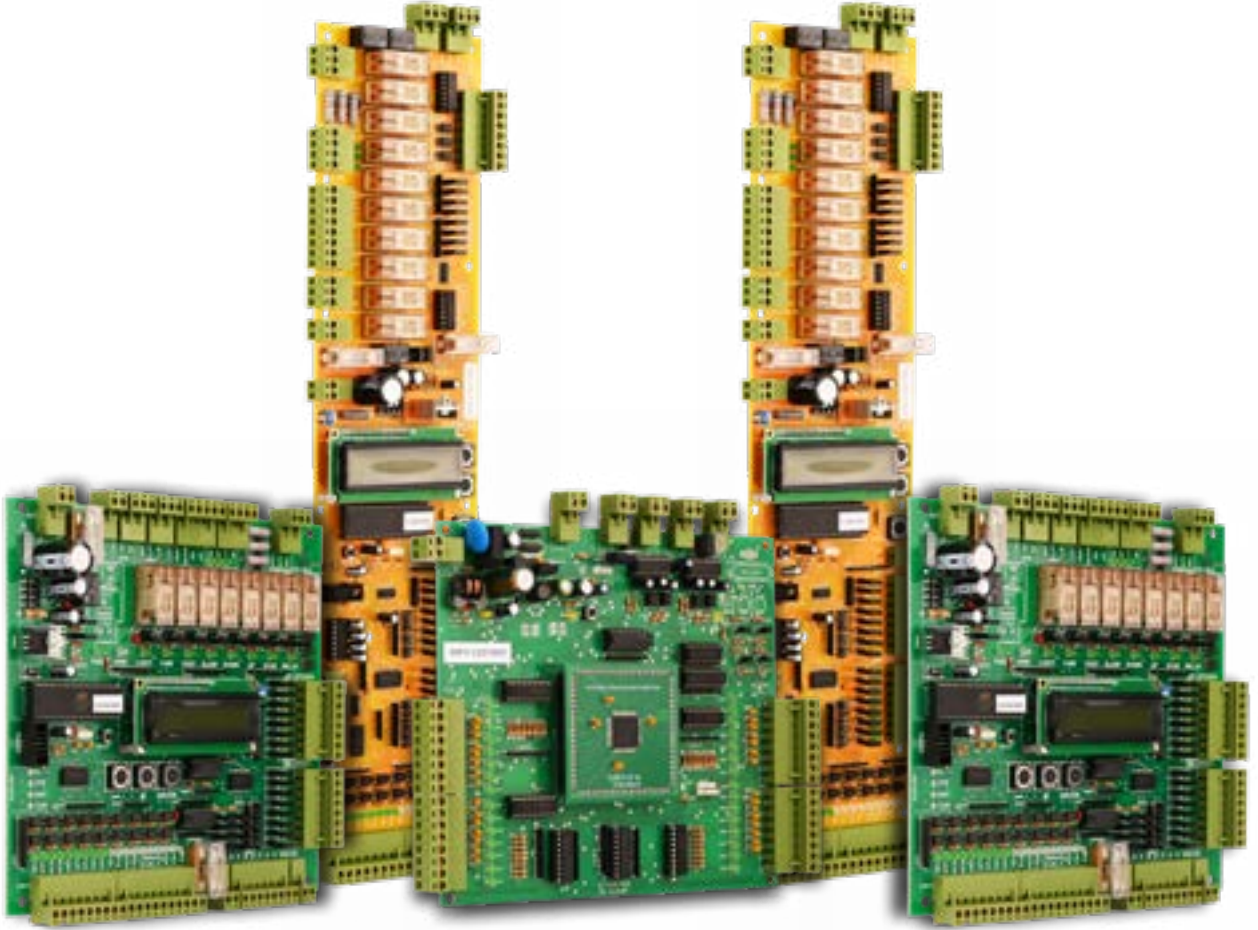


# XC-DUP Series

أنظمة التحكم فى المصاعد الدوبلكس  
دليل المستخدم

Version 2.0



## جدول المحتوي

|         |                                     |
|---------|-------------------------------------|
| 07..... | 1.0 الوصف العام                     |
| 08..... | 1.1 جدول بيان الشكل التخطيطي للكارت |
| 08..... | 1.1.1 سلسلة كروت XC-DUP-8 Series    |
| 12..... | 1.1.2 سلسلة كروت XC-DUP-GL Series   |
| 16..... | 1.2 إحتياطات الأمان                 |
| 16..... | 1.2.1 شحن المنتج وفحصه              |
| 16..... | 1.2.2 التخزين                       |
| 16..... | 1.2.3 التحذيرات & المخاطر           |
| 17..... | 2.0 المواصفات الفنية                |
| 17..... | 2.1 وصف المنتج                      |
| 19..... | 2.2 الضوابط الأساسية                |
| 19..... | 2.2.1 سلسلة كروت XC-DUP-8 Series    |
| 20..... | 2.2.2 سلسلة كروت XC-DUP-GL Series   |
| 21..... | 3.0 التركيب والتوصيلات              |
| 21..... | 3.1 توصيل مصدر التغذية              |
| 23..... | 3.2 توصيل إشارات ربط الدوبلكس       |
| 25..... | 3.3 توصيل الطلبات الخارجية          |
| 26..... | 3.4 توصيل روزة البير والكابينة      |
| 28..... | 3.4.1 مغناطيس السيليكتور SEL        |
| 28..... | 3.4.2 مغناطيس التوقف STP            |
| 28..... | 3.4.3 الزلقة SLIP                   |

|    |   |
|----|---|
| 28 | 3.4.4 نقطة أوفرلوود السريع والبطيء MTR                  |
| 30 | 3.4.5 الشوكة FRK  |
| 30 | 3.4.6 الكالون LOC                                       |
| 30 | 3.4.7 نهاية إتجاه الصعود UPL                            |
| 30 | 3.4.8 نهاية إتجاه النزول DNL                            |
| 30 | 3.4.9 ستوب الكابينة SAF                                 |
| 30 | 3.4.10 إستعجال الفتح <[>                                |
| 31 | 3.4.11 إستعجال الغلق [ < ]                              |
| 31 | 3.4.12 AUX (مفتاح الـ VIP)                              |
| 31 | 3.4.13 إنذار الحريق FIRE                                |
| 32 | 3.4.14 الصيانة SERVICE                                  |
| 32 | 3.4.15 الوزن الزائد OW                                  |
| 33 | 3.4.16 الوزن الكامل FW                                  |
| 34 | 3.5 توصيلات المبين السباعى 7-Segment                    |
| 35 | 3.6 توصيل المبين فردة لكل دور                           |
| 37 | 3.7 توصيل الطلبات الداخلية                              |
| 38 | 3.8 توصيل أسهم الصعود والهبوط                           |
| 40 | 3.9 توصيل الجونجات                                      |
| 41 | 3.10 توصيلات الباب العادي Manual                        |
| 42 | 3.11 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 3 فاز                  |
| 43 | 3.12 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت               |
| 44 | 3.13 توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت           |
| 46 | 3.14 توصيل مصدر التغذية وإشارات الحركة الخاصة بالانفرتر |
| 47 | 3.15 توصيل نظام السرعتين على كارت التحكم                |
| 48 | 3.16 توزيع الثلاث فازات والفرامل على كونتاكتورات الحركة |
| 49 | 3.17 توصيل نظام الانفرتر (متعدد سرعات)                  |
| 50 | 3.18 توصيلات نظام الهيدروليك                            |
| 55 | 3.19 دوائر الأمان                                       |
| 57 | 3.20 ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات                     |
| 58 | 3.21 توصيلات دوائر الكابينة                             |
| 60 | 4.0 البرمجة الأساسية                                    |
| 61 | 4.1 برنامج P1 تحديد عدد الأبواب Floor Number            |
| 62 | 4.2 برنامج P2 تحديد نوع المبين Display Mode             |

|         |                       |                                   |               |
|---------|-----------------------|-----------------------------------|---------------|
| 64..... | LED Matrix (XD-S)     | P3 الميّن السريال                 | 4.3 برنامج    |
| 65..... | Door Type             | P4 اختيار نوع الباب               | 4.4 برنامج    |
| 66..... | System Type           | P5 اختيار نظام تشغيل المصعد       | 4.5 برنامج    |
| 68..... | Collective            | P6 اختيار نوع التجميع             | 4.6 برنامج    |
| 69..... | Wait Time             | P7 زمن التوقف على الدور           | 4.7 برنامج    |
| 70..... | CAM Time              | P8 زمن عمل الكامرة                | 4.8 برنامج    |
| 71..... | Slow Time             | P9 أقصى زمن للسرعة البطيئة        | 4.9 برنامج    |
| 72..... | Fast Time             | P10 أقصى زمن للسرعة السريعة       | 4.10 برنامج   |
| 74..... | Lamp Time             | P11 زمن إضاءة الكابينة            | 4.11 برنامج   |
| 75..... | Three Phase Detection | P12 استشعار الغازات               | 4.12 برنامج   |
| 75..... | Phase Sequence        | P12 مرتب الثلاثة فاز              | 4.12.1 برنامج |
| 76..... | Emergency             | P12 الطوارئ                       | 4.12.2 برنامج |
| 78..... | Keycode               | P13 كود تشغيل الطلبات الداخلية    | 4.13 برنامج   |
| 79..... | 5.0 البرمجة المتقدمة  |                                   |               |
| 80..... | CAM Trials            | P14 عدد مرات محاولات الكامرة      | 5.1 برنامج    |
| 81..... | Fork Time             | P15 زمن الشوكة                    | 5.2 برنامج    |
| 82..... | Park Time             | P16 زمن ودور التجريش              | 5.3 برنامج    |
| 83..... | Operation Timeout     | P17 زمن الصيانة الإجبارية         | 5.4 برنامج    |
| 84..... | Service Telephone     | P18 إدخال رقم تليفون مركز الصيانة | 5.5 برنامج    |
| 85..... | Set Password          | P19 تغيير الرقم السري             | 5.6 برنامج    |
| 86..... | Active Floor          | P20 إلغاء دور من الخدمة           | 5.7 برنامج    |
| 88..... | Lock Error            | P21 برمجة أمان شوكة الكالون       | 5.8 برنامج    |
| 89..... | Max Calls             | P22 أقصى عدد للطلبات الداخلية     | 5.9 برنامج    |
| 90..... | Fire Man              | P23 برنامج الحريق                 | 5.10 برنامج   |
| 91..... | Factory Set           | P24 إعادة ضبط المصنع              | 5.11 برنامج   |
| 92..... | Restore Selector      | P25 تصحيح عداد السيليكتور         | 5.12 برنامج   |
| 93..... | Service Control       | P26 التحكم في صيانة المصعد        | 5.13 برنامج   |
| 93..... | (XC-DUP-8)            | P26 التحكم في صيانة المصعد        | 5.13.1 برنامج |
| 94..... | (XC-DUP-GL)           | P26 التحكم في صيانة المصعد        | 5.13.2 برنامج |
| 95..... | 6.0 البرمجة الاضافية  |                                   |               |
| 95..... | (XD-B) (Binary)       | P6.1 برمجة الميّن الثنائي         | 6.1 برنامج    |

---

|         |  |
|---------|--|
| 96..... | 7.0 الأعتطال                                       |
| 96..... | 7.1 إظهار الأعتطال على شاشة كارت التحكم            |
| 97..... | 7.2 إختصارات الأعتطال على المبين السباعي 7-Segment |
| 98..... | 8.0 الشروط و الأحكام                               |
| 99..... | 9.0 الضمان   |

## قائمة الجداول والأشكال

|    |  |
|----|--|
| 08 | جدول 1.0 جدول بيان الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-8 (1)   |
| 10 | جدول 2.0 جدول بيان الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-8 (2)   |
| 12 | جدول 3.0 جدول بيان الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-GL (1)  |
| 14 | جدول 4.0 جدول بيان الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-GL (2)  |
| 16 | جدول 5.0 التحذيرات والمخاطر                            |
| 17 | جدول 6.0 وصف المنتج                                    |
| 18 | جدول 7.0 وصف الموديلات                                 |
| 19 | جدول 8.0 الضوابط الأساسية (1)                          |
| 20 | جدول 9.0 الضوابط الأساسية (2)                          |
| 50 | جدول 10.0 إشارات الاتجاه والسرعة للماكينة              |
| 50 | جدول 11.0 توصيلات الهيدروليك                           |
| 95 | جدول 12.0 برمجة المبين الثنائي (Binary) (XD-B)         |
| 96 | جدول 13.0 بيان الأعطال على شاشة الكارت LCD             |
| 97 | جدول 14.0 بيان الأعطال على المبين السباعي 7-Segment    |
| 09 | شكل 1.0 الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-8 (1)              |
| 11 | شكل 2.0 الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-8 (2)              |
| 13 | شكل 3.0 الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-GL (1)             |
| 15 | شكل 4.0 الشكل التخطيطي للكرت XC-DUP-GL (2)             |
| 22 | شكل 5.0 توصيلات مصدر تغذية كارت الربط XC-DUP           |
| 24 | شكل 6.0 توصيلات كروت التحكم وكارت الربط XC-DUP         |
| 25 | شكل 7.0 توصيلات الطلبات الخارجية                       |
| 27 | شكل 8.0 توصيلات روزة البير والكابينة                   |
| 29 | شكل 9.0 توصيل نقطة MTR                                 |
| 33 | شكل 10.0 توصيلات إشارات الحمولة                        |
| 34 | شكل 11.0 توصيلات المبين السباعي 7-Segment              |
| 36 | شكل 12.0 توصيلات المبين فردة لكل دور                   |
| 37 | شكل 13.0 توصيلات الطلبات الداخلية                      |
| 38 | شكل 14.0 توصيلات أسهم الصعود والهبوط في كارت XC-DUP-8  |
| 39 | شكل 15.0 توصيلات أسهم الصعود والهبوط في كارت XC-DUP-GL |
| 40 | شكل 16.0 توصيلات الجونجات                              |
| 41 | شكل 17.0 توصيلات الأبواب العادية Manual                |
| 42 | شكل 18.0 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 3 فاز             |
| 43 | شكل 19.0 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت          |

|         |  |
|---------|--|
| 45..... | شكل 20.0 توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت            |
| 46..... | شكل 21.0 توصيلات مصدر التغذية واسارت الحركة الخاصة بالانفرتر |
| 47..... | شكل 22.0 توصيلات نظام السرعتين                               |
| 48..... | شكل 23.0 توصيلات الثلاثة فاز والفرامل على كونتاكتورات الحركة |
| 49..... | شكل 24.0 توصيلات نظام الانفرتر (متعدد سرعات)                 |
| 53..... | شكل 25.0 توصيلات نظام الهيدروليك                             |
| 54..... | شكل 26.0 توصيلات دوائر الأمان                                |
| 56..... | شكل 27.0 تشغيل اشارات الجونجات (نظام الهيدروليك)             |
| 57..... | شكل 28.0 ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات                      |
| 58..... | شكل 29.0 توصيلات دوائر الكابينة                              |
| 59..... | شكل 30.0 مخطط دليل البرمجة                                   |

## 1.0 الوصف العام

XC-DUP Series هي عبارة عن أنظمة التحكم في المصاعد الدوبلكس والتي تم تصميمها وتصنيعها من خلال التيماترو للصناعات الهندسية ، تم تقسيم دليل المستخدم لسلسلة XC-DUP إلى سلسلتين فرعيتين ، السلسلة الفرعية XC-DUP-8 والسلسلة الفرعية XC-DUP-GL.

