

• **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:**

- In graphs **A, B or C** (chapter 3 – instruction manual), read the "**Base coefficient (Cb)**" for the required period of the year. **If the automation is used all year though, trace the lowest "Cb" value in the graphics.**
- 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.
- Subtract "B" from "Cb"** to obtain the value "**Y**" ($Y = Cb - B$). **ATTENTION!** – If the result of "Y" is a negative value (lower than 0), it means that the automation consumes more energy than that available even if it does not perform manoeuvres. In this case, it is possible to use 2 (or more) solar cell panels connected in parallel (using diodes) to multiply the "Cb" value of the period by 2 (or more).
- 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.
- Read value "**s**": **s** = duration of a complete cycle (*Opening + Closing*) of the specific automation, measured in seconds.
- Multiply "**K**" by "**s**" to obtain the value "**Ks**" ($Ks = K \times s$).
- On the graph of **fig. 1**, trace the curve corresponding to the value "**Ks**" calculated above. Trace intermediate curves for any intermediate values.
- Starting from the value "**Y**" calculated above, trace a vertical line that intersects the curve of the value "**Ks**".
- 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 ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; Maximum possible number of cycles per day = 45.

TABLE 1

| Product | Standby level | | | | Leaf type/imbalance | | |
|-----------------------|---------------|----------|----------|---------|---------------------|--------|--------|
| | none | safeties | bluebus* | all* | light | medium | heavy |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Accessories** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Ovview / A | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVB TGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Function can only be enabled with Ovview programmer

(**) Consumption levels connected with the presence of devices on the SCA output have not been taken into consideration.

Solemyo SYKCE

Solar power kit

EN - Addendum to the manual

IT - Addendum al manuale

FR - Addendum au manuel

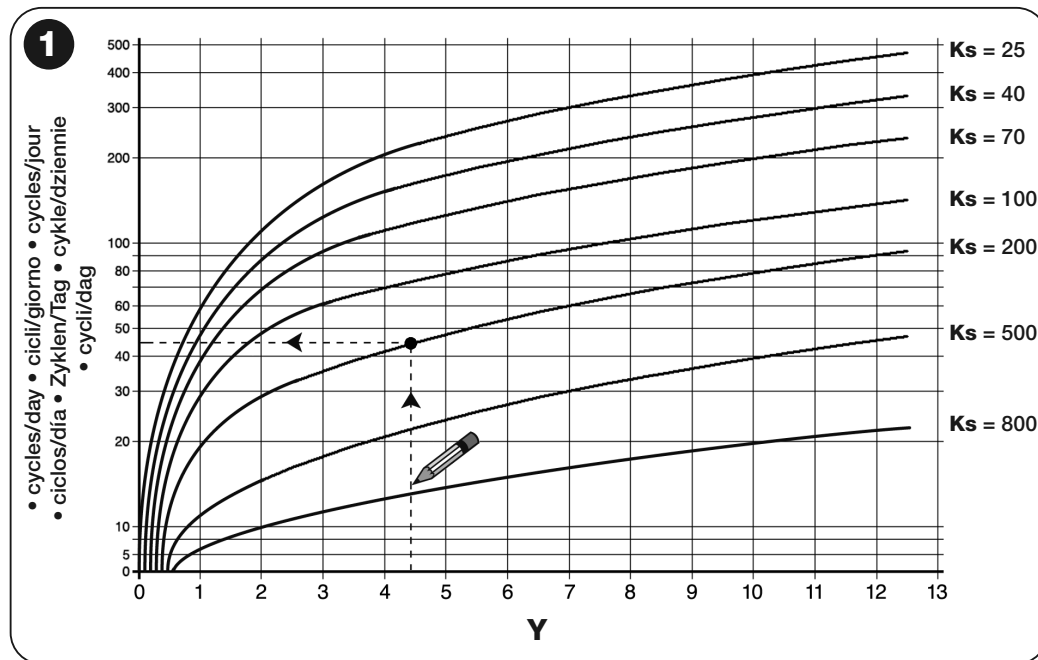
ES - Addendum al manual

DE - Nachtrag zur Anleitung

PL - Załącznik do instrukcji

NL - Addendum bij de handleiding

Nice



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 specificatamente 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:

