



AD240

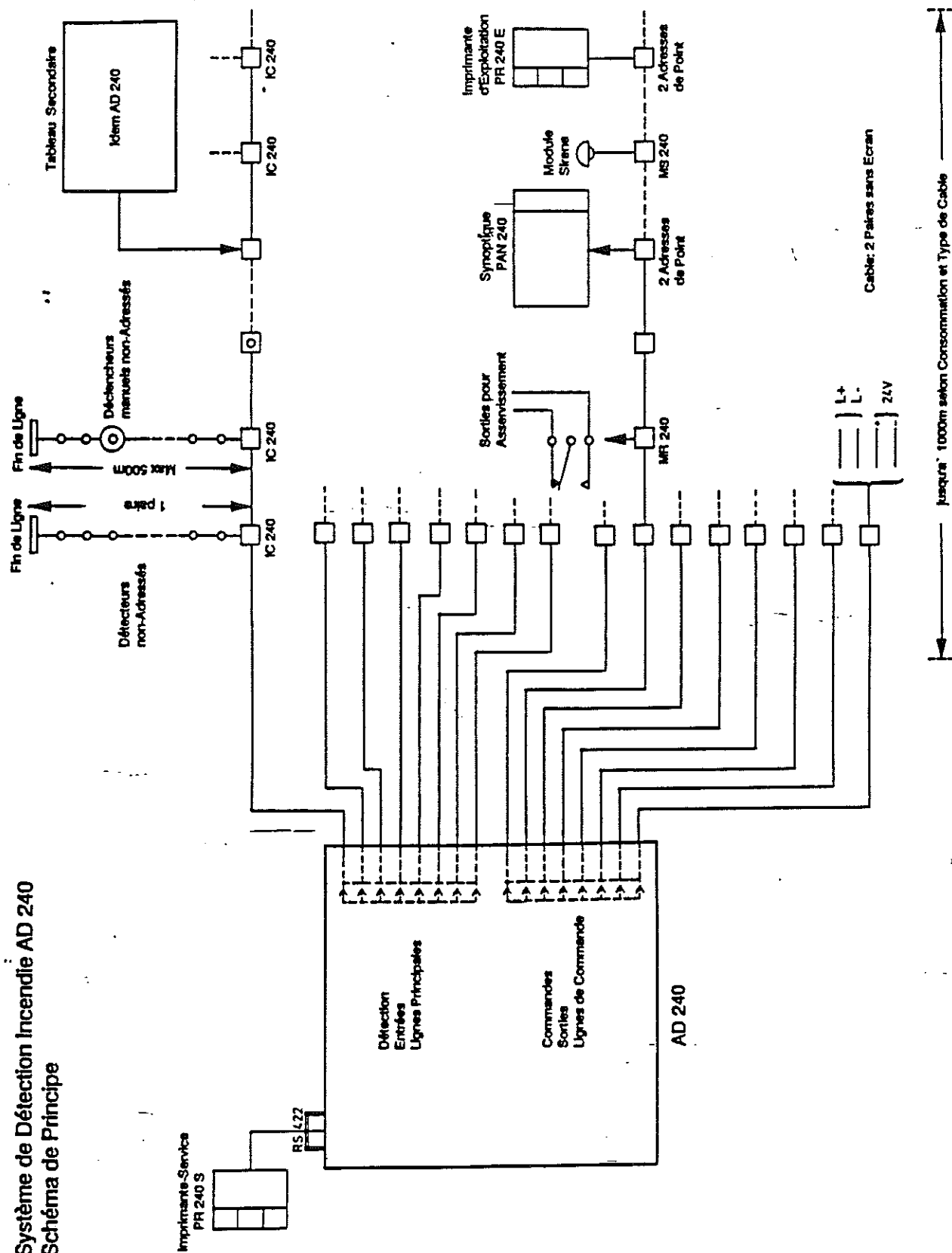
CONSIGNES D'INSTALLATION

TABLE DES MATIERES

CONSIGNES D'INSTALLATION	3
TABLEAU DE SIGNALISATION ET DE CONTROLE AD 240	4
INTERFACE COLLECTIVE	5
MODULES SIRENE ET RELAIS	6
SYNOPTIQUE	7
IMPRIMANTE D'EXPLOITATION	8
TERMINAL DE MAINTENANCE	9
IMPRIMANTE-SERVICE	10
SCHEMAS DE CABLAGE	11
GENERALITES	11
RACCORDEMENT DE L'ALIMENTATION DU TABLEAU	12
RACCORDEMENT DES LIGNES PRINCIPALES	12
ET DE COMMANDES	13
SORTIES GENERALES	15
INTERFACE COLLECTIVE	15
MODULE SIRENE	16
MODULE RELAIS	17
TABLEAU SYNOPTIQUE	18
IMPRIMANTE D'EXPLOITATION	19
TERMINAL DE MAINTENANCE	20
SCHEMAS DE CABLAGE DES ELEMENTS NON ADRESSE	21
GENERALITES	21
CODIFICATION DES ADRESSES	22
GENERALITES	22
CODIFICATION DU CIRCUIT DE CODAGE	23
CODIFICATION DE L'ALIMENTATION	25
CODIFICATION DES MODULES SIRENES ET RELAIS	25
CODIFICATION DU SYNOPTIQUE	25
CODIFICATION DE L'IMPRIMANTE D'EXPLOITATION	25
CODIFICATION DU TERMINAL DE MAINTENANCE	26
DIVERS	27
FUSIBLES POUR LE SYNOPTIQUE	27
FUSIBLES POUR LES IMPRIMANTES D'EXPLOITATION ET	27
IMPRIMANTES-SERVICE	27
TERMINAL DE MAINTENANCE	28

ANNEXE

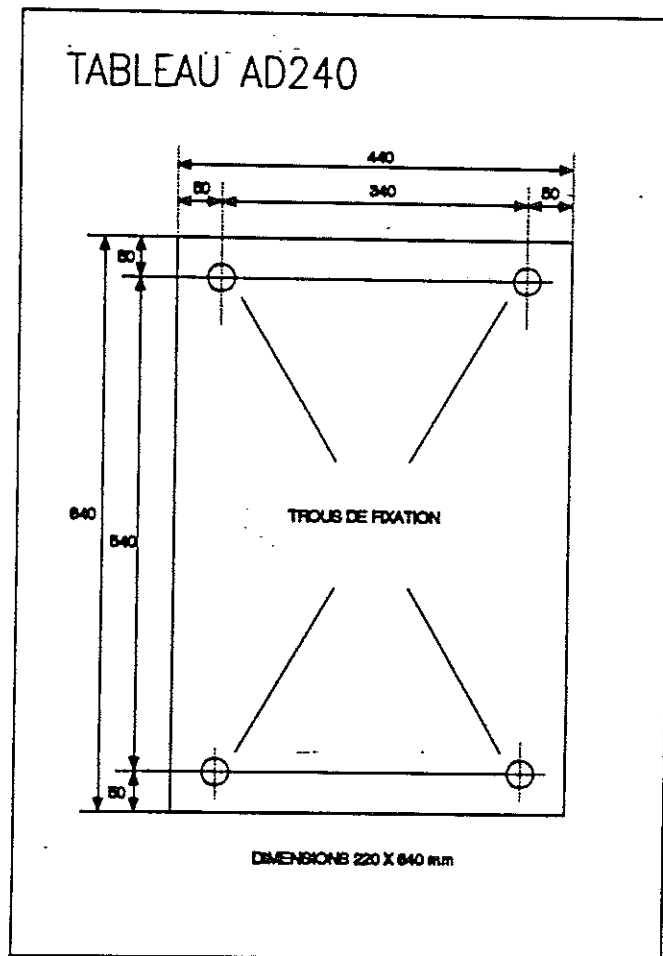
Système de Détection Incendie AD 240 Schéma de Principe



CONSIGNES D'INSTALLATION.

Tableau de signalisation et de contrôle AD 240.

Le tableau est conçu pour être fixé au mur par 4 trous situés à l'arrière. Tracer les emplacements des trous sur le mur, en respectant les distances indiquées sur le schéma ci-dessous. Serrer les deux vis du haut au 3/4, et y accrocher le coffret. Ouvrir la porte et visser les deux vis du bas avant de resserrer complètement celles du haut.



Les arrivées de câbles se font par le fond du coffret au travers de 4 passe-fils en caoutchouc situés en partie supérieure. Le câble secteur passe au travers du presse étoupe "F", les autres câbles sont fixés par des colliers au module alimentation (voir page suivante), avant d'être connectés. Voir le chapitre "Schémas de câblage", paragraphes "Connexion du secteur au tableau AD 240" et connexion des lignes principales.

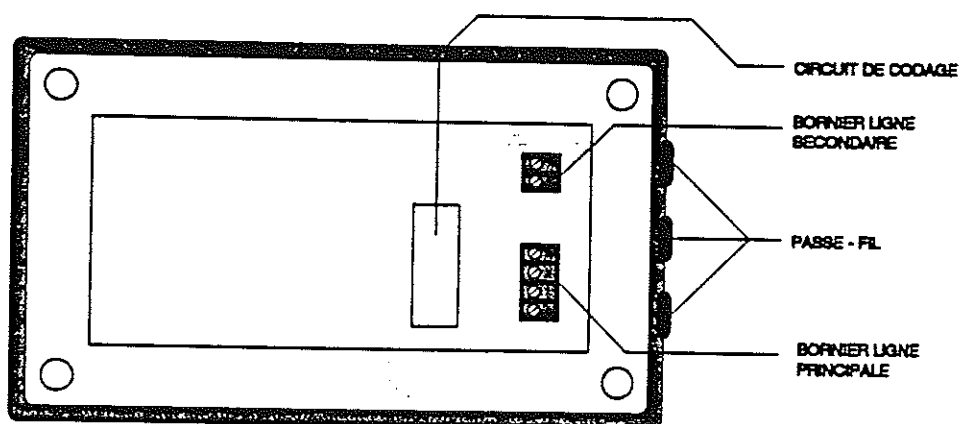
Interface collective IC 240.

