

• Products compatible with SYKCE:

CAUTION! – Efficient use of the SYKCE kit can only be guaranteed in combination with the products listed below. Use with products not specifically envisaged herein, even if technically feasible, is not recommended due to the low number of daily cycles obtainable. The list of products is based on the date of printing as stated in this addendum; check for any updates on the web site "www.niceforyou.com".

- MC824H: with motors TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024
- Robus: RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (the "A" versions are compatible but with lower performance)
- Soon: SO2000/A
- Spin: SPIN23KCE
- Pop: POPKCE/A
- Ten: TN2010/A, TN2010/A + TN2020
- Wingo + MC424: WINGO2024KCE, WINGO3524KCE
- X-BAR: X-BAR

• To calculate the maximum number of cycles daily performed by the automation:

- 01. In graphs A, B or C (chapter 3 – instruction manual), read the "Base coefficient (Cb)" for the required period of the year.
02. Depending on the type of automation installed and the programmed standby level, refer to Table 1 to read value "B": add this value to the value "B" of any accessories installed.
03. Subtract "B" from "Cb" to obtain the value "Y" (Y = Cb - B).
04. Depending on the type of automation installed and weight of the gate leaf, refer to Table 1 to read value "K": add this value to the value "K" of any accessories installed.
05. Read value "s": s = duration of a complete cycle (Opening + Closing) of the specific automation, measured in seconds.
06. Multiply "K" by "s" to obtain the value "Ks" (Ks = K x s).
07. On the graph of fig. 1, trace the curve corresponding to the value "Ks" calculated above. Trace intermediate curves for any intermediate values.
08. Starting from the value "Y" calculated above, trace a vertical line that intersects the curve of the value "Ks".
09. From the point found, trace a horizontal line that intersects the line of the values of cycles/day. The result is the maximum number of cycles daily performed by the automation.

Our example (see fig.1): Automation installed: RB1000/B; Required period of the year: Cb = 6; Type of standby: safeties B = 0,9 + accessory (1 MOFB photocell) B = 0,7. Total B = 1,6 - Y: (Y = Cb - B) 6 - 1,6 = 4,4; K (lightweight leaf) = 4 + accessory (1 Lucy B flashing light) K = 1. Total K = 5 - Ks: "s" lasts 40 seconds (Ks = K x s) 5 x 40 = 200; Maximum possible number of cycles per day = 45.

CAUTION! – To ensure optimal efficiency of the Solemyo system, the control unit must be programmed with the "StandBy" function on level "all". For further details, please refer to the control unit instruction manual and to the programmable function list with O-view (available at the Internet site www.nice-service.com). Function can only be enabled with Oview programmer (*).

TABLE 1. Table with columns: Product, Standby level (none, safeties, bluebus(*), all(*)), Leaf type/imbalance (light, medium, heavy). Lists various automation models and their corresponding B and K values.

ITALIANO

• Prodotti compatibili con SYKCE:

ATTENZIONE! – Il kit SYKCE può essere utilizzato in modo efficiente esclusivamente con i prodotti elencati di seguito. Il suo utilizzo con prodotti non specificamente previsti, anche se tecnicamente possibile, è sconsigliato a causa del ridotto numero di cicli al giorno che si potranno ottenere. L'elenco dei prodotti, è riferito alla data di stampa riportata in questo addendum; verificare eventuali aggiornamenti sul sito "www.niceforyou.com".

- MC824H: con motori TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024
- Robus: RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (le versioni "A" sono compatibili ma con prestazioni minori)
- Soon: SO2000/A
- Spin: SPIN23KCE
- Pop: POPKCE/A
- Ten: TN2010/A, TN2010/A + TN2020
- Wingo + MC424: WINGO2024KCE, WINGO3524KCE
- X-BAR: X-BAR

• Calcolare il numero massimo di cicli al giorno che l'automatismo può eseguire:

