307.
- Switch 7 connects to terminal 308.
- K20 connects to terminal XX1.
- ALR connects to terminal XX2.
- 01 connects to terminal XX3.

The terminal block also includes terminals for DTS, FAN, and 01, which are not connected to any components in this diagram.



VN400 Kartında bulunan kontak çıkışları atama ayarlarına göre değişiklik gösterebilir.  
(The contact outputs on the VN400 Card may vary depending on the assignment settings)



## 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 Kantağı Dönüşü        |  |  |
| KDA1 - KDA2       | Kabin Aydınlatma Lambası Çıkışı |  |  |
| TEL+ TEL- COM 12V | Telefon Çıkışı                  |  |  |
| VALF1 - COM1      | Valf Çıkışı                     |  |  |
| 119 - 118         | Yedek                           |  |  |

## REV400

|                    |                                  |     |                          |
|--------------------|----------------------------------|-----|--------------------------|
| DSB                | Dış Çağrı Seri Haberleşme Çıkışı | 305 | 5.Durak İç Çağrı Girişi  |
| KLF - N            | Kabin Lambası Çıkışı             | 306 | 6.Durak İç Çağrı Girişi  |
| 135 - 140          | İç Kapı Kantağı                  | 307 | 7.Durak İç Çağrı Girişi  |
| 869                | Revizyon Kontrol Girişi          | 308 | 8.Durak İç Çağrı Girişi  |
| 120 - 114          | El Kumandası Kantağı Dönüşü      | XX1 | Yedek Giriş              |
| 114 - 113          | Kayma Fren Kantağı Dönüşü        | XX2 | Yedek Giriş              |
| 113 - 112          | Kabin İçi Kantağı Dönüşü         | XX3 | Yedek Giriş              |
| 112 - 111          | Sınır Kesici Kantağı Dönüşü      | XX4 | Yedek Giriş              |
| 111 - 110          | Sıkışma Kantağı Dönüşü           | K20 | Aç Sinyali Girişi        |
| 804                | Aşırı Yük Kantağı Girişi         | DTS | Kapa Sinyali Girişi      |
| HP                 | Hoparlör Çıkışı                  | FAN | Fan Sinyali Girişi       |
| M0-142-M1-100-1000 | Sayıcı 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

KV400

DOSYA

VN400

RUMUZLAR

SAYFA

15



## VN400 PARAMETRE AYARLARI

## P0. GENEL AYARLAR / GENERAL SETTING

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

## P1. DURAK AYARLARI / FLOOR SETTING

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

## P2. ZAMAN AYARLARI / TIME SETTING

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

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

#### P7. DİJİTAL AYARLAR / DIGITAL SETTINGS

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

#### P8. SES AYARLARI / SOUND SETTINGS

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

#### P9. FİRMA AYARLARI / COMPANY SETTINGS

|       |                                  |  |  |
|-------|----------------------------------|--|--|
| P9.04 | FABRİKA AYARLARI<br>SYSTEM RESET |  |  |
|-------|----------------------------------|--|--|



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

DOSYA

VN400

VN400 PARAMETRELER

SAYFA

18

## OMRON SÜRÜCÜ PARAMETRE AYARLARI (OMRON DRIVE PARAMETER SETTINGS)

| PARAMETRE<br>(Parameter)                                                                                                                                                                                                                                                                                    | AÇIKLAMASI (EXPLANATION)                                       | DEĞERİ (Value)             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|----------------------------|
| A44                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Sürücü Kuvvetli Çalışması(Driver Force Work)                   | 3                          |
| F002                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Kalkış Rampası (Departure Ramp)                                | 1,3                        |
| F003                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Duruş Rampası (Stance Ramp)                                    | 1,3                        |
| H003                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Motor KW (Engine KW)                                           | Motor Değeri (Motor Value) |
| H004                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Kutup Sayısı (Number of Poles)                                 | 3000 dev<br>1500 dev       |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                | 2<br>4                     |
| A003                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Hz                                                             | 50                         |
| A82                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Şebeke Voltajı (Mains Voltage)                                 | 220                        |
| H001                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Hareketsiz (Still)                                             | 1                          |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Hareketli (Moving)                                             | 2                          |
| <p>Motor tanıtımını yapmak için;<br/>H001'i 1 konumuna alıp K1 kontaktörünü çekili tutunuz.<br/>Sonra karttaki RU1'den 11'e köprü atınız.<br/>_ _ _ ekranda görününce stop ' a basınız.<br/>H002 'yi 2 yapınız. (motor tanıtımı yapılmıştır.)<br/>Ekranda _ _ _ çıkarsa motor tanıtımını tekrarlayınız.</p> |                                                                |                            |
| A61                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Frekans Max. Limit (Frequency Max. Limit)                      | 50                         |
| A62                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Düşük Hız (Low Speed)                                          |                            |
| A21                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Yüksek Hız (High Speed)                                        |                            |
| A83                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Ses Frekansı (Audio Frequency)                                 | 15                         |
| b08                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Stoptan Sonra Resetleme (Reset After Stop)                     | 1                          |
| H05                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Yük Kaldırmasını Artırmak İçin Değeri Düşürünüz                |                            |
| d1                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Frekansı Ekranda Gösterir (Displays Frequency on Screen)       |                            |
| d2                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Akımı Ekranda Gösterir (Displays Current on Screen)            |                            |
| C016                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Kontaktörde NO Bağlı İse (If NO is connected in the contactor) | 1                          |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Kontaktörde NC Bağlı İse (If NC is connected in the contactor) | 0                          |
| C06                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Direk Duruş (Serbest Duruş)                                    | 1                          |
| b001                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Direct Stance (Free Stance)                                    | 1                          |

(To introduce the engine;

Set H001 to 1 position and keep K1 contactor pulled.

