

## 5.3 Mechanischer gegenüber Elektronischem Stop

Wir haben einige Anfragen und auch Anregungen von unseren Kunden erhalten, Spindelsperren in PE Anlagen einzubauen. Wir raten hiervon ab:

Da PE Anlagen keine Schnurspulen beinhalten (in Gegensatz z. AE oder BE Anlagen indem die Schnur immer wieder zur gleichen Position nach jeder Umdrehung zurückkehrt) sondern Schnurtrommeln. Diese arbeiten mit dem Prinzip der Reibung und sollte die Trommel aufgrund hoher- oder minderer Reibung nachgeben, stimmen die Endpositionen der Spindelsperre (die auf d. Achse der Trommel befestigt sind) nicht mit den tatsächlichen Endpositionen der Anlage überein. Dieser Unterschied vergrößert sich mit der Zeit.

Deswegen wurde das TS-24 "TimeStop" Modul entworfen. Das Modul erlaubt die Programmierung von 2 Endpositionen. Diese werden als ein bestimmter Zeitablauf zwischen den beiden Positionen gespeichert. Um das Nachgeben der Trommel zu kompensieren, läuft die TS-24 um einige Sekunde länger, über die programmierten Endpositionen weiter.

Diese Zeit ist abhängig von der Länge der Anlage und demnach die programmierte Zeit. Das bedeutet, sollte ein Nachgeben der Trommel während eine spezifische Anwendung der Anlage vorkommen und diese nicht vollständig öffnet oder schließt, wird dies bei der nächsten Anwendung korrigiert, außer das Nachgeben ist zu groß.

## 5.4 Programmieren von die TS-24

### 5.4.1 Schalter

**Notiz:** Programmieren darf nur gestartet werden wenn alle Kabel angeschlossen sind und wenn das Netzteil eingeschaltet ist.

Für Programmieren kann man die Original Programmier Schalter 170055.0204 benutzen oder man kann in Notfall die 3 Drahten zusammen halten was das Gleiche ist wie die Grosse (Programmier) Taste eindrücken.

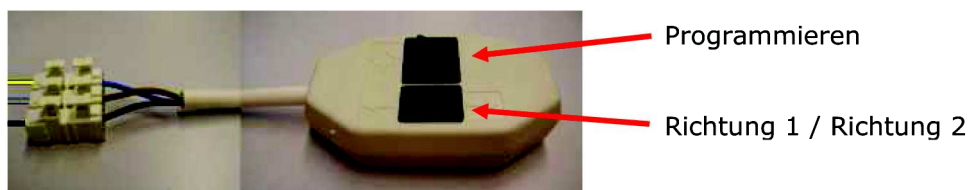


Bild 22. Original Schalter 170055.0204

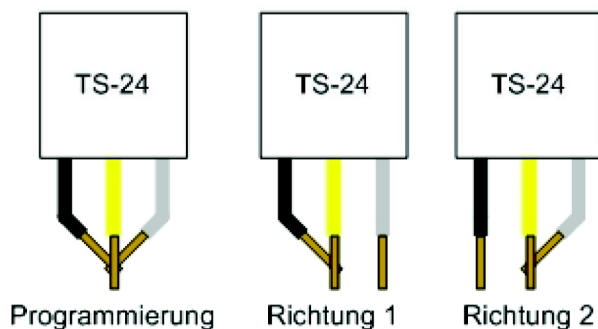


Bild 23. Notfall Programmierung

# Elektrische Installation Plissé & Duette Shades

## 5.4.2 Reihenfolge von Programmieren