- 01. Nei grafici A, B o C (capitolo 3 - manuale istruzioni), rilevare il "Coefficiente base (Cb)" del periodo desiderato dell'anno.
02. In base al tipo di automatismo installato e al livello di stand-by programmato, rilevare nella Tabella 1 il valore di "B": sommare a quest'ultimo anche il valore "B" di eventuali accessori installati.
03. Eseguire la sottrazione tra "Cb" e "B" per ottenere il valore "Y" (Y = Cb - B).
04. In base al tipo di automatismo installato e al peso dell'anta del cancello, rilevare nella Tabella 1 il valore di "K": sommare a quest'ultimo anche il valore "K" di eventuali accessori installati.
05. Rilevare il valore "s": s = durata di un ciclo completo (Apertura + Chiusura) della propria automazione, misurata in secondi.
06. Eseguire la moltiplicazione tra "K" e "s" per ottenere il valore "Ks" (Ks = K x s).
07. Individuare sul grafico di fig.1 la curva corrispondente al valore "Ks" appena calcolato. Per valori intermedi occorre tracciare curve intermedie.
08. Partendo dal valore "Y" calcolato precedentemente, tracciare una linea verticale che interseca la curva del valore "Ks".
09. Dal punto trovato, tracciare una linea orizzontale che interseca la linea dei valori dei cicli/giorno. Il risultato è il numero massimo dei cicli al giorno che l'automatismo può eseguire.

Il nostro esempio (vedere fig.1):

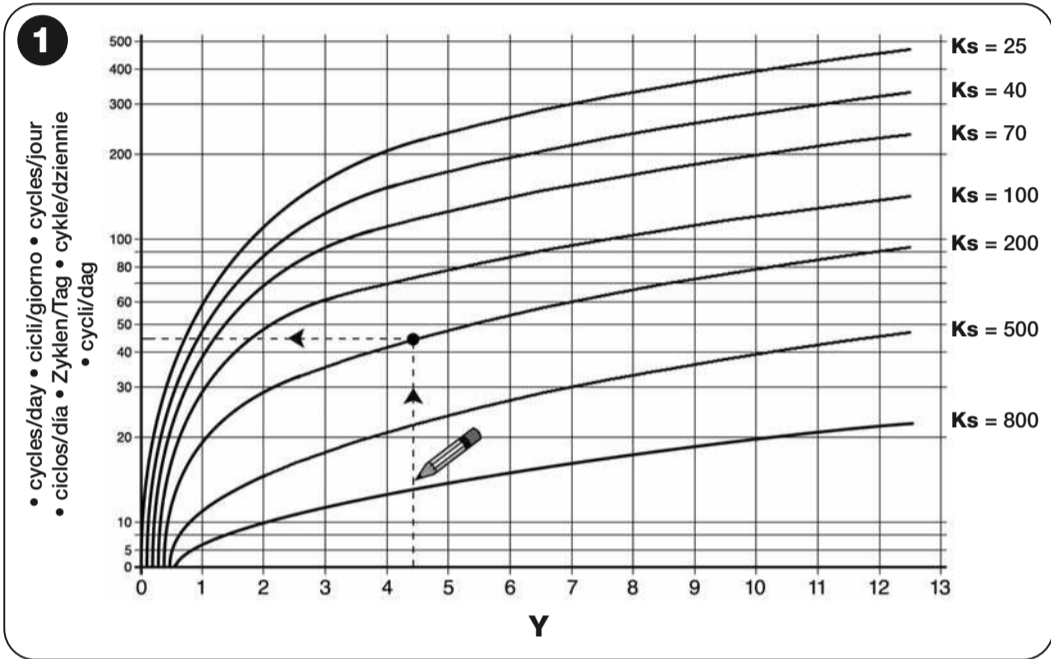
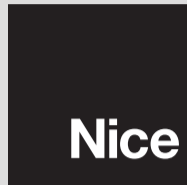
Automatismo installato: RB1000/B; Periodo desiderato dell'anno: Cb = 6; Tipo di stand-by: sicurezze B = 0,9 + accessorio (1 fotocellula MOFB) B = 0,7. Totale B = 1,6 - Y: (Y = Cb - B) 6 - 1,6 = 4,4 - K (anta con peso leggero) = 4 + accessorio (1 lampeggiante Lucy B) K = 1. Totale K = 5 - Ks: "s" dura 40 secondi (Ks = K x s) 5 x 40 = 200; Numero massimo possibile di cicli al giorno = 45.

ATTENZIONE! - Per ottenere la massima efficienza dal sistema Solemyo, è necessario programmare la centrale dell'automazione con la funzione "StandBy" su livello "tutto". Per i dettagli, fare riferimento al manuale istruzioni della centrale e alle schede delle funzioni programmabili con O-view (disponibili sul sito www.nice-service.com). Funzione attivabile solo con il programmatore Oview(*).

