



ISTRUZIONI DI UTILIZZO DEI CARRELLI RETRATTILI ELETTRICI PROFESSIONAL LINE E FLYING FOX

AVVERTENZE – LEGGERE ATTENTAMENTE

ATTENZIONE: la centralina non è protetta dalle inversioni di corrente; fare molta attenzione nel rispettare la polarità:

rosso + (positivo), nero – (negativo).

Invertendo la polarità la centralina si danneggerà istantaneamente causando un danno specifico che si genera solo in caso di inversione della polarità; pertanto questo tipo di danno non è coperto da garanzia.

Tutti i nostri prodotti sono testati e collaudati prima della distribuzione.

Usare solo batterie li-po da 2 celle, 7,4 volts dc non inferiori a 2200 mAh

Non immergere i prodotti Flying Fox in liquidi di qualsiasi tipo.

Non gettare nel fuoco.

Non gettare nell'immondizia domestica; in applicazione alle direttive 2002/95CE,



2002/96CE e 2003/108CE, gli oggetti marcati con il cassonetto cancellato non potranno essere smaltiti nella spazzatura domestica; l'utente dovrà conferire l'apparecchiatura giunta a fine vita agli idonei centri di raccolta differenziata dei rifiuti elettronici per essere smaltita.

Non lasciare alla luce diretta del sole.

Non collegare i carrelli elettrici a nessun altro dispositivo diverso dalla centralina Flying Fox

Non alimentare i carrelli direttamente con batterie o altre fonti di corrente.

Non cercare di smontare i carrelli retrattili elettrici; al fine di evitare problemi di natura meccanica, tutte le parti sono state bloccate, pertanto il tentativo di smontare i carrelli retrattili elettrici Flying Fox ne determinerà il danneggiamento con conseguente esclusione dalla garanzia.

Evitare con attenzione di rimanere nel raggio d'azione dei carrelli retrattili con le mani o qualsiasi altra parte del corpo, con oggetti o attrezzi di qualsiasi natura; la forza prodotta dai carrelli elettrici Flying Fox potrebbe essere sufficiente a causare fratture e ferite anche gravi.

Prodotti

	Art. CRA/15890/600 Carrello Retrattile Elettrico Flying Fox, interamente realizzato con fresa CNC 5 assi Corpo in alluminio anodizzato blu, camma per attacco gamba carrello in Ergal70/75 corsa 95° Lunghezza filo 1 mt. Marcatura a laser marchio e numero progressivo SERIE LIMITATA
	Art. CRA/15890/601 Carrello Retrattile Elettrico Flying Fox, interamente realizzato con fresa CNC 5 assi Corpo in alluminio naturale, camma per attacco gamba carrello in Ergal70/75 corsa 95° Lunghezza filo 1 mt. Marcatura a laser marchio e numero progressivo SERIE LIMITATA
	Art. CRA/15890/200 Carrello Retrattile Elettrico Grosso corsa 120° orientabile Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.
	Art. CRA/15890/201 Carrello Retrattile Elettrico Grosso corsa 120° fisso Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.
	Art. CRA/15890/202 Carrello Retrattile Elettrico Grosso corsa 95° orientabile Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.

	Art. CRA/15890/203 Carrello Retrattile Elettrico Grosso corsa 95° fisso Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.
	Art. CRA/15890/300 Carrello Retrattile Elettrico Maxi corsa 120° orientabile Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.
	Art. CRA/15890/301 Carrello Retrattile Elettrico Maxi corsa 120° fisso Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.
	Art. CRA/15890/302 Carrello Retrattile Elettrico Maxi corsa 95° orientabile Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.
	Art. CRA/15890/303 Carrello Retrattile Elettrico Maxi corsa 95° fisso Corpo e camma in duralluminio Lunghezza filo 1 mt.



Art. RCA/15960/000

Centralina di controllo dei carrelli retrattili elettrici

Alimentazione batteria li-po 2 celle, 7,4v 2200 mAh

Peso 37 grammi

3 uscite per carrelli retrattili (F, L, R); 6 uscite per servocomandi o valvole elettro-pneumatiche per portelli suddivise in 2 gruppi da 3 uscite (A e B);

lunghezza cavo alimentazione 15 cm (spinetta per pacco batterie in dotazione);

lunghezza cavo per collegamento alla ricevente 30 cm



Art. RCA/15961/000

Unità di programmazione con display a 32 caratteri e led di indicazione lavoro microprocessore

5 tasti di programmazione

Questa unità è stata progettata per programmare anche le turbine Flying Fox di prossima realizzazione



Art. RCA/15962/000

Cavo di dialogo tra centralina e unità di programmazione

Il cavo è fornito insieme all'unità di programmazione



Art. RCA/15963/000

Prolunga per carrelli retrattili elettrici

Lunghezza 50 cm

(optional)

Descrizione prodotti e funzioni dell'impianto

Descrizione:

Impianto di carrelli retrattili elettrici per aeromodelli RC

Tensione di alimentazione: 7,4v DC

Tipo Batteria: LiPo 7,4v 2200 mAh

Il sistema completo è composto da:

Centralina di controllo (gestione di 3 carrelli retrattili elettrici e di 6 servocomandi per portelli).

