

# 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)

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


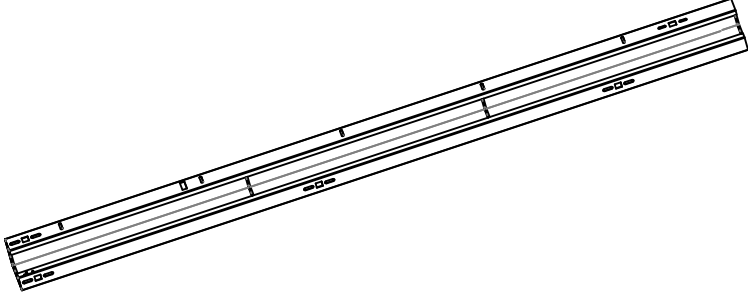
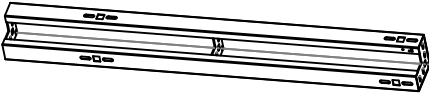
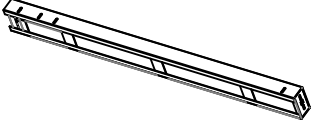

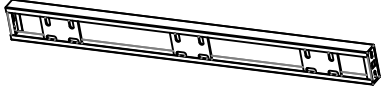
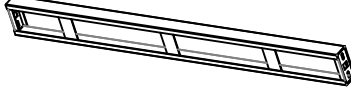



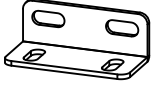
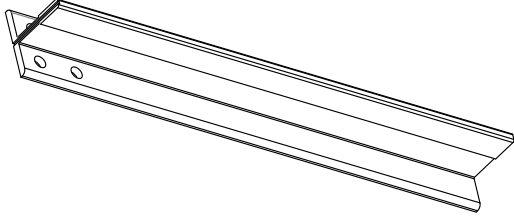
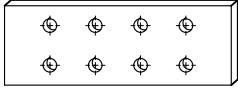
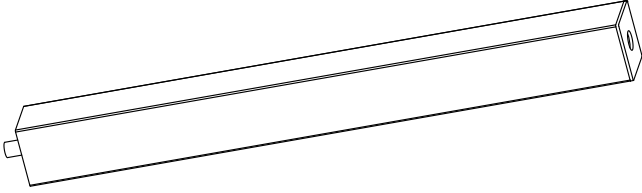
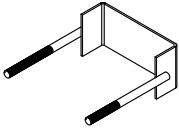
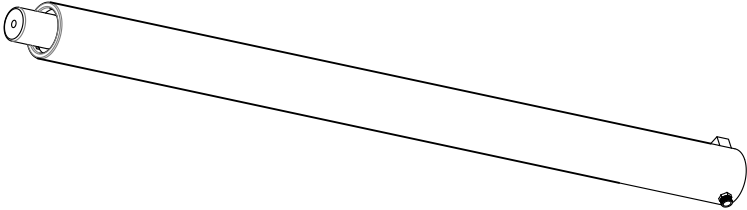
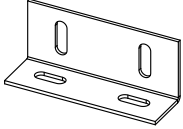
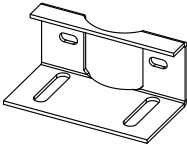
EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ


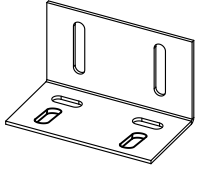
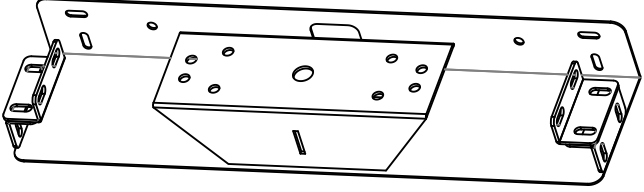
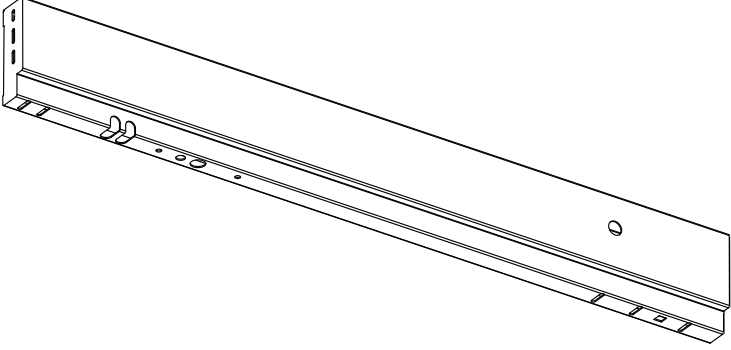
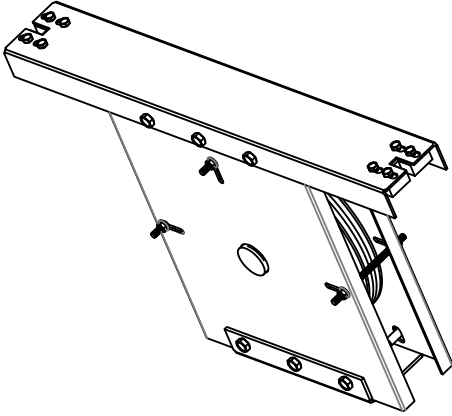
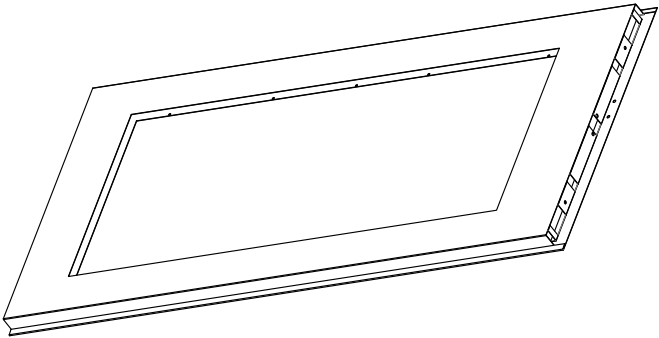
Mimarsinan OSB. 13.Cad. No:50 Melikgazi Kayseri / TÜRKİYE

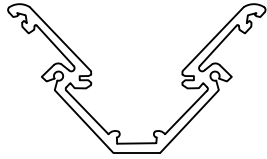
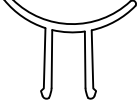


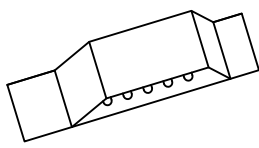
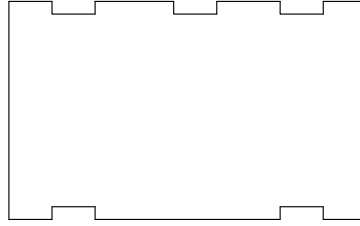
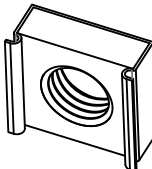
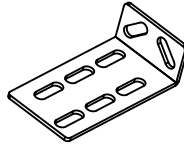
Tel : +90 352 247 44 44 Fax: +090 352 241 18 19 Web :www.vini.com.tr E-mail : info@vini.com.tr

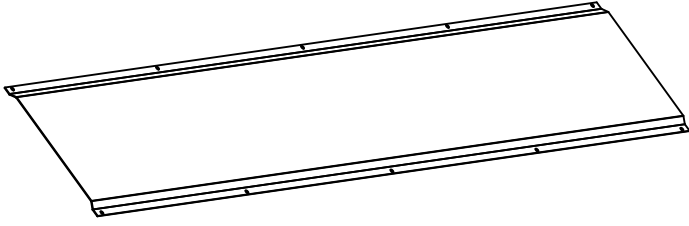
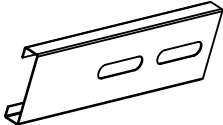
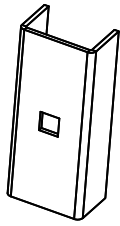
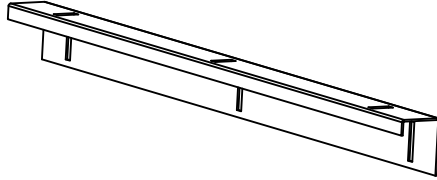
# PARA LİSTESİ (PARTS LIST)

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

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

23		KÖŞE ALÜMİNYUM KAPLAMA (CORNER ALUMINUM COATING)
24		KÖŞE ALÜMİNYUM KAPLAMA KAPAĞI (CORNER ALUMINUM COATING COVER)
25		YATAY KAPLAMA ÇİTASI (HORIZONTAL COATING SLAT)
26		YATAY KAPLAMA ÇİTA 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 SADI (STOP SHEET)
33		KAPI KONSOLU TUTTURMA SADI (DOOR CONSOLE FASTENING SHEET)
34		KAT KAPISI EŞİK SADI (FLOOR DOOR SILL 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.Konstrüksiyon kurulumunda dikkat edilmesi gereken hususlar;

- Konstrüksiyon yatay ve dikey parçalarının konstrüksiyon iç kısmında kalan bölümünün aynı düzlemde olmasıdır.
- 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;

- The horizontal and vertical parts of the construction are in the same plane as the part remaining inside the construction.
- 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. ]



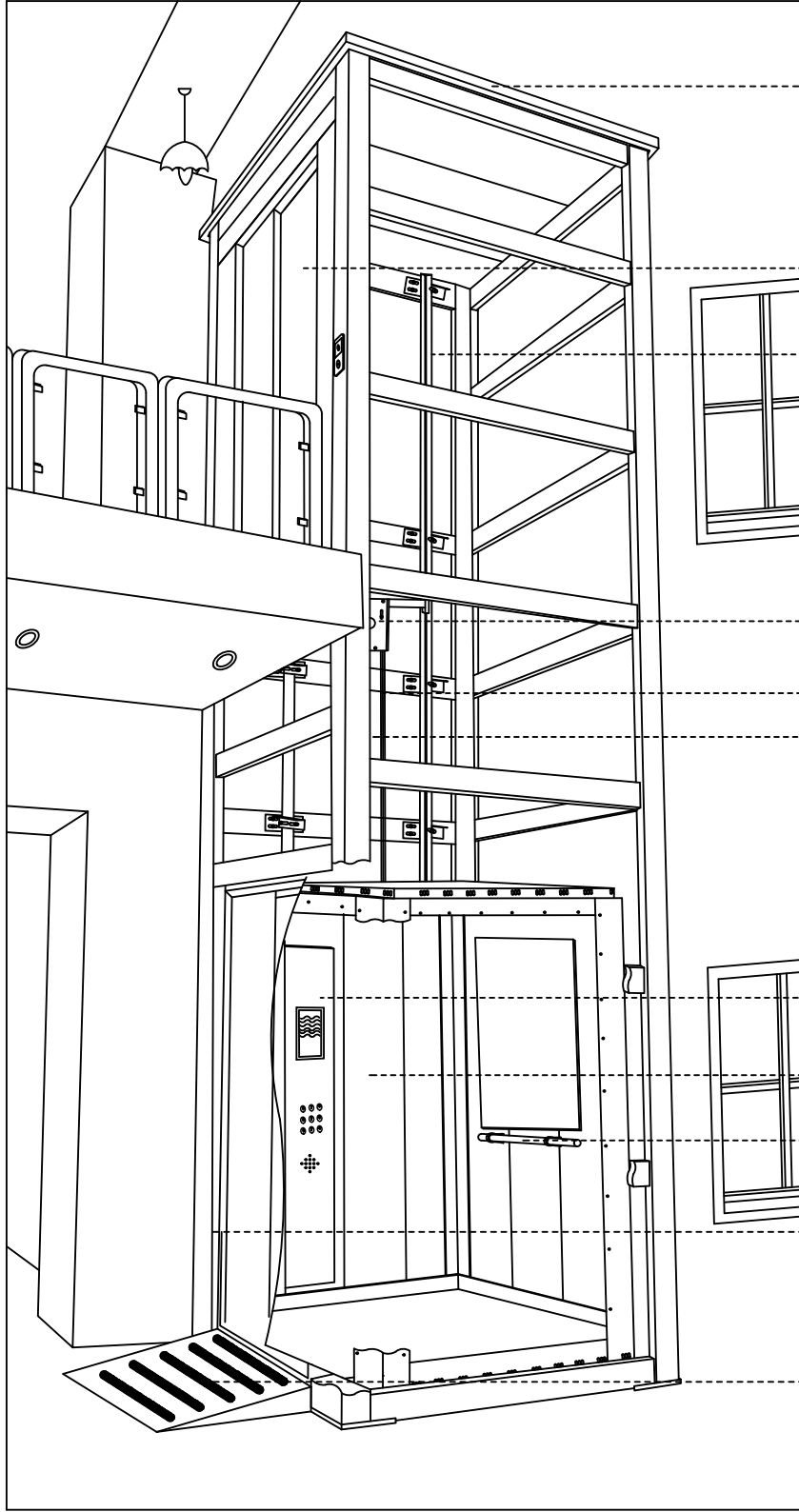
EFELİFTASANSÖR SAN. TİC. LTD. ŞTİ

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

06





İÇ MEKAN ÇATI  
(INDOOR ROOF)

TELESKOPİK KAT KAPISI  
(TELESCOPIC FLOOR DOORS)

KILAVUZ RAYLAR  
(GUIDE RAILS)

PALANGA KASNAĞI  
(PALLET PULLEY)

HALAT (ROPE)

HİDROLİK PİSTON  
(HYDRAULIC PISTON)

KABİN BUTONU  
(CABIN BUTTON)

KABİN (CABIN)

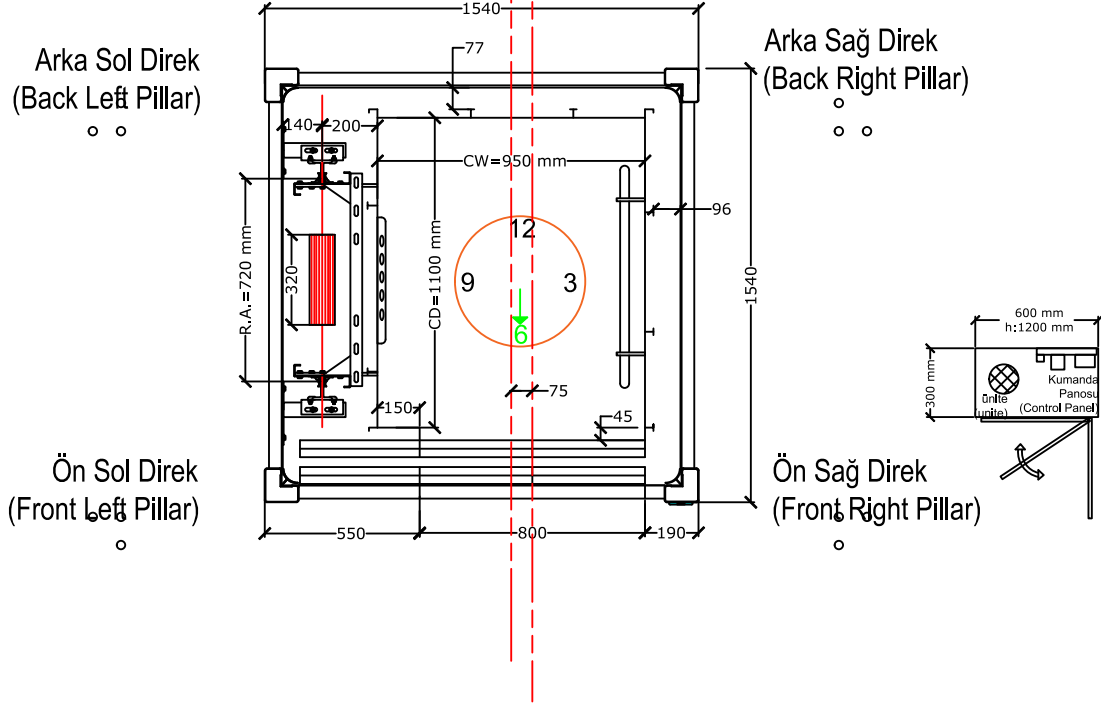
KÜPEŞTE (TUTAMAK)  
(HANDLE)

PANO KAPAĞI  
(PANEL COVER)

RAMPA (OPSİYONEL)  
(RAMP) (OPTIONAL)

**ÖRNEKTİR!..**  
**(IS AN EXAMPLE!..)**

## ÖRNEKTİR!.. (IS AN EXAMPLE!..)

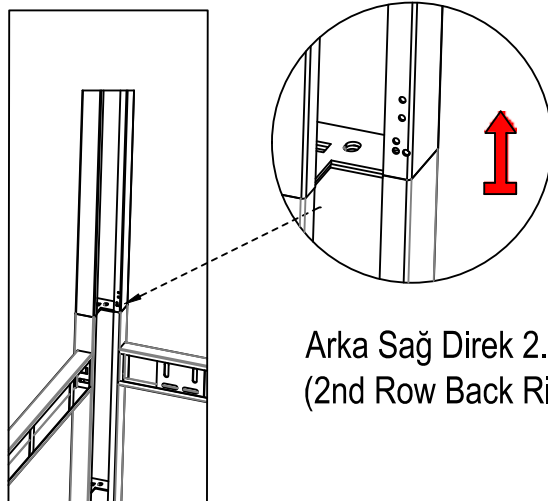


Çelik konstrüksiyon kurulumu için taşıyıcı direkler kodlanmıştır. Bu kodlama direklerin her zaman alt kısmında yer almaktadır. İlk işaretleme proje de gösterildiği gibi direğin hangi cephede olduğunu gösterir. Direklerin cepheleri belirlenirken her zaman zemin kapı karşıya alınarak ön sağ, arka sol gibi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

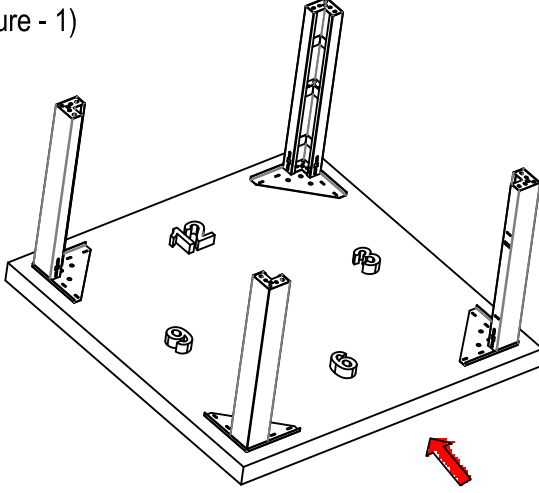
NOT: Zemin kat kapısı her zaman saat 6 yönündedir.