TABELLA 1. Table with columns: Prodotto, Tipo di Stand-by (nessuno, sicurezze, bluebus(*), tutto(*)), Tipo anta/sbilanciamento (leggera, media, pesante). Lists various automation models and their corresponding B and K values.

Solar power kit

- EN - Addendum to the manual
IT - Addendum al manuale
FR - Addendum au manuel
ES - Addendum al manual
DE - Nachtrag zur Anleitung
PL - Załącznik do instrukcji
NL - Addendum bij de handleiding



FRANÇAIS

• Produits compatibles avec SYKCE :

ATTENTION ! – Le kit SYKCE peut être utilisé de manière efficace exclusivement avec les produits énumérés ci-après. Son utilisation avec des produits qui ne sont pas spécifiquement prévus, bien que techniquement possible, est déconseillée à cause du nombre réduit de cycles par jour qui pourront être obtenus. La liste des produits se réfère à la date d'impression figurant dans cet addenda ; vérifier les éventuelles mises à jour sur le site « www.niceforyou.com ».

- MC824H: avec moteurs TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024
- Robus: RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (les versions "A" sont compatibles mais offrent des performances inférieures)
- Soon: SO2000/A
- Spin: SPIN23KCE
- Pop: POPKCE/A
- Ten: TN2010/A, TN2010/A + TN2020
- Wingo + MC424: WINGO2024KCE, WINGO3524KCE
- X-BAR: X-BAR

• Calculer le nombre maximum de cycles par jour que l'automatisme peut effectuer :

- 01. Dans les graphiques A, B ou C (chapitre 3 – guide d'instructions), identifier le Coefficient de base (Cb) de la période désirée de l'année.
02. Suivant le type d'automatisme installé et le niveau de stand-by programmé, identifier dans le Tableau 1 la valeur de « B » : additionner aussi à celle-ci la valeur « B » d'éventuels accessoires installés.
03. Effectuer la soustraction entre « Cb » et « B » pour obtenir la valeur « Y » (Y = Cb - B).
04. Suivant le type d'automatisme installé et poids du vantail, identifier dans le Tableau 1 la valeur de « K » : additionner aussi à celle-ci la valeur « K » d'éventuels accessoires installés.
05. Relever la valeur « s » : s = durée d'un cycle complet (Ouverture + Fermeture) de l'automatisme, mesurée en secondes.
06. Effectuer la multiplication entre « K » et « s » pour obtenir la valeur « Ks » (Ks = K x s).
07. Identifier sur le graphique de fig.1 la courbe correspondant à la valeur « Ks » que l'on vient de calculer. Pour les valeurs intermédiaires, il faut tracer des courbes intermédiaires.
08. Partant de la valeur « Y » calculée précédemment, tracer une ligne verticale coupant la courbe de la valeur « Ks ».
09. À partir du point trouvé, tracer une ligne horizontale coupant la ligne des valeurs des cycles/jour. Le résultat est le nombre maximum de cycles par jour que l'automatisme peut effectuer.

Notre exemple (voir fig.1) : Automatisme installé : RB1000/B ; Période désirée de l'année : Cb = 6 ; Type de stand-by : sécurités B = 0,9 + accessoire (1 photocellule MOFB) B = 0,7. Total B = 1,6 - Y : (Y = Cb - B) 6 - 1,6 = 4,4; K (vantail de poids léger) = 4 + accessoire (1 clignotant Lucy B) K = 1. Total K = 5 - Ks : « s » dure 40 secondes (Ks = K x s) 5 x 40 = 200 ; Nombre maximum possible de cycles par jour = 45.

ATTENTION ! - Pour obtenir l'efficacité maximum du système Solemyo, il faut programmer la logique de commande de l'automatisme avec la fonction « StandBy » sur le niveau « tout ». Pour tous les détails, se référer au guide d'instructions de la logique de commande et aux fiches des fonctions programmables avec O-view (disponibles sur le site www.nice-service.com). Fonction activable uniquement avec le programmatore Oview (*).

TABLEAU 1. Table with columns: Produit, Niveau de stand-by (aucun, sécurités, bluebus(*), tout(*)), type de vantail/déséquilibre (léger, moyen, lourd). Lists various automation models and their corresponding B and K values.