



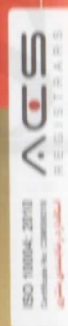
شرکت سهامی تولیدی صنعتی

**تابا الکترونیک**  
(خاص)

TABA SWING GATE MOTOR

**TSG-9011**

**جک در بازکن اتوماتیک**



**Security  
Kala.ir**

TABA SWING GATE MOTOR

**TSG-9011**



**Taba**  
Electronics Corp.

دفتر فروش: تهران، لاله زار جنوبی، پاساژ اقتصاد، طبقه اول، پلاک ۴  
کدپستی: ۱۱۳۳۸۳۳۶۵۷ تلفن: ۳۳۹۱۲۳۱۱-۹، ۳۳۹۹۷۰۲۷-۹ فکس: ۳۳۹۰۵۹۶۳

کارخانه: تهران، جاده آبدلی، خیابان اتحاد، خیابان اول شرقی، پلاک ۴  
کدپستی: ۱۶۵۸۹۱۶۶۱۱ تلفن: ۷۷۳۳۹۰۳۲-۵، ۷۷۳۳۸۳۵۴-۵ فکس: ۷۷۳۳۸۸۵۷

دفتر مرکزی: خیابان آفریقا، خیابان ارمغان شرقی، پلاک ۱۳، طبقه ششم  
کدپستی: ۱۹۱۵۶۱۵۱۱۳ تلفن: ۲۲۰۳۸۶۲۵-۶، ۲۲۰۱۲۹۲۵-۶ فکس: ۲۲۰۳۸۵۹۳

خدمات پس از فروش: تهران، جاده آبدلی، خیابان اتحاد، خیابان اول غربی،  
پلاک ۱۶ کدپستی: ۱۶۵۸۶۶۱۵۱ تلفن خدمات تهران: ۷۷۱۴۸۵۵۰-۲، ۷۷۳۳۰۵۲۵-۲ فکس: ۷۷۷۸۳۷۷۶-۷۷۷۸۱۳۸۸

فروشگاه مرکزی: خیابان ولی عصر، بالاتر از چهارراه ولی عصر، پلاک ۲۴۷  
کدپستی: ۱۵۹۱۶۳۳۳۶۸ تلفن: ۶۶۹۶۸۵۵۹-۶۰ فکس: ۶۶۴۱۳۷۰۵

www.tabaelectronic.com

E-mail: intl@tabaelectronic.com

G-mail: taba.electronics@gmail.com

www.Securitykala.ir - فروشگاه اینترنتی - www.ifs-co.ir

Ref: 0939 199 166 4

## ● فهرست

- |                                       |                                                   |
|---------------------------------------|---------------------------------------------------|
| ۲ مشخصات مکانیکی                      | ۱۱ کانکتور مربوط به چک ها                         |
| ۳ نمای کلی چگونگی نصب                 | ۱۲ کانکتور مربوط به سنسور I.R                     |
| ۴ محتوای جعبه                         | ۱۲ کانکتور مربوط به فلاشر، ورودی و چفت در         |
| محدودیت های استفاده از چک بر حسب-     | ۱۳ راه اندازی دستگاه                              |
| ۵ - طول و وزن درب                     | ۱۵ حالت تنظیمات فشار مانع و زمان تأخیر بستن دربها |
| ۵ چگونگی نصب چک بر روی درب و فاصله ها | ۱۶ تنظیمات کنترل از راه دور (ریموت)               |
| ۶ چگونگی اتصال قطعه L                 | ۱۷ پاک کردن حافظه قسمت ریموت                      |
| ۶ چگونگی اتصال قطعه T                 | ۱۷ تعریف ریموت جدید                               |
| ۷ چگونگی نصب چک بر روی قطعه T         | ۱۹ حذف نمودن ریموت های یک واحد                    |
| ۷ چگونگی نصب چک بر روی قطعه L         | ۱۹ عملکرد دستگاه                                  |
| ۸ تغییر مکان STOP                     | ۱۹ نمونه برداری دستگاه                            |
| ۸ آزاد کردن قفل                       | ۲۰ باز و بسته نمودن دربها                         |
| ۹ راهنمای نصب جعبه ی برد اصلی         | ۲۰ تشخیص مانع                                     |
| ۱۰ نحوه اتصالات برد کنترلی            | ۲۱ ریست کردن موقعیت دربها                         |
| ۱۱ کانکتور تغذیه برد کنترلی           | ۲۱ بازگشت به تنظیمات کارخانه                      |

## ● امکانات

جکهای الکترومکانیکی جهت درب های لولایی همراه سنسور تشخیص مانع، فلشر، ریموت و آنتن جک های الکترومکانیکی تابا شامل امکانات منحصر بفرد زیر می باشند.

- ۱- استحکام بالا و تهیه از بهترین مواد اولیه.
- ۲- موتور قدرتمند DC.
- ۳- مدار فرمان هوشمند که دارای پروسسور پیشرفته می باشد.
- ۴- امکان حذف ریموت های یک واحد (این قابلیت موجب می شود که در زمانی که یکی از ریموت ها مفقود شود همان ریموت حذف شود و دیگر نیاز به حذف تمامی ریموتها نمی باشد).
- ۵- نشان دهنده LCD جهت عملکرد دستگاه.
- ۶- برنامه ریزی ساده.
- ۷- قابلیت تشخیص مانع توسط جک ها (در زمانی که سنسورهای تشخیص مانع عمل نمی کند خود جک مانع را تشخیص می دهد و از آسیب رساندن به وسایل نقلیه جلوگیری می شود).