3 attuatori elettromeccanici (macchinette)

Unità di programmazione per centralina

Cavo di dialogo tra unità di programmazione e centralina (1mt)

Cavi di prolunga per attuatori (50cm)

Spinetta per pacco batterie per alimentazione centralina

Pesi:

Peso attuatore: 220-364 gr.

Peso centralina: 37 gr.

Peso unità di programmazione: 94 gr.

Peso prolunga cavo attuatore: 7 gr.

REGOLAZIONE FINE CORSA APERTURA GAMBA CARRELLO: da 86° a 94°

FUNZIONI:

Carrelli: gestione di 3 carrelli retrattili elettrici con regolazione di tempi, forza e velocità per singolo carrello

Portelli: gestione di 6 portelli in 2 gruppi di 3; ogni gruppo è regolabile in tempi, senso di rotazione e velocità;

Configurazione gruppo A: apertura portello; apertura carrello / chiusura carrello; chiusura portello.

Configurazione gruppo B: apertura portello; apertura carrello; chiusura portello / apertura portello; chiusura carrello; chiusura portello.

Configurazione gruppo A+B: apertura portello A+B; apertura carrello; chiusura portello B / apertura portello B; chiusura carrello; chiusura portello A+B.

REGOLAZIONI:

regolazione tempo di chiusura carrelli (UP TIME)

regolazione tempo di apertura carrelli (DOWN TIME)

regolazione tempo di spunto apertura e chiusura (MAX POWER TIME)

regolazione potenza di lavoro carrello anteriore (WORKING POWER F)

regolazione potenza di lavoro carrello sinistro (WORKING POWER L)

regolazione potenza di lavoro carrello destro (WORKING POWER R)

regolazione reverse apertura/chiusura carrelli (REV.GEARS)

visualizzazione impulsi dalla ricevente (Radio command)

regolazione ritardo partenza chiusura carrello anteriore (DELAY GEAR F)

regolazione ritardo partenza chiusura carrello sinistro (DELAY GEAR L)

regolazione ritardo partenza chiusura carrello destro (DELAY GEAR R)

regolazione corsa minima servi portelli A (DOOR A MIN)

regolazione corsa massima servi portelli A (DOOR A MAX)

regolazione corsa minima servi portelli B (DOOR B MIN)

regolazione corsa massima servi portelli B (DOOR B MAX)

regolazione velocità servi portelli A (DOOR A SPEED)

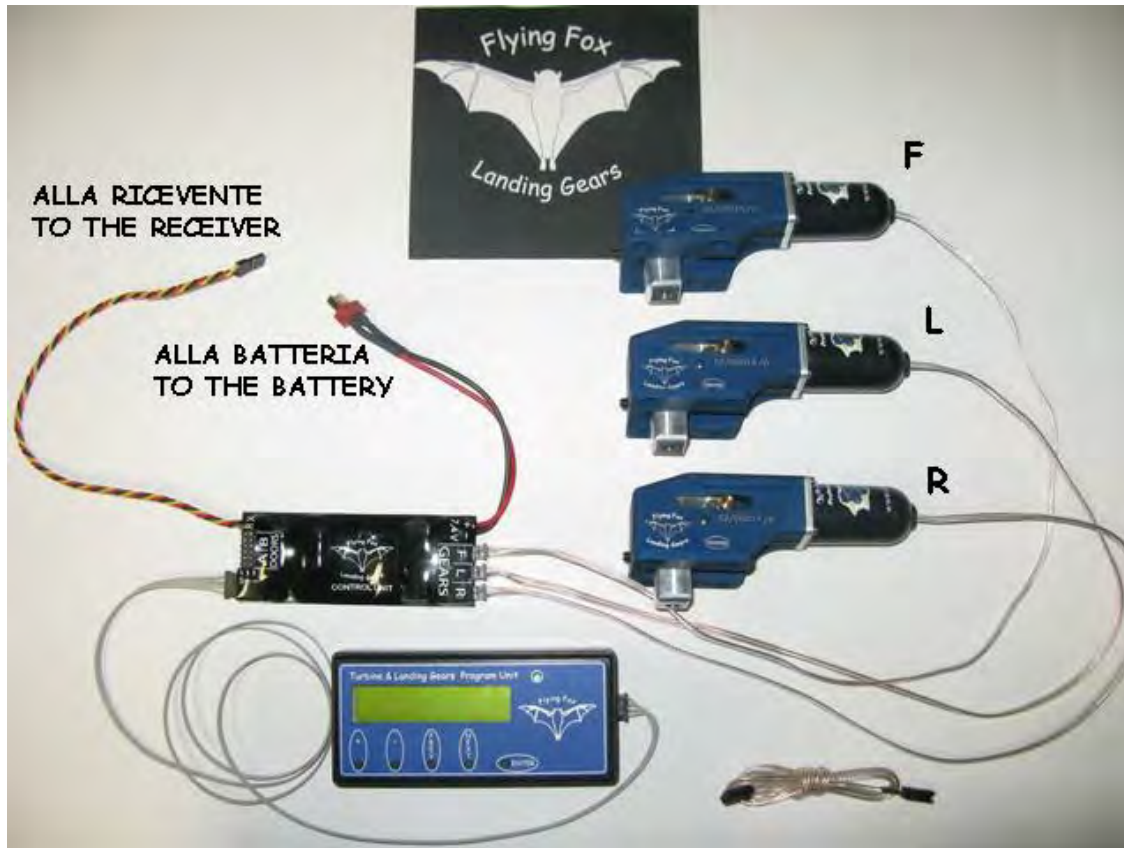
regolazione velocità servi portelli B (DOOR B SPEED)