- Nei grafici A, B o C (capitolo 3 - manuale istruzioni), rilevare il "Coefficiente base (Cb)" del periodo desiderato dell'anno. Se l'automazione viene utilizzata tutto l'anno, rilevare nel grafico il valore più basso di "Cb".
- 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.
- Eseguire la sottrazione tra "Cb" e "B" per ottenere il valore "Y" ($Y = Cb - B$). **ATTENZIONE!** – Se il risultato di "Y" è un valore negativo (inferiore a 0), significa che l'automazione consuma più energia di quella disponibile anche se non esegue manovre. In questo caso, è possibile utilizzare 2 (o più) pannelli fotovoltaici collegati in parallelo (usando dei diodi) per moltiplicare per 2 (o più) il valore di "Cb" del periodo.
- 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.
- Rilevare il valore "s": s = durata di un ciclo completo (Apertura + Chiusura) della propria automazione, misurata in secondi.
- Eseguire la moltiplicazione tra "K" e "s" per ottenere il valore "Ks" ($Ks = K \times s$).
- Individuare sul grafico di **fig.1** la curva corrispondente al valore "Ks" appena calcolato. Per valori intermedi occorre tracciare curve intermedie.
- Partendo dal valore "Y" calcolato precedentemente, tracciare una linea verticale che interseca la curva del valore "Ks".
- 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 ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; Numero massimo possibile di cicli al giorno = 45.

TABELLA 1

| Prodotto | Tipo di Stand-by | | | | Tipo anta/sbilanciamento | | |
|-----------------------|------------------|-----------|----------|---------|--------------------------|-------|---------|
| | nessuno | sicurezze | bluebus* | tutto* | leggera | media | pesante |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Accessori** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Oview / A | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVBTGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Funzione attivabile solo con il programmatore Oview.

(**) Non sono stati considerati i consumi legati alla presenza di dispositivi sull'uscita SCA.

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 :

- 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. Si l'automatisation est utilisée pendant toute l'année, relever sur le graphique la valeur la plus faible de "Cb".
- 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.
- Effectuer la soustraction entre « Cb » et « B » pour obtenir la valeur « Y » ($Y = Cb - B$). **ATTENTION !** – Si le résultat de "Y" est une valeur négative (inférieure à 0), cela signifie que l'automatisation consomme plus d'énergie que celle disponible même si elle n'effectue pas de manœuvres. Dans ce cas, il est possible d'utiliser 2 (ou plus) panneaux photovoltaïques raccordés en parallèle (en utilisant des diodes) pour multiplier par 2 (ou plus) la valeur de "Cb" au cours de cette période.
- 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.
- Relever la valeur « s » : s = durée d'un cycle complet (Ouverture + Fermeture) de l'automatisme, mesurée en secondes.
- Effectuer la multiplication entre « K » et « s » pour obtenir la valeur « Ks » ($Ks = K \times s$).
- 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.
- Partant de la valeur « Y » calculée précédemment, tracer une ligne verticale coupant la courbe de la valeur « Ks ».
- 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 ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; Nombre maximum possible de cycles par jour = 45.

TABLEAU 1

| Produit | Niveau de stand-by | | | | type de vantail/déséquilibre | | |
|-----------------------|--------------------|-----------|----------|---------|------------------------------|-------|--------|
| | aucun | sécurités | bluebus* | tout* | léger | moyen | lourd |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Accessoires** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Oview / A | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVBTGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Fonction activable uniquement avec le programmatore Oview.

(**) Les consommations liées à la présence de dispositifs sur la sortie SCA (voyant portail ouvert) n'ont pas été prises en considération.