## ● راهنمای نصب مکانیکی

### ● مشخصات مکانیکی

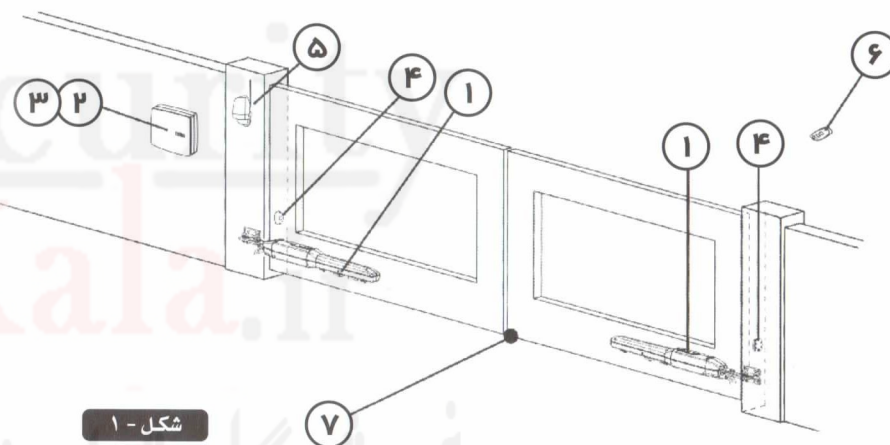
مشخصات فنی مکانیکی را در جدول ۱ ملاحظه فرمایید.

|                                 |                              |
|---------------------------------|------------------------------|
| تغذیه موتور                     | ۳۰ ولت - DC                  |
| قدرت موتور                      | ۴۰ وات                       |
| قدرت کششی                       | ۲/۵ A                        |
| گشتاور موتور نیوتن              | ۱۸۰۰ نیوتون متر              |
| نوع روغن کاری                   | گریس                         |
| چرخش کاری شفت                   | ۳۰۰ میلیمتر                  |
| درجه حرارت کاری                 | ۲۰- الی ۷۰+                  |
| سویچ محدود کننده                | الکترومکانیکی                |
| سنسور تشخیص مانع                | Optic Encoder                |
| سرعت                            | ۰/۹۸                         |
| سطح ایمنی                       | ۵۴ IP                        |
| زمان چرخش ۹۰ درجه               | ۱۳ ثانیه                     |
| چرخه کاری                       | ۲۶                           |
| کلاس موتور                      | D                            |
| وزن                             | ۹/۵ کیلوگرم                  |
| ابعاد کلی (میلیمتر)             | طول: ۸۶۰ عرض: ۹۵ ارتفاع: ۱۰۶ |
| استفاده در محیط های اسیدی - شور | غیر قابل استفاده             |
| ماکزیمم وزن جابجا کننده         | ۸۰۰ کیلوگرم                  |

جدول - ۱

## نمای کلی چگونگی نصب

در شکل زیر شمای کلی چگونگی نصب کلیه عناصر در محل های مشخص شده نمایش داده شده است.



شکل - ۱

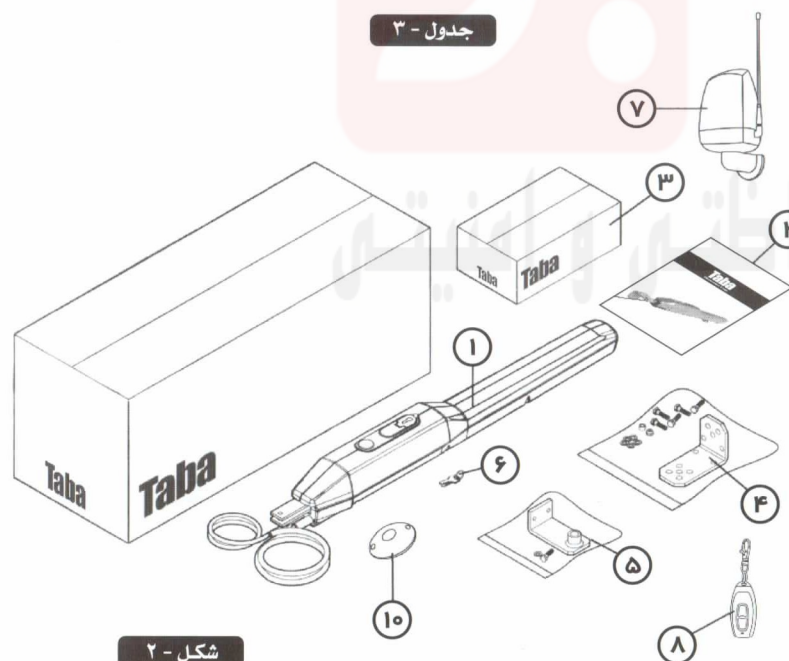
|   |                          |
|---|--------------------------|
| ۱ | جک های الکترومکانیکی خطی |
| ۲ | واحد کنترل کننده         |
| ۳ | واحد گیرنده رادیویی      |
| ۴ | سنسور تشخیص مانع         |
| ۵ | فلشر                     |
| ۶ | ریموت                    |
| ۷ | نگهدار مکانیکی           |

جدول - ۲

## محتوای کارتن

|    |                                     |   |
|----|-------------------------------------|---|
| ۱  | جک های الکترومکانیکی خطی            | ۲ |
| ۲  | دفترچه راهنمای نصب                  | ۱ |
| ۳  | دستگاه کنترل کننده اصلی             | ۱ |
| ۴  | نبشی L شکل انتها (همراه پیچ و مهره) | ۲ |
| ۵  | قطعه T شکل ابتدا (همراه پیچ و واشر) | ۲ |
| ۶  | کلید آزاد کن                        | ۲ |
| ۷  | دستگاه فلشر                         | ۱ |
| ۸  | ریموت کنترل                         | ۲ |
| ۹  | پیچ و رولپلاک نصب جعبه - فلشر       | ۸ |
| ۱۰ | سنسور تشخیص مانع                    | ۱ |

جدول - ۳

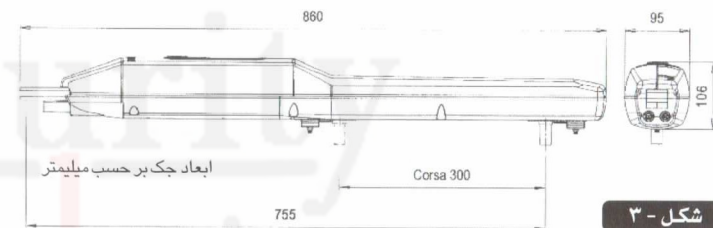


شکل - ۲

## ● محدودیت های استفاده از جک بر حسب طول و وزن درب

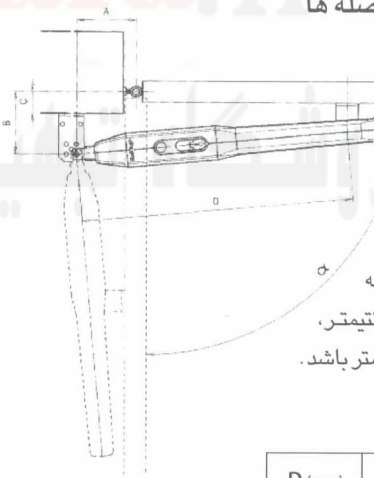
| ماکزیمم وزن جابجا کننده بر حسب کیلوگرم | ماکزیمم طول درب بر حسب متر |
|----------------------------------------|----------------------------|
| ۸۰۰                                    | ۲                          |
| ۶۰۰                                    | ۲/۵                        |
| ۴۰۰                                    | ۳                          |