settaggio modalità portelli A; A+B (DOOR MODE)

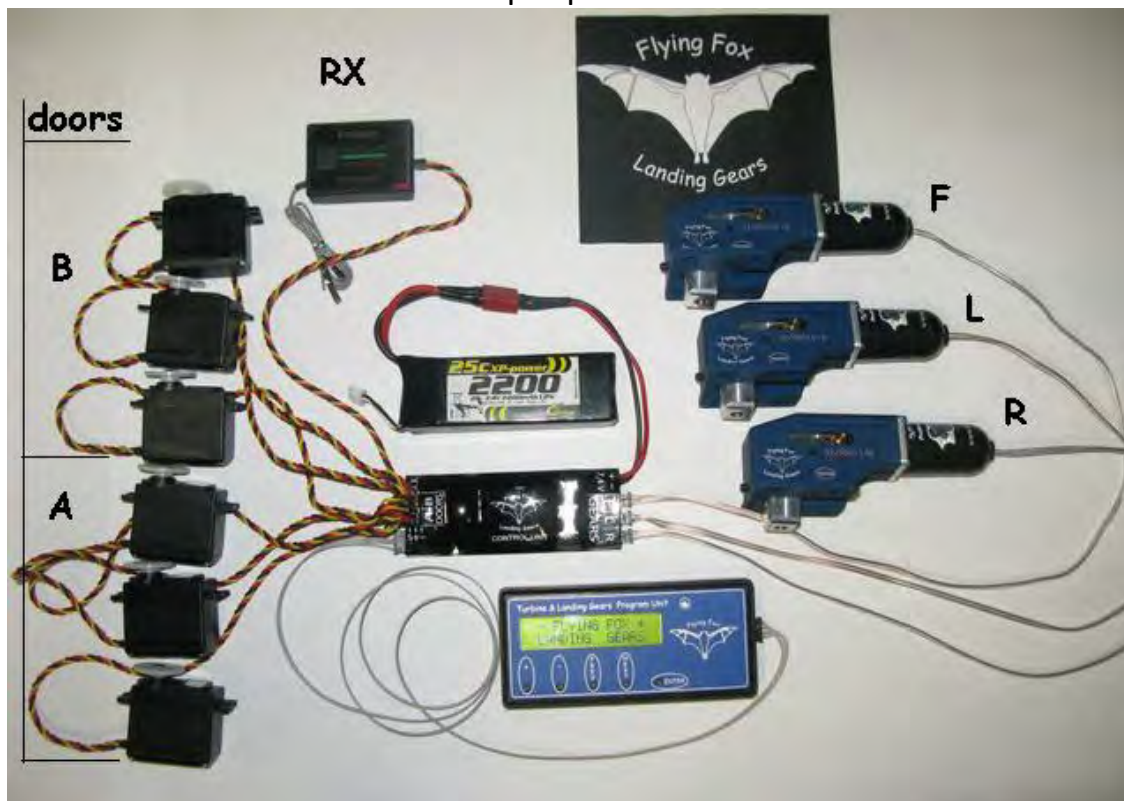
salvataggio regolazioni (SAVE DATA?)

