EFELİFT ASANSÖR (EFELIFT ELEVATOR)

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

ÜRÜN MODELİ :
PRODUCT MODEL

MÜŞTERİ ADI CUSTOMER NAME	
REFERANS REFERANCE	
ÜRÜN SERİ NO PRODUCT NUMBER	

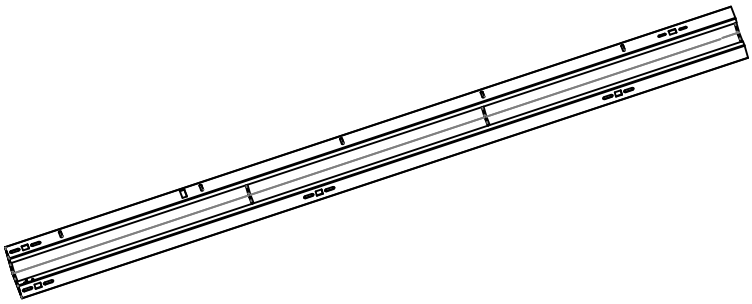
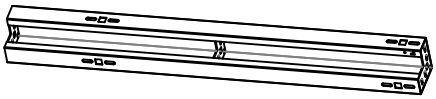
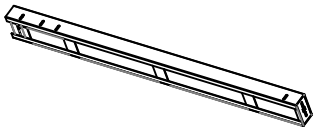
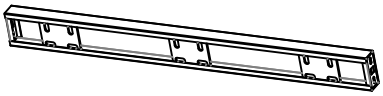
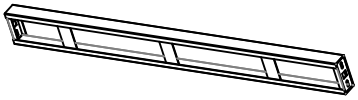
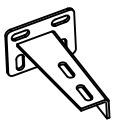
NOT: Montaj kılavuzunu kurulumdan önce okuyunuz ve montaj kılavuzunu ürün üzerinde muhafaza ediniz.Bu kılavuz standart ölçü bir ürün için örnek olarak düzenlenmiştir.

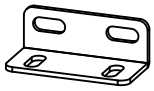
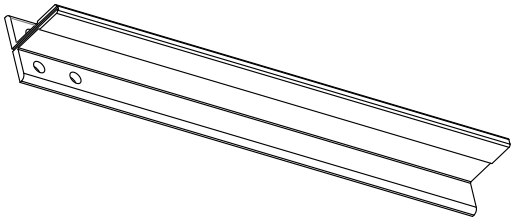
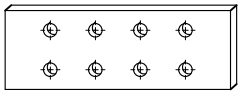
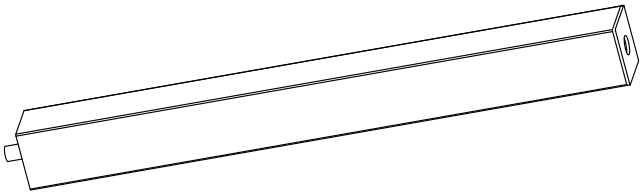
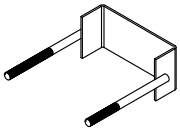
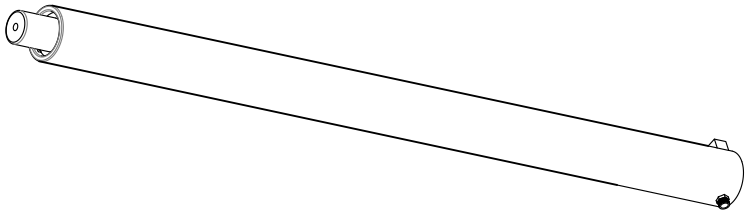
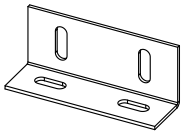
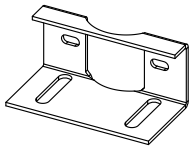
(NOTE: Please read the installation manual before installation and keep the installation manual on the product. This manual is arranged as an example for a standard size product)

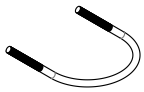
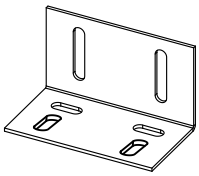
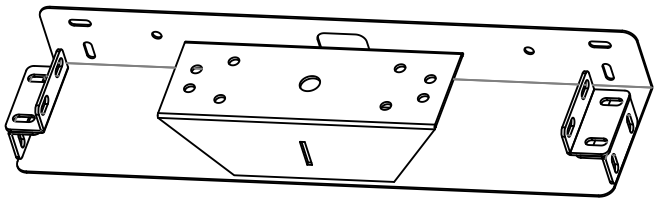
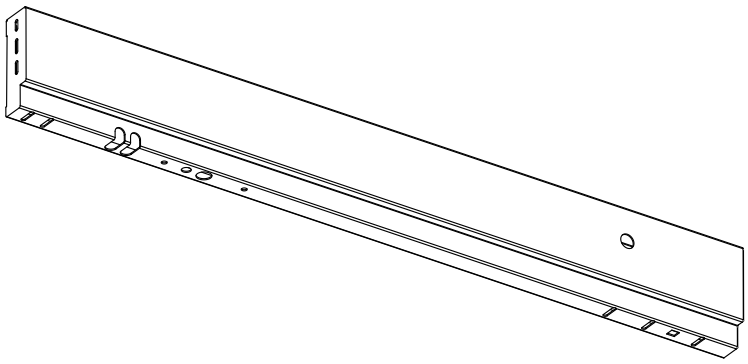
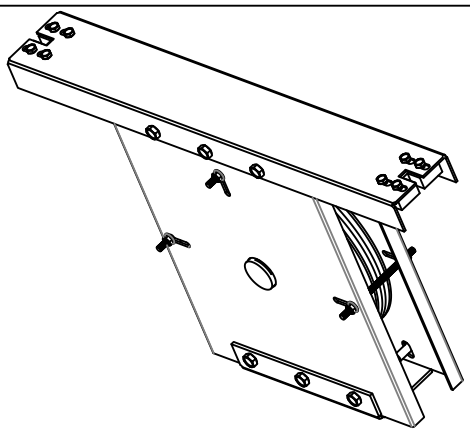
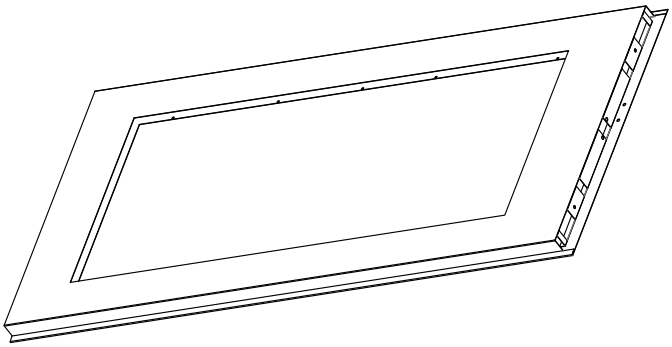
İÇİNDEKİLER
(CONTENT)

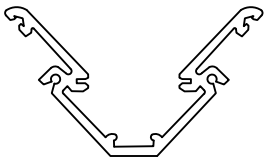
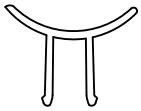
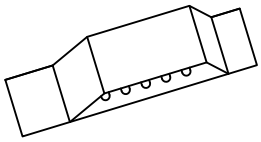
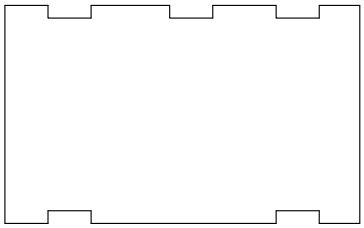
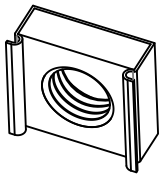
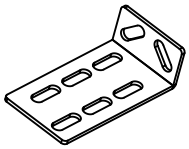
EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ
Mimarsinan OSB. 13.Cad. No:50 Melikgazi Kayseri / TÜRKİYE
Tel : +90 352 247 44 44 Fax: +090 352 241 18 19 Web :www.vini.com.tr E-mail : info@vini.com.tr

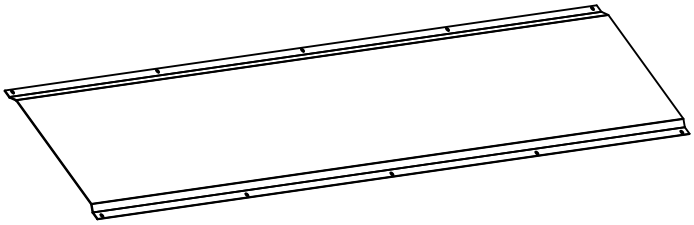
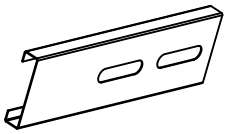
PARÇA LİSTESİ (PART LIST)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

[1) The first step of the assembly process is the steel construction installation. Steel construction installation; It should be done by using the sample assembly manual together with the detailed project of the product. Starting the installation with the ground square and fixing sheets; It should be ensured that the construction is completed in a scaled and mitered manner. The roof of the construction and its fixing should be done and the next step should be started. Points to be considered in the construction installation;
a) The horizontal and vertical parts of the construction are in the same plane as the part remaining inside the construction.
b) The distance between the horizontal parts of the construction is equal measure compatible with the project. (See page 10.)]

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

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

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

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

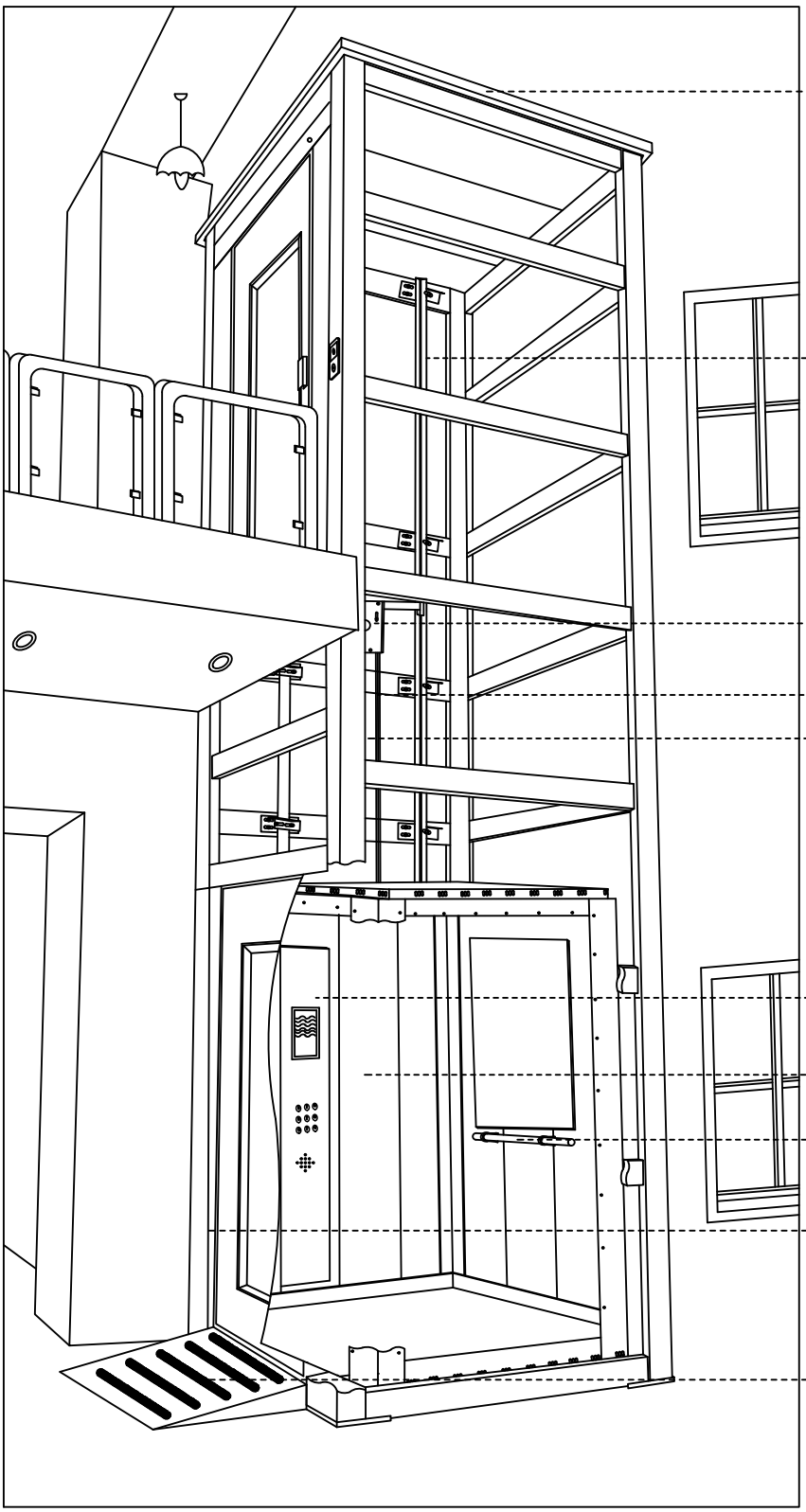
4) Pano kutusunun içerisine ünite montaj edilip tesisat ve hidrolik hortum bağlantısı yapılarak ürün çalıştırılmalıdır.

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

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

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

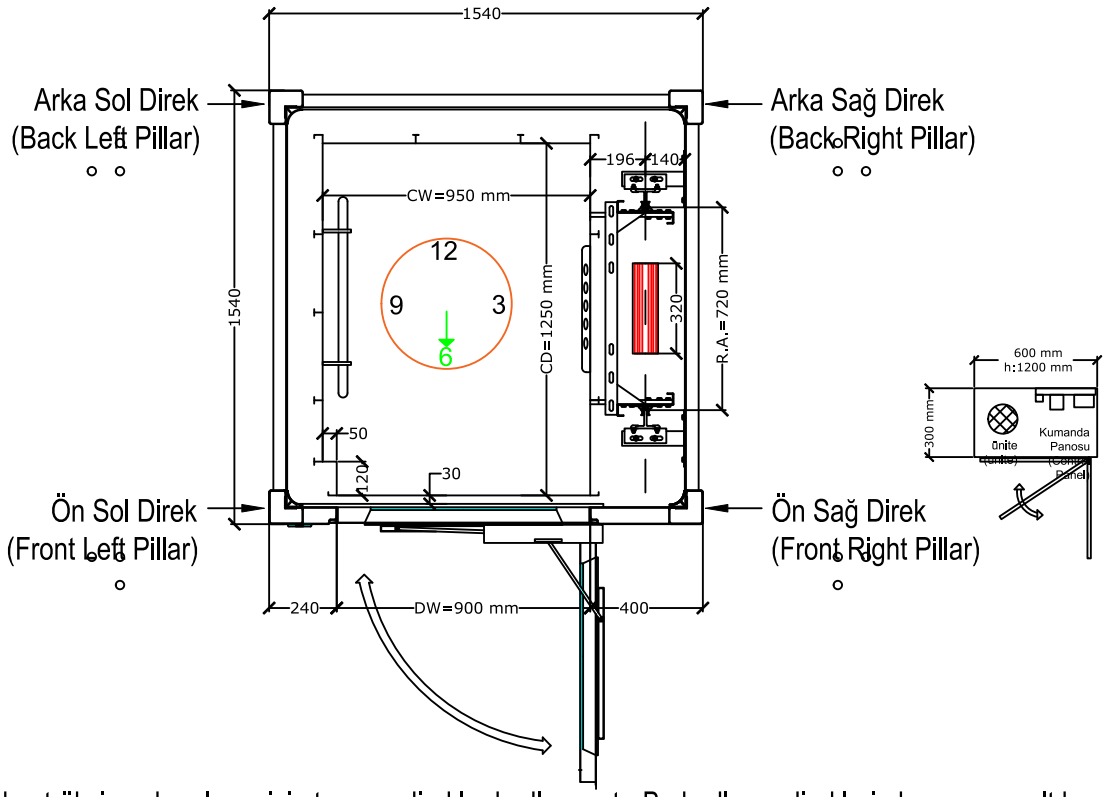
6) Kat kapılarının ayarları,varsa otomatik kapı açma cihaz ayarlarının yapılması,konfor ayarları ve ana kart ayarları yapıldıktan sonra ürün son kontrol formuna göre kontrol edilip montaj işlemi tamamlanmalıdır.
[6) Settings of floor doors; automatic door opening device settings, if any. After the comfort settings and mainboard settings are made, the product should be checked according to the final control form and the installation process should be completed.]



ÖRNEKTİR!..
(IS AN EXAMPLE!..)

Çelik Konstrüksiyon Kurulum Kodlaması
(Steel Construction Installation Coding)

ÖRNEKTİR!.. (IS AN EXAMPLE!..)

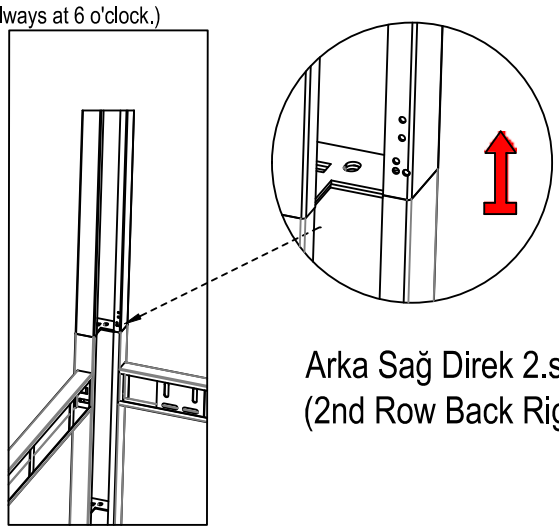


Çelik kontrüksiyon kurulumu için taşıyıcı direkler kodlanmıştır.Bu kodlama direklerin her zaman alt kısmında yer almaktadır.İlk işaretleme proje de gösterildiği gibi direğin hangi cephede olduğunu gösterir.Direklerin cepheleri belirlenirken her zaman zemin kapı karşıya alınarak ön sağ,arka sol gibi tanımlama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

NOT: Zemin kat kapısı her zaman saat **6** yönündedir.

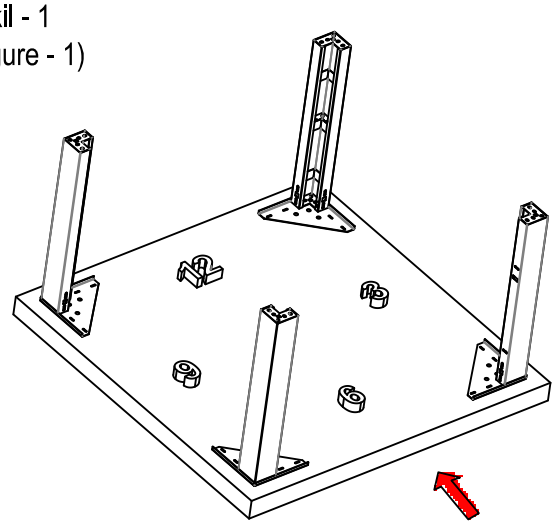
(Bearing pillars are coded for steel construction installation. This coding is always located at the bottom of the pillars. The first marking shows which side the pillar is on, as shown in the project. When determining the facades of the pillars, the ground door is always taken across and the definition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

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



Arka Sağ Direk 2.sıra
(2nd Row Back Right Pillar)

Şekil - 1
(Figure - 1)



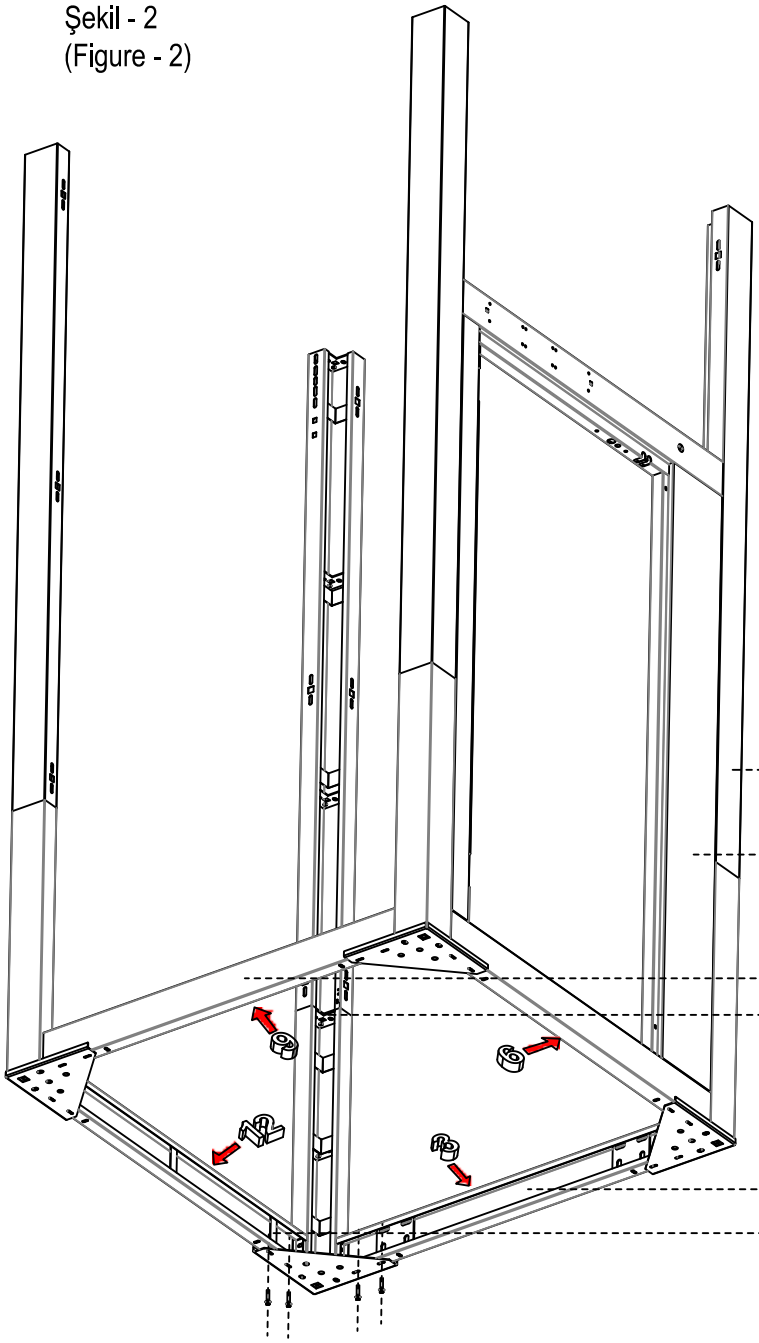
1-Montajın ilk adımı bir önceki sayfada gösterilen kurulum kodlamasına göre uygulama projesinin direklerinin yerleştirilmesidir.Taban gönye saclarının montajı yapılır.