جدول - ۴



شکل - ۳

## ● چگونگی نصب جک بر روی درب و فاصله ها



شکل - ۴

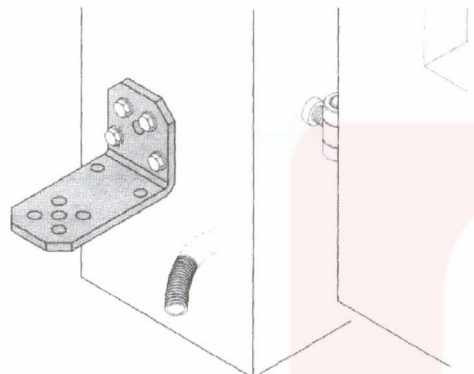
در جدول شماره ۵ تمامی فاصله ها جهت نصب جک بر روی درب نمایش داده شده است. A و B مهمترین فاکتور برای نصب می باشند که بایستی در رعایت آنها دقت کافی بعمل آید به عنوان مثال برای باز شدن ۹۰ درجه بایستی A برابر ۱۴ سانتیمتر، B برابر ۱۴ سانتیمتر، C حداکثر ۹ سانتیمتر و D برابر ۷۵/۵ سانتیمتر باشد.

جدول - ۵

| باز شدن<br>OPENING | A (mm) | B (mm) | C (mm)    | D (mm) |
|--------------------|--------|--------|-----------|--------|
| ۹۰                 | ۱۴۰    | ۱۴۰    | حداکثر ۹۰ | ۷۵۵    |
| ۱۲۰                | ۱۴۰    | ۱۰۰    | حداکثر ۵۰ | ۷۵۵    |

## ● چگونگی اتصال قطعه L

در شکل شماره ۵ چگونگی نصب نبشی L در انتهای درب به نمایش در آمده است همانطور که مشاهده می کنید این نبشی را می توان هم بوسیله پیچ و هم بوسیله جوشکاری نصب نمود. لازم به ذکر است فاصله های مندرج در جدول شماره ۵ بایستی رعایت شود.



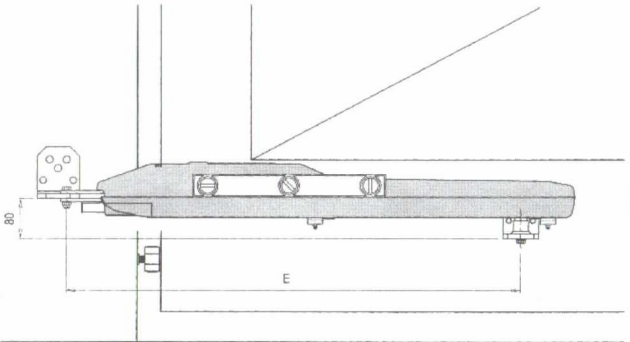
شکل - ۵

## ● چگونگی اتصال قطعه T

|          |             |
|----------|-------------|
| ارتفاع E | ۷۴۵ میلیمتر |
|----------|-------------|

جدول - ۶

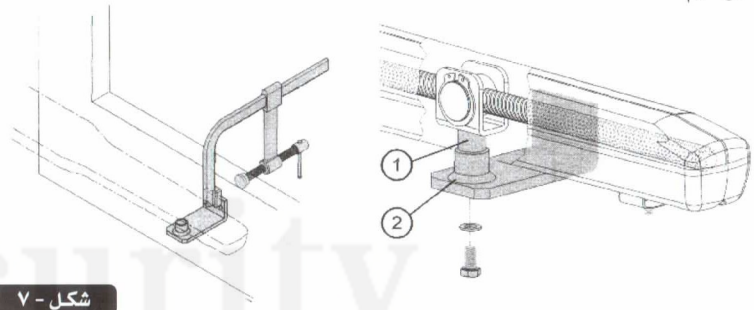
قطعه T در ابتدای درب به فاصله ۷۴/۵ سانتیمتری از انتهای جک نصب می گردد. (مطابق شکل و جدول ۶) لازم به ذکر است جک بایستی مطابق شکل ۶ تراز باشد برای این کار ابتدا جک را بر روی نبشی L مطابق شکل ۸ نصب کرده و سپس تراز را روی جک قرار می دهیم و قطعه T شکل را بر روی درب نصب می کنیم.



شکل - ۶

## • چگونگی نصب جک بر روی قطعه T

پس از نصب قطعه T شکل در ارتفاع مشخص شده در شکل ۶، ابتدا جک را مطابق شکل ۷ (شماره ۱) در داخل قطعه T شکل جای می دهیم سپس پیچ همراه واشر را مطابق شکل ۷ (شماره ۲) نصب می کنیم.

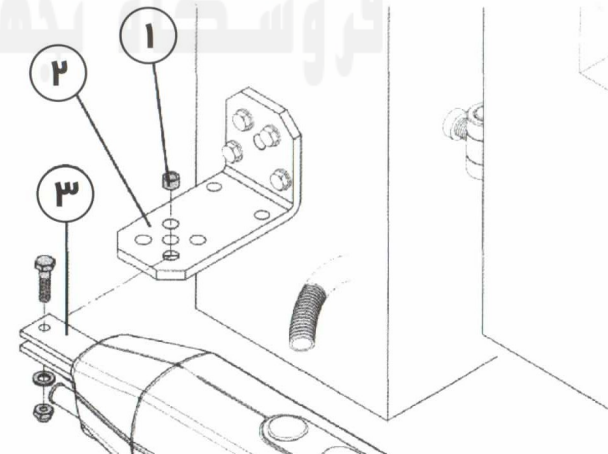


شکل - ۷

## • چگونگی نصب جک بر روی قطعه L

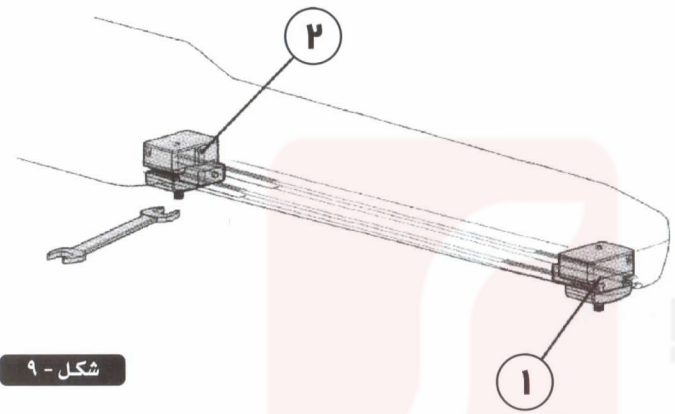
بایستی بوش را در سوراخ مشخص شده قرار داده سپس انتهای جک را روی L قرار داده و پیچ و مهره را نصب کنیم.