L'interface collective est montée dans un boîtier en plastique. Pour ouvrir le boîtier, déclipser le couvercle en appuyant sur les côtés où arrivent les câbles. La remise en place du couvercle se fait par simple pression.

L'interface est fixée au moyen de vis au travers des trous marqués "M". Les câbles passent par les passe-fils avant d'être reliés aux connecteurs.

Voir les chapitres "Schémas de câblage" et "Schémas de câblage des points non adressés" pour plus amples informations.

INTERFACE COLLECTIVE IC240

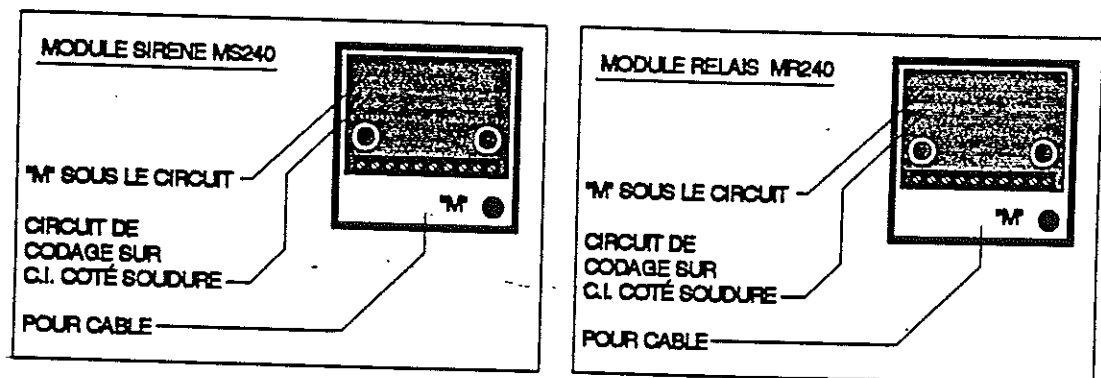


Modules sirène et relais MS240 et MR240.

Ces deux modules sont montés dans le même type de boîtier plastique. Le couvercle s'enlève en dévissant les deux vis. Le circuit imprimé peut alors s'enlever pour faciliter l'accès aux deux trous de fixation au mur "M", situés en partie inférieure.

Avant de remonter le circuit imprimé, il faut coder son adresse. Voir le chapitre "Codification des adresses" pour plus amples informations.

Les cables de liaison entrent dans le module par les trous prévus à cet effet situés en partie inférieure avant d'être reliés au connecteur. Voir le chapitre "Schémas de cablage" pour plus amples informations.



Synoptique PAN240.

Pour ouvrir le tableau synoptique, tourner la clé dans la position marquée "porte". Le côté gauche peut alors s'ouvrir.

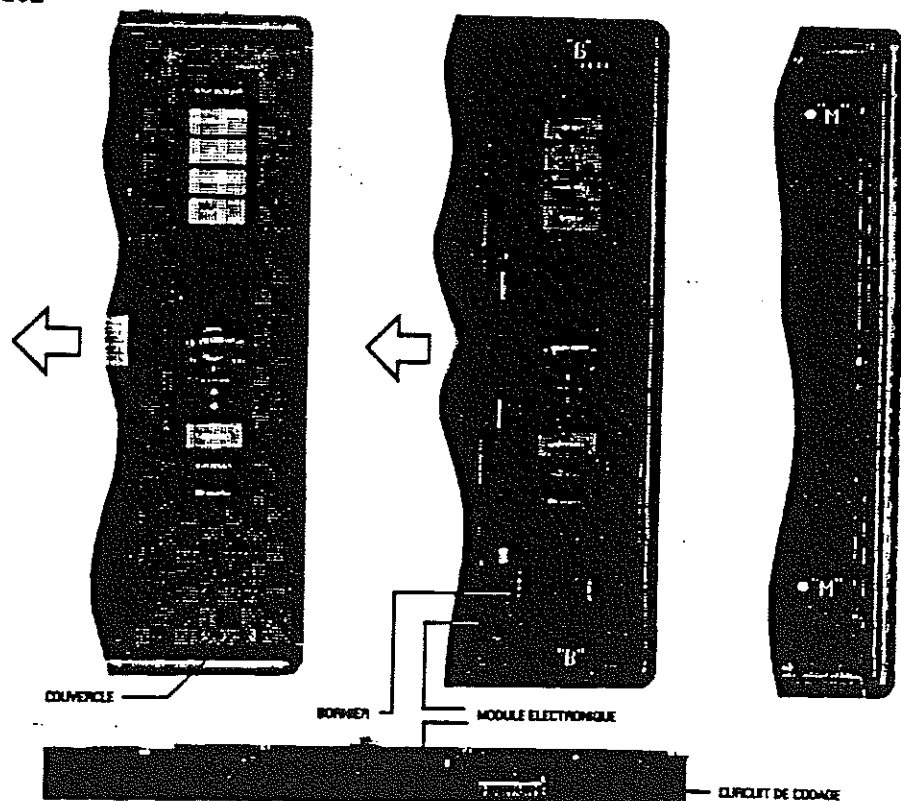
Les trois vis, marquées "A" de la figure ci-dessous, doivent être desserrées et le couvercle du module électronique doit être poussé dans le sens de la flèche et enlevé. Les deux vis marquées "B" doivent alors être desserrées et le module peut alors être enlevé en le poussant dans le sens de la flèche. Les deux trous de fixation "M" du côté droit du coffret sont ainsi accessibles, deux autres trous sont prévus sur la gauche.

Le synoptique peut être fixé au mur au moyen de ces 4 vis. Après fixation, le module électronique et le couvercle peuvent être remis en place. Les câbles de liaison passent par deux trous situés au fond du coffret et sont maintenus en place par des colliers avant connexion.

Voir chapitre "Schémas de câblage" pour plus amples informations.

NOTE : Le module électronique est équipé d'un circuit de codage avant d'être assemblé. Le circuit de codage doit être placé à droite du module et est accessible par un trou percé dans le cadre du module. Voir le chapitre "Codification des adresses".

SYNOPTIQUE



Imprimante d'exploitation PR240E.

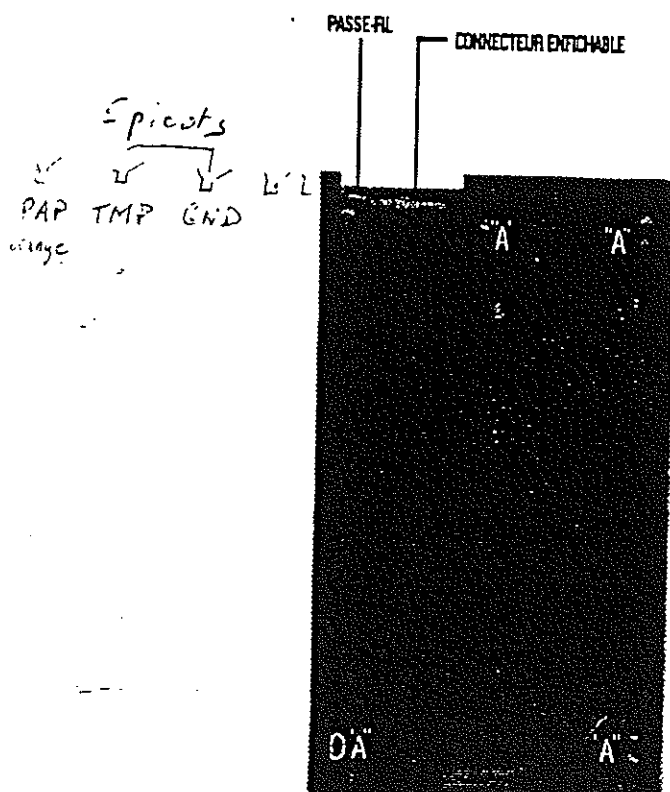
L'imprimante n'a pas besoin d'être fixée quand elle est utilisée en imprimante de table. Pour ouvrir l'imprimante, enlever les 4 vis "A" du fond et soulever le couvercle.

NOTE : Les 4 patins en caoutchouc NE DOIVENT PAS être dévissés. Les vis qui les maintiennent sont plus courtes que les autres. Si celles-ci sont échangées par des vis plus longues, l'alimentation de l'imprimante sera court-circuitée.

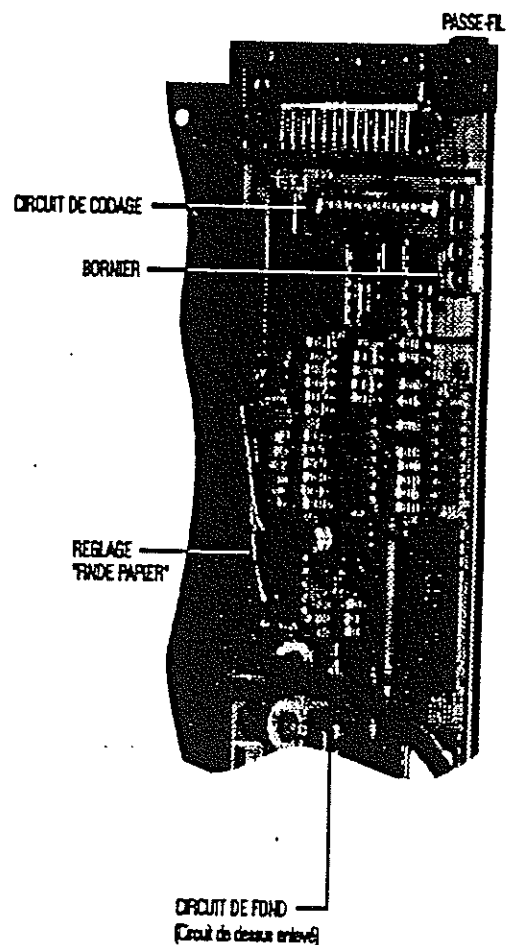
Le câble de liaison est attaché derrière le connecteur enfichable de l'imprimante (le connecteur enfichable n'est pas utilisé ici). Le câble est ensuite relié au connecteur. Voir le chapitre "Schéma de câblage".