تعمل السلسلة الفرعية XC-DUP-8 على خدمة أنماط متعددة من لوحات التحكم في المصاعد، والتي تتضمن مودلين XC-DUP-8 وXC-DUP-16.

كما تعمل السلسلة الفرعية XC-DUP-8GL على خدمة أنماط متعددة من لوحات التحكم في المصعد، والتي تشتمل على أربعة موديلات XC-DUP-8GL/2S ، XC-DUP-8GL/3S ، XC-DUP-16GL/2S ، XC-DUP-16GL/3S.

تعمل سلسلة XC-DUP حتى 8 وقفات مع وجود العديد من المميزات التي تلبى متطلبات العملاء، ومنها ما يعمل حتى 16 وقفة باستخدام الكارت الاضافى XE-1 ، بالإضافة إلى دعمها العمل مع جميع أنواع المبينات السباعي والبيناري XD-B والمبين بمبرمج (XDP-2W&XD-2W).

تعمل سلسلة XC-DUP مع جميع أنواع المحركات (ذات السرعة الواحدة ، السرعتين ، الهيدروليك ، والجيرلس) ، كما أنها تعمل مع جميع أنواع الأبواب (العادية ، النصف أوتوماتيك ، الأوتوماتيك على المفتوح ، الأوتوماتيك على المقفول) هذا إلى جانب العمل مع أنظمة تجميع طلبات المصاعد من ( تجميع نزول ، تجميع اختياري طلوع أو نزول).

تحتوي XC-DUP Series على كافة دوائر الأمان ك هارد وير و سوفت وير مصممة للتحكم في أنظمة السرعة والاتجاه لوقف أى حركة فى حالة وجود أى عطل سواء كان فى الشوكة الكالون ، الزلقة ، الاستوب أو غير ذلك من الأعطال ، هذا إلى جانب وجود نظام داخلى لتصحيح الثلاث فازات (موديلات XC-DUP-8 Series).

توفر السلسلة XC-DUP إجمالي ستة وعشرين برنامجًا، موزعين بين البرمجة الأساسية والبرمجة المتقدمة مدعومة بواجهة تحكم سهلة الاستخدام.



كما توفر سلسلة XC-DUP تشخيص داخلي للأعطال يظهر على شاشة LCD كارت التحكم والمبين السباعي 7-Segment.

تتوافق سلسلة XC-DUP مع المعايير العالمية لسلامة المصعد EN 81-20 & EN 81-50.

التيماثرو للصناعات الهندسية حاصلة على شهادتي الأيزو ISO & ISO 9001:2015 و ISO 45001:2018.

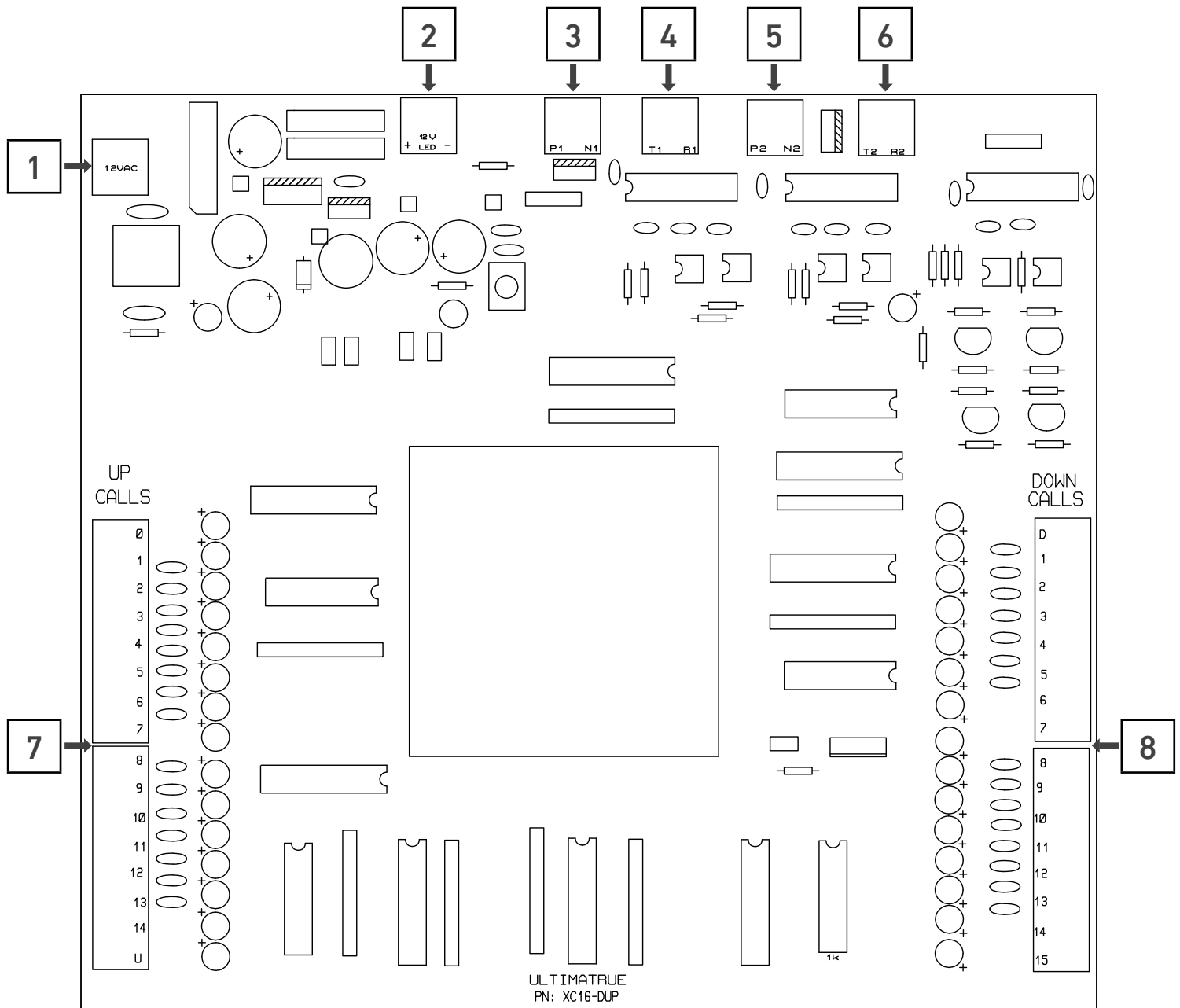
### 1.1 جدول بيان الشكل التخطيطي

تتكون سلسلة كروت XC-DUP من ثلاث كروت تحكم: كارت الربط DUP والذي يعتبر بمثابة وسيط كمصدر لتغذية الطلبات، وإشارات التوصيل، والطلبات الخارجية، إلى جانب كرتي التحكم الأساسيين في المصعد سواء كانت السلسلة الفرعية XC-DUP-8 أو السلسلة الفرعية XC-DUP-GL.

#### 1.1.1 سلسلة XC-DUP-8

| الوظيفة                               | الرقم |
|---------------------------------------|-------|
| روزتة تغذية الكارت                    | 1     |
| روزتة تغذية الطلبات                   | 2     |
| روزتة تغذية دائرة الربط للمصعد الأول  | 3     |
| روزتة توصيل البيانات مع المصعد الأول  | 4     |
| روزتة تغذية دائرة الربط للمصعد الثاني | 5     |
| روزتة توصيل البيانات مع المصعد الثاني | 6     |
| روزتة الطلبات الخارجية صعود           | 7     |
| روزتة الطلبات الخارجية نزول           | 8     |

جدول 1.0 - نقاط الشكل التخطيطي XC-DUP-8 (1)



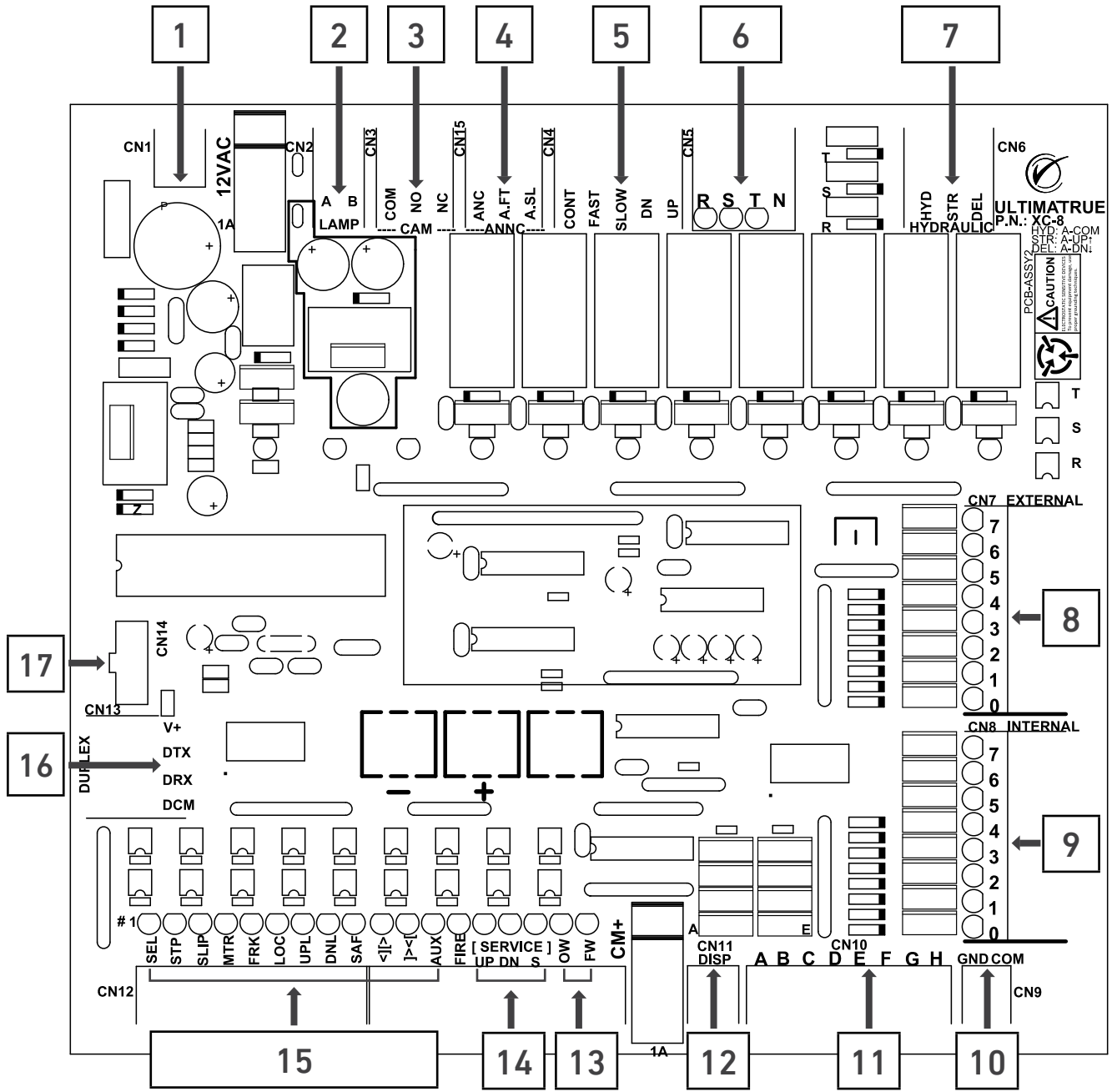
شكل 1.0 - الشكل التخطيطي XC-DUP-8 (1)

ملحوظة :

يرجى التوجه إلى جزء التركيب والتوصيل لمزيد من المعلومات حول توصيل كلا من المدخلات والمخارج كل على حدة.

| الوظيفة   | النقطة |
|---|--------|
| تغذية كارت التحكم   | 1      |
| طرفا مفتاح نور الكابينة   | 2      |
| أطراف تشغيل الكامرة والباب الأوتوماتيك                          | 3      |
| أطراف جونج السريع والبطئ  | 4      |
| أطراف توصيل السرعة والاتجاه                                     | 5      |
| أطراف الثلاثة فاز والنيوترال                                    | 6      |
| أطراف الهيدروليك - باب نصف أوتوماتيك - إشارات الأسهم            | 7      |
| أطراف الطلبات الخارجية  | 8      |
| أطراف الطلبات الداخلية  | 9      |
| طرف كمون الطلبات وال GND  | 10     |
| أطراف المبين: السباعى 7-Segment - الثنائى binary - فردة لكل دور | 11     |
| طرفا مبين السريال   | 12     |
| طرفا الميزان  | 13     |
| أطراف الصيانة   | 14     |
| أطراف البير ودوائر الأمان                                       | 15     |
| سوكت توصيل ربط الدوبلكس   | 16     |
| سوكت الكارت الاضافي XE-1  | 17     |

## جدول 2.0 - نقاط الشكل التخطيطي XC-DUP-8 (2)



شكل 2.0 - الشكل التخطيطي XC-DUP-8 (2)

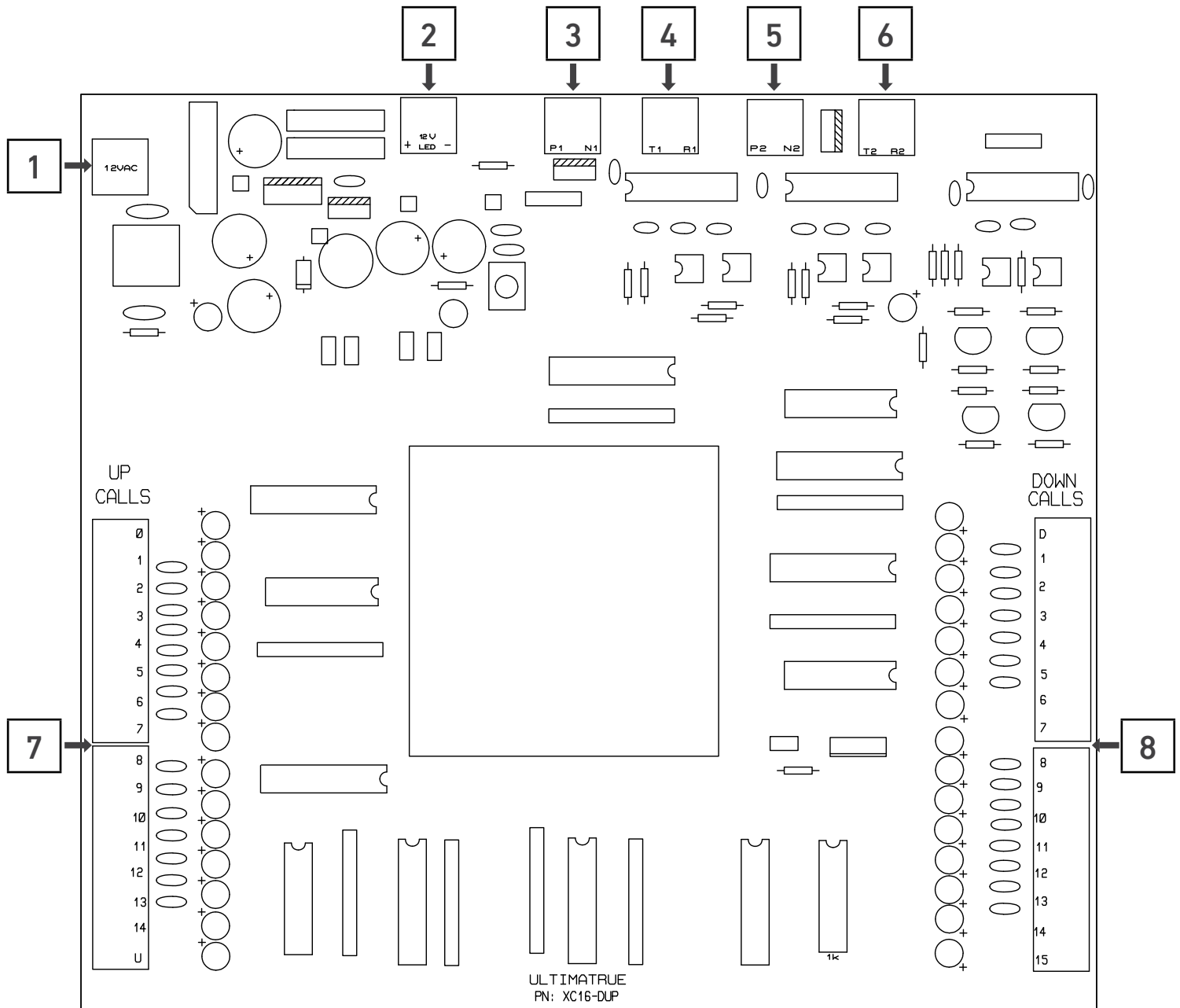
ملحوظة :

يرجى التوجه إلى جزء التركيب والتوصيل لمزيد من المعلومات حول توصيل كلا من المدخلات والمخرجات كل على حدة .

