

Intelligenter Stellungsregler

Positionneur intelligent

Ⓓ ORIGINAL QUICK GUIDE

Ⓕ GUIDE RAPIDE



Ab Version / À partir de la version 2.0.3.3

Inhaltsverzeichnis

1	Hinweise zu Ihrer Sicherheit	2
2	Mechanischer Anbau	2
2.1	Anbau an Hubantriebe	2
2.1.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	2
2.1.2	Komplettierung des Weggebers	2
2.1.3	Anbau des Stellungsreglers	3
2.2	Anbau an Schwenkantriebe	3
2.2.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	3
2.2.2	Komplettierung des Weggebers	3
2.2.3	Anbau des Stellungsreglers	4
2.2.4	Überprüfung des mechanischen Anbaus	4
2.3	Externer Anbau an Hub- oder Schwenkantriebe	4
2.3.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	4
2.3.2	Komplettierung des Weggebers	4
2.3.3	Anbau des externen Weggebers (nur bei Variante mit externem Anbau)	4
2.3.4	Überprüfung des mechanischen Anbaus	4
2.3.5	Anbau des Haltewinkels	4
2.3.6	Anschluss des Weggebers	5
3	Pneumatische Anschlüsse	5
4	Elektrische Anschlüsse	5
4.1	Standard	5
4.2	Profibus DP	6
4.3	DeviceNet	6
4.4	Anschlussbelegung M12-Stecker für externen Weggeber	6
5	Initialisierung und Inbetriebnahme	12
5.1	Elektrischer und pneumatischer Anschluss	12
6	Menüstruktur	14
6.1	Menüstruktur 1. Service	14
6.2	Menüstruktur 2. SetBasics	16
6.3	Menüstruktur 3. SetFunction	18
6.4	Menüstruktur 4. SetCalibration	20
6.5	Menüstruktur 5. Communication	22

1 Hinweise zu Ihrer Sicherheit

Die Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des GEMÜ1436 ePos®, die über den folgenden

Link abrufbar ist:

<https://www.gemu-group.com/webcode/?webcode=GW-1436>

2 Mechanischer Anbau

2.1 Anbau an Hubantriebe

2.1.1 Vorbereitung des Ventilantriebs

- Antrieb muss sich in Grundstellung (Antrieb entlüftet) befinden.
- Befindet sich im Antrieb oben eine optische Sichtanzeige (rote Spindel), dann diese herausziehen.

2.1.2 Komplettierung des Weggebers

Der Weggeber wird mit einem Anbausatz 1436S01Z... (direkter Anbau) bzw. 4232S01Z... (externer Anbau), bestehend aus Druckfeder, Betätigungsspindel und evtl. Gewindeadapter komplettiert. Der Anbausatz ist ventilspezifisch.

VORSICHT

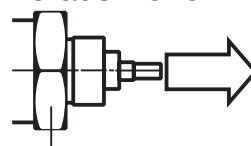
Vorgespannte Feder!

- Beschädigung des Gerätes.
- Feder langsam entspannen.

VORSICHT

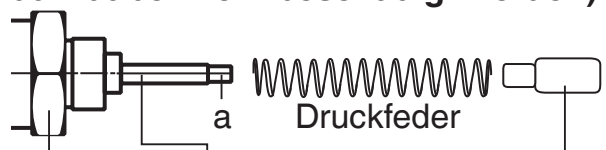
Eine Beschädigung der Spindeloberfläche kann zum Ausfall des Weggebers führen!

1. Spindel aus Weggeber bis Anschlag heraus ziehen.

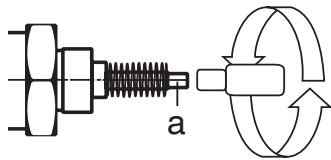


Weggeber

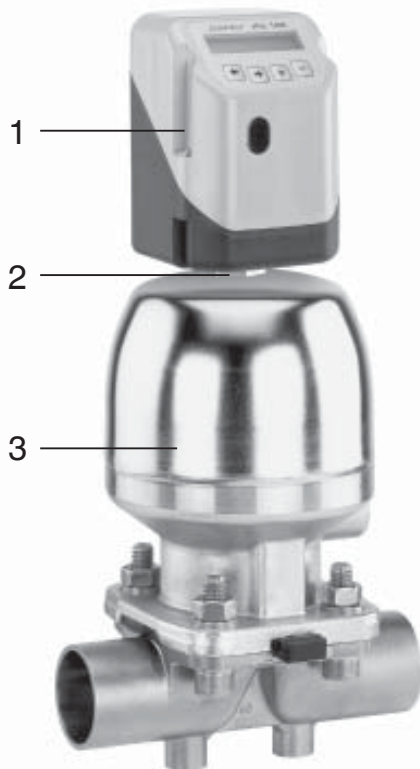
2. Druckfeder über Spindel schieben.
3. Spindel an Punkt **a** fixieren (**Spindel darf dabei nicht beschädigt werden**).



4. Betätigungsspindel auf Spindel aufschrauben.



2.1.3 Anbau des Stellungsreglers



- Stellungsregler **1** durch einschrauben des Weggeber-Sechskants M27 **2** in Antrieb **3** einschrauben.

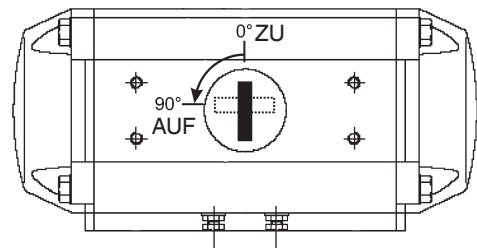
VORSICHT

Der Regler darf nicht durch Drehen des Gehäuses befestigt werden, da sonst die Gefahr besteht dass der interne Anschlag überdreht wird!

Der Stellungsregler lässt sich nach korrektem Anbau auf das entsprechende Ventil um 370° drehen.

2.2 Anbau an Schwenkantriebe

2.2.1 Vorbereitung des Ventilantriebs



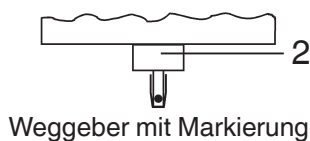
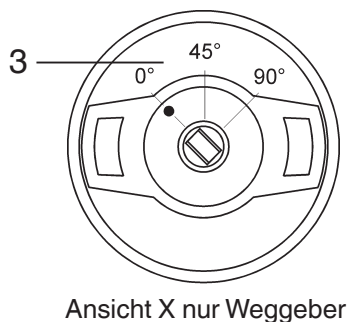
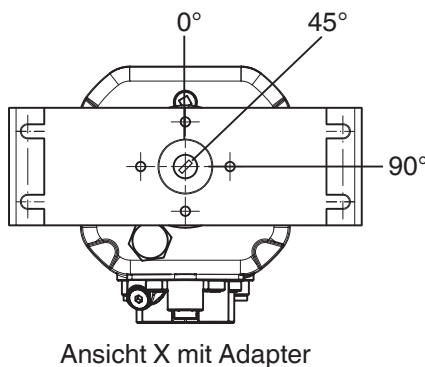
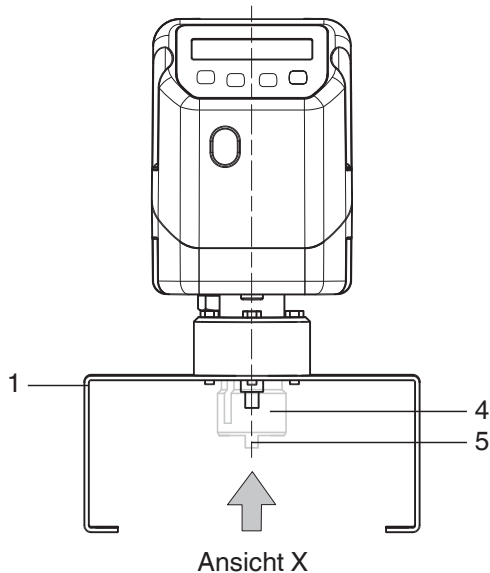
- Antrieb muss sich in Grundstellung (Antrieb entlüftet) befinden. Bei doppelwirkenden Antrieben sollte der Antrieb in Geschlossen-Position gebracht werden.
- Schraube **6** zur Befestigung der optischen Sichtanzeige entfernen.
- Drehrichtung des Antriebs ermitteln (die Drehrichtung des Antriebs muss von oben betrachtet gegen den Uhrzeigersinn sein, wenn der Antrieb von der Geschlossen-Position in die Offen-Position fährt).

2.2.2 Komplettierung des Weggebers

- Vor der Montage an den Antrieb darauf achten, dass die Wellenhöhe und das Lochbild des Antriebs mit den Maßen des Haltewinkels **1** übereinstimmen.
- Die Welle des Weggebers ist mit einer Markierung **2** versehen. Stimmt diese Markierung mit der Markierung auf der Unterseite des Weggebergehäuses **3** überein, so befindet sich der Weggeber in der 0° Stellung.
- Der elektrische Drehbereich befindet sich 90° im Uhrzeigersinn von dieser Stellung.

2.2.3 Anbau des Stellungsreglers

- Adapter 4 auf Welle des Weggebers setzen.
- Stellungsregler mit Weggeber und Haltewinkel auf Antrieb aufsetzen.
- Nase von Adapter 5 muss in Nut von Antriebswelle einrasten.
- Haltewinkel 1 mit beiliegenden Schrauben auf Antrieb befestigen.



2.2.4 Überprüfung des mechanischen Anbaus

- Stellungsregler an Versorgungsspannung und Luftversorgung anschließen.
- Im Display erscheint folgende Meldung:

Nolnit	XX.X%
--------	-------

Mit Hilfe der + und - Tasten kann der angebaute Antrieb in die Stellung AUF und ZU gefahren werden.

Dabei muss die Anzeige der Ventilstellung zwischen 1 % und 99 % liegen.