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

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



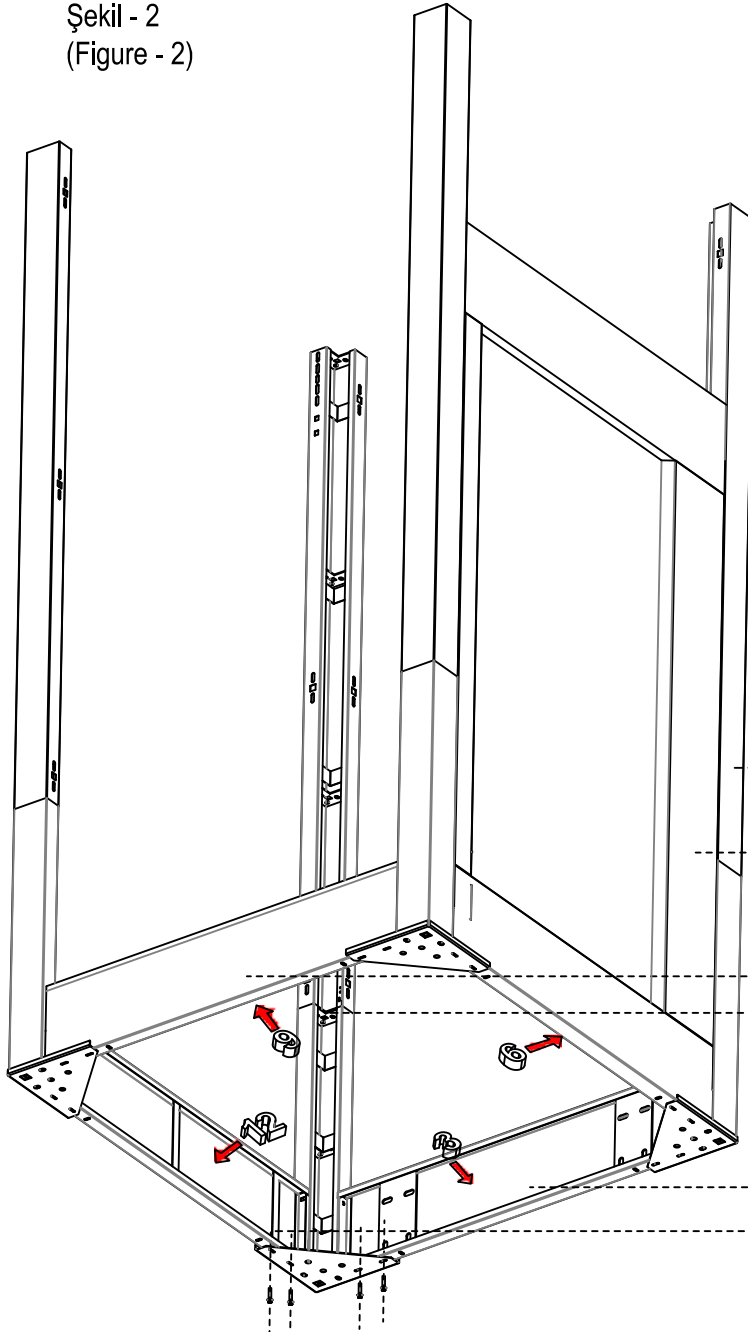
Şekil - 1  
(Figure - 1)



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

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

Şekil - 2  
(Figure - 2)



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

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

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

→ Kat kapı kasası  
(Floor Door Case)

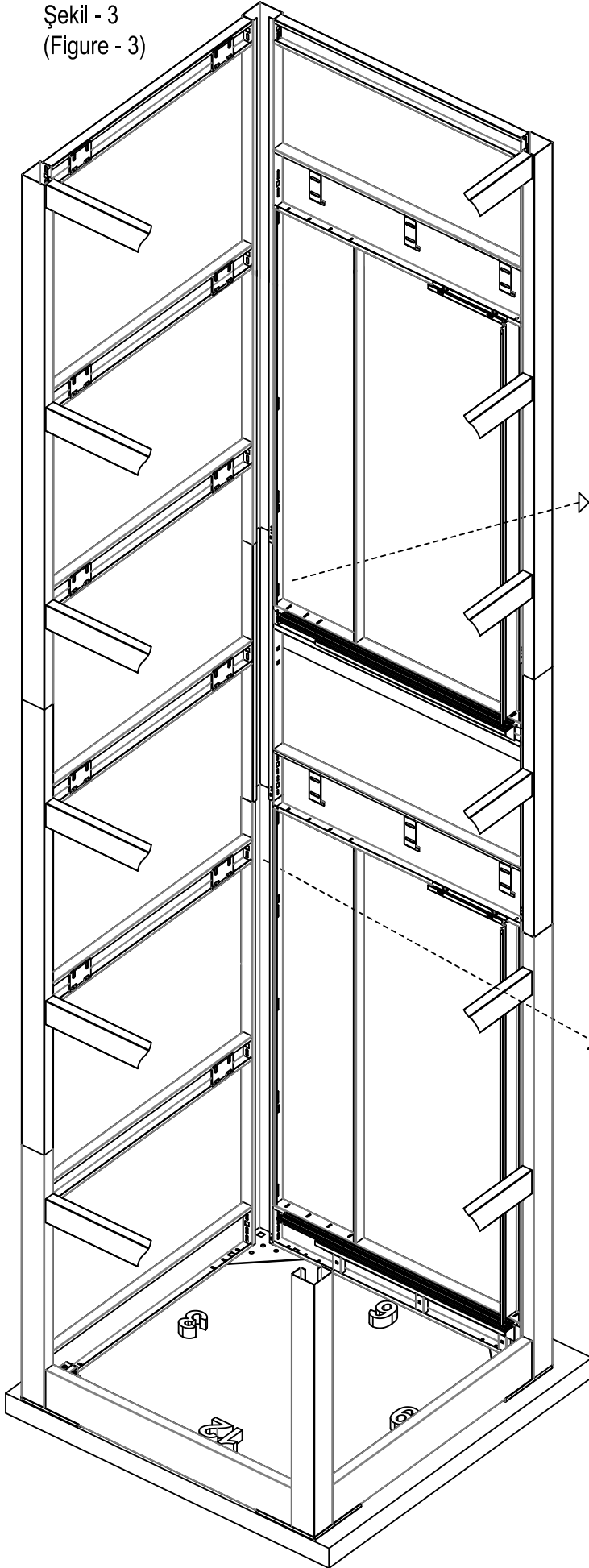
→ Tek yön delikli düz bölme  
(One-way Perforated Flat Baffle)

→ Direk birleşim noktaları  
(Pillar Assemblage Points.)

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

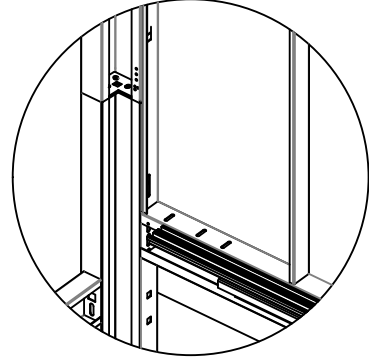
→ Tek yön delikli düz bölme  
(One-way Perforated Flat Baffle)

Şekil - 3  
(Figure - 3)



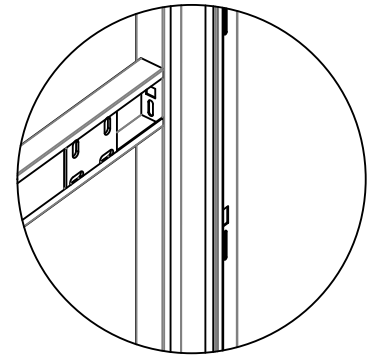
3- Kontrüksiyon kurulumu ray tarafı bölmelerinin ve diğer düz bölme montajları ile diğer kat kapı kasa montajları yapılarak kontrüksiyon montajı tamamlanmış olur.

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



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

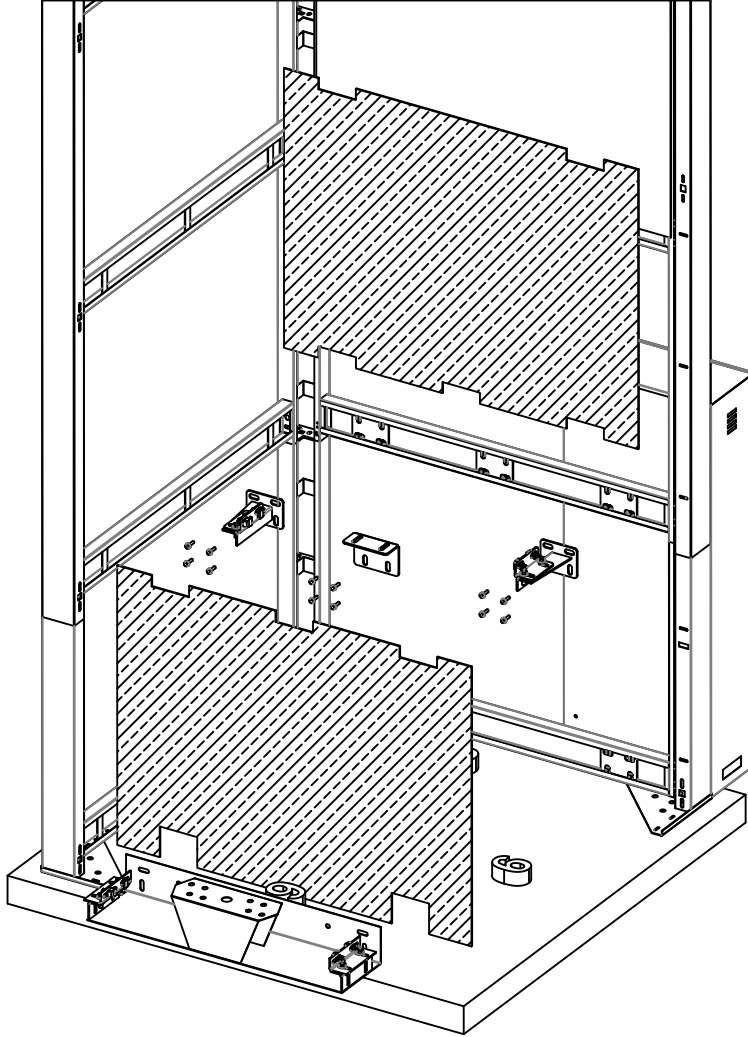
(Floor door case installation, Installation of pillars and horizontals, Pillar markings display)



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

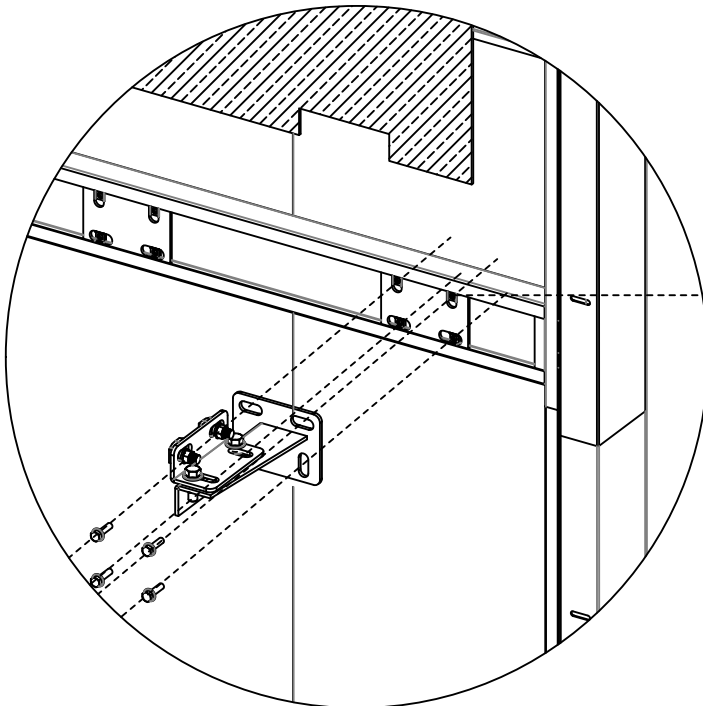
(Note : The construction must be horizontal and the inside of the posts must be in the side plane. Horizontal split; hole center and pole hole centers must be on the same axis. The distance between the horizontals on the construction should be equal.)

Şekil - 4  
(Figure - 4)

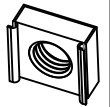


4- Ray konsolu ve kaplama montajı şekildeki işlem sırasına göre yapılır.Öncelikle kompozit kaplama uygun boşaltmalara denk gelecek şekilde,sağ ve sol merkezli,dikey doğrultuda yatay merkezine gelecek şekilde M 3\*9 YHB vida ile sabitlenir.Yatay üzerine daha önce montaj edilen M8 kafesli somunlar üzerine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

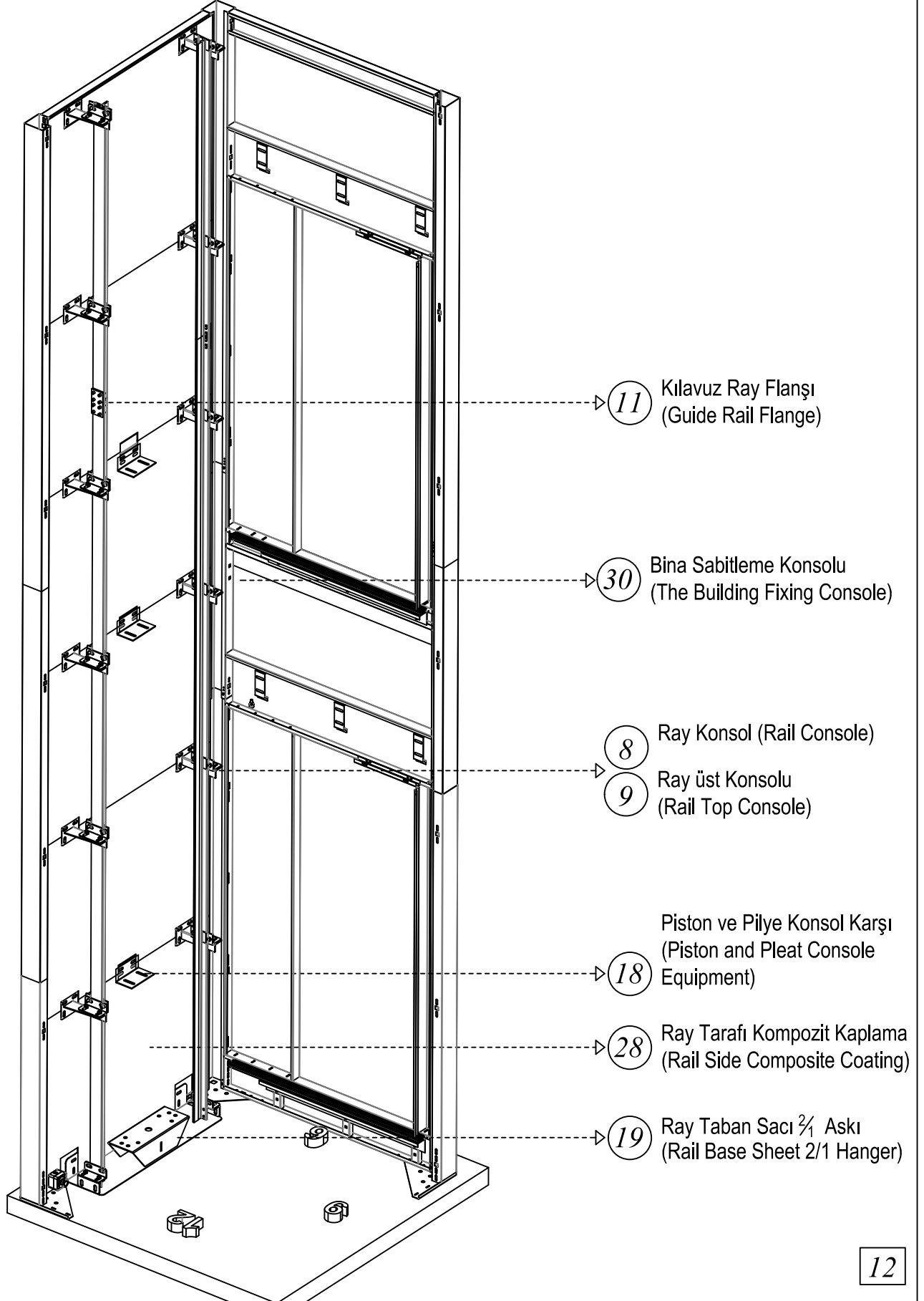
( 4- Rail console and cladding assembly is done according to the order of operations in the figure. Firstly; composite The coating is fixed with M 3\*9 YHB screws in a way that corresponds to the appropriate drains, centered on the right and left, in the vertical direction, in the horizontal center.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



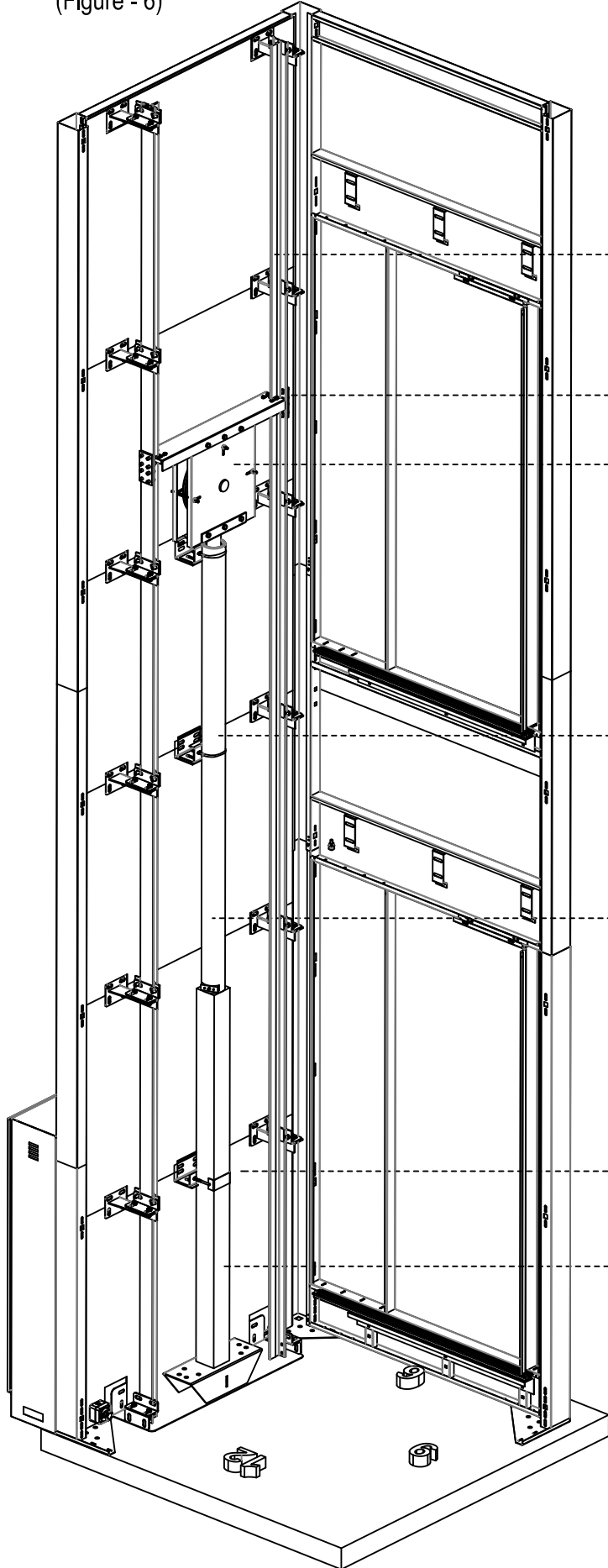
29 M8 KAFESLİ SOMUN  
(M8 CAGE NUT))



Şekil - 5  
(Figure - 5)



Şekil - 6  
(Figure - 6)



10 KILAVUZ RAY  
(GUIDE RAIL)

11 KILAVUZ RAY FLANŞI  
(GUIDE RAIL FLANGE)

21 PALANGA TEKERİ  
(PULLEY WHEEL)

17 PİSTON KELEPÇESİ  
(PISTON CLAMP)

16 PİSTON KELEPÇE KONSOLU  
(PISTON CLAMP CONSOLE)

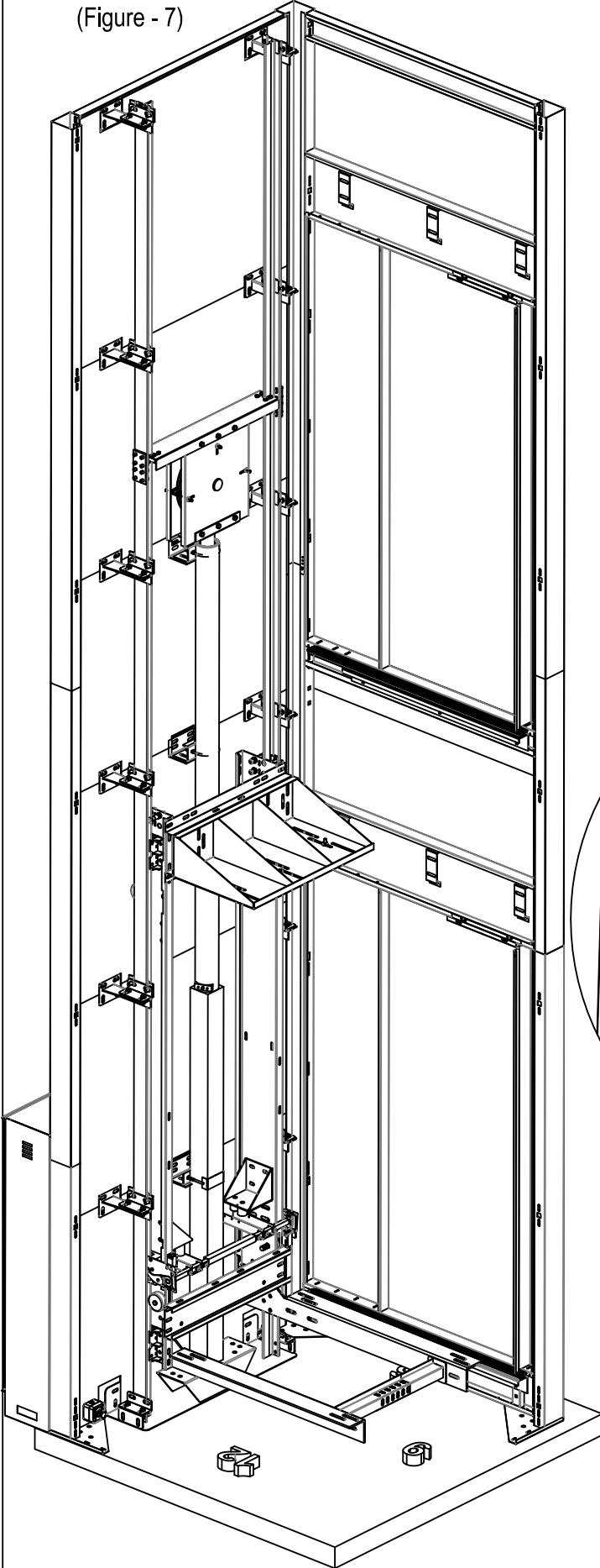
HİDROLİK PİSTON  
(HYDRAULIC PISTON)