## XC-DUP-GL سلسلة 1.1.2

| الوظيفة                               | الرقم |
|---------------------------------------|-------|
| روزتة تغذية الكارت                    | 1     |
| روزتة تغذية الطلبات                   | 2     |
| روزتة تغذية دائرة الربط للمصعد الأول  | 3     |
| روزتة توصيل البيانات مع المصعد الأول  | 4     |
| روزتة تغذية دائرة الربط للمصعد الثاني | 5     |
| روزتة توصيل البيانات مع المصعد الثاني | 6     |
| روزتة الطلبات الخارجية صعود           | 7     |
| روزتة الطلبات الخارجية نزول           | 8     |

جدول 3.0 - نقاط الشكل التخطيطي XC-DUP-GL (1)



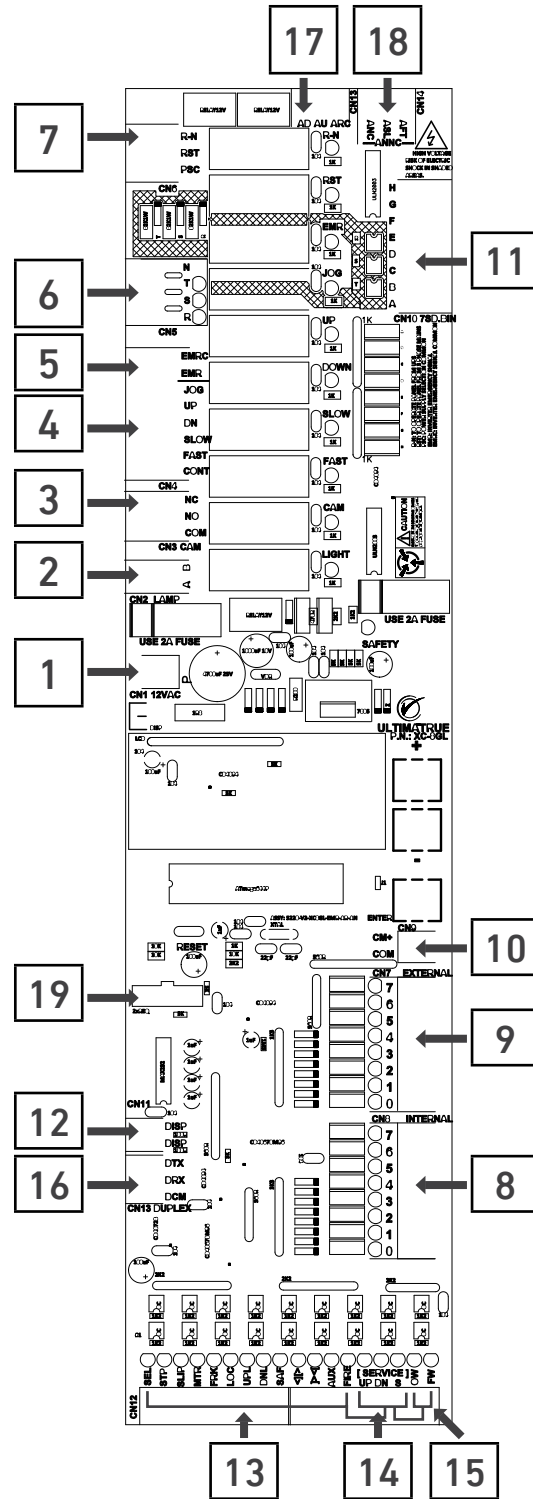
شكل 3.0 - الشكل التخطيطي XC-DUP-GL (1)

ملحوظة :

يرجى التوجه إلى جزء التركيب والتوصيل لمزيد من المعلومات حول توصيل كلا من المدخلات والمخرجات كل على حدة.

| النقطة | الوظيفة   |
|--------|---|
| 1      | تغذية كارت التحكم   |
| 2      | طرفا مفتاح نور الكابينة   |
| 3      | أطراف تشغيل الكامرة والباب الأوتوماتيك                          |
| 4      | أطراف إشارات السرعة والاتجاه                                    |
| 5      | إشارة الطوارئ   |
| 6      | أطراف الثلاثة فاز والنيوترال                                    |
| 7      | أطراف توصيل مصدر تغذية الإنفرتر                                 |
| 8      | أطراف الطلبات الداخلية  |
| 9      | أطراف الطلبات الخارجية  |
| 10     | طرفا كمون البيير و كمون الطلبات                                 |
| 11     | أطراف المبين: السباعى 7-Segment - الثنائى binary - فردة لكل دور |
| 12     | طرفا المبين السريال XD-S  |
| 13     | أطراف توصيلات البيير  |
| 14     | أطراف الصيانة   |
| 15     | أطراف الميزان   |
| 16     | سوكت توصيل الدوبلكس   |
| 17     | أطراف إشارات الأسهم   |
| 18     | أطراف إشارات الجونجات   |
| 19     | سوكت الكارت الاضافى XE-1  |

جدول 4.0 - نقاط الشكل التخطيطي XC-DUP-GL (2)



شكل 4.0 - الشكل التخطيطي XC-DUP-GL (2)

ملحوظة :  
يرجى التوجه إلى جزء التركيب والتوصيل لمزيد من المعلومات حول توصيل كلا من المدخلات والمخارج كل على حدة.



## 1.2 إحتياطات الأمان

لتحقيق أقصى استفادة من إستخدامك لسلسلة XC-DUP يرجى قراءة دليل المستخدم بعناية قبل البدء وذلك لضمان التركيب و التشغيل الصحيح و تحقيق أعلى معدلات الكفاءة عند العمل به. وهنا يجب الحرص على الاحتفاظ بهذا الدليل للرجوع إليه كلما تطلب الأمر.

### 1.2.1 شحن المنتج وفحصه

يتم تسليم المنتج من المصنع ليكون جاهزا للتركيب.

- بمجرد إستلامك لأي من الموديلات يرجى التأكد من سلامته وعدم تلفه أثناء عملية الشحن.
- فى حالة وجود أى تلفيات يرجى إبلاغ شركة الشحن على الفور.

### 1.2.2 التخزين

عند تخزين كروت تحكم سلسلة XC-DUP يجب أن يتم تخزينها مغلقة وذلك فى وسط جاف به مصدر جيد للتهوية إلى أن يتم تركيبها وتشغيلها.

### 1.2.3 التحذيرات & المخاطر

قبل البدء فى إجراء أى عمليات متعلقة بأنظمة تحكم المصاعد الدوبلكس يرجى التأكد من سلامة جميع التوصيلات .

| التحذيرات والمخاطر |   |
|--------------------|---|
| ⚠                  | لا يجب أبداً تركيب سلسلة XC-DUP في أماكن معرضة لسقوط الأمطار أو لضوء الشمس المباشر أو أماكن بها درجة غبار وأتربة عالية. |
| ⚠                  | يجب إبعاد أطراف مصدر التغذية الرئيسية عن أطراف الطلبات والمبين.   |
| ⚠                  | يجب فصل الكهرباء عند فك أو تركيب سلسلة XC-DUP بالكنترول.  |

## جدول 5.0 – التحذيرات والمخاطر

## 2.0 المواصفات الفنية

## 2.1 وصف المنتج

| الوصف   |                     | الخصائص الفنية     |
|---|---------------------|--------------------|
| 19.5 سم X 21 سم   | XC-DUP-8            | أبعاد الكارت       |
| 21 سم X 18.5 سم   |                     |                    |
| 19.5 سم X 21 سم   | XC-DUP-GL           |                    |
| 21 سم X 18.5 سم   |                     |                    |
| 1 أمبير   | أقصى إستهلاك للتيار |                    |
| عدد (2) فيوز كلاهما 2 أمبير حماية لمدخل التغذية وحماية لتغذية البئر | فيوزات الحماية      |                    |
| 10° C - 45° C   | درجة حرارة التشغيل  |                    |
| 10° C - 60° C   | درجة حرارة التخزين  |                    |
| سرعة واحدة - سرعتين - هيدروليك                                      | XC-DUP-8            | أنظمة الماكينات    |
| جيرلس   | XC-DUP-GL           |                    |
| كونتاكتورات - انفرتير   | XC-DUP-8            | أنظمة التشغيل      |
| انفرتير   | XC-DUP-GL           |                    |
| تصل إلى 1 متر/ثانية   | XC-DUP-8            | سرعة كابينة المصعد |
| موديلات ال 2-Speed : تصل إلى 1 متر/ثانية                            | XC-DUP-GL           |                    |
| موديلات ال 3-Speed : تصل إلى 1.6 متر/ثانية                          |                     |                    |
| الأبواب العادية - والنصف أوتوماتيك - والأوتوماتيك                   | XC-DUP-8            | أنواع الأبواب      |
| الأبواب العادية - والأوتوماتيك                                      | XC-DUP-GL           |                    |
| تجميع نزول - تجميع اختياري  |                     | نظام تجميع الطلبات |

## جدول 6.0 - وصف المنتج

| الموديلات      | أنماط أنظمة التحكم                | عدد الوقفات  | جهد التشغيل           |
|----------------|-----------------------------------|--|-----------------------|
| XC-DUP-8       | نظام التحكم لمجموعة مصاعد جيربوكس | يعمل حتى 8 وقفات   | 12V AC ( $\pm 10\%$ ) |
| XC-DUP-16      | نظام التحكم لمجموعة مصاعد جيربوكس | يعمل حتى 8 وقفات يمكن زيادتها إلى 16 وقفة باستخدام الكارت الإضافي (XE-1)               | 12V AC ( $\pm 10\%$ ) |
| XC-DUP-8GL/2S  | نظام التحكم لمجموعة مصاعد جيرلس   | يعمل حتى 8 وقفة - حتى 1 متر/ث  | 12V AC ( $\pm 10\%$ ) |
| XC-DUP-8GL/3S  | نظام التحكم لمجموعة مصاعد جيرلس   | يعمل حتى 8 وقفة - حتى 1.6 متر/ث  | 12V AC ( $\pm 10\%$ ) |
| XC-DUP-16GL/2S | نظام التحكم لمجموعة مصاعد جيرلس   | يعمل حتى 8 وقفات يمكن زيادتها إلى 16 وقفة باستخدام الكارت الإضافي (XE-1) حتى 1 متر/ث   | 12V AC ( $\pm 10\%$ ) |
| XC-DUP-16GL/3S | نظام التحكم لمجموعة مصاعد جيرلس   | يعمل حتى 8 وقفات يمكن زيادتها إلى 16 وقفة باستخدام الكارت الإضافي (XE-1) حتى 1.6 متر/ث | 12V AC ( $\pm 10\%$ ) |

## جدول 7.0 - وصف الموديلات

## 2.2 ضوابط أساسية

## 2.2.1 سلسلة XC-DUP-8

| الضوابط الأساسية   | رقم   |
|--|-------|
| نوصي بضبط برنامج الـ Lock Error على وضع ON.  | 1     |
| نوصي بضبط برنامج مصحح الفاز PH.SEQ/FAIL على وضع ON في حالة إستخدامه.   | 2     |
| نوصي بتوصيل نقطة MTR وذلك للوصول إلى أعلى درجات الأمان عند التشغيل.  | 3     |
| تأكد من ظهور الأحرف الآتية على شاشة الكارت عند تشغيل برامج الأمان :<br><div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p>F 2 S 4 ETLC ::<br/>NORM LOCK 7</p> </div> | 4     |
|  |       |
|  |       |
|  |       |
|  |       |
|  |       |
| الوظيفة  | الرمز |
| عند تفعيل برنامج مصحح الفاز  | P     |
| عند تشغيل زمن الصيانة الإجباري   | T     |
| عند تفعيل برنامج أمان كالون الباب  | L     |
| عند تشغيل برنامج Keycode   | C     |

## جدول 8.0 - الضوابط الأساسية (1)

## XC-DUP-GL سلسلة 2.2.2

| الضوابط الأساسية   | رقم |       |
|--|-----|-------|
| نوصي بضبط برنامج الـ Lock Error على وضع ON.  | 1   |       |
| نوصي بضبط برنامج Emergency على وضع ON فى حالة تشغيل الطوارئ  | 2   |       |
| نوصي بتوصيل أطراف الثلاث فازات R,S,T والنيوترال N على روزنة (CN5) فى حالة تشغيل الطوارئ  | 3   |       |
| تأكد من ظهور الأحرف الآتية على شاشة الكارت عند تشغيل برامج الأمان :  | 4   |       |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">           F 2 S 4 PTLC ::<br/>           NORM LOCK 7         </div> |     |       |
| الوظيفة  |     | الرمز |
| عند تفعيل برنامج الطوارئ   |     | E     |
| عند تشغيل زمن الصيانة الإجباري   |     | T     |
| عند تفعيل برنامج أمان كالون الباب  |     | L     |
| عند تشغيل برنامج Keycode   | C   |       |

## جدول 9.0 - الضوابط الأساسية (2)

## 3.0 التركيب و التوصيلات

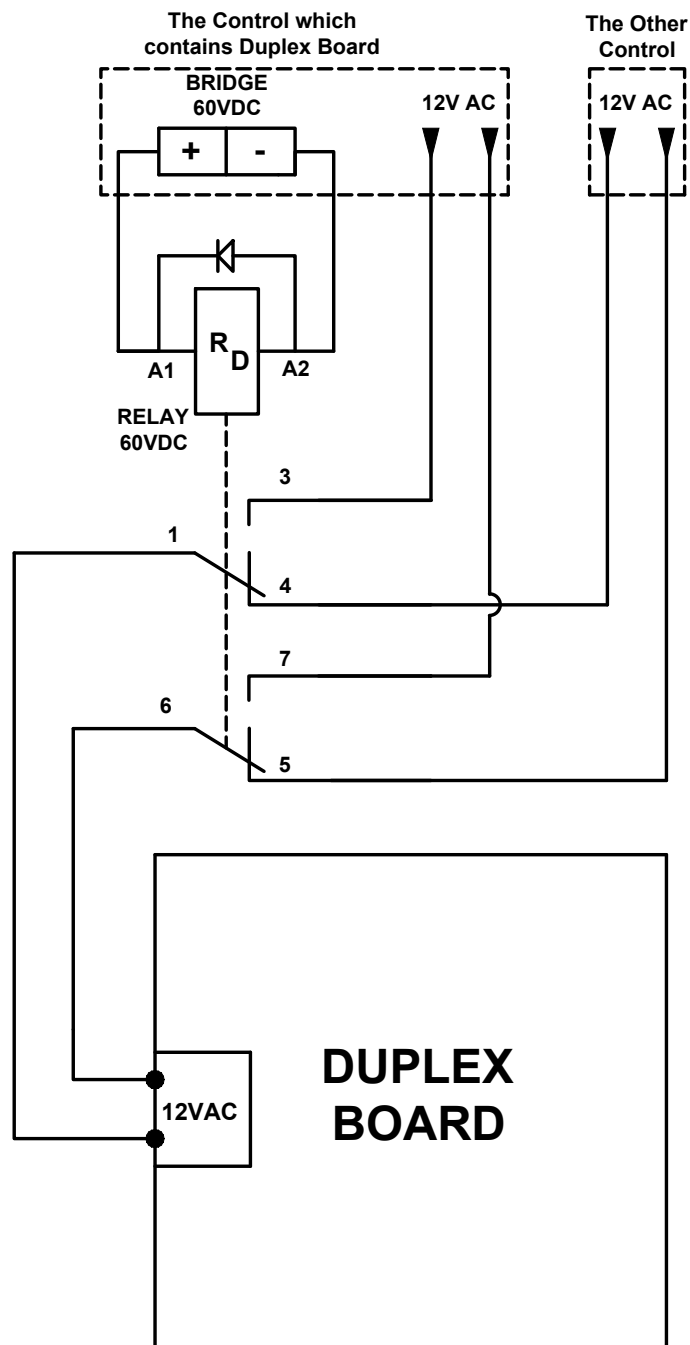
يرجى الرجوع إلى دليل المستخدم لسلسلة XC-DUP لمعرفة تعليمات التثبيت والتوصيل لسلسلة XC-DUP-8 وسلسلة XC-DUP-GL.