Sollte die Anzeige den Bereich zwischen 1 % und 99 % verlassen, ist der mechanische Anbau noch einmal zu überprüfen.

2.3 Externer Anbau an Hub- oder Schwenkantriebe

2.3.1 Vorbereitung des Ventilantriebs

Siehe Kapitel 2.1.1 oder 2.2.1.

2.3.2 Komplettierung des Weggebers

Siehe Kapitel 2.1.2 oder 2.2.2.

2.3.3 Anbau des externen Weggebers (nur bei Variante mit externem Anbau)

Siehe Betriebsanleitung GEMÜ 1436.

2.3.4 Überprüfung des mechanischen Anbaus

Siehe Kapitel 2.2.4.

2.3.5 Anbau des Haltewinkels

- Verbindungsadapter des Stellungsreglers durch Bohrung des Haltewinkels schieben und mit beiliegender Mutter fixieren.
- Haltewinkel mit Hilfe der Bohrungen und geeignetem Befestigungsmaterial an einer festen Stelle anschrauben.

VORSICHT

Auf ausreichende Festigkeit der Befestigungsunterlage achten. Regler muss unbedingt vor mechanischer Belastung seitens des Betreibers geschützt werden. Regler nicht als Steighilfe benutzen.

2.3.6 Anschluss des Weggebers

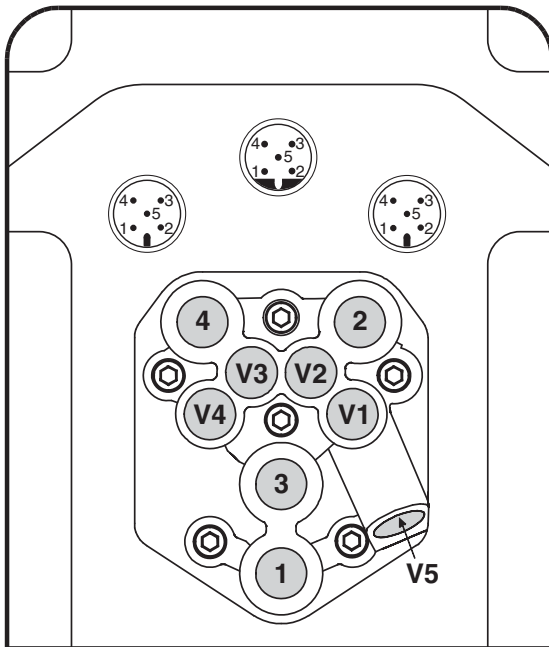
Den 5-poligen M12-Stecker des Weggebers mit der 5-poligen M12-Buchse des Reglers verbinden.

3 Pneumatische Anschlüsse

- Verbindung zwischen pneum. Stellsreglerausgang **A1** (einfachwirkend) bzw. **A1** und **A2** (doppeltwirkend) und pneum. Steuerlufteingang des Antriebs herstellen.
- Hilfsenergie (Zuluft) an Anschluss **P*** anschließen (max. 7 bar bzw. 101 psi).

VORSICHT

Max. Steuerdruck des Antriebs beachten!



Anschluss	Bezeichnung
1	Versorgungsluftanschluss P
3	Entlüftungsanschluss G1/8 mit Schalldämpfer
V1	Zuluft-Drossel für A1
V2	Abluft-Drossel für A1
V3	Abluft-Drossel für A2
V4	Zuluft-Drossel für A2
V5	Rückschlagventil
2	Arbeitsanschluss für Prozessventil Stf. 1 und 2 (A1)
4	Arbeitsanschluss für Prozessventil Stf. 3 (A2)

Alle Pneumatikanschlüsse sind G1/8

4 Elektrische Anschlüsse

VORSICHT

- **Analogeingang (Sollwerteingang)** 0/4-20 mA an Stecker X3 anschließen.
- **Versorgungsspannung 24 V DC** an Stecker X1 anschließen.
- **Bei Betrieb als Prozessregler Analogeingang (Istwerteingang)** 0/4-20 mA an Stecker X3 anschließen.

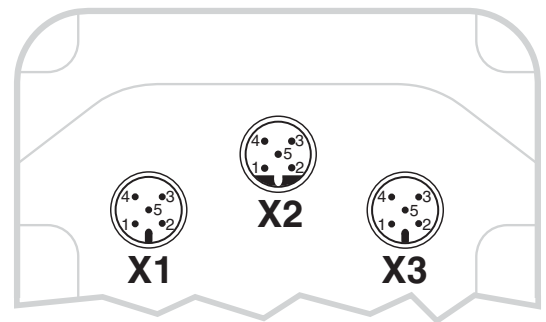
VORSICHT

Kabelbruchgefahr!

- Beschädigung des Gerätes.
- Elektrische Anschlüsse um maximal 360° verdrehen.



4.1 Standard



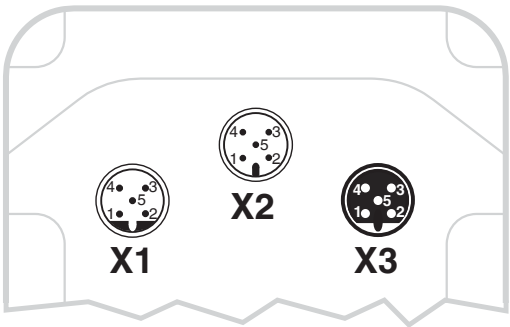
Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, 24 V DC Versorgungsspannung
	2	Schaltausgang K1, 24 V DC (schaltet Uv*)
	3	GND (Versorgungsspannung, DigIn1+2+W+X; K1+2)
	4	Schaltausgang K2, 24 V DC (schaltet Uv*)
	5	Digitaleingang 1 (optional**)

Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker B-Kodierung	1	I+, Istwertausgang
	2	I-, Istwertausgang
	3	RxD, Receive Data, RS232
	4	TxD, Transmit Data, RS232
	5	GND, RS232

Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Stecker A-Kodierung	1	W+, Sollwerteingang
	2	W-, Sollwerteingang / Digital In W**
	3	X+, Prozess-Istwerteingang
	4	X-, Prozess-Istwerteingang / Digital In X**
	5	Digitaleingang 2 (optional**)

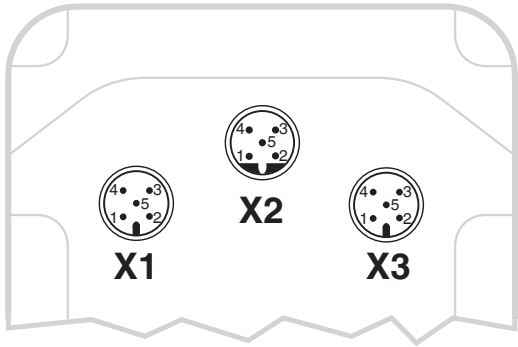
- * Schaltausgang schaltet Geräteversorgungsspannung
Uv - Dropspannung
- ** Bei Optionen Code 01 und 03

4.2 Profibus DP



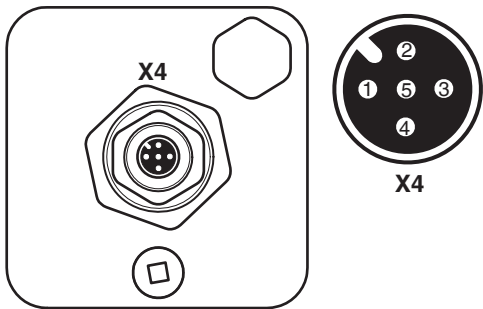
Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker B-Kodierung	1	n.c.
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	n.c.
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Schirm
Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, Versorgungsspannung
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Buchse B-Kodierung	1	BUS-V DC, +5 V DC (PB_5 V)
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	GND (PB_GND)
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Schirm

4.3 DeviceNet



Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, Versorgungsspannung
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker B-Kodierung	1	n.c.
	2	n.c.
	3	n.c.
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Stecker A-Kodierung	1	Schirm
	2	V+
	3	V-
	4	Can H
	5	Can L

4.4 Anschlussbelegung M12-Stecker für externen Weggeber



Anschluss	Pin	Signalname
X4 M12- Buchse A-Kodie- rung	1	U+, Ausgang Potentiometer Versorgungsspannung (+)
	2	UP, Eingang Potentiometerschleiferspannung
	3	UP-, Ausgang Potentiometer Versorgungsspannung (-)
	4	n.c.
	5	n.c.

Table des matières

1	Remarques pour votre sécurité	7
2	Montage mécanique	7
2.1	Montage sur un actionneur linéaire	7
2.1.1	Préparation de l'actionneur de la vanne	7
2.1.2	Complément au capteur de déplacement	7
2.1.3	Montage du positionneur	8
2.2	Montage sur un actionneur quart de tour	8
2.2.1	Préparation de l'actionneur de la vanne	8
2.2.2	Complément au capteur de déplacement	8
2.2.3	Montage du positionneur	9
2.2.4	Contrôle du montage mécanique	9
2.3	Montage déporté sur des actionneurs linéaires ou quart de tour	9
2.3.1	Préparation de l'actionneur de la vanne	9
2.3.2	Complément au capteur de déplacement	9
2.3.3	Montage du capteur de déplacement externe (uniquement pour les modèles avec montage déporté)	9
2.3.4	Contrôle du montage mécanique	9
2.3.5	Montage de l'équerre de fixation	9
2.3.6	Raccordement du capteur de déplacement	10
3	Raccordement pneumatique	10
4	Connexions électriques	10
4.1	Standard	10
4.2	Profibus DP	11
4.3	DeviceNet	11
4.4	Affectation des broches du connecteur M12 pour capteur de déplacement externe	11
5	Initialisation et mise en service	12
5.1	Connexion électrique et raccordement pneumatique	12
6	Structure du menu	14
6.1	Structure du menu 1. Service	14
6.2	Structure du menu 2. SetBasics	16
6.3	Structure du menu 3. SetFunction	18
6.4	Structure du menu 4. SetCalibration	20
6.5	Structure du menu 5. Communication	22

1 Remarques pour votre sécurité

Veuillez consulter les consignes de sécurité de la notice d'utilisation de GEMÜ 1436 cPos sur le CD-ROM fourni. Si vous n'êtes pas en possession de ce CD-ROM, veuillez contacter GEMÜ.