شکل - ۸



## • تغییر مکان STOP

برای تغییر مکان STOP بایستی به وسیله آچار شماره ۱۰ مهره روی زیانه جک را باز کنیم و سپس مکان زیانه را تغییر دهیم و بعد از تغییر، مهره را ببندیم. (شکل ۹)

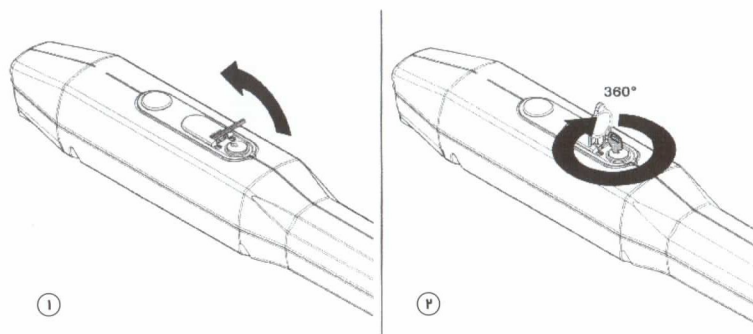


شکل - ۹

## • آزاد کردن قفل

این قفل زمانی بکار می رود که بعلت قطع برق و ... جک قادر به باز شدن نیست با آزاد کردن قفل میتوان بصورت دستی درب را باز بسته کرد. برای آزاد کردن قفل بصورت مکانیکی بایستی ابتدا درب قفل را باز کرده کلید را در داخل آن قرار داده و ۳۶۰ درجه بچرخانیم تا جک آزاد شود سپس درب را باز یا بسته می کنیم برای قفل کردن مجدد بایستی کلید را عکس جهت قبلی بچرخانیم.

شکل - ۱۰

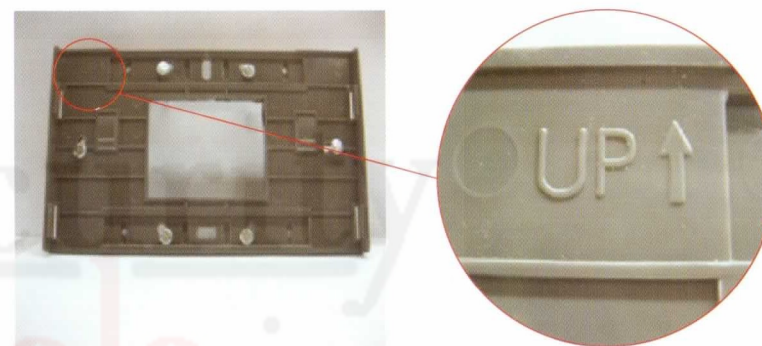


۱

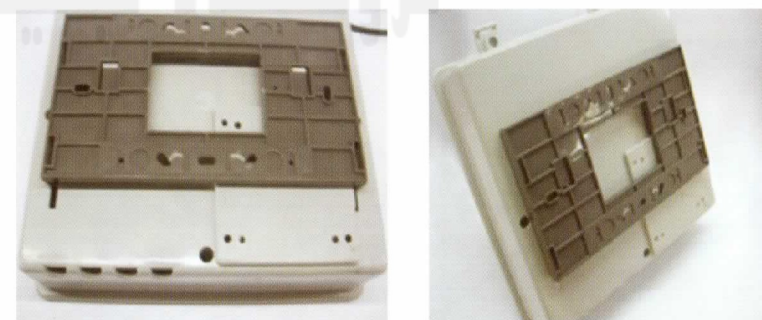
۲

## ● راهنمای نصب جعبه‌ی برد اصلی

۱- همانطور که در شکل زیر ملاحظه می‌فرمایید برای نصب جعبه برد اصلی بایستی ابتدا براکت جعبه نصب شود.

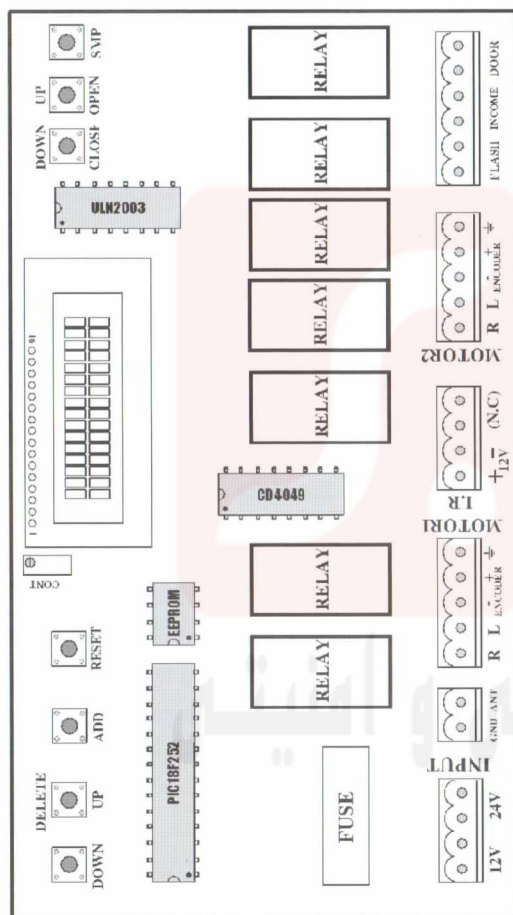


۲- برد اصلی مطابق شکل زیر روی آن قرار می‌گیرد.