ESPAÑOL

• Productos compatibles con SYKCE:

ATENCIÓN – El kit SYKCE puede ser utilizado de manera eficiente exclusivamente con los productos indicados a continuación. Su utilización con productos que no estén previstos específicamente, aunque sea técnicamente posible, se desaconseja a causa del escaso número de ciclos por día que se podrían obtener. La lista de los productos se refiere a la fecha de impresión indicada en este apéndice; controle las actualizaciones en el sitio web www.niceforyou.com.

- **MC824H:** con motores TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024 - **Robus:** RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (las versiones "/A" son compatibles pero tienen prestaciones menores) - **Soon:** SO2000/A - **Spin:** SPIN23KCE - **Pop:** POPKCE/A - **Ten:** TN2010/A, TN2010/A + TN2020 - **Wingo + MC424:** WINGO2024KCE, WINGO3524KCE - **X-BAR:** X-BAR

• Calcule el número máximo de ciclos por día que el automatismo puede cumplir:

- En los gráficos **A**, **B** o **C** (capítulo 3 – manual de instrucciones), observe el "Coeficiente básico (Cb)" del período deseado del año. Si la automatización se utiliza durante todo el año, identifique en el gráfico el valor más bajo de "Cb".
- Según el tipo de automatismo instalado y el nivel de stand-by programado, busque en la **Tabla 1** el valor de "B": sume a este último también el valor "B" de otros accesorios instalados, en su caso.
- Haga la sustracción entre "Cb" y "B" para obtener el valor "Y" ($Y = Cb - B$). ¡ATENCIÓN! – Si el resultado de "Y" es un valor negativo (inferior a 0), significa que la automatización consume más energía de la disponible aun sin no se efectúa ninguna operación. En este caso, es posible utilizar 2 (o más) paneles fotovoltaicos conectados en paralelo (usando diodos) para multiplicar por 2 (o más) el valor de "Cb" del período.
- Según el tipo de automatismo instalado y el peso de la cancela, busque en la **Tabla 1** el valor de "K": sume a este último también el valor "K" de otros accesorios instalados, en su caso.
- Mida el valor "s": s = duración de un ciclo completo (Apertura + Cierre) de su automatismo, medida en segundos.
- Multiplique "K" y "s" para obtener el valor "Ks" ($Ks = K \times s$).
- Localice en el gráfico de **fig.1** la curva correspondiente al valor "Ks" recién calculado. Para valores intermedios hay que trazar curvas intermedias.
- A partir del valor "Y" antes calculado, trace una línea vertical que interseque la curva del valor "Ks".
- Desde el punto encontrado, trace una línea horizontal que interseque la línea de los valores de los ciclos /día. El resultado es el **número máximo de ciclos por día** que el automatismo puede cumplir.

Nuestro ejemplo (véase fig. 1): Automatismo instalado: RB1000/B; Período deseado del año: Cb = 6; Tipo de stand-by: disp. seguridad B = 0,9 + accesorio (1 fotocélula MOFB) B = 0,7. Total B = 1,6; Y: ($Y = Cb - B$) $6 - 1,6 = 4,4$; K (hoja con peso ligero) = 4 + accesorio (1 luz de destello Lucy B) K = 1. Total K = 5; Ks: "s" dura 40 segundos ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; Número máximo posible de ciclos por día = 45.

TABLA 1

| Producto | Nivel de Stand-by | | | | Tipo de hoja/desequilibrio | | |
|-----------------------|-------------------|-----------------|----------|---------|----------------------------|---------|--------|
| | ninguno | disp. seguridad | Bluebus* | todo* | ligera | mediana | pesada |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Accesorios** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Oview / A | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVBTGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Función activable sólo con el programador Oview.

(**) No se consideraron los consumos asociados a la presencia de dispositivos en la salida SCA.