Avant de remonter l'imprimante, il faut la prépositionner pour qu'elle indique une "fin de papier" quand le couvercle est enlevé. Ceci est réalisé en connectant le conducteur orange à la sortie "PAP", les conducteurs gris et jaune aux sorties non marquées et en établissant un court-circuit entre les sorties "TMP" et "GND". Voir la position des sorties dans la figure ci-dessous.

L'imprimante est ensuite équipée du circuit de codage. Voir le chapitre "Codification des adresses".



IMPRIMANTE
D'EXPLOITATION



Terminal de maintenance TER240.

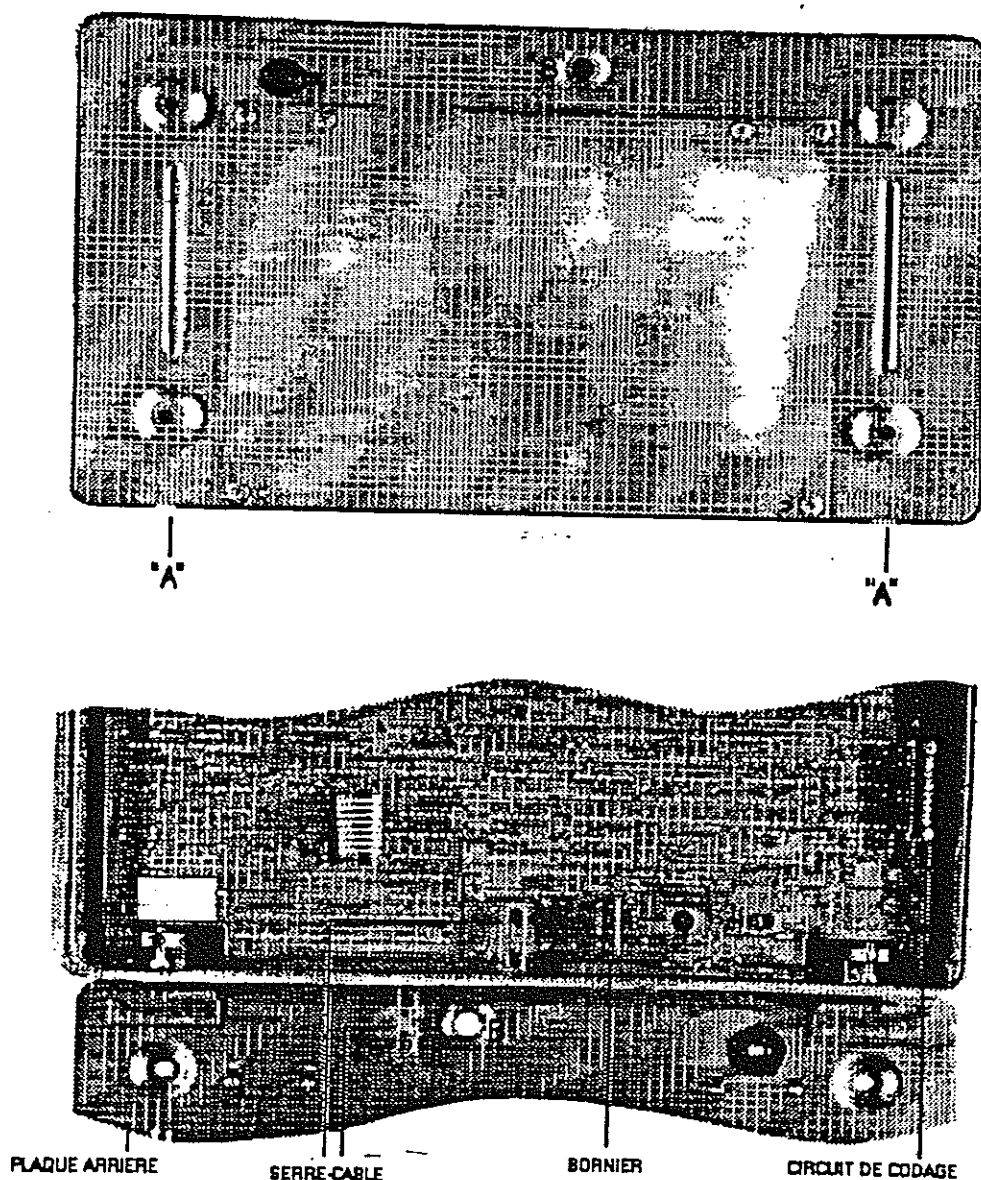
Le terminal de maintenance ne fait pas partie d'une installation normale. Il est prévu pour être une aide lors de la maintenance et de la mise en service ou en cas de dépannage. Le terminal de maintenance peut être connecté à n'importe quelle ligne principale.

Le terminal de maintenance peut être ouvert en desserrant les deux vis Allen "A" situées en bas du boîtier, permettant ainsi l'accès aux connecteurs.

Le câble passe à travers le trou "B" du panneau du fond, il est fixé au moyen d'un collier et relié ensuite au connecteur. Voir le chapitre "Schémas de câblage" pour plus amples informations.

Avant de refermer le terminal de maintenance, il doit être équipé d'un circuit de codage. Voir le chapitre "Codification des adresses".

TERMINAL DE MAINTENANCE



Imprimante-service PR240S.

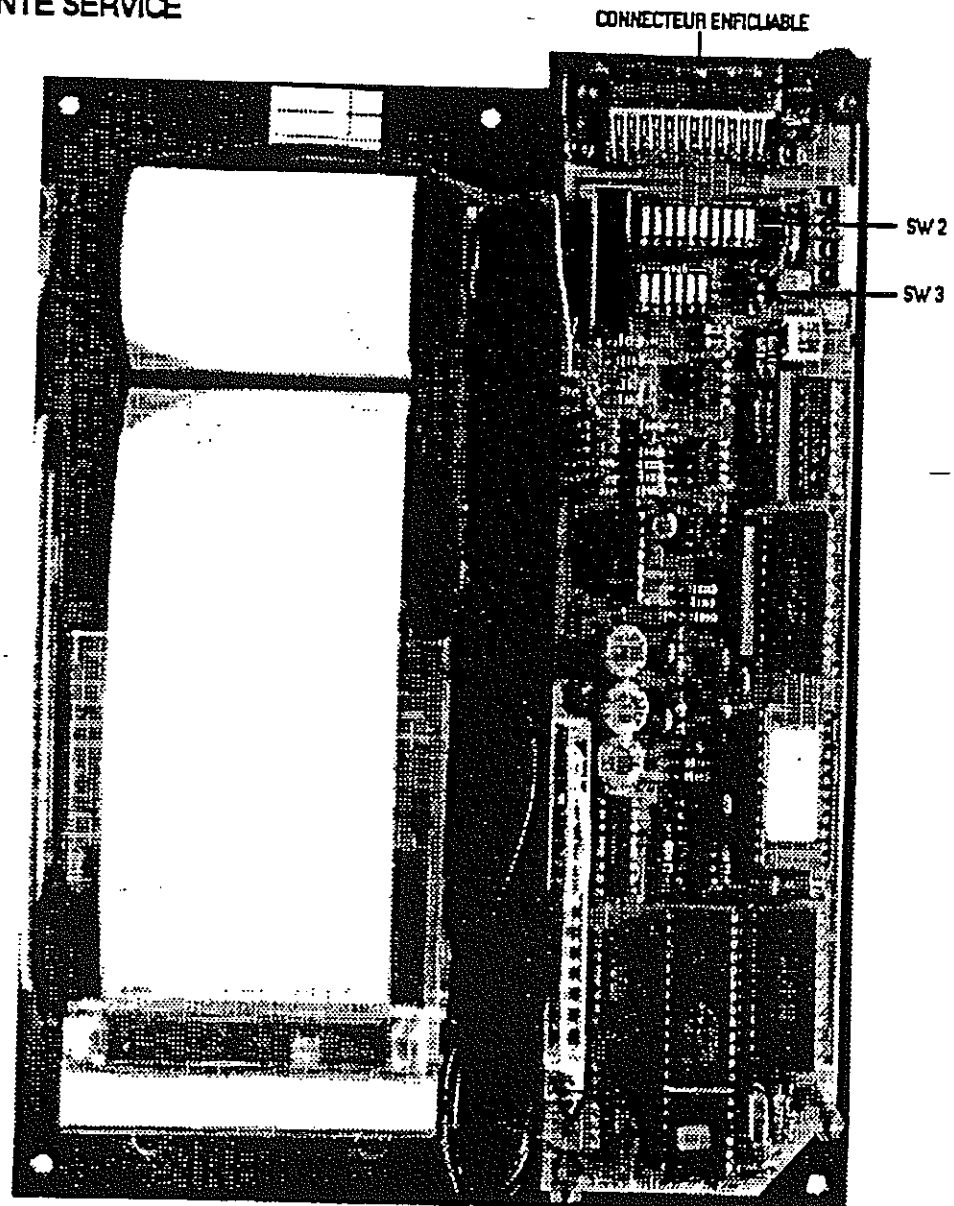
L'imprimante - service ne fait pas partie d'une installation normale. Elle est cependant indispensable lors du paramétrage du tableau AD 240. En fin de paramétrage l'imprimante fournit les listes des programmations et des modifications réalisées.