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

Şekil - 2
(Figure - 2)

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

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



Konstrüksiyon ikinci sıra direkleri
(Construction of second row pillars)

Kaynaklı kat kapı kasası
(Welded Landing Door Case)

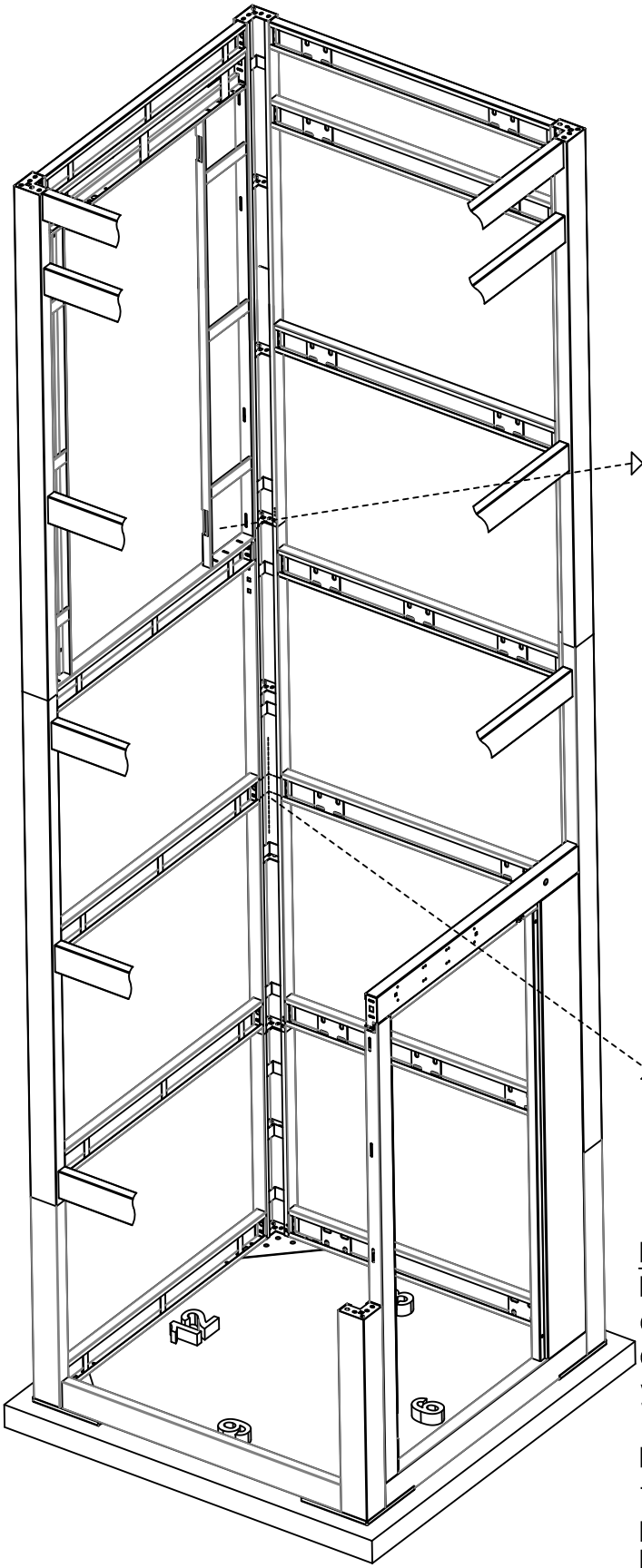
Tek yön delikli düz bölme (One-way perforated flat baffle)

Direk birleşim noktaları
(Pillar Assemblage Points)

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

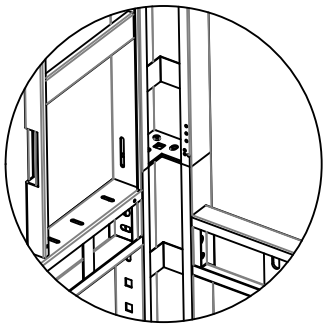
Tek yön delikli düz bölme
(One-way Perforated Flat Baffle)

Şekil - 3
(Figure - 3)



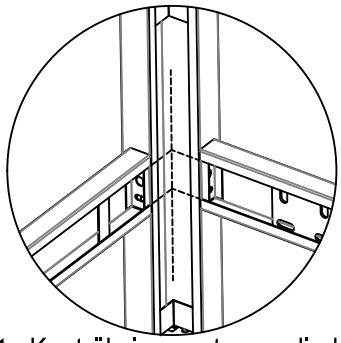
3- Kontrüksiyon kurulumu ray tarafı bölmelerinin ve diğer düz bölme montajları ile diğer kat kapı kasa montajları yapılarak kontrüksiyon montajı tamamlanmış olur.

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



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

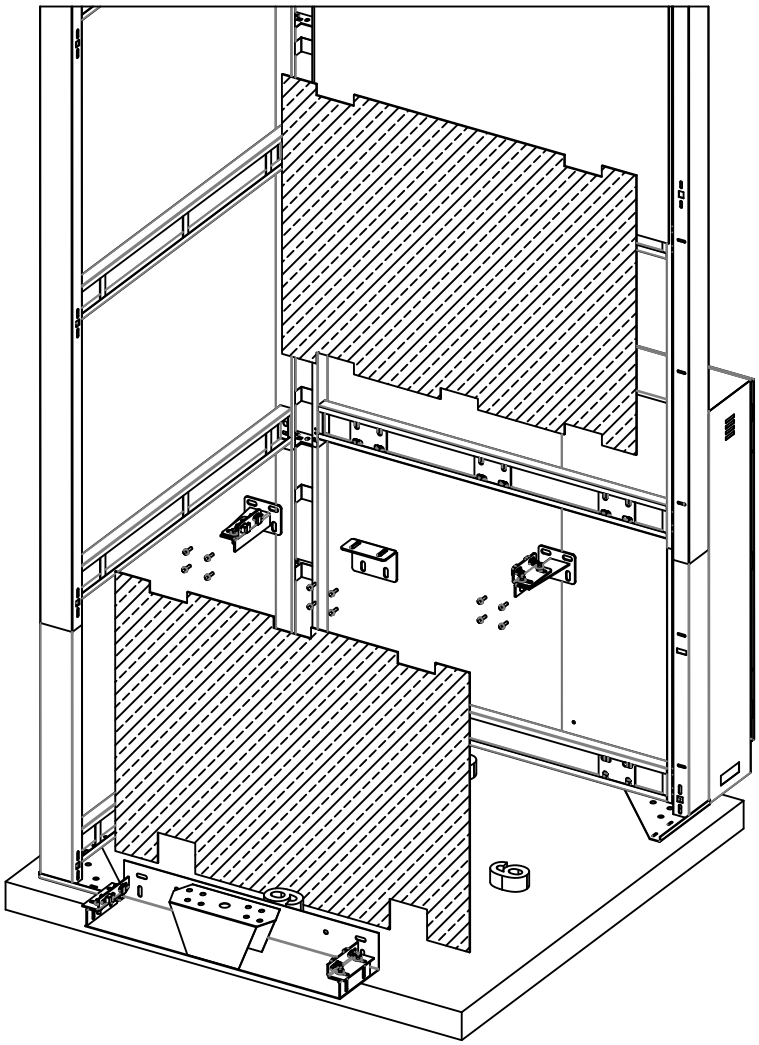
(Floor door case installation, Installation of pillars and horizontals, Pillar markings display)



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

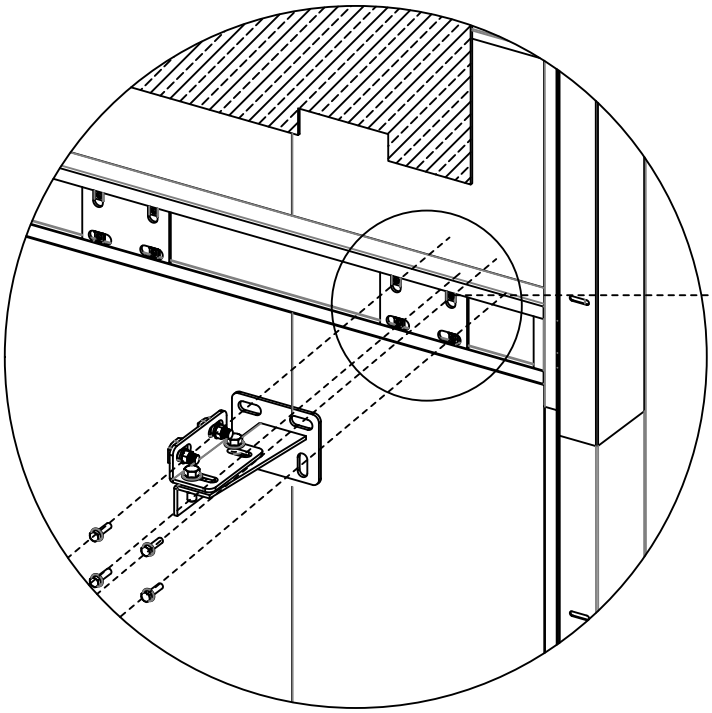
Note : The construction must be horizontal and the inside of the posts must be in the side plane. Horizontal split; hole center and pole hole centers must be on the same axis. The distance between the horizontals on the construction should be equal.

Şekil - 4
(Figure - 4)

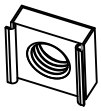


4- Ray konsolu ve kaplama montajı şekildeki işlem sırasına göre yapılır.Öncelikle kompozit kaplama uygun boşaltmalara denk gelecek şekilde,sağ ve sol merkezli,dikey doğrultuda yatay merkezine gelecek şekilde M 3*9 YHB vida ile sabitlenir.Yatay üzerine daha önce montaj edilen M8 kafesli somunlar üzerine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

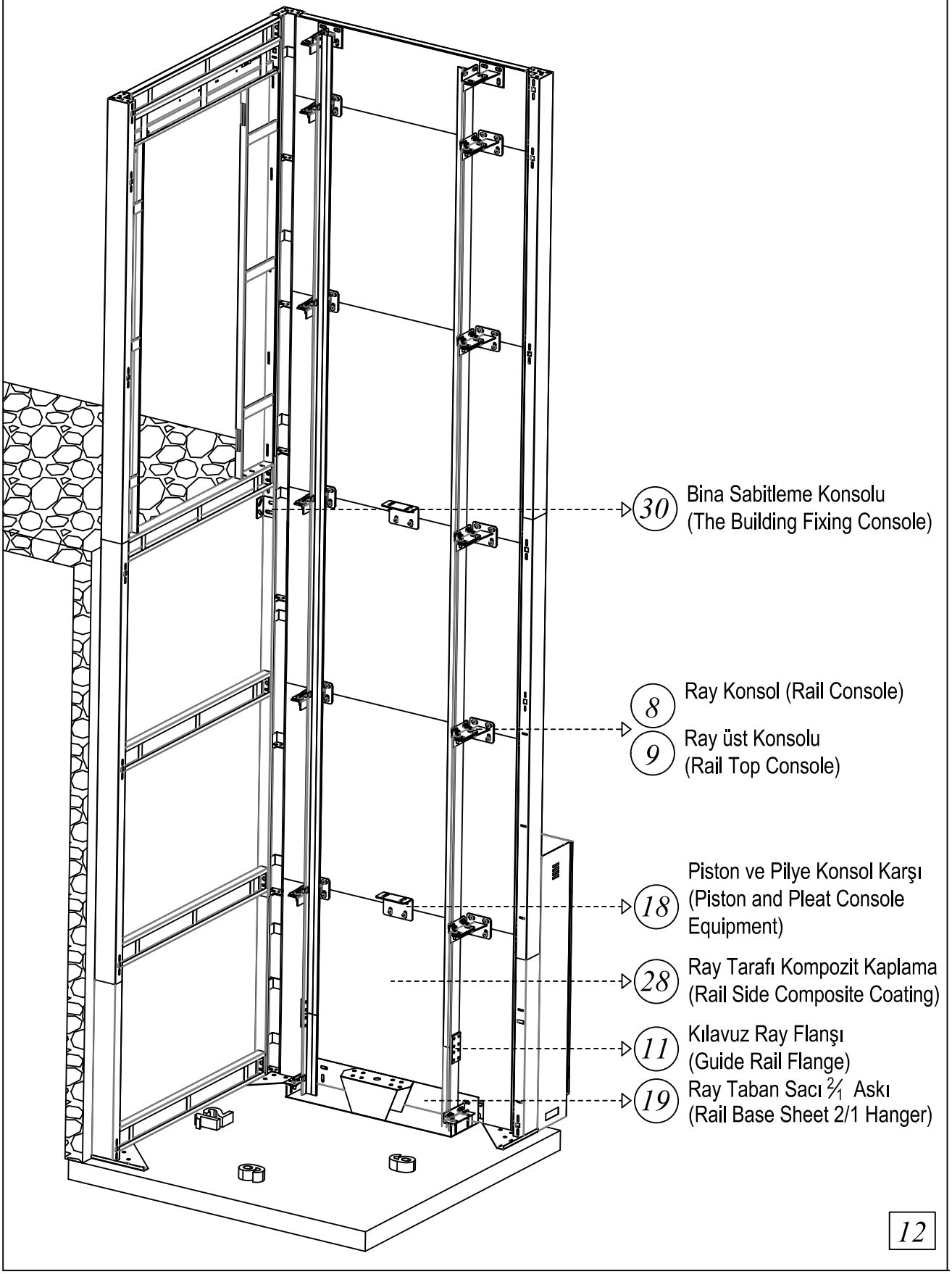
4- Rail console and cladding assembly is done according to the order of operations in the figure. Firstly; composite The coating is fixed with M 3*9 YHB screws in a way that corresponds to the appropriate drains, centered on the right and left, in the vertical direction, in the horizontal center. Rail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



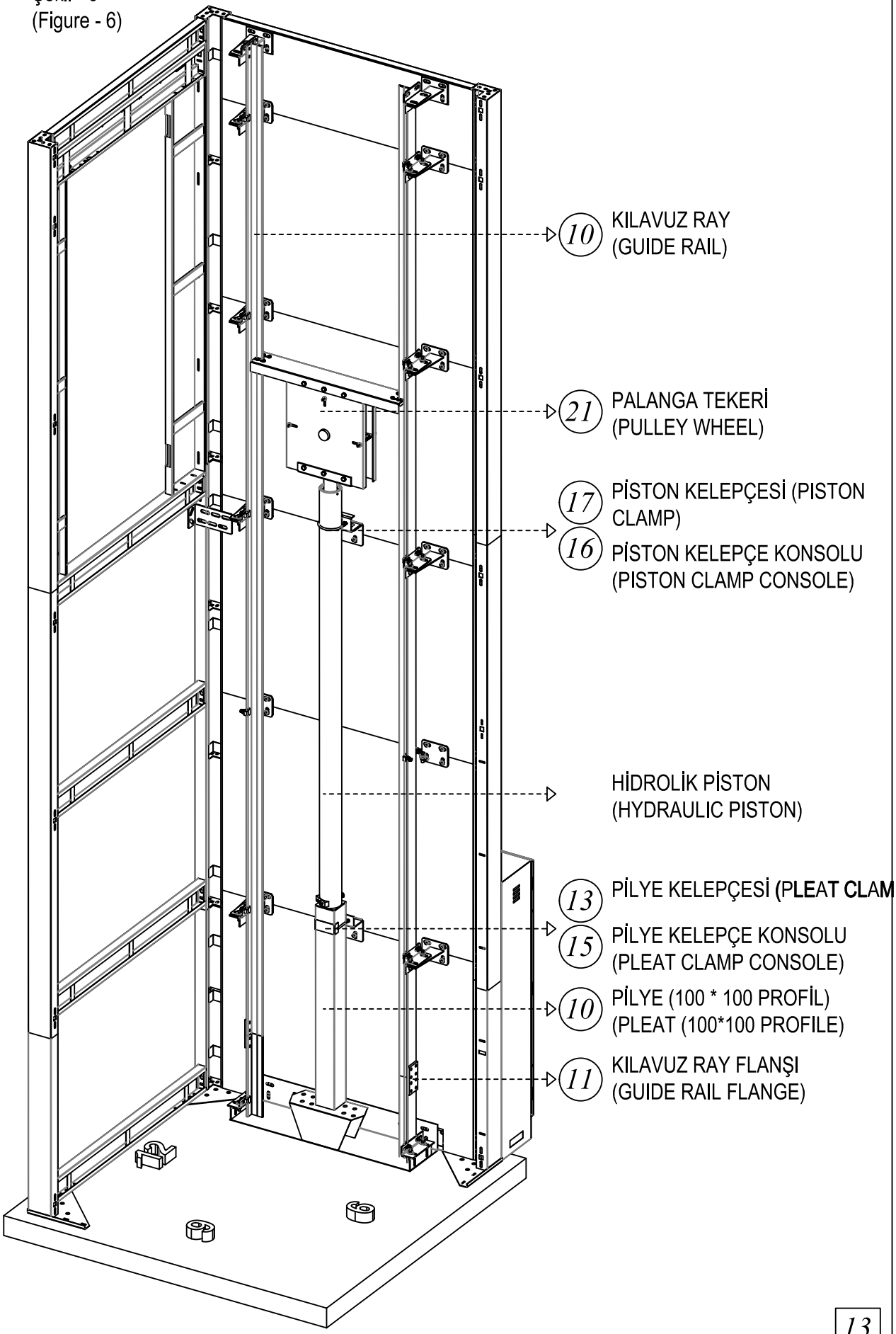
29 M8 KAFESLİ SOMUN
(M8 CAGE NUT)



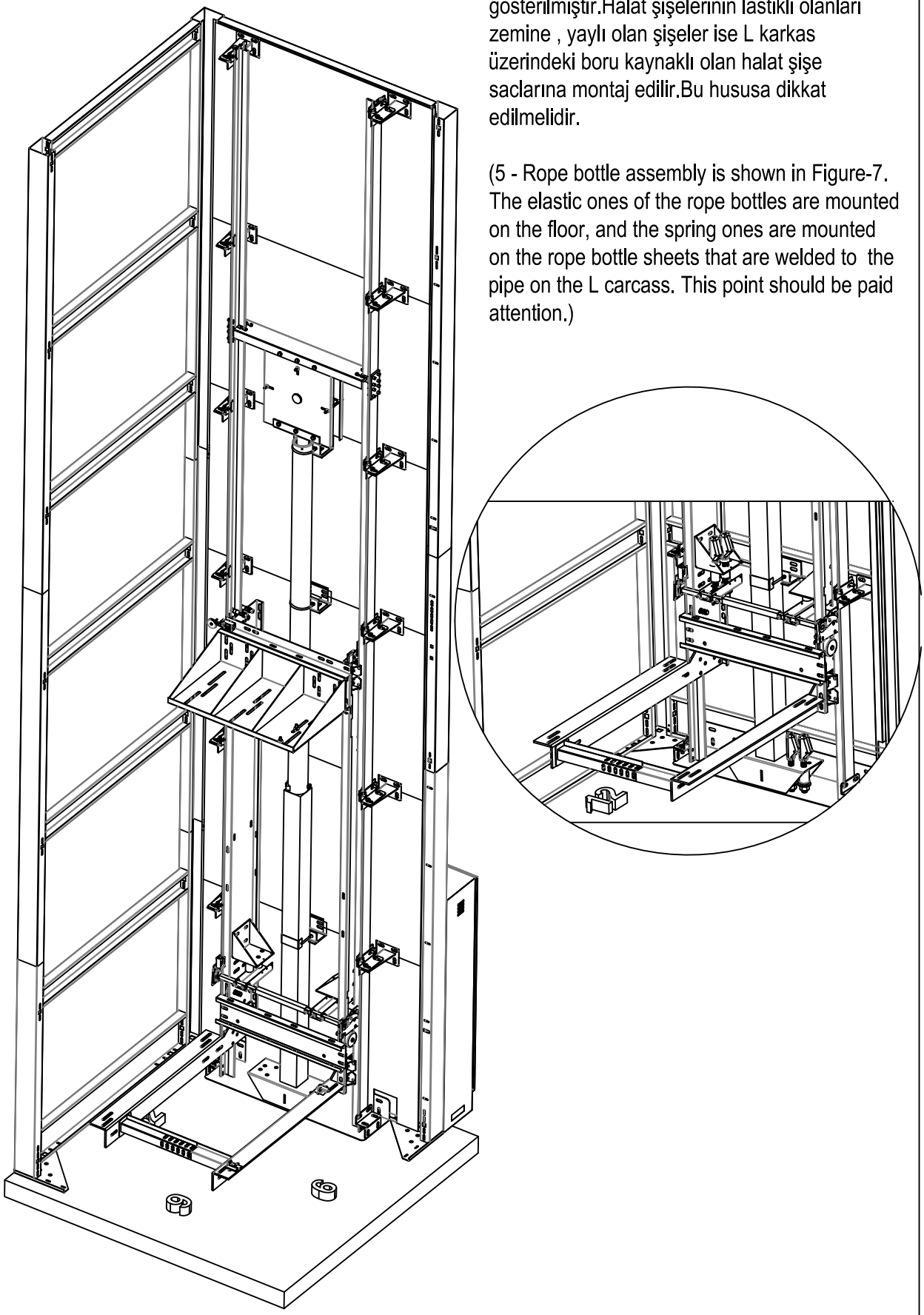
Şekil - 5
(Figure - 5)



Şekil - 6
(Figure - 6)



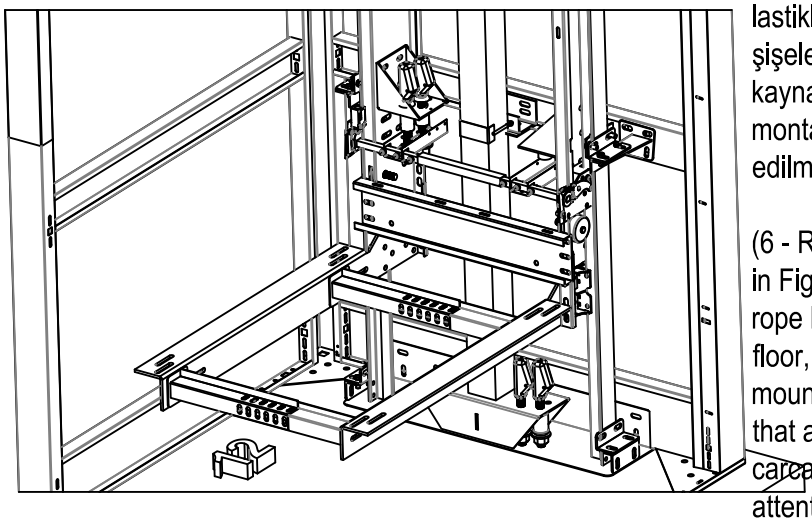
Şekil - 7
(Figure - 7)



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

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

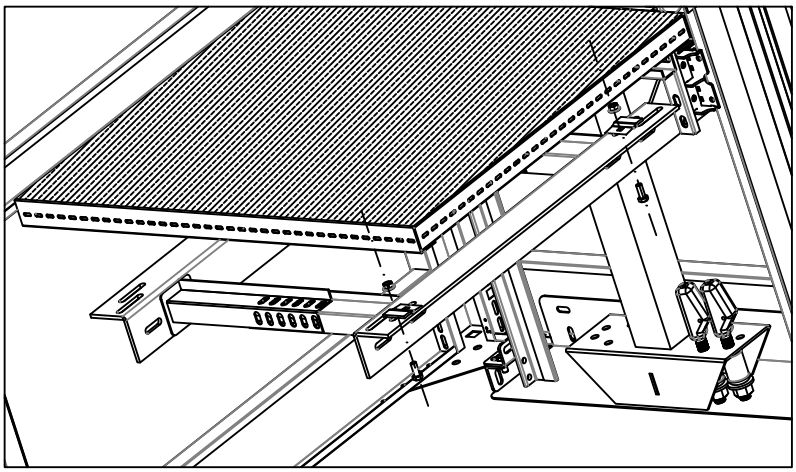
Şekil - 8
(Figure - 8)



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

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

Şekil - 9
(Figure - 9)



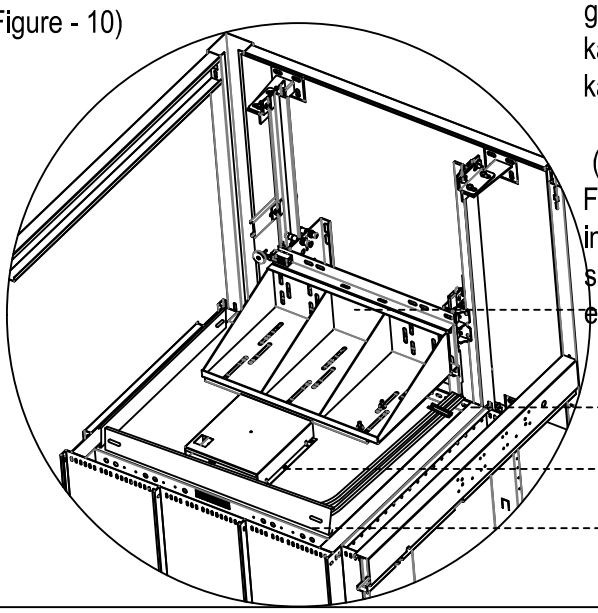
7 - Şekil - 9 da Kabin tabanı montajı gösterilmiştir.Kabin tabanı projeye göre yerleştirildikten sonra L karkas makas koluna kılavuz ray tırnakları vasıtasıyla taban bükümlerine sabitlenmektedir.

(7- Cabinet base assembly is shown in Figure-9. After the cabinet base is placed according to the project, the L carcass scissor arm is fixed to the base bends by means of guide rail nails.)