Collegamenti

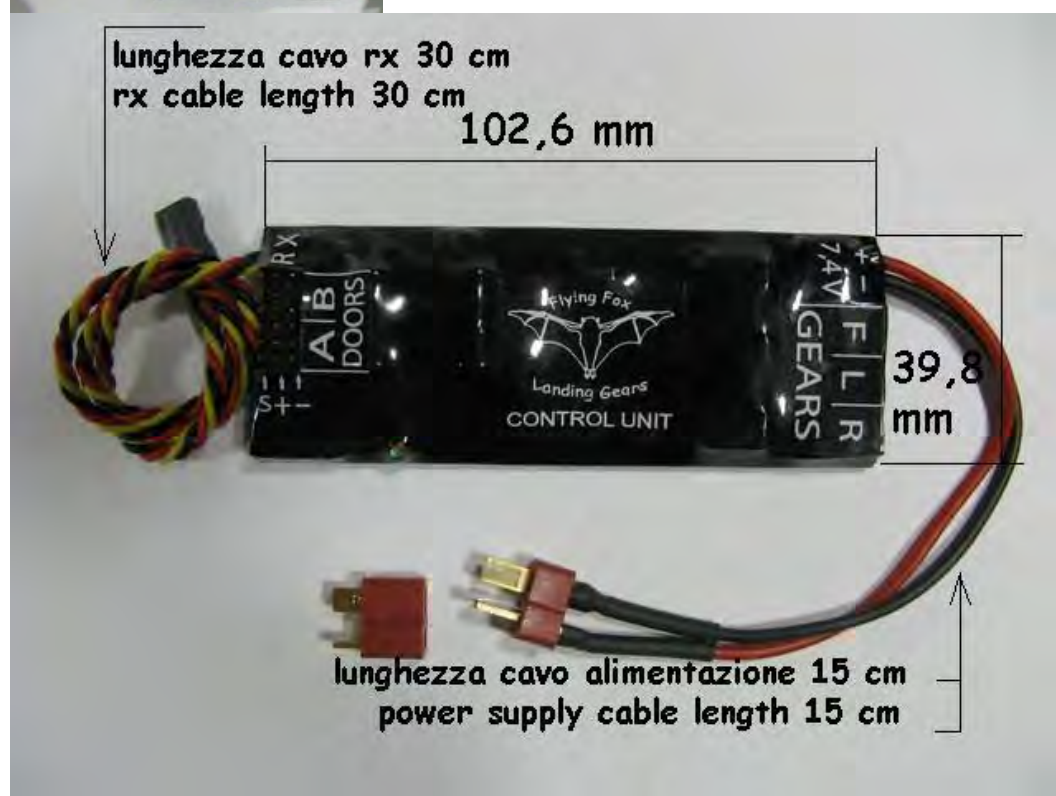
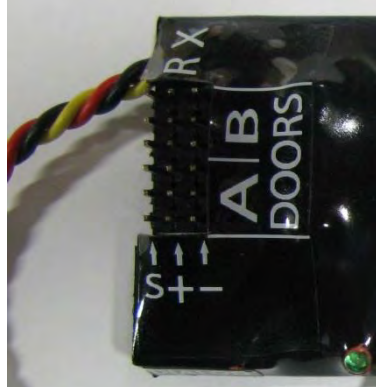
Solo carrelli retrattili