Elle sert aussi lors des opérations de maintenance et pour rechercher les défauts. Elle se branche directement à l'unité de contrôle au moyen du câble de liaison.

NOTE : Il faut s'assurer que l'imprimante est positionnée pour une transmission série. Tous les contacts de SW2 doivent être en position ouvert et tous les contacts de SW3 doivent être en position fermé.

L'imprimante peut être ouverte comme l'imprimante d'exploitation . SW2 et SW3 sont placés sur le circuit imprimé inférieur du côté du connecteur enfichable. Voir photo ci-dessous, dans laquelle le circuit imprimé supérieur a été enlevé.

IMPRIMANTE SERVICE



SCHEMAS DE CABLAGE

Généralités.

Dans sa version de base, le tableau de signalisation et de contrôle ne comprend que l'unité de contrôle et une alimentation.

L'alimentation peut être connectée au 220 V ou au 110 V et fournit toutes les tensions pour que la totalité du système fonctionne de façon satisfaisante .

Il est possible de connecter jusqu'à 8 lignes principales pour les détecteurs et déclencheurs manuels et 8 lignes pour les commandes d'asservissements. A chaque ligne principale est associée une ligne de commande portant le même numéro de ligne.

Chaque ligne principale et/ou de commande peut supporter jusqu'à 30 adresses de points ou circuits d'adresse qui doivent tous être codifiés lors de l'installation.

Les points qui ne possèdent pas de circuit d'adresse, doivent être reliés à une interface collective. Ceci ne concerne pas le terminal de maintenance et l'imprimante - service, qui peuvent tous les deux être directement connectés à l'unité de contrôle .

Les lignes principales et les lignes de commandes sont réalisées avec un câble téléphonique 2 paires auquel sont connectés les éléments cités ci-dessus. Une paire est utilisée pour la transmission des données, l'autre est utilisée pour l'alimentation des interfaces et des détecteurs. Les dispositifs commandés sont alimentés par une alimentation extérieure.

Tous les éléments adressés possèdent au moins un connecteur à 4 bornes pour le raccordement aux lignes principales ou de commandes. Les bornes sont numérotées de 1 à 4 de la façon suivante :

Borne 1 :	L +
Borne 2 :	L -
Borne 3 :	+ 24 V
Borne 4 :	0 V

Certains éléments adressés possèdent plus de 4 bornes, par exemple, pour le branchement de certains équipements de mise en sécurité.

Tous les éléments adressés sont branchés en parallèle.

Raccordement de l'alimentation du tableau.

L'alimentation peut être connectée au secteur 220 V ou au 110 V grâce au bornier situé sous le circuit du module alimentation. Ce bloc de jonction à 7 bornes est accessible en desserrant les vis de fixation du circuit du module alimentation et en le glissant vers le bas.

Les bornes "1", "2", "3" et "4" sont utilisées pour pouvoir s'adapter à la tension secteur disponible. La connexion est réalisée en usine, selon les spécifications indiquées à la commande. Les instructions relatives aux modifications de tension secteur sont indiquées à l'intérieur de la porte.

Les bornes "P", "N" et (terre) sont utilisées pour le raccordement du câble secteur. Faire passer le câble au travers du presse-étoupe et raccorder la phase à la borne "P" et le neutre à la borne "N", le conducteur jaune/vert doit être raccordé à la borne marquée terre.

Après avoir terminé le raccordement du secteur, remettre en place le circuit du module alimentation.

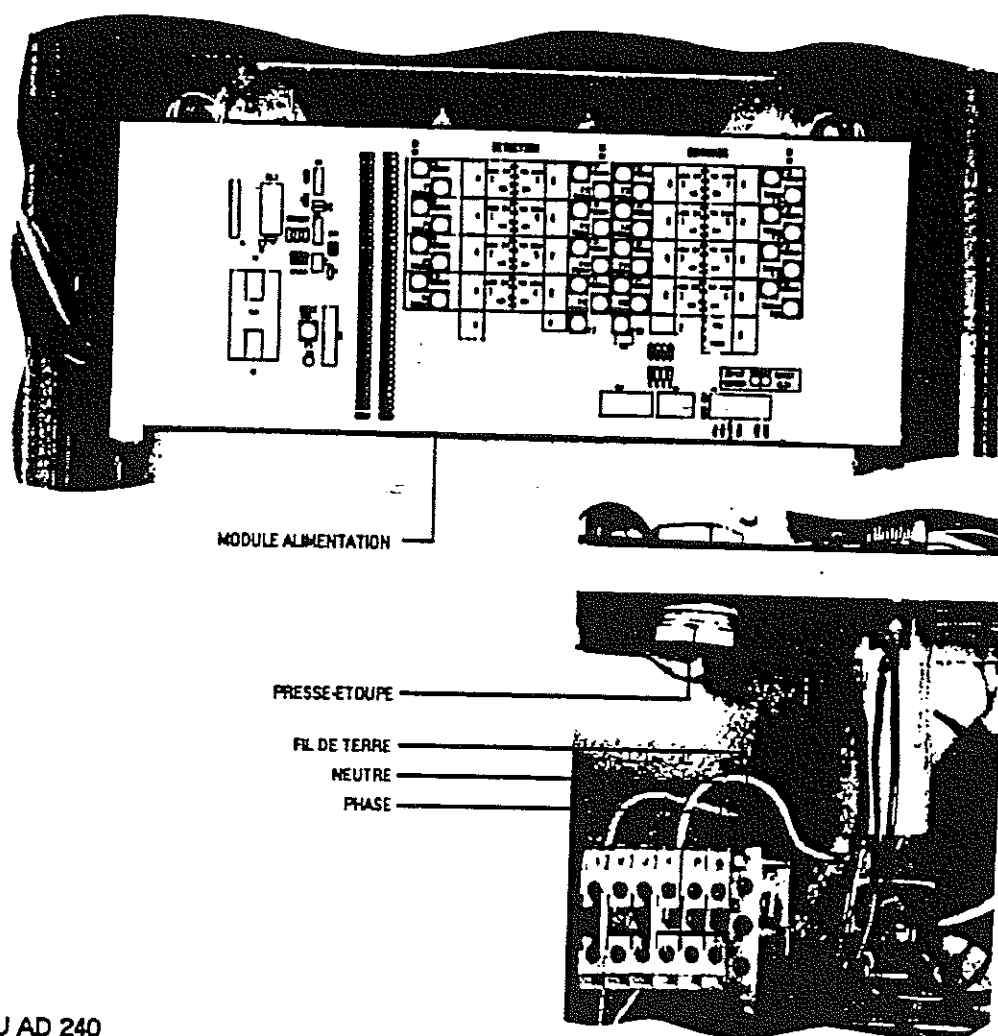


TABLEAU AD 240

Raccordement des lignes principales et de commandes.

Les 8 lignes principales et les 8 lignes de commandes sont raccordées au module alimentation, chaque couple de ligne principale et de commandes peut supporter 30 adresses de points. Les lignes sont raccordées aux bornes de P6 à P13 et de P15 à P22. A chaque borne, on ne peut connecter qu'une seule ligne principale ou de commandes. Voir tableau ci-dessous et schémas de l'annexe 1.

TABLEAU DE BRANCHEMENT DES LIGNES PRINCIPALES (LIGNE 0 A 7)

BORNIER	BORNE	LIGNE N°	DESIGNATION
P 6	1 T/R +	0	L +
P 6	2 T/R -	0	L -
P 6	3 24V +	0	+24V
P 6	4 24V -	0	0V
P 7	1 T/R +	1	L +
P 7	2 T/R -	1	L -
P 7	3 24V +	1	+24V
P 7	4 24V -	1	0V
P 8	1 T/R +	2	L +
P 8	2 T/R -	2	L -
P 8	3 24V +	2	+24V
P 8	4 24V -	2	0V
P 9	1 T/R +	3	L +
P 9	2 T/R -	3	L -
P 9	3 24V +	3	+24V
P 9	4 24V -	3	0V
P 10	1 T/R +	4	L +
P 10	2 T/R -	4	L -
P 10	3 24V +	4	+24V
P 10	4 24V -	4	0V
P 11	1 T/R +	5	L +
P 11	2 T/R -	5	L -
P 11	3 24V +	5	+24V
P 11	4 24V -	5	0V
P 12	1 T/R +	6	L +
P 12	2 T/R -	6	L -
P 12	3 24V +	6	+24V
P 12	4 24V -	6	0V
P 13	1 T/R +	7	L +
P 13	2 T/R -	7	L -
P 13	3 24V +	7	+24V
P 13	4 24V -	7	0V

TABLEAU DE BRANCHEMENT DES LIGNES DE COMMANDES (LIGNE 0 A 7)

BORNIER	BORNE	LIGNE N°	DESIGNATION
P 15	1 T/R +	0	L +
P 15	2 T/R -	0	L -
P 15	3 24V +	0	+24V
P 15	4 24V -	0	0V
P 16	1 T/R +	1	L +
P 16	2 T/R -	1	L -
P 16	3 24V +	1	+24V
P 16	4 24V -	1	0V
P 17	1 T/R +	2	L +
P 17	2 T/R -	2	L -
P 17	3 24V +	2	+24V
P 17	4 24V -	2	0V
P 18	1 T/R +	3	L +
P 18	2 T/R -	3	L -
P 18	3 24V +	3	+24V
P 18	4 24V -	3	0V
P 19	1 T/R +	4	L +
P 19	2 T/R -	4	L -
P 19	3 24V +	4	+24V
P 19	4 24V -	4	0V
P 20	1 T/R +	5	L +
P 20	2 T/R -	5	L -
P 20	3 24V +	5	+24V
P 20	4 24V -	5	0V
P 21	1 T/R +	6	L +
P 21	2 T/R -	6	L -
P 21	3 24V +	6	+24V
P 21	4 24V -	6	0V
P 22	1 T/R +	7	L +
P 22	2 T/R -	7	L -
P 22	3 24V +	7	+24V
P 22	4 24V -	7	0V

Les deux bornes des borniers P5 et P14 sont prévues pour alimenter des équipements autres que les détecteurs et les interfaces, lorsque des alimentations supplémentaires sont connectées.