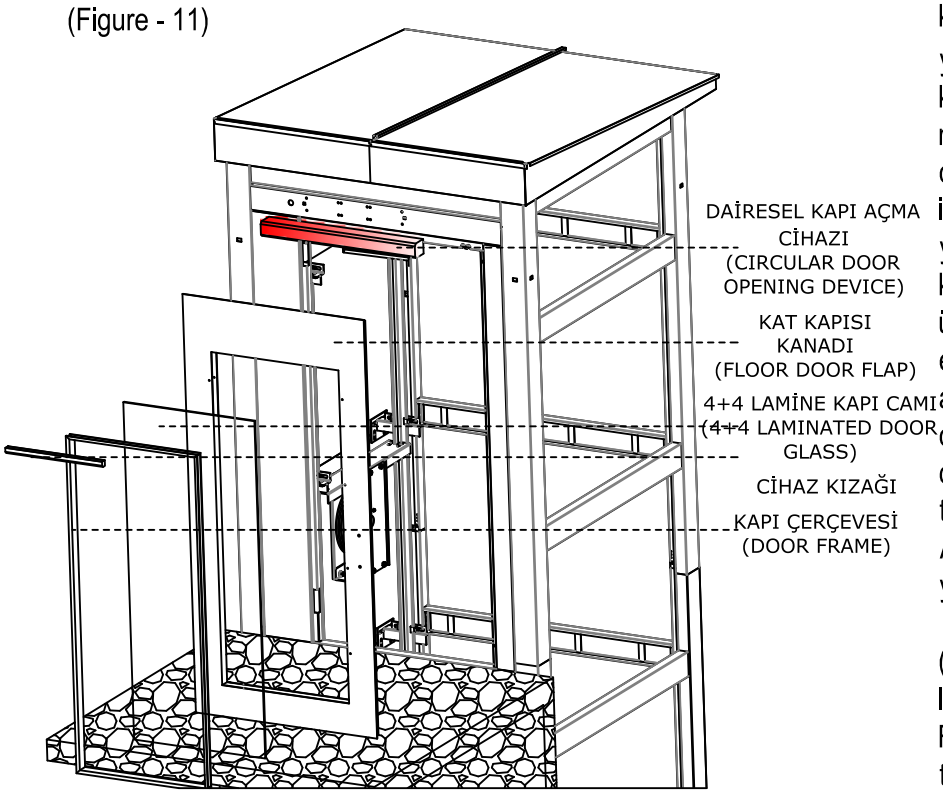
Şekil - 10
(Figure - 10)

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

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



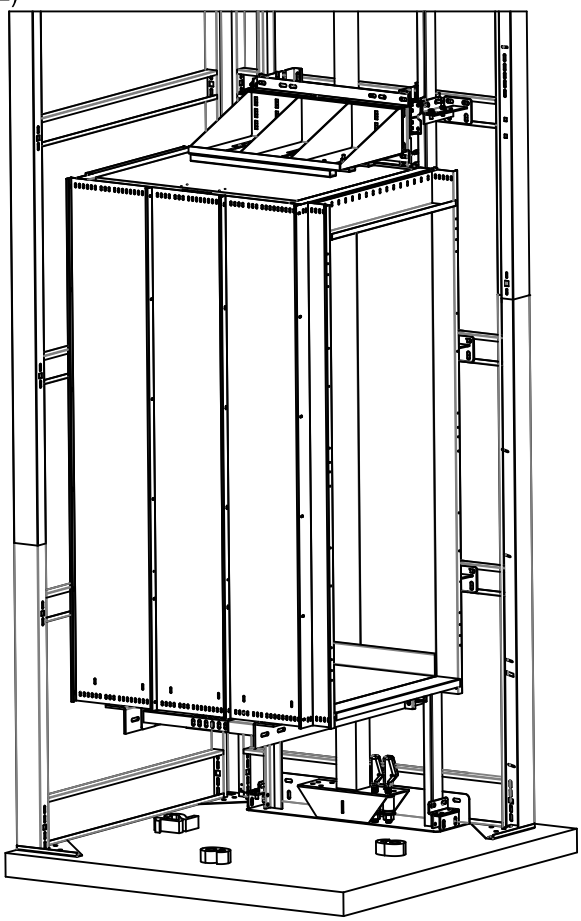
Şekil - 11
(Figure - 11)



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

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

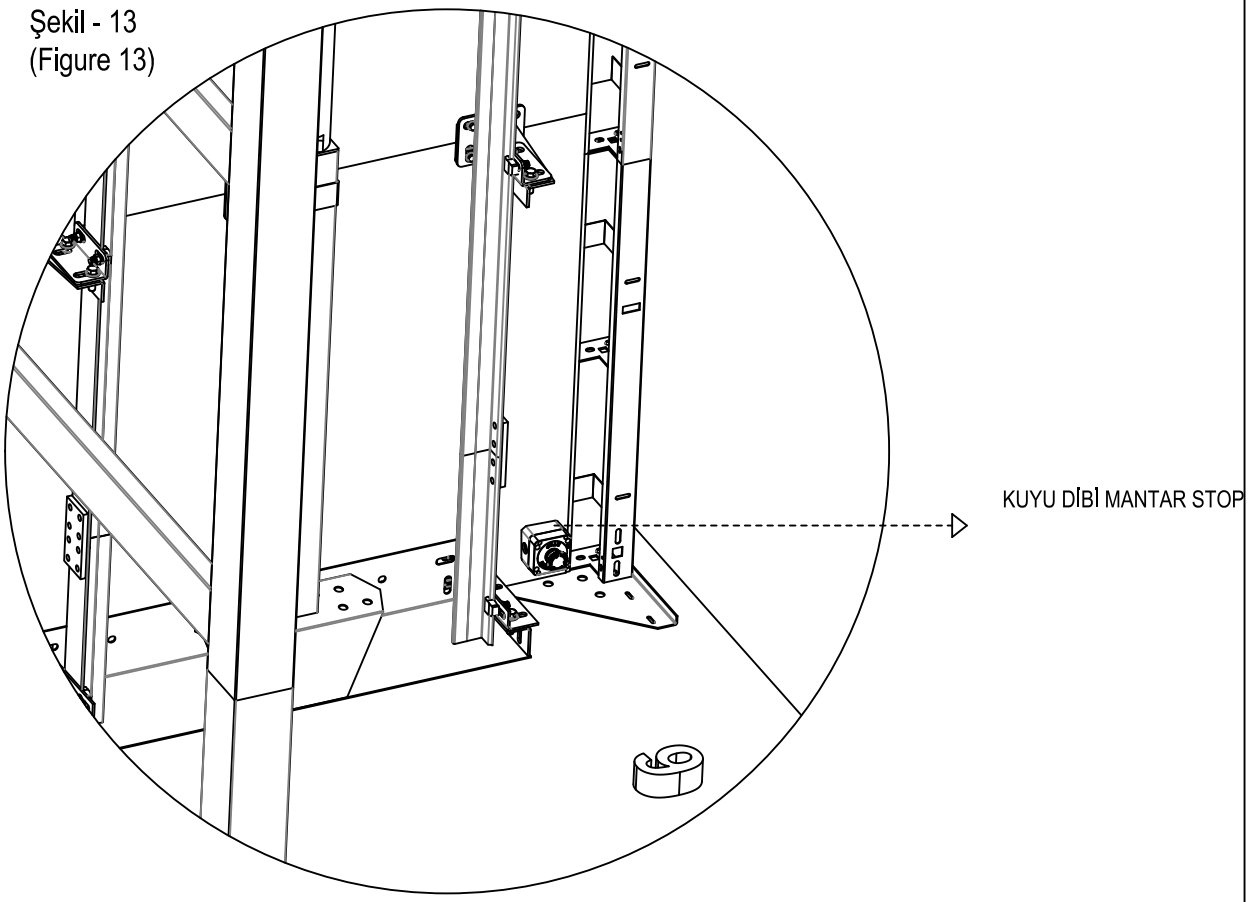
Şekil - 12
(Figure - 12)



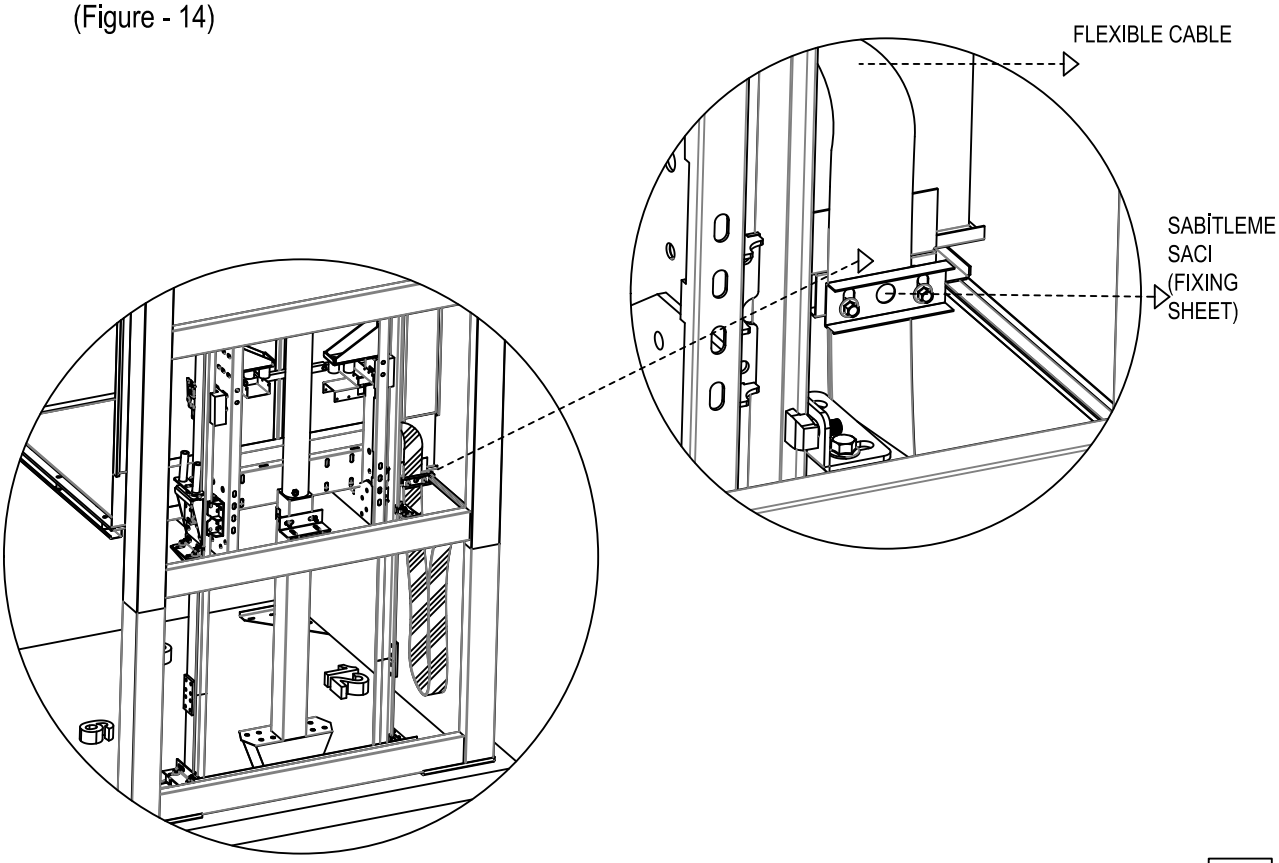
10- Şekil - 12 de kabin montajı gösterilmiştir.

(10 - The cabinet installation is shown in Figure - 12.)

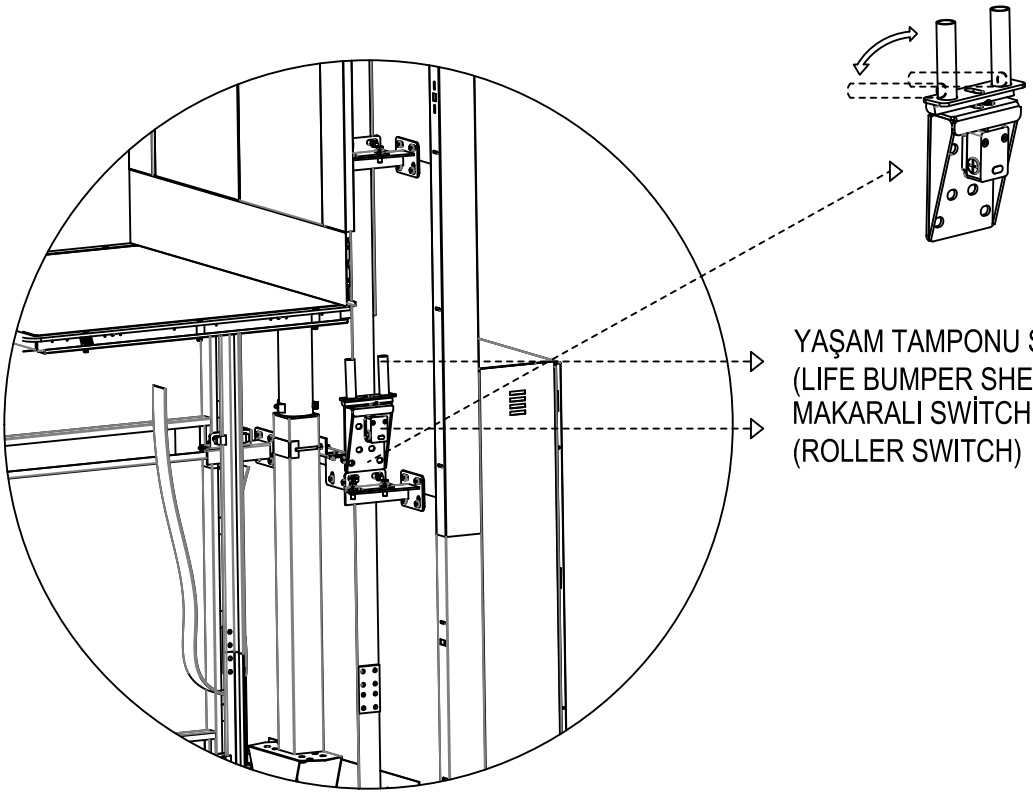
Şekil - 13
(Figure 13)



Şekil - 14
(Figure - 14)



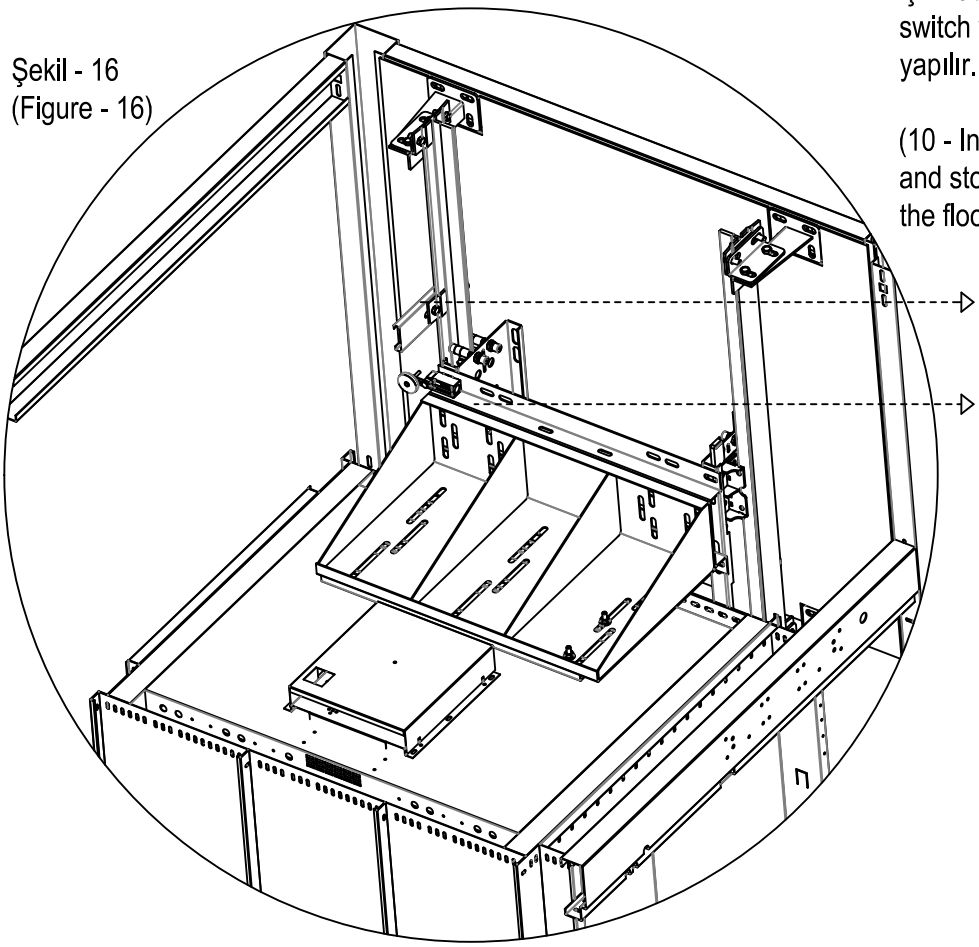
Şekil - 15
(Figure - 15)



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

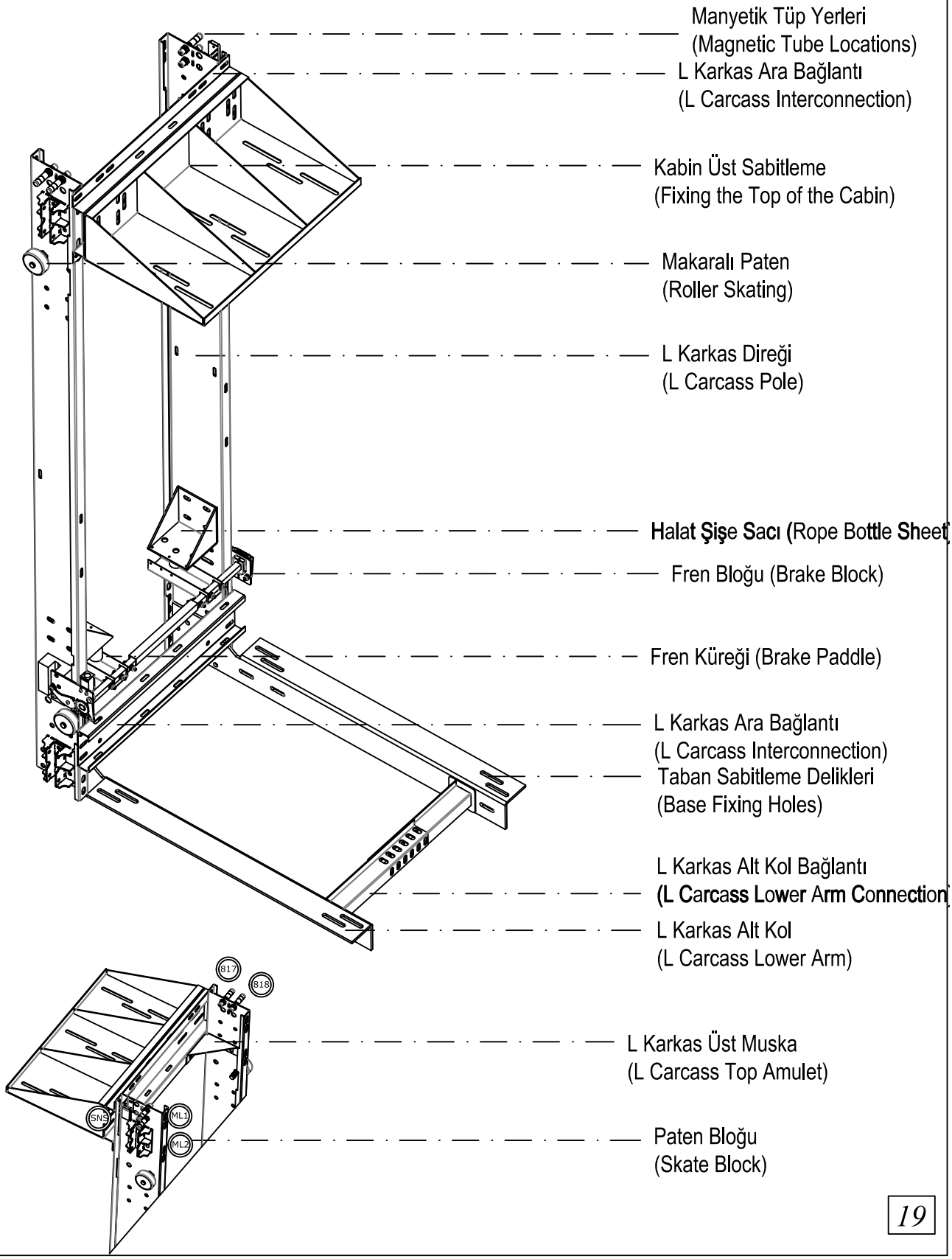
(10 - In Figure -16, roller switch and stop sheet are mounted to the floor area for the coil lock.)

Şekil - 16
(Figure - 16)



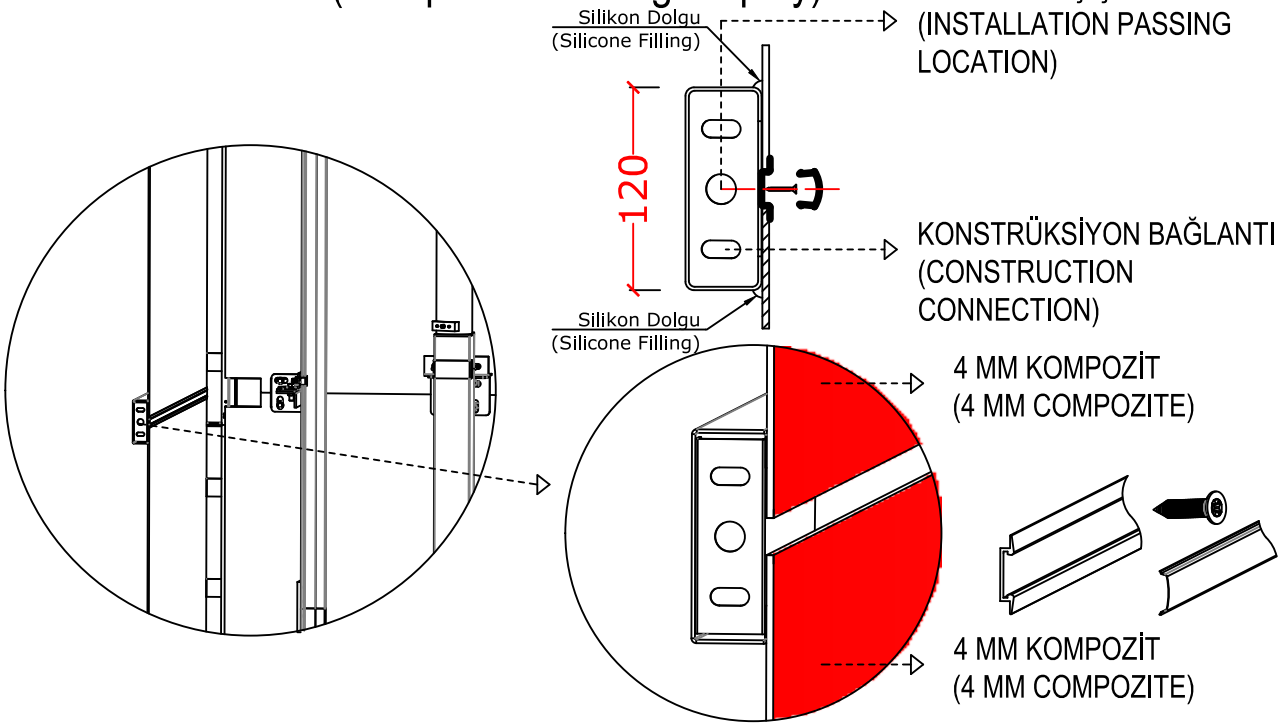
Şekil - 27
(Figure - 27)