DEUTSCH

• Mit SYKCE kompatible Produkte:

ACHTUNG! – Das Set SYKCE kann nur effizient genutzt werden, wenn die folgenden Produkte verwendet werden. Die Anwendung mit nicht spezifisch vorgesehenen Produkten – auch wenn dies technisch möglich wäre – wird aufgrund der reduzierten Anzahl von pro Tag erreichbaren Zyklen nicht empfohlen. Die Liste der Produkte bezieht sich auf das in diesem Addendum aufgeführte Druckdatum; eventuelle Überarbeitungen in der Webseite www.niceforyou.com nachlesen.

- **MC824H:** mit den Motoren TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024 - **Robus:** RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (Die Versionen "/A" sind kompatibel, jedoch mit geringeren Leistungen) - **Soon:** SO2000/A - **Spin:** SPIN23KCE - **Pop:** POPKCE/A - **Ten:** TN2010/A, TN2010/A + TN2020 - **Wingo + MC424:** WINGO2024KCE, WINGO3524KCE - **X-BAR:** X-BAR

• Die Höchstzahl der Zyklen pro Tag kalkulieren, die die Automation ausführen kann:

- In den Graphiken **A**, **B** oder **C** (Kapitel 3 – Gebrauchsanleitung), den "Basiskoeffizienten (Cb)" des gewünschten Zeitraums des Jahrs entnehmen. Wird die Automation das ganze Jahr genutzt, in der Graphik den niedrigsten Wert von "Cb" ermitteln.
- Aufgrund der installierten Automationsart und des programmierten Standby-Niveaus, in der **Tabelle 1** den Wert "B" entnehmen: diesem auch den Wert "B" eventueller installierter Zubehörteile zufügen.
- Den Abzug zwischen "Cb" und "B" ausführen, um den Wert "Y" zu erhalten ($Y = Cb - B$). **ACHTUNG!** – Ist das Ergebnis von „Y“ ein negativer Wert (kleiner als 0), verbraucht die Automation mehr Energie als verfügbar, auch wenn sie keine Bewegungen ausführt. In diesem Fall ist es möglich, 2 (oder mehr) (unter Verwendung von Dioden) parallel geschaltete Fotovoltaikpaneele zu verwenden, um den Wert von „Cb“ des Zeitraums mit 2 (oder mehr) zu multiplizieren.
- Aufgrund der installierten Automationsart und des Gewichts des Torflügels, in der **Tabelle 1** den Wert "K" entnehmen: zu diesem auch den Wert "K" eventuell installierter Zubehörteile zufügen.
- Den Wert "s": s = Dauer eines vollständigen Zyklus (Öffnen + Schließen) Ihrer Automation – in Sekunden gemessen – kalkulieren.
- Die Multiplikation zwischen "K" und "s" ausführen, um den Wert "Ks" ($Ks = K \times s$) zu erhalten.
- In der Graphik der **Abb.1** die Kurve bezüglich des soeben kalkulierten Werts "Ks" herausstellen. Bei Zwischenwerten müssen Zwischenkurven gezeichnet werden.
- Von dem zuvor kalkulierten Wert "Y" ausgehend, eine vertikale Linie zeichnen, die die Kurve des Werts "Ks" durchschneidet.
- Von dem gefundenen Punkt ausgehend, eine waagrechte Linie zeichnen, die die Linie der Werte der Zyklen/Tag durchschneidet. Das Ergebnis ist die **Höchstzahl der Zyklen pro Tag**, die die Automation ausführen kann.

Unser Beispiel (siehe Abb. 1): Installierte Automation: RB1000/B; Gewünschter Zeitraum des Jahrs: Cb = 6; Standby-Art: Sicherungen B = 0,9 + Zubehör (1 Photozelle MOFB) B = 0,7. Gesamtwert B = 1,6; Y: ($Y = Cb - B$) $6 - 1,6 = 4,4$; K (Flügel mit leichtem Gewicht) = 4 + Zubehör (1 Blinkleuchte Lucy B) K = 1. Gesamtwert K = 5; Ks: "s" dauert 40 Sekunden ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; Mögliche Höchstzahl von Zyklen pro Tag = 45.