Carrelli retrattili e servocomandi per portelli



Uscite servocomandi per portelli



peso/weight 37 gms

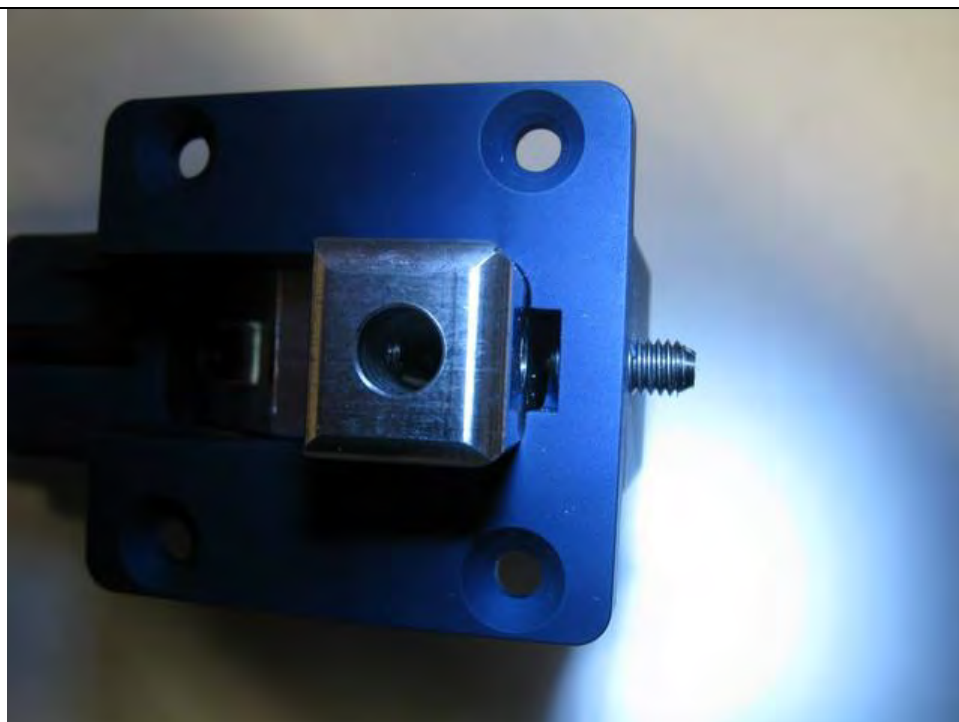




REGOLAZIONE ANGOLO APERTURA CARRELLO Da 86 a 94 gradi



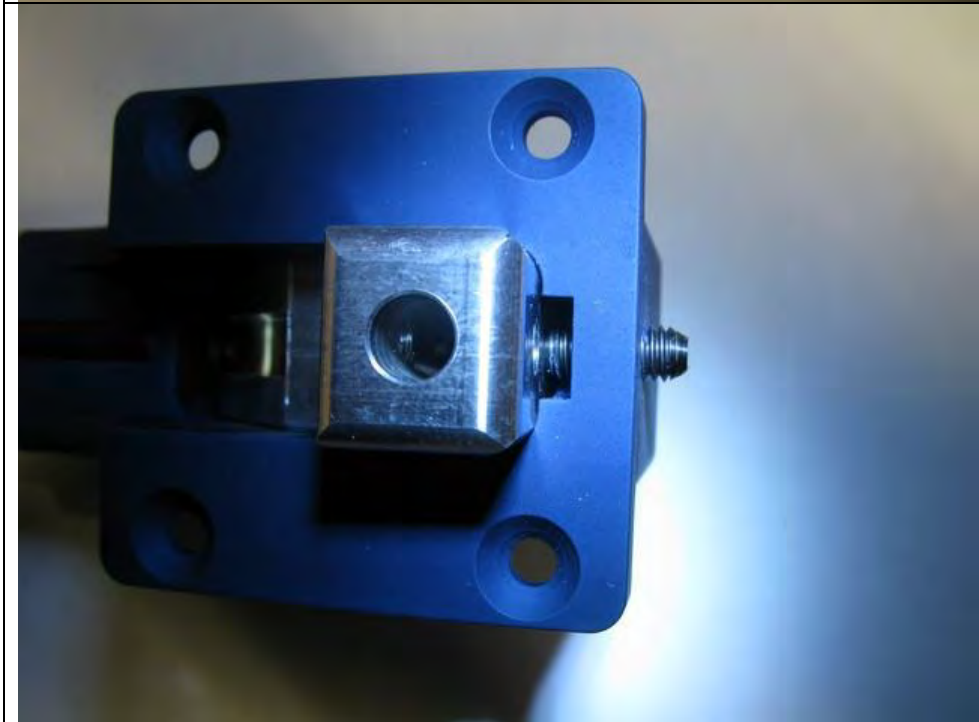
La regolazione dell'angolo di apertura del carrello si ottiene tramite il grano posto nella parte posteriore del carrello. Il grano è dotato di una sfera e di una molla che hanno la funzione di rallentare la corsa del carrello qualche millimetro prima dell'apertura totale.



Il rallentamento finale della corsa del carrello contribuisce ad evitare il rischio che il carrello si blocchi aperto; assicurarsi che il grano sia avvitato a sufficienza e che la sfera sia rientrata completamente all'interno del grano quando il carrello è aperto



Avvitando eccessivamente il grano si corre il rischio che questo venga danneggiato dalla camma che a fine corsa andrà ad appoggiarsi con forza sul bordo del grano schiacciandolo ed impedendo che la sfera svolga la sua funzione correttamente

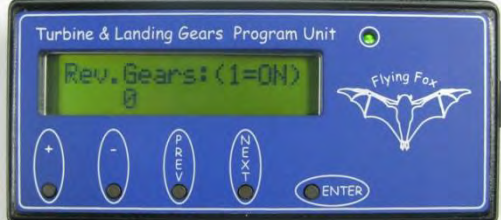
	
	Il migliore risultato si otterrà regolando il grano in modo che a fine corsa la camma appoggi in maniera uniforme sulla punta del grano

ATTENZIONE: applicare una goccia di frena-filetti al fine di evitare che il grano possa avvitarsi o svitarsi quando i carrelli sono chiusi

Istruzioni programmazione centralina di controllo carrelli e portelli

	Connettendo la batteria alla centralina, i LED del programmatore e della centralina iniziano a lampeggiare e sul display compare la scritta *FLYING FOX* LANDING GEARS che continua ad alternarsi con la scritta “Sw version: 1.7”
	
	Premendo il tasto “NEXT” viene visualizzato lo stato della batteria Sotto ai 6 volts compare la scritta “LOW” e non è possibile proseguire con la programmazione finché non viene collegata una batteria carica
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione del “tempo di apertura carrelli” “DOWN TIME” Il range di regolazione va da 20 a 100 La regolazione predefinita è 50 Per aumentare o diminuire il tempo di apertura dei carrelli utilizzare i tasti + e - Per la prima prova si consiglia di regolare il tempo di apertura almeno a 60; nel caso il tempo di stazionamento a fine corsa sia troppo lungo, procedere con la riduzione del tempo di apertura gradualmente (si consiglia un massimo di 5 unità alla volta) ATTENZIONE: per una maggior sicurezza si consiglia di regolare il tempo di apertura carrelli in modo che una volta finita la corsa di discesa, il motore elettrico rimanga in tensione (ronzio di alta frequenza) per due o tre secondi (vedi AVVERTENZE e CONSIGLI)
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione del “tempo di chiusura carrelli” “UP TIME” Il range di regolazione va da 20 a 100 La regolazione predefinita è 50 Per aumentare o diminuire il “tempo di chiusura carrelli” utilizzare i tasti + e - Per la prima prova si consiglia di regolare il tempo di chiusura almeno a 60; nel caso il tempo di stazionamento a fine corsa sia troppo lungo, procedere con la riduzione del tempo di chiusura gradualmente (si consiglia un massimo di 5 unità alla volta)