BORNIER	BORNE	DESIGNATION
P 5	1	+24V
P 5	2	0V
P 14	1	+24V
P 14	2	0V

Sorties générales.

BORNIER	BORNE	DESIGNATION
P 24	1 FEU 0	ALARME GENERALE
P 24	2 FEU +	
P 24	3 FAUTE 0	DERANGEMENT GENERAL
P 24	4 FAUTE +	

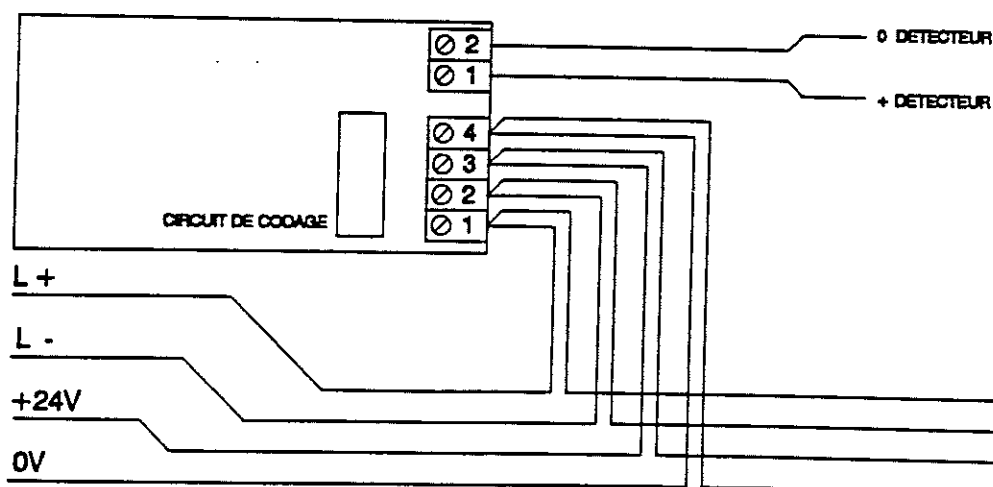
Interface collective IC240.

Les détecteurs et les déclencheurs manuels non adressés doivent toujours être reliés à une interface collective. Le bornier P1 est connecté à la ligne principale. Les détecteurs ou déclencheurs manuels sont connectés au bornier P2.

Avant de refermer le boîtier, l'adresse doit être codifiée. Voir le chapitre "Codification des adresses".

BORNIER	BORNE	DESIGNATION
P 1	1	L +
P 1	2	L -
P 1	3	+24V
P 1	4	0V
P 2	1	+ DETECTEUR
P 2	2	- DETECTEUR

INTERFACE COLLECTIVE IC240



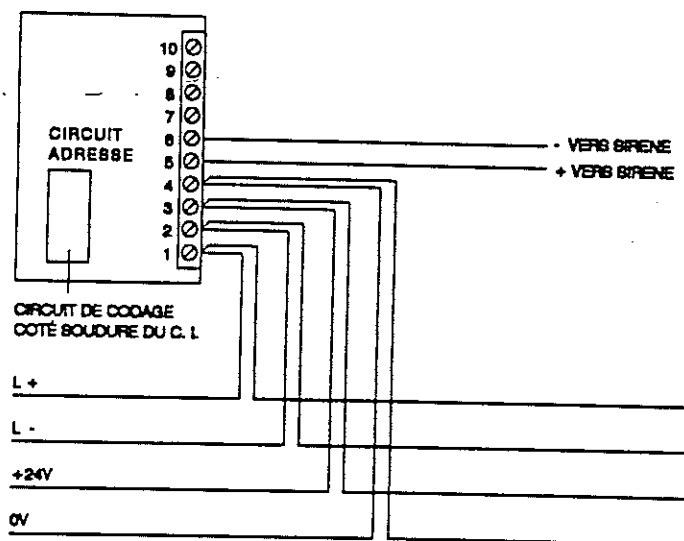
Module sirène MS240.

Le module est connecté à la ligne et à la sirène comme indiqué dans le tableau et le schéma ci-après.

Avant de refermer le module, l'adresse doit être codifiée conformément aux instructions imprimées sur le circuit . Voir le chapitre "Codification des adresses" .

BORNE N°	CONNECTEE A :
1	L +
2	L -
3	24V +
4	0V
5	SIRENE +
6	SIRENE 0
7	NC
8	NC
9	NC
10	NC

MODULE SIRENE MS 240



Module relais MR240.

Le module est connecté à la ligne principale et au dispositif commandé conformément au tableau et au schéma ci-dessous.

Avant de refermer le module, l'adresse doit être codifiée conformément aux instructions imprimées sur le circuit. Voir le chapitre "Codification des adresses".

BORNE N°	CONNECTEE A :
1	L +
2	L -
3	24V +
4	0V
5	NC
6	NC
7	NC
8	CONTACT NF
9	COMMUN
10	CONTACT NO

MODULE RELAIS MR 240

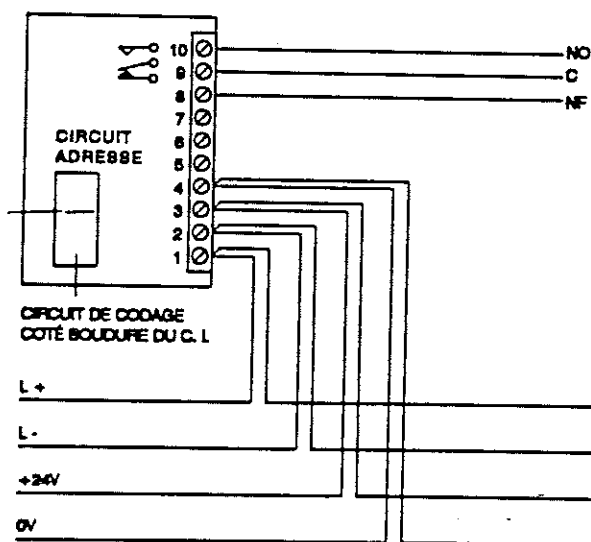


Tableau synoptique PAN240.

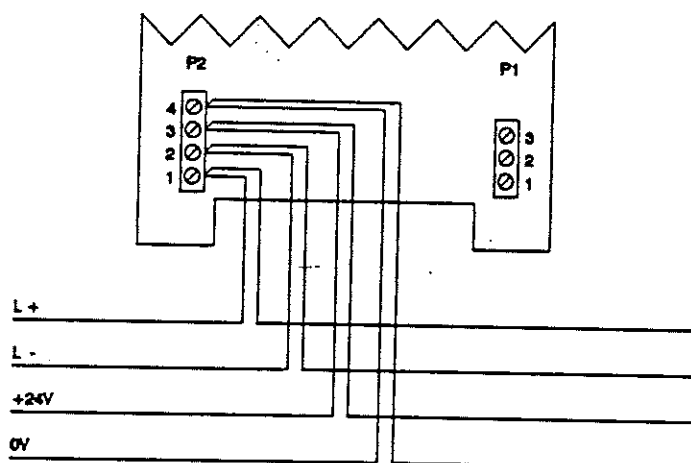
Le synoptique est relié à la ligne principale par l'intermédiaire du bornier P2 Le bornier P1 n'est pas utilisé dans cette version de tableau .

Pour la codification et l'emplacement du circuit de codage, voir le paragraphe "synoptique" du chapitre "instructions d'installation" et le chapitre "codification des adresses".

BORNIER BORNE N° CONNECTEE A :

P2	1	L+
P2	2	L-
P2	3	24V +
P2	4	0V
P1	1	non utilisé
P1	2	non utilisé
P1	3	non utilisé

SYNOPTIQUE PAN 240



Imprimante d'exploitation PR240E.

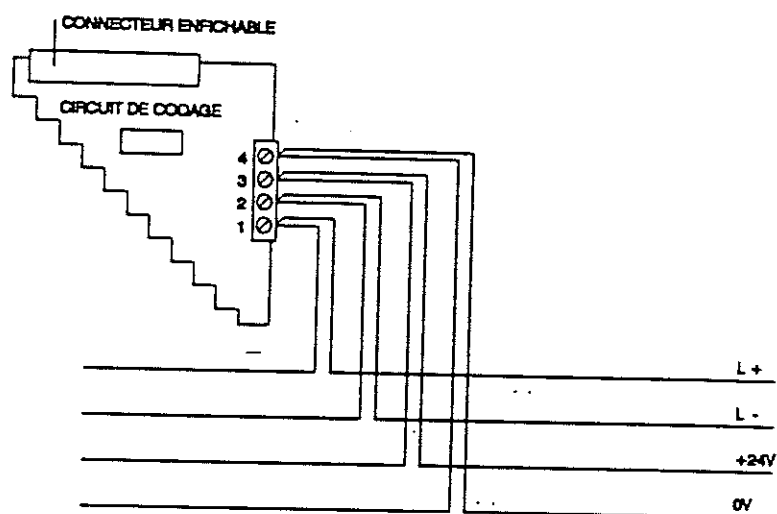
L'imprimante est reliée à la ligne conformément à la table et au schéma ci-dessous .

Pour la codification et l'emplacement du circuit de codage, voir le paragraphe "imprimante d'exploitation" du chapitre "instructions d'installation" et le chapitre "codification des adresses" .

NOTE : Le connecteur enfichable N'EST PAS utilisé .