13 PİLYE KELEPÇESİ  
(PLEAT CLAMP)

15 PİLYE KELEPÇE KONSOLU  
(PLEAT CLAMP CONSOLE)

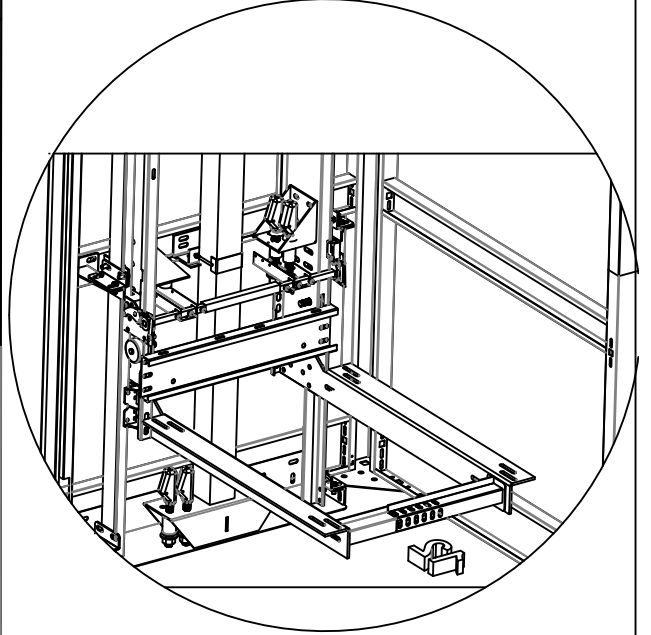
10 PİLYE (100 \* 100 PROFİL)  
(PLEAT (100\*100 PROFILE))

Şekil - 7  
(Figure - 7)



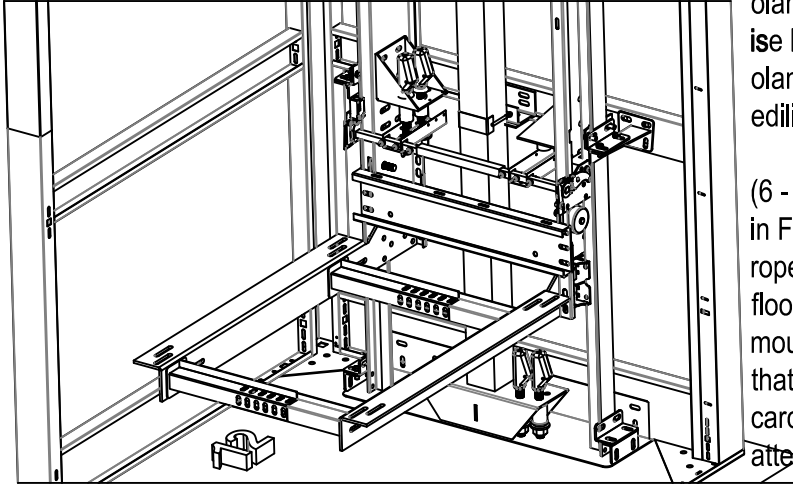
5 - Şekil - 7 de Halat şişe montajı gösterilmiştir.Halat şişelerinin lastikli olanları zemine , yaylı olan şişeler ise L karkas üzerindeki boru kaynaklı olan halat şişe saclarına montaj edilir.Bu hususa dikkat edilmelidir.

(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.)





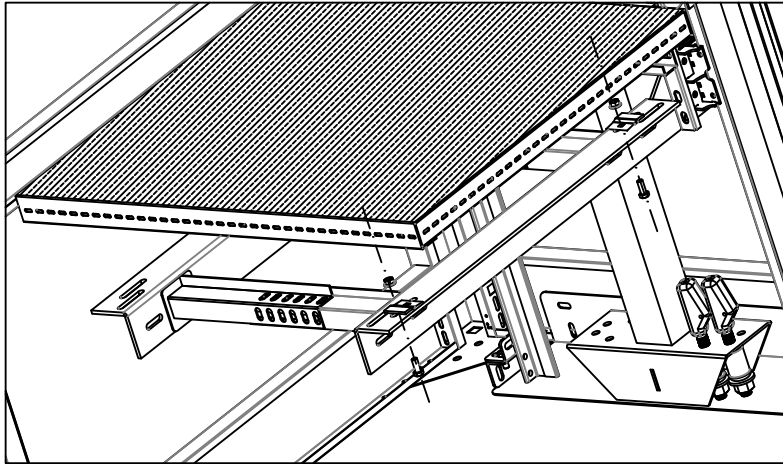
Şekil - 8  
(Figure - 8)



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.)

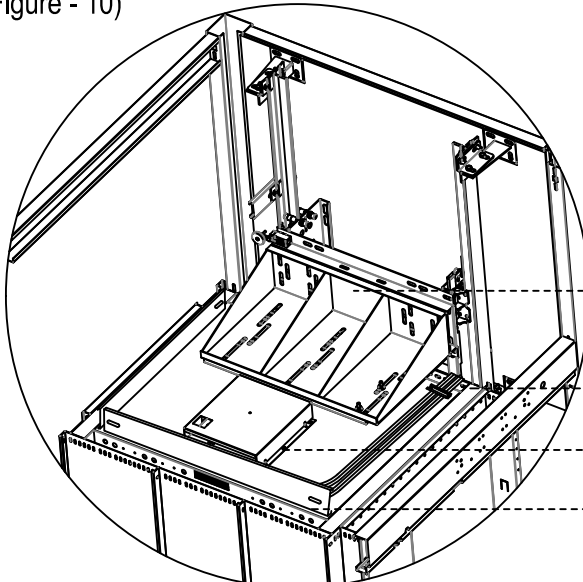
Şekil - 9  
(Figure - 9)



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.

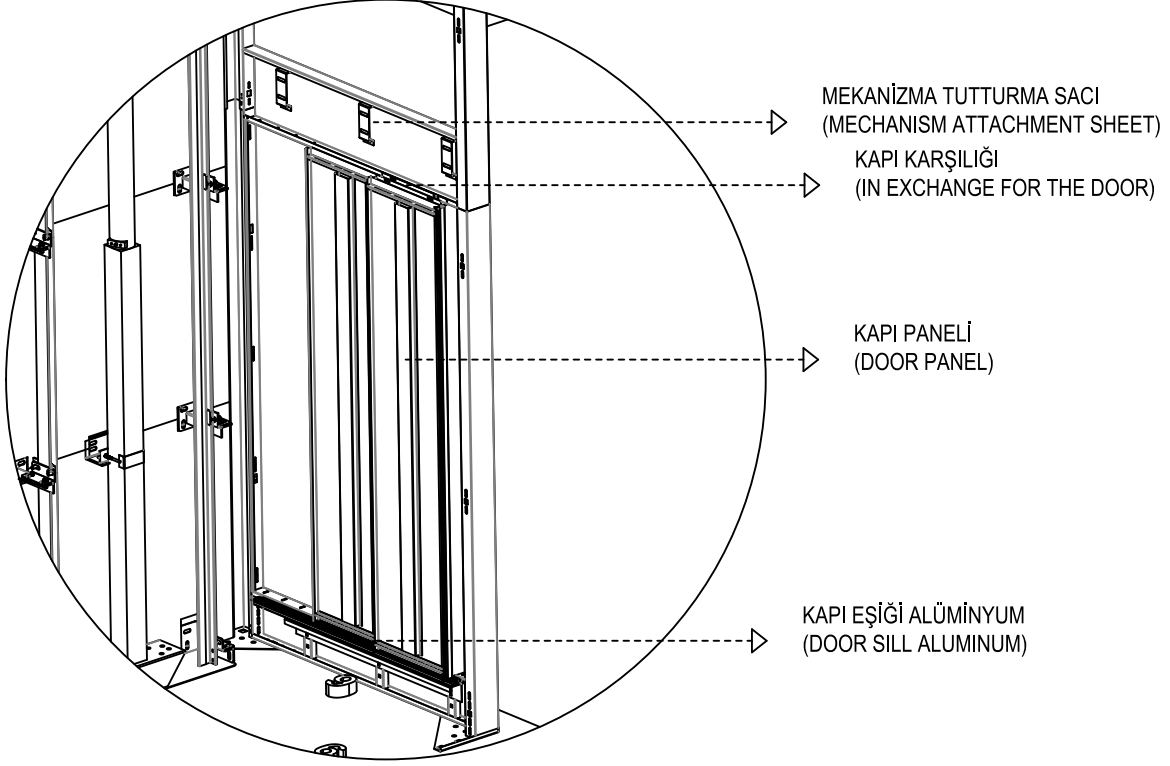
KABİN ÜST SABİTLEME KONSOLU  
(CABIN TOP FIXING CONSOLE)

FLEXIBLE SABİTLEME SACI  
(FLEXIBLE FIXING SHEET)

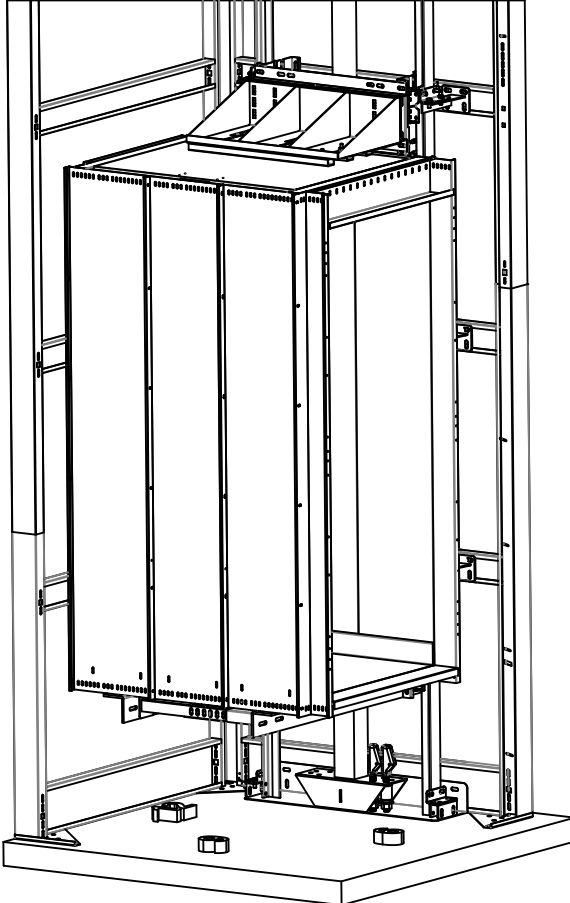
REVİZYON KUTUSU  
(REVISION BOX)

TOPUKLUK SACI  
(HEEL SHEET)

Şekil - 11  
(Figure - 11)



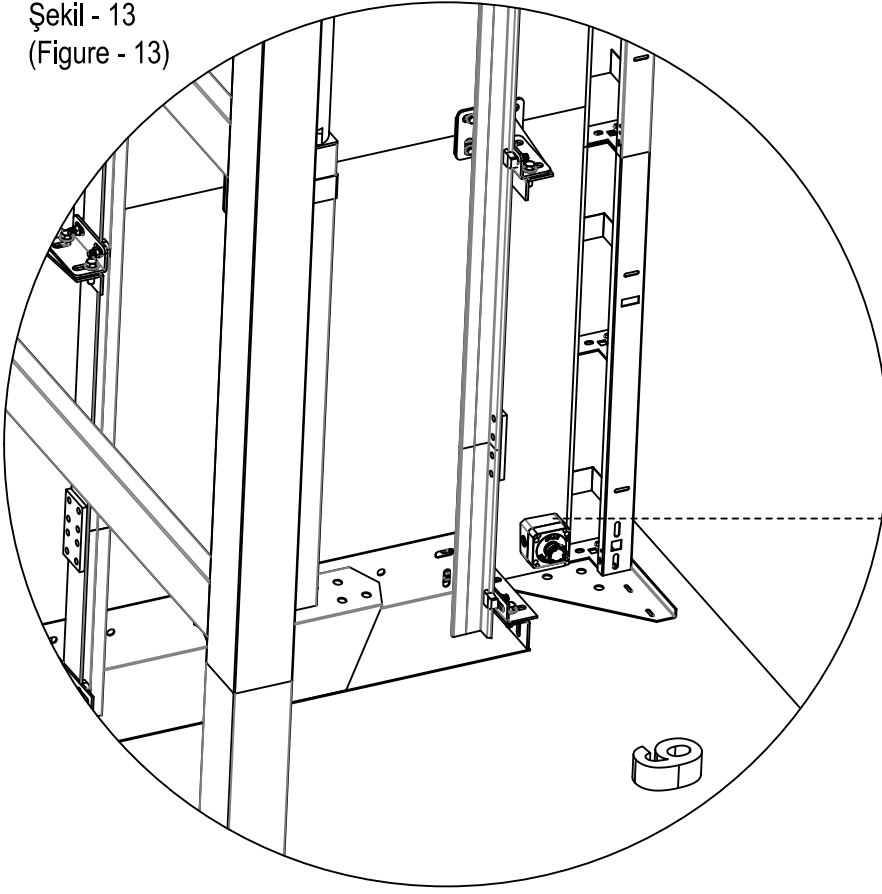
Şekil - 12  
(Figure - 12)



10- Şekil - 12 de kabin montajı gösterilmiştir.

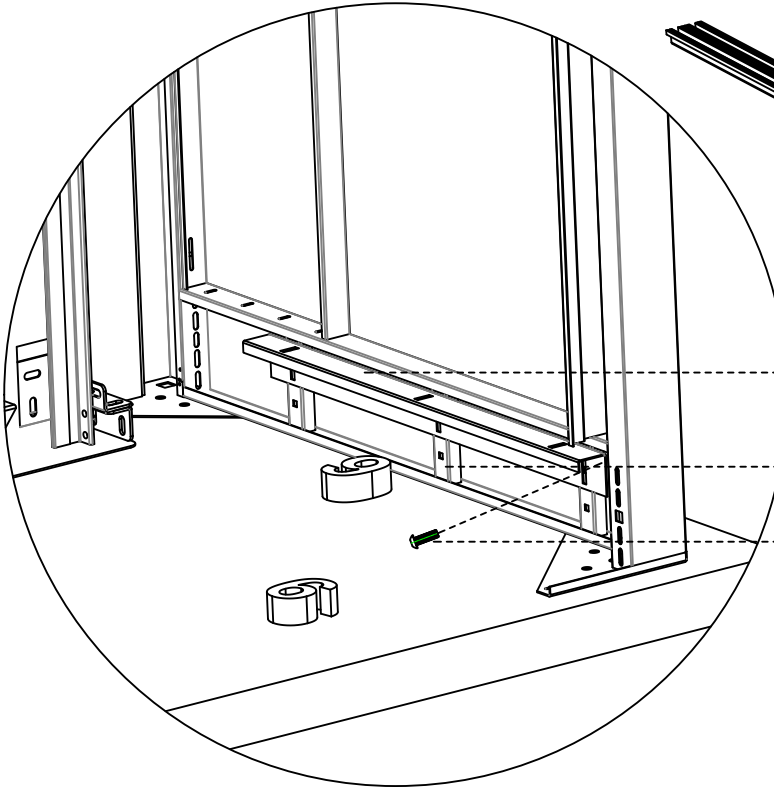
(10 - The cabinet installation is shown in Figure - 12.)

Şekil - 13  
(Figure - 13)



KUYU DİBİ MANTAR STOP

Şekil - 14  
(Figure - 14)



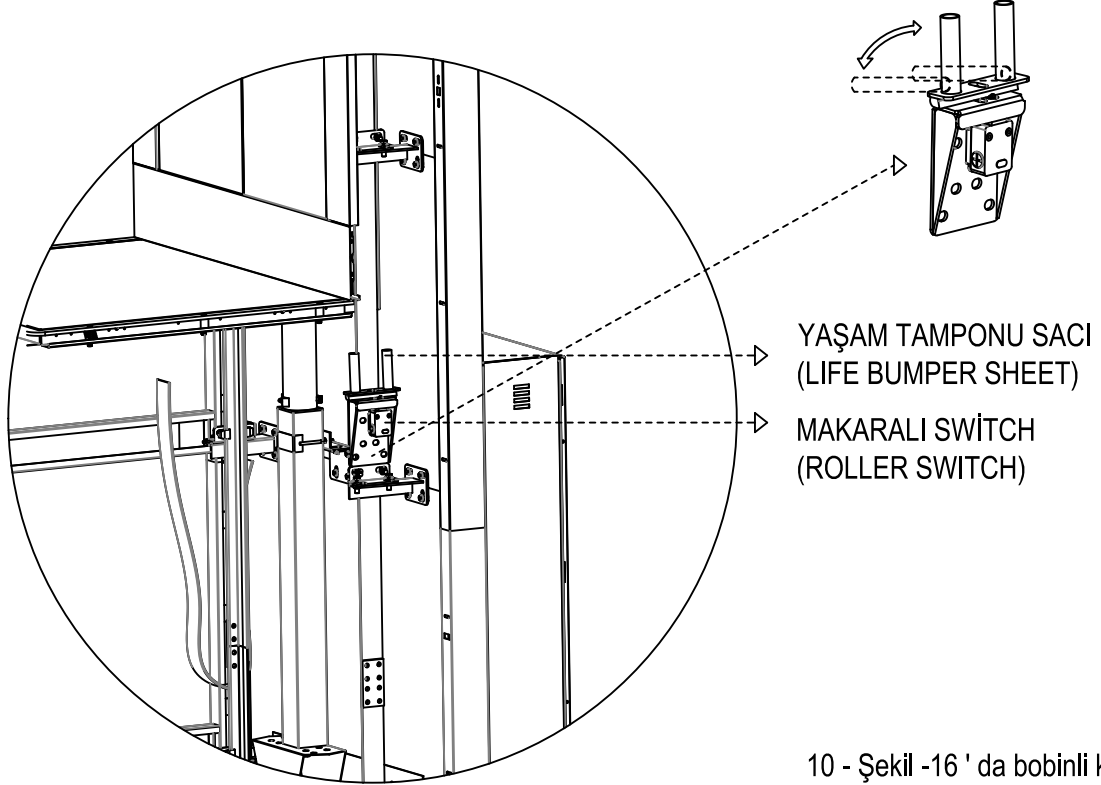
ALÜMİNYUM EŞİK  
(ALUMINUM SILL)

KAT KAPI EŞİĞİ  
(FLOOR DOOR SILL)

EŞİK TUTTURMA SACI  
(SILL FASTENING SHEET)

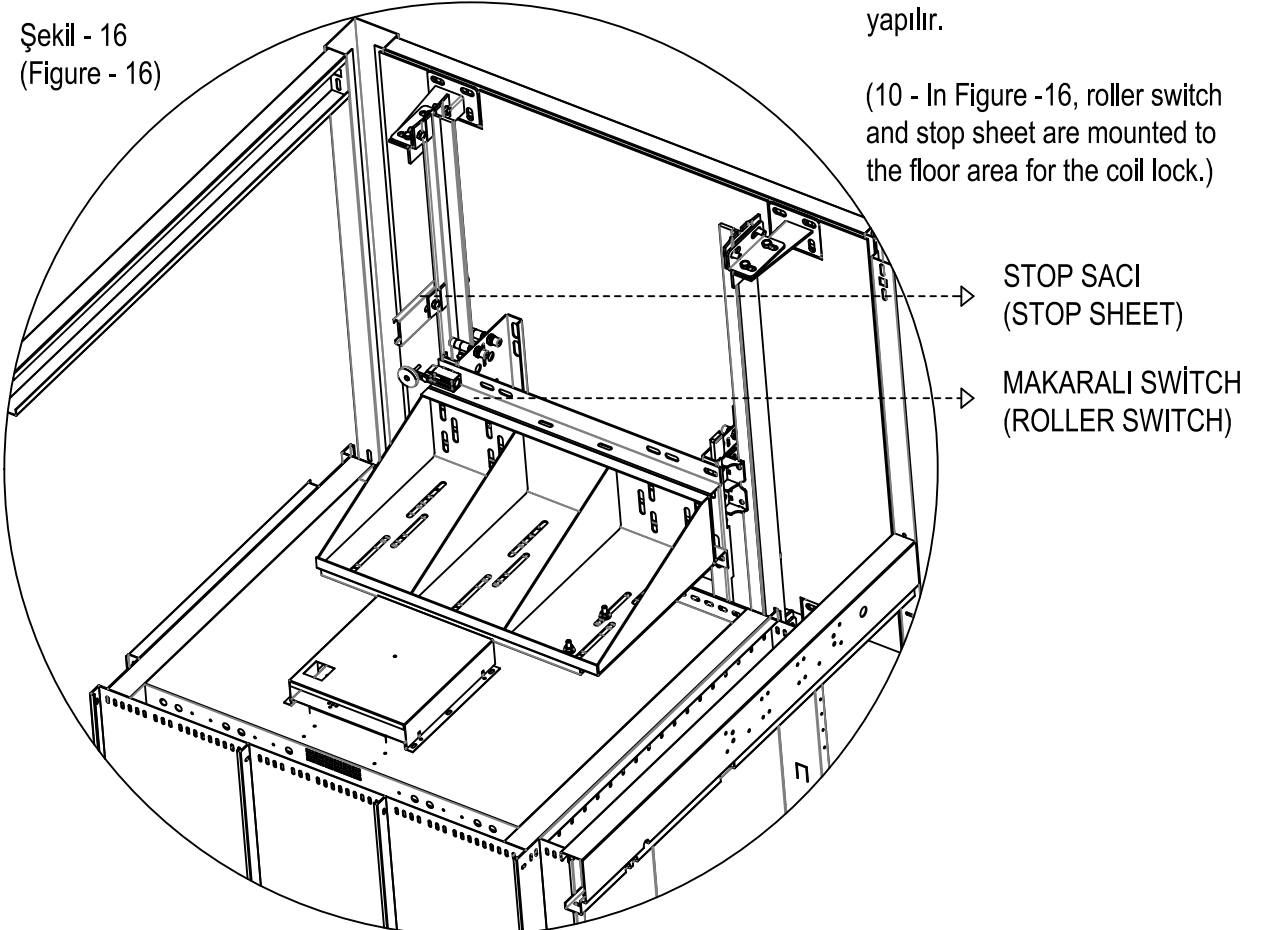
M10 DİBİ DÖRT KÖŞE VİDA  
(M10 BOTTOM FOUR CORNER  
SCREW)