TABELLE 1

| Produkt | Standby-Niveau | | | | Flügelart/Unausgeglichenheit | | |
|-----------------------|----------------|-------------|----------|---------|------------------------------|--------------|--------|
| | keines | Sicherungen | Bluebus* | alles* | leicht | mittelschwer | schwer |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Zubehör** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Oview / A | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVBTGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Nur mit dem Programmierer Oview aktivierbare Funktion.

(**) Der Verbrauch in Bezug auf die Anwesenheit von Vorrichtungen am Ausgang SCA wurde nicht in Betracht gezogen.

POLSKI

• Urządzenia kompatybilne z SYKCE:

UWAGA! – Zestaw SYKCE może być skutecznie używany wyłącznie z urządzeniami podanymi niżej. Jego używanie z urządzeniami nieprzystosowanymi specjalnie do tego celu, również, jeżeli technicznie jest to możliwe, jest odradzane z powodu zredukowanej, możliwej do uzyskania ilości cykli dziennie. Wykaz zalecanych urządzeń dotyczy dnia podanego w tym załączniku, w którym został on wydrukowany; sprawdzić ewentualne aktualizacje na stronie internetowej ["www.niceforyou.com"](http://www.niceforyou.com).

- **MC824H:** z silnikami TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024 - **Robus:** RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (wersje "A" są kompatybilne, ale z mniejszymi osiągnięciami) - **Soon:** SO2000/A - **Spin:** SPIN23KCE - **Pop:** POPKCE/A - **Ten:** TN2010/A, TN2010/A + TN2020 - **Wingo + MC424:** WINGO2024KCE, WINGO3524KCE - **X-BAR:** X-BAR

• Obliczyć maksymalną ilość cykli dziennie, które automat może wykonać:

- Na wykresach **A**, **B** lub **C** (rozdział 3 instrukcji obsługi) wyznaczyć **"Współczynnik podstawowy (Cb)"** dotyczący wybranego dnia w ciągu roku. **Jeśli z automatu korzysta się cały rok, na wykresie należy odczytać najniższą wartość "Cb"**.
- Odczytać w **Tabeli 1** wartość **"B"**, w zależności od zainstalowanego typu automatu oraz od zaprogramowanego poziomu stand-by, następnie dodać do tej wartości również wartość **"B"** ewentualnych zainstalowanych akcesoriów.
- Wykonać operację **odejmowania**, pomiędzy **"Cb"** i **"B"**, aby uzyskać w ten sposób wartość **"Y"** ($Y = Cb - B$). **UWAGA!** – Jeśli wynikiem **"Y"** jest wartość negatywna (niższa niż 0), oznacza to, że automat zużywa więcej energii od energii dostępnej nawet, jeśli nie wykonuje ruchów. W takiej sytuacji można skorzystać z 2 (lub więcej) paneli fotowoltaicznych połączonych równolegle (używając diod) w celu pomnożenia przez 2 (lub więcej) wartości okresu "Cb".
- W zależności od zainstalowanego typu automatu oraz od wagi skrzydła bramy należy odczytać w **Tabeli 1** wartość **"K"**: do tej wartości należy dodać również wartość **"K"** ewentualnych zainstalowanych akcesoriów.
- Odczytać wartość **"s"**: **s** = czas trwania kompletnego cyklu (*Otwieranie + Zamykanie*) posiadanego automatu, zmierzony w sekundach.
- Wykonać operację **mnżenia** pomiędzy **"K"** i **"s"**, aby uzyskać wartość **"Ks"** ($Ks = K \times s$).
- Na wykresie przedstawionym na **rys.1** wyznaczyć krzywą odpowiadającą właśnie obliczonej wartości **"Ks"**. Dla wartości pośrednich należy wyznaczyć krzywe pośrednie.
- Rozpoczynając od obliczonej uprzednio wartości **"Y"** wyznaczyć linię pionową, która przecina krzywą wartości **"Ks"**.
- Od znalezionej punktu wyznaczyć linię poziomą, która przecina linię wartości cykli/dziennie. **Uzyskany wynik jest maksymalną ilością cykli dziennie, które automat może wykonać.**