## ● نحوه اتصالات برد کنترلی

شمای ظاهری برد کنترلی این دستگاه در شکل ۱۱ به نمایش درآمده است.

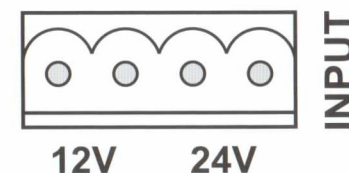


شکل - ۱۱

این برد با استفاده از آخرین تکنولوژی روز، میکروکنترلرهای صنعتی DSPIC طراحی و ساخته شده است.  
در ادامه به چگونگی اتصال برد کنترلی به اجزای مختلف دربازکن می‌پردازیم.

## کانکتور تغذیه برد کنترلی

شکل ۱۲، کانکتور مربوط به تغذیه برد کنترلی را به نمایش درآورده است.

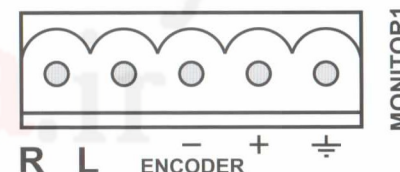


شکل - ۱۲

این کانکتور جهت اتصال ترانس به برد کنترل می باشد. دو پایه سمت چپ این کانکتور، باید به خروجی ۱۲ ولت ترانس (سیمهای آبی رنگ) و دو پایه سمت راست آن، باید به خروجی ۳۰ ولت (سیمهای زرد رنگ) متصل گردد.

## کانکتور مربوط به جک ها

نمای ظاهری کانکتور مربوط به جک یک (جک متصل شده به درب یک) در شکل ۱۳ به نمایش درآمده است.

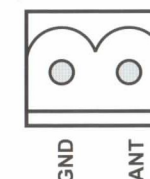


شکل - ۱۳

این کانکتور باید به جکی متصل گردد که بر روی درب دارای چفت (درب یک) نصب شده است. در این کانکتور، دو پایه سمت چپ که با حروف R و L نشان داده شده اند جهت اتصال به سیمهای تغذیه موتور جک ها است. نحوه اتصال این دو پایه بدین صورت است که سیم آبی رنگ و سیم قهوه ای رنگ جک باید به ترتیب به پایه های R و L متصل گردند. اگر این سیمها برعکس بسته شوند، جهت حرکت درب یک معکوس خواهد بود. سه پایه دیگر این کانکتور جهت اتصال به انکودر موتور جک است. سیم زرد رنگ و سیاه رنگ جک باید به ترتیب به پایه های + و - متصل گردند و پایه آخر بدنه برد کنترلی است و در صورتی که از سیم شیلد جهت اتصال انکودر جک استفاده شود، بدنه سیم مذکور باید به این پایه متصل گردد. نحوه اتصال سیمهای جک دو (جک متصل شده به درب دو) نیز همانند توضیحات فوق است.

## کانکتور تغذیه برد کنترلی

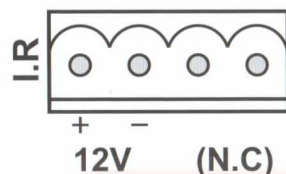
در شکل ۱۴ کانکتور آنتن به نمایش درآمده، مغزی سیم RG58 را به ANT و شیلد سیم را به GND متصل نمایید.



شکل - ۱۴

## کانکتور مربوط به سنسور I.R

نمای ظاهری کانکتور مربوط به سنسور I.R در شکل ۱۵ به نمایش درآمده است.

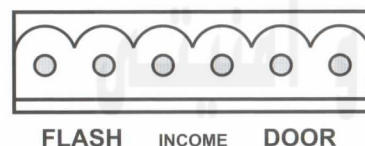


شکل - ۱۵

پایه های + و - این کانکتور، دارای ولتاژ ۱۲ ولت است و باید به ترتیب به پایه های تغذیه سنسور I.R متصل گردد. دو پایه ای که با N.C نشان داده شده است باید به کنتاکت NORMALY CLOSE رله سنسور I.R متصل گردد. می توان به جای این کار پایه انتهایی سمت راست این کانکتور را به گونه ای به خروجی سنسور I.R متصل نمود که در صورتی که مانعی بین سنسور I.R قرار نداشته باشد این پایه زمین بوده و در غیر این صورت به ولتاژ ۱۲ ولت متصل گردد.

## کانکتور مربوط به فلاشر، ورودی و چفت در

نمای ظاهری این کانکتور در شکل ۱۶ به نمایش درآمده است.



شکل - ۱۶

پایه هایی از این کانکتور که با عبارت FLASH نشان داده شده اند، به کنتاکت NORMALY OPEN برد کنترلی متصل شده اند بنابراین جهت اتصال فلاشر به برد کنترلی می توان از هر فلاشر با تغذیه ۲۲۰ ولت و ۱۲ ولت استفاده نمود. برای این کار باید یک سیم تغذیه را مستقیماً به فلاشر متصل نمود و سیم دیگر تغذیه را به یکی از این دو پایه کانکتور و پایه دیگر کانکتور را به فلاشر متصل نمود. نحوه اتصال پایه های INCOME نیز همانند پایه های فلاشر است. پایه های DOOR، باید به چفت درب یک متصل گردد تا در زمان مورد نیاز چفت درب را باز نماید. ولتاژ خروجی این پایه ها ۲۴ ولت می باشد.

## • راه اندازی دستگاه

پس از آنکه سیم کشی دستگاه انجام شد ، باید دستگاه راه اندازی شده و تنظیمات اولیه آن صورت گیرد .

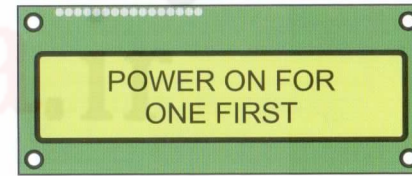


شکل - ۱۷

سیم قرمز ترانسفورماتور به ۲۲۰ ولت متصل می گردد .

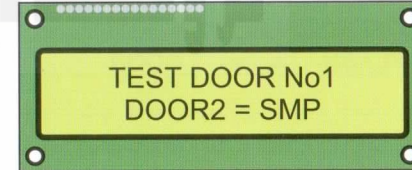
## • حالت تست دربها

بعد از وصل نمودن تغذیه دستگاه ، پیغامی همانند شکل ۱۸ ، بر روی LCD دستگاه به نمایش درخواهد آمد که نشان دهنده آن است که دستگاه در حالت تنظیمات کارخانه است و نیاز به انجام تنظیمات مورد نیاز دارد .