Şekil - 15  
(Figure - 15)



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

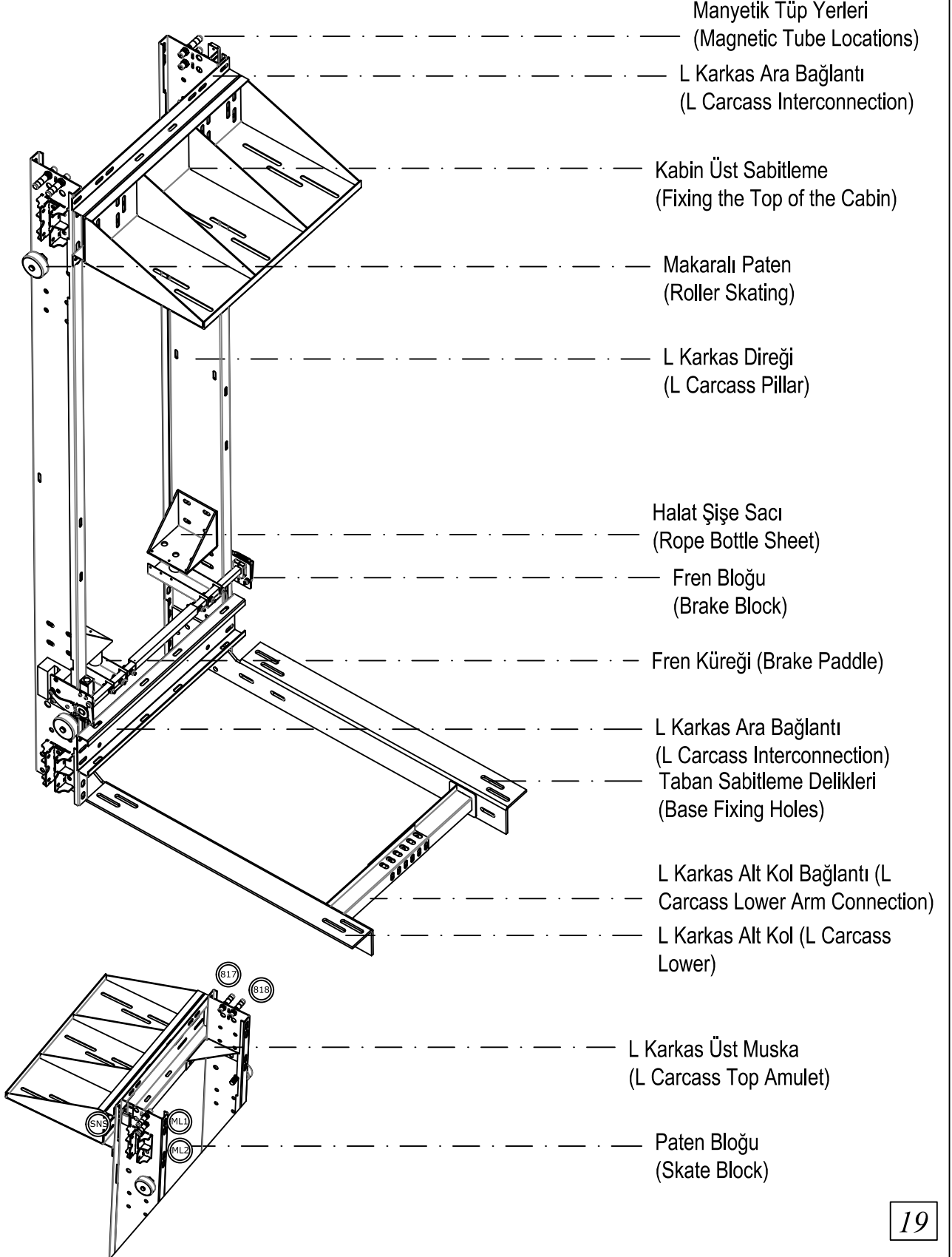
Şekil - 16  
(Figure - 16)



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

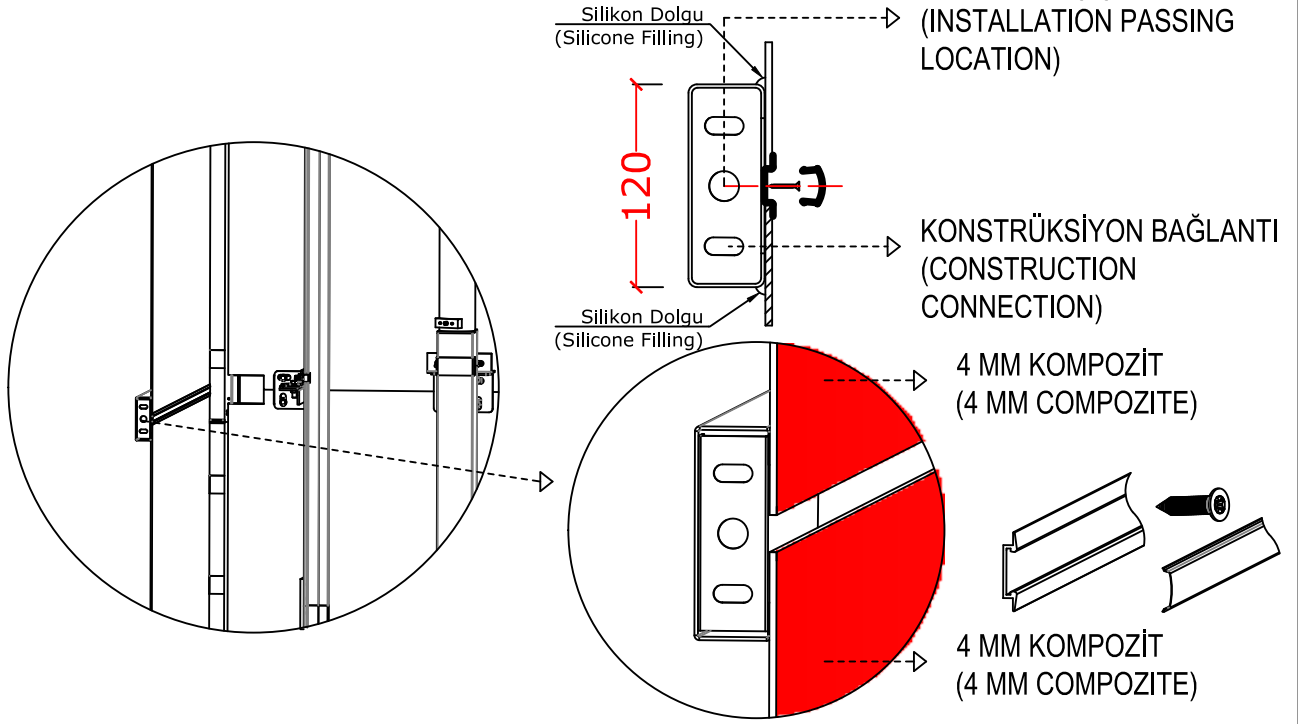
Şekil - 27  
(Figure - 27)

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



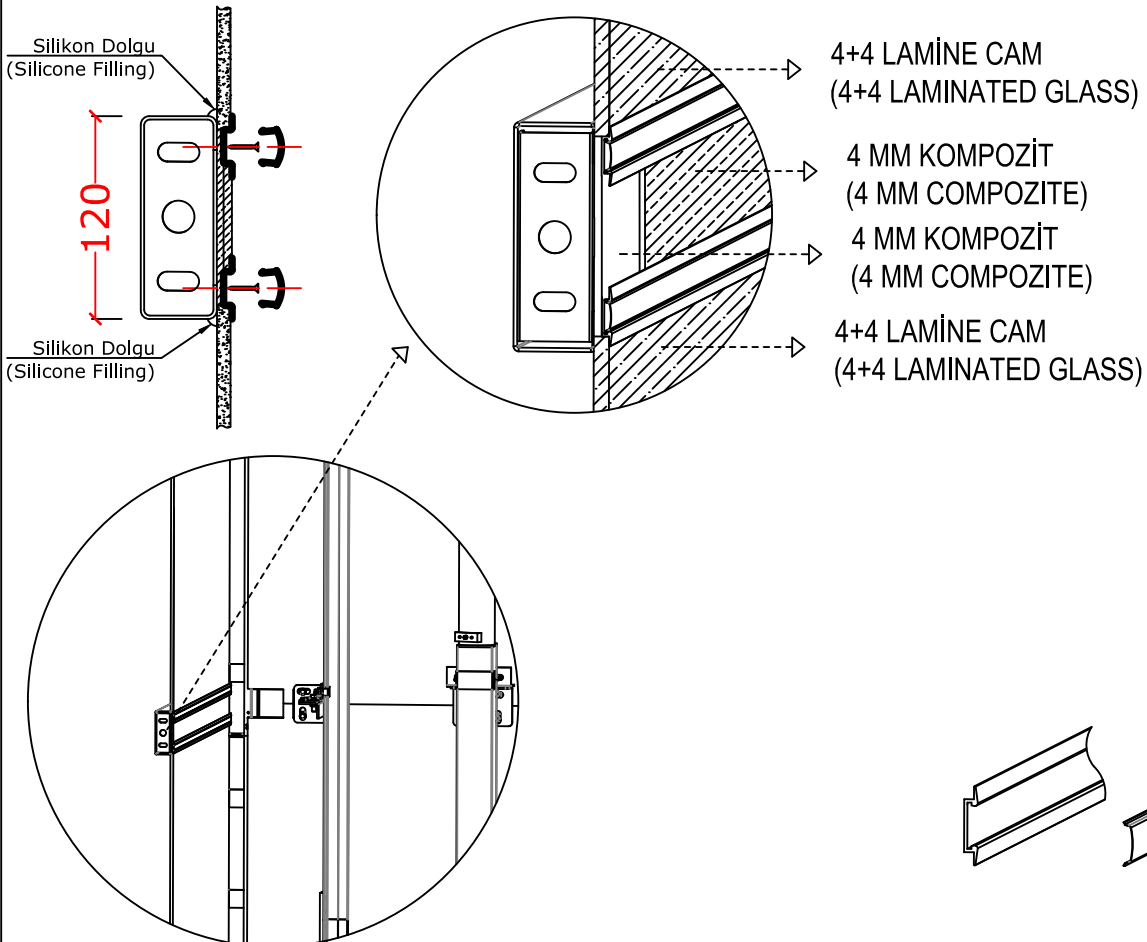
Şekil - 20  
(Figure - 20)

## Kompozit Kaplama Gösterimi (Composite Coating Display)



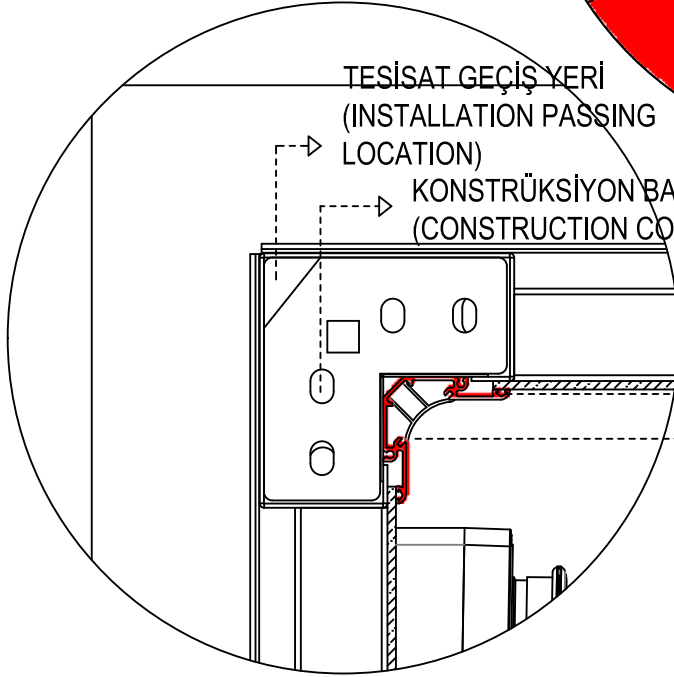
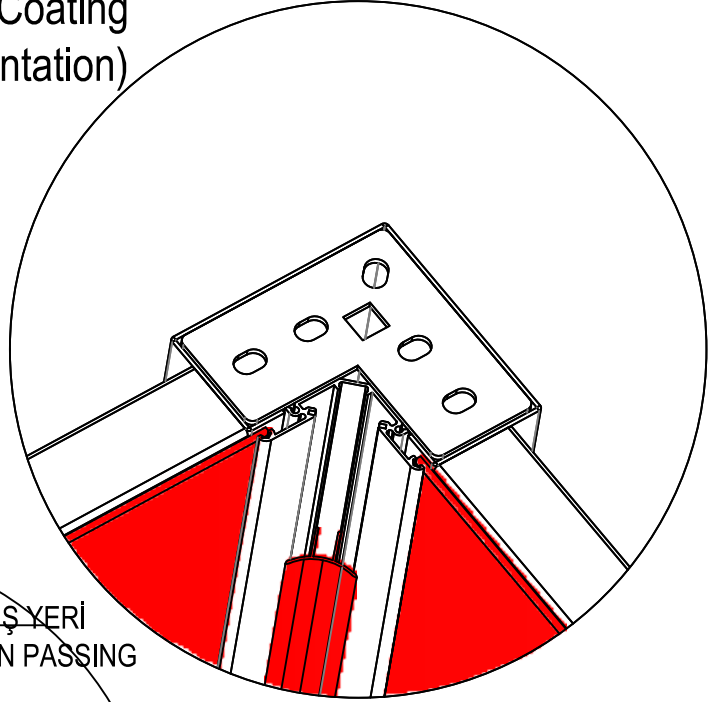
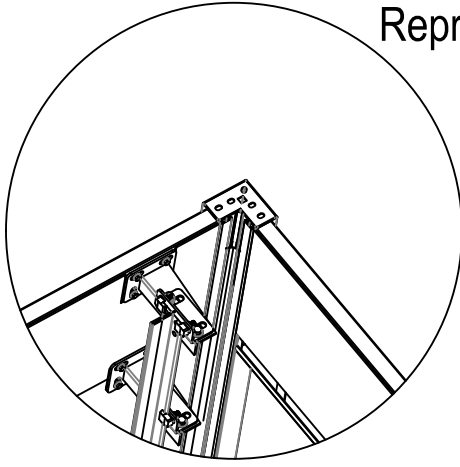
Şekil - 21  
(Figure - 21)

## Cam Kaplama Gösterimi (Glass Coating Display)



Şekil - 22  
(Figure - 22)

## Köşe Kaplama Gösterimi (Corner Coating Representation)



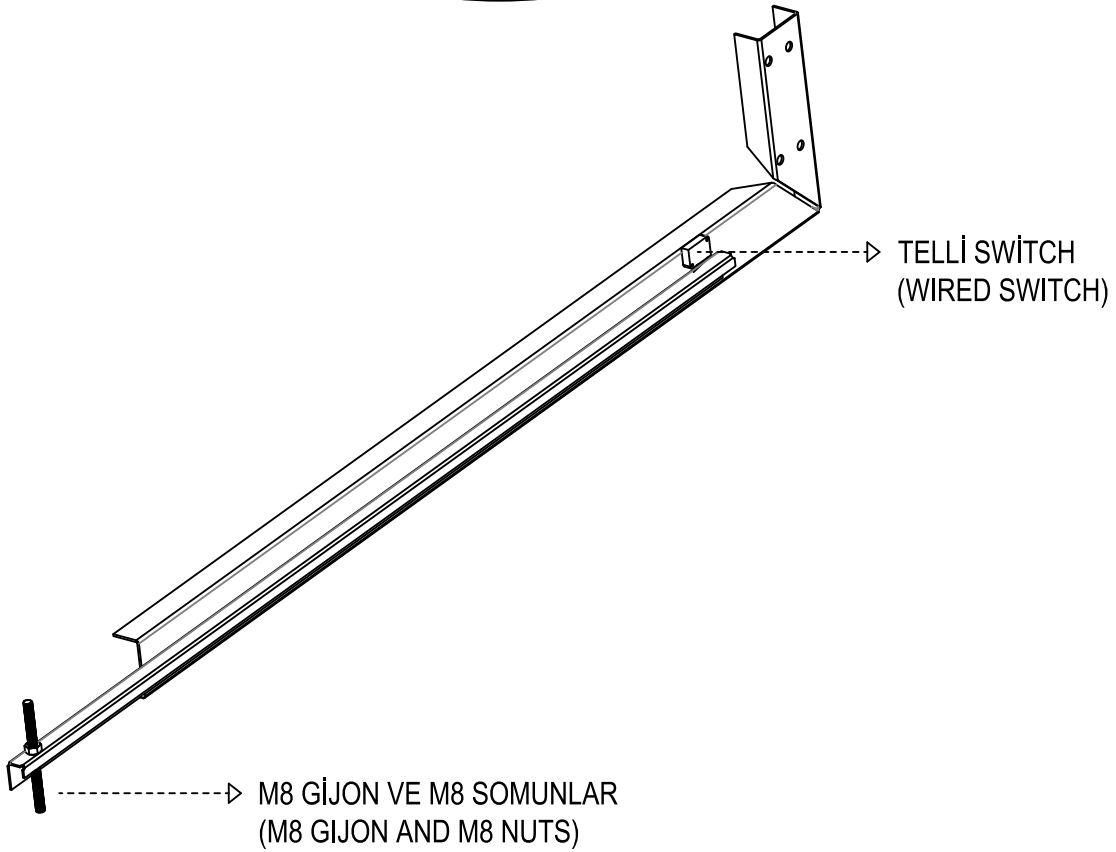
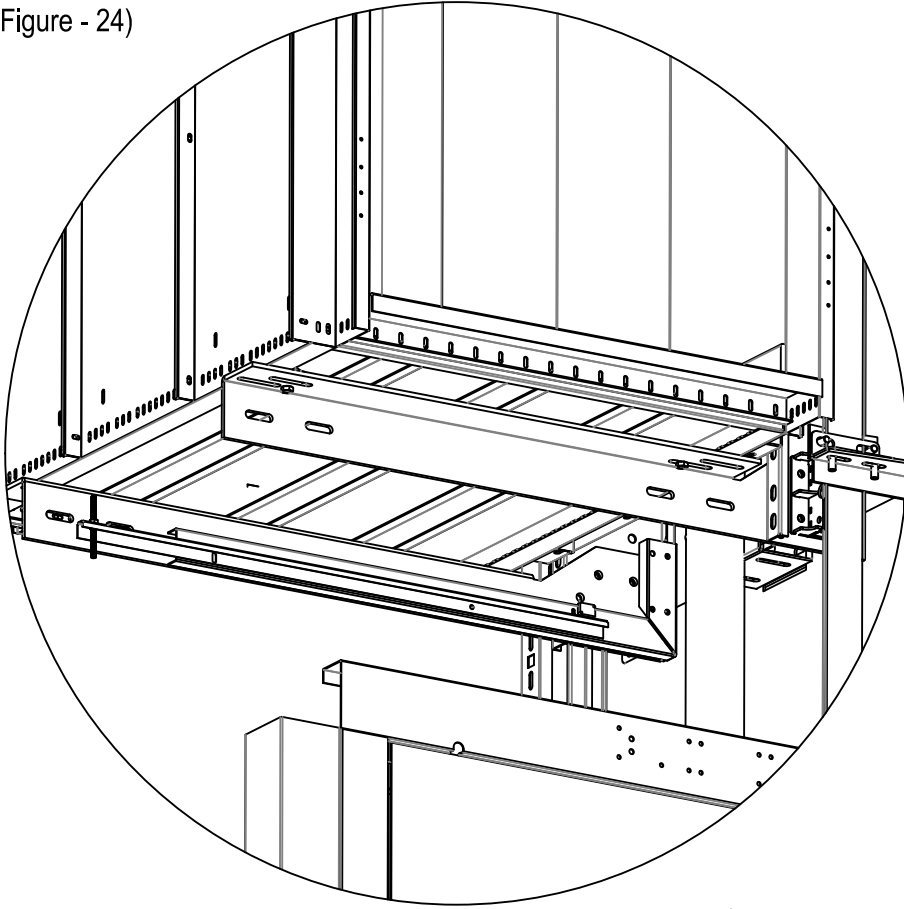
TESİSAT GEÇİŞ YERİ  
(INSTALLATION PASSING  
LOCATION)