2 Montage mécanique

2.1 Montage sur un actionneur linéaire

2.1.1 Préparation de l'actionneur de la vanne

- L'actionneur doit se trouver en position de repos (actionneur à l'échappement).
- Si l'actionneur comporte un indicateur optique sur sa partie supérieure (tige rouge), il doit être retiré.

2.1.2 Complément au capteur de déplacement

Le capteur de déplacement est complété au moyen d'un kit d'adaptation 1436S01Z... (montage direct) ou 4232S01Z... (montage externe), lequel se compose d'un ressort de pression, d'une tige de manœuvre et d'un adaptateur fileté éventuel.

Le kit d'adaptation est spécifique à la vanne.

PRUDENCE

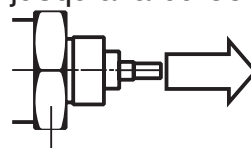
Ressort précontraint !

- Risque d'endommagement de l'appareil.
- Détendre lentement le ressort.

PRUDENCE

Un endommagement de la surface de l'axe peut entraîner une panne du capteur de déplacement !

1. Retirer l'axe du capteur de déplacement jusqu'à la butée.



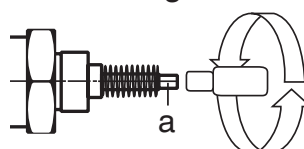
Capteur de déplacement

2. Passer le ressort sur l'axe.
3. Fixer l'axe au point a (**veiller à ne pas endommager l'axe**).

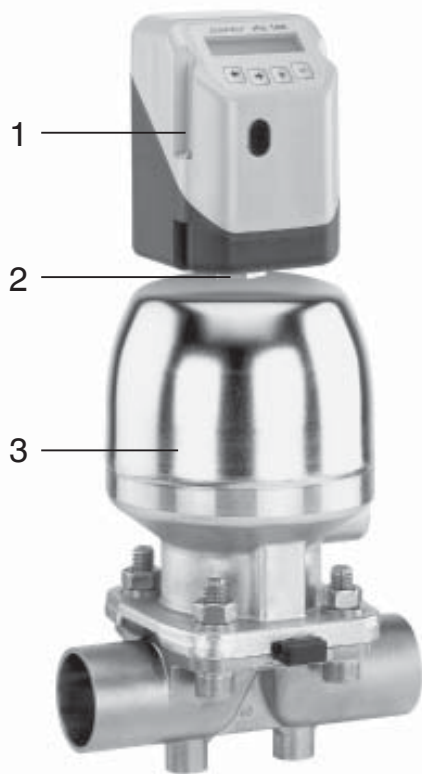


Capteur de Axe Tige de manœuvre
déplacement

4. Visser la tige de manœuvre sur l'axe.



2.1.3 Montage du positionneur



- Visser le positionneur **1** en vissant l'écrou hexagonal M27 **2** dans l'actionneur **3**.

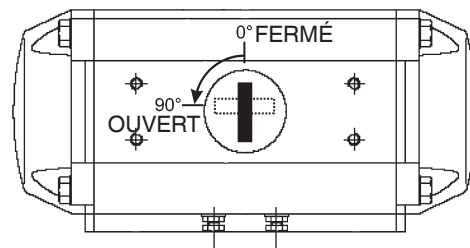
PRUDENCE

Ne pas fixer le positionneur en tournant le boîtier, autrement la butée interne risque de se tordre !

Si le positionneur est correctement monté sur la vanne respective, il peut être tourné de 370°.

2.2 Montage sur un actionneur quart de tour

2.2.1 Préparation de l'actionneur de la vanne



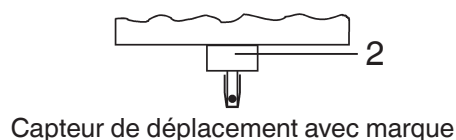
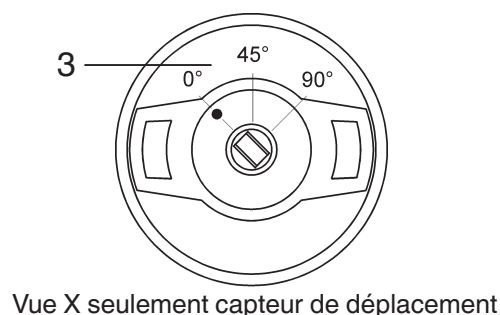
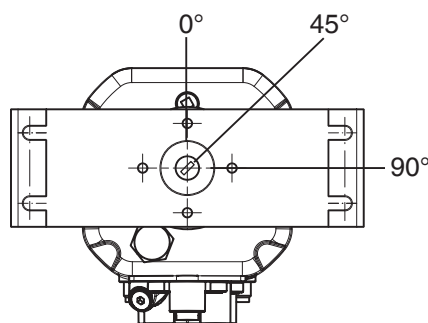
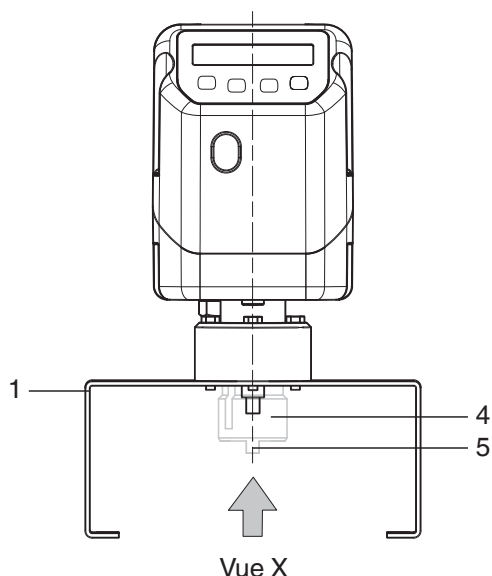
- L'actionneur doit se trouver en position de repos (actionneur à l'échappement). Si l'actionneur est à double effet, il doit être placé en position fermée.
- Dévisser la vis **6** de fixation de l'indicateur optique.
- Déterminer le sens de rotation de l'actionneur (vue d'en haut, le sens de rotation de l'actionneur doit être en sens antihoraire quand la course de l'actionneur passe de la position FERMÉ vers la position OUVERT).

2.2.2 Complément au capteur de déplacement

- Avant le montage sur l'actionneur, veiller que la hauteur de l'axe et le gabarit de perçage de l'actionneur correspondent aux dimensions de l'équerre de fixation **1**.
- L'axe du capteur de déplacement est doté d'un repère **2**. Si ce repère correspond à la marque sur la face inférieure du boîtier du capteur de déplacement **3** le capteur de déplacement est en position 0°.
- La plage électrique de rotation est à 90° en sens horaire à partir de cette position.

2.2.3 Montage du positionneur

- Placer l'adaptateur 4 sur l'axe du capteur de déplacement.
- Placer le positionneur avec le capteur de déplacement et l'équerre de fixation sur l'actionneur.
- Le bec de l'adaptateur 5 doit s'enclencher dans la rainure de l'axe de l'actionneur.
- Fixer l'équerre de fixation 1 avec les vis fournies sur l'actionneur.



2.2.4 Contrôle du montage mécanique

- Raccorder le positionneur à la tension d'alimentation et à l'alimentation en air.
- L'écran affiche le message suivant :

Nolnit XX.X%

Les touches + et - vous permettent de faire varier la course de l'actionneur de la position OUVERT à FERMÉ. L'indication de position de la vanne doit être entre 1 % et 99 %. Si la valeur quitte la zone entre 1 % et 99 %, reconstruire le montage mécanique.

2.3 Montage déporté sur des actionneurs linéaires ou quart de tour

2.3.1 Préparation de l'actionneur de la vanne

Voir chapitre 2.1.1. ou 2.2.1.

2.3.2 Complément au capteur de déplacement

Voir chapitre 2.1.2. ou 2.2.2.

2.3.3 Montage du capteur de déplacement externe (uniquement pour les modèles avec montage déporté)

Voir notice d'utilisation GEMÜ 1436.

2.3.4 Contrôle du montage mécanique

Voir chapitre 2.2.4.

2.3.5 Montage de l'équerre de fixation

- Glisser l'adaptateur de raccordement du positionneur à travers le perçage de l'équerre de fixation et le fixer avec l'écrou fourni.
- Visser l'équerre de fixation à l'aide des alésages et du matériel de fixation adéquat sur une surface stable.

PRUDENCE

La surface de fixation doit être suffisamment résistante. L'exploitant doit absolument veiller que le positionneur ne soit pas soumis à des contraintes mécaniques. Ne pas utiliser le positionneur comme moyen d'accès.

2.3.6 Raccordement du capteur de déplacement

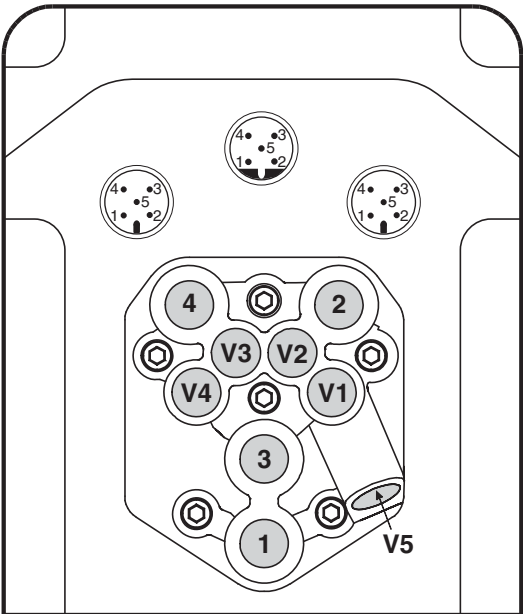
Raccorder le connecteur M12 à 5 pôles du capteur de déplacement au connecteur femelle M12 5 pôles du positionneur.