Then bridge RU1 to 11 on the board.

Press stop when \_ \_ \_ appears on the screen.

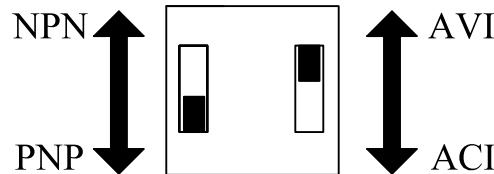
Set H002 to 2. (The engine has been introduced.)

If \_ \_ \_ appears on the display, repeat the motor introduction.)

# DELTA - EL SÜRÜCÜ PARAMETRE AYARLARI (DELTA - EL DRIVE PARAMETER SETTINGS)

| PARAMETRE<br>(Parameter)                                                 | AÇIKLAMASI (Explanation)                                                                                                                                       | DEĞERİ<br>(Value)               |
|--------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| 00.02                                                                    | Parametre Reset (Parameter Reset)<br>(Sürücü çalıştırılmadan parametreyi 9 yaparak resetleyiniz) (Reset the parameter by making 9 before the drive is started) | 9                               |
| 00.03                                                                    | Sürücü Başlangıç Display Seçimi (Driver Startup Display Selection)<br>(Sürücü çıkış frekansını gösterir.) (The driver shows the output frequency.)             | 1                               |
| 00.10                                                                    | Kontrol Modu (Kontrol Mode)<br>(Kontrol modu vektör olarak seçilir) (The control mode is selected as a vector)                                                 | 1                               |
| 01.00                                                                    | Max. Çıkış Frekansı (Max. Exit Frequency)                                                                                                                      | 50                              |
| 01.01                                                                    | Max. Voltaj Frekansı (Max Voltage Frequency)                                                                                                                   | 50                              |
| 01.09                                                                    | Hızlanma Zamanı (kalkış rampası)<br>Acceleration Time (departure ramp)                                                                                         | 1.3                             |
| 01.10                                                                    | Yavaşlama Zamanı (duruş rampası)<br>Time to Slow Down (stop ramp)                                                                                              | 1.3                             |
| 02.00                                                                    | Frekans Kaynak Seçimi (Frequency Source Selection)                                                                                                             | 0                               |
| 02.01                                                                    | Çalıştırma Kaynak Seçimi (Operation Resource Selection)                                                                                                        | 1                               |
| 03.00                                                                    | Röle Hata Kontakı (Relay Error Contact)                                                                                                                        | 8                               |
| 05.00                                                                    | Düşük Hız Frekansı (Low Speed Frequency)                                                                                                                       | 10                              |
| 05.02                                                                    | Yüksek Hız Frekansı (High Speed Frequency)                                                                                                                     | 30                              |
| FREN ÇIKIŞI OLDUĞU ZAMAN (WHEN THERE IS A BRAKE OUTLET)                  |                                                                                                                                                                |                                 |
| 03.00                                                                    |                                                                                                                                                                | 21                              |
| 03.11                                                                    |                                                                                                                                                                | 4                               |
| 03.12                                                                    |                                                                                                                                                                | 9                               |
| DELTA EL-W SÜRÜCÜ OLDUĞUNDA EK OLARAK (ADDITIONAL WHEN DELTA EL-W DRIVE) |                                                                                                                                                                |                                 |
| 04.19                                                                    |                                                                                                                                                                | 1                               |
| 04.07                                                                    |                                                                                                                                                                | 1                               |
| 04.08                                                                    |                                                                                                                                                                | 2                               |
| 02.01                                                                    |                                                                                                                                                                | 2                               |
| 07.02                                                                    |                                                                                                                                                                | Tork Ayarı<br>(Torque Settings) |

Sürücü üzerinde bulunan dip switch'i PNP seçiniz. (Select the dip switch PNP on the driver.)



|  |                                            |                   |            |
|--|--------------------------------------------|-------------------|------------|
|  | <b>KH 400 PERYODİK<br/>BAKIM ÇİZELGESİ</b> | 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.**

|  |                                   |                   |            |
|--|-----------------------------------|-------------------|------------|
|  | <b>KH400 YILLIK<br/>KONROLLER</b> | 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.

|  |                                          |                   |            |
|--|------------------------------------------|-------------------|------------|
|  | <b>KH400 PARÇA DEĞİŞİM<br/>KAYITLARI</b> | 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.

|  |                             |                   |            |
|--|-----------------------------|-------------------|------------|
|  | <b>KH400 KAZA KAYITLARI</b> | 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.



|  |                              |                   |            |
|--|------------------------------|-------------------|------------|
|  | <b>KH400 ARIZA KAYITLARI</b> | 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.

|  |                              |                   |            |
|--|------------------------------|-------------------|------------|
|  | <b>KH400 BAKIM KAYITLARI</b> | 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.