	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione del “tempo di erogazione della massima potenza” “MAX POWER TIME”; questa funzione è stata inserita come ulteriore sicurezza per evitare che si possano bloccare i carrelli aperti o chiusi Il range di regolazione va da 10 a 30 La regolazione predefinita è 10 Per aumentare o diminuire il “tempo di erogazione della massima potenza” di apertura/chiusura dei carrelli utilizzare i tasti + e - Questa regolazione agisce sia sulla chiusura che sull’apertura Dalle prove eseguite non si sono mai verificate condizioni di carrelli bloccati aperti o chiusi; in ogni modo, aumentare il tempo di questa funzione diminuirà ulteriormente il rischio che questo possa accadere
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione della “forza di lavoro erogata” dal carrello elettrico anteriore (F) “WORKING POWER F” Con questa funzione si regola la velocità di salita e di discesa del carrello anteriore (F) Il range di regolazione va da 20 (minima potenza) a 80 (massima potenza) La regolazione predefinita è 40 Per aumentare o diminuire la “forza di lavoro erogata” dal carrello retrattile elettrico anteriore utilizzare i tasti + e - ATTENZIONE: abbassando la “forza di lavoro erogata” il carrello si muoverà più lentamente, di conseguenza si dovranno aumentare i tempi di apertura e di chiusura dei carrelli “DOWN TIME” e “UP TIME”
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione della “forza di lavoro erogata” dal carrello elettrico sinistro (L) “WORKING POWER L” Con questa funzione si regola la velocità di salita e di discesa del carrello sinistro (L) Il range di regolazione va da 20 (minima potenza) a 80 (massima potenza) La regolazione predefinita è 40 Per aumentare o diminuire la “forza di lavoro erogata” dal carrello retrattile elettrico sinistro utilizzare i tasti + e - ATTENZIONE: abbassando la “forza di lavoro erogata” il carrello si muoverà più lentamente, di conseguenza si dovranno aumentare i tempi di apertura e di chiusura dei carrelli “DOWN TIME” e “UP TIME”

	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione della “forza di lavoro erogata” dal carrello elettrico destro (R) “WORKING POWER R” Con questa funzione si regola la velocità di salita e di discesa del carrello destro (R) Il range di regolazione va da 20 (minima potenza) a 80 (massima potenza) La regolazione predefinita è 40 Per aumentare o diminuire la “forza di lavoro erogata” dal carrello retrattile elettrico destro utilizzare i tasti + e - ATTENZIONE: abbassando la “forza di lavoro erogata” il carrello si muoverà più lentamente, di conseguenza si dovranno aumentare i tempi di apertura e di chiusura dei carrelli “DOWN TIME” e “UP TIME”
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione che consente di settare il “reverse” del senso di apertura/chiusura dei carrelli retrattili elettrici direttamente dalla centralina anziché dalla radio Per cambiare il senso di apertura/chiusura dei carrelli elettrici cambiare il valore da 0 a 1 con i tasti + e -
	Cambiare il senso di apertura/chiusura dei carrelli elettrici dal programmatore o dalla radio non comporta nessuna alterazione della sincronizzazione del lavoro dei servocomandi o delle valvole elettro-pneumatiche che comandano i portelli; il tempo di azionamento dei servocomandi o delle valvole elettro-pneumatiche è gestito dal microprocessore della centralina che fa in modo che i carrelli retrattili elettrici inizino ad aprirsi dopo l’apertura dei portelli, e che i portelli si chiudano solo dopo che tutti i motori elettrici dei carrelli retrattili si sono fermati. (VEDI AVVERTENZE e CONSIGLI regolazione tempi di apertura e chiusura carrelli)
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla visualizzazione degli impulsi inviati alla centralina dalla ricevente Per un corretto funzionamento dei comandi di apertura/chiusura dei carrelli, si consiglia di regolare la corsa del canale dei carrelli retrattili (solitamente il canale n. 5) dal 70% in su sia in apertura che in chiusura. Nel caso i carrelli non dovessero rispondere al comando, aumentare la percentuale di comando nel menù di regolazione del radiocomando
	Dalle prove eseguite si è verificato che dai 1300 impulsi in giù (azionando il comando in un senso)