3 Raccordement pneumatique

- Raccorder la sortie **A1** (simple effet) ou **A1** et **A2** (double effet) du positionneur pneumatique et l'entrée de l'air de commande de l'actionneur.
- Raccorder l'énergie auxiliaire (alimentation en air) au raccordement **P*** (max. 7 bar ou 101 psi).

PRUDENCE

Respecter la pression de commande maximale de l'actionneur !



Raccord	Désignation
1	Alimentation en air comprimé P
3	Échappement pneumatique G1/8 avec silencieux
V1	Restriction sur alimentation pour A1
V2	Restriction sur échappement pour A1
V3	Restriction sur échappement pour A2
V4	Restriction sur alimentation pour A2
V5	Clapet anti-retour
2	Raccord de travail pour vanne de process fonctions de commande 1 et 2 (A1)
4	Raccord de travail pour vanne de process fonction de commande 3 (A2)

Tous les raccords pneumatiques sont de type G1/8

4 Connexions électriques

PRUDENCE

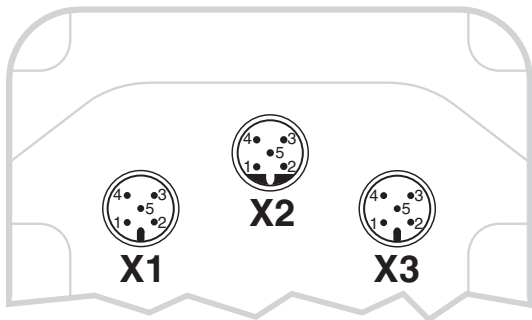
- Connecter l'entrée analogique (entrée de consigne) 0/4-20mA au connecteur X3.
- Connecter la tension d'alimentation 24V DC au connecteur X1.
- Utilisation comme régulateur de process, connecter l'entrée analogique (entrée signal de mesure capteur) 0/4-20 mA au connecteur X3.

PRUDENCE

Risque de rupture de câble !

- Risque d'endommagement de l'appareil.
- Faire pivoter les connexions électriques de 360° maximum.

4.1 Standard



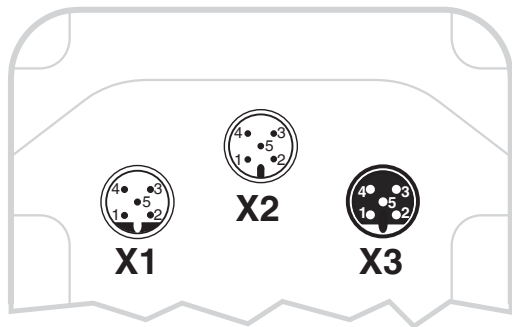
Connecteur	Broche	Nom du signal	
X1 Connecteur mâle M12 Code A	1	Uv, tension d'alimentation 24 V DC	
	2	Sortie digitale K1, 24 V DC*	
	3	Masse, (tension d'alimentation, DigIn1+2+W+X; K1+2)	
	4	Sortie digitale K2, 24 V DC*	
	5	Entrée digitale 1 (en option**)	
Connecteur	Broche	Nom du signal	
X2 Connecteur mâle M12 Code B	1	I+, sortie de la recopie	} alimentation interne 4-20 mA; active
	2	I- , sortie de la recopie	
	3	RxD , Receive Data, RS232	
	4	TxD, Transmit Data, RS232	
	5	Masse, RS232	

Connecteur	Broche	Nom du signal
X3 Connecteur mâle M12 Code A	1	W+, entrée de consigne
	2	W-, entrée de consigne / Digital In W**
	3	X+, entrée du signal de mesure
	4	X-, entrée du signal de mesure / Digital In X**
	5	Entrée digitale 2 (en option**)

* Sortie alimentée par la tension d'alimentation de l'appareil

** Pour options Codes 01 et 03

4.2 Profibus DP

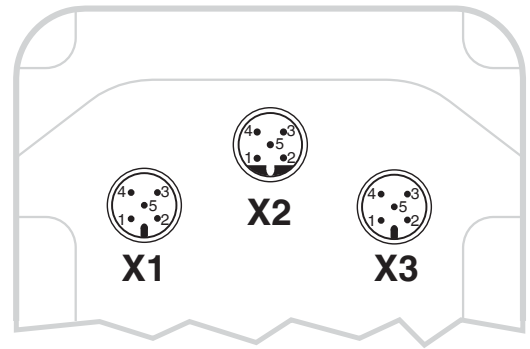


Connecteur	Broche	Nom du signal
X1 Connecteur mâle M12 Code B	1	n.c.
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	n.c.
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Blindage

Connecteur	Broche	Nom du signal
X2 Connecteur mâle M12 Code A	1	Uv, tension d'alimentation
	2	n.c.
	3	Masse
	4	n.c.
	5	n.c.

Connecteur	Broche	Nom du signal
X3 Connecteur femelle M12 Code B	1	BUS-V DC, +5 V DC (PB_5 V)
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	GND (PB_GND)
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Blindage

4.3 DeviceNet

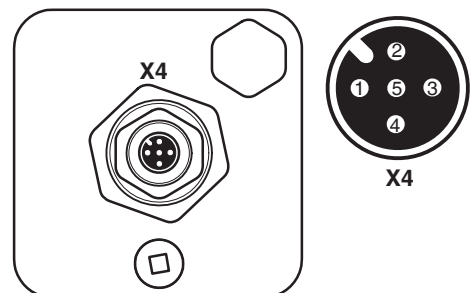


Connecteur	Broche	Nom du signal
X1 Connecteur mâle M12 Code A	1	Uv, tension d'alimentation
	2	n.c.
	3	Masse
	4	n.c.
	5	n.c.

Connecteur	Broche	Nom du signal
X2 Connecteur mâle M12 Code B	1	n.c.
	2	n.c.
	3	n.c.
	4	n.c.
	5	n.c.

Connecteur	Broche	Nom du signal
X3 Connecteur mâle M12 Code A	1	Blindage
	2	V+
	3	V-
	4	Can H
	5	Can L

4.4 Affectation des broches du connecteur M12 pour capteur de déplacement externe



Connecteur	Broche	Nom du signal
X4 Connecteur femelle M12 Code A	1	UP+, borne potentiométrique (+)
	2	UP, valeur variable du curseur potentiométrique
	3	UP-, borne potentiométrique (-)
	4	n.c.
	5	n.c.

5 Initialisierung und Inbetriebnahme

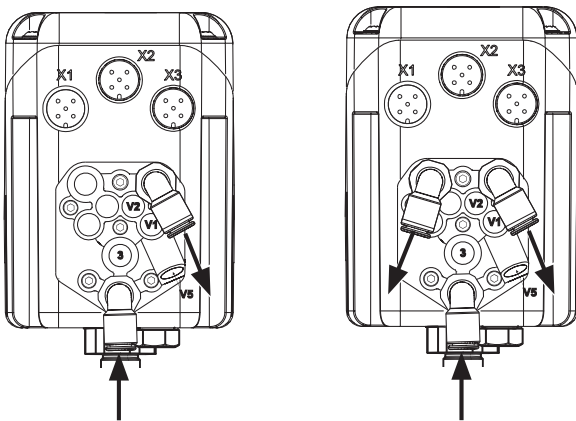
Durch das Starten der Selbstinitialisierung passt sich der Regler an das Ventil an. Sämtliche Parameter werden selbständig abgefragt. Dieser Vorgang kann je nach Ventil ein paar Minuten dauern.

Bei sehr kleinen Antriebsvolumen ist es evtl. notwendig die internen Drosseln (V1, V2 bei einfachwirkenden Antrieben und V1, V2, V3, V4 bei doppeltwirkenden Antrieben) des Reglers ein wenig zu schließen um die Ventilstellzeiten zu vergrößern. Dies sollte nur während der Initialisierung im Programmschritt "adjtime" durchgeführt werden.

	Ventilstellzeiten von ca. 1-2 Sekunden führen erfahrungsgemäß zu optimalen Regelergebnissen.
	Die Initialisierung kann alternativ auch über den Parameter "Init Valve" gestartet werden.

5.1 Elektrischer und pneumatischer Anschluss

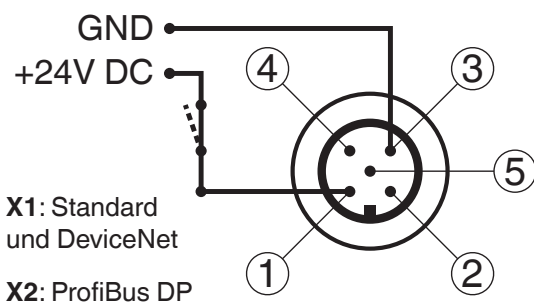
1. Pneumatische Hilfsenergie (max. 7 bar) aktivieren (siehe Kapitel 3 "Pneumatische Anschlüsse").