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



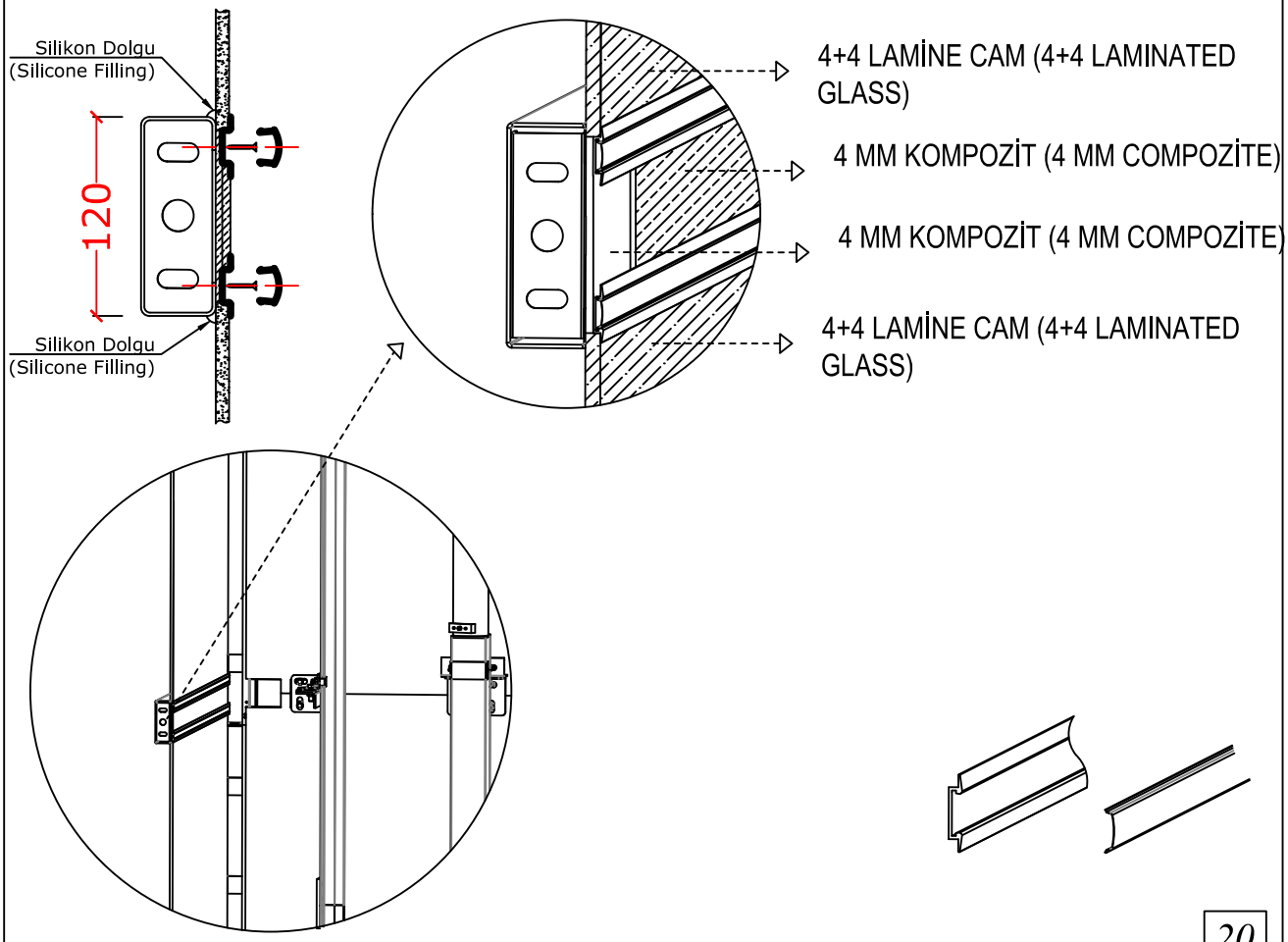
Şekil - 20
(Figure - 20)

Kompozit Kaplama Gösterimi (Compozite Coating Display)



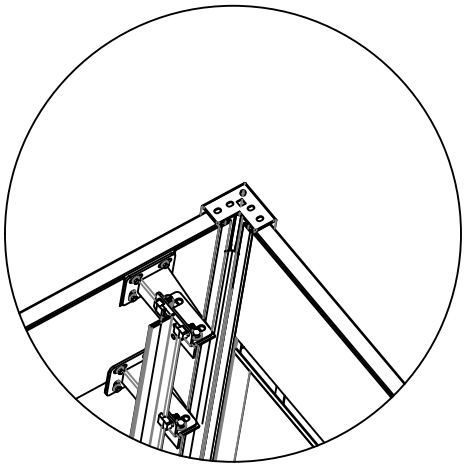
Şekil - 21
(Figure - 21)

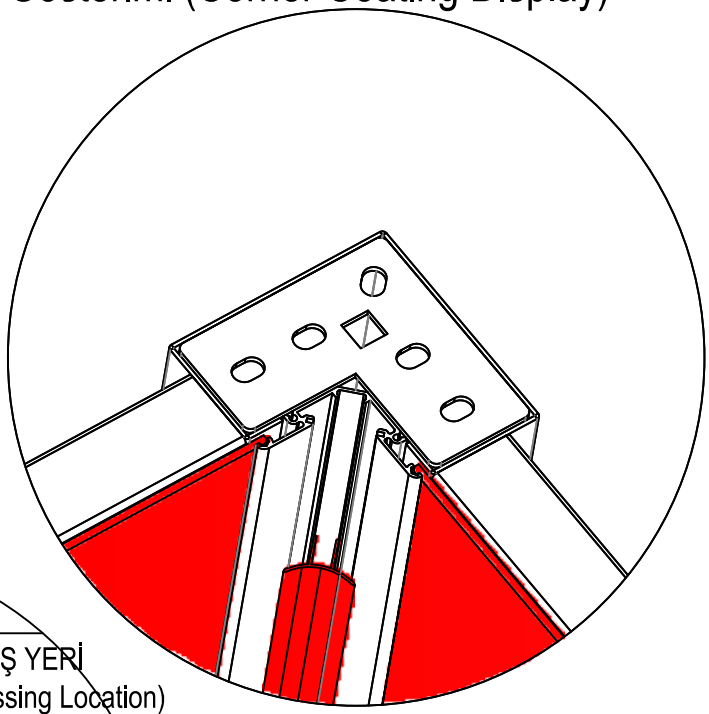
Cam Kaplama Gösterimi (Glass Coating Display)

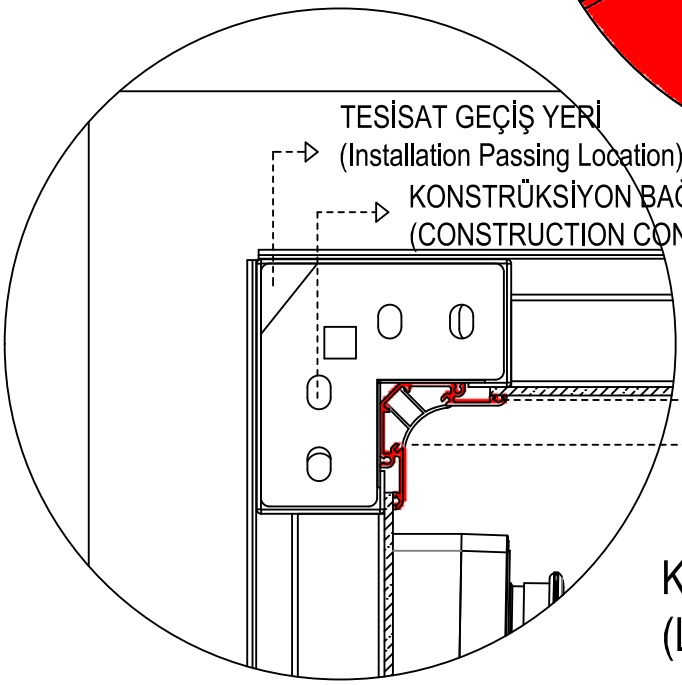


Şekil - 22
(Figure - 22)

Köşe Kaplama Gösterimi (Corner Coating Display)

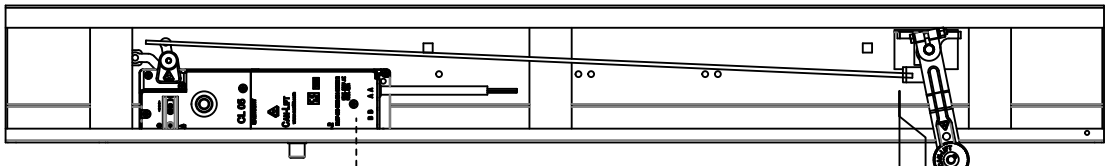






Kilit Montajı Gösterimi
(Lock Assembly Demonstration)

Şekil - 23
(Figure - 23)

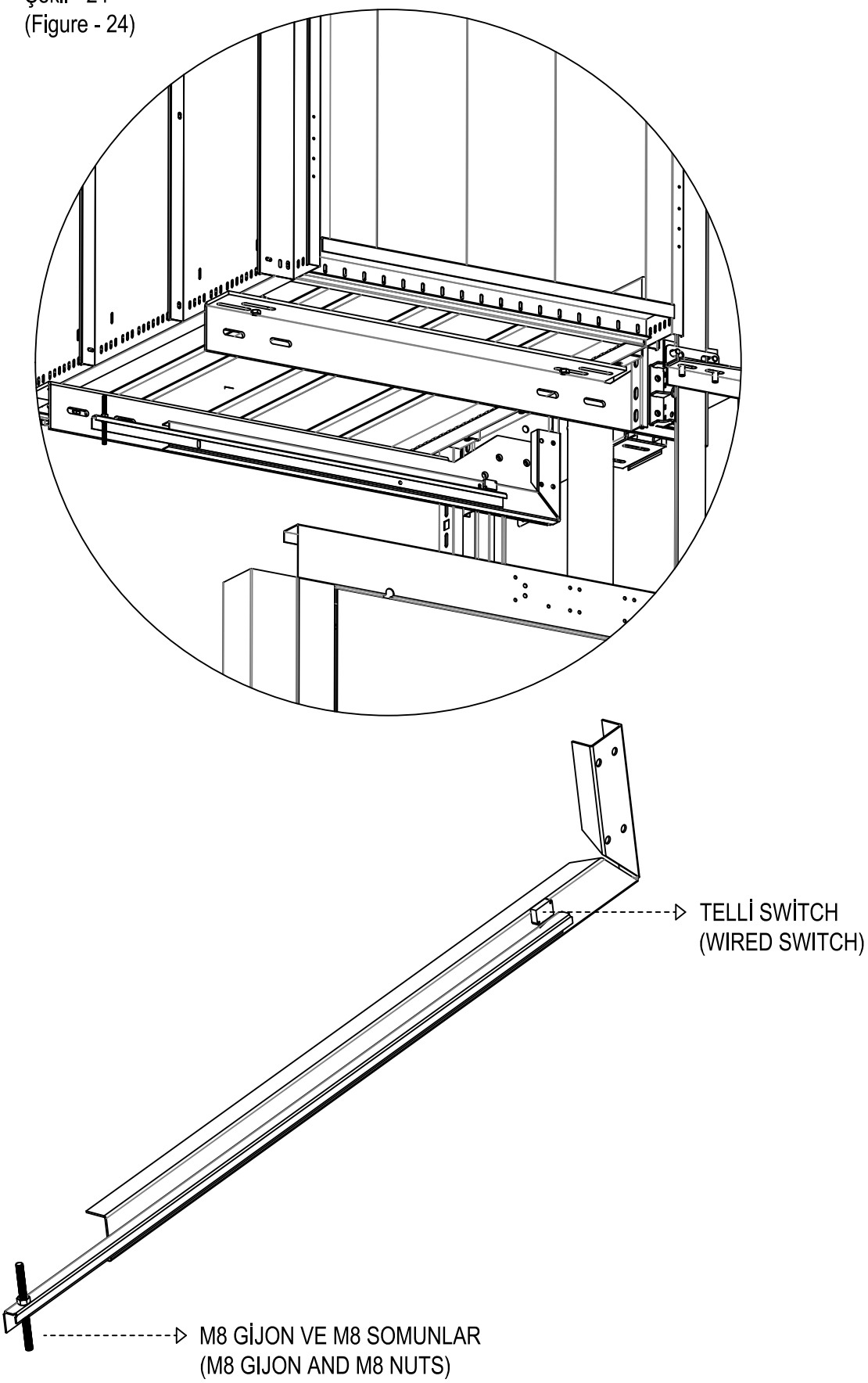


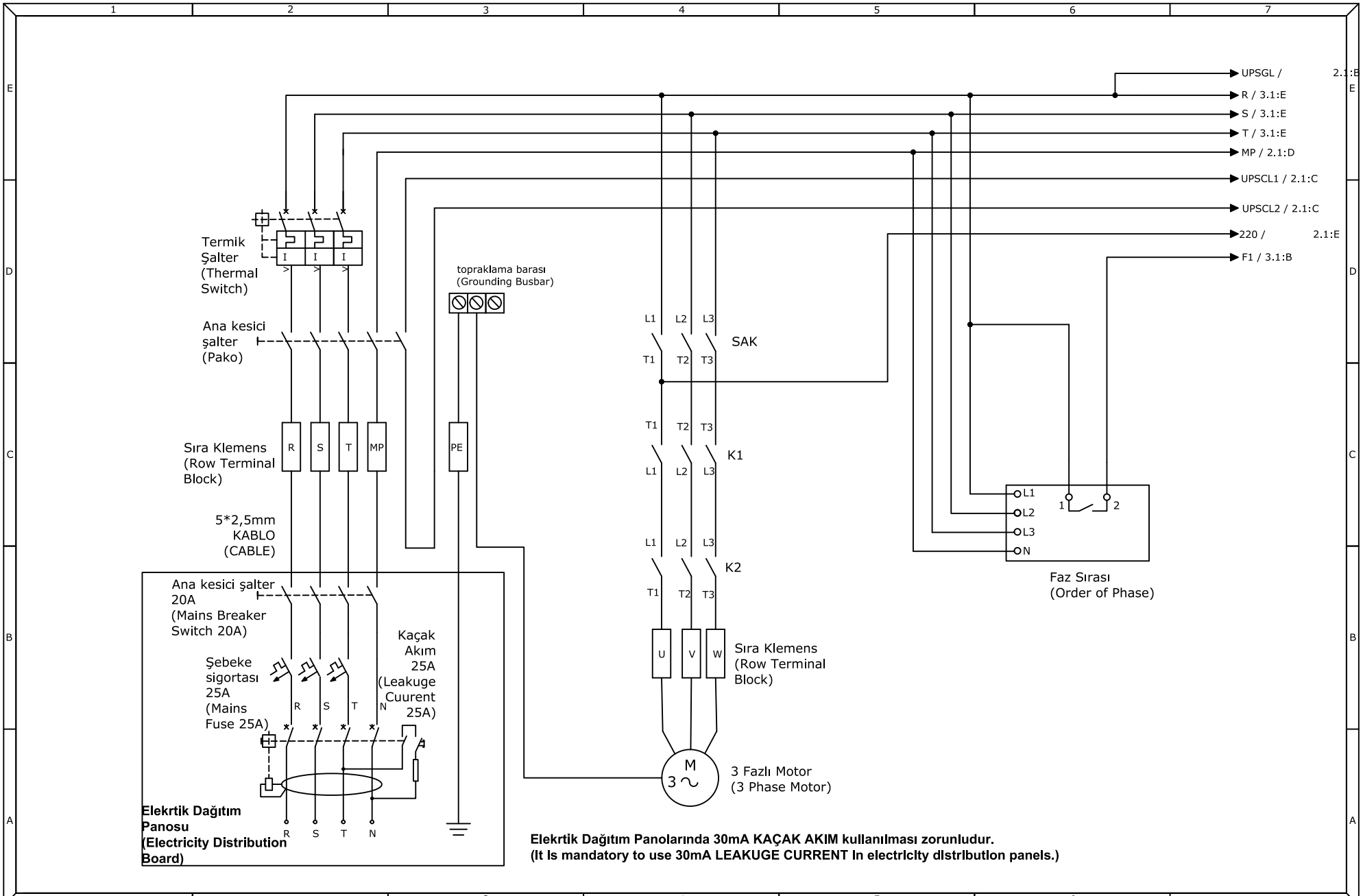
YÜK KİLİDİ
(LOAD LOCK)

KİLİT KOLU
(LOCK HANDLE)

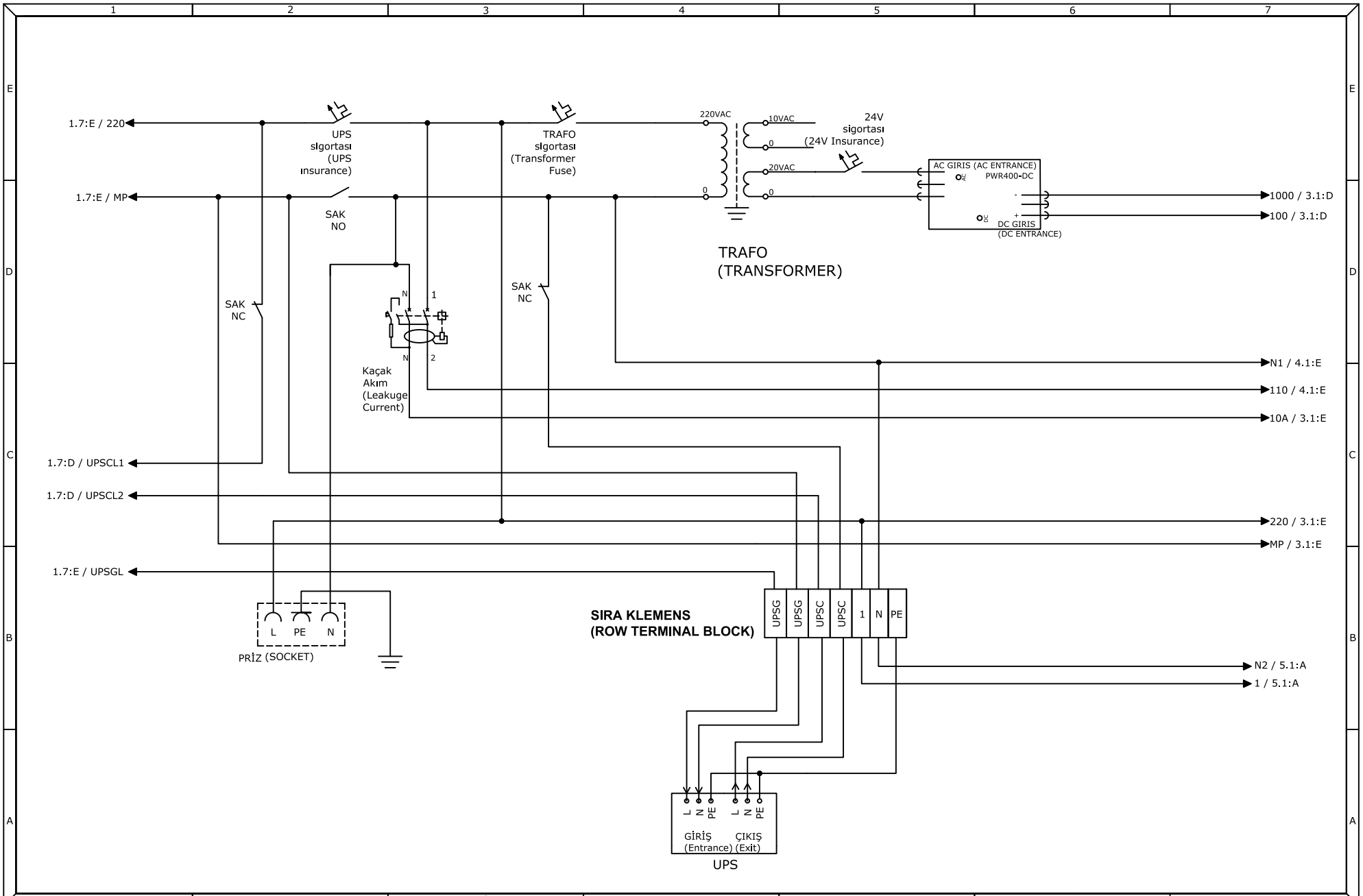
MEKANİK LİR
(MECHANICAL LYRE)

Şekil - 24
(Figure - 24)





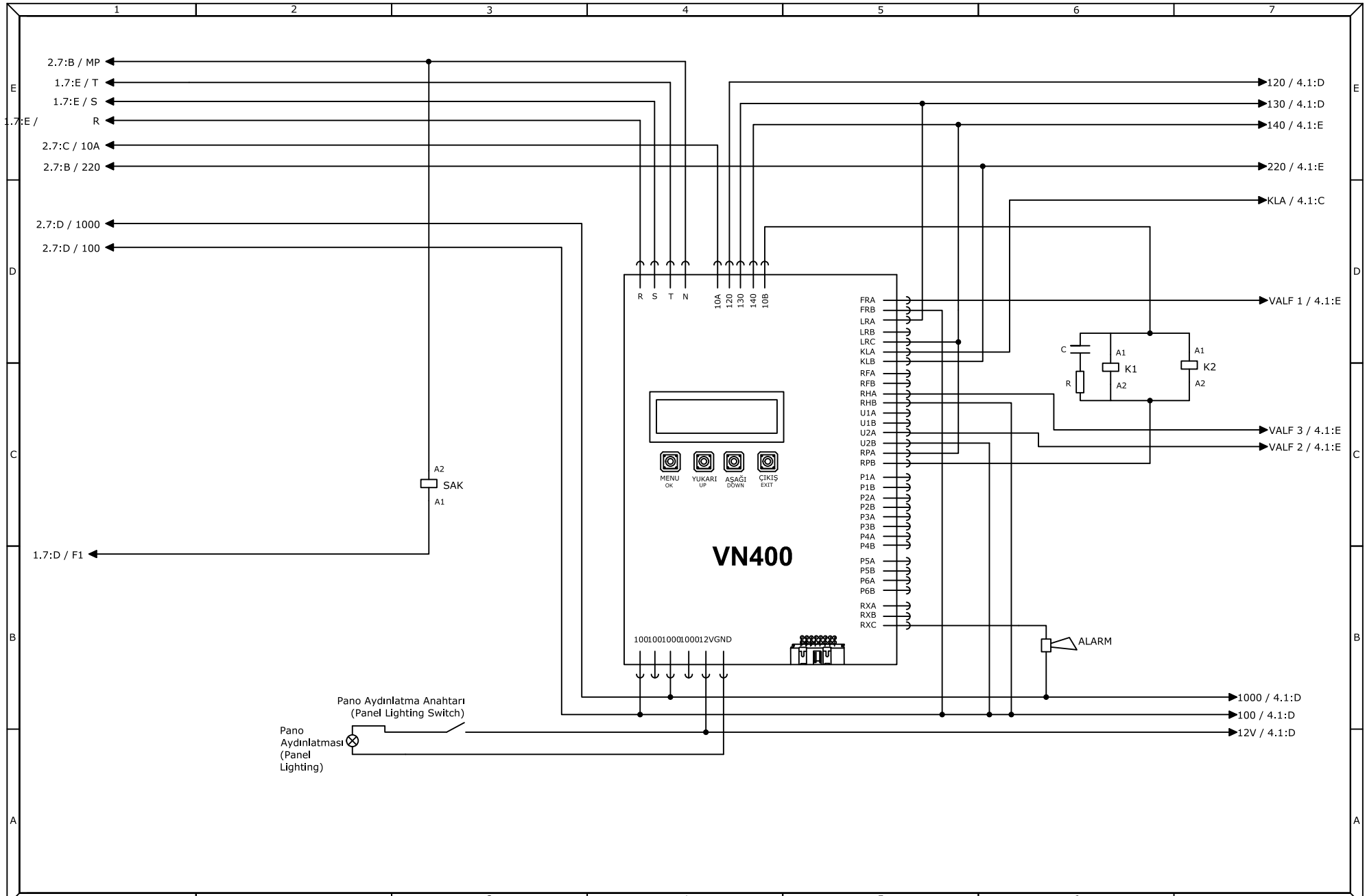
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	Elektrik Dağıtım Panosu ve Motor Bağlantısı (Electricity Distribution Panel and Motor Connection)	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA	HİDROLİK		1
		DOSYA	VN400		