	e dai 1800 in su (azionando il comando nell'altro senso), non si sono verificati episodi di comando mancato
	Premendo il tasto "NEXT" si passa alla programmazione del "ritardo della partenza di chiusura" del carrello anteriore "DELAY GEAR F" Questa funzione serve in particolare per regolare la chiusura dei carrelli in modalità "ritardata tra di loro" come negli aerei da caccia della seconda guerra mondiale Il range di regolazione va da 0 (nessun ritardo) a 20 (massimo ritardo) La regolazione predefinita è 0 Per aumentare il tempo di "ritardo della partenza di chiusura" del carrello anteriore, utilizzare i tasti + e – ATTENZIONE: la centralina inizia a contare il tempo della chiusura dei carrelli dal momento che riceve il comando, pertanto, utilizzando la funzione di "ritardo della partenza di chiusura" del carrello anteriore, sarà necessario aumentare il "tempo di chiusura" carrelli "UP TIME"
	Premendo il tasto "NEXT" si passa alla programmazione del "ritardo della partenza di chiusura" del carrello sinistro "DELAY GEAR L" Questa funzione serve in particolare per regolare la chiusura dei carrelli in modalità "ritardata tra di loro" come negli aerei da caccia della seconda guerra mondiale Il range di regolazione va da 0 (nessun ritardo) a 20 (massimo ritardo) La regolazione predefinita è 0 Per aumentare il tempo di "ritardo della partenza di chiusura" del carrello sinistro, utilizzare i tasti + e – ATTENZIONE: la centralina inizia a contare il tempo della chiusura dei carrelli dal momento che riceve il comando, pertanto, utilizzando la funzione di "ritardo della partenza di chiusura" del carrello anteriore, sarà necessario aumentare il "tempo di chiusura" carrelli "UP TIME"



Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione del “ritardo della partenza di chiusura” del carrello destro “DELAY GEAR R”

Questa funzione serve in particolare per regolare la chiusura dei carrelli in modalità “ritardata tra di loro” come negli aerei da caccia della seconda guerra mondiale

Il range di regolazione va da 0 (nessun ritardo) a 20 (massimo ritardo)

La regolazione predefinita è 0

Per aumentare il tempo di “ritardo della partenza di chiusura” del carrello destro, utilizzare i tasti + e –

ATTENZIONE: la centralina inizia a contare il tempo della chiusura dei carrelli dal momento che riceve il comando, pertanto, utilizzando la funzione di “ritardo della partenza di chiusura” del carrello destro, sarà necessario aumentare il “tempo di chiusura” carrelli “UP TIME”



Premendo il tasto “NEXT” si passa alla prima voce della programmazione dei portelli.

Sulla centralina vi sono 6 uscite per collegare i servi per l’apertura/chiusura portelli.

Le uscite sono divise in tre uscite del gruppo A e tre uscite del gruppo B.

I comandi sono regolabili per direzione, corsa e velocità per ogni gruppo come riportato di seguito.

ATTENZIONE: collegare le spinette dei servocomandi o delle valvole elettro-pneumatiche nel modo indicato sulla centralina; il cavetto del segnale (S) deve essere posizionato verso la parte esterna della centralina

ATTENZIONE: la funzione di regolazione corsa e velocità funziona solo con i servocomandi e non con le valvole elettro-pneumatiche.

Per le valvole elettro-pneumatiche lasciare i valori della corsa a MIN 6 e MAX 16 (normale) o MIN 16 e MAX 6 (reverse) e i valori della velocità a 0.



In questa schermata è possibile regolare il valore (MIN) della corsa dei servocomandi che comandano i portelli del gruppo A. La scala di regolazione va da 6 (MIN) a 16 (MAX)

Pertanto il valore 11 equivale al centro della corsa dei servocomandi

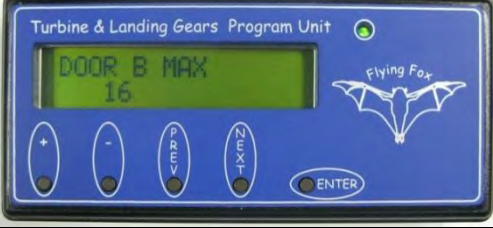
Per aumentare o diminuire la corsa dei servocomandi del gruppo A usare i tasti + e -

Invertendo i valori (numeri) di MIN e MAX si inverte il senso di rotazione della squadretta del servocomando (o il senso di lavoro della valvola elettro-pneumatica) (esempio: MIN 6 e MAX 16 = normale;

MIN 16 MAX 6 = reverse)

Per la regolazione iniziale della corsa dei servi dei portelli leggere la sezione AVVERTENZE e CONSIGLI.

ATTENZIONE: questa funzione agisce solo sui servocomandi e non sulle valvole elettro-pneumatiche; per impianti elettro-pneumatici lasciare i valori a MIN 6 e MAX 16 (normale) oppure MIN 16 e MAX 6 (reverse)

	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla schermata che permette di regolare il valore (MAX) della corsa dei servocomandi che comandano i portelli del gruppo A
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla schermata che permette di regolare il valore (MIN) della corsa dei servocomandi che comandano i portelli del gruppo B ATTENZIONE: per la programmazione del modo di funzionamento dei gruppi A e B vedi la sezione “DOOR MODE”.
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla schermata che permette di regolare il valore (MAX) della corsa dei servocomandi che comandano i portelli del gruppo B
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione della velocità delle squadrette dei servocomandi per i portelli del gruppo A Il valore 0 indica la massima velocità mentre 3 è la minima Per aumentare o diminuire la velocità dei servocomandi utilizzare i tasti + e -
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione della velocità delle squadrette dei servocomandi per i portelli del gruppo B Il valore 0 indica la massima velocità mentre 3 è la minima Per aumentare o diminuire la velocità dei servocomandi utilizzare i tasti + e -
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla programmazione che permette di selezionare la modalità di funzionamento dei gruppi di portelli A e B “DOOR MODE”. La regolazione predefinita è 0 Per cambiare la modalità utilizzare i tasti + e - Nella modalità 0 tutte le 6 uscite dei comandi dei portelli funzioneranno nella seguente sequenza: apertura portelli, apertura carrelli – chiusura carrelli, chiusura portelli E’ possibile comunque regolare il gruppo A e il gruppo B indipendentemente uno dall’altro per direzione di rotazione dei servocomandi, corsa e velocità. (vedi AVVERTENZE e CONSIGLI)