Einfachwirkend

Doppeltwirkend

2. Versorgungsspannung 24 V einschalten (siehe Kapitel 4 "Elektrische Anschlüsse").



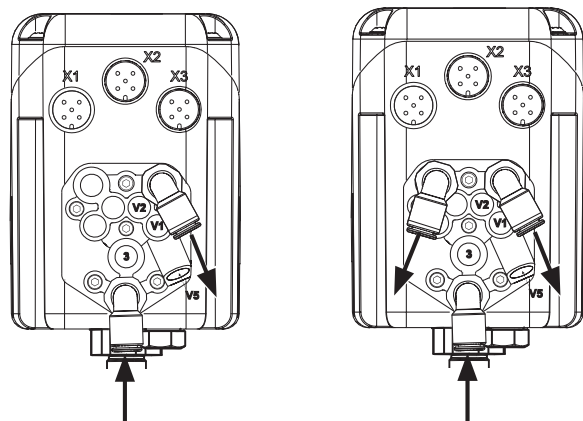
5 Initialisation et mise en service

Le démarrage de l'initialisation automatique permet d'adapter le régulateur à la vanne. Tous les paramètres sont demandés automatiquement. En fonction de la vanne, cette procédure peut durer quelques minutes. **Si le volume de l'actionneur est très petit, il peut être nécessaire de fermer quelque peu les restrictions internes (V1, V2 pour les actionneurs simple effet et V1, V2, V3, V4 pour les actionneurs double effet) afin d'augmenter le temps de manœuvre de la vanne. Cela peut être exécuté pendant l'initialisation dans le programme "adjTime".**

	La pratique a démontré que les temps de manœuvre d'environ 1-2 secondes provoquent des résultats de régulation optimaux.
	En alternative, l'initialisation peut être également démarrée via le paramètre "Init Valve".

5.1 Connexion électrique et raccordement pneumatique

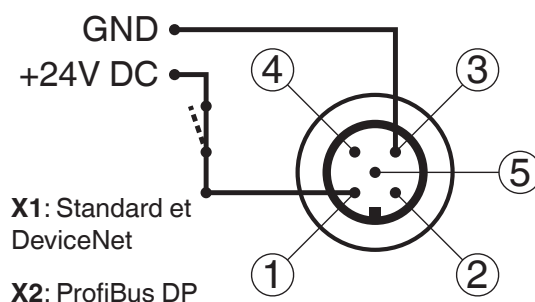
1. Activer l'alimentation pneumatique (max. 7 bars) (voir chapitre 3 "Raccordement pneumatique").



Simple effet

Double effet

2. Mettre sous tension d'alimentation 24 V (voir chapitre 4 "Connexions électriques").



Automatische Schnell-Initialisierung

Initialisation automatique rapide

Einschaltmeldung nach Anlegen der Versorgungsspannung.
ohne Werksvoreinstellung
Message à l'afficheur après application de la tension d'alimentation.
sans pré-réglage d'usine

NoInit
+ || -
XX.X%
Ventil kann auf- und zu gefahren werden.
La vanne peut être ouverte et fermée.

Setup

StartInitValve
OK ESC

3 Sekunden drücken
Appuyer pendant 3 secondes

Diese Meldung wird 5 Sekunden lang angezeigt und erlischt anschließend automatisch. Innerhalb der 5 Sekunden kann mit der Taste **+** weiter geschaltet werden.

Ce message s'affiche pendant 5 secondes puis s'éteint automatiquement. Au cours des 5 secondes il est possible de changer de mode en appuyant sur la touche **+**.

▽ = Selbstinitialisierung
= Initialisation automatique

Der Stellsregler GEMÜ 1436 cPos ist betriebsbereit und reagiert auf den extern vorgegebenen Sollwert. Bei Option "Prozessregler" muss dieser separat aktiviert werden (siehe Betriebsanleitung, Kapitel 15.2).

Le positionneur GEMÜ 1436 cPos est prêt à fonctionner et réagit au signal de consigne attribué en externe. Pour l'option "régulateur de process", ce dernier doit être activé séparément (voir notice d'utilisation, chapitre 15.2).