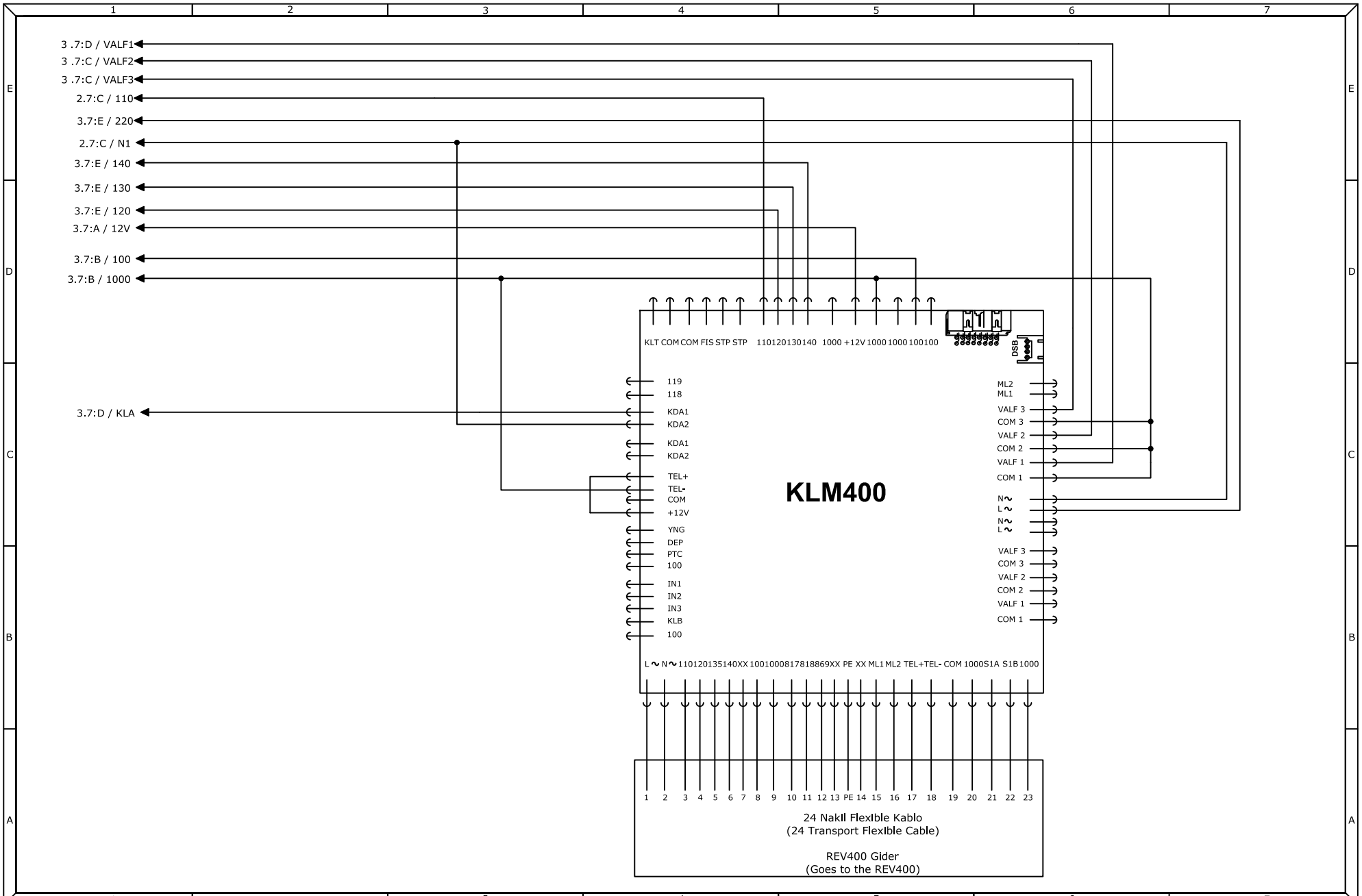
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	
		ŞEMA		
		DOSYA	VN400	

UPS ve Kumanda Panosu Besleme Bağlantıları
(UPS and Control Panel Supply Connections)

SAYFA (PAGE)
2



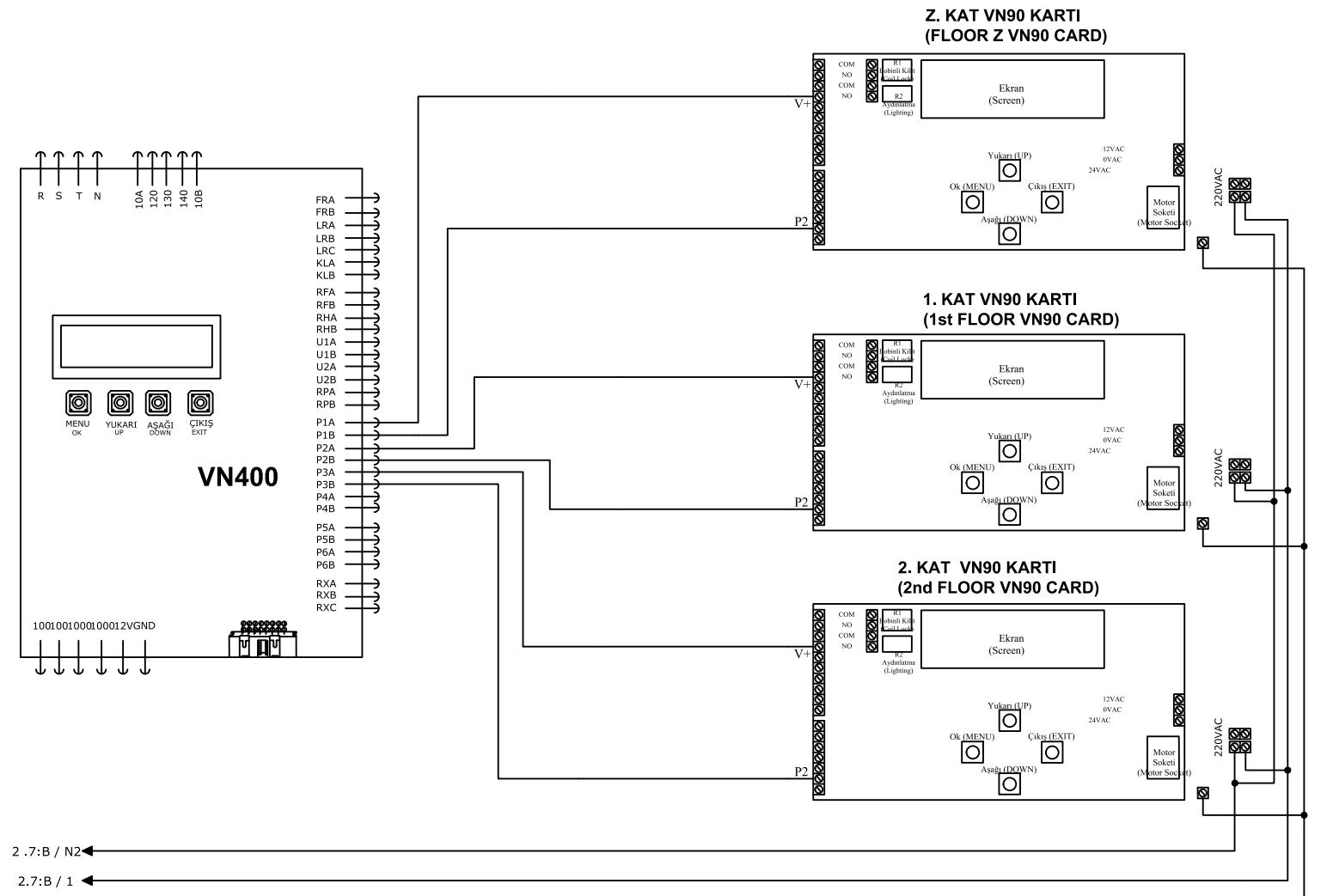
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	**VN400 (Ana Kart) Bağlantısı** **(VN400 (Main Card) Connection)**	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			3
		DOSYA	VN400		



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	
		ŞEMA		
		DOSYA	VN400	

KLM400 (Klemens Kartı) Bağlantısı
(KLM400 (TERMINAL BOARD) CONNECTION)

SAYFA (PAGE)
4



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

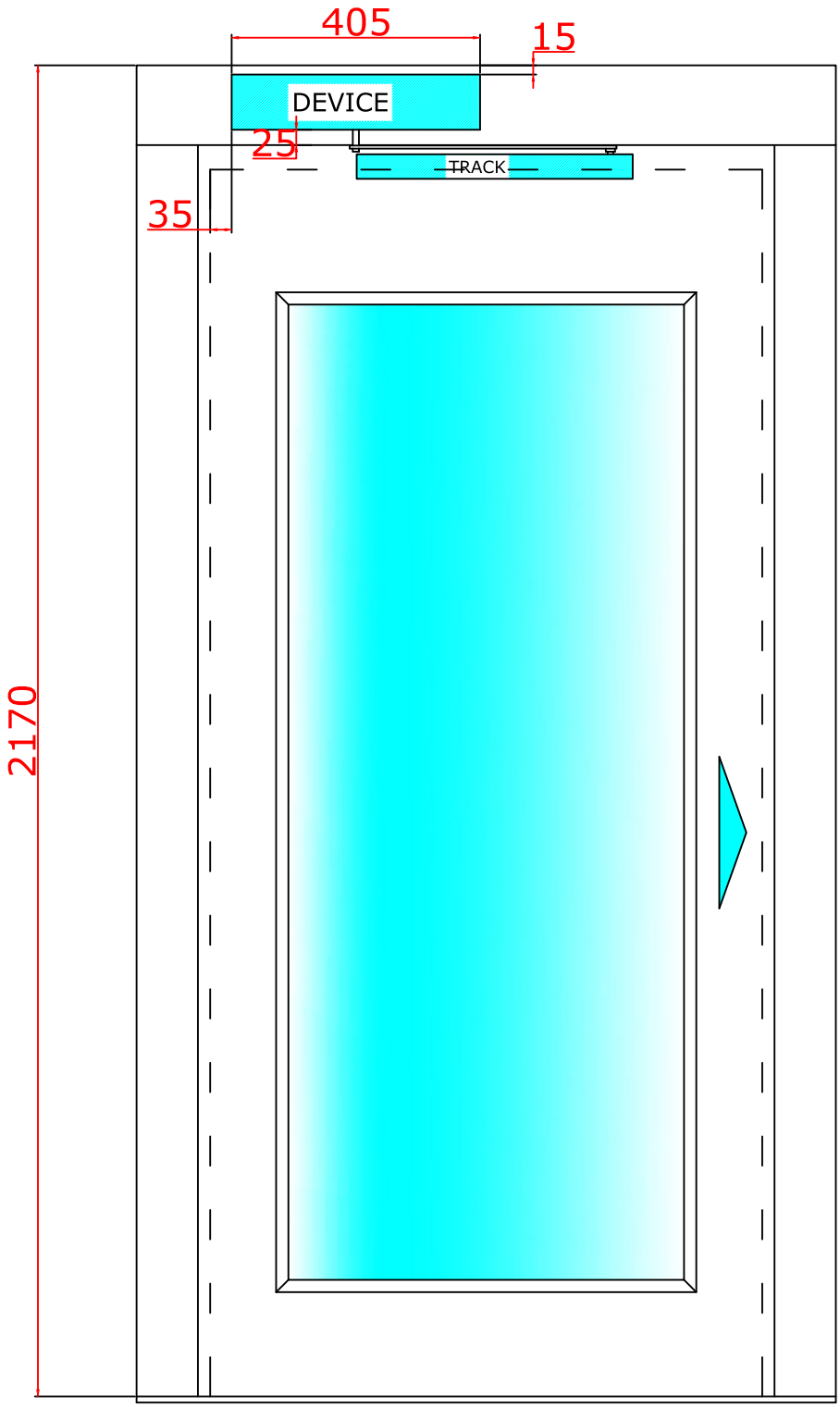
(ON PLATFORMS WITH MORE THAN 6 STOPS, OPEN CONTACTS OF DOOR OPENING DEVICE CARDS ARE CONNECTED TO RXA RXB RXC CONTACT TERMINALS BY ASSIGNING THE CARD SETTINGS.)

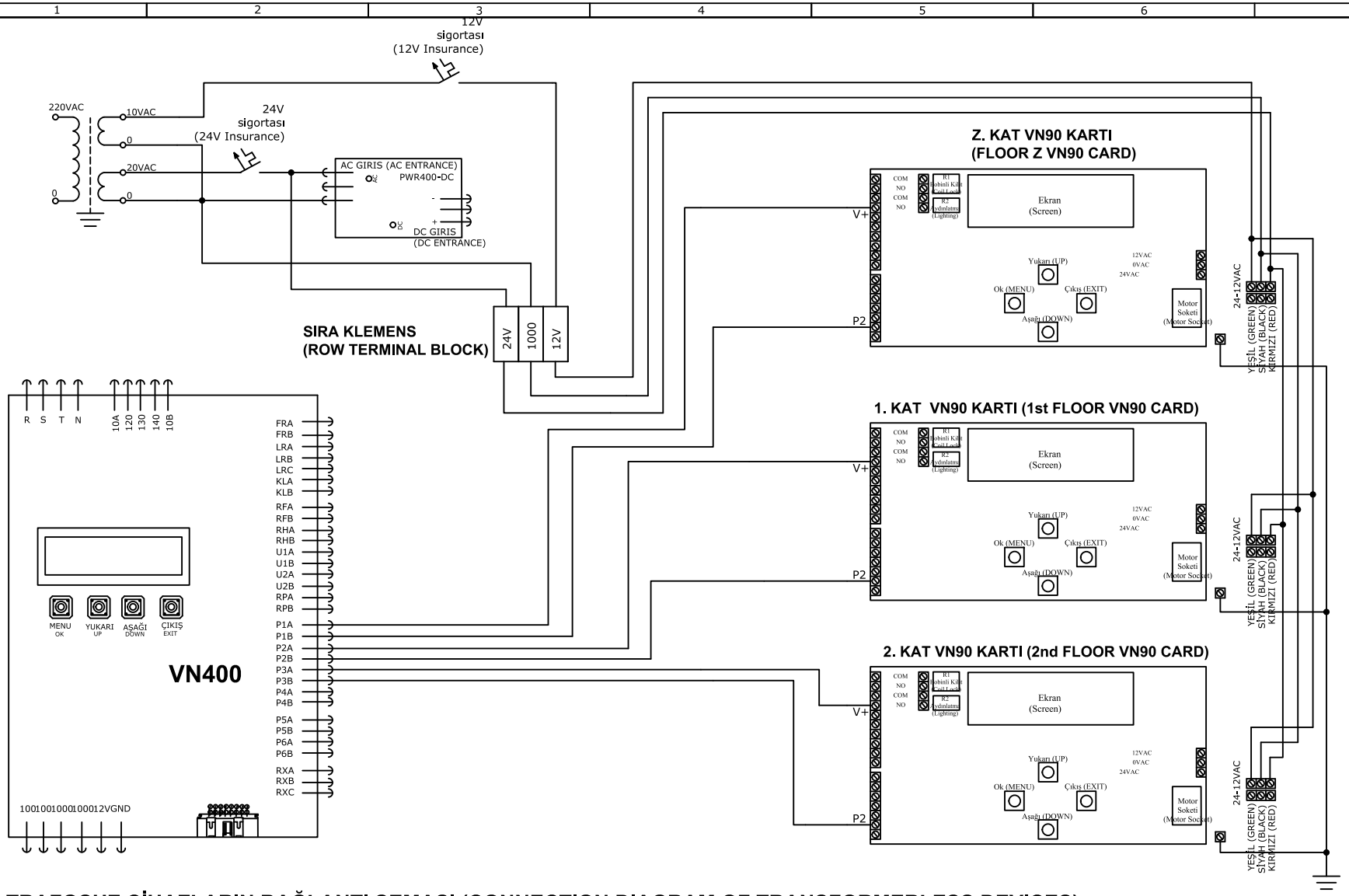
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	
		DOSYA	VN400

VN90 Kapı Açma Cihazı Bağlantısı
(VN90 Door Opening Device Connection)

SAYFA (PAGE)
5-A

VN90 ASSEMBLY MANUAL

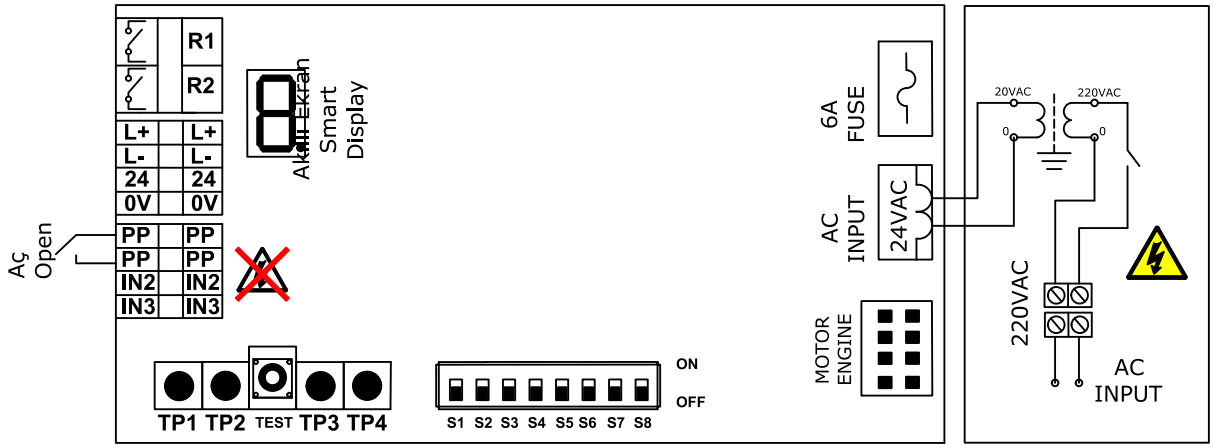




TRAFOSUZ CİHAZLARIN BAĞLANTI ŞEMASI (CONNECTION DIAGRAM OF TRANSFORMERLESS DEVICES)

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.)

ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	VN90 Trafosuz Kapı Açma Cihazı Bağlantısı (VN90 Transformerless Door Opening Device Connection)	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			5-B
		DOSYA	VN400		



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

O : Açılmada - Opening

b : Beklemede - Waiting

C : Kapamada - Closing

1-9 : Parametre ayar değerleri - Parameter setting values

Menü Parametreleri - Menu Parameters

Trimpot Ayarları Trimpot Settings	Min. Maks.Değer Min. Max. Value	Açıklamalar / Descriptions
TP1	1 - 9	Açma Kapama Yüksek Hız / On-Off High Speed
TP2	1 - 9	Kapı Kapalı Konumda Baskı Gücü Compression Force with Door Closed
TP3	1 - 9	Sıkışma Gücü / Compression Strength
TP4	1 - 9	Açık Kalma Süresi / On Time
		1 : 2sn
		2 : 3sn
		3 : 5sn
		4 : 8sn
		5 : 10sn
		6 : 20sn
		7 : 30sn
		8 : 60sn
		9 : 120sn

Dip Switch Ayarları / Dip Switch Settings	ON / AÇIK	OFF / KAPALI	
SW1	Sağ / Right	Sol / Left	On Konumunda Sağ Menteşe Off Konumunda Sol Menteşe Right Hinge in On Position, Left Hinge in Off Position
SW2	Aktif / Active	Pasif / Passive	Bobinli Kilit Çıkışı Role 1 / Coil Lock Output Relay 1
SW3	Aktif / Active	Pasif / Passive	Led Aydınlatma Çıkış Role 2 / Led Lighting Output Relay 2
SW8	3 sn	1 sn	Bobinli Kilit Zamanı / Coil Lock Time

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

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

Before energizing the device, take the door to the closed position and check your connections.
Adjust the number 1 dip switch according to the hinge direction of the door.
Give the energy.
When you see the letter b on the screen, press the TEST button to start the recognition process.
The device will automatically recognize when the door is opened and closed once.

NOT : PP- PP kontakları kuru kontaktır 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 S! S3 ON konumunda olmalıdır.
(For the second floor, S2 should be in the OFF S1 and S3 ON posItIon.)

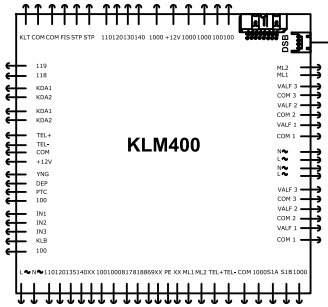
3. Kat için S1 S2 OFF S3 ON konumunda olmalıdır.
(For the Third Floor, S1 and S2 should be in the OFF position;S3 should be in the ON position.)

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.)



4*0,22mm Kablo

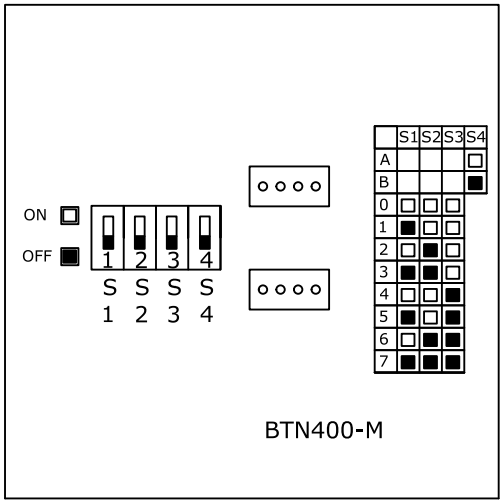
N. KAT
(FLOOR N)

4*0,22mm Kablo

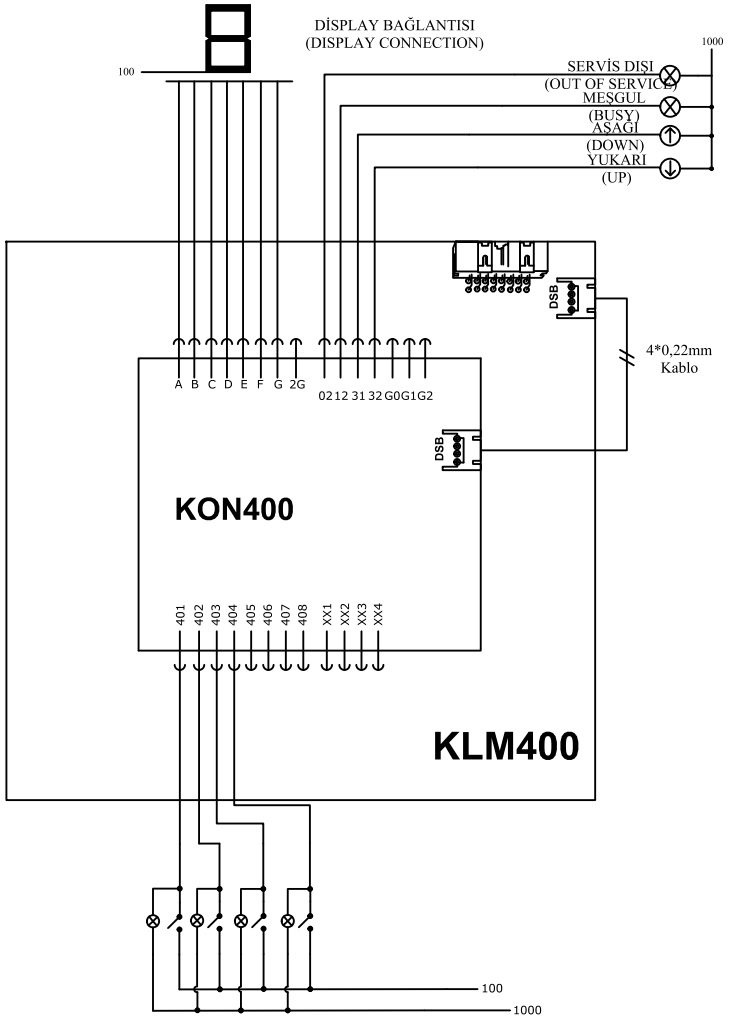
1. KAT
(1st FLOOR)

4*0,22mm Kablo

Z. KAT
(FLOOR Z)



Dış Çağrı Kasetleri Paralel Bağlantı Kartı
(External Call Cassettes Parallel ConnectIon Card)



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	
		DOSYA	VN400

Dış TesIsat SerI ve Paralel Bağlantısı
(External InstallatIon Serial and Parallel Connection)

SAYFA (PAGE) 6-A

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

Kat göstergesi işlem adımları :