KONSTRÜKSİYON BAĞLANTI  
(CONSTRUCTION CONNECTION)

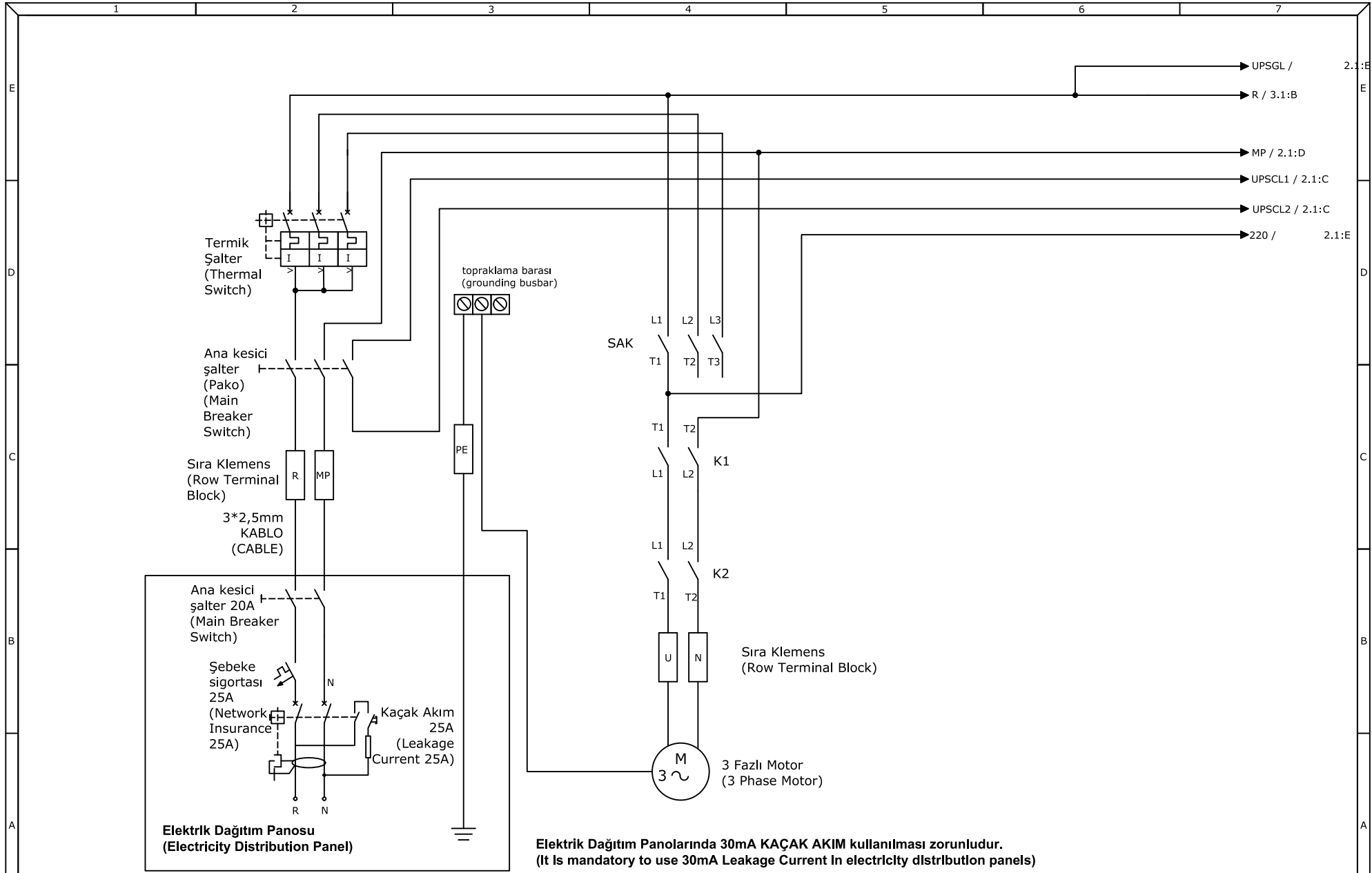
KÖŞE ALÜMİNYUM KAPLAMA  
(CORNER ALUMINUM COATING)

KÖŞE ALÜMİNYUM KAPAĞI  
(CORNER ALUMINUM COVER)

Şekil - 24  
(Figure - 24)

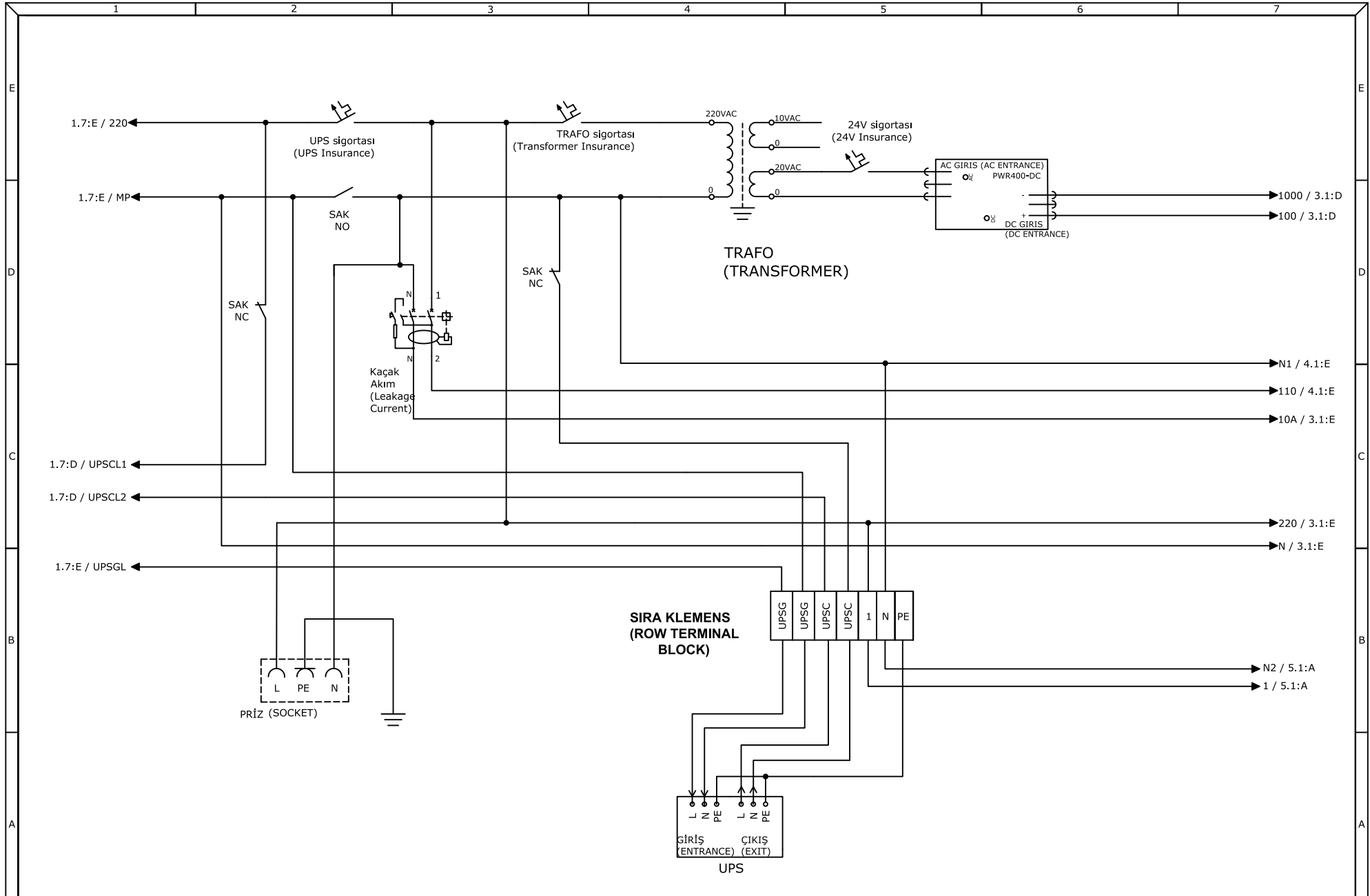






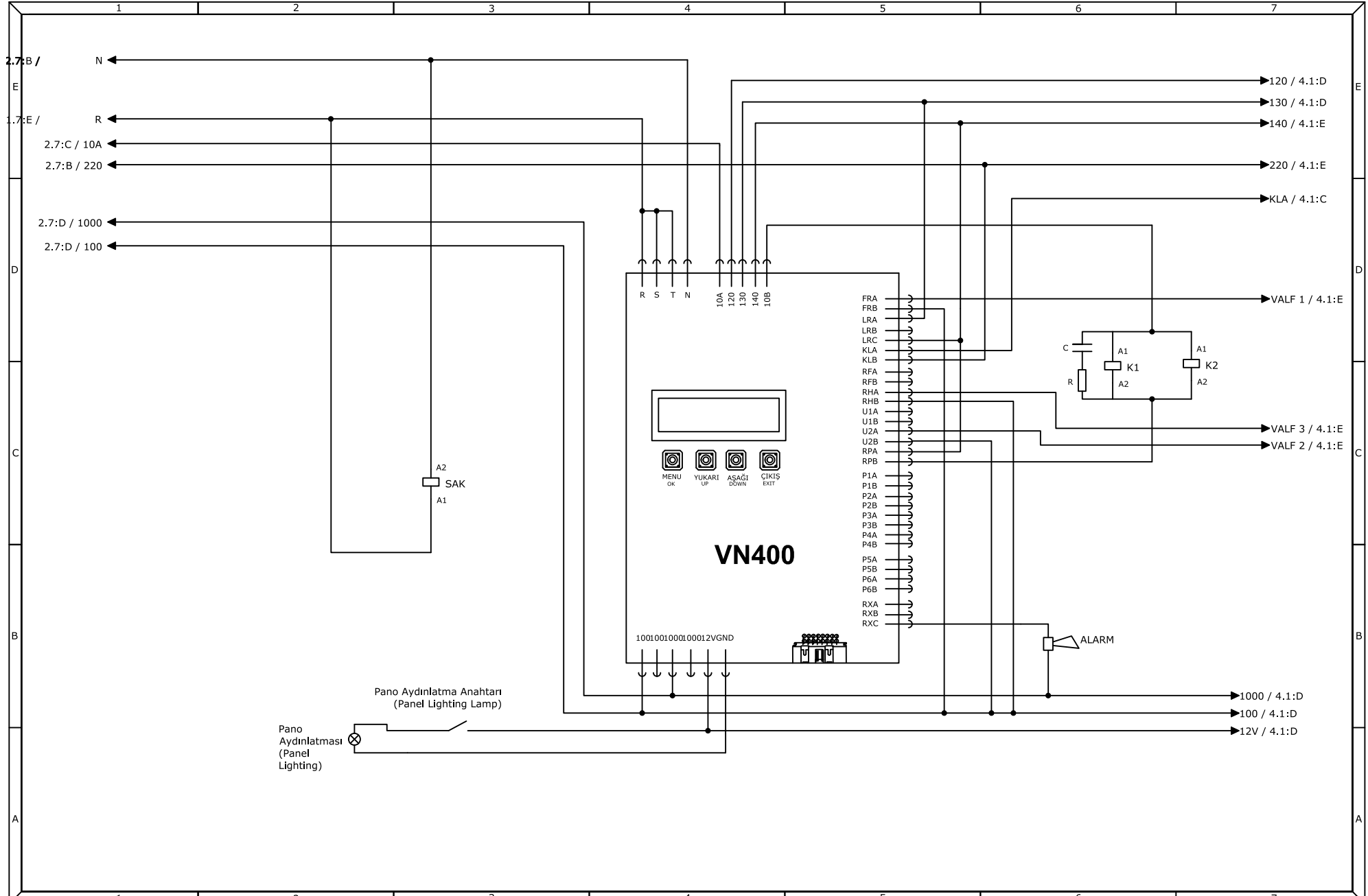
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

**Elektrik Dağıtım Panosu ve Motor Bağlantısı**  
**(Electricity Distribution Panel and Motor Connection)**



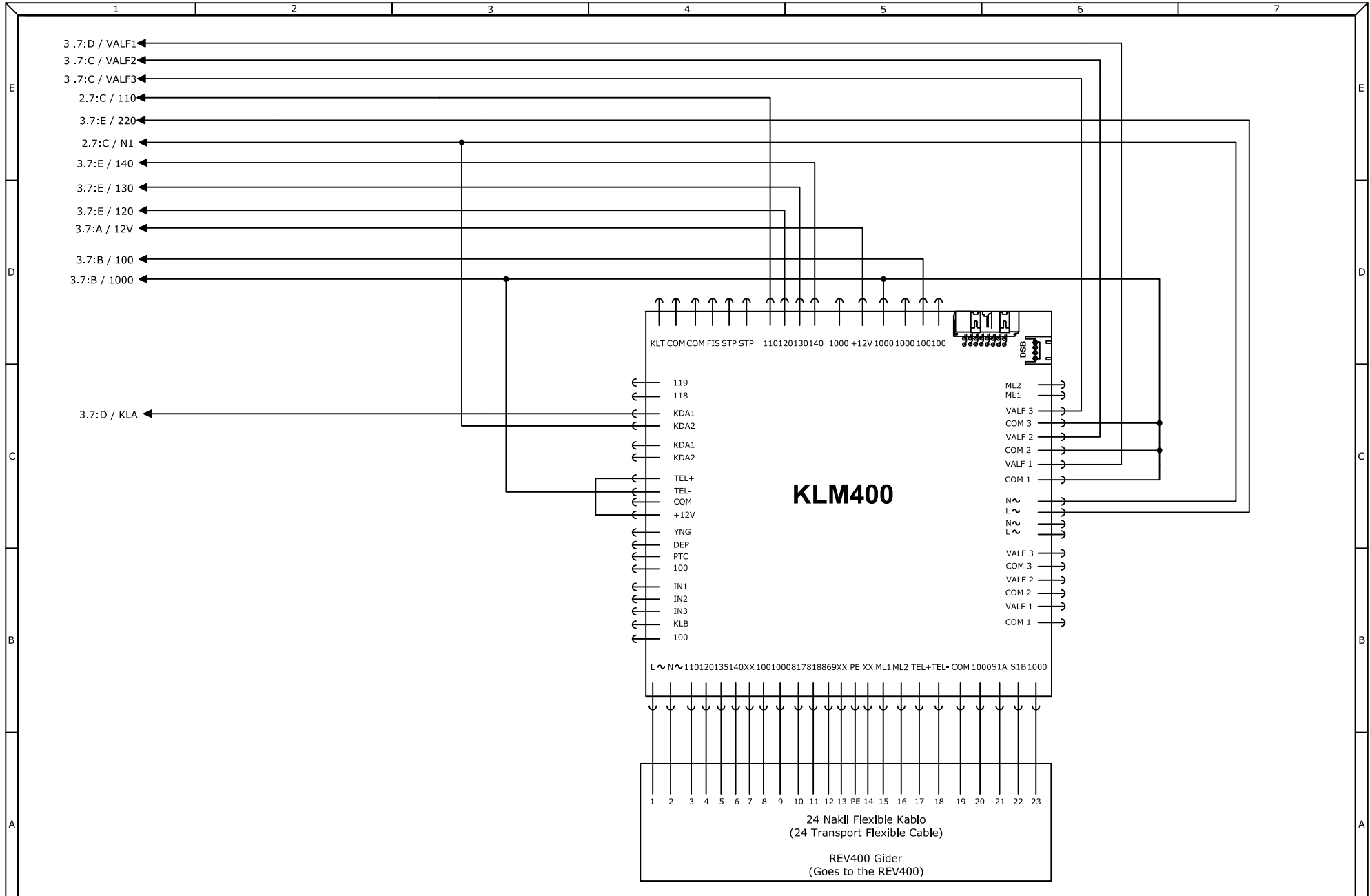
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