BORNE N°	CONNECTEE A :
1	L +
2	L -
3	24V +
4	0V

IMPRIMANTE D'EXPLOITATION PR240E



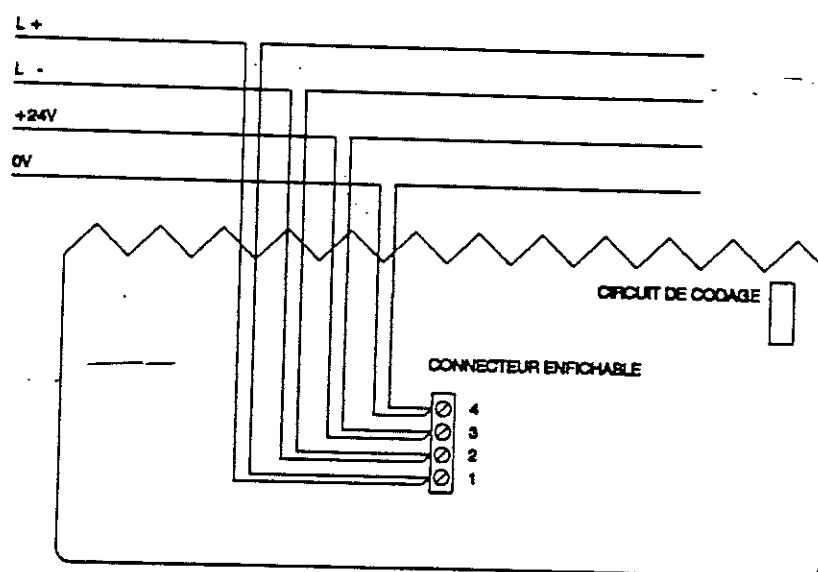
Terminal de maintenance TER240.

Le terminal de maintenance peut être connecté à l'une quelconque des lignes, conformément au tableau et au schéma ci-dessous.

Le terminal est équipé d'un câble 4 conducteurs pour pouvoir être connecté à l'emplacement choisi. Le terminal doit aussi être équipé d'un circuit de codage, conformément au chapitre "instructions d'installation".

BORNE N°	CONNECTEE A :
1	L +
2	L -
3	24V +
4	0V

TERMINAL DE MAINTENANCE TER240



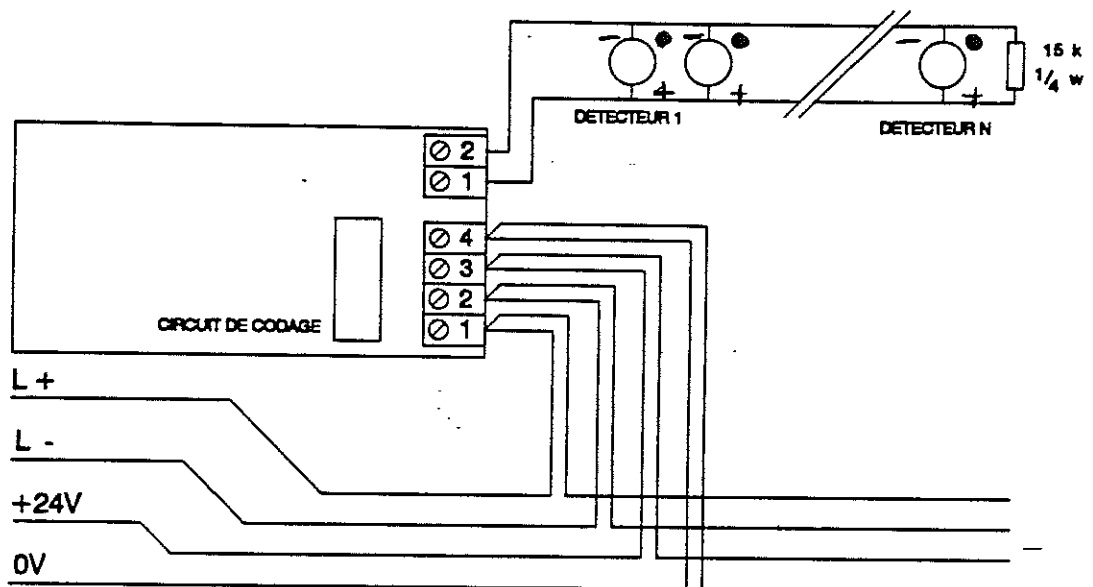
SCHEMAS DE CABLAGE DES ELEMENTS NON ADRESSE.

Généralités.

Les déclencheurs manuels et les détecteurs qui ne sont pas adressés doivent être connectés à une interface collective.

Ils sont reliés aux 2 bornes du bornier P2 de l'interface. Le + de la ligne de détecteurs doit être relié à la borne 1, le 0 de la ligne doit l'être à la borne 2. Voir schéma ci-dessous.

Utiliser un deux paires, une résistance fin de ligne (fournie avec l'interface) doit toujours au moins être connectée.



CODIFICATION DES ADRESSES.

Généralités.

Le système AD 240 peut avoir jusqu'à 8 couples de lignes principales et de commandes. Chaque couple de lignes peut supporter jusqu'à 30 éléments adressés qui doivent tous être codifiés sur deux digits lors de l'installation, pour que le système soit alors capable d'adresser et d'identifier chaque adresse de points.

Les deux digits (de 00 à 29) doivent être codifiés en respectant les règles suivantes:

- 1/ -sur une même ligne principale, le premier digit (chiffre des dizaines) représente le deuxième chiffre du numéro de la zone à laquelle il appartient, le premier chiffre de la zone étant celui de la ligne.

-le deuxième digit (chiffre des unités) permet d'identifier le point adressé dans la zone.

Par exemple, une adresse de point (détecteur, déclencheur manuel adressés individuellement ou une interface collective) ayant pour numéro le nombre 318, est montée sur la ligne 3 et appartient à la zone 31 et est codifiée avec les digits 18.

- 2/ -sur une ligne de commande, le module adressé est codifié sans tenir compte de la zone géographique à laquelle il appartient, par exemple, un module relais ayant pour numéro 016, appartient à la ligne 0 (au couple de ligne 0) et est codifié avec les digits 16.

Les digits décimaux de 00 à 29 sont réalisés à l'aide de 5 éléments binaires de "valeur" 16, 8, 4, 2 et 1.

En pratique, la codification est réalisée comme suit :

2 rangées de 5 pastilles à souder se trouvent sur un petit circuit imprimé appelé circuit de codage. En enlevant certaines pastilles, à l'aide d'un outil approprié comme un petit foret par exemple, il est possible de réaliser le nombre décimal désiré. Voir les schémas du paragraphe "codification du circuit de codage", page suivante.

Une pastille intacte dans la rangée du haut, correspond à une des valeurs 16, 8, 4, 2 ou 1 indiquées sur le circuit. La somme des points correspondant aux pastilles intactes DE LA RANGEE DU HAUT est donc la valeur finale de l'adresse. Il faut noter que lorsqu'une pastille reste en place dans la rangée supérieure, la pastille correspondante de la rangée du bas doit être enlevée. Ceci fait que dans tous les cas 5 pastilles et seulement 5 doivent être enlevées.

Les digits à codifier, de toutes les adresses de points, sont déterminés au préalable à l'aide des schémas d'installation et des listes de paramétrage.

Le circuit de codage est livré avec un système d'enfichage et de guidage afin d'assurer une insertion correcte sur tous les différents circuits du système.

Codification de l'alimentation.

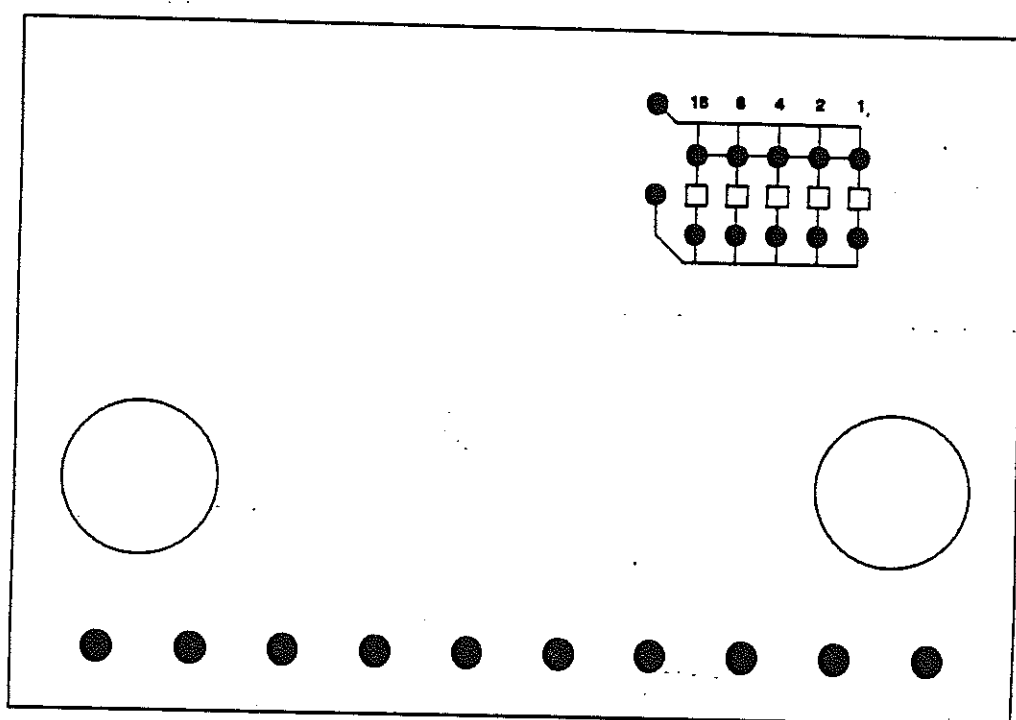
Le circuit de codage se trouve sur le module chargeur, à l'intérieur du tableau de signalisation et de contrôle .