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

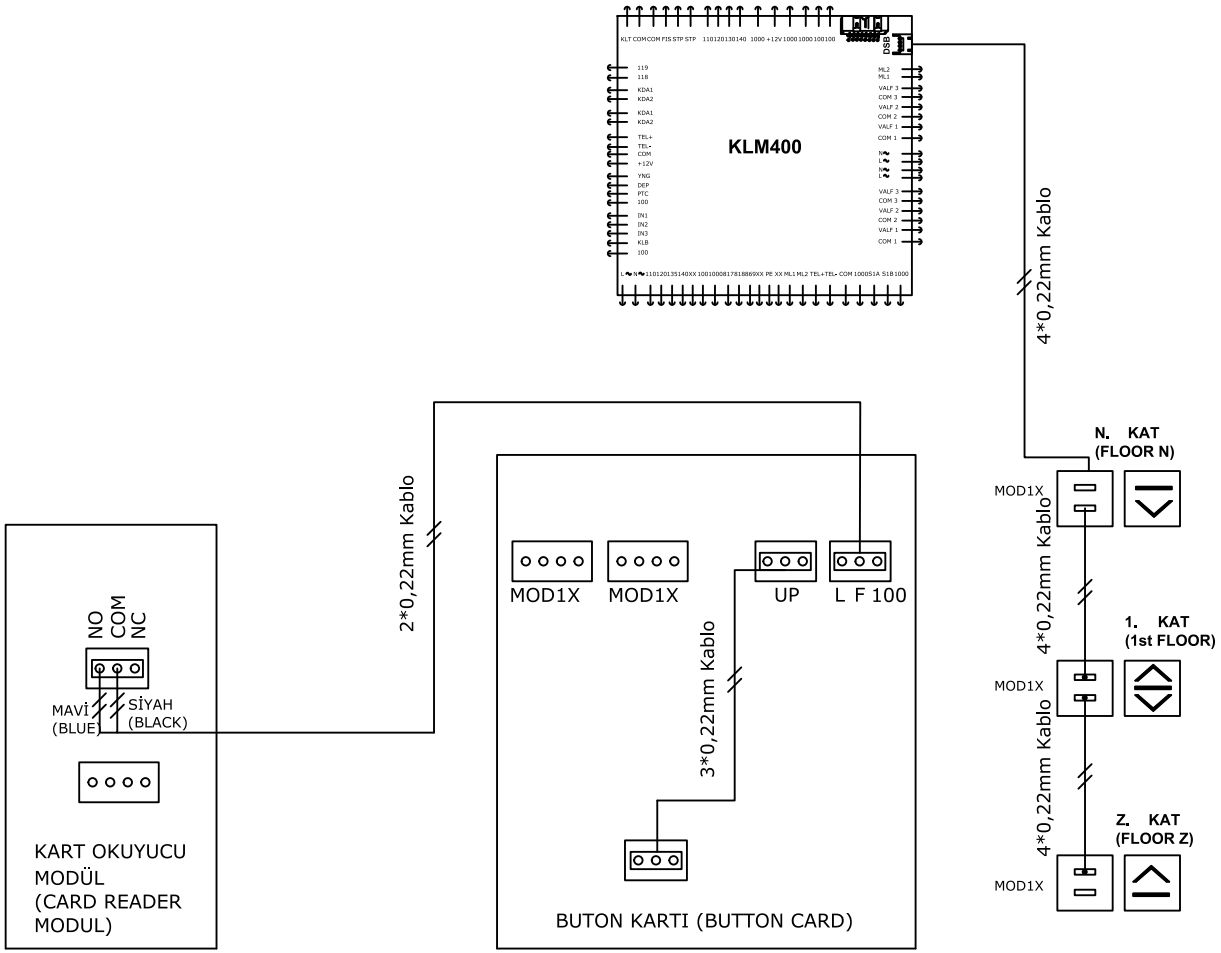
1. P butonuna 2 sn basılarak ayar menüsüne girilir.
2. İlk Menü kat seçim menüsüdür. Gösterge ekranında ilgili kat numarası yanıp söner.
3. UP butonuna her basıldığında 0'dan 9'a kadar kat numaraları ardışık olarak artar. Kat seçimi yapıldıktan sonra P Butonuna 2 sn basılarak sonraki menüye geçilir.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

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

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

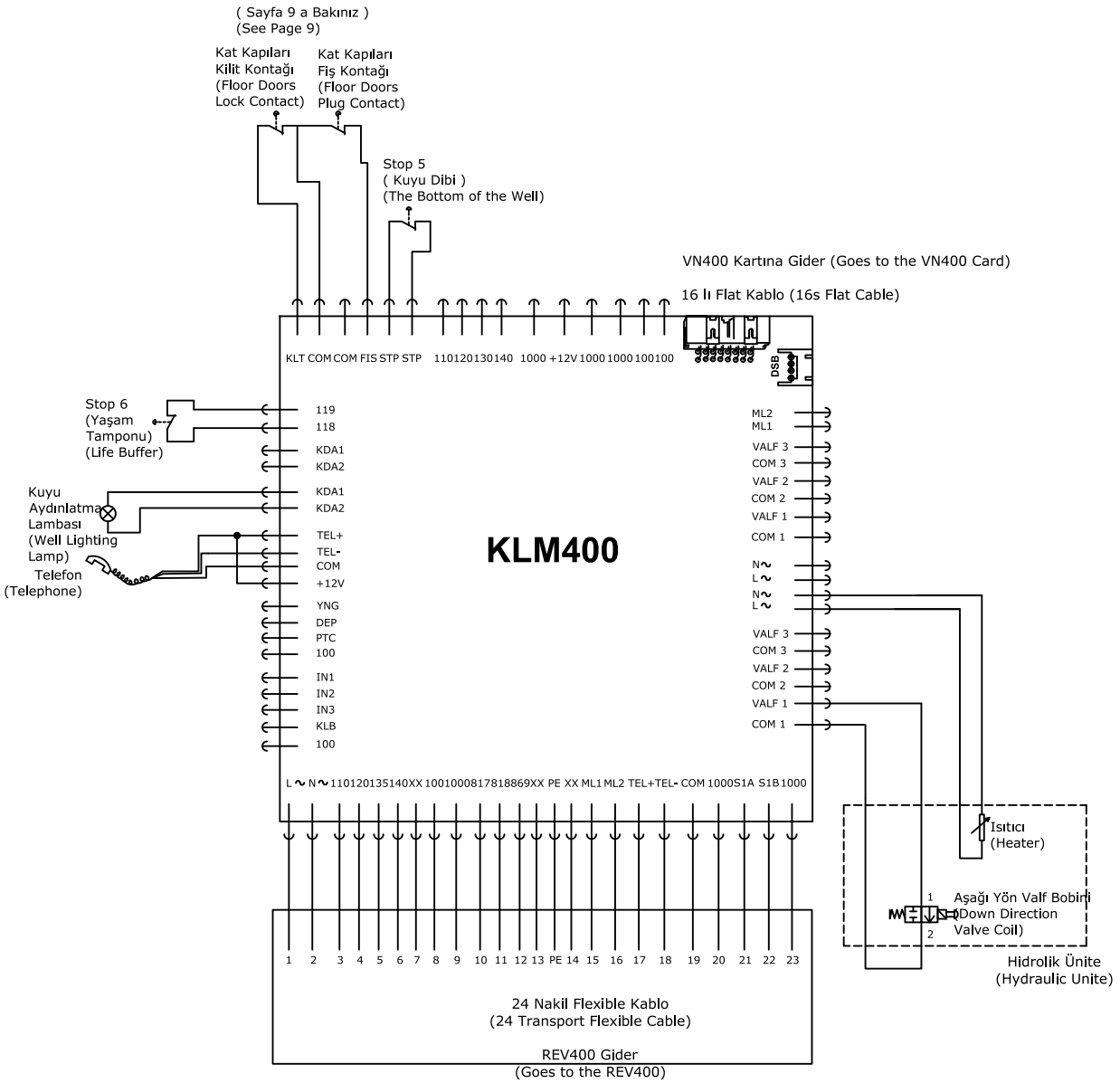
1.By pressing the P button for 2 seconds, the setting menu is entered.
2.The first menu is the floor selection menu. The corresponding floor number flashes on the indicator screen.
3.Each time the UP button is pressed, the floor numbers increase sequentially from 0 to 9.
After the floor selection is 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.)



VNI	ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	Dış Tesisat (Göstergeli) Seri Bağlantı (External Installation (With Display) Serial Connection)
			ŞEMA	HİDROLİK	
			DOSYA	VN400	

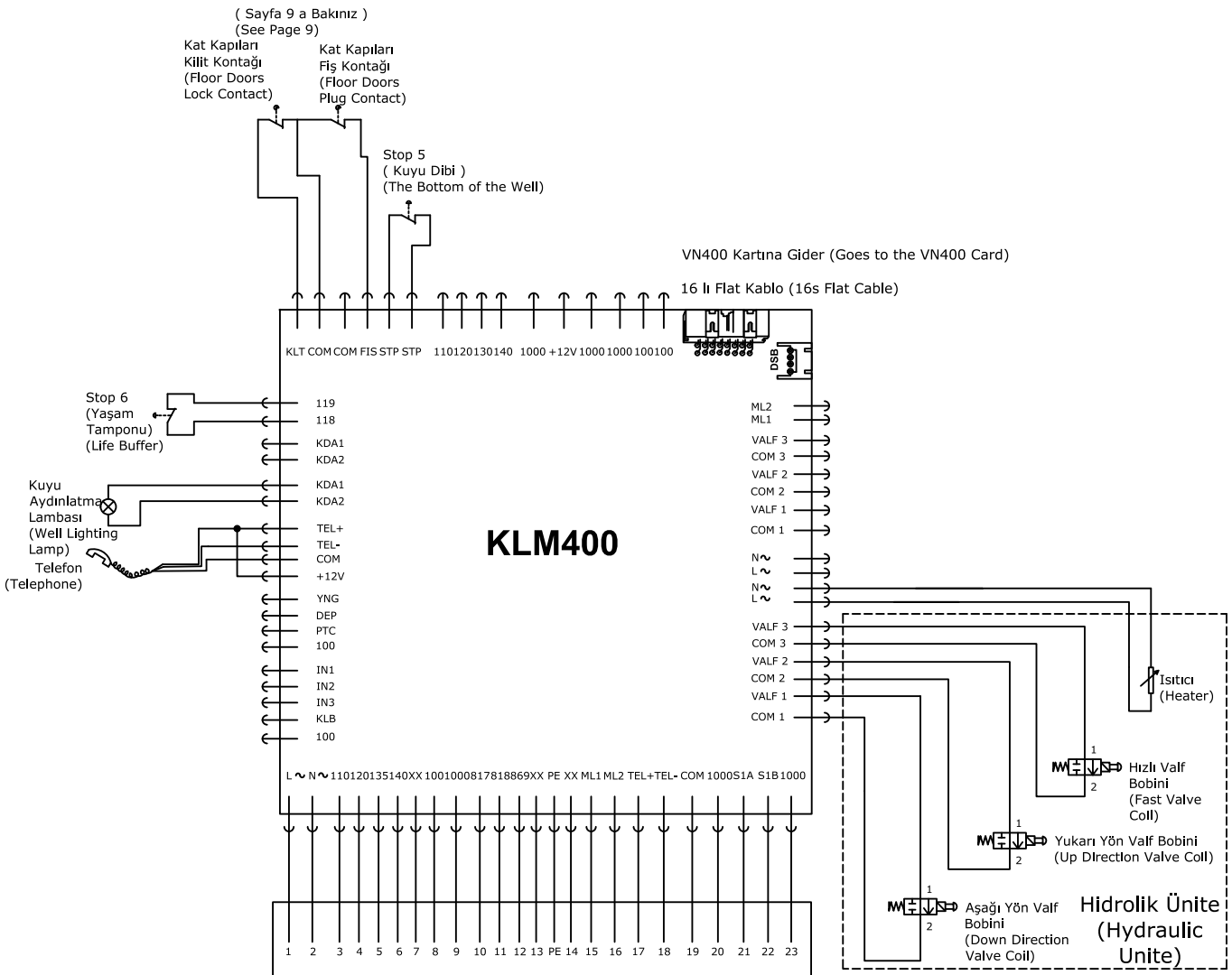
SAYFA (PAGE) 6-B



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	
		DOSYA	VN400

KH400 Tek Hızlı Platformlar
KLM400 (Klemens Kartı) Tesisat Bağlantısı
(KH400 SIngle Speed Platforms
KLM400 (Terminal Board) Wiring Connection)

SAYFA (PAGE) 7-A

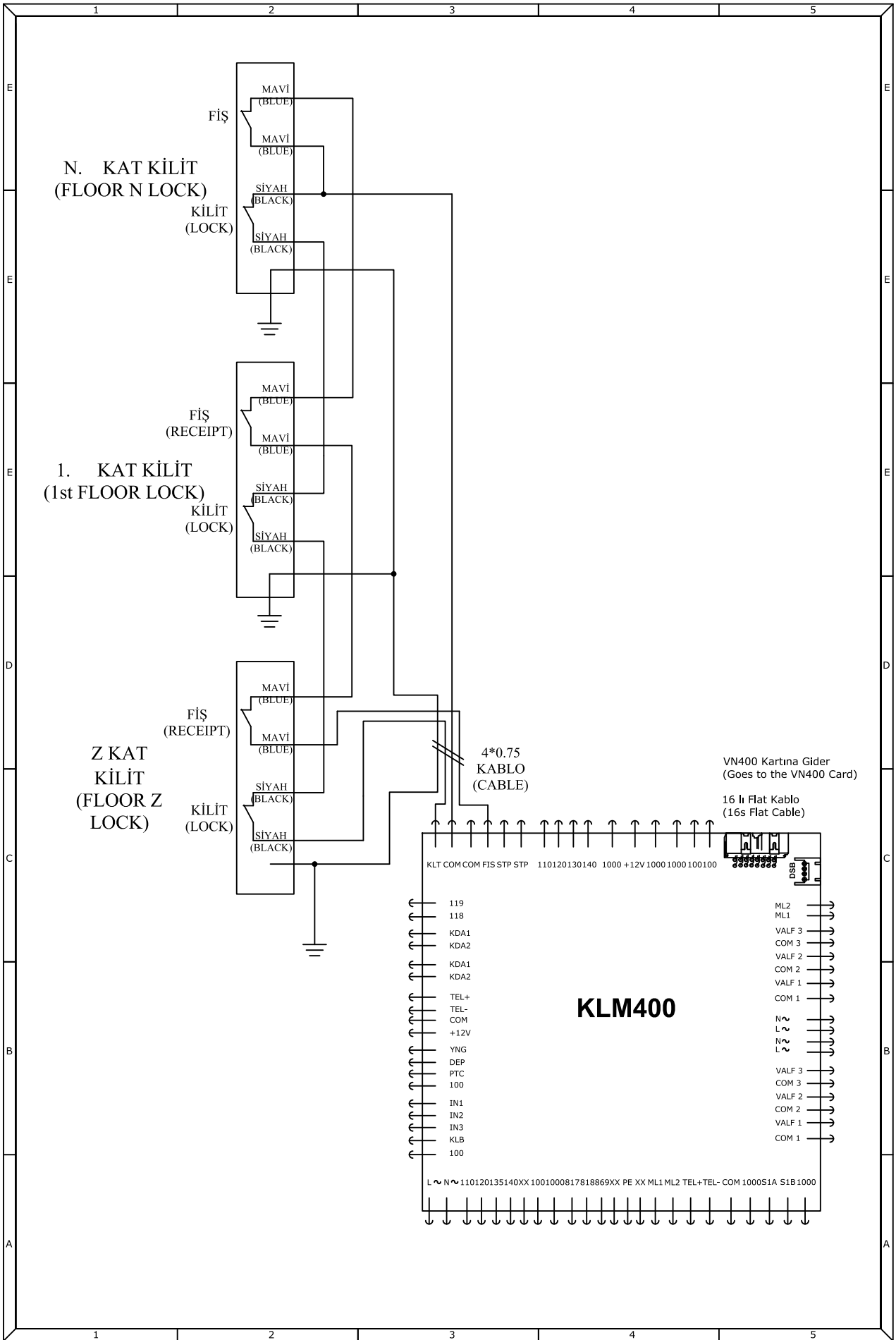


TEK HIZLI ünitelerde sadece aşağı yön valf bağlantısı yapılacaktır.

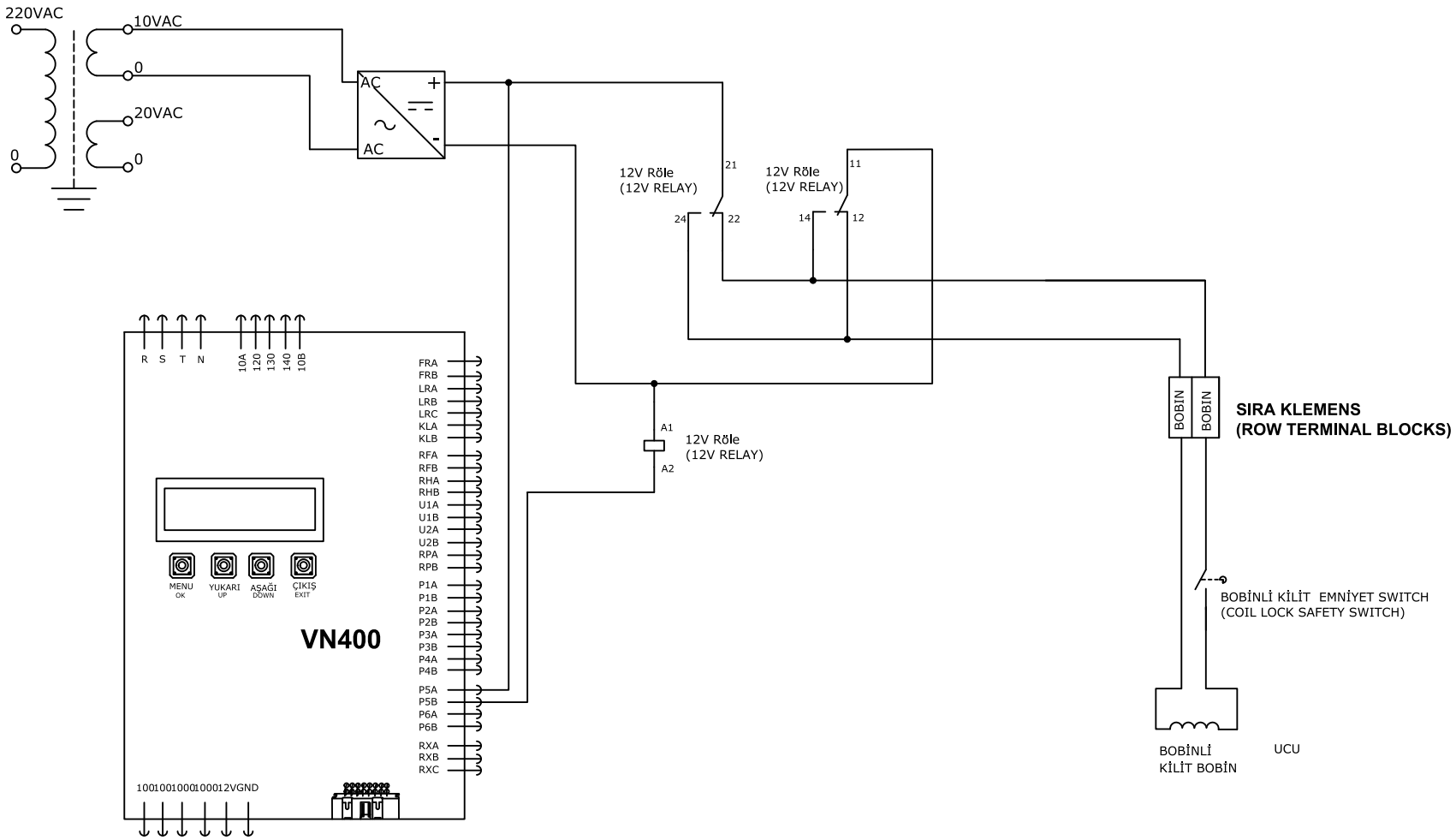
(In SINGLE SPEED units, only downstream valve connection will be made.)

ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	
		DOSYA	VN400

VV250-VV250S-VB300-VBS300 Çift Hızlı Kabinli PlatformlarKLM400 (Klemens Kartı) Tesisat Bağlantısı
(VV250-VV250S-VB300-VBS300 Double Speed Cabin Platforms KLM400 (Terminal Board) Wiring Connection)



	ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	**Kilit Bağlantısı (Lock Connection)**	SAYFA (PAGE)
			ŞEMA			8-A
			DOSYA	VN400		

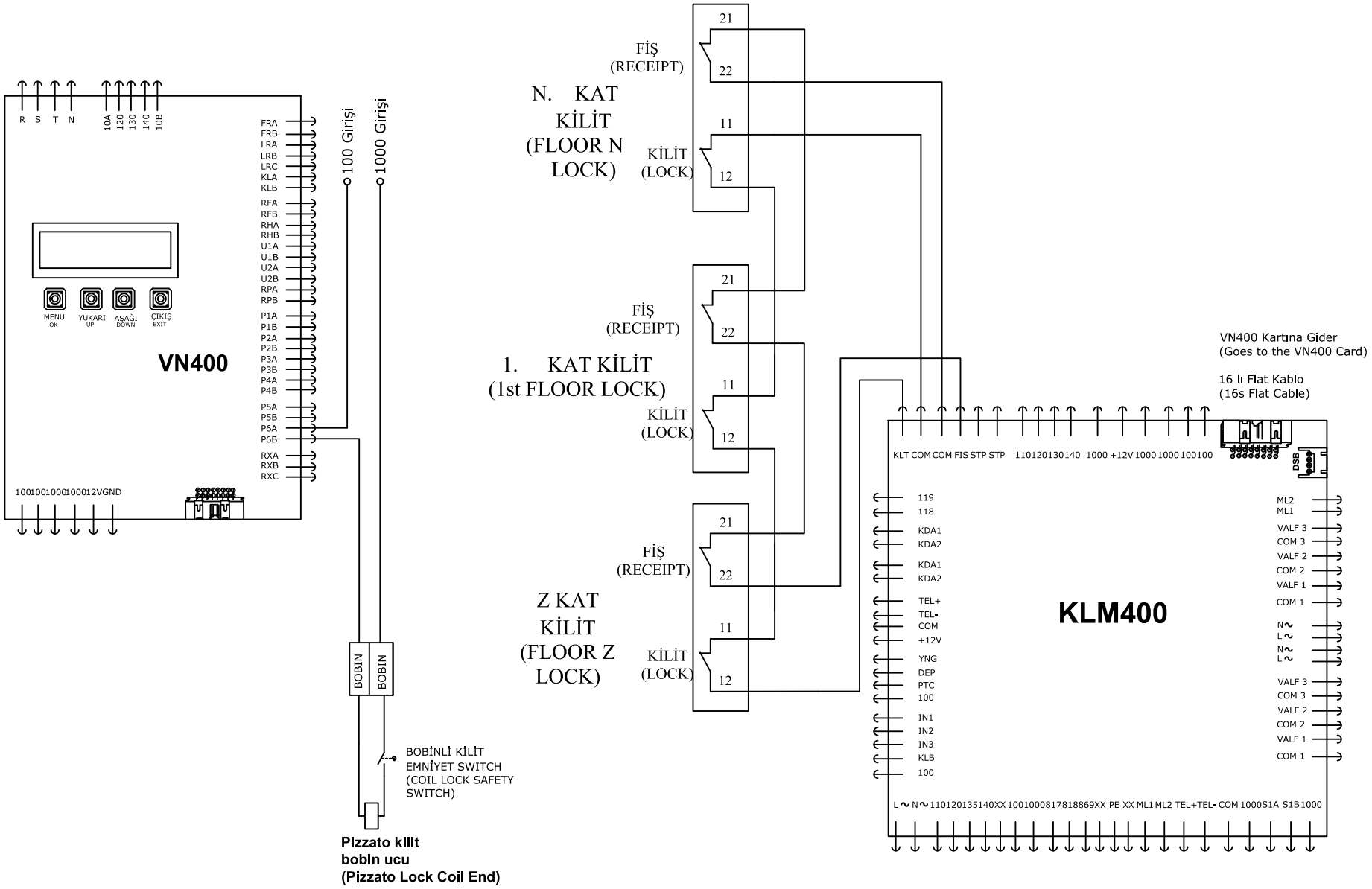


HANGİ KATTA BOBİNLİ KİLİT VAR İSE ATAMA AYARLARINDAN BOBİNLİ KİLİT AYARI YAPILIR.
BOBİNLİ KİLİT ATAMASI YAPILAN KONTAKLARDAN GİRİŞ ALINIR.