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



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

**VN400 ( Ana Kart ) Bağlantısı**  
**(VN400 (Main Board) Connection)**



ÇİZİM

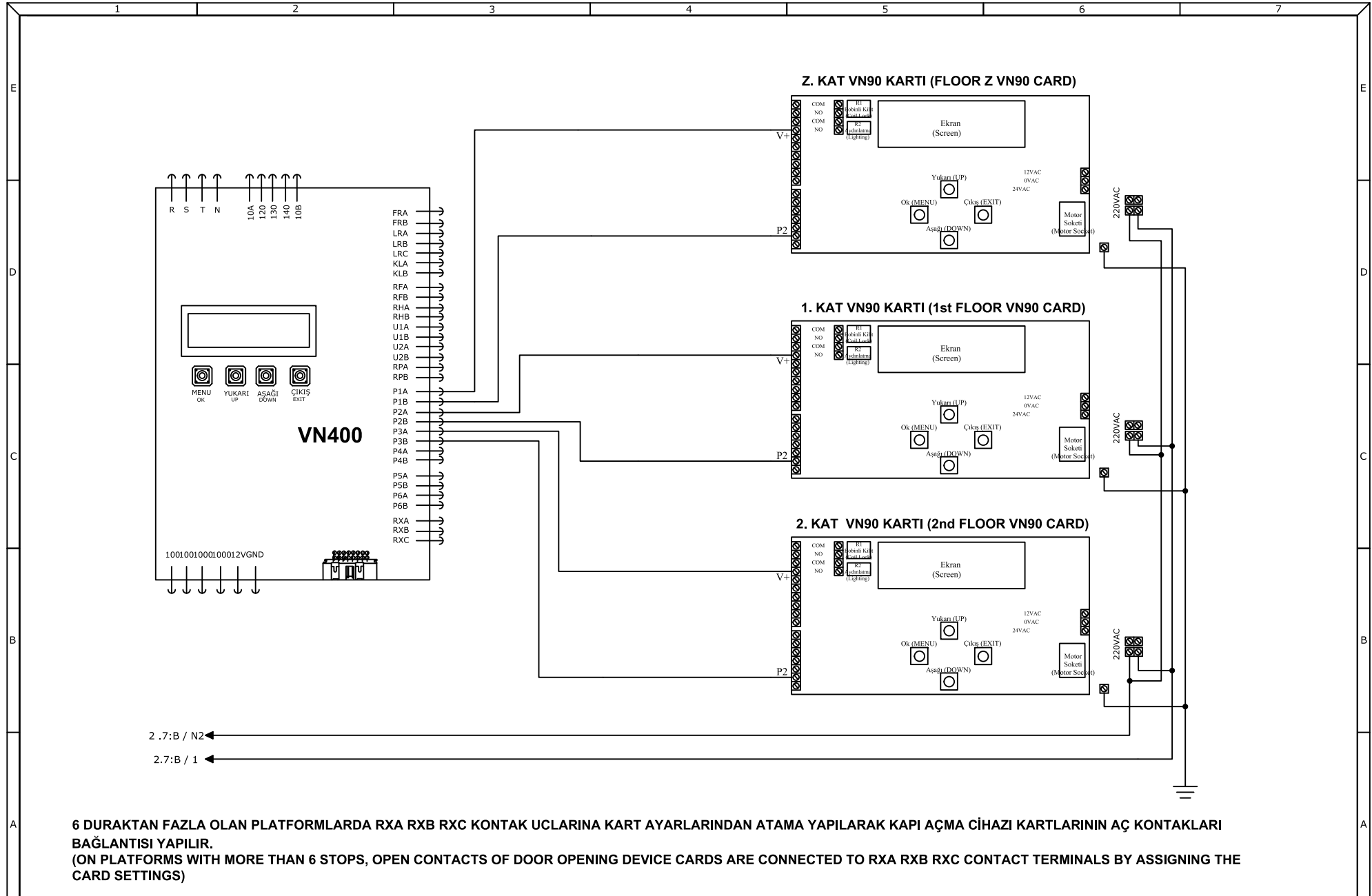
BETÜL DURSUN

TARİH	17.06.2022
ŞEMA	HİDROLİK
DOSYA	VN400

**KLM400 ( Klemens Kartı ) Bağlantısı**  
**(KLM400 (TERMINAL CARD) CONNECTION)**

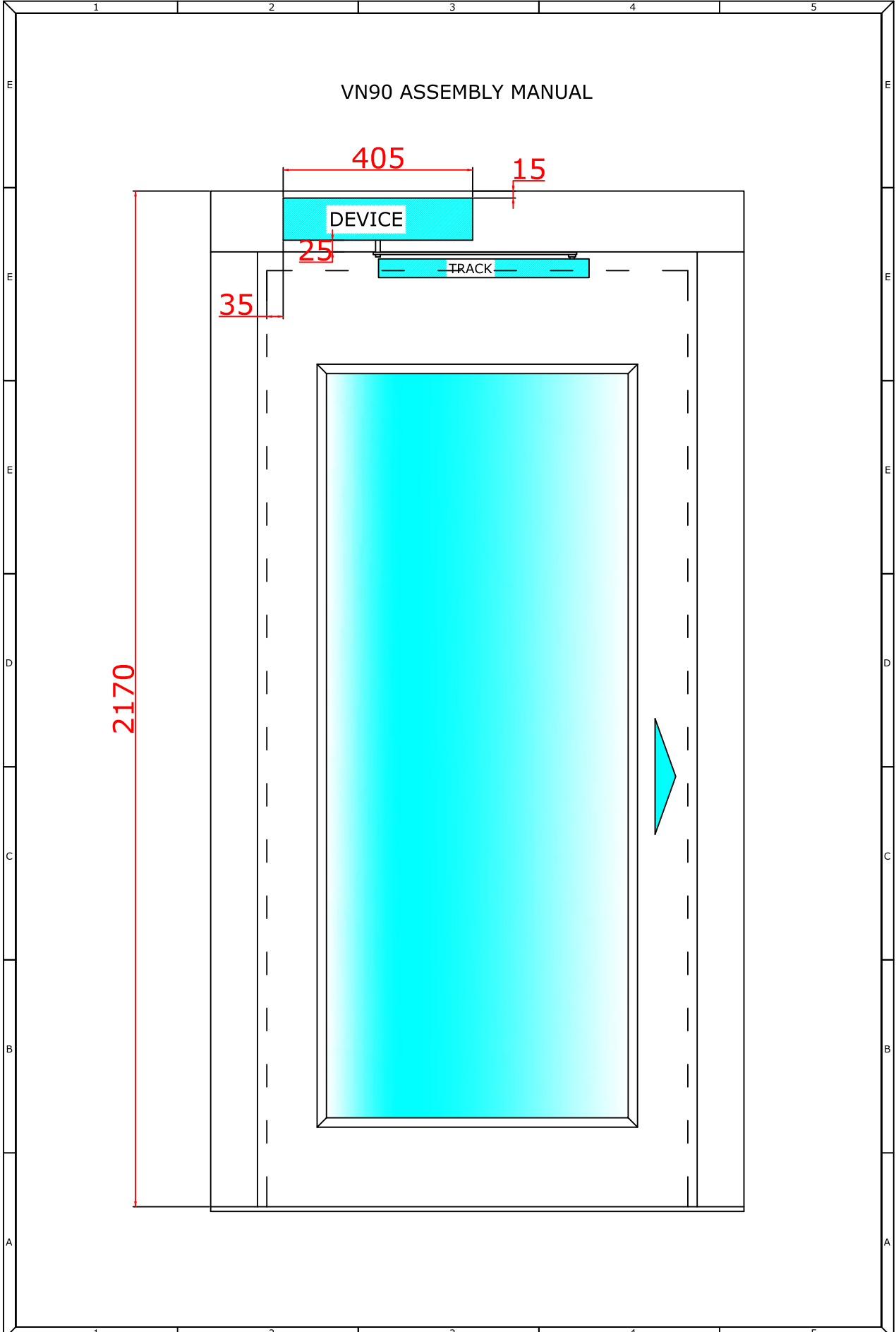
SAYFA  
(PAGE)

4



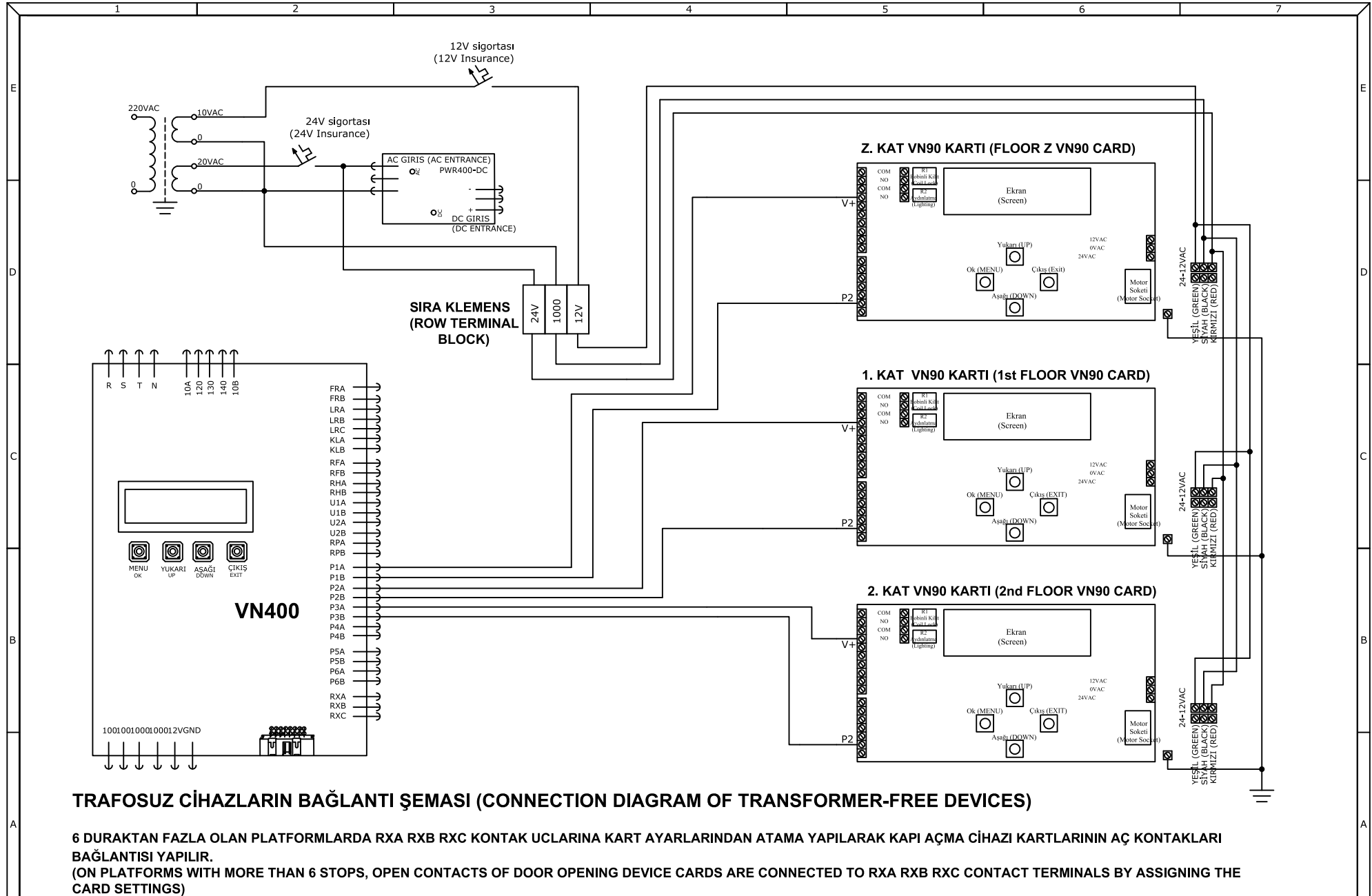
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

**VN90 Kapi Açma Cihazı Bağlantısı  
(VN90 DOOR OPENING DEVICE CONNECTION)**



VN90 ASSEMBLY MANUAL





### TRAFOSUZ CİHAZLARIN BAĞLANTI ŞEMASI (CONNECTION DIAGRAM OF TRANSFORMER-FREE 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)

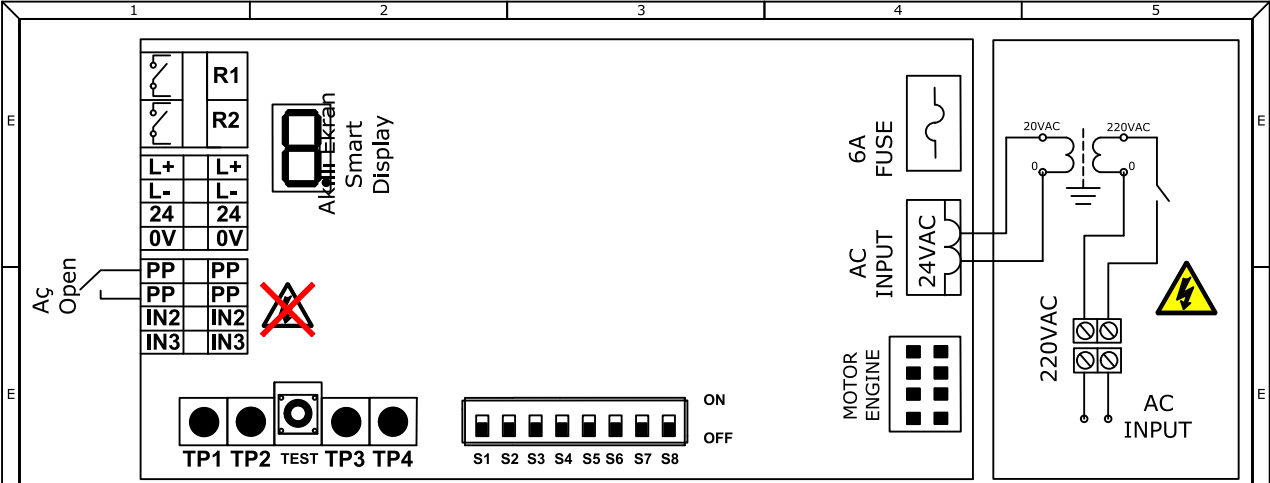


ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

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

SAYFA  
(PAGE)

5-B



### 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 EKREN / SMART DISPLAY

- 0 : 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	Sıkıştırma 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

- Cihaz 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 tanyacaktır.

Before energizing the device, take the door to the closed position and check your connections.

Adjust the number 1 dip switch according to the hinge direction of the door.

Give the energy.

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

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

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





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

Kat göstergesi İşlem 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

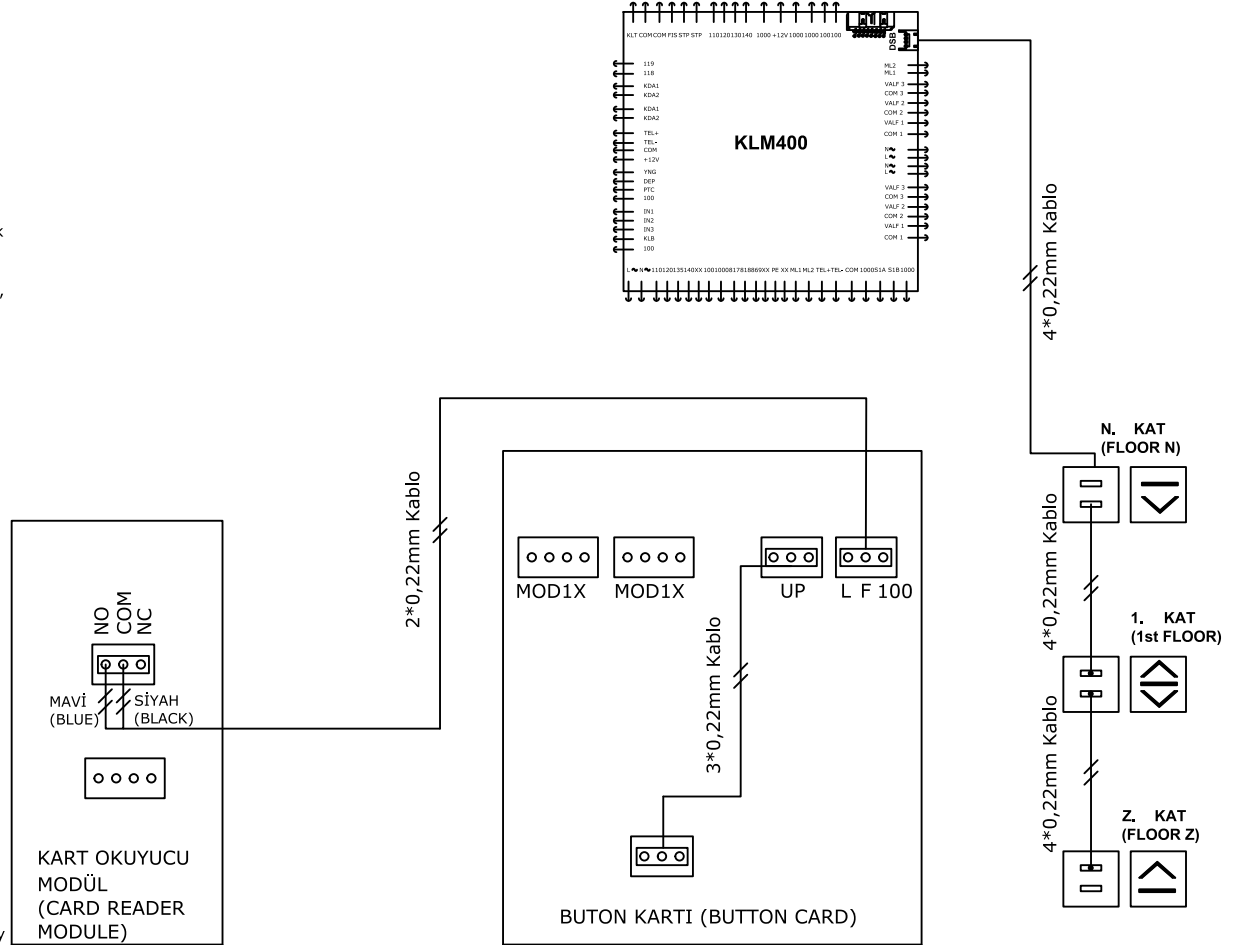
1. P butonuna 2 sn basılarak ayar menüsüne girilir.
2. İlk Menü kat seçim menüsüdür. Gösterge ekranında ilgili kat numarası yanıp söner.
3. UP butonuna her basıldığında 0'dan 9'a kadar kat numaraları artışı olarak artar. Kat seçimi yapıldıktan sonra P Butonuna 2 sn basılarak sonraki menüye geçilir.
4. 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 harç 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 : Floor Indicator Power Connection 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.)



ÇİZİM

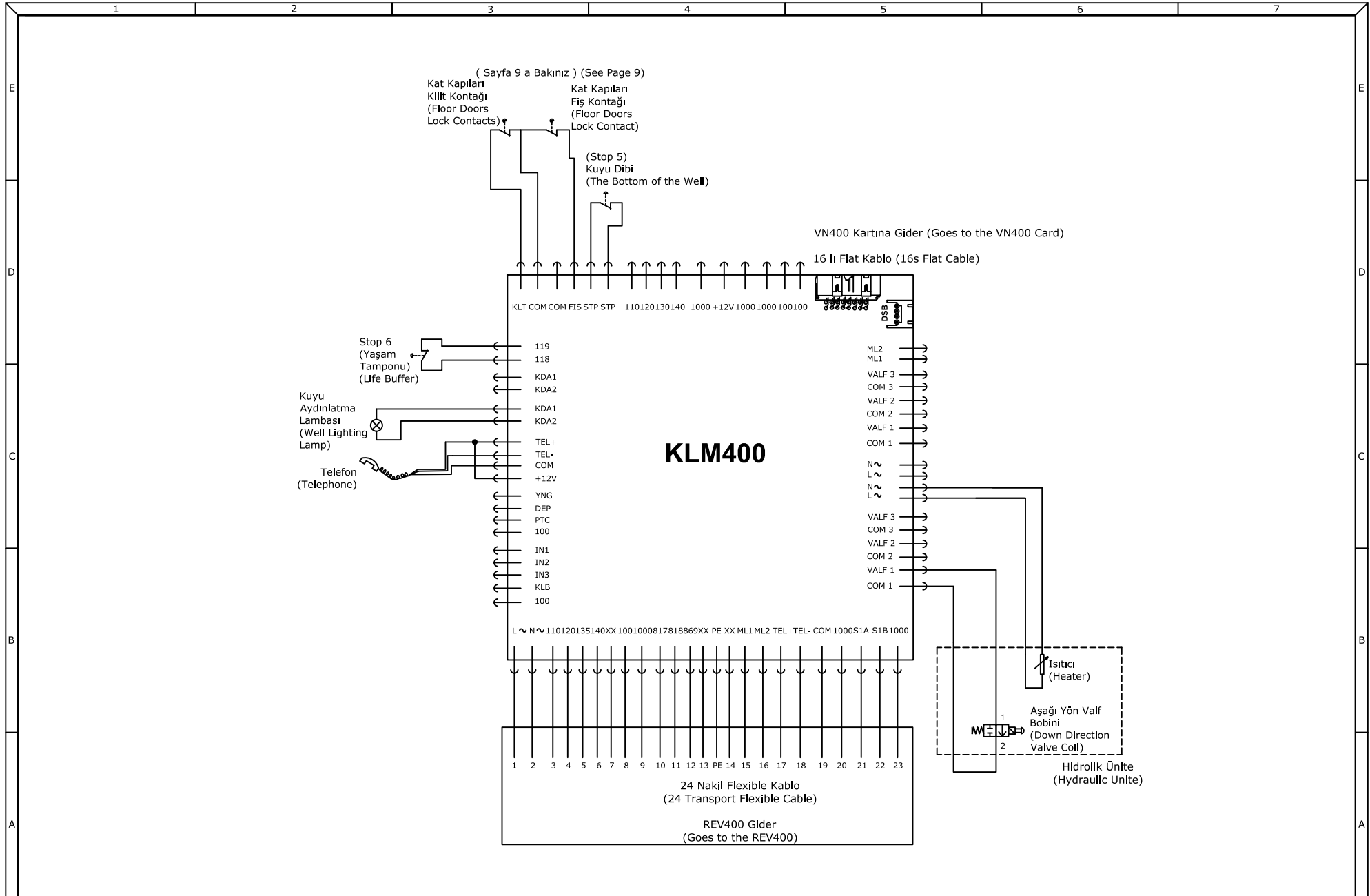
BETÜL DURSUN

TARİH  
17.06.2022  
ŞEMA  
HİDROLİK  
DOSYA  
VN400

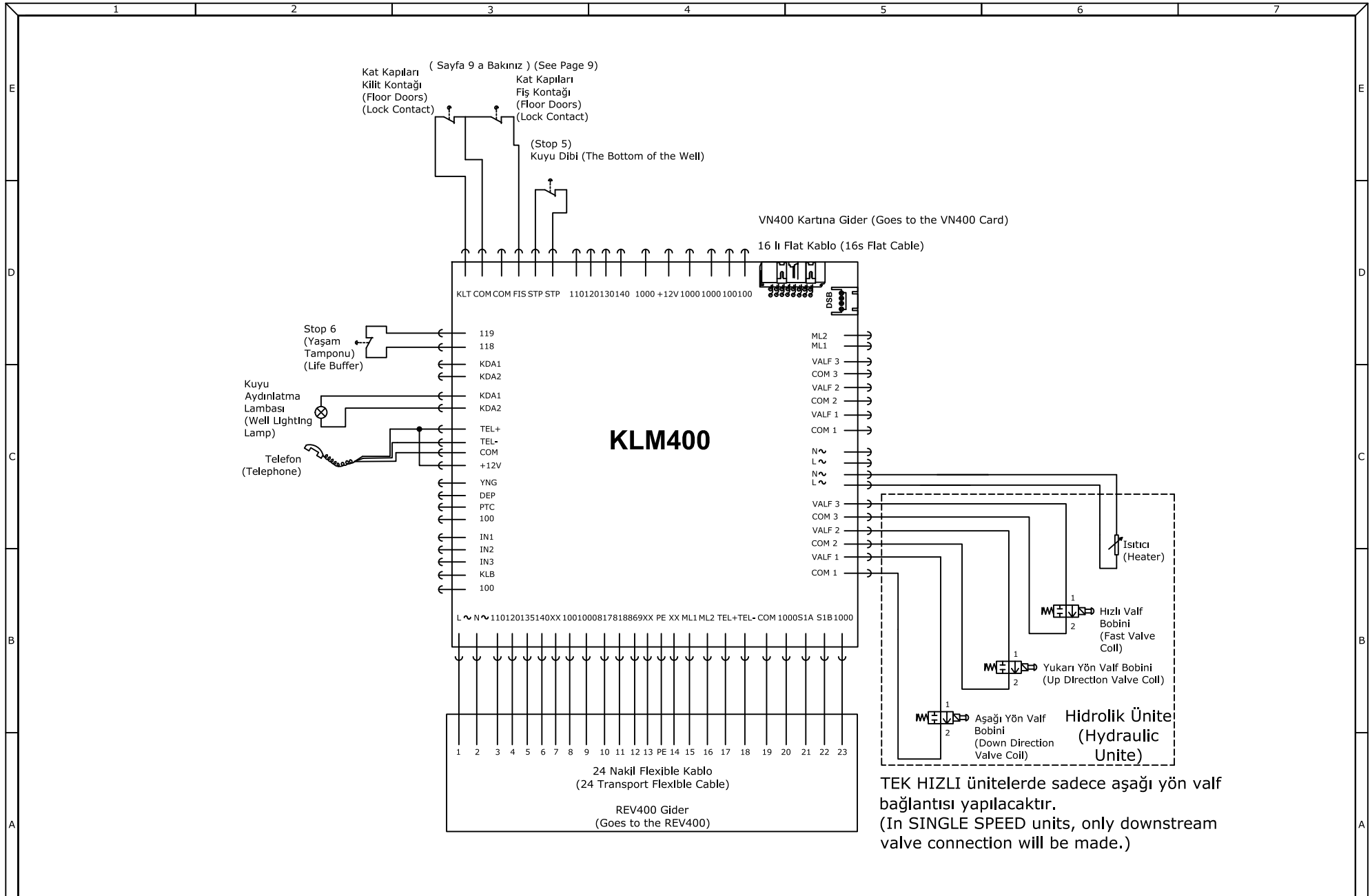
Dış Tesisat (Göstergeli) Seri Bağlantı  
(Outdoor Installation (With Display) Serial Connection)