Pour enlever le couvercle desserrer les 4 vis. Enlever alors le circuit de codage, et exécuter la codification comme indiqué ci-dessus .

Remonter le circuit de codage et remettre en place le couvercle, resserrer les 4 vis .

Codification des modules sirènes et relais.

Ces deux modules ne possèdent pas de circuit de codage enfichable, celui-ci est directement gravé sur le circuit imprimé du module conformément à la figure ci-dessous .



La codification est réalisée comme indiqué plus haut dans les paragraphes "généralités" et "codification des circuits de codage".

Codification du synoptique.

Cet élément comprend deux circuits d'adresse . Ces deux adresses sont pré-codifiées sur un circuit de codage de référence 205-57 à 205-70. Tous les différents circuits de codage sont listés ci-dessous dans le tableau "références des circuits de codage à deux adresses".

Codification de l'imprimante d'exploitation.

Cet élément comprend deux circuits d'adresse. Ces deux adresses sont pré-codifiées sur un circuit de codage de référence 205-57 à 205-70. Tous les différents circuits de codage sont listés page suivante dans le tableau "références des circuits de codage à deux adresses".

Codification du terminal de maintenance.

Cet élément comprend deux circuits d'adresse. En principe les adresses 01 + 02 sont réservées au terminal de maintenance. La référence du circuit à utiliser est donc 205-57.

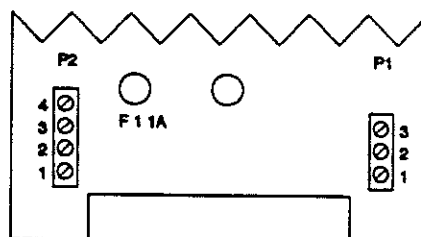
Références des circuits de codage à deux adresses.

Références.	Digits précodifiés.
205-57	01 + 02
205-58	03 + 04
205-59	05 + 06
205-60	07 + 08
205-61	09 + 10
205-62	11 + 12
205-63	13 + 14
205-64	15 + 16
205-65	17 + 18
205-66	19 + 20
205-67	21 + 22
205-68	23 + 24
205-69	25 + 26
205-70	27 + 28

DIVERS.

Fusibles pour le synoptique.

Le synoptique possède deux fusibles, F1 et F2. Le fusible F1 n'est pas utilisé. Le fusible F2, d'une valeur de 1 A protège l'alimentation du tableau. Pour accéder à ce fusible, ouvrir la porte, desserrer les 3 vis et enlever le couvercle de droite.



Fusibles pour les imprimantes d'exploitation et les imprimantes - service.

Chaque imprimante possède un fusible de 0,5 A placé dans un porte-fusible situé sur le panneau arrière.

Terminal de maintenance.

Pour faciliter la maintenance, un terminal de maintenance peut être connecté au tableau de signalisation.

Pour pouvoir fonctionner, il faut qu'au préalable, lors du paramétrage du tableau AD 240, les adresses correspondantes soient affectées des codes de fonction appropriés. L'adresse de points n° X01 doit avoir le code fonction 007 et l'adresse de point n° X02 doit avoir le code fonction 000 (X étant le n° de la ligne principale et/ou de la ligne de commande où le terminal sera connecté). Voir aussi le paragraphe "codification du terminal de maintenance" dans le chapitre "Codification des adresses".

Cette codification peut être réalisée pour toutes les lignes de façon permanente car ce type d'adresse de point NE DONNE PAS une information d'alarme lorsque le terminal n'est pas branché.

Lors du raccordement du terminal sur la ligne, l'afficheur du terminal donnera toujours la même indication que celui du tableau de signalisation et de contrôle, mais le clavier du terminal reste hors service. Sur l'afficheur, des digits "*" clignotant encadreront les digits fixes. Au lieu de symboles, des lettres seront affichées conformément au tableau ci-dessous:

TP	:	Alarme retardée
LO	:	Alarme restreinte
AL	:	Alarme FEU
DF	:	Dérangement général
ZN	:	Entrée hors service
TE	:	Test
BA	:	Défaut alimentation
HS	:	Tableau Hors Service

Le terminal peut être connecté et déconnecté, sur la même ligne ou sur une autre ligne SANS changer la condition de maintenance.

Lorsque le terminal est connecté, il ne faut pas oublier que le temps de réaction du système est plus lent que la normale.

Le terminal est relié à la ligne en connectant L+, L-, +24V et 0V de la façon habituelle.

En entrant le code 986# sur le clavier du tableau, le terminal peut prendre le contrôle du système. Le clavier du tableau est alors mis hors service (sauf en cas d'alarme, auquel cas le buzzer du tableau fonctionne normalement). Toutes les opérations normales peuvent alors être effectuées à partir du terminal, conformément aux instructions de la notice de fonctionnement du tableau AD 240. Pour mettre fin à la condition de maintenance, il suffit d'appuyer sur la touche C du clavier du tableau. Le système revient alors à son état normal.