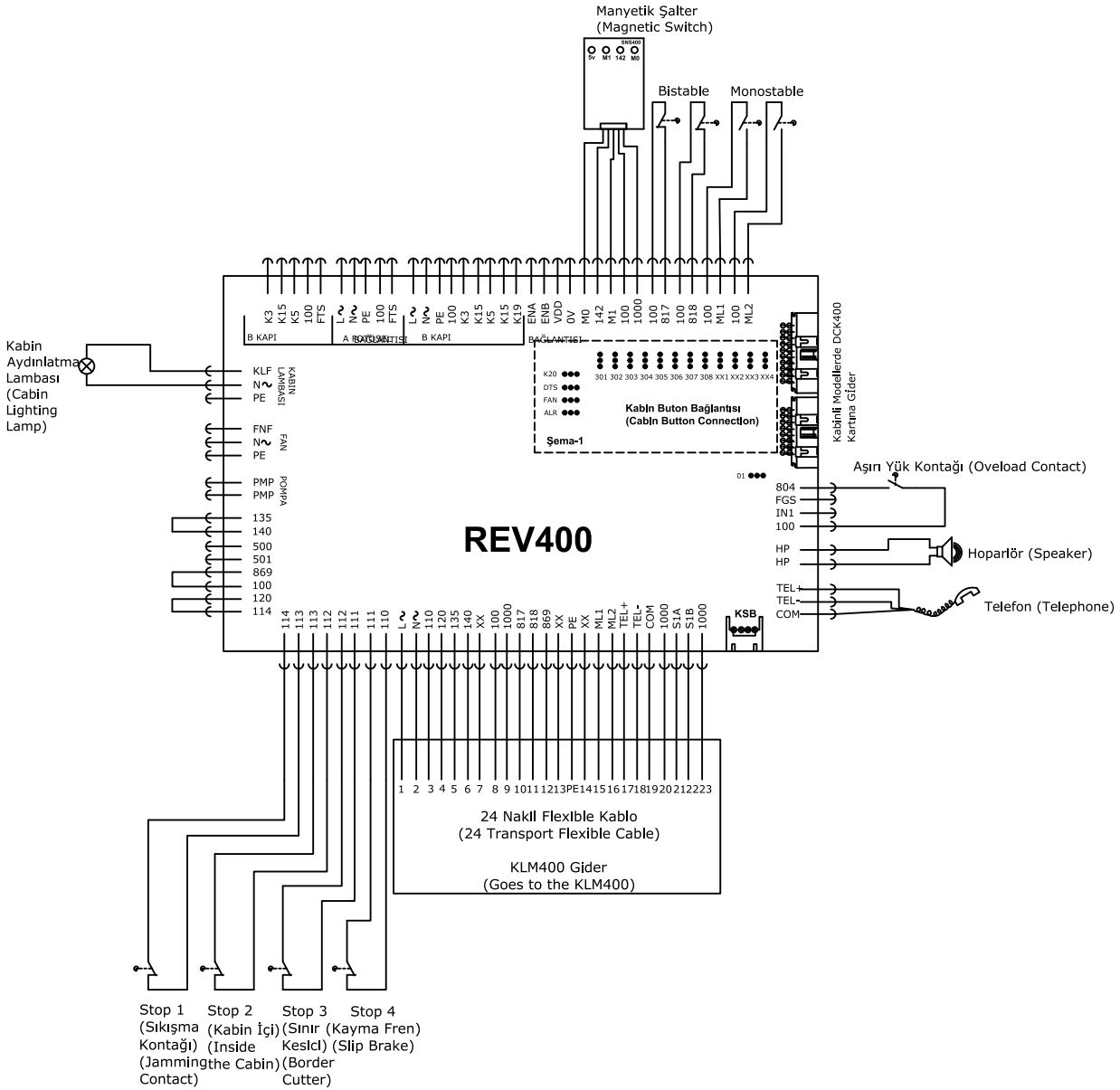
(IF THERE IS A COIL LOCK ON WHICHEVER FLOOR HAS A COIL LOCK, THE COIL LOCK SETTING IS MADE FROM THE ASSIGNMENT SETTINGS. INPUT IS RECEIVED FROM THE CONTACTS ASSIGNED WITH A COIL LOCK.)

ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	**Bobinli Kilitlerde Bobin Bağlantısı (Coll Connection In Coll Locks)**
		ŞEMA		
		DOSYA	VN400	

SAYFA (PAGE) 8-B

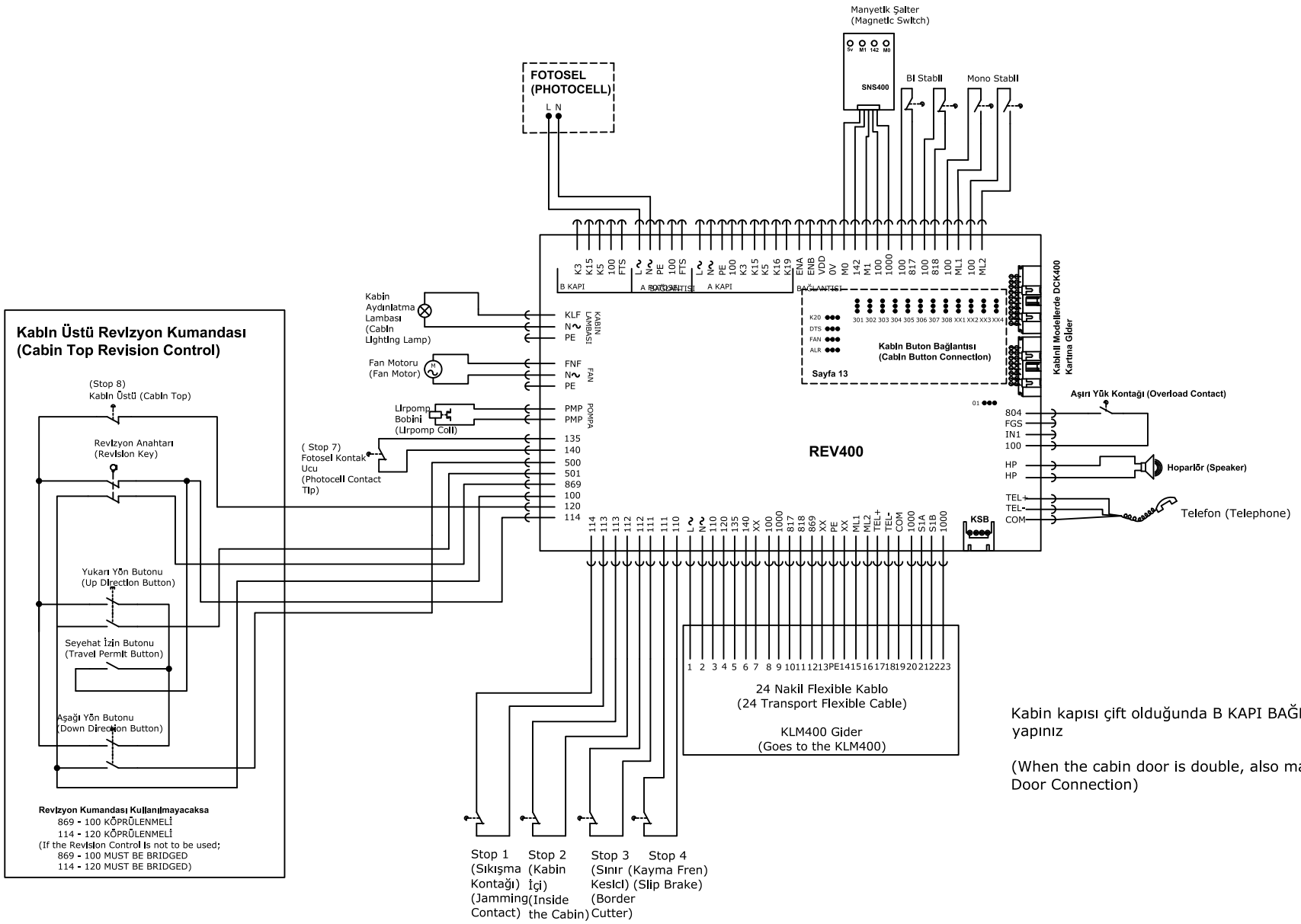


ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	Pizzato Kilit Bağlantısı (Pizzato Lock Connection)	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			8-C
		DOSYA	VN400		



	ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	KH400 Tek Hızlı Platformlar REV400 (Revizyon Kartı) Tesisat Bağlantısı (KH400 Single Speed Platforms REV400 (Revision Card) Installation Connection)
			ŞEMA		
			DOSYA	VN400	

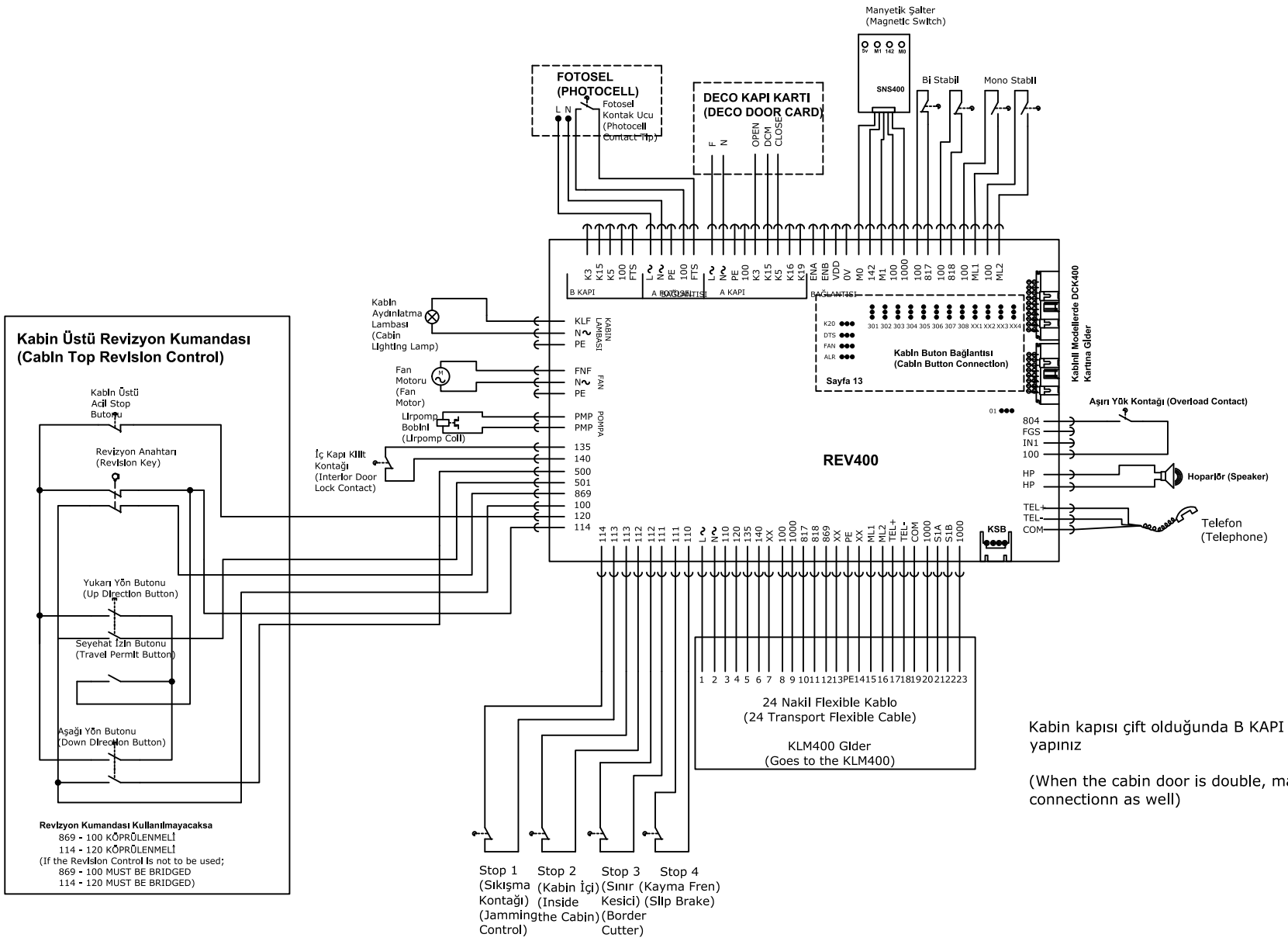
SAYFA (PAGE)
9-A



Kabin kapısı çift olduğunda B KAPI BAĞLANTISINI DA yapınız

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

ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	VV250-VB300 Çift Hızlı Kabinli Platformlar REV400 (Revizyon Kartı) Tesisat Bağlantısı (VV250-VB300 Double Speed Cabin Platforms REV400 (Revision Card) Installation Connection)	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA	HİDROLİK		9-B
		DOSYA	VN400		



Kabin kapısı çift olduğunda B KAPI BAĞLANTISINI DA yapınız

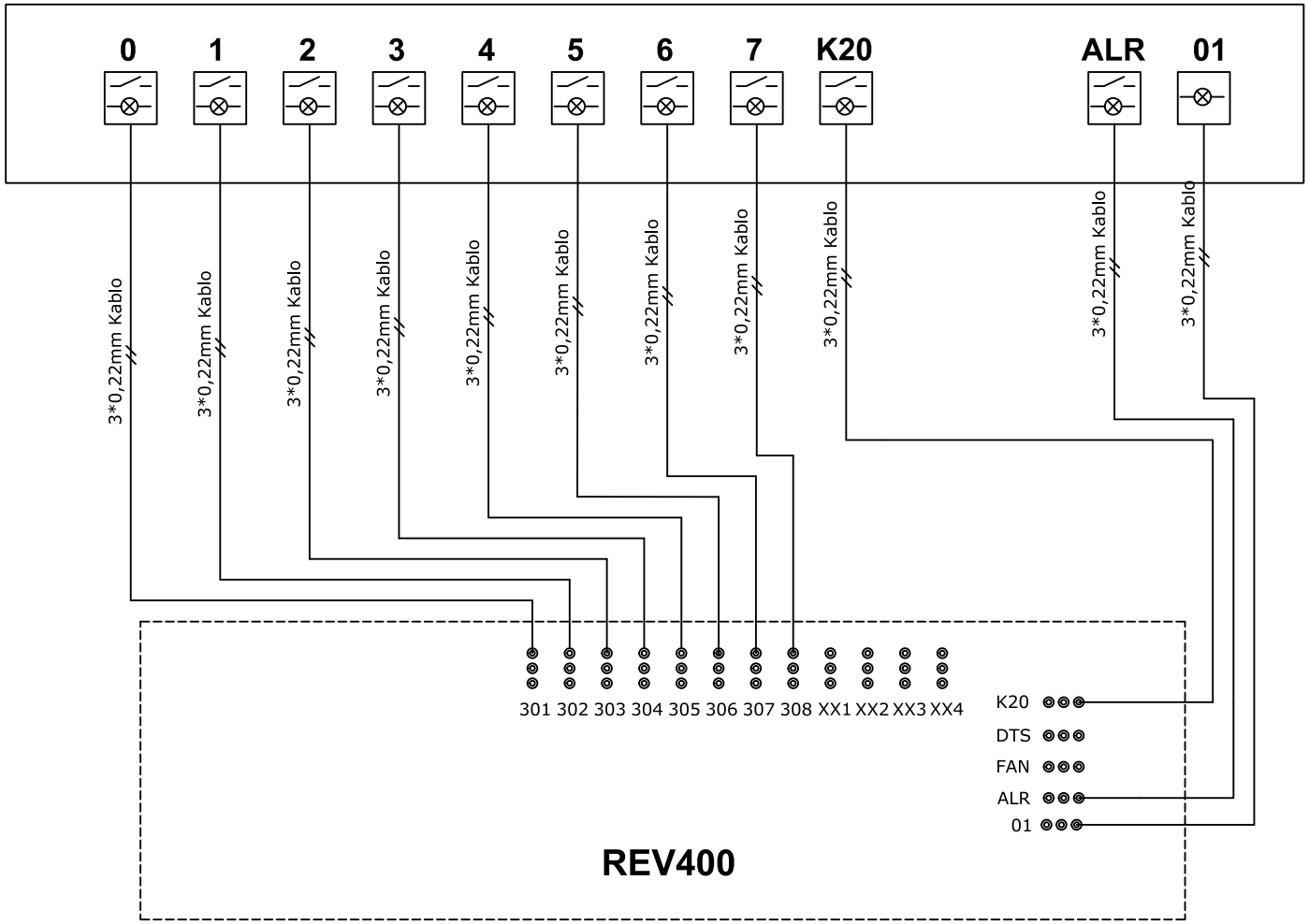
(When the cabin door is double, make the B Door connectionn as well)

ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

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

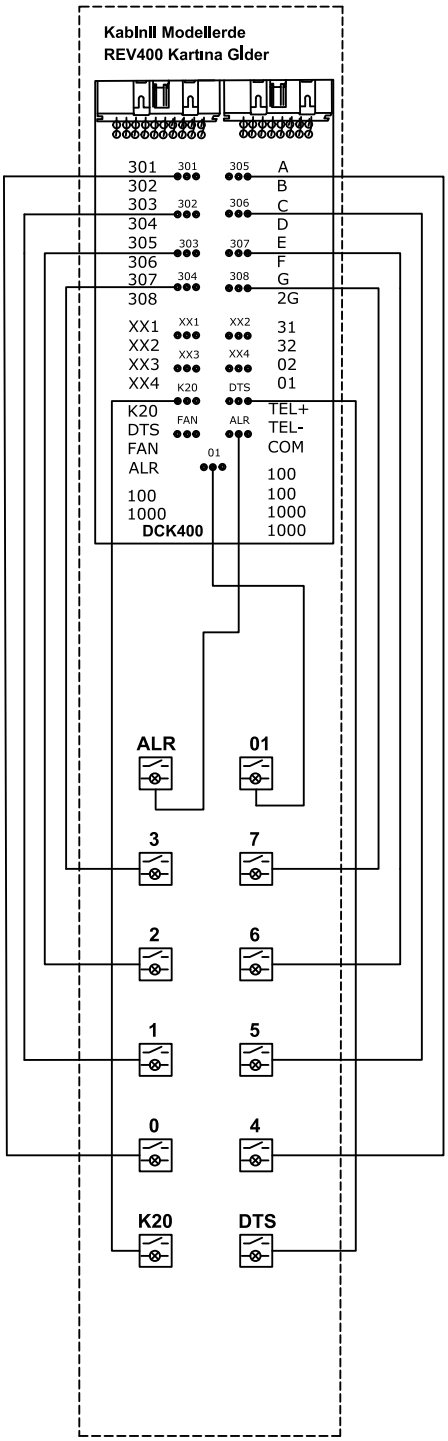
SAYFA (PAGE)
9-C

Platform Buton Bağlantısı
(Platform Button Connection)

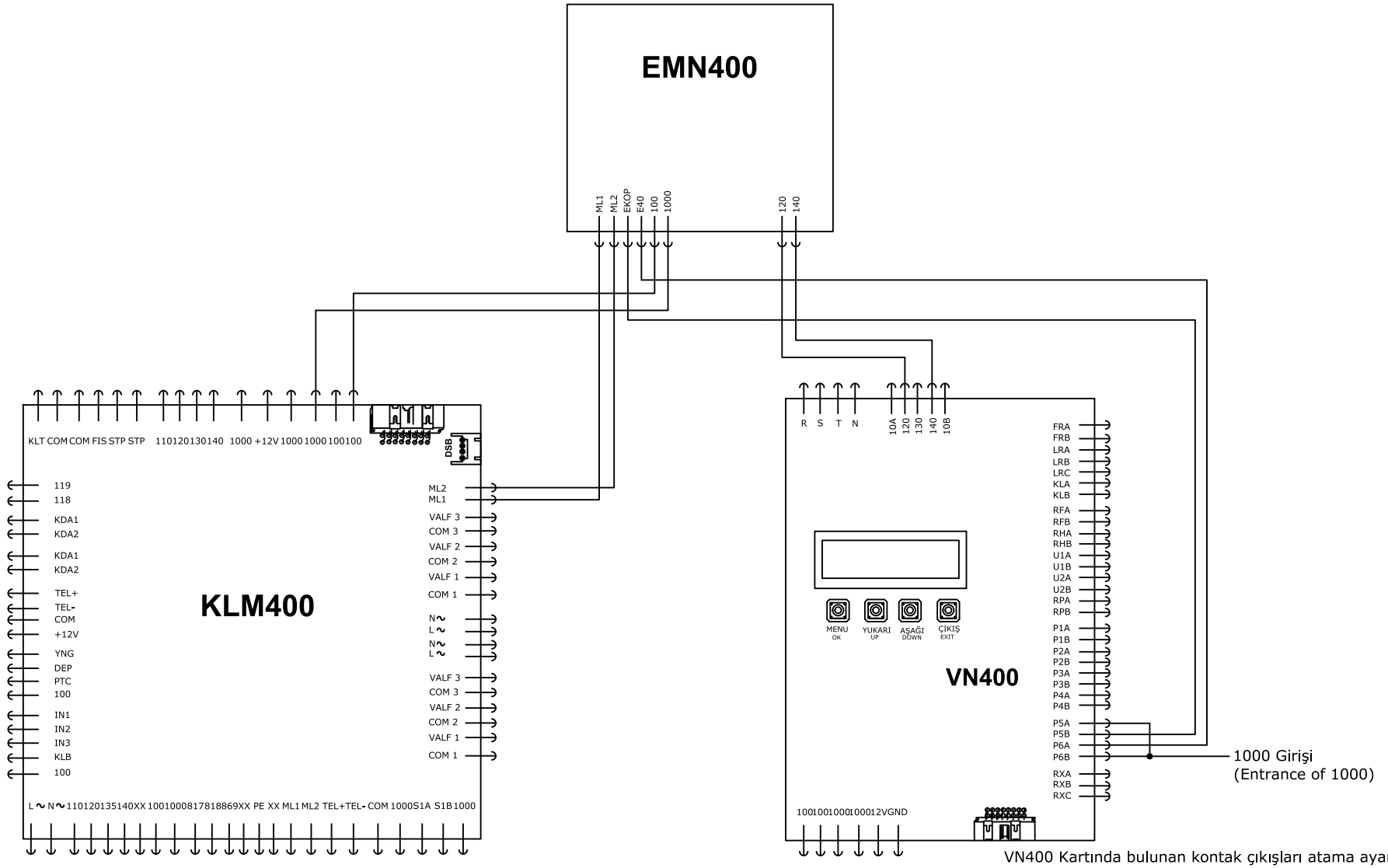


ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	İç Tesisat Bağlantısı (KH 400) (Internal Plumbing Connection (KH400)	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			10-A
		DOSYA	VN400		

Kabin Buton Bağlantısı
(Cabin Button Connection)

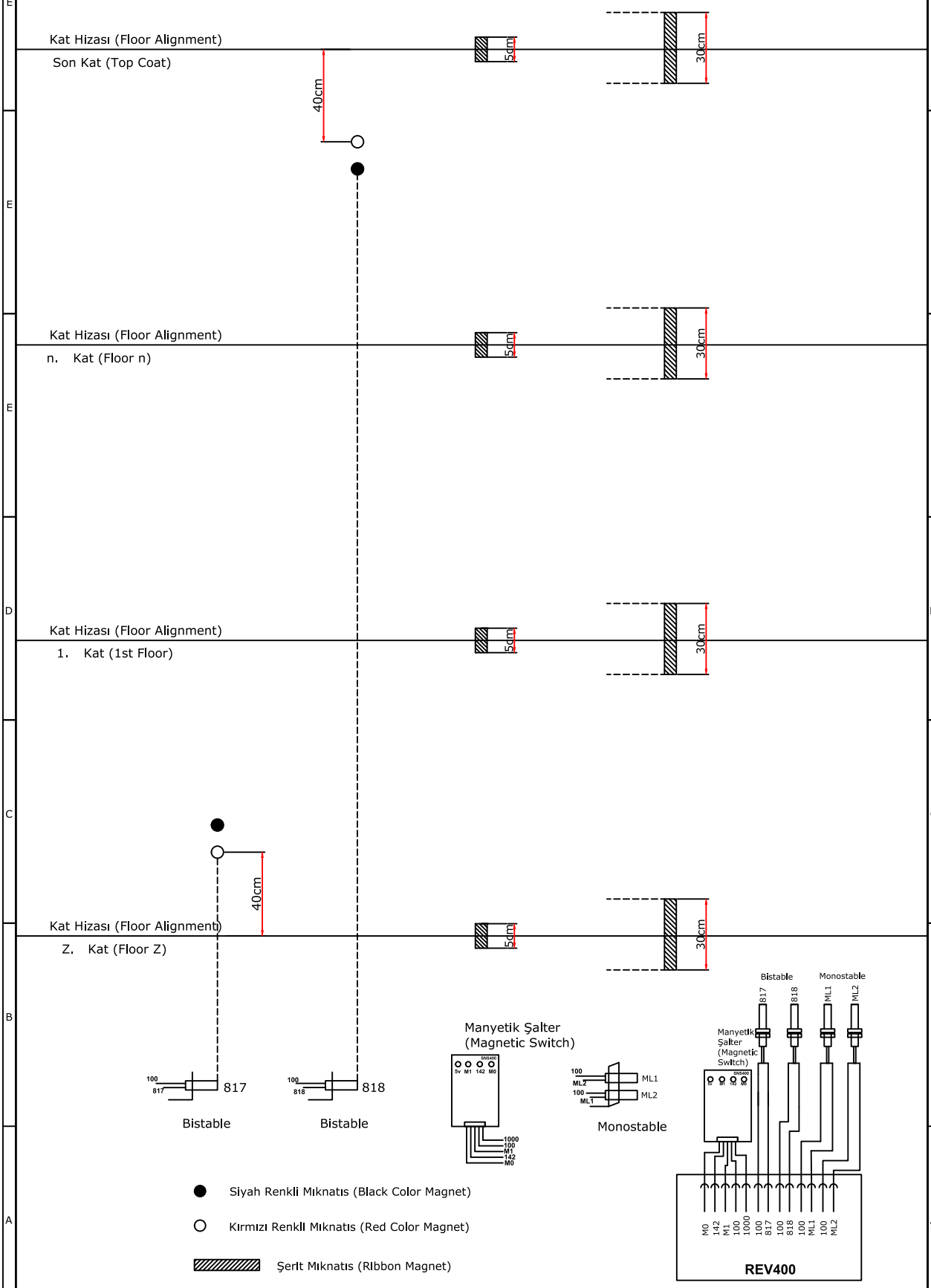


	ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	İç Tesisat Bağlantısı (VV250-VVS250-VB250-VBS250) (Internal Plumbing Connection (VV250-VVS250-VB250-VBS250)	SAYFA (PAGE)
			ŞEMA			10-B
			DOSYA	VN400		