شکل - ۱۸

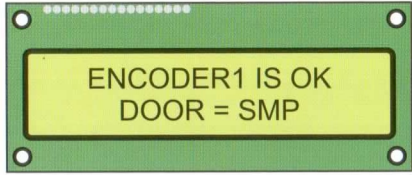
پس از نمایش این پیغام ، دستگاه به صورت اتوماتیک در حالت تست درب یک قرار خواهد گرفت ( شکل ۱۹ ) .



شکل - ۱۹

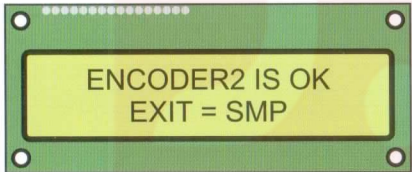
لازم به ذکر است که منظور از درب یک ، دربی است که باید در مرحله باز شدن دربها ، ابتدا باز شود و دارای چفت است .

اگر سیم کشیهای مربوط به درب یک به درستی انجام شده باشد ، تا زمانیکه دکمه OPEN در حالت فشرده نگه داشته شود ، درب یک در جهت باز شدن حرکت می کند و تا زمانیکه دکمه CLOSE در حالت فشرده نگه داشته شود ، درب یک در جهت بسته شدن حرکت خواهد نمود و پیغام سالم بودن انکودر موتور یک به نمایش در خواهد آمد ( شکل ۲۰ )



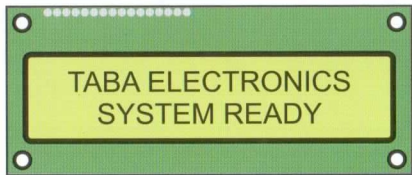
شکل - ۲۰

اگر جهت حرکت درب یک خلاف جهت توضیحات فوق باشد ، سیمهای R و L موتور یک به صورت معکوس به دستگاه متصل شده اند و باید جابجا گردند .  
اگر درب یک با فشردن دکمه های OPEN و CLOSE حرکت نکند ، سیمهای انکودر موتور یک به درستی متصل نشده اند .  
همانطور که بر روی LCD دستگاه مشخص شده است ، جهت خارج شدن از حالت تست درب یک و رفتن به حالت تست درب دو باید دکمه SMP فشرده شود .  
تست درب دو ، همانند تست درب یک می باشد و پس از تست آن ( با توجه به شکل ۲۱ ) ، جهت خارج شدن از حالت تست درب دو ، باید دکمه SMP فشرده شود .



شکل - ۲۱

پس از خارج شدن از حالت تست دربها ، دستگاه ریست شده جهت انجام عملیات نمونه برداری از دربها ، منتظر فشردن دکمه SMP می ماند .  
در صورتیکه دستگاه بر روی دربها متصل گردیده است ، دکمه SMP را فشرده و منتظر شوید عملیات نمونه برداری به پایان رسیده و پیغامی همانند شکل ۲۲ بر روی دستگاه به نمایش در آید .

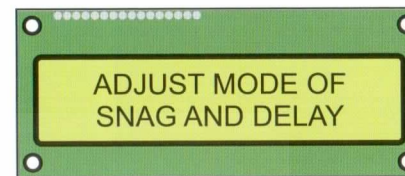


شکل - ۲۲

جهت خارج شدن از حالت نمونه برداری ( زمانیکه بخواهیم عملیات نمونه برداری بعداً انجام گردد ) ، باید پس از فشردن دکمه CLOSE ، دکمه SMP را بفشاریم . ( لازم به ذکر است که تا زمانیکه عملیات نمونه برداری انجام نشده باشد ، عملیات باز و یا بستن دربها انجام نخواهد شد ) .

## ● حالت تنظیمات فشار مانع و زمان تأخیر بستن دربها

جهت ورود به این حالت باید ، ابتدا دکمه **SMP** و سپس دکمه **OPEN** در حالت فشرده نگه داشته شود . پس از این کار دستگاه در حالت تنظیمات فشار مانع و زمان تأخیر بستن دربها قرار می گیرد ( شکل ۲۳ )



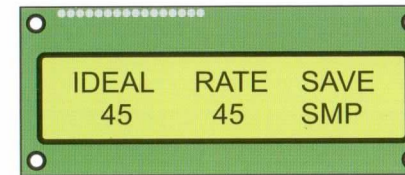
شکل - ۲۳

اولین قسمت در این مرحله ( شکل ۲۴ ) ، تنظیم متغیری با نام **DIFF** است که مقدار پیش فرض آن ۸۵ است . هر چقدر مقدار این متغیر بیشتر باشد ، فشار مانع باید بیشتر باشد تا دربها آنرا بعنوان مانع تشخیص دهند و برعکس . مقدار این متغیر توسط دکمه های **UP** (UP) و **DOWN** (DOWN) قابل تغییر است .



شکل - ۲۴

پس از تنظیم متغیر مذکور ، همانطور که در شکل ۲۴ مشاهده می شود ، با فشردن دکمه **SMP** مقدار تنظیم شده درون حافظه دستگاه ثبت می گردد و دستگاه در حالت تنظیم متغیر **RATE** قرار می گیرد ( شکل ۲۵ ) .



شکل - ۲۵

مقدار پیش فرض متغیر **RATE** برابر ۴۵ است و عملکرد آن همانند متغیر **DIFF** می باشد اگر هر یک از متغیرهای **DIFF** و **RATE** برابر مقدار کمی قرار داشته باشند ، ممکن است هر نوع اختلال در عملکرد دربها مانند خرابی لولاها و غیره بعنوان مانع در نظر گرفته شده و دربها به

درستی باز و بسته نشوند . بنابراین پیشنهاد می شود که مقادیر مذکور بر روی مقادیر کم تنظیم نشوند .

پس از تنظیم متغیر **RATE** ، همانطور که در شکل ۲۵ مشاهده می شود ، با فشردن دکمه **SMP** ، مقدار تنظیم شده درون حافظه دستگاه ثبت می گردد و دستگاه در حالت تنظیم زمان تأخیر بستن دربها قرار می گیرد ( شکل ۲۶ ) .