## 3.1 توصيل مصدر التغذية

تُوصَل أطراف مصدر تغذية كارت الربط كما هو مبين بالشكل رقم 5.0.

يوضح الشكل رقم (1) توصيل تغذية الكارت بـ 12V AC من كلا الكنترولين عن طريق ريلاي خارجي وذلك لضمان استمرار عمل كارت الدوبلكس عند فصل التيار الكهربائي من أحدهم. يمكن أن يكون الريلاي المستخدم 11-Pin يعمل بجهد تشغيل 60V DC على أن يتم التوصيل كما يلي:

- توصيل طرفي تغذية كارت الدوبلكس على النقط الأساسية 1 & 6.
- توصيل 12V AC من ترانس اللوحة الموجود بها كارت الدوبلكس على النقط المفتوحة (NO) 3 & 7.
- توصيل 12V AC من ترانس اللوحة الأخرى على النقط المغلقة (NC) 4 & 5.



شكل 5.0 - توصيل مصدر تغذية كارت الربط XC-DUP

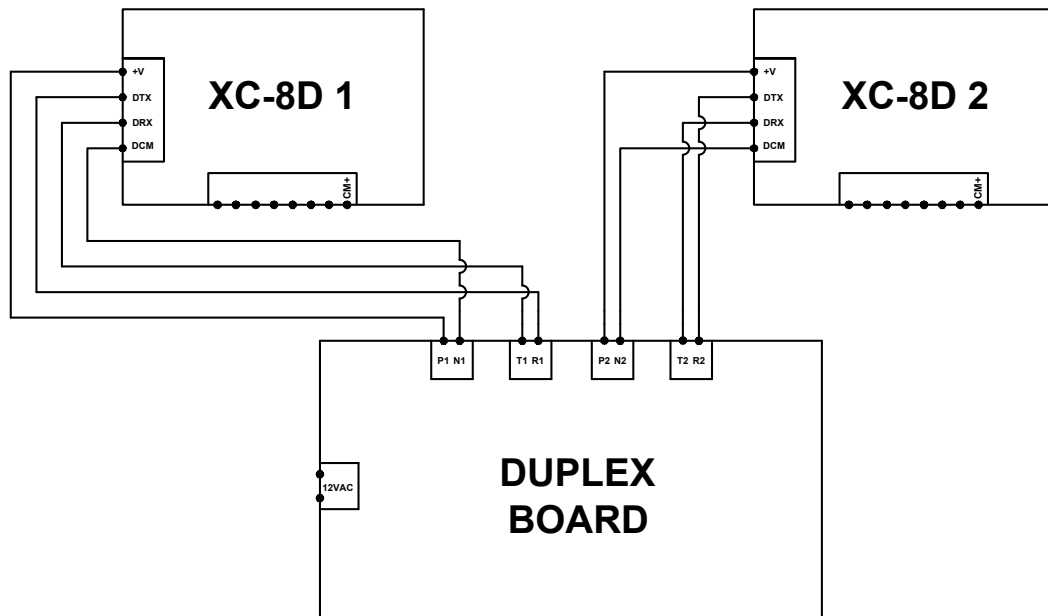
### 3.2 توصيل إشارات ربط كارت الدوبلكس

يوضح الشكل رقم (6) توصيل اشارات كارت الربط مع كلا من كارتى التحكم على روزتة الدوبلكس على كليهما.  
على أن يكون التوصيل على النحو التالي:

- يتم توصيل الطرف P1 في الروزتة (CN3) بكارت الدوبلكس بطرف (V+) في روزتة ربط الدوبلكس في كارت التحكم الأول.
- يتم توصيل الطرف N1 في الروزتة (CN3) بكارت الدوبلكس بطرف (DCM) في روزتة ربط الدوبلكس في كارت التحكم الأول.
- يتم توصيل الطرف T1 في الروزتة (CN3) بكارت الدوبلكس بطرف (DRX) في روزتة ربط الدوبلكس في كارت التحكم الأول.
- يتم توصيل الطرف R1 في الروزتة (CN3) بكارت الدوبلكس بطرف (DTX) في روزتة ربط الدوبلكس في كارت التحكم الأول.

بالمثل يتم توصيل اشارات المجموعة الثانية (P2, N2) و (T2, R2) بكارت الدوبلكس بروزتة ربط الدوبلكس في كارت التحكم الثاني.





شكل 6.0 - توصيلات كروت التحكم وكارت الربط XC-DUP

## 3.3 توصيل الطلبات الخارجية

أطراف توصيل الطلبات الخارجية موضح بالشكل رقم (7).

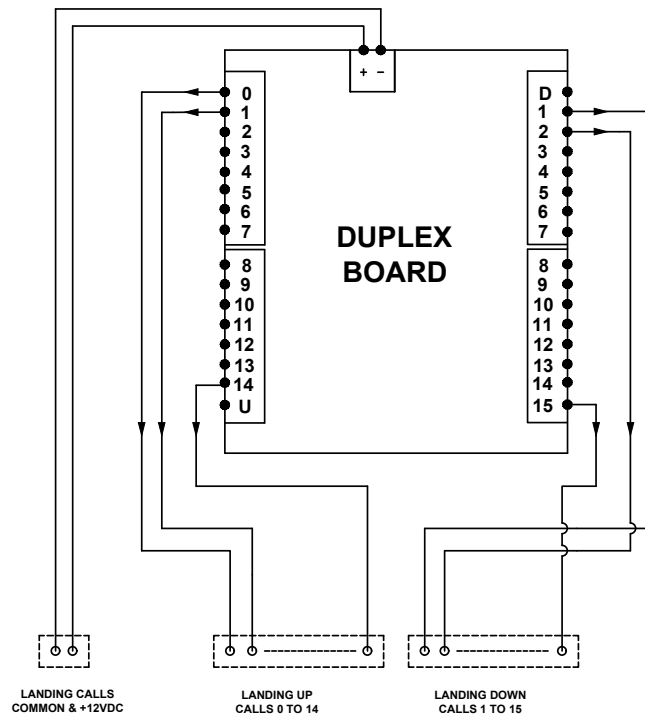
يتم استخدام الطرف الموجب (+) كما بالشكل رقم (3) كطرف تغذية للطلبات الخارجية بجهد 12V DC. والطرف (-) كطرف كمون للطلبات الخارجية.

في حالة ما اذا كان نظام تجميع الطلبات اختياري Selective Collective:

- يتم توصيل أطراف الطلبات الخارجية نزول بداية من الطلب رقم (1) وحتى الطلب رقم (15) وذلك على روزة طلبات النزول Down Connector.
- يتم توصيل أطراف الطلبات الخارجية صعود بداية من الطلب رقم (0) وحتى الطلب رقم (14) وذلك على روزة طلبات الصعود Up Connector.

في حالة ما اذا كان نظام تجميع الطلبات نزول Down Collective:

- يتم توصيل أطراف الطلبات الخارجية نزول بداية من الطلب رقم (1) وحتى الطلب رقم (15) وذلك على روزة طلبات النزول Down Connector.
- يتم توصيل طرف الطلب الخارجي رقم (0) من على روزة طلبات الصعود Up Connector.

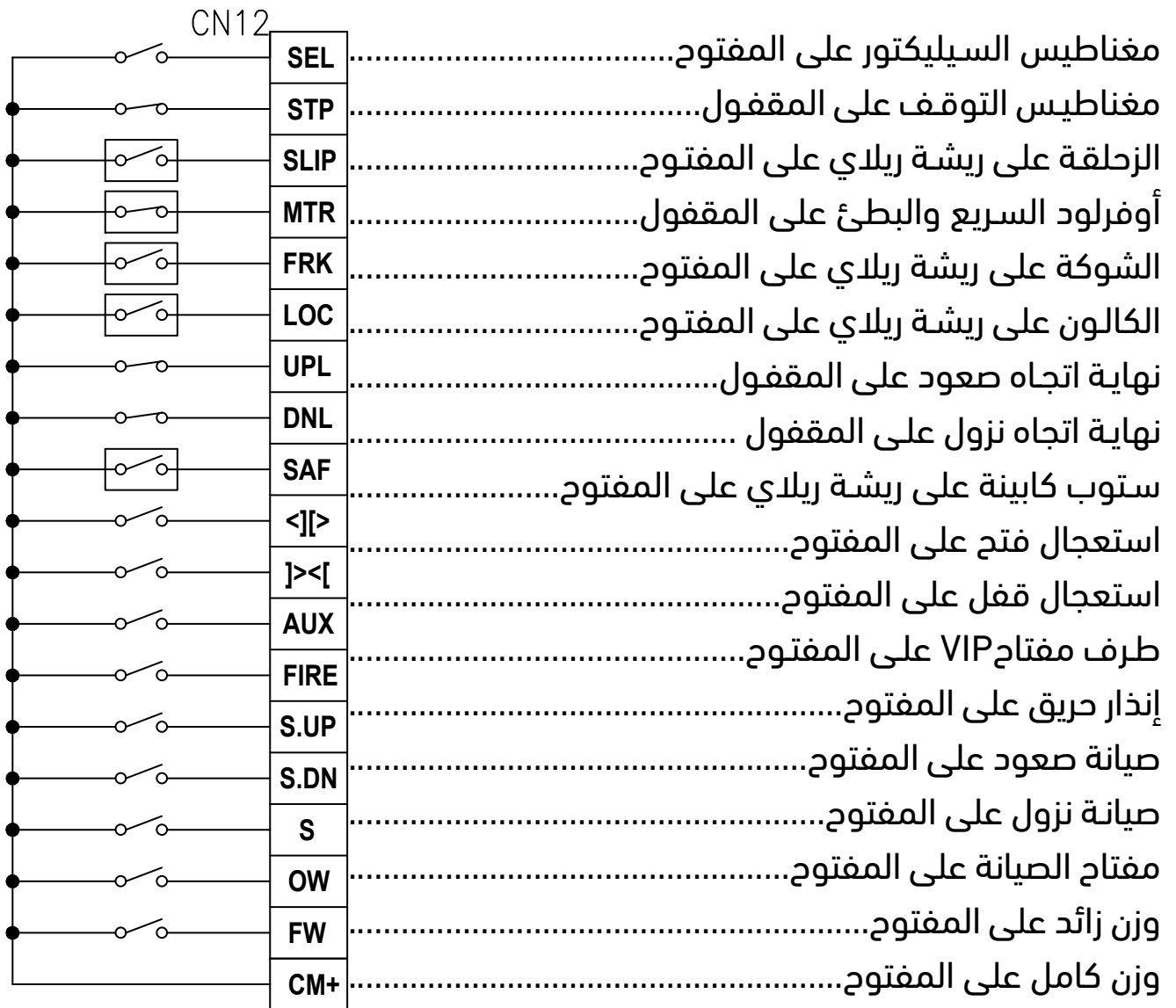


شكل 7.0 - توصيلات الطلبات الخارجية

### 3.4 توصيل روزة البير والكابينة

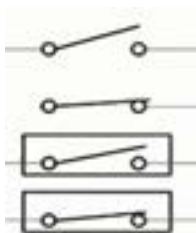
يتم توصيل أطراف البير والكابينة كما هو موضح بالشكل 8.0

- يتم توصيل أطراف البير والكابينة من خلال روزة (CN12) المسئولة عن مغناطيس السيليكتور ، مغناطيس الوقوف على الدور ، نهايتي إتجاه الصعود والنزول ، أطراف الصيانة ، أطراف الوزن الزائد والكامل، طرف إنذار نظام الحريق ، مفتاح ( VIP ) ، وكذلك دوائر الأمان التي تشمل : الاستوب، الزلقة، الشوكة ، الكالون.
- تختلف أطراف البير والكابينة فى نقطة التوصيلات ، إما نقطة إتصال NO على المفتوح أو نقطة إتصال NC على المقفول ، سواء كانت التوصيلات مباشرة على XC-DUP أو غير مباشرة من خلال ريلاي خارجى (يرجى الرجوع إلى شكل 8.0).
- تم تغذية أطراف روزة البير والكابينة CN12 من طرف CM+ في روزة CN12 في XC-DUP-8 أو في روزة CN9 في XC-DUP-GL.



شكل 8.0 - توصيلات روزة البير والكابينة

ملحوظة



- توصيل مباشر كنقطة اتصال على المفتوح NO
- توصيل مباشر كنقطة اتصال على المقفول NC
- توصيل غير مباشر كنقطة اتصال NO من خلال ريلاي
- توصيل غير مباشر كنقطة اتصال NC من خلال ريلاي

### 3.4.1 مغناطيس السيليكتور SEL

يتم توصيل طرف SEL مباشرة بطرف مغناطيس العد والذي يجب أن يكون متصل على المفتوح (NO). يجب أن يستشعر مغناطيس السيليكتور وجود شريحتي مغناطيس لكل دور من الأدوار، يظهر عدد شرائح المغناطيس على شاشة الكارت "تزيد أو تقل" حسب إتجاه الحركة (صعود أو هبوط).

تستخدم شريحة من هاتين الشريحتين في العد الأخرى في النقل من السريع إلى البطيء في حالة توجه الكابينة إلى هذا الدور.