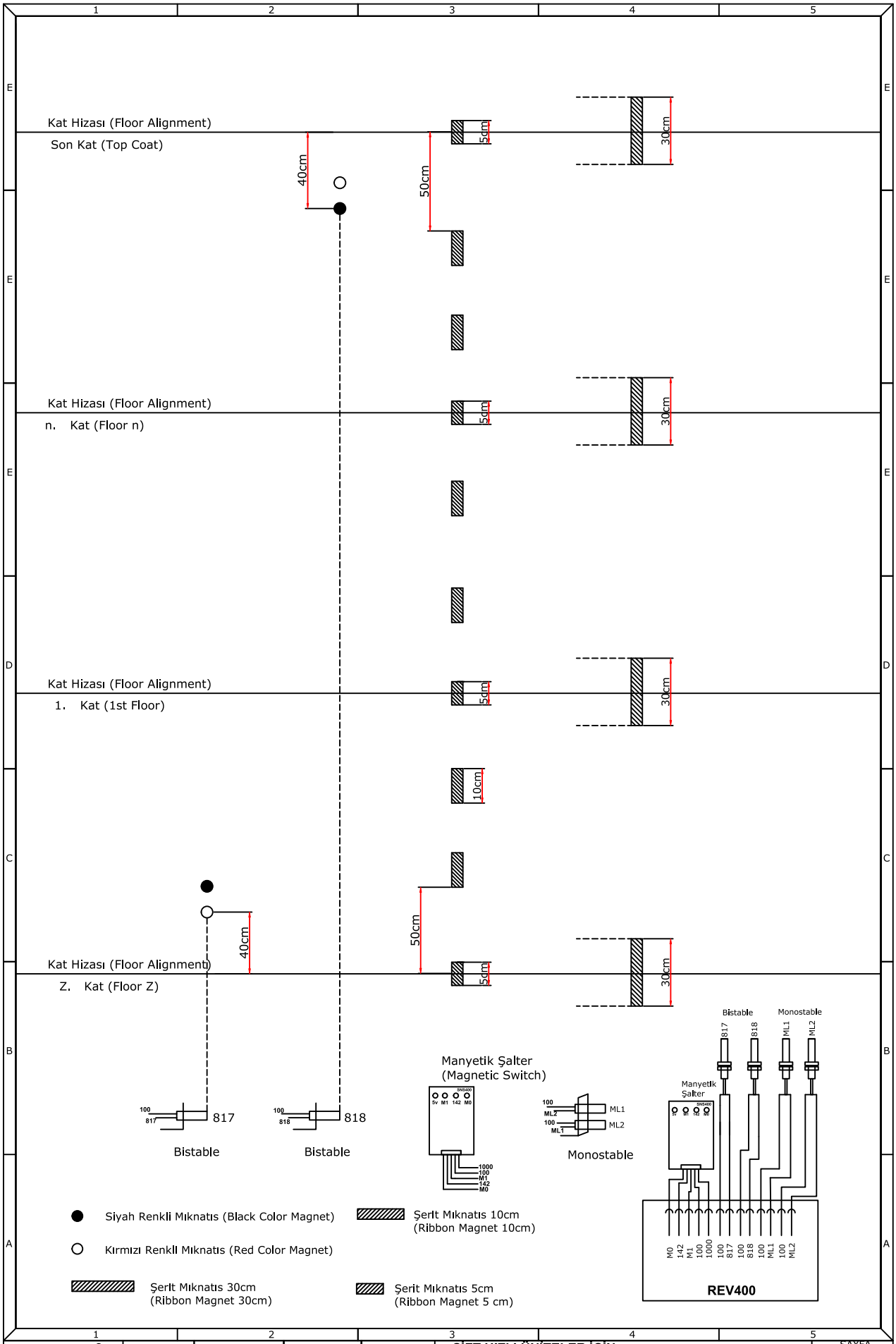


VN400 Kartında bulunan kontak çıkışları atama ayarlarına göre değişiklik gösterebilir.
(The contact outputs on the VN400 card may vary depending on the assignment settings)

ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	**EMN400 (Kapı Açık Seviyeleme Kartı) Bağlantısı** **(EMN400 (Door Open Levelling Card) Connection)**	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			11
		DOSYA	VN400		



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	**TEK HIZLI ÜNİTELER İÇİN** **Manyetik Şalter ve Mıknatısların Yerleşimi** **(Placement of Magnetic Switches and Magnets for Single-Speed Units)**	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			12-A
		DOSYA	VN400		



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	**ÇİFT HIZLI ÜNİTELER İÇİN** **Manyetik Şalter ve Mıknatısların Yerleşimi** **(Placement of Magnetic Switches and Magnets for Double-Speed Units)**	SAYFA (PAGE)
		ŞEMA			12-B
		DOSYA	VN400		

RUMUZLAR
(ALIASES)

SIRA KLEMENS (ROW TERMINAL BLOCK)	SAK	Şebeke Kontaktörü (Mains Contactor)	MP	Şebeke Girişi (Nötr) (Network Input (Neutral)
	K1	Motor Kontaktörü (Motor Contactor)	R	Şebeke Girişi (Faz) (Network Input (Phase)
	K2	Motor Kontaktörü (Motor Contactor)	S	Şebeke Girişi (Faz) (Network Input (Phase)
	MP	Şebeke Nötr (Grid Neutral)	T	Şebeke Girişi (Faz) (Network Input (Phase)
	UPSG	UPS Giriş Fazı (UPS Input Phase)	U	Motor Çıkışı (Engine Output)
	UPSG	UPS Giriş Nötr (UPS Input Neutral)	V	Motor Çıkışı (Engine Output)
	UPSC	UPS Çıkış Fazı (UPS Exit Phase)	W	Motor Çıkışı (Engine Output)
	UPSC	UPS Çıkış Nötr (UPS Exit Neutral)		
	1	Kapı Açma Cihazı Fazı (The Door Opening Device Is Phase)		
	N	Kapı Açma Cihazı Nötr (The Door Opening Device Is Neutral)		
VN400	10A - 10B	Emniyet Nötr Bağlantı Girişi (Safety Neutral Connection Input)		
	120	Emniyet Stop Devresi Girişi (Safety Stop Circuit Input)		
	130	Emniyet Fiş Devresi Girişi (Safety Plug Circuit Input)		
	140	Emniyet Kilit Devresi Girişi (Safety Lock Circuit Introduction)		
	LRA - LRB	LIR Rölesi NC-COM Çıkışı (LIR Relay NC-COM Output)		
	KLA - KLB	KL Rölesi NO-COM Çıkışı (KL Relay NO-COM Output)		
	FRA - FRB	FR Rölesi NO-COM Çıkışı (FR Relay NO-COM Output)		
	RPA - RPB	RP Rölesi COM-NO Çıkışı (RP Relay COM-NO Output)		
	100	+24V Girişi (+24V Entrance)		
	1000	0V Girişi (0V Entrance)		
	12 V	+12V Girişi (+12V Entrance)		
	P1A - P1B	1. Durak Kapı Aç Sinyali (1st Stall Door Open Signal)		
	P2A - P2B	2. Durak Kapı Aç Sinyali (2nd Stall Door Open Signal)		
	P3A - P3B	3. Durak Kapı Aç Sinyali (3rd Stall Door Open Signal)		
	P4A - P4B	4. Durak Kapı Aç Sinyali (4th Stall Door Open Signal)		
	P5A -P5B	5. Durak Kapı Aç Sinyali (5th Stall Door Open Signal)		
	P6A - P6B	6. Durak Kapı Aç Sinyali (6th Stall Door Open Signal)		
	RXA - RXB - RXC	Yedek Transistör Çıkışları (500mA) (Redundant Transistor Outputs (500mA)		
KLM400	110	Stop Devresi Başlangıcı (Start of the Stop Circuit)		
	KLT- COM	Kilit Kontak Çıkışı (Lock Contact Output)		
	FIS - COM	Fiş Kontak Çıkışı (Plug Contact Output)		
	STP - STP	Kuyu Dibi Kontağı Dönüşü (Well Bottom Contact Return)		
	KDA1 - KDA2	Kabin Aydınlatma Lambası Çıkışı (Cabin Lighting Lamp Output)		
	TEL+ TEL- COM 12V	Telefon Çıkışı (Telephone Output)		
	VALF1 - COM1	Valf Çıkışı (Valve Output)		
	119 - 118	Yedek (Backup)		
	DSB	Dış Çağrı Seri Haberleşme Çıkışı (External Call Serial Communication Output)	305	5.Durak İç Çağrı Girişi (5th Stop Internal Call Entry)
REV400	KLF - N	Kabin Lambası Çıkışı (Cabin Lamp Output)	306	6.Durak İç Çağrı Girişi (6th Stop Internal Call Entry)
	135 - 140	İç Kapı Kontağı (Internal Door Contact)	307	7.Durak İç Çağrı Girişi (7th Stop Internal Call Entry)
	869	Revizyon Kontrol Girişi (Revision Control Input)	308	8.Durak İç Çağrı Girişi (8th Stop Internal Call Entry)
	120 - 114	El Kumandası Kontağı Dönüşü (Hand Control Contact Return)	XX1	Yedek Giriş (Backup Login)
	114 - 113	Kayma Fren Kontağı Dönüşü (Sliding Brake Contact Rotation)	XX2	Yedek Giriş (Backup Login)
	113 - 112	Kabin İçi Kontağı Dönüşü (Return of the In-Cabin Contact)	XX3	Yedek Giriş (Backup Login)
	112 - 111	Sınır Kesici Kontağı Dönüşü (Boundary Breaker Contact Return)	XX4	Yedek Giriş (Backup Login)
	111 - 110	Sıkışma Kontağı Dönüşü (Jamming Contact Return)	K20	Aç Sinyali Girişi (Open Signal Input)
	804	Aşırı Yük Kontağı Girişi (Overload Contact Input)	DTS	Kapa Sinyali Girişi (Off Signal Input)
	HP	Hoparlör Çıkışı (Speaker Output)	FAN	Fan Sinyali Girişi (Fan Signal Input)
	M0-142-M1-100-1000	Sayıcı Durdurucu Şalter (Counter Stop Switch)	ALR	Alarm Sinyali Girişi (Alarm Signal Input)
	817	Alt Kesici Manyetik Tüp Girişi (Bottom Cutter Magnetic Tube Inlet)	01	Aşırı Yük Sinyali Girişi (Overload Signal Input)
	818	Alt Kesici Manyetik Tüp Girişi (Bottom Cutter Magnetic Tube Inlet)		
	ML1	Kat Emniyet Bölgesi (Floor Safety Zone)		
	ML2	Kat Emniyet Bölgesi (Floor Safety Zone)		
	301	1.Durak İç Çağrı Girişi (1st Stop Internal Call Entry)		
	302	2.Durak İç Çağrı Girişi (2nd Stop Internal Call Entry)		
	303	3.Durak İç Çağrı Girişi (3th Stop Internal Call Entry)		
	304	4.Durak İç Çağrı Girişi (4th Stop Internal Call Entry)		

VN400 PARAMETRE AYARLARI

P0. GENEL AYARLAR / GENERAL SETTING

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

P1. DURAK AYARLARI / FLOOR SETTING

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

P2. ZAMAN AYARLARI / TIME SETTING

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

P3. KAPI AYARLARI / DOOR SETTINGS

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

P4. ÇIKIŞ ATAMA AYARLARI / RELAY OUTPUTS SETTINGS

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

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

P7. DİJİTAL AYARLAR / DIGITAL SETTINGS

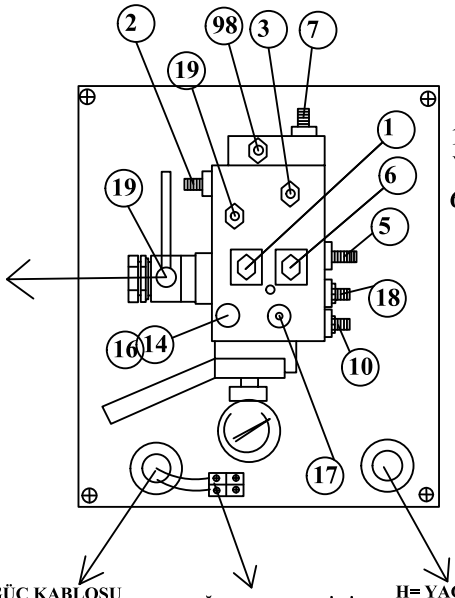
KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
	DISPLAY ÇIKIŞ DISPLAY OUTPUT	7 Segment Gray Binarty	7 Segment Gray Binarty
	LCD KONTRAST LCD CONTRAST	Min : % 10 Maks : % 100	Min : % 10 Max : % 100
	1. KAT 1. FLOOR	Gösterge: 0 -4 1 A 2 b 3 C 4 d 5 E 6 F 7 H 8 L 9 n -1 o -2 P -3 r	Indicator: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

P8. SES AYARLARI / SOUND SETTINGS

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

P9. FİRMA AYARLARI / COMPANY SETTINGS

P9.04	FABRİKA AYARLARI SYSTEM RESET		



1 = AŞAĞI YÖN VALFİ (DOWN DIRECTION VALVE)
6 = HIZLI VALFİ (QUICK VALVE)
/(AŞAĞI VE YUKARI) (UP AND DOWN)

24 VDC ... 45W

M= MOTOR GÜÇ KABLOSU (GRİ RENKLİ 6X2.5 mm) VE S= MOTOR PTC KABLOSU

(M=MOTOR POWER CORD GRAY COLOR 6X2.5 mm) AND S= MOTOR PTC CABLE)

T= YAĞ ISITICI HARİCİ TERMOSTAT KABLOSU (2X0.50 SARI RENKLİ İNCE)

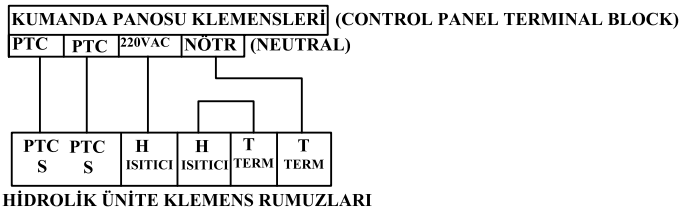
(T= OIL HEATER EXTERNAL THERMOSTAT CABLE) (2X0.50 YELLOW COLOR THIN)

H= YAĞ ISITICI REZİSTANS MAX. 30'C YE SABİTLER (DAHİLİ TERMOSTAT İÇERİSİNDE) 220 VAC ENERJİ İLE ÇALIŞIR. FAZ - NÖTR (İP ÖRGÜLÜ 2X1.5mm) YANMAZ KABLO

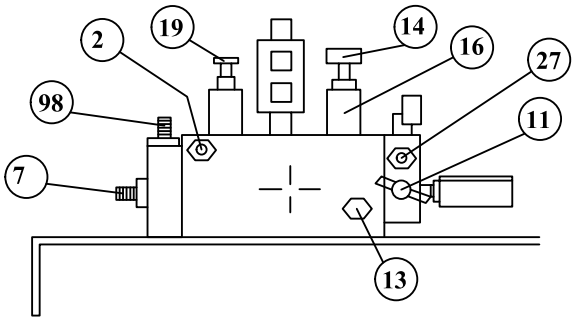
(H= OIL HEATER RESISTANCE MAX. IT FIXES TO 30'C (INSIDE THE BUILT-IN THERMOSTAT) AND WORKS WITH 220 VAC ENERGY. PHASE-NEUTRAL (ROPE BRAIDED 2X1.5mm) FIREPROOF CABLE)

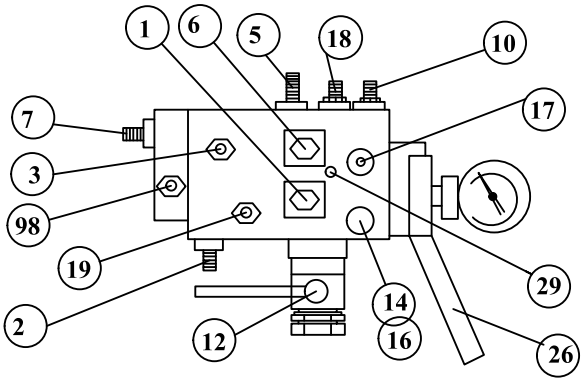
TEK FAZ İLE ÇALIŞAN ÜNİTELERDE KONDANSATÖR BULUNMAKTADIR. EĞER ÜNİTEDE KONDANSATÖR BULUNMUYORSA ÜNİTENİN 3 FAZLI BİR ÜNİTE OLDUĞU TESPİT EDİLMİŞ OLUR.
(THERE IS A CAPACITOR IN SINGLE-PHASE UNITS. IF THERE IS NO CAPACITOR IN THE UNIT, IT WILL BE DETERMINED THAT THE UNIT IS A 3-PHASE UNIT.)

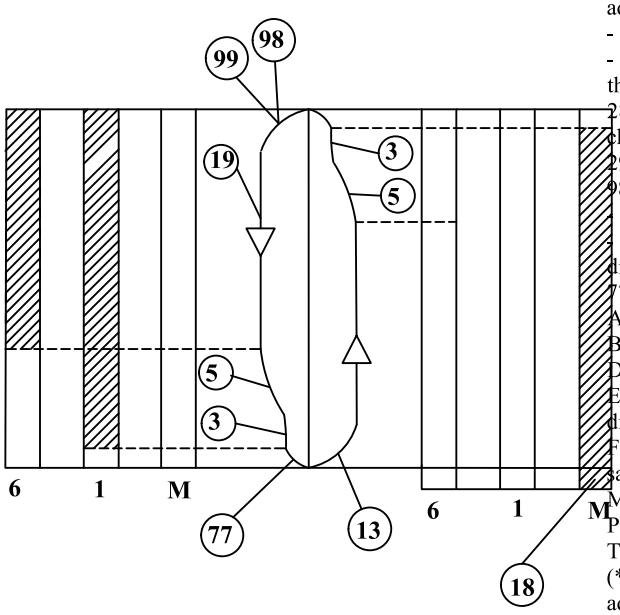
3 FAZ 380VAC ÜNİTE BAĞLANTISI= (3 PHASE 380VAC UNIT CONNECTION =)
5X2,5mm KABLO RENKLERİ = (5X2,5mm CABLE'S COLORS =)
SİYAH (4-5-6)---SARIYEŞİL (TOPRAKLAMA)---T-T(SİYAH)
(BLACK (4-5-6)--YELLOW GREEN (GOUNDING)-- T-T (BLACK)
SİYAH KABLO (4-5-6) ---------- FAZ (R-S-T)
(BLACK CABLE (4-5-6)---------- PHASE (R-S-T)
SİYAH KABLO (T)---------- PTC
(BLACK CABLE (T)----------PTC)
SİYAH KABLO (T)---------- PTC
(BLACK CABLE(T)----------PTC)
SARIYEŞİL KABLO ----------TOPRAK
(YELLOW GREEN CABLE----------GROUND)
(GELEN ÜNİTELERİN BAĞLANTISI BU ŞEKİLDE OLMALIDIR. LÜTFEN BAĞLANTI YAPMADAN ÖNCE KONTROL EDİNİZ.
(THE CONNECTION OF THE INCOMING UNITS SHOULD BE IN THIS WAY. PLEASE CHECK BEFORE MAKING A CONNECTION)



HİDROLİK ÜNİTE KLEMENS RUMUZLARI
(HYDRAULIC UNIT TERMINAL BLOCK ALIASES)







1 Aşağı istikamet hareket valfi ve bobini (Downward Movement Valve and Coil)
2 Test sıkma vidası (Test Tightening Screw)
3 Düşük hız ayar vidası (Low Speed Adjustment Screws)
- saat yönünde hız azalır (-) (Clockwise Speed Decrease)
- saatin tersi yönünde hız artar (+) (Anti-clockwise Speed Increases)
5 Hız değiştirme zaman ayar vidası (Speed Changing Time Adjustment Screw)
- saat yönünde zaman artar (+) (Clockwise Time Increases)
- saatin tersi yönünde zaman azalır (-) (Time Decreases in the Opposite Direction of the Clock)
6 Hız değiştirme valfi ve bobini (Speed change valve and coil)
7 Yüksek hız ayar vidası (High speed adjusting screw)
FABRİKA AYARLARINI DEĞİŞTİRMEYİNİZ.
(*DO NOT CHANGE THE FACTORY SETTINGS.*)
10 Azami basınç valfi ayar vidası (Maximum pressure valve adjustment screw)
- saat yönünde basınç artar (+) (clockwise the pressure increases)
- saatin tersi yönünde basınç azalır (-) (in the opposite direction of the clock, the pressure decreases.)
11 Manometre açma kapama musluğu (Manometer on/off tap)
12 Küresel vana (Ball Valve)
13 Yukarı istikamet kalkış kısıcı (The upward direction is the take-off throttle.)
- saat yönünde zaman artar (+) (Clockwise time increases)
- saatin tersi yönünde zaman azalır (-) (Time decreases in the opposite direction of the clock.)
14 Aşağı istikamet acil indirme buyonu mantar kafalı ???
16 Aşağı istikamet acil indirme ekstra güvenlik çek valfi ???
17 Basınç anahtarı (Pressure Switch)
18 Motor çalışma zaman ayarı vidası (Engine working time adjustment screw)
- saat yönünde zaman azalır (-) (clockwise time decreases)
- saatin tersi yönünde zaman artar (+) (time increases in the opposite direction of the clock)
19 Aşağı yön hız ayar vidası (Downward direction speed adjustment screw)
- saat yönünde hız artar (+) (clockwise time increases)
- saatin tersi yönünde hız azalır (-) (speed decreases in the opposite direction of the clock)
26 El pompası (hand pump)
27 El pompası emniyet valfi ayar vidası (Hand pump safety valve adjusting screw)
- saat yönünde artar (+) (increases clockwise)
- saatin tersi yönünde azalır (-) (decreases in the opposite direction of the clock)
28 El pompası ekstra güvenlik çek valfi (Hand pump extra safety check valve.)
29 El pompası hava alma vidası (Hand pump bleed screw)
98 Aşağı istikamet kalkış kısıcı (Downward departure throttle)
- saat yönünde zaman artar (+) (clockwise time increases)
- saatin tersi yönünde zaman azalır (-) (time decreases in the opposite direction of the clock)
77-99 Fabrikada ayarlanmış ayar kısıcılar (Factory adjusted dimmers)
A Basınç regülasyon oluşumu (Pressure regulation formation)
B Kılavuz kumandalı çekvalf (Guide operated check valve)
D Hız değiştirme valfi (speed change valve)
E Pompa geri dönüşsüz valf distribütörü (Pump non-return valve distributor)
F Yukarı istikamet çalışma emniyet valfi (Upward direction working safety valve)
M Motor (Engine)
P Pompa (Pump)
T Esnek hortum (flexible hose)
(*) Bu vanalar fabrikada ayarlanmıştır. (These valves are factory adjusted.)
Ayarlar sadece yetkili ve eğitimli kişilerce değiştirilebilir.
(The settings can only be changed by authorized and trained persons.)
h Aşağı istikamet durdurma kontağı (Downward direction stop contact)
f Aşağı istikamet hız kontağı (Downward direction speed contact)
b Yukarı istikamet durdurma kontağı (Upward direction stop contact)
d Yukarı istikamet hız azaltma kontağı (Downward direction stop contact speed reduction contact)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

NOT: Yetkili kuruluşlara bildirilmelidir.

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

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

NOT: Arızalar yukarıdaki bölümlere işlenmelidir.

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

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

NOT: Bakımlar yukarıdaki bölümlere işlenmelidir.