	Nella modalità 1 si avrà il seguente funzionamento: apertura portelli A e B, apertura carrelli, chiusura portelli B – apertura portelli B, chiusura carrelli, chiusura portelli A e B Questa funzione è indicata nei modelli come il Macchi MB339 nel carrello anteriore (vedi foto di seguito)
	Comando apertura carrelli
	Apertura portelli A e B
	Discesa carrello
	Chiusura portello B

	Comando chiusura carrelli. Apertura portello B
	Salita carrello
	Chiusura portelli A e B
	Premendo il tasto “NEXT” si passa alla schermata finale; premere il tasto “ENTER” per salvare il programma con le modifiche appena fatte; se non si salvano le modifiche, queste rimangono in memoria fino a che non si scollega la batteria dalla centralina; alla successiva accensione, il programma eseguito sarà quello dell’ultimo salvataggio.

AVVERTENZE e CONSIGLI

Regolazione tempi di apertura e chiusura carrelli	Con i continui decolli ed atterraggi, si potrebbe sporcare di polvere la vite principale che comanda l’apertura e la chiusura dei carrelli; per evitare il rischio che il carrello non si apra/chiuda completamente a causa dell’indurimento del lavoro della vite, si consiglia di regolare i tempi di apertura e chiusura dei carrelli in modo che i motori elettrici continuino a lavorare (ronzio di alta frequenza) per due o tre secondi dopo che i carrelli hanno esaurito la loro corsa.
--	---

Manutenzione carrelli	ATTENZIONE: NON LUBRIFICARE MAI LA VITE PRINCIPALE DEL CARRELLO. LA PRESENZA DI LUBRIFICANTE FA SI CHE LA POLVERE SI ATTACCHI ALLA VITE E CHE NE PROVOCHI L'INDURIMENTO E IL BLOCCAGGIO. IL DRIVER DENTRO CUI LAVORA LA VITE E' REALIZZATO IN MATERIALE AUTOLUBRIFICANTE.
Pulizia vite principale	ATTENZIONE: si consiglia di pulire periodicamente la vite principale soffiandoci sopra aria compressa durante la fase di apertura e chiusura
Modelli con i portelli dei carrelli	In un modello con portelli per i carrelli, in un primo momento si consiglia di montare i carrelli elettrici senza le gambe, per consentire una regolazione preliminare senza correre il rischio che le gambe si fermino troppo presto e che quindi i portelli vadano a sbattere contro alle gambe dei carrelli Una volta accertato che il tempo della corsa dei carrelli è corretto, procedere al montaggio delle gambe dei carrelli Assicurarsi che i motori elettrici dei carrelli rimangano in tensione per due o tre secondi dopo la fine della corsa delle gambe (ronzio di alta frequenza) sia in apertura che in chiusura
Regolazione corsa dei servi dei portelli	Per facilitare il montaggio e la regolazione dei gruppi di servocomandi per i portelli, si consiglia di controllare il senso di rotazione dei servocomandi prima di installarli sul modello Per invertire il senso di rotazione dei servocomandi di un gruppo (A o B) è sufficiente invertire i valori di MIN e MAX nelle schermate DOOR MIN e DOOR MAX come spiegato nelle istruzioni Per facilitare la regolazione della corsa dei portelli, si consiglia di portare il valore di MIN e di MAX verso il valore 11 (centro corsa servo) ad esempio MIN 9 e MAX 12, dopodiché azionare il comando di aperture/chiusura del radiocomando e di volta in volta modificare i valori di 1 unità fino al raggiungimento della corsa desiderata
Regolazione senso di rotazione portelli A e B	Nel caso si utilizzi un solo portello per ogni carrello, si dovrà programmare la centralina dei carrelli nella modalità "DOOR MODE" 0. In questa modalità tutte e due le schiere di servocomandi (A e B) funzioneranno allo stesso modo (apertura portelli, apertura carrelli) in apertura e (chiusura carrelli, chiusura portelli) in chiusura; si ha però la possibilità di regolare i due gruppi di servocomandi A e B indipendentemente uno dall'altro (senso di rotazione, corsa e velocità) Nel caso in cui ci fosse la necessità di dover regolare il senso di rotazione di un servocomando diversamente dagli altri 2, si potrà utilizzare due servocomandi su di un gruppo e il terzo servocomando sull'altro gruppo.