goClose XX.X%
ESC

goOpen XX.X%
ESC

findFunct XX.X%
ESC

adjTime X.X : X.X
Next Wait ESC

adjust nozzle(s)
OK ESC

findCoefficient XX.X%
ESC

Init Pilot XX.X%
ESC

Init Valve OK

Init Valve ESC
OK

①

A: w XX.X: x XX.X

SETUP

Mode

Auto
Manual
OFF

①

6.1

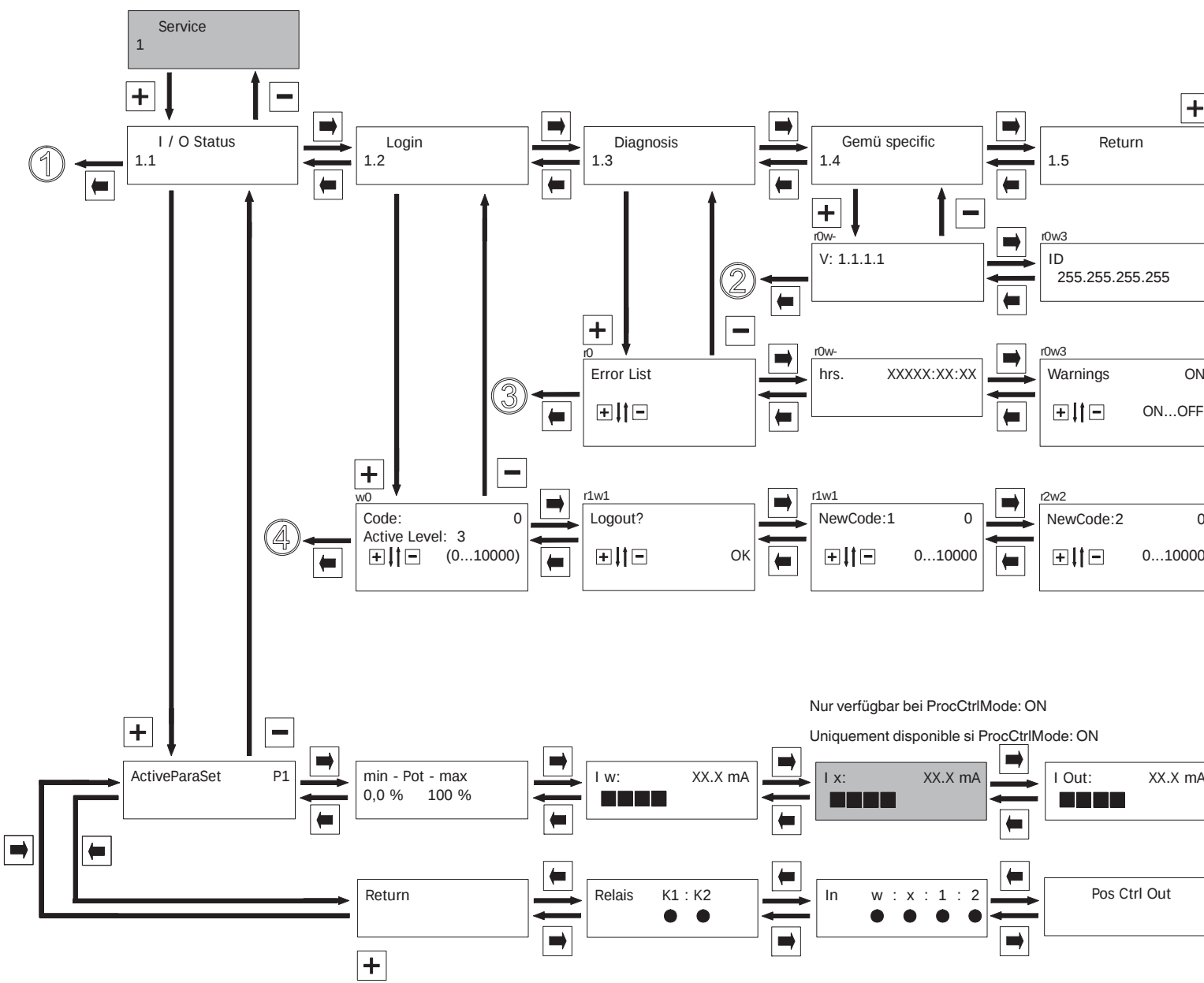
Menüstruktur

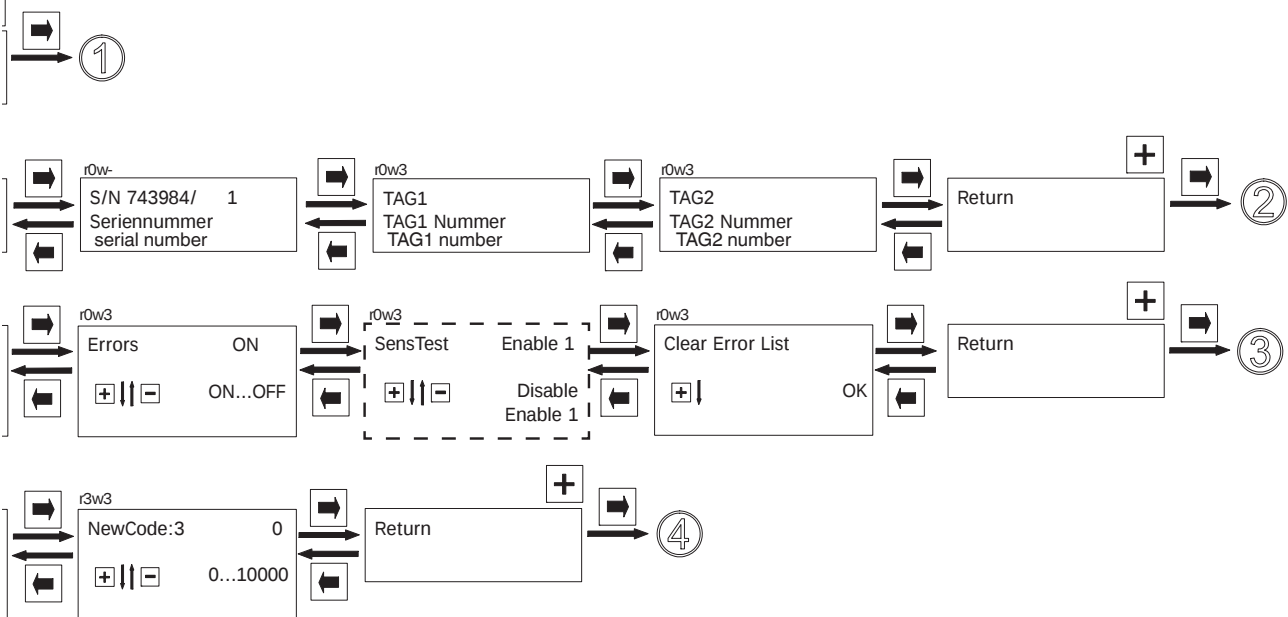
6.1

Structure du menu

1. Service

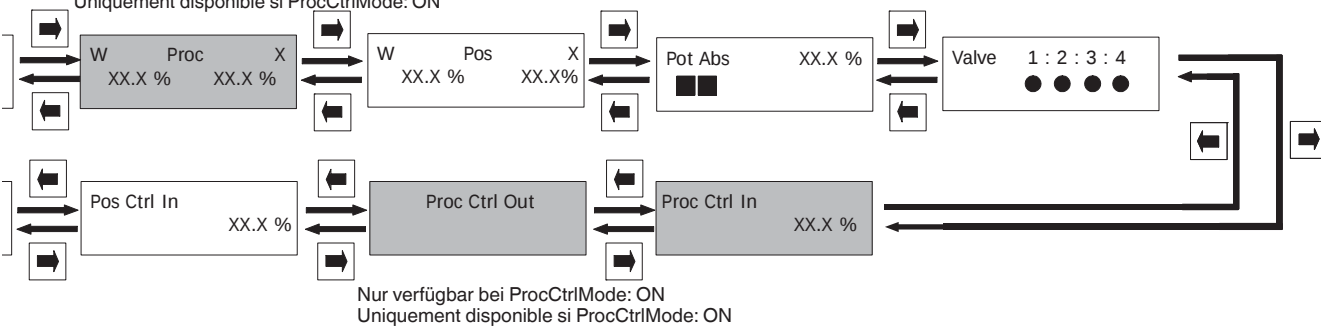
1. Service

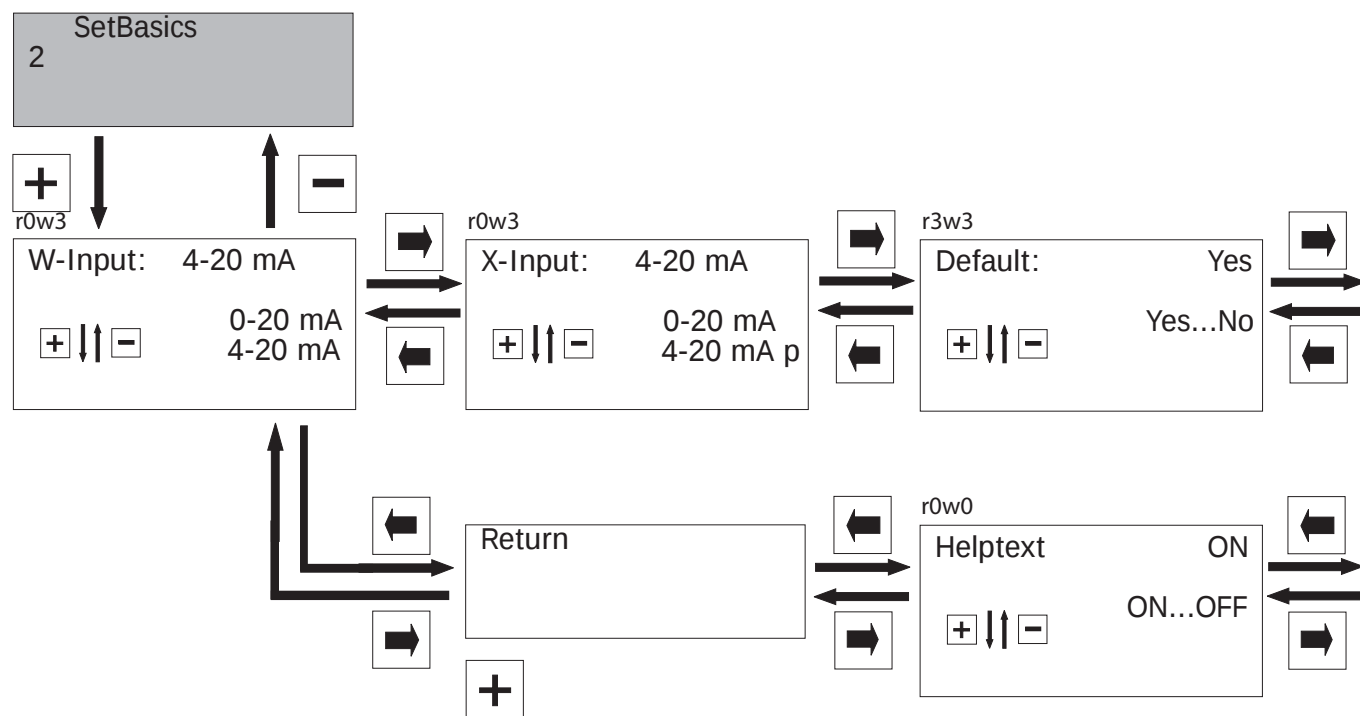


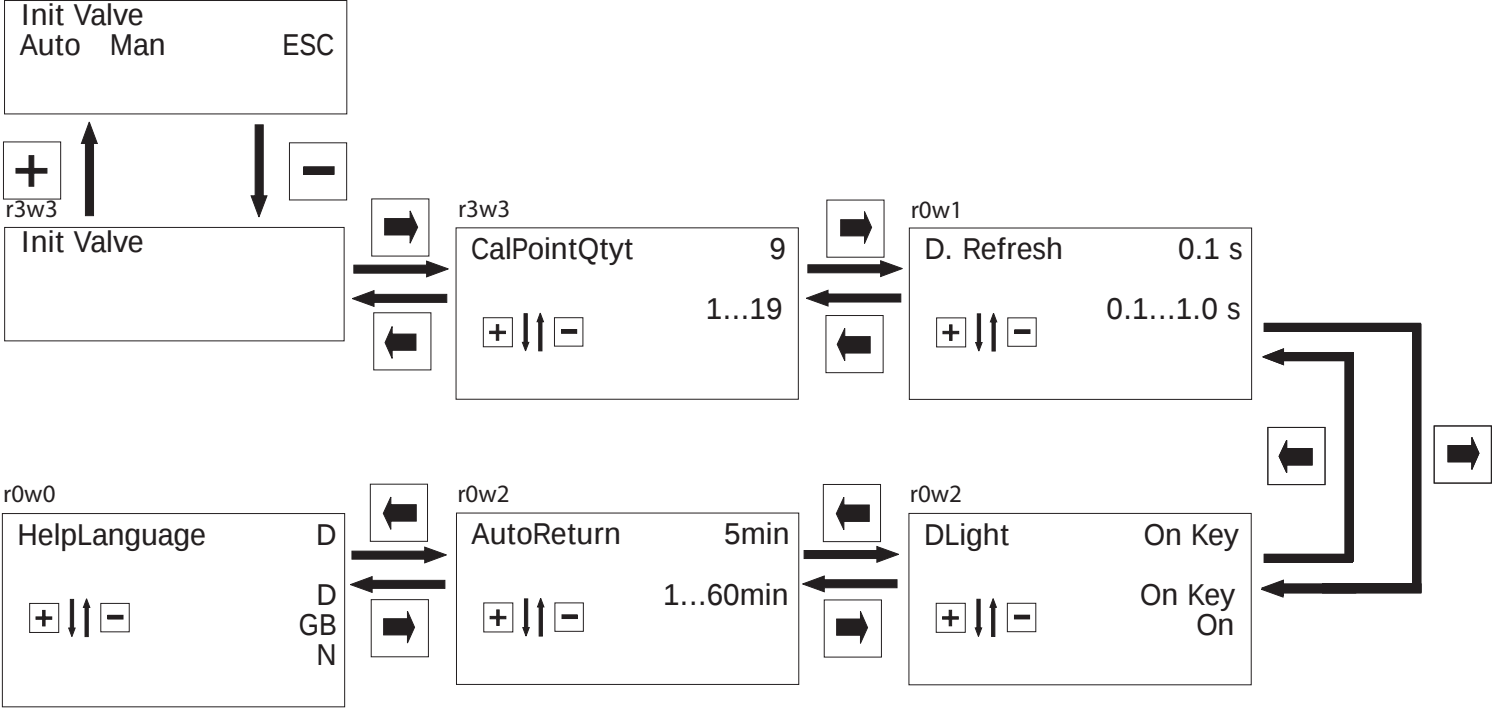


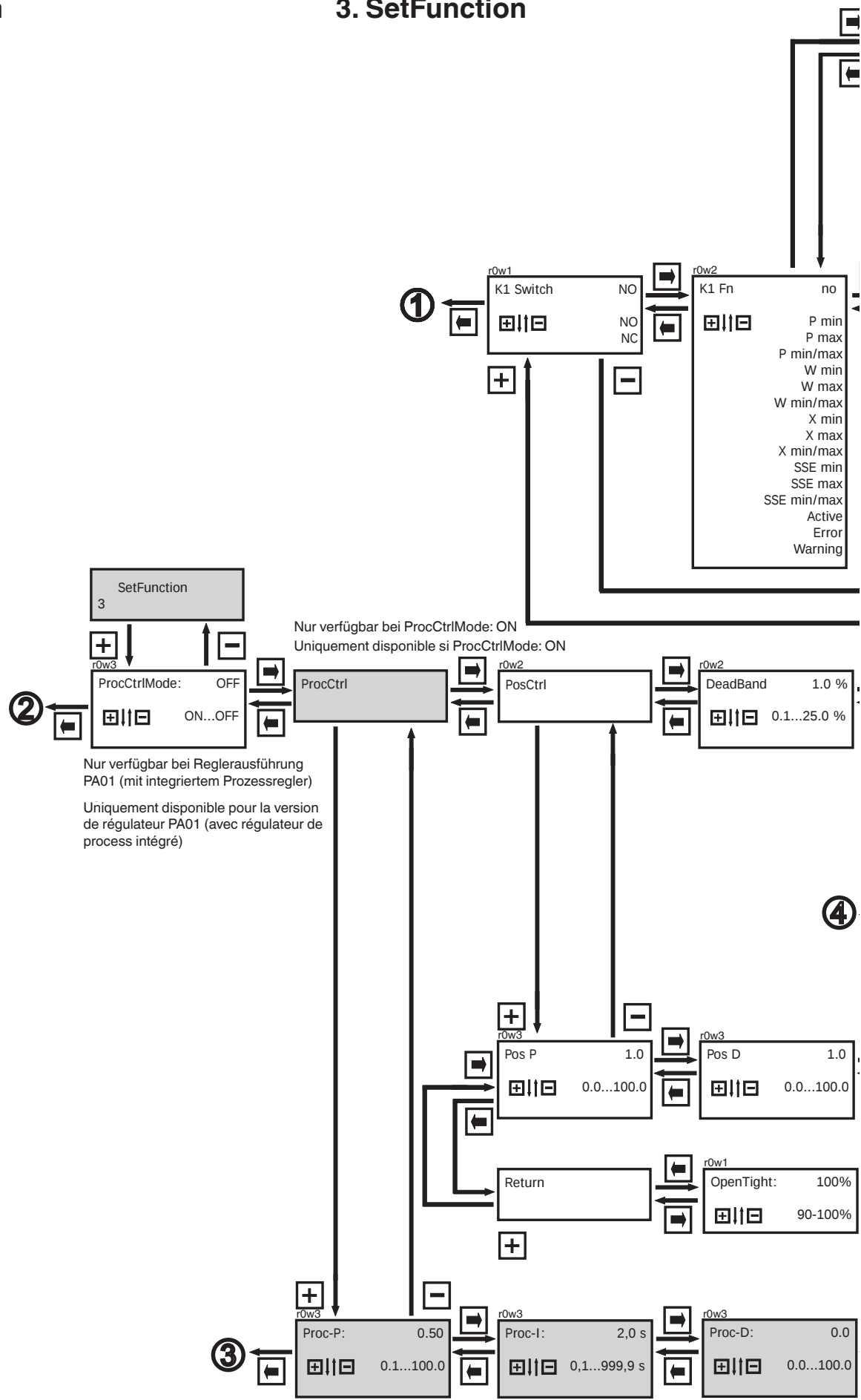
Nur verfügbar bei ProcCtrlMode: ON

Uniquement disponible si ProcCtrlMode: ON

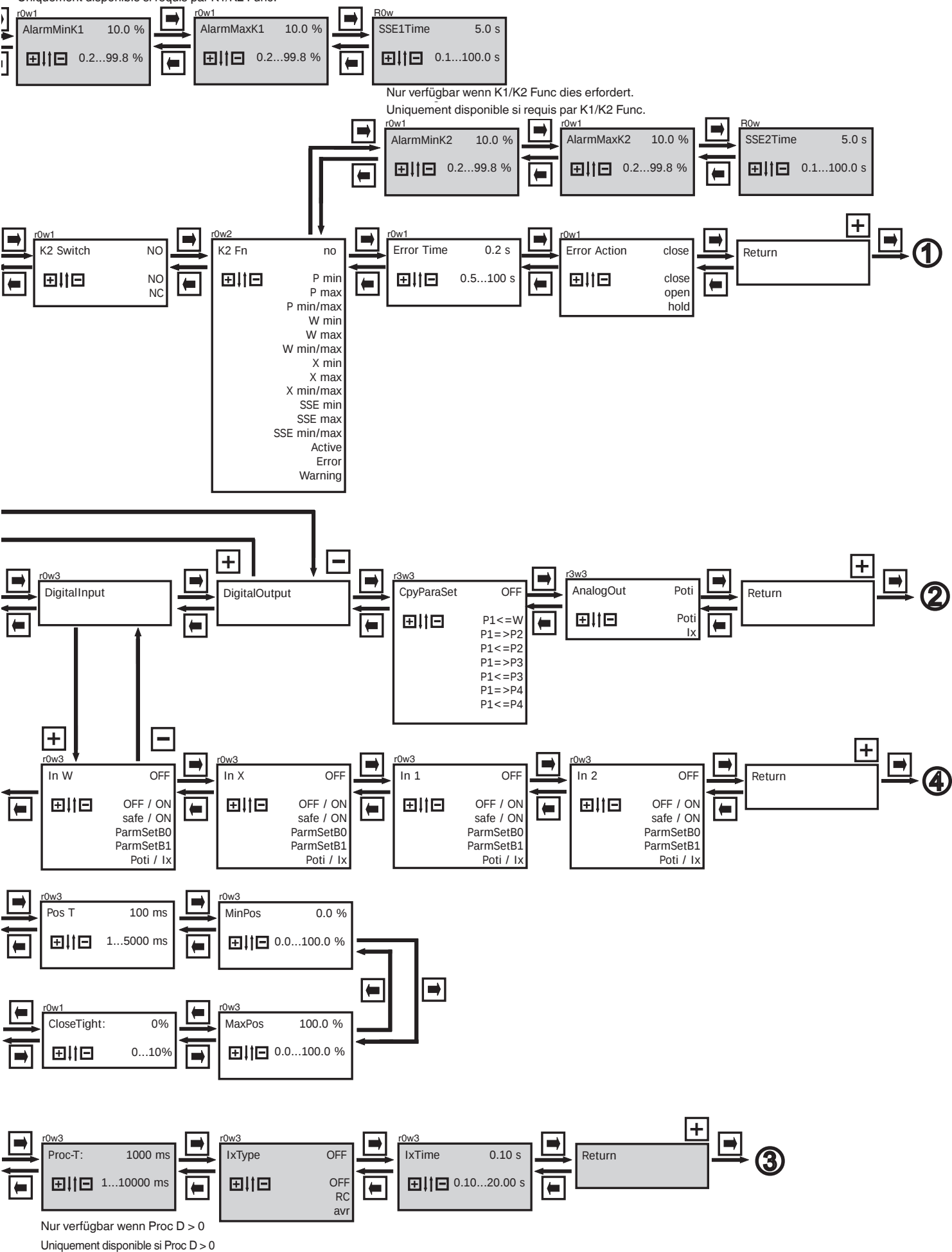






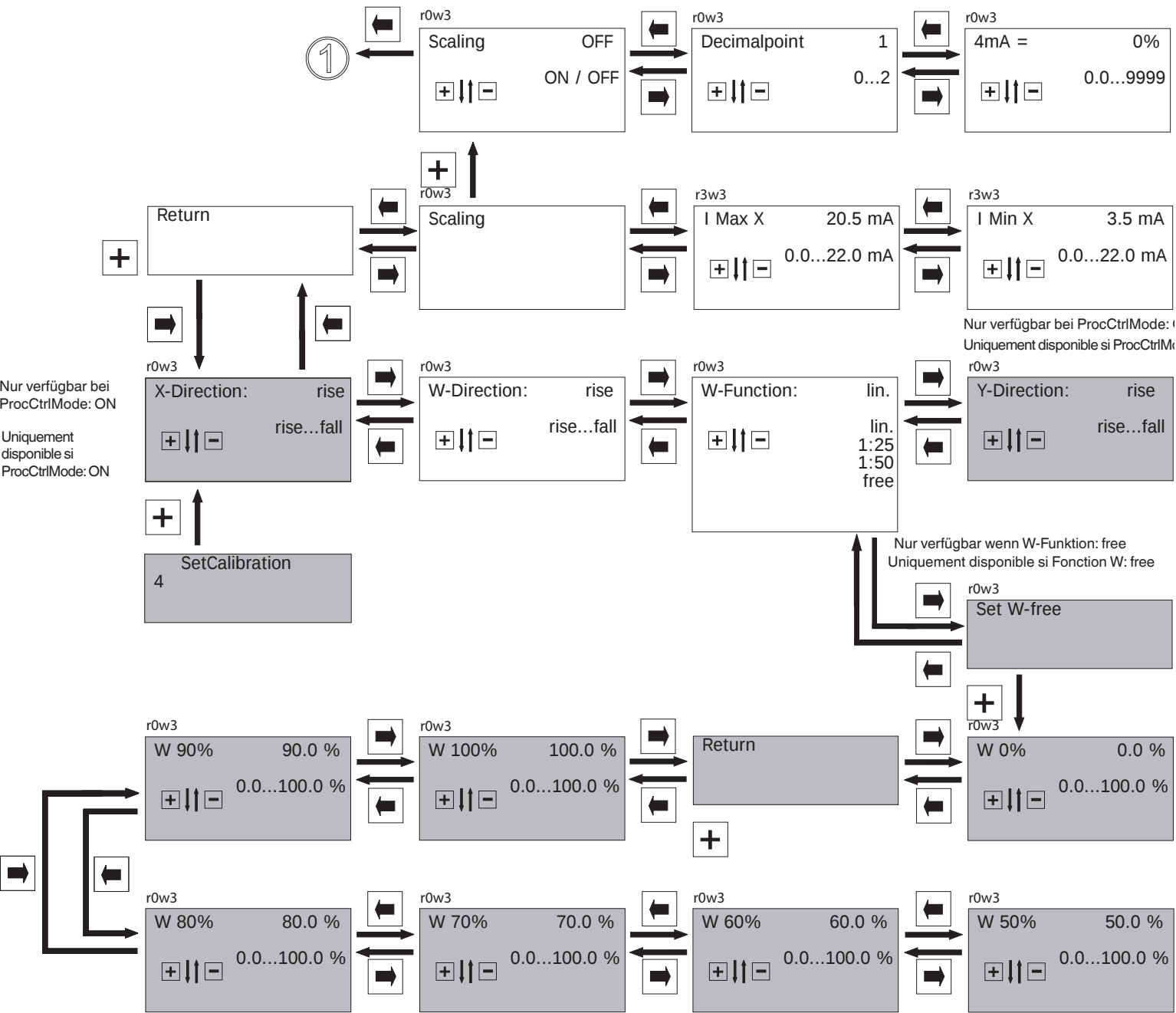


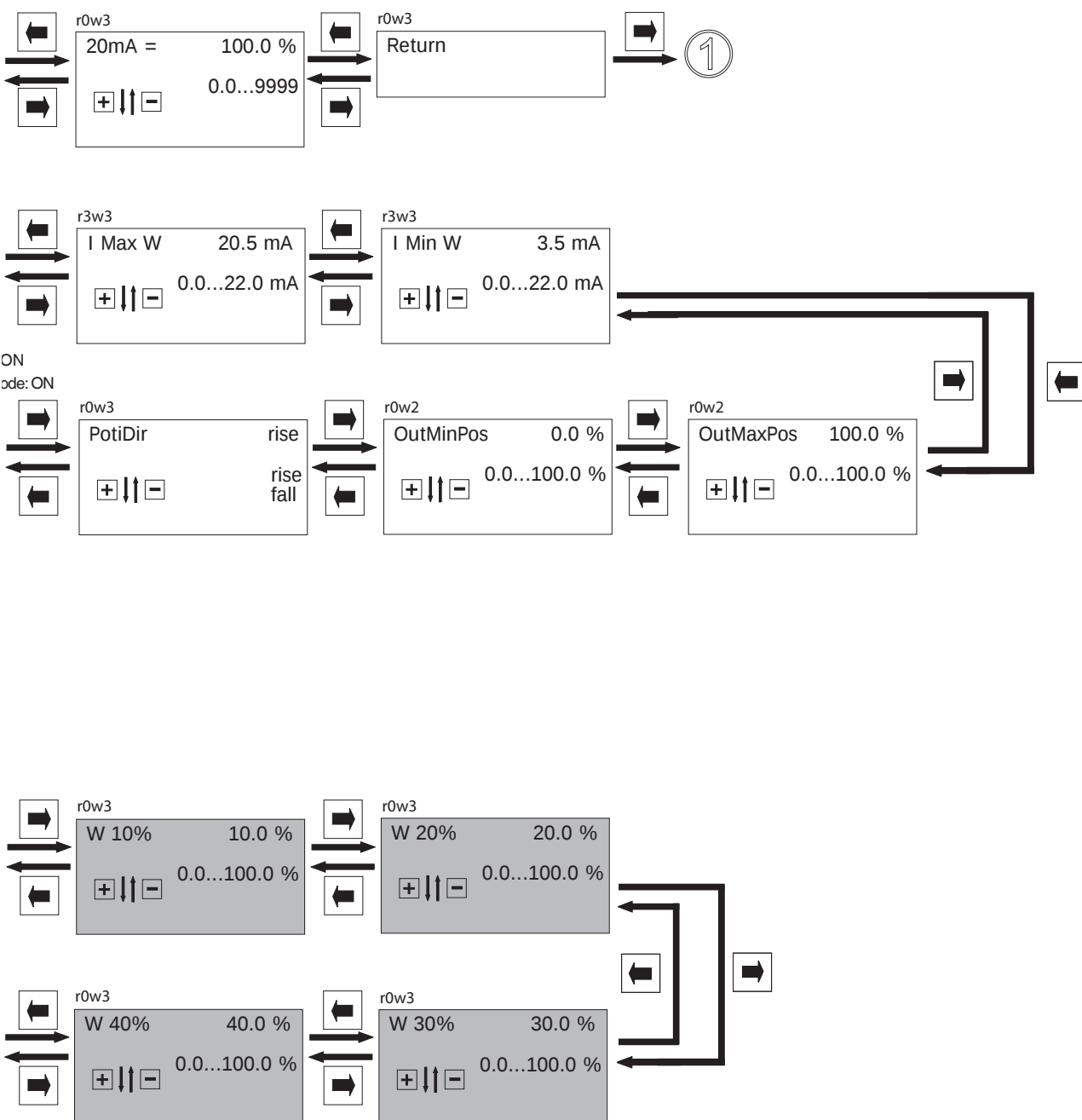
Nur verfügbar wenn K1/K2 Func dies erfordert.
Uniquement disponible si requis par K1/K2 Func.

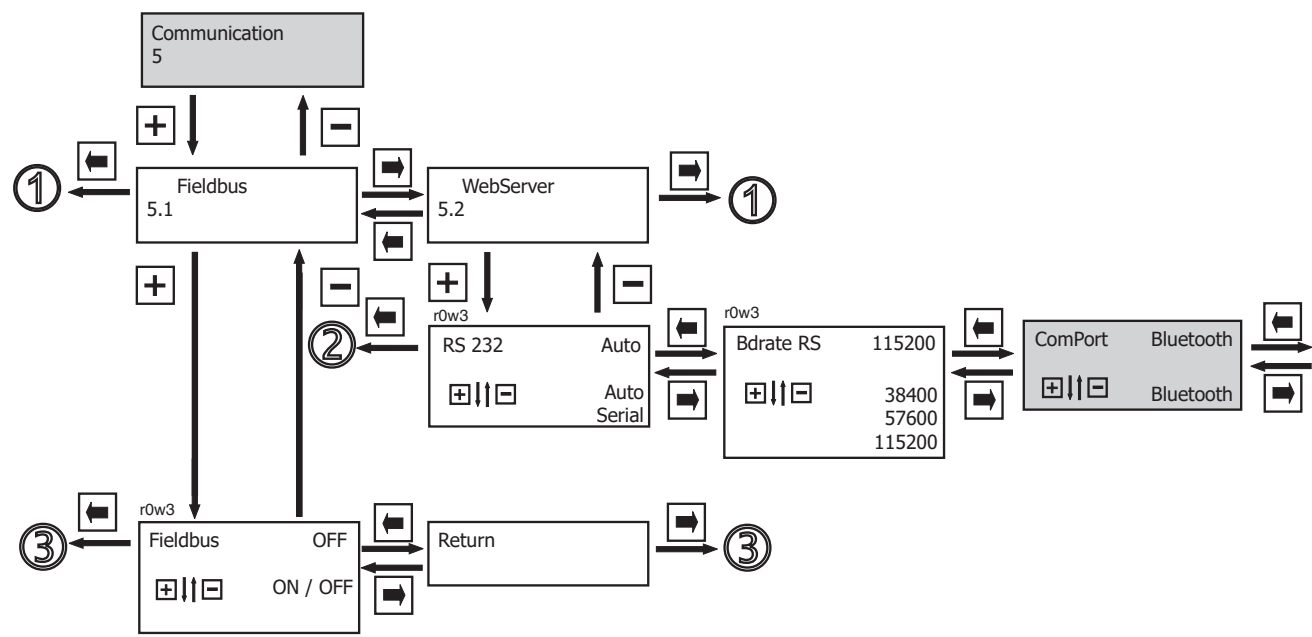


6.4 Menüstruktur