شکل - ۲۶

منظور از زمان تأخیر بستن دربها ، زمانی است که پس از ورود خودرو به داخل پارکینگ ، دستگاه صبر می نماید و پس از آن دربها را می بندد .

در این قسمت ، زمان تأخیر پیش فرض ۱۸۰ ثانیه ( ۳ دقیقه ) می باشد . این زمان را می توان با فشردن دکمه های **UP** (UP) و **DOWN** (DOWN) زیاد و کم نموده و پس از تنظیم ، با فشردن دکمه **SMP** در حافظه دستگاه ثبت نمود .

پس از انجام تنظیمات فوق ، دستگاه همانند شکل ۲۷ از شما می خواهد که دستگاه را ریست نمائید . این کار را با فشردن دکمه **RESET** انجام دهید تا مقادیر جدید مورد استفاده دستگاه قرار گیرند .



شکل - ۲۷

## ● تنظیمات کنترل از راه دور (ریموت)

یکی از قابلیت های منحصر به فرد این دستگاه اینست که می توان ریموت های مختلف را با مشخص نمودن واحد مربوطه آن ، به سادگی برای دستگاه تعریف و یا حذف نمود .

اگر بر روی دستگاه پیغامی همانند شکل ۲۸ به نمایش درآمده است ، جهت خارج شدن از حالت نمونه برداری ( زمانیکه خواهیم عملیات نمونه برداری بعداً انجام گردد ) ، باید پس از فشردن دکمه **CLOSE** ، دکمه **SMP** را بفشاریم .



شکل - ۲۸

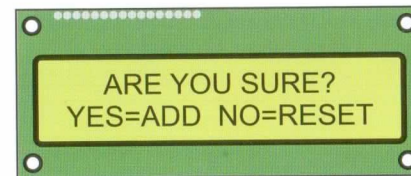
### پاک کردن حافظه قسمت ریموت

زمانیکه دستگاه برای اولین بار راه اندازی می گردد و هیچ ریموتی از قبل برای آن تعریف نشده است ، حافظه مربوطه باید پاک گردد . ( توجه داشته باشید با این کار کلیه ریموت های از قبل تعریف شده از حافظه قسمت ریموت دستگاه پاک شده و دستگاه دیگر آنها را نمی شناسد . برای این کار باید پس از فشردن دکمه DOWN قسمت ریموت ، دکمه UP قسمت ریموت را در حالت فشرده نگه داشت . پس از مدت کوتاهی دستگاه در حالت ریست کردن حافظه ریموت قرار می گیرد شکل ۲۹ و جهت اطمینان حاصل کردن از خواسته شما همانند شکل ۳۰ منتظر تایید شما می ماند .



شکل - ۲۹

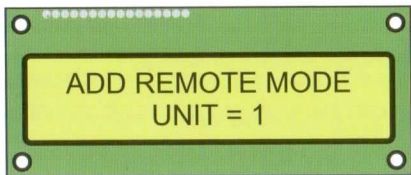
جهت ریست کردن حافظه ریموت، باید دکمه ADD قسمت ریموت دستگاه را بفشارید و جهت جلوگیری از این کار باید دستگاه را توسط فشردن دکمه RESET ریست نمایید .



شکل - ۳۰

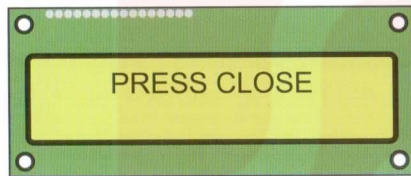
### تعریف ریموت جدید

برای تعریف ( اضافه کردن ) ریموت به حافظه دستگاه باید دکمه ADD قسمت ریموت دستگاه را مدت کوتاهی در حالت فشرده نگه داشت . در این صورت دستگاه در حالت اضافه نمودن ریموت می رود ( شکل ۳۱ ) .



شکل - ۳۱

در این حالت ، دستگاه شماره واحدی که صاحب ریموت در آن مستقر است را از شما می پرسد . شماره واحد را می توان توسط دکمه های UP و DOWN تنظیم و پس از آن با فشردن دکمه ADD به مرحله بعد رفت ( شکل ۳۲ ) .



شکل - ۳۲

در این حالت باید دکمه بستن ریموت جدید را فشرده تا دستگاه آن را شناخته و در حافظه خود ثبت نماید . پس از این کار دستگاه منتظر فشردن دکمه باز کردن ریموت مذکور می ماند ( شکل ۳۳ ) .



شکل - ۳۳

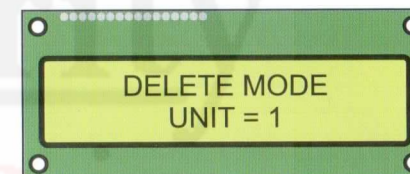
در این حالت باید دکمه باز کردن ریموت مذکور را فشرده تا دستگاه آن را شناخته و در حافظه خود ثبت نماید . پس از این کار ، دستگاه ریموت مذکور را به حافظه خود اضافه نموده است . برای اضافه نمودن ریموت های بعدی نیز باید به همین ترتیب عمل نمود . پس از این کار باید دستگاه را توسط دکمه RESET ، ریست نمود تا ریموت های حذف شده از لیست ریموت های تعریف شده خارج شوند .

## حذف نمودن ریموت‌های یک واحد

در صورتیکه یکی از ریموت‌های دستگاه مفقود گردد، برای بالا بردن امنیت سیستم باید ریموت مذکور از حافظه دستگاه حذف گردد. تا کنون این کار با حذف کلیه ریموت‌های دستگاه و تعریف دوباره آنها انجام می‌شد و با توجه به نیاز به جمع‌آوری ریموت‌های مربوطه، این کار معمولاً دشوار بود.

در صورت مفقود شدن هر یک از ریموت‌های دستگاه، می‌توان ریموت‌های مربوط به همان واحد را حذف نمود.

برای این کار کافیست دکمه **DELETE (UP)** قسمت ریموت دستگاه را برای مدت کوتاهی در حالت فشرده نگه داشت. در این صورت دستگاه در حالت حذف ریموت یک واحد قرار می‌گیرد. (شکل ۳۴)



شکل - ۳۴

در این قسمت باید شماره واحد را توسط دکمه‌های **UP** و **DOWN** قسمت ریموت دستگاه تنظیم و سپس با فشردن دکمه **ADD** اقدام به حذف کلیه ریموت‌های مربوط به واحد مذکور نمود.