SAYFA  
(PAGE)

6-B



	ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022	<b>KH400 Tek Hızlı Platformlar</b> <b>KLM400 (Klemens Kartı) Tesişat Bağlantısı</b> <b>(KH400 Single Speed Platforms</b> <b>KLM400 (Terminal Board) Wiring Connection)</b>	SAYFA (PAGE)
			ŞEMA	HİDROLİK		7-A
			DOSYA	VN400		

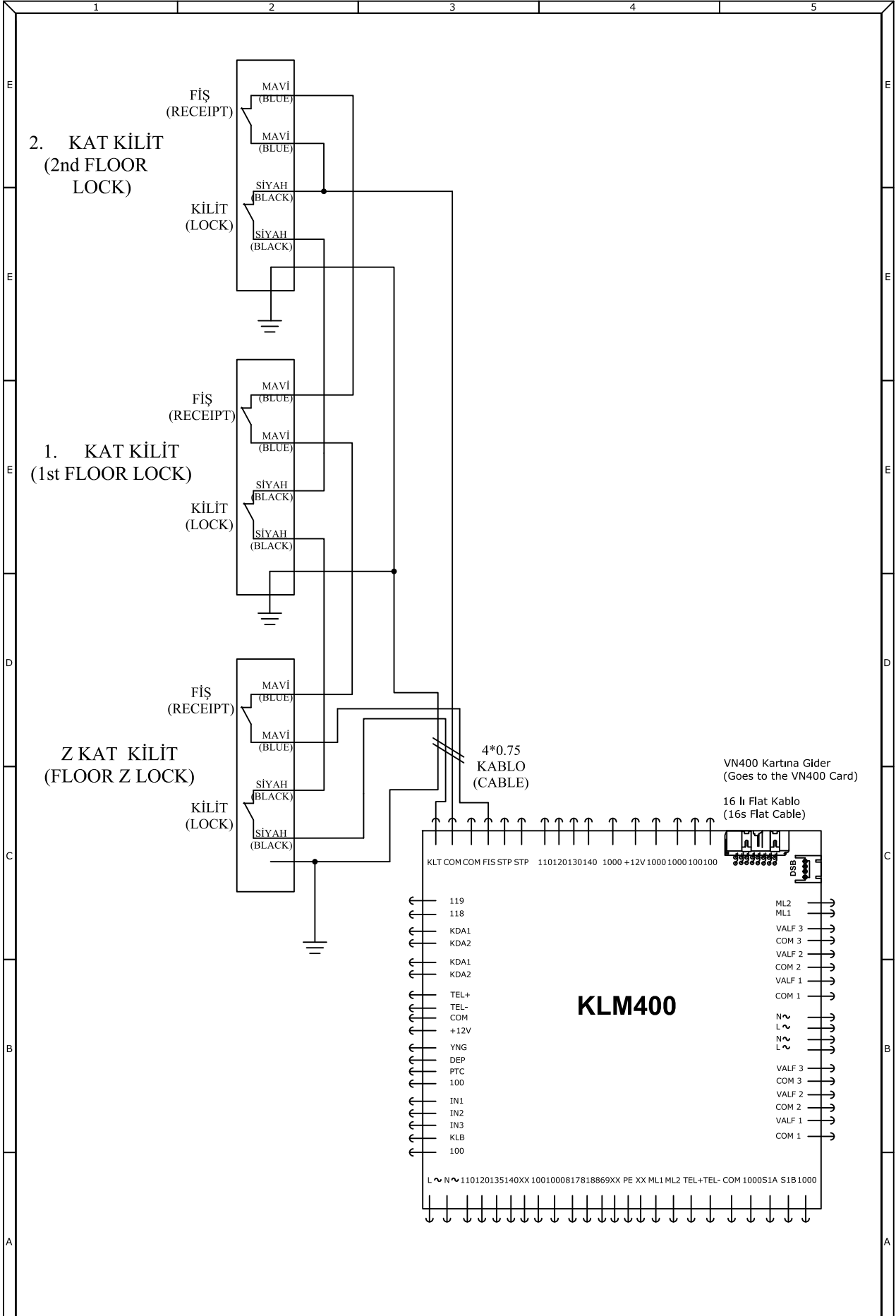


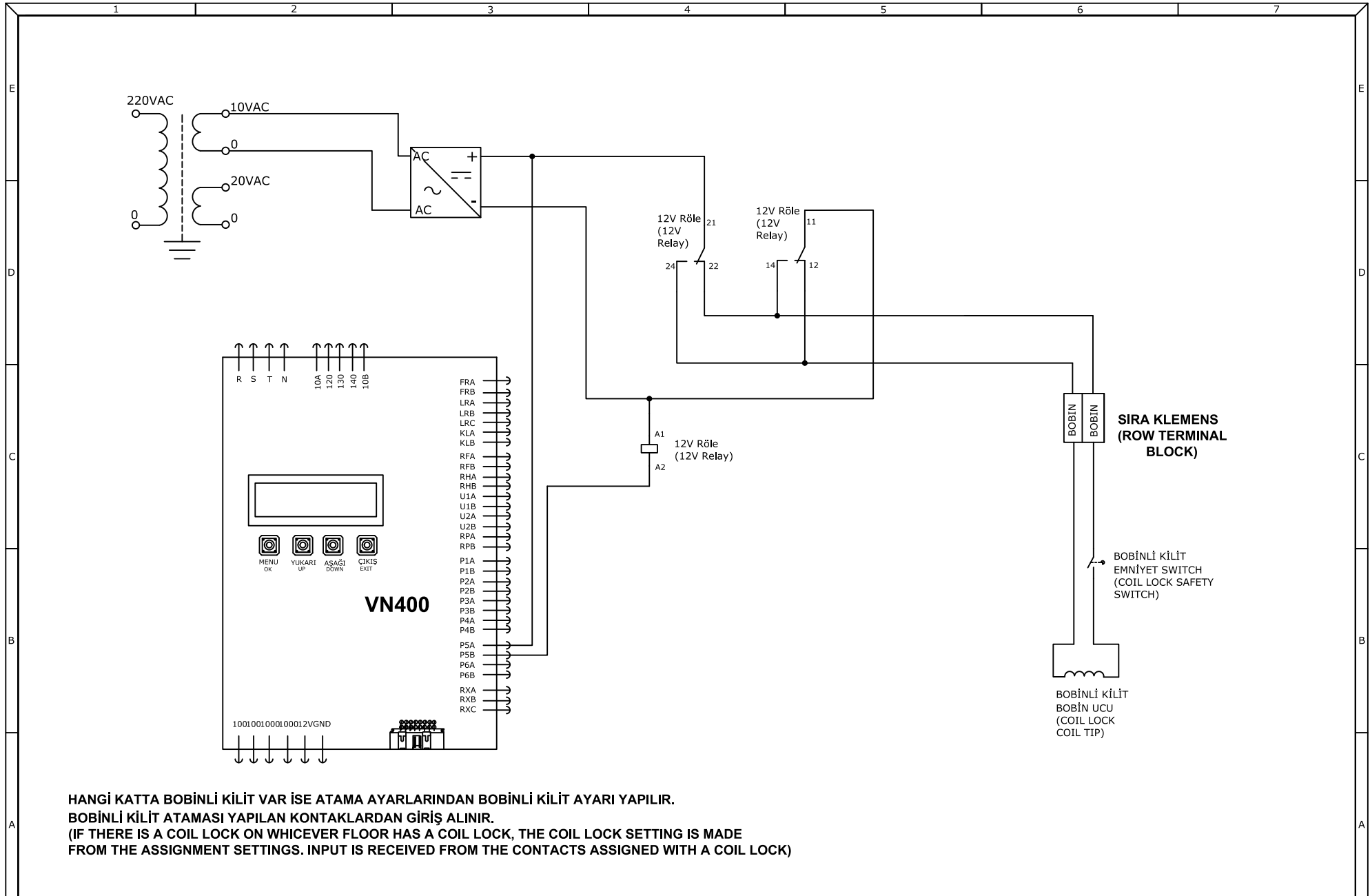
ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

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

SAYFA (PAGE)

7-B





**HANGİ KATTA BOBİNLİ KİLİT VAR İSE ATAMA AYARLARINDAN BOBİNLİ KİLİT AYARI YAPILIR.**  
**BOBİNLİ KİLİT ATAMASI YAPILAN KONTAKLARDAN GİRİŞ ALINIR.**  
**(IF THERE IS A COIL LOCK ON WHICEVER FLOOR HAS A COIL LOCK, THE COIL LOCK SETTING IS MADE FROM THE ASSIGNMENT SETTINGS. INPUT IS RECEIVED FROM THE CONTACTS ASSIGNED WITH A COIL LOCK)**



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH | 17.06.2022

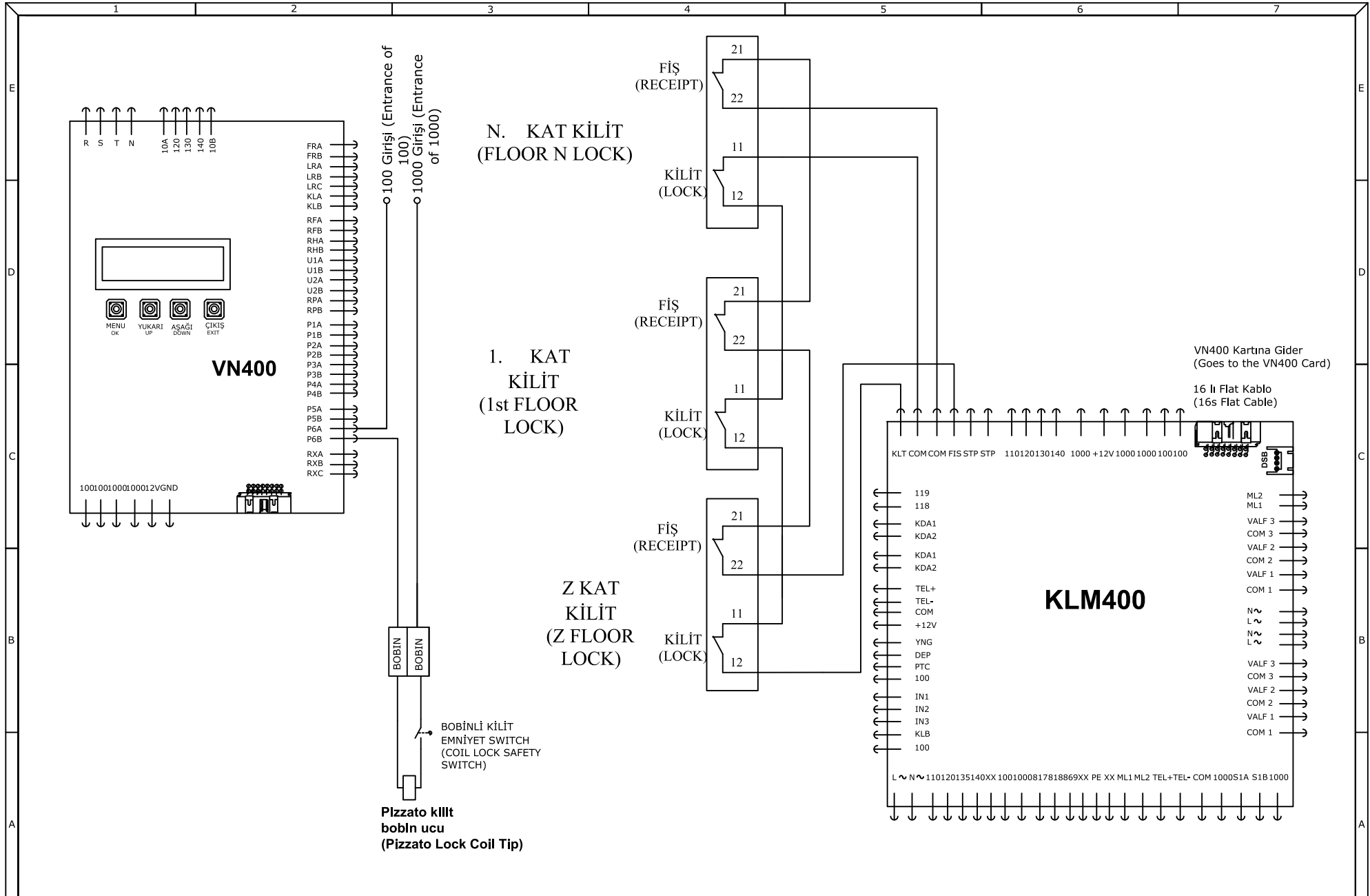
ŞEMA | HİDROLİK

DOSYA | VN400

**Bobinli Kilitlerde Bobin Bağlantısı**  
**(Coil Connection In Coil Locks)**

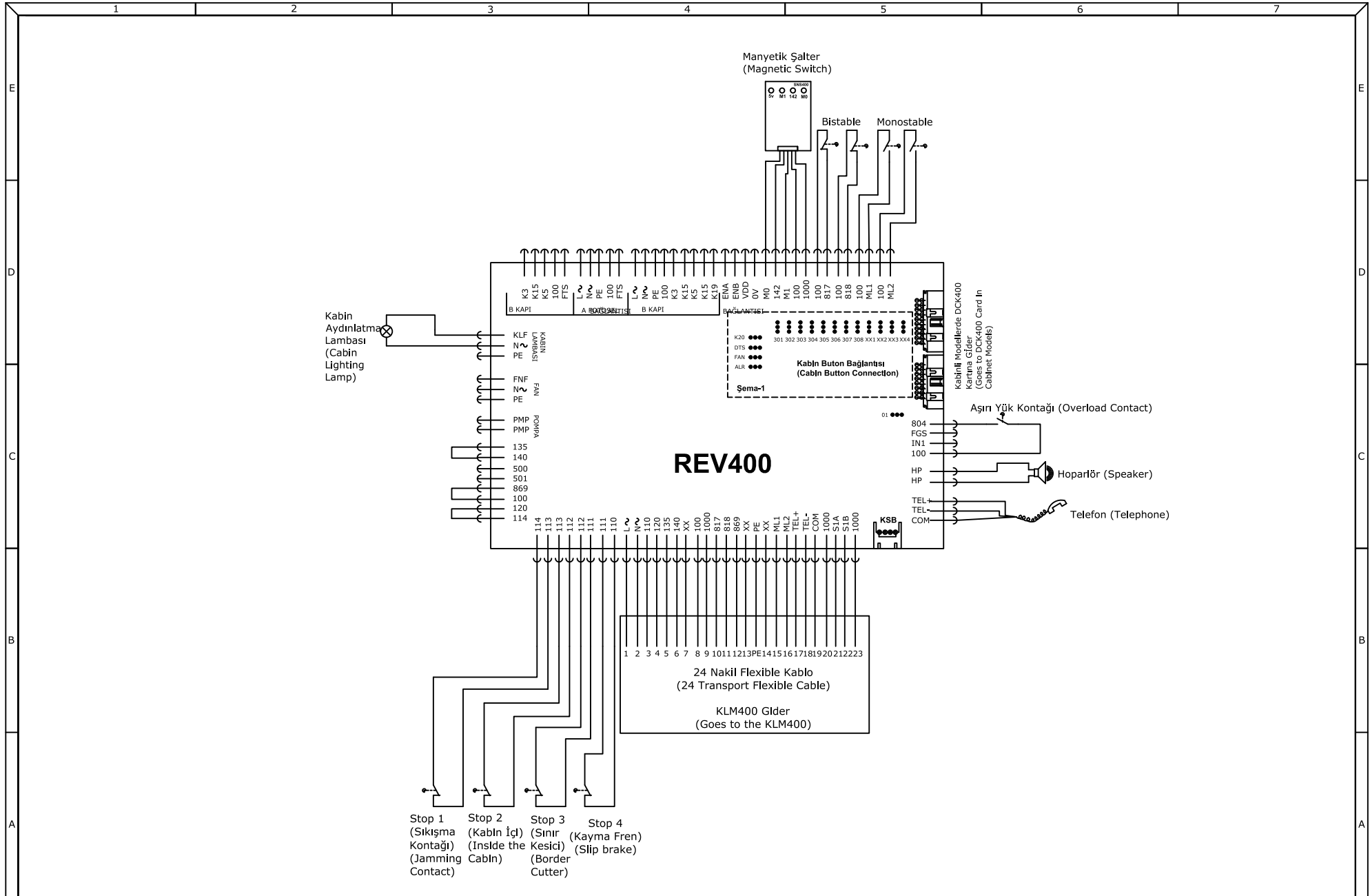
SAYFA  
(PAGE)