Nasz przykład (patrz rys. 1): Zainstalowany automat: RB1000/B; Wybrany dzień roku: **Cb** = 6; Typ stand-by: zabezpieczenia **B** = 0,9 + akcesoria (1 fotokomórka MOFB) **B** = 0,7. Razem **B** = 1,6; **Y:** ($Y = Cb - B$) $6 - 1,6 = 4,4$; **K** (lekkie skrzydło) = 4 + akcesoria (1 lampa ostrzegawcza Lucy B) **K** = 1. Razem **K** = 5; **Ks:** "s" trwa 40 sekund ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; **Maksymalna możliwa ilość cykli dziennie** = 45.

| TABELA 1 | | | | | | | |
|-----------------------|-----------------|----------------|----------|-----------|--------------------------------|---------|---------|
| Urządzenie | Poziom Stand-by | | | | Typ skrzydła/ utrata równowagi | | |
| | brak | zabezpieczenia | bluebus* | wszystko* | lekkie | średnie | ciężkie |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Akcesoria** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Oview | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVBTGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Funkcja uaktywniana wyłącznie przez programator Oview.

(**) Nie zostały uwzględnione zużycia związane z obecnością urządzeń na wyjściu SCA.

NEDERLANDS

• Producten die compatibel zijn met SYKCE:

LET OP! – Doeltreffend gebruik van de set SYKCE is alleen mogelijk met de hieronder genoemde producten. Gebruik met niet uitdrukkelijk voor gebruik met de set voorziene producten wordt, ook als dit technisch wel mogelijk is, afgeraden in verband met het beperkte aantal cycli per dag dat men op deze wijze kan verkrijgen. De lijst met producten heeft betrekking op de datum waarop dit addendum ter perse ging; controleer eventuele updates op de site ["www.niceforyou.com"](http://www.niceforyou.com).

- **MC824H:** met motors TO4024, TO5024, TO7024, MB4024, MB5024, ME3024, HY7024 - **Robus:** RB600/B, RB600P/B, RB1000/B, RB1000P/B (de versies "A" zijn compati bel maar met beperkte prestaties) - **Soon:** SO2000/A - **Spin:** SPIN23KCE - **Pop:** POPKCE/A - **Ten:** TN2010/A, TN2010/A + TN2020 - **Wingo + MC424:** WINGO2024KCE, WINGO3524KCE - **X-BAR:** X-BAR

• Bereken het maximaantal cycli per dag die de automatisering uit kan voeren:

- Zoek in de grafieken **A**, **B** of **C** (hoofdstuk 3 - instructiehandleiding) de **"Basiscoëfficiënt (Cb)"** van de gewenste periode van het jaar op. **Indien de automatisering het hele jaar wordt gebruikt, dient u in de grafiek de waarde kleiner dan "Cb" te registreren.**
- Op basis van het geïnstalleerde automatiseringstype en het geprogrammeerde stand-by niveau, zoekt u in **Tabel 1** de waarde **"B"** op: tel hierbij ook de waarde **"B"** van eventuele geïnstalleerde accessoires op.
- Trek vervolgens **"Cb"** en **"B"** van elkaar af om de waarde **"Y"** te verkrijgen ($Y = Cb - B$). **OPGEPAST!** – Indien het resultaat van **"Y"** een negatieve waarde is (kleiner dan 0), betekent dit dat de automatisering meer energie gebruikt dan de energie die beschikbaar is, ook al voert ze geen manoeuvres uit. In dit geval is het mogelijk 2 (of meer) parallel aangesloten fotovoltaïsche zonnepanelen te gebruiken (wend diodes aan) om de waarde **"Cb"** van de periode met 2 (of meer) te vermenigvuldigen.
- Op basis van het geïnstalleerde automatiseringstype en het gewicht van de vleugel van de poort, zoekt u in **Tabel 1** de waarde **"K"** op: tel hierbij ook de waarde **"K"** van eventuele geïnstalleerde accessoires op.
- Meet de waarde **"s"**: **s** = duur van een complete cyclus (*Openen + Sluiten*) van uw automatisering, in seconden.
- Vermenigvuldig **"K"** en **"s"** met elkaar om de waarde **"Ks"** ($Ks = K \times s$) te verkrijgen.
- Zoek in de grafiek van **afb.1** de curve die overeenstemt met de waarde **"Ks"** die u juist heeft berekend. Voor tussenliggende waarden dienen tussenliggende curven te worden uitgezet.
- Uitgaand van de eerder berekende waarde **"Y"**, trekt u een verticale lijn die de kromme van de waarde **"Ks"** snijdt.
- Vanuit het gevonden punt trekt u een horizontale lijn die de lijn van de waarden voor cycli/dag snijdt. **Het resultaat is het maximaantal cycli per dag die de automatisering kan uitvoeren.**

Ons voorbeeld (zie afb. 1): Geïnstalleerde automatisering: RB1000/B; Gewenste periode van het jaar: **Cb** = 6; Type stand-by: veiligheden **B** = 0,9 + accessoire (1 fotocel MOFB) **B** = 0,7. Totaal **B** = 1,6; **Y:** ($Y = Cb - B$) $6 - 1,6 = 4,4$; **K** (lichtgewicht vleugel) = 4 + accessoire (1 knipperlicht Lucy B) **K** = 1. Totaal **K** = 5; **Ks:** "s" duurt 40 seconden ($Ks = K \times s$) $5 \times 40 = 200$; **Maximaantal mogelijke cycli per dag** = 45.

| TABEL 1 | | | | | | | |
|-----------------------|-----------------|-------------|----------|---------|-----------------------|------------|--------|
| Product | Stand-by niveau | | | | Type vleugel/onbalans | | |
| | geen | veiligheden | bluebus* | alles* | licht | middelwaar | zwaar |
| MC824H | B = 1,2 | B = 1 | B = 0,8 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Robus RB600/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 3 | K = 5 | K = 7 |
| Robus RB1000/B | B = 1 | B = 0,9 | B = 0,7 | B = 0,1 | K = 4 | K = 7 | K = 10 |
| Soon SO2000/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 8 | K = 12 |
| Spin SPIN23KCE | B = 0,7 | B = 0,6 | B = 0,5 | B = 0 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Pop POPKCE/A | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| Ten TN2010/A | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Ten TN2010/A + TN2010 | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 5 | K = 7 | K = 9 |
| WINGO...24KCE | B = 0,7 | - | - | B = 0,1 | K = 2 | K = 4 | K = 6 |
| X-BAR | B = 2,5 | B = 2 | B = 0,8 | B = 0,3 | K = 3 | K = 4 | K = 5 |
| Hulpstukken** | | | | | | | |
| SMXI / OXI | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | B = 0,7 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOF / MOFB | B = 1,4 | B = 0,7 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOMB | B = 3,2 | B = 3,2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| MOTB | B = 2 | B = 2 | B = 0 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| Lucy B | B = 0 | B = 0 | B = 0 | B = 0 | K = 1 | K = 1 | K = 1 |
| Oview / A | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0,5 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |
| OVBTGSM | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0,4 | B = 0 | K = 0 | K = 0 | K = 0 |

(*) Functie kan alleen geprogrammeerd worden met programmeereenheid Oview.

(**) Verbruik in samenhang met de aanwezigheid van inrichtingen op de uitgang SCA zijn niet in aanmerking genomen.