4. SetCalibration

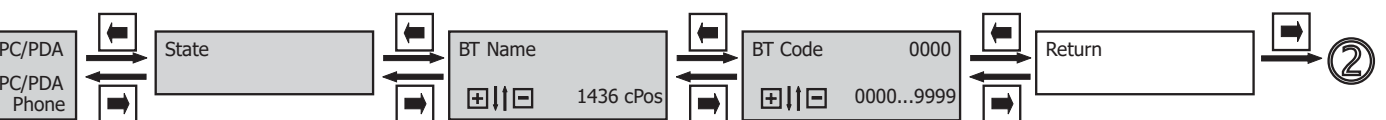
6.4 Structure du menu
4. SetCalibration







Nur verfügbar bei Reglerausführung mit integrierter Bluetooth-Schnittstelle
 Uniquement disponible pour la version du régulateur avec interface Bluetooth intégrée



**Hinweis:**

Handhabung, Montage und Inbetriebnahme, sowie Einstell- und Justierarbeiten, dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden. Für Schäden, welche durch unsachgemäße Handhabung oder Fremdeinwirkung entstehen, übernimmt GEMÜ keinerlei Haftung. Nehmen Sie im Zweifelsfall vor Inbetriebnahme Kontakt mit GEMÜ auf.

**Remarque :**

La manutention, le montage et la mise en service, ainsi que les opérations de réglage et d'ajustage ne doivent être effectués que par le personnel qualifié autorisé. GEMÜ décline toute responsabilité en cas de dommages causés par des travaux incorrects exécutés par des tiers. En cas de doute, veuillez contacter GEMÜ avant la mise en service.

**Hinweis zur Mitarbeiterschulung:**

Zur Mitarbeiterschulung nehmen Sie bitte über die Adresse auf der letzten Seite Kontakt auf.

**Remarque relative à la formation du personnel :**

Veuillez nous contacter à l'adresse en dernière page si vous désirez des informations sur les formations pour votre personnel.

Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokuments ausschlaggebend!

Seule la version allemande originale de cette notice d'utilisation fait office de référence !



Änderungen vorbehalten · Sujet à modification · 05/2023 · 88438361



GEMÜ®

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Str. 6-8 · D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Telefon +49(0)7940/123-0 · Telefax +49(0)7940/123-224
info@gemu.de · www.gemu-group.com

GEMÜ S.A.S. · 1 rue Jean Bugatti
CS 99308 Duppigheim · 67129 MOLSHEIM CEDEX
Phone ++ 33-3 88 48 21 00 · Fax ++ 33-3 88 49 12 49
info@gemu.fr · www.gemu.fr