8-B



ÇİZİM	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

**Pizzato Kilit Bağlantısı**  
**(Pizzato Lock Connection)**

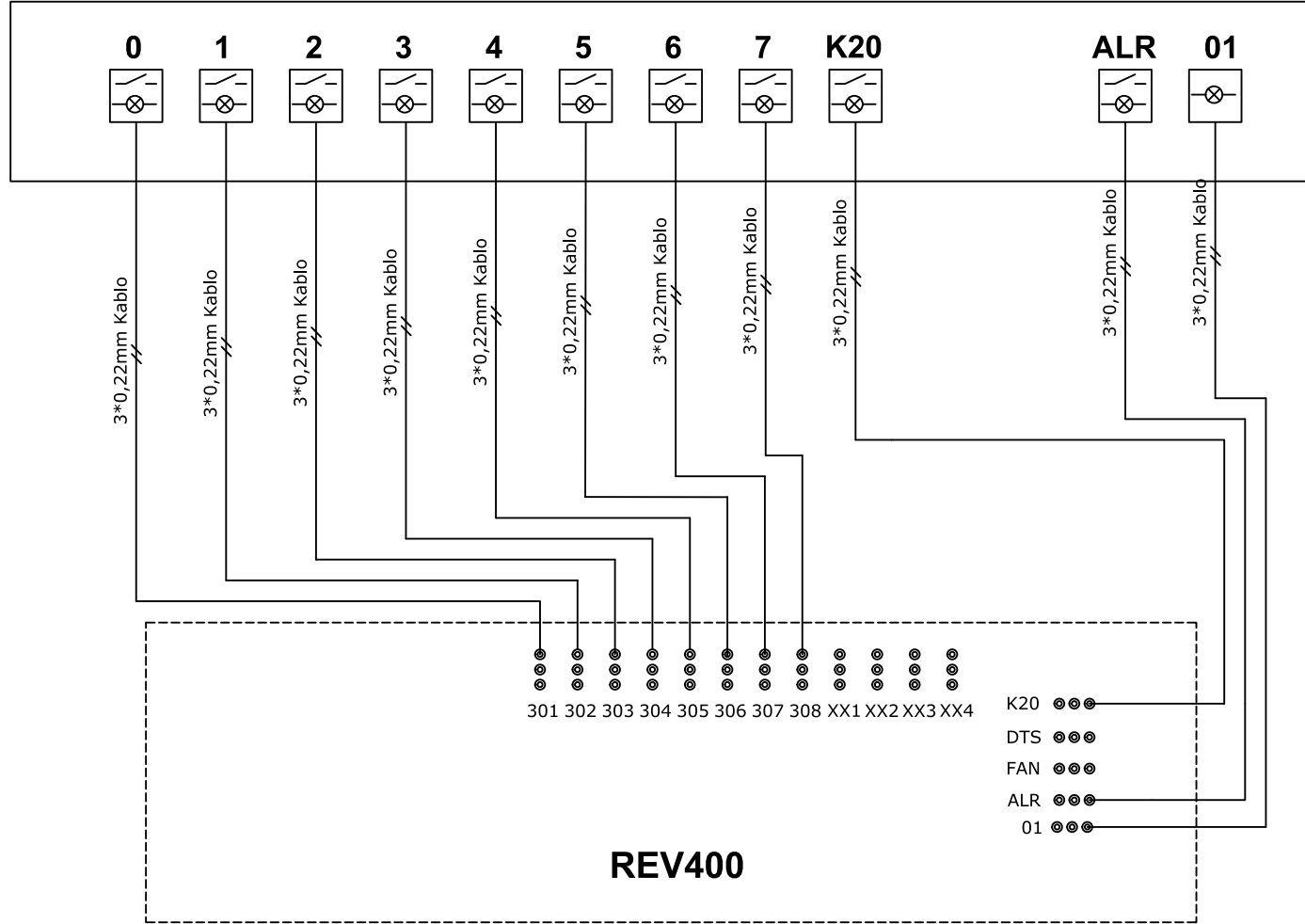








## Platform Buton Bağlantısı (Platform Button Connection)



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH 17.06.2022

ŞEMA HİDROLİK

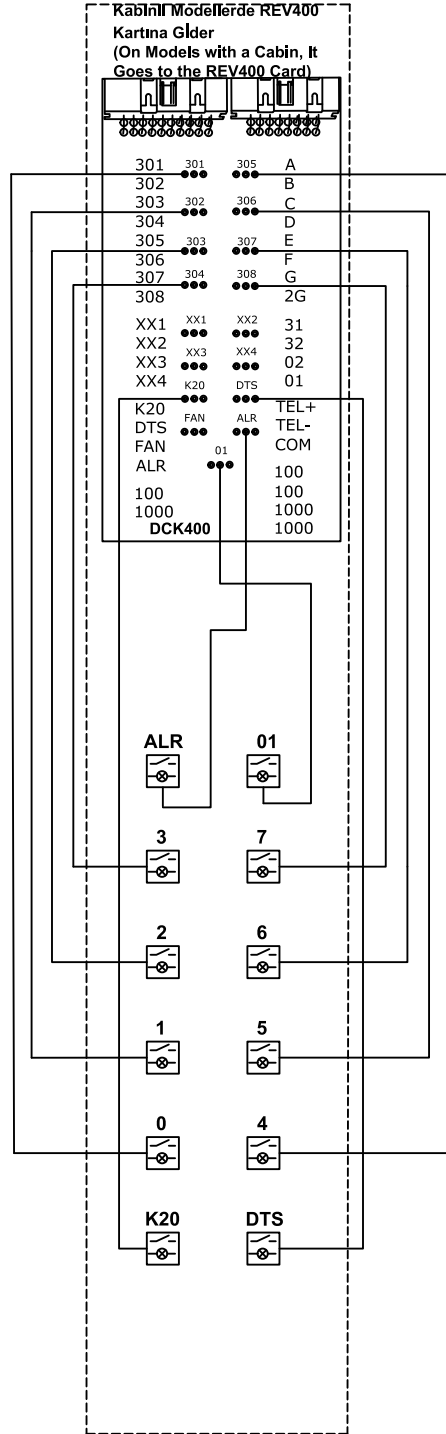
DOSYA VN400

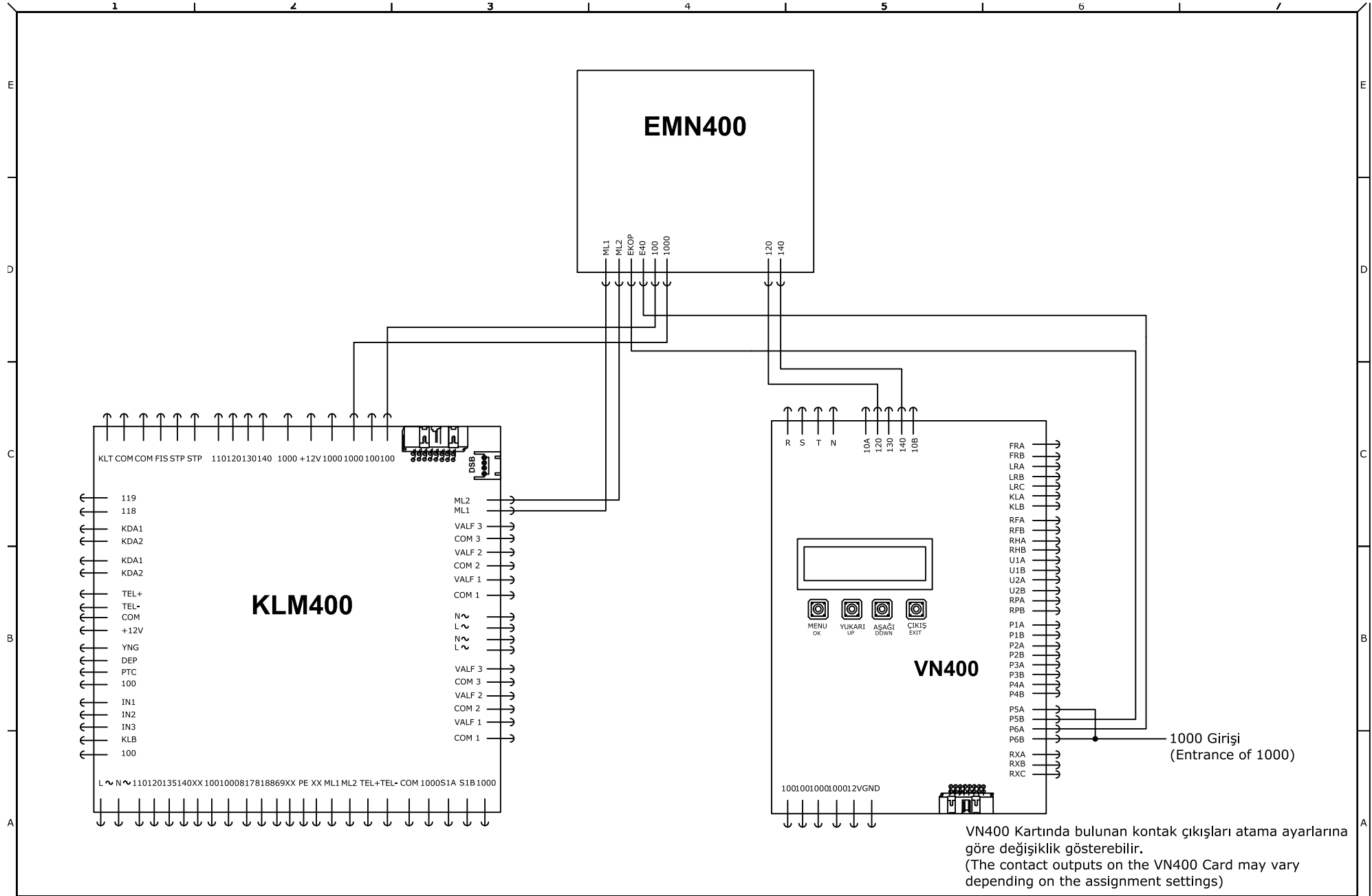
İç Teslat Bağlantısı ( KH 400 )  
(Internal Plumbing Connection (KH400))

SAYFA  
(PAGE)

10-A

## Kabin Buton Bağlantısı (Cabin Button Connection)



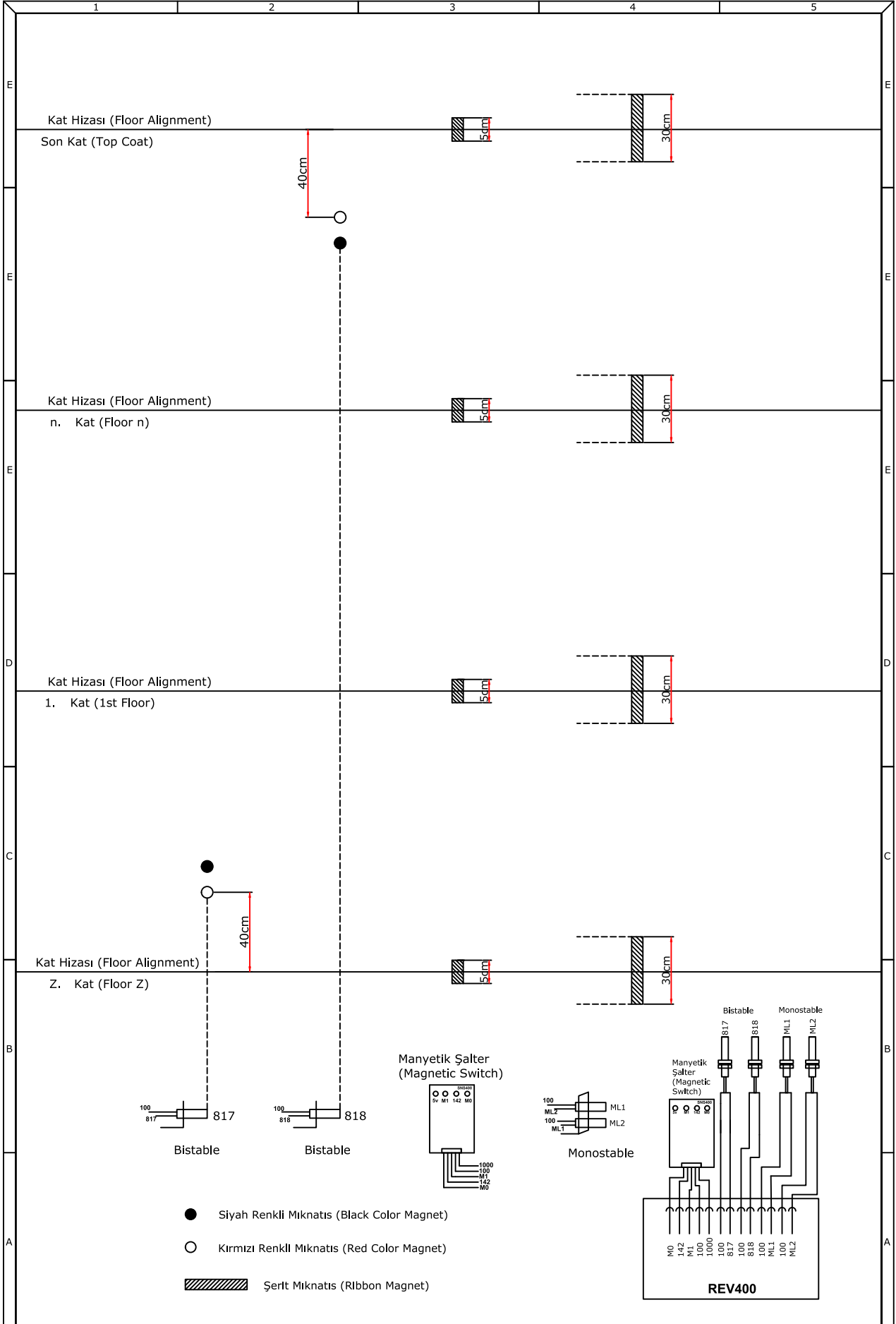


çizim	BETÜL DURSUN	TARİH	17.06.2022
		ŞEMA	HİDROLİK
		DOSYA	VN400

**EMN400 (Kapı Açık Sevyeleme Kartı) Bağlantısı**  
**(EMN400 (Door Open Leveling Card) Connection)**

SAYFA  
(PAGE)

11





## RUMUZLAR

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



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

HİDROLİK

DOSYA

VN400

RUMUZLAR

SAYFA

13



VN400 PARAMETRE AYARLARI

P0. GENEL AYARLAR / GENERAL SETTING

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

P1. DURAK AYARLARI / FLOOR SETTING

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

P2. ZAMAN AYARLARI / TIME SETTING

KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
P2.00	MESGUL BUSY	Min : 5 sn Maks : 30 sn	Min : 5 sec. Max : 8 sec.
P2.02	DURAK SAYISI NUMBER FLOOR	Min : 2 Maks : 8	Min : 2 Max : 8
P2.04	RP GEÇİKMESİ 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		
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 GEÇİKME UP DIRECTION	Min : 0.00 sn Maks : 2.50 sn	Min : 0.00 sec. Max : 2.50 sec
P2.36	A.YÖN GEÇİKME DOWN DIRECTION	Min : 0.00 sn Maks : 2.50 sn	Min : 0.00 sec. Max : 2.50 sec



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

DOSYA

VN400

VN400 PARAMETRELER

SAYFA

14

**P3. KAPI AYARLARI / DOOR SETTINGS**

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

**P4. ÇIKIŞ ATAMA AYARLARI / RELAY OUTPUTS SETTINGS**

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



ÇİZİM

BETÜL DURSUN

TARİH

17.06.2022

ŞEMA

DOSYA

VN400

**VN400 PARAMETRELER**

SAYFA

**15**

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

#### P7. DİJİTAL AYARLAR / DIGITAL SETTINGS

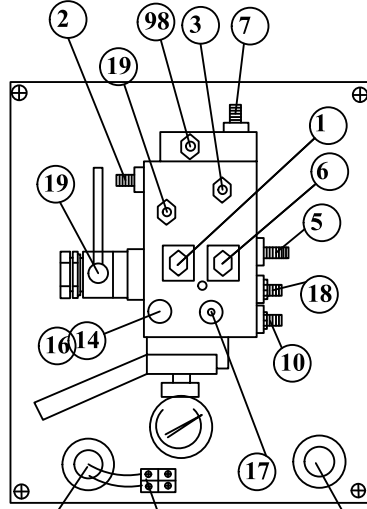
KOD CODE	ALT PARAMETRE SUB PARAMETER	SEÇENEKLER	PARAMETERS
	DISPLAY ÇIKIŞ DISPLAY OUTPUT	7 Segment Gray Binarty	7 Segment Gray Binarty
	LCD KONTRAST LCD CONTRAST	Min : % 10 Maks : % 100	Min : % 10 Max : % 100
	1. KAT 1. FLOOR	Gösterge:0 -4 1 A 2 b 3 C 4 d 5 E 6 F 7 H 8 L 9 n -1 o -2 P -3 r	Indicator:0 -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	Türkce İngilizce Fransızca	Türkce English Francais
P8.01	SESLİNDİRME 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 DÜZEYİ 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 (FAST VALVE)  
/(AŞAĞI VE YUKARI) (DOWN AND UP)

24 VDC ... 45W

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

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

T= YAĞ ISITICI HARİCI  
THERMOSTAT 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 THERMOSTAT  
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)

(M+S)= MOTOR GÜÇ KABLOSU (GRİ RENKLİ 5X2.5mm) MOTOR PTC KABLOSU (GRİ VE SİYAH RENK ) GRİ RENKLİ 5X2.5mm KABLO İÇERİSİNDE BULUNAN GRİ VE SİYAH RENK KABLolar KUMANDA KARTI PTC ÇIKIŞINA BAĞLANMALIDIR. HİDROLİK ÜNİTE MOTOR SICAKLIĞI 105 - 110 DERECE YANMA SINIRINA ULAŞTIĞINDA PTC DEVRESİ AÇILARAK KUMANDA KARTINI BLOKE EDER VE MOTOR ÇALIŞMAZ

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

**THE GRAY AND BLACK COLOR CABLES CONTAINED IN THE GRAY COLOR 5X2.5mm CABLE MUST BE CONNECTED TO THE CONTROL CARD PTC OUTPUT. THE HYDRAULIC UNIT OPENS THE PTC CIRCUIT WHEN THE ENGINE TEMPERATURE REACHES THE COMBUSTION LIMIT OF 105-110 DEGREES, BLOCKS THE CONTROL BOARD AND THE ENGINE DOES NOT START.)**

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.)

MONOFAZE (TEK FAZ) 220VAC ÜNİTE BAĞLANTISI= (MONOPHASE (SINGLE PHASE 220VAC UNIT CONNECTION)

5X2,5mm KABLO RENKLERİ = MAVİ---KAHVERENGİ---GRİ---SİYAH---SARIYEŞİL (TOPRAKLAMA)

(5X2,5mm CABLE'S COLOR = BLUE---BROWN-----GRAY---BLACK---YELLOW GREEN (GROUNDING)

MOTOR KLEMENSİ V ----MAVİ KABLO ---- NÖTR (MOTOR TERMINAL BLOCK V---BLUE CABLE---NEUTRAL)

MOTOR KLEMENSİ W ----KAHVERENGİ KABLO ---- FAZ (MOTOR TERMINAL BLOCK W---BROWN CABLE---PHASE)

GRİ KABLO ----- PTC (GRAY CABLE-----PTC)

SİYAH KABLO ----- PTC

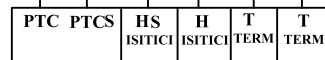
(BLACK CABLE-----PTC)

(GELEN ÜNİTELERİN BAĞLANTISI BU ŞEKİLDE OLMALIDIR. LÜTFEN BAĞLANTI YAPMADAN ÖNCE KONTROL EDİNİZ.

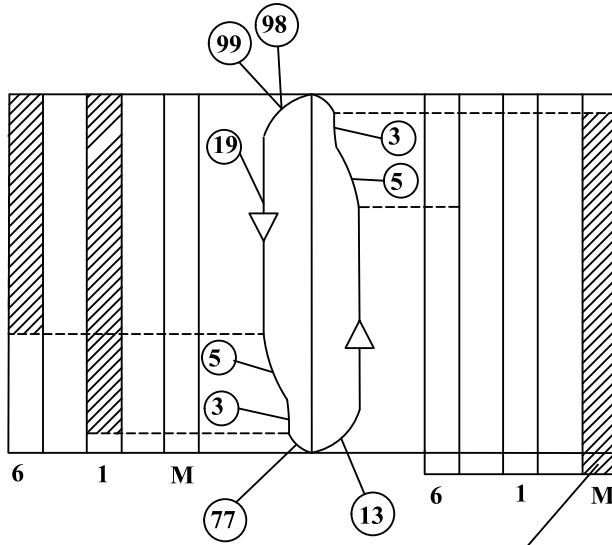
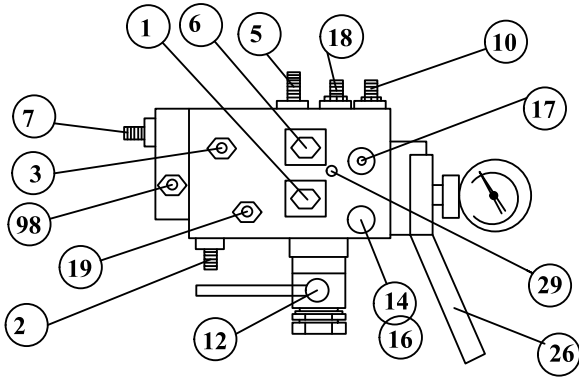
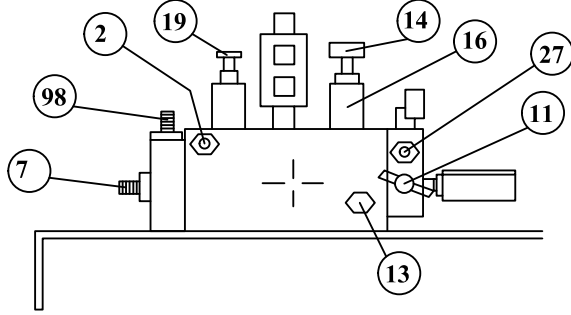
(THE CONNECTION OF THE INCOMING UNITS SHOULD BE IN THIS WAY. PLEASE CHECK BEFORE MAKING A CONNECTION)

KUMANDA PANOSU KLEMENSLERİ (CONTROL PANEL TERMINAL BLOCKS)

PTC | PTC | 220VAC | NÖTR (NEUTRAL)



HİDROLİK ÜNİTE KLEMENS RUMUZZLARI  
(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 kısıcısı (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 kısıcısı (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)

 ON  OFF

- 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 eğitilmiş 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)

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

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

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

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

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

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

<b>KH400 PARÇA DEĐİŐİM KAYITLARI</b>	DOKÜMAN NO :	F- 05
	SAYFA NO :	1/ 1
	REVİZYON NO :	0
	REVİZYON TARİHİ :	18.02.2013

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

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



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

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

NOT: Yetkili kuruluşlara bildirilmelidir.

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

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

NOT: Arızalar yukarıdaki bölümlere işlenmelidir.

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

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

NOT: Bakımlar yukarıdaki bölümlere işlenmelidir.