پس از این کار باید دستگاه را توسط دکمه **RESET**، ریست نمود تا ریموت‌های حذف‌شده از لیست ریموت‌های تعریف‌شده خارج شوند.

لازم به ذکر است اگر یک واحد دارای چند ریموت است، پس از حذف ریموت‌های آن، باید ریموت‌های موجود را دوباره برای دستگاه تعریف نمود.

## عملکرد دستگاه

قبل از اینکه دستگاه بتواند به درستی عمل نماید، باید پس از نصب کلیه جکها و غیره بر روی دربها، عملیات نمونه برداری انجام گردد.

## نمونه برداری دستگاه

اگر بر روی دستگاه پیغامی همانند شکل ۲۸ مشاهده می‌شود، عملیات نمونه برداری انجام نشده است و با فشردن دکمه **SMP** این کار انجام خواهد شد و باید تا پایان یافتن این کار و پیغامی همانند شکل ۲۲ منتظر ماند.

اگر قبلاً "نمونه برداری انجام شده باشد و نیاز به نمونه برداری جدید باشد، باید دکمه **SMP** را برای مدت کوتاهی در حالت فشرده نگه داشت.

## باز و بسته نمودن دربها

پس از انجام تنظیمات مورد نیاز و نمونه برداری دستگاه، با فشردن دکمه **OPEN** و یا دکمه باز کردن هر یک از ریموت‌های تعریف‌شده برای دستگاه، عملیات باز شدن دربها انجام می‌پذیرد و کلیه اطلاعات مورد نیاز بر روی صفحه نمایشگر دستگاه به نمایش در خواهد آمد.

همچنین با فشردن دکمه **CLOSE** و یا دکمه بستن هر یک از ریموت‌های تعریف‌شده برای دستگاه، عملیات بستن دربها پس از مدت کوتاهی انجام می‌پذیرد و کلیه اطلاعات مورد نیاز بر روی صفحه نمایشگر دستگاه به نمایش در خواهد آمد.

پس از باز شدن کامل دربها، در صورتی که دستور بستن دربها توسط دستگاه دریافت نگردد، دستگاه پس از مدتی که در قسمت ((حالت تنظیمات فشار مانع و زمان تأخیر بستن دربها)) برای زمان تأخیر بستن دربها تعیین گردیده است، دربها را می‌بندد. اگر در زمان بستن دربها، ورود خودروی دیگری توسط سنسور **IR** تشخیص داده شود، دستگاه عملیات بستن دربها را متوقف و دربها را باز می‌نماید.

## تشخیص مانع

اگر در زمان باز کردن دربها، مانعی بین هر یک از دربها قرار گیرد، دستگاه آن را تشخیص داده و بسته به اینکه در حال باز کردن و یا بستن دربها باشد، عملکردهای متفاوتی از خود نشان می‌دهد.

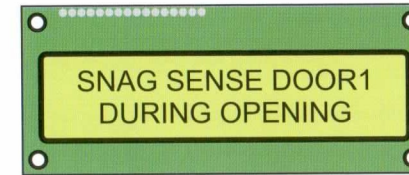
اگر در زمان بستن دربها مانعی بین هر یک از دربها تشخیص داده شود، هر دو درب سریعاً تا انتها باز می‌شوند. در این حالت دستگاه منتظر دریافت دستور بستن دربها (با فشردن دکمه **CLOSE** و یا دکمه بستن هر یک از ریموت‌های تعریف‌شده برای دستگاه) می‌ماند.

اگر در زمان باز شدن دربها مانعی بین هر یک از دربها تشخیص داده شود، حرکت دربها متوقف می‌گردد و منتظر دستور بعدی (باز و یا بستن دربها) می‌ماند. یادآوری: میزان فشار مورد نیاز جهت تشخیص مانع در قسمت ((حالت تنظیمات فشار مانع و زمان تأخیر بستن دربها)) قابل تنظیم است.

تشخیص مانع برای هر درب به طور کاملاً جداگانه بوده و تشخیص آن بر روی صفحه نمایشگر دستگاه به نمایش در خواهد آمد. به عنوان مثال شکل ۳۵ تشخیص مانع در زمان باز کردن دربها بر روی درب شماره یک را به نمایش در آورده است.



شکل - ۳۵



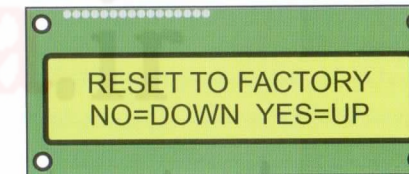
## • ریست کردن موقعیت دربها

اگر به هر دلیلی درب دو در حالت بسته تر از درب یک قرار گیرد و عملکرد دستگاه را مختل نماید ، می توان با فشردن و نگه داشتن دکمه CLOSE ، موقعیت دربها را تصحیح نمود .

## • بازگشت به تنظیمات کارخانه

اگر در نظر داشته باشیم کلیه تنظیمات دستگاه ( به جز قسمت ریموت ) به حالت تنظیمات اولیه کارخانه درآید باید ابتدا دکمه SMP و سپس دکمه CLOSE را در حالت فشرده نگه داریم . در این صورت دستگاه به حالت بازگشت به تنظیمات کارخانه رفته و صفحه نمایشگر دستگاه پیغام مذکور را به نمایش در خواهد آورد ( شکل ۳۶ ) .

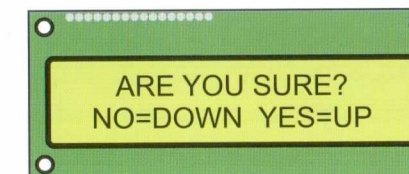
شکل - ۳۶



در این حالت ، جهت انجام عملیات بازگشت به تنظیمات کارخانه باید دکمه (UP)OPEN و در صورت انصراف از این کار دکمه (DOWN)CLOSE را فشرد .

پس از این کار ، دستگاه جهت اطمینان حاصل کردن از انجام این عملیات ، از کاربر می خواهد در صورت تأیید دکمه (UP)OPEN و در صورت انصراف دکمه (DOWN)CLOSE را بفشارد ( شکل ۳۷ ) .

شکل - ۳۷



در صورت انجام عملیات بازگشت به تنظیمات کارخانه ، کلیه تنظیمات مورد نیاز مانند نمونه برداری و غیره باید دوباره صورت پذیرد .