ANNEXE 1

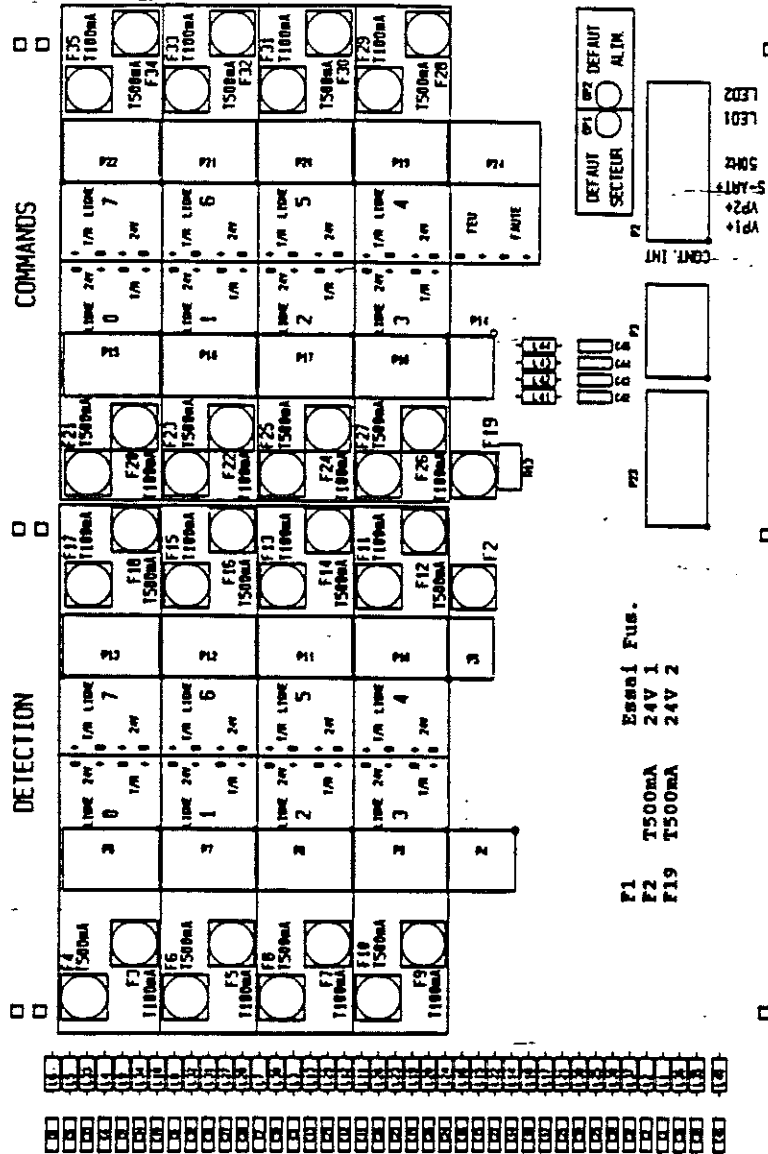


Table de Fusibles de Détection

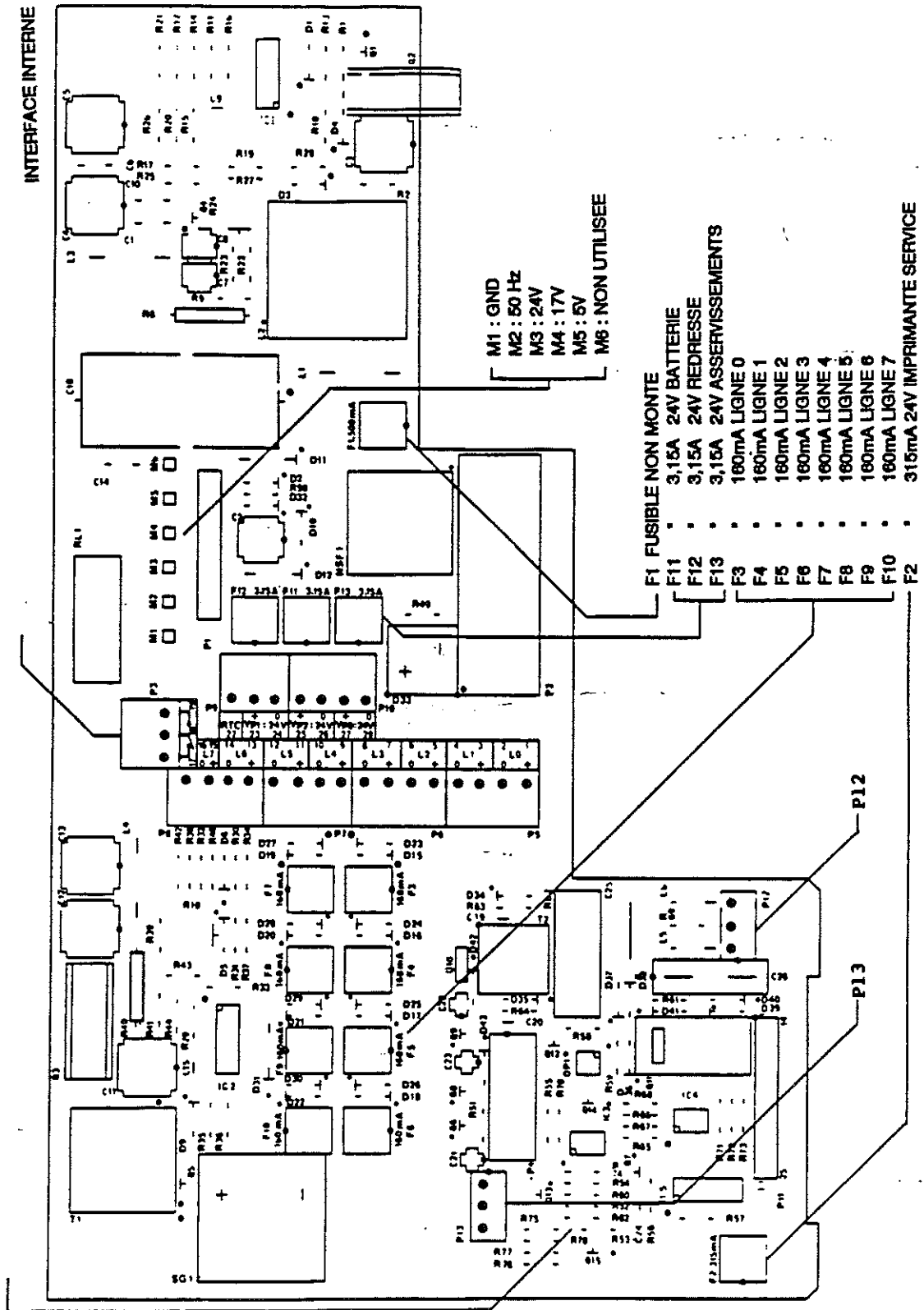
F3	T100mA	T/R	Ligne 0	F11	T100mA	T/R	Ligne 4
F4	T500mA	24V	Ligne 0	F12	T500mA	24V	Ligne 4
F5	T100mA	T/R	Ligne 1	F13	T100mA	T/R	Ligne 5
F6	T500mA	24V	Ligne 1	F14	T500mA	24V	Ligne 5
F7	T100mA	T/R	Ligne 2	F15	T100mA	T/R	Ligne 6
F8	T500mA	24V	Ligne 2	F16	T500mA	24V	Ligne 6
F9	T100mA	T/R	Ligne 3	F17	T100mA	T/R	Ligne 7
F10	T500mA	24V	Ligne 3	F18	T500mA	24V	Ligne 7

Table de Fusibles de Commande

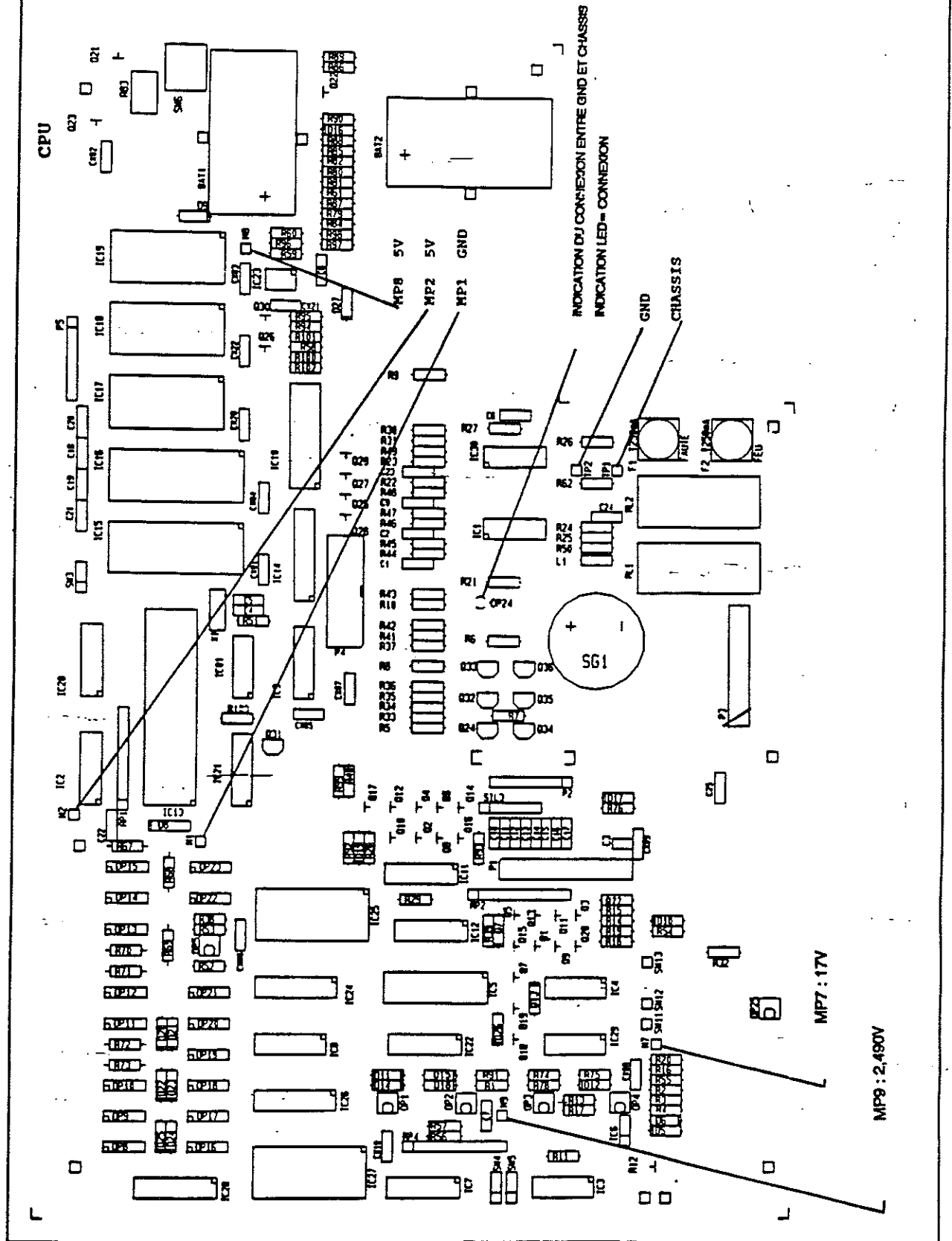
F20	T100mA	T/R	Ligne 0	F28	T500mA	24V	Ligne 4
F21	T500mA	24V	Ligne 0	F29	T100mA	T/R	Ligne 4
F22	T100mA	T/R	Ligne 1	F30	T500mA	24V	Ligne 5
F23	T500mA	24V	Ligne 1	F31	T100mA	T/R	Ligne 5
F24	T100mA	T/R	Ligne 2	F32	T500mA	24V	Ligne 6
F25	T500mA	24V	Ligne 2	F33	T100mA	T/R	Ligne 6
F26	T100mA	T/R	Ligne 3	F34	T500mA	24V	Ligne 7
F27	T500mA	24V	Ligne 3	F35	T100mA	T/R	Ligne 7

ANNEXE 2

INTERFACE INTERNE



ANNEXE 3



CONTROLE DU PRODUIT FINI

METTRE :

- 2 résistances de 3,9 K Ω sur les borniers "Feu" et "Faute" entre les bornes "O" et "+" de la carte de lignes.
- 1 résistance de 1 K Ω sur le bornier P12 (patte 2 et 3 du bornier) situé à côté du bornier de l'imprimante.

1. CONTROLE DE LA COMMUNICATION AVEC L'IMPRIMANTE

- 1.1 Connecter l'imprimante de service à l'interface interne.
- 1.2 Mettre l'AD240 sous tension.
- 1.3 Le buzzer du tableau retentit.
Appuyer sur la touche "Arrêt buzzer".
L'imprimante de service effectue un auto-test.
- 1.4 Tourner la clé du tableau au niveau "2" (tourner à fond dans le sens horaire).
- 1.5 Taper "959", puis "#", l'imprimante recommence un auto-test.
- 1.6 Taper "815", puis "#", puis la touche "pas à pas", pour programmer la nouvelle date.
Taper l'année sur 3 chiffres, puis appuyer sur la touche "pas à pas" (ex : 092).
Taper le mois sur 3 chiffres, puis appuyer sur la touche "pas à pas" (ex : 003).
Taper le jour sur 3 chiffres, puis appuyer sur la touche "pas à pas" (ex : 019).
- 1.7 Taper "927", puis "#", pour effacer la mémoire, l'afficheur doit indiquer durant 3 s. "Clr Pr - - -", puis "000 Pr 000".
- 1.8 Taper "002", puis "#", les chiffres "000" clignotent sur l'afficheur de gauche.
- 1.9 Taper "931", puis "#". L'imprimante doit imprimer correctement la date, la configuration du site, et la version (09 à ce jour).
- 1.10 Vérifier que le voyant "Défaut secteur" situé sur la carte de ligne clignote.
- 1.11 Taper "810" puis "#", puis la touche "pas à pas", pour programmer la nouvelle heure.
Taper "000" puis la touche "pas à pas" (pour l'heure).
Taper "000" puis la touche "pas à pas" (pour les minutes).
- 1.12 L'afficheur indique "CL2 FIN" pendant quelques secondes.
- 1.13 Tourner la clé au niveau "1".

ATSE	GAMME DE CONTROLE	Page	2	Indice	0
Sécurité Incendie	Tableau AD 240	N° gamme	GC	AD 240	XX