### 3.4.2 مغناطيس التوقف STP

يتم توصيل طرف STP بطرف مغناطيس الايقاف والذي يجب أن يكون متصل على المقفول (NC)

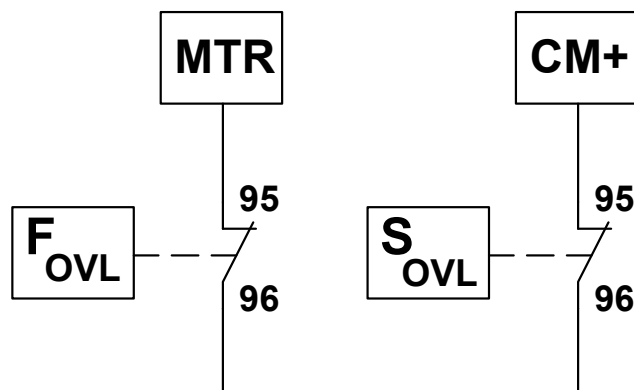
يمكن لطرف مغناطيس التوقف STP إستشعار وجود شريحة مغناطيس واحدة لكل دور. يجب تركيب شريحة مغناطيس التوقف في مكان مناسب بحيث يكون مستوى الكابينة على نفس مستوى الدور.

### 3.4.3 الزلقة SLIP

يجب توصيل طرف سوتشات الزلقة (صعود و هبوط) على النقط المفتوحة (NO) من خلال ريلاي مخصص للزلقة. توصيل نقطة الزلقة SLIP موضح في الشكل (27.0).

### 3.4.4 أوفرلود السريع والبطيء MTR

يوصل طرف MTR على النقط المغلقة (NC) في كلا من الأوفرلود السريع والبطيء على أن يكون التوصيل بالتوالي كما هو موضح بالشكل (9.0) في حالة وجود أي تيار زائد خلال حركة الكابينة ستستمر الكابينة في الحركة وستتوقف عند أقرب دور لخروج ركاب الأسانسير من الكابينة بشكل امن. يجب أن توصل مع طرف CM+ في حالة عدم استخدامها.



شكل 9.0 - توصيلات نقطة ال MTR

### 3.4.5 نقطة الشوكة FRK

توصل نقطة FRK وهي طرف شوكة الباب في كل دور على المفتوح (NO) من خلال ريلاي. توصيل نقطة الشوكة FRK موضح فى الشكل (27.0).

### 3.4.6 نقطة الكالون LOC

توصل نقطة LOC وهي طرف كالون الباب في كل دور على المفتوح (NO) من خلال ريلاي. طريقة توصيل نقطة الكالون LOC موضح فى الشكل (27.0).

### 3.4.7 نقطة نهاية اتجاه صعود UPL

يوصل طرف نقطة نهاية اتجاه صعود UPL بمفتاح نهاية الاتجاه العلوية UP-Limit والذي يجب أن يكون من النوع المقفول (NC). نقطة نهاية اتجاه صعود UPL هي المسئولة عن الانتقال الإجبارى من السرعة السريعة إلى السرعة البطيئة فى الدور الأخير.

### 3.4.8 نقطة نهاية اتجاه نزول DNL

يوصل طرف نقطة نهاية اتجاه صعود DNL بسمفتاح نهاية الاتجاه السفلية Down-Limit والذي يجب أن يكون من النوع المقفول (NC). نقطة نهاية اتجاه نزول DNL هي المسئولة عن الانتقال الاجبارى من السرعة السريعة إلى السرعة البطيئة فى الدور الأرضى.

### 3.4.9 نقطة ستوب كابينة SAF

يوصل طرف ستوب الكابينة على نقط مفتوحة (NO) من خلال ريلاي. توصيل نقطة ستوب كابينة SAF موضح فى الشكل (27.0).

### 3.4.10 نقطة إستعجال فتح <]]>

ذلك الطرف يعنى إستعجال فتح الباب والذي يوصل بمفتاح أو زر الاستعجال على المفتوح NO والذي يكون موجود فى لوحة تشغيل الكابينة (COP) ولا يستخدم إلا فى حالة وجود الكابينة على مستوى نفس الدور.

### 3.4.11 نقطة إستعجال الغلق [ <> ]

ذلك الطرف يعنى إستعجال غلق الباب والذي يوصل بمفتاح أو زر الاستعجال على المفتوح NO والذي يكون موجود فى لوحة تشغيل الكابينة (COP) ولا يستخدم إلا فى حالة وجود الكابينة على مستوى نفس الدور.

ملحوظة

- لا تستخدم النقاط الموجودة فى 3.1.10 & 3.1.11 إلا فى حالة ما إذا كان باب الكابينة أوتوماتيكياً.

### 3.4.12 نقطة ال AUX (مفتاح VIP)

يتم توصيل طرف AUX بمفتاح ال VIP على المفتوح NO والذي يكون موجود فى لوحة تشغيل الكابينة (COP)

عملية تشغيل خاصية ال VIP تتم عن طريق طرف AUX بحيث تجعل المصعد لا يقبل تسجيل طلبات داخلية الا طلب واحد فقط مع إلغاء أى طلبات اخرى مسجلة.

- عند تفعيل مفتاح VIP (AUX=ON) أثناء الحركة لتنفيذ الطلبات المسجلة يقف المصعد بعد إتمام تنفيذ أول طلب مسجل، يتم إلغاء باقى الطلبات المسجلة ويقوم بانتظار تسجيل دور المطلوب.
- فى حالة تفعيل مفتاح VIP ووقوف الكابينة على دور ، تقوم الكابينة بانتظار تحديد وقفة لطلبات الكابينة وتتحرك إليها على الفور.
- فى حالة وجود باب أوتوماتيك و تجريش المصعد يظل الباب مفتوحاً.
- عندما يتم إلغاء إشارة VIP ويتحول مدخل AUX إلى OFF ترجع الكابينة الى العمل بشكل طبيعى.

### 3.4.13 إنذار الحريق FIRE

يمكن توصيل طرف إنذار الحريق FIRE بوحدة إنذار حريق خارجية على المفتوح (NO). من خلال البرمجة المتقدمة يمكن تحديد دور الحريق ليكون الدور المفترض أن تتجه إليه الكابينة أوتوماتيكياً عند حدوث حريق.



### 3.1.3.1 حركة الكارت عند تفعيل إشارة إنذار الحريق.

ملحوظة : يجب أن يتم تفعيل برنامج الحريق Fireman من الخطوة رقم (23) في البرمجة. إذا كانت الكابينة تتحرك في اتجاه الدور المبرمج في حالة الحريق، يتم إلغاء أى طلبات مسجلة وستستمر الكابينة في الحركة متجهة إلى الدور المحدد. إذا كانت الكابينة تتحرك في الاتجاه المعاكس للدور المبرمج في حالة الحريق يتم إلغاء أى طلبات مسجلة وتتحول سرعة الحركة إلى السرعة البطيئة وتتحرك الكابينة لمدة ٤ ثوانى ثم تتوقف. بعد ذلك تتحرك الكابينة في اتجاه الدور المحدد.

### 3.4.14 الصيانة SERVICE

تمكن أطراف الصيانة فنى المصعد من أن يقوم بتحريك المصعد فى وضع الصيانة باستخدام ثلاثة أطراف وهم

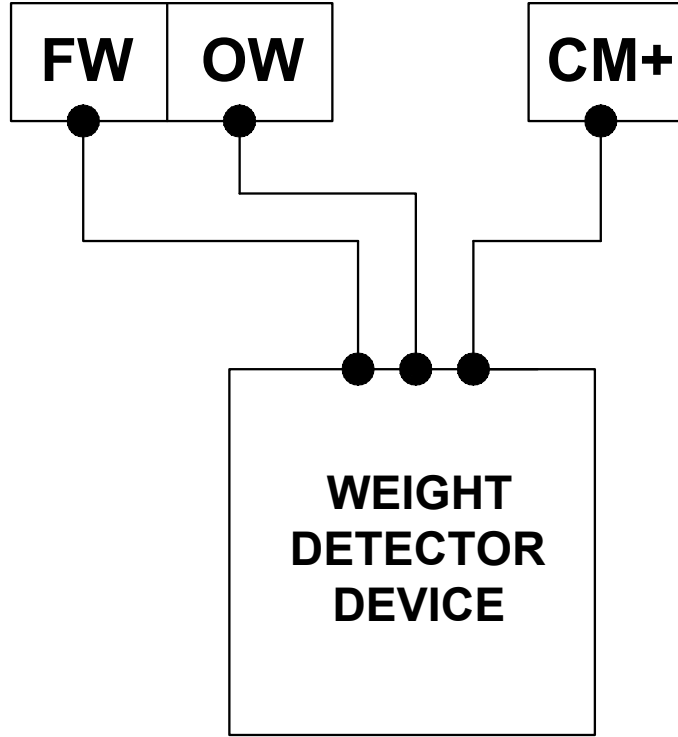
(S, UP, DN) بحيث يتم توصيل طرف (S) بمفتاح سيليكتر الصيانة الموجود فى علبة الصيانة ، و توصيل طرف (UP) بزر التحريك لأعلى والذي يكون على المفتوح (N0) وذلك فى علبة الصيانة لتحريك الكابينة فى اتجاه الطلوع، كما يتم توصيل طرف (DN) بزر التحريك لأسفل والذي يكون على المفتوح (N0) وذلك فى علبة الصيانة لتحريك الكابينة فى اتجاه النزول.

### 3.4.15 الوزن الزائد OW

يتم توصيل طرف (OW) الوزن الزائد على المفتوح (N0) بإشارة الوزن الزائد الموجودة فى جهاز الحمولة. فى حالة تفعيلها أو فى حالة وجود أى وزن زائد فى الكابينة لا تتمكن الكابينة من الحركة وتظل معطلة.

## 3.4.16 الوزن الكامل FW

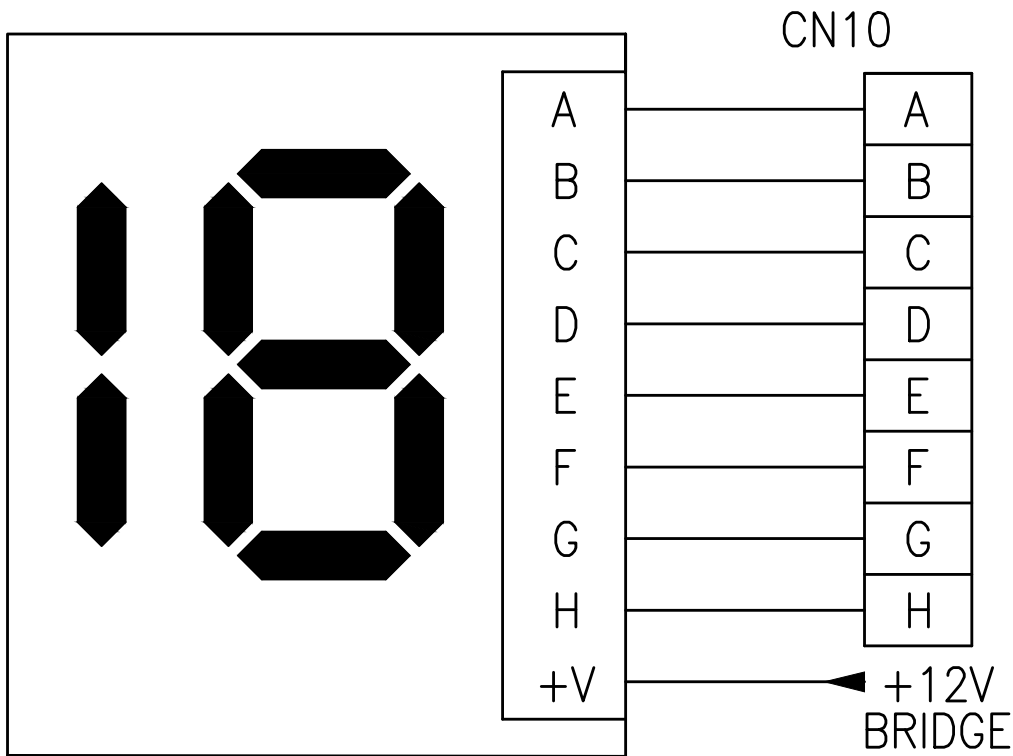
يتم توصيل طرف الوزن الكامل FW على المفتوح (NO) بطرف إشارة الوزن الكامل في جهاز الحمولة. في حالة تفعيله يمنع الكابينة من الوقوف على الطلبات الخارجية (external) ويتم الوقوف فقط على طلبات الكابينة الداخلية (internal) لحين خروج بعض الركاب وتختفى إشارة الوزن الكامل.



شكل 10.0 - توصيل إشارات الميزان

## 3.5 توصيل المبين السباعى 7-Segment

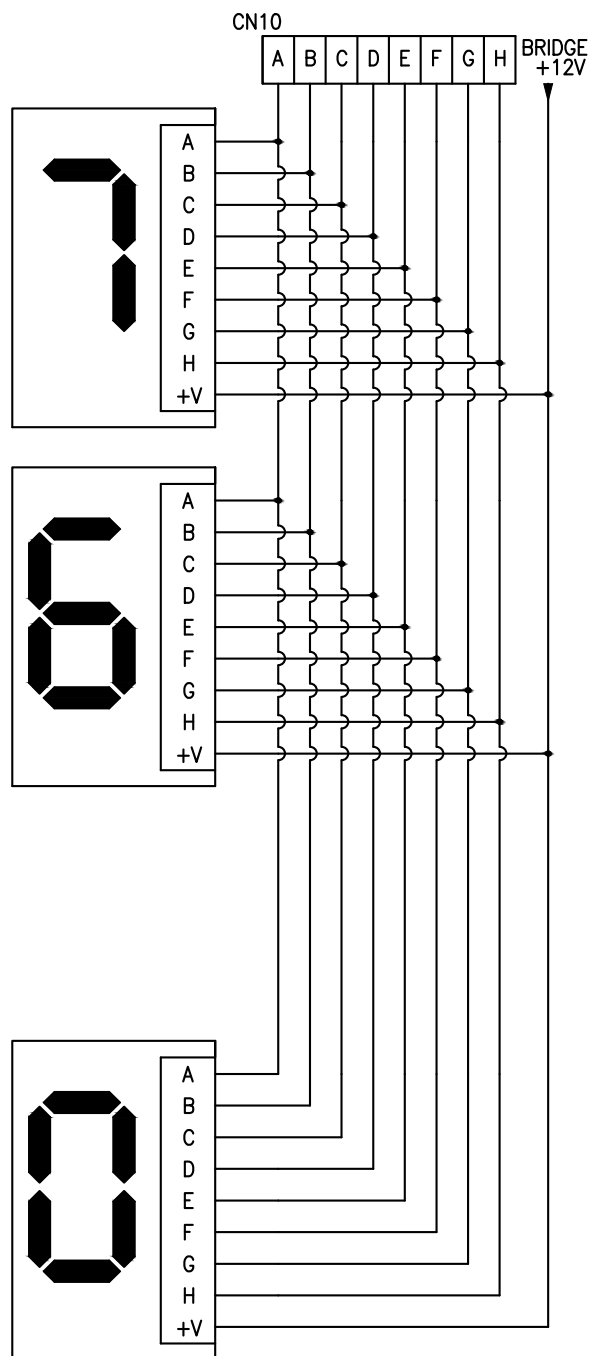
- توصل أطراف المبين السباعى 7-Segment كما هو مبين بالشكل رقم 11.0.
- يتم توصيل الطرف الموجب للمبين السباعى 7-Segment (+12V) بالطرف الموجب للبريدج الخارجى (+ 12V).
- توصل الاطراف A,B,C,D,E,F,G,H الموجودة على المبين السباعى 7-Segment بمثيلاتها من الأطراف الموجودة بروتة (CN10) على كروت موديلات عائلة XC-DUP.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج الخارجى (-12V) بطرف GND (CN9) الخاص بكروت موديلات XC-DUP.



شكل 11.0 - توصيلات المبين السباعى 7-Segment

## 3.6 توصيل المبين فردة لكل دور

- يتم توصيل أطراف المبين الفردة لكل دور كما هو موضح فى شكل 12.0 بحد أقصى 8 وقفات.
- يتم توصيل الطرف الموجب للمبين فردة لكل دور (+12V) بالطرف الموجب للبريدج الخارجى (+12V) .
  - توصل الأطراف A,B,C,D,E,F,G,H الموجودة على المبين السباعى 7-Segment بمثيلاتها من الأطراف الموجودة بروزته (CN10) على كروت موديلات عائلة XC-8.
  - فى حالة ما كانت عدد الوقفات أكبر من 8 بحد أقصى 12 وقفة يمكن زيادة عدد المبينات لتصبح 12 مبين باستخدام الكارت الإضافى (XE-1) وذلك من خلال الخطوات التالية :
  - تستخدم أطراف الطلبات الداخلية من (0-3) على الكارت الإضافى (XE-1) كطلبات داخلية للوقفات من (9-12) .
  - تستخدم أطراف الطلبات الخارجية من (0-3) على الكارت الإضافى (XE-1) كطلبات خارجية للوقفات من (9-12) .
  - تستخدم أطراف الطلبات الداخلية من (4-7) على الكارت الإضافى (XE-1) كأطراف المبين فردة لكل دور للوقفات من (9-12)
  - يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12V) لأطراف GND (CN9) لكروت موديلات عائلة XC-DUP

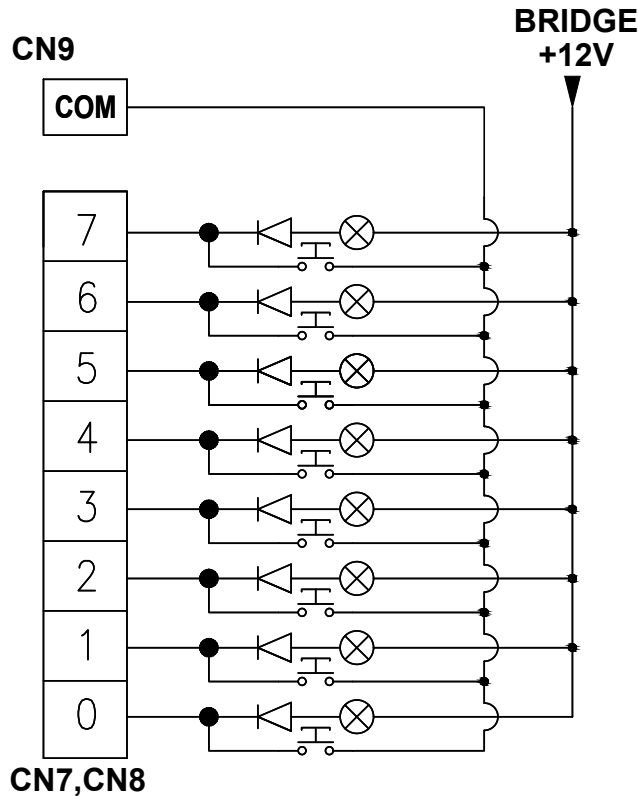


شكل 12.0 - توصيل المبيئات فردة لكل دور

## 3.7 توصيل الطلبات الداخلية و الخارجية

توصل أطراف الطلبات الداخلية و الخارجية كما هو مبين بالشكل رقم 13.0.

- يوصل الطرف الأول للمبة أو ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) بالطرف الموجب للبريدج الخارجي (+12V).
- يجب أن يوصل الطرف الثاني للمبة أو ليد الزرار (Car Push Button Bulb) بطرف الطلب في روزتتي الطلبات (CN7) و (CN8) على كروت موديلات XC-8 مدموجاً مع احد طرفي كونتاكت الزرار (Car Push Button Contact).
- يوصل الطرف الثاني لكونتاكت زرار الطلب (Car Push Button Contac) بطرف COM (CN9) على كروت موديلات XC-DUP.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج الخارجي (-12V) لطرف GND (CN9) الخاصة بكروت موديلات مجموعة XC-DUP.
- يوصى بإستخدام دايمود 1A بين زر لمبة أو ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) و (Car Push Button Contact) لتفادي حدوث أي رواجع والتي تحدث بسبب ال noise في الكابلات.



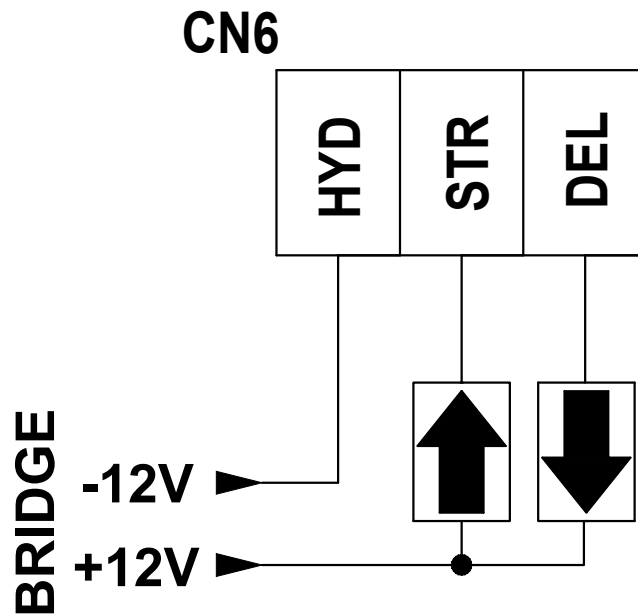
شكل 13.0 توصيلات الطلبات الداخلية و الخارجية

## 3.8 توصيل أسهم الصعود والهبوط

توصل أطراف أسهم الصعود والهبوط (up and down) كما هو موضح في شكل 14.0.

## (أ) موديلات XC-DUP-8

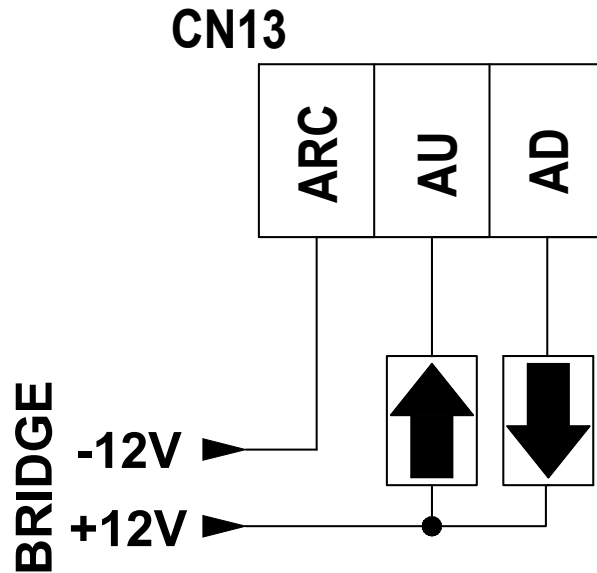
- يقوم شكل رقم 14.0 بتوضيح طريقة تركيب وتوصيل إشارات الأسهم في حالة عدم تشغيل نظام الهيدروليك.
- يوصل طرف STR بالطرف الأول لليد سهم الصعود ويوصل الطرف الثاني بطرف البريدج الخارجي الموجب (+12V).
- يوصل طرف DEL بالطرف الأول لليد سهم النزول ويوصل الطرف الثاني بطرف البريدج الخارجي الموجب (+12V).
- يوصل طرف HYD بالطرف السالب للبريدج الخارجي (-12V).



شكل 14.0 - توصيلات أسهم الصعود والهبوط في كارت XC-DUP-8

## ب) موديلات XC-DUP-GL

- يتم توصيل أطراف أسهم الصعود والهبوط (Up and Down) كما هو موضح في شكل 15.0.
- يوصل طرف ARC بالطرف السالب للبريدج الخارجى (-12V).
  - يوصل طرف AU بالطرف الأول لبيد سهم الصعود ويوصل الطرف الثانى لسهم الطلوع بطرف البريدج الخارجى الموجب (+12V).
  - يوصل طرف AD بالطرف الأول لبيد سهم النزول ويوصل الطرف الثانى لسهم النزول بطرف البريدج الخارجى الموجب (+12V).



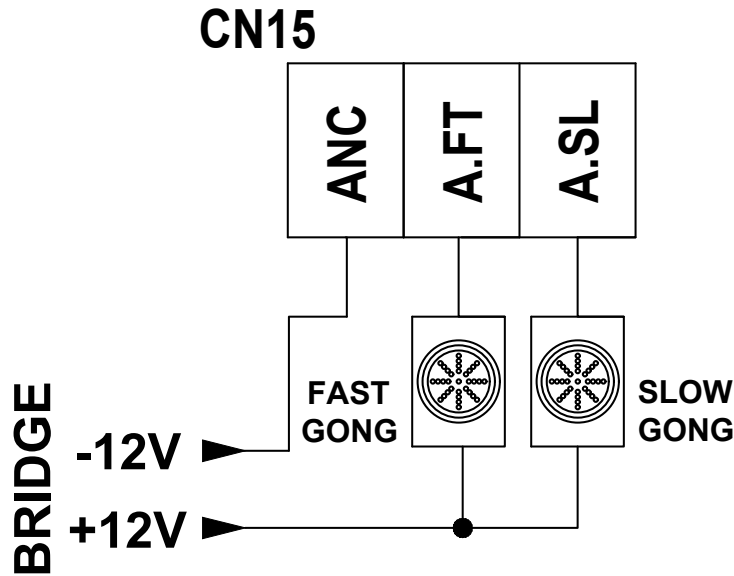
شكل 15.0 - توصيلات أسهم الصعود والهبوط في كارت XC-DUP-GL



## 3.9 توصيل جونج السريع والبطيء

توصل أطراف الجونج السريعة والبطيئة كما هو موضح فى شكل 16.0.

- يوصل طرف ANC (CN15) بالطرف السالب للبريدج (-12V).
- يوصل طرف A.FT (CN15) بالطرف الأول لجونج السريع ويوصل الطرف الثانى بالطرف الموجب للبريدج الخارجى (+12V).
- يوصل طرف A.SL (CN15) بالطرف الأول للجونج البطيء ويوصل الطرف الثانى بالطرف الموجب للبريدج الخارجى (+12V).

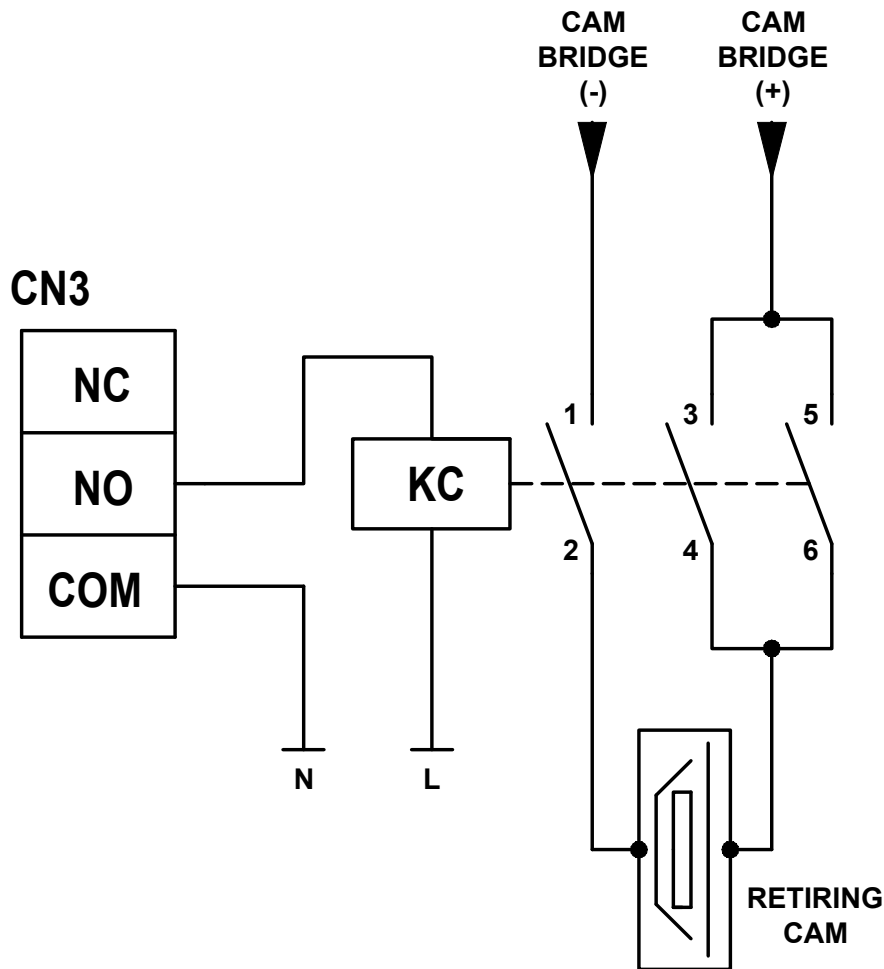


شكل 16.0 - توصيل الجونجات

## 3.10 توصيلات الباب العادي (Manual)

يتم توصيل أطراف الابواب العادية العاملة كما هو موضح فى الشكل رقم 17.0

- روزة الكام (CN3) هى المسئولة عن تشغيل الأبواب.
- تعمل الأبواب العادية عن طريق كونتاكتور خارجي للكام ، ويتم توصيله بكروت موديلات XC-DUP كما هو مبين بالشكل رقم 17.0.
- تعمل كاما الأبواب العادية Retiring CAM بجهد مستمر DC من بريدج خارجي من خلال الكونتاكتور كما هو موضح فى الشكل رقم 17.0.

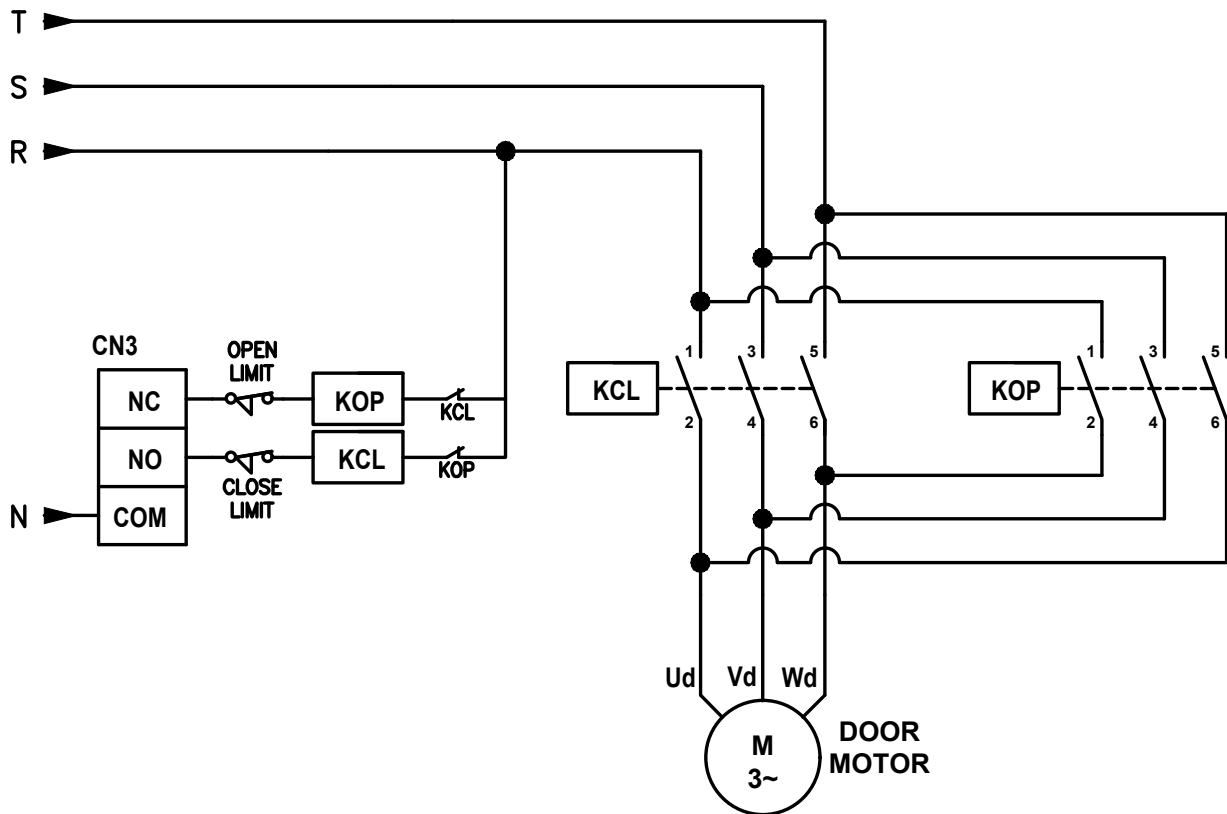


شكل 17.0 - توصيلات الأبواب العادية

## 3.11 توصيلات الأبواب الأوتوماتيكية 3 فاز

يتم توصيل أطراف تشغيل الابواب الأوتوماتيكية الثلاثة فاز كما هو موضح فى الشكل 10.0 يتطلب تشغيل الأبواب الأوتوماتيك الثلاثة فاز وجود عدد 2 كونتاكتور أحدهم للفتح والآخر للغلق.

- طرف NO (CN3) هو المسئول عن غلق الأبواب الأوتوماتيك 3 فاز.
- طرف NC (CN3) هو المسئول عن فتح الأبواب الأوتوماتيك 3 فاز .
- يجب أن يتم دمج أطراف قواطع نهايتي الفتح والغلق فى دائرة تشغيل الباب الأوتوماتيك الثلاثة فاز كما هو موضح فى الشكل رقم 12.0

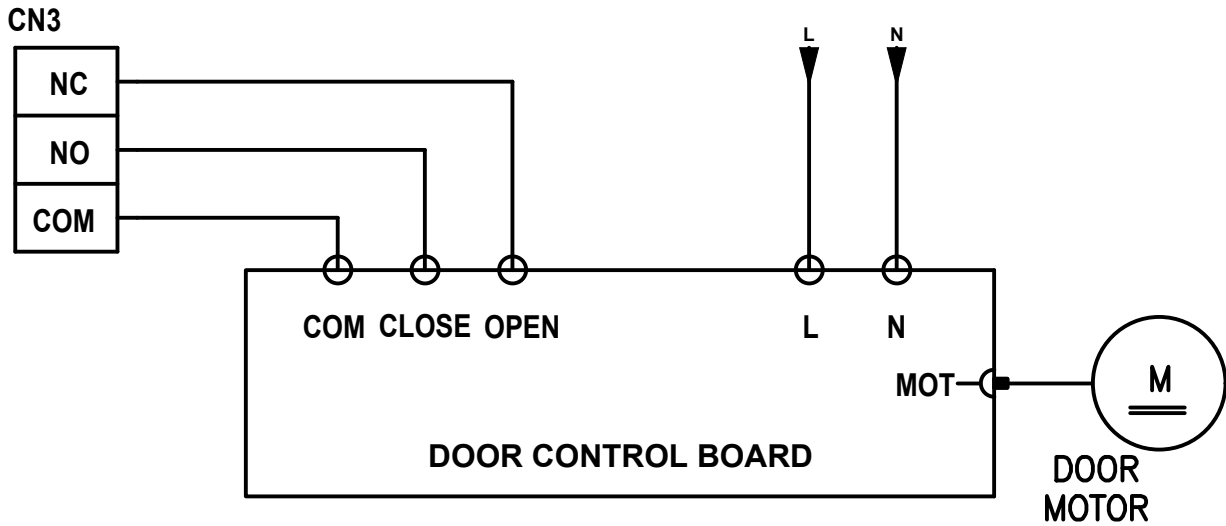


شكل 18.0 - توصيلات الباب الأوتوماتيك 3 فاز

## 3.12 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت

يتم توصيل أطراف تشغيل الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت كما هو مبين بالشكل رقم 19.0  
يتم توصيل إشارات الباب الأوتوماتيك 220 فولت بأطراف روزة الكامرة (CN3) فى كروت موديلات XC-DUP كالتالى

- يوصل طرف NO بإشارة غلق الباب الأوتوماتيك.
- يوصل طرف NC بإشارة فتح الباب الأوتوماتيك.
- توصل إشارة COM الخاصة بالباب الأوتوماتيك بطرف كمون COM ريلاي الكامرة (CN3) على كروت موديلات XC-DUP



شكل 19.0 - توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت

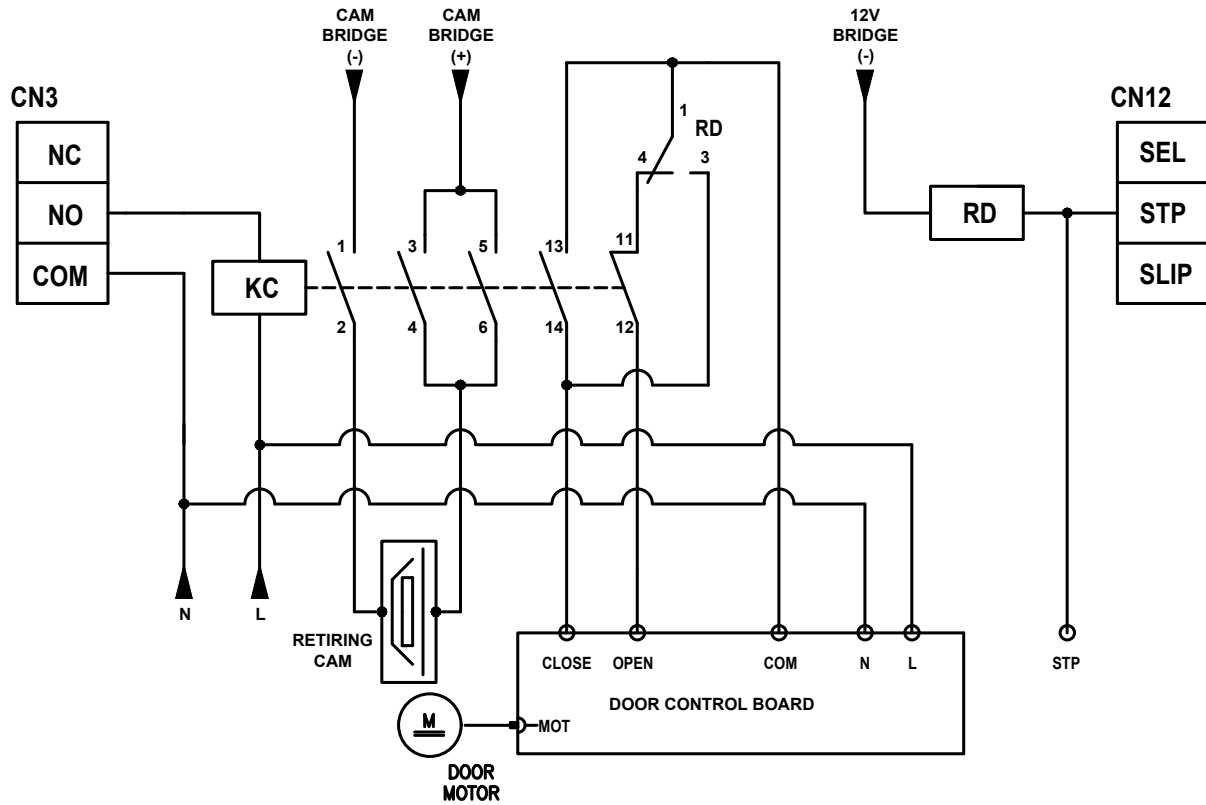
## 3.13 توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت

## (أ) لموديلات XC-DUP-8

- تُستخدم روزتة ريلاي الكاما CAM (CN3) من الكارت لتوصيل الباب الأوتوماتيك وذلك بإستخدام نفس التوصيلات المشار إليها فى الجزء رقم 3.12 .
- يتم إستخدام طرفي التوصيل HYD, STR فى روزتة الهيدروليك CN6 فى الكارت لتوصيل كونتاكتور الكاما وذلك بإستخدام نفس التوصيلات المشار إليها فى الجزء رقم 3.10 وفى هذه الحالة لا تعمل الأسهم على كارت XC-DUP.

## (ب) لموديلات XC-DUP-GL

- توصيل أطراف تشغيل الباب النصف أوتوماتيك موضحة بالشكل رقم 20.0.
- تستخدم روزتة ريلاي الكاما CAM (CN3) من الكارت لتوصيل الباب الأوتوماتيك وذلك بإستخدام نفس التوصيلات المشار إليها فى شكل رقم 20.0 .
- يتم إستخدام ريلاي خارجي 12VDC كما يجب أن يكون لكونتاكتور الكاما نقط إتصال مساعدة على المقفول (NC) وأيضا على المفتوح (NO).



شكل رقم 20.0 - توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت

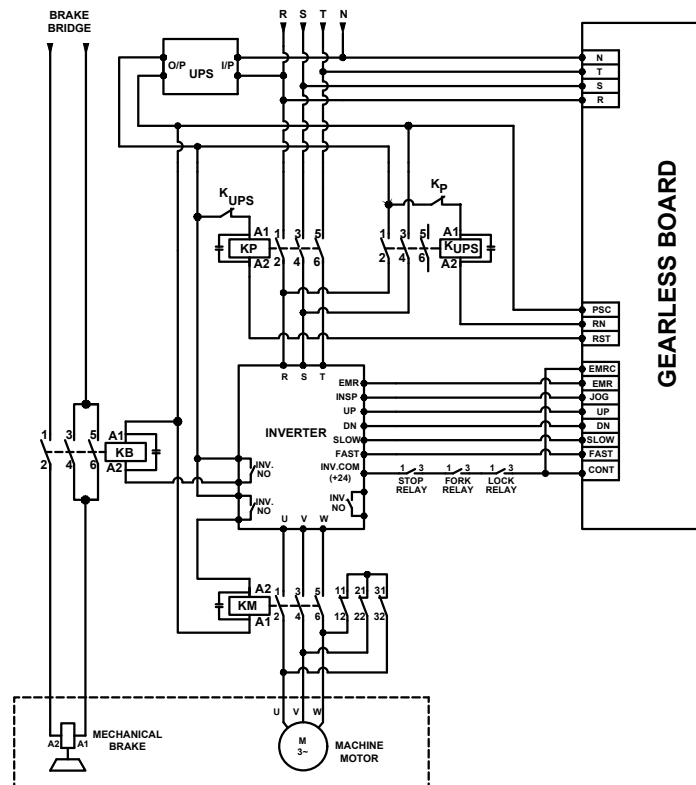
## 3.14 توصيل مصدر التغذية وإشارات الحركة الخاصة بالانفرتر

يتم التحكم في تشغيل الإنفرتر عن طريق الإختيار بين تشغيله بمصدر التغذية الرئيسية ال 3 فاز أو تشغيله في الطوارئ باستخدام جهاز UPS وذلك بناء على وضع مستشعر سقوط الفازات على الكارت كما موضح بالشكل رقم 21.0 .

ملاحظة:

جزء توصيل مصدر التغذية وإشارات الحركة الخاصة بالانفرتر يختص فقط بموديلات XC-DUP-GL.

- يتم توصيل أطراف إشارات الحركة (CN4) الخاص بكروت الجيرلس بالطرف المناسب لها بالانفرتر.
- يتم توصيل طرف الطوارئ (CN4) الخاص بكروت الجيرلس بالطرف المناسب له في الانفرتر.
- يوضح الشكل رقم 21.0 توصيلات كارت الجيرلس مع كلا من الإنفرتر وموتور تشغيل الماكينة و جهاز UPS والفرامل.



شكل رقم 21.0 - توصيل مصدر التغذية وإشارات الحركة الخاصة بالانفرتر

## 3.15 توصيلات نظام السرعتين (الكونتاكطورات)

يتم تشغيل نظام السرعتين مع الكونتاكطورات من خلال التوصيلات الموضحة في الشكل رقم 22.0 .

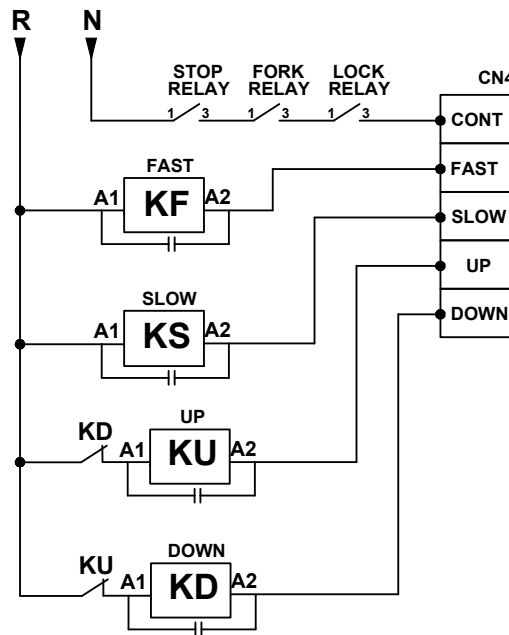
ملاحظة:

توصيلات نظام السرعتين (الكونتاكطورات) خاص بموديلات XC-DUP-8.

- تُوصَل نقاط روزة الحركة (CN4) كما هو موضح بالشكل رقم 22.0 .
- انترلوك كهربى مصمم على بوردة الكارت موجود بين كلا من ريلاي الطلوع و ريلاي النزول وذلك لضمان انتقال اتجاه امن بمنع عملهم معاً.
- يجب أن يتم قطع طرف التوصيل CONT في روزة CN4 على النقط المفتوحة فى ريليات دوائر الأمان قبل توصيلها بطرف تغذية ملف الكونتاكطورات ، حتى لا تتحرك الكابينة من دون إكمال دوائر الأمان.
- لمزيد من الأمان والسلامة يوجد انترلوك كهربائى خارجى بين كونتاكطورات الصعود والنزول كما هو موضح فى الشكل رقم 14.0 .

ملحوظة :

يوجد مكثف سيراميكى على ملف الكونتاكطورات والذي يستخدم كدائرة لإخماد شحنه الملف .



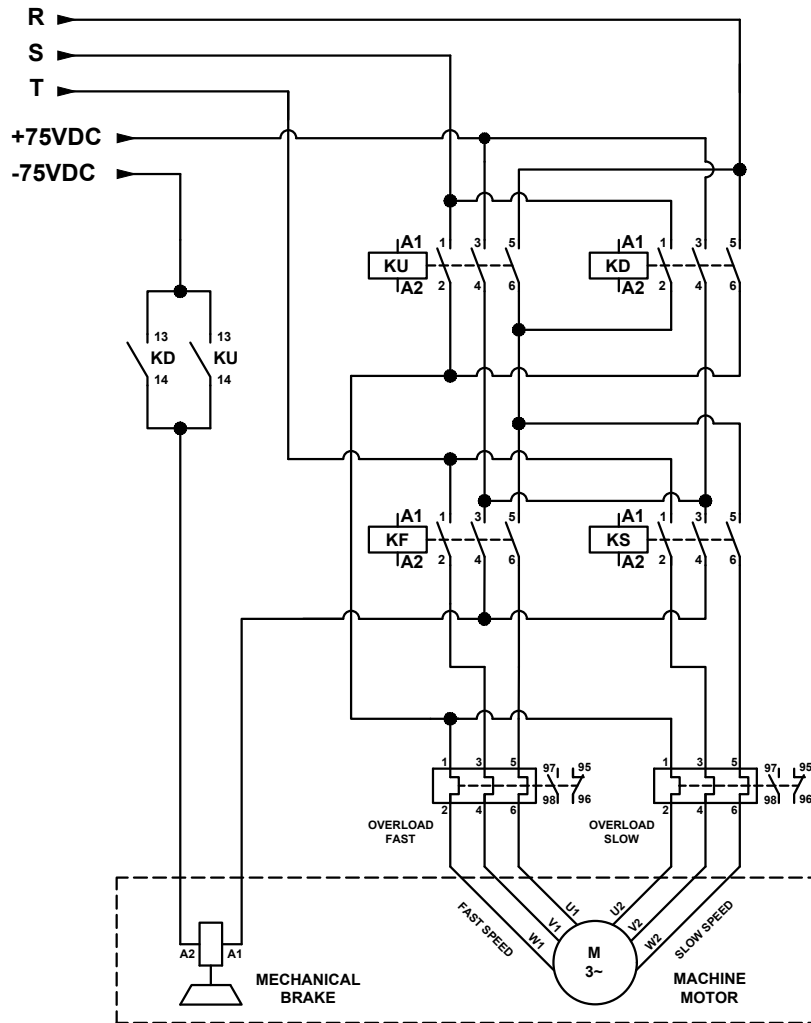
شكل 22.0 - توصيلات نظام السرعتين



## 3.16 توزيع الثلاث فازات على كونتاكتورات الحركة

الشكل التالي رقم 23.0 يوضح توزيع الثلاثة فاز على كونتاكتورات الحركة ( السريع ، البطيء ، طلوع ، نزول) . كما أنه يوضح طريقة التوصيل والتحكم فى فرامل الماكينة.

- يمثل شكل رقم 23.0 الحالة التى تعمل فيها فرامل الماكينة بجهد 75V DC .



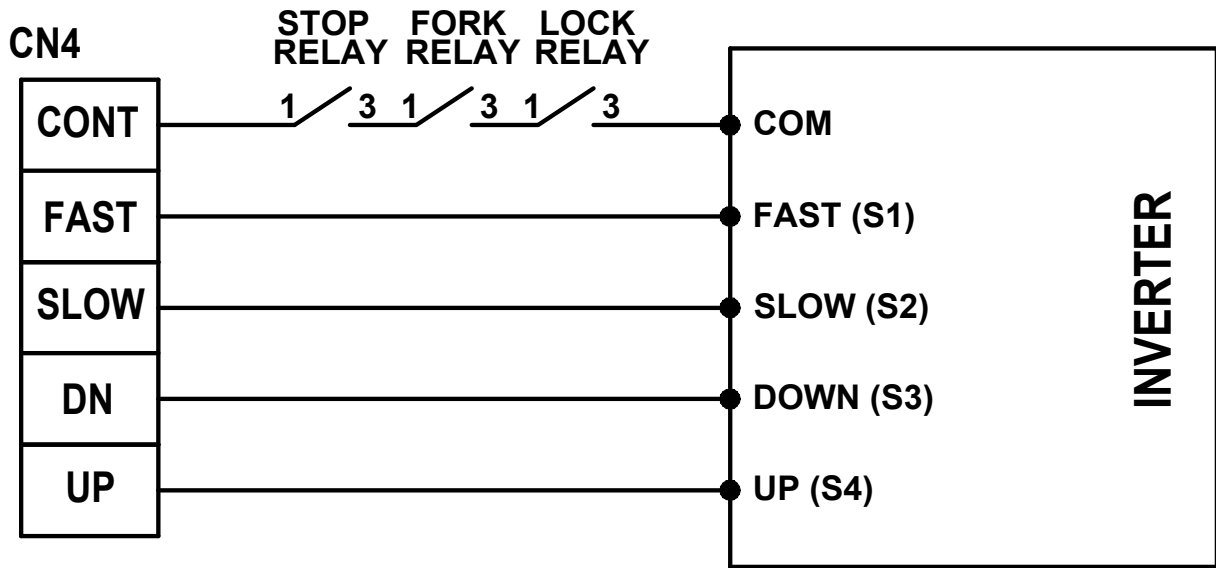
شكل 23.0 - توصيلات الثلاث فازات والفرامل على كونتاكتورات الحركة

## 3.17 توصيلات نظام الإنفرتر “متعدد سرعات”

توصل أطراف التوصيل في نظام الإنفرتر كما هو موضح في الشكل رقم 24.0 .  
ملاحظة:

توصيلات نظام الإنفرتر “متعدد سرعات” خاص بموديلات XC-DUP-8.

- توصل روزنات الحركة كما هو موضح في الشكل رقم 24.0 .
- انترلوك كهربى مصمم على بوردة الكارت موجود بين كلا من ريلاي الطلوع و ريلاي النزول وذلك لضمان انتقال اتجاه امن بمنع عملهم معاً.
- يجب أن يتم قطع طرف التوصيل CONT في روزنة CN4 على النقط المفتوحة في ريليات دوائر الأمان قبل توصيلها بطرف تغذية كومون الإنفرتر ، حتى لا تتحرك الكابينة من دون إكمال دوائر الأمان.



شكل رقم 24.0 - توصيلات الكارت مع الإنفرتر “متعدد سرعات”

## 3.18 توصيل نظام الهيدروليك

ملاحظة:

توصيلات نظام الإنفرتر "متعدد سرعات" خاص بموديلات XC-DUP-8.

- تُوصَل نقاط روزة الحركة CN4 كما هو مبين في الجدول رقم 10.0

|                              |      |
|------------------------------|------|
| ريلاي أو (VALVE) صعود        | UP   |
| ريلاي أو (VALVE) نزول        | DOWN |
| ريلاي أو (VALVE) المساعد VML | FAST |
| كونتاكتور MOTOR              | SLOW |
| كمون روزة المارشات           | CONT |

## جدول 10.0 – اشارات الاتجاه والسرعة للماكينة

- تُوصَل نقاط روزة الهيدروليك (CN6) كما هو موضح في الجدول رقم 11.0

|                      |       |
|----------------------|-------|
| كونتاكتور ستار       | STAR  |
| كونتاكتور دلتا       | DELTA |
| كمون روزة الهيدروليك | HYD   |

## جدول 11.0 – توصيل روزة الهيدروليك

## أ ( طريقة التشغيل :

- يتم اختيار نظام الهيدروليك وذلك من خلال برنامج رقم 5 (System Type).
- يُضبط زمن التحويل من ستار إلى دلتا وذلك من داخل برنامج رقم 5 شاشة ( Star Time ) .
- يتم اختيار سرعة الصيانة سواء سريعة أو بطيئة وذلك من داخل برنامج رقم 5 شاشة (HYD SERV).
- تُفعل خاصية Relevel وذلك بضبطها على الوضع ON من داخل برنامج رقم 5 شاشة ( Relevel ) وتعمل هذه الخاصية على تحريك الكابينة بالسرعة البطيئة فى اتجاه الصعود حتى تصل إلى مستوى الدور مرة أخرى مع مراعاة اكتمال دوائر الأمان قبل التحرك وذلك بشرط انتهاء زمن إنارة الكابينة (Lamp Time) .
- يُضبط برنامج تتابع الفازات من داخل برنامج رقم 12 (Ph. SEQ/FAIL) ليكون Phase Fail أو Phase Seq + Fail .
- فى حالة الصعود تعمل ريليهات :

LIGHT + CAM + FAST + SLOW + STAR

- وبعد زمن التحويل من Star إلى Delta يتم فصل ريلاي Star ويعمل ريلاي UP + Delta ليصبح:

LIGHT + CAM + FAST + SLOW + DELTA + UP

- وعند الدخول على الدور المسجل يتم فصل ريلاي Fast ليعمل بالسرعة البطيئة صعود ليصبح :

LIGHT + CAM + SLOW + DELTA + UP

- عند الوصول لمستوى الدور المسجل يتم فصل ريلاي UP مع استمرار تحرك الكابينة لزمان بسيط وذلك لضمان التوقف السلس أو الناعم للحركة وهو ما يسمى بالSOFT STOP وهنا تبدأ الريليات التالية فى العمل:

LIGHT + CAM + SLOW + DELTA

- عند نزول المصعد تعمل الريليات الاتية:

LIGHT + CAM + FAST + DOWN

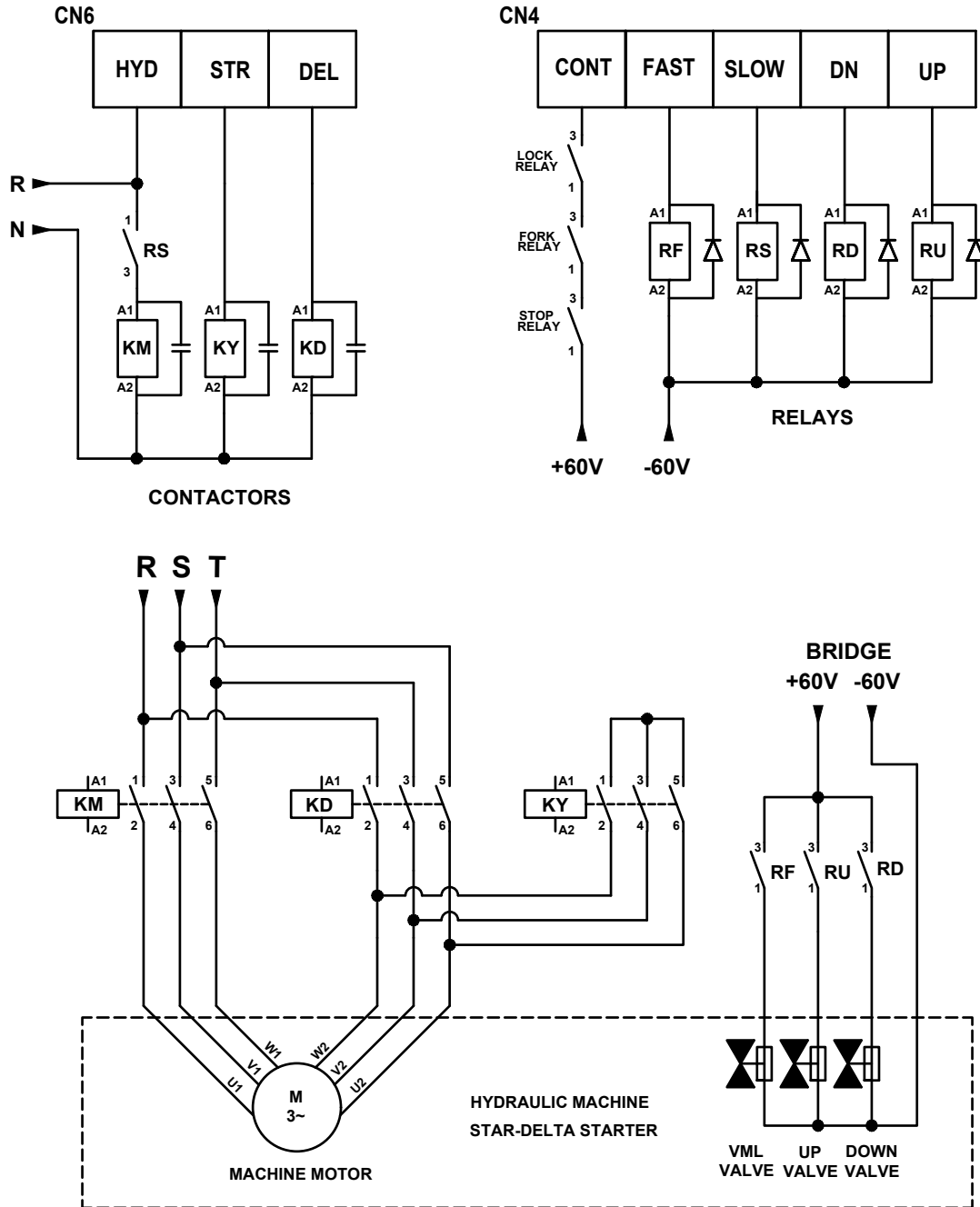
- بعد الوصول إلى الدور المسجل، تبدأ الكابينة فى الحركة بالسرعة البطيئة لتكون :

LIGHT + CAM + DOWN

- بعد الوصول إلى الدور المطلوب يتوقف كلا من ريلاي الكاما وريلاي النزول.

- إنترلوك كهربى مصمم على بوردة الكارت موجود بين كلا من ريلاي الطلوع وريلاي النزول وذلك لضمان إنتقال اتجاه امن بمنع عملهم معاً.

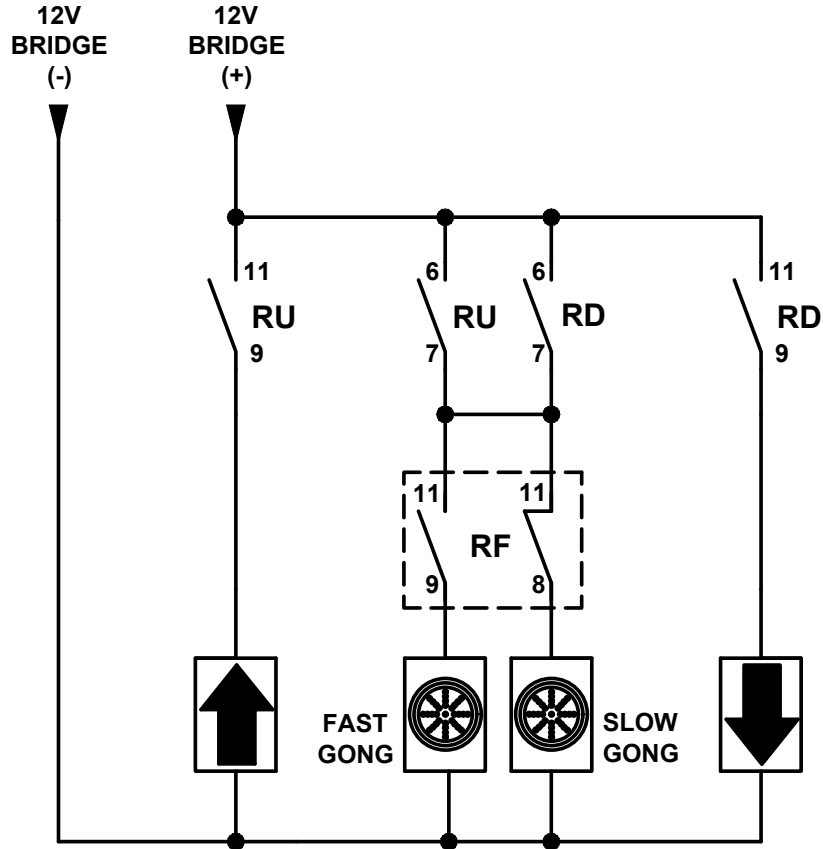
ب) مخطط التوصيلات



شكل 25.0 - توصيلات نظام الهيدروليك

ملحوظة :

- لا يمكن استخدام روزة إشارات الجونجات (CN15) ، ولكن في هذه الحالة يجب أن يتم توصيل إشارات جونج السريع والبطيء كما هو موضح في شكل 26.0 .
- يشير شكل 26.0 إلى توصيلات اطراف الجونجات والأسهم في حالة ما يكون النظام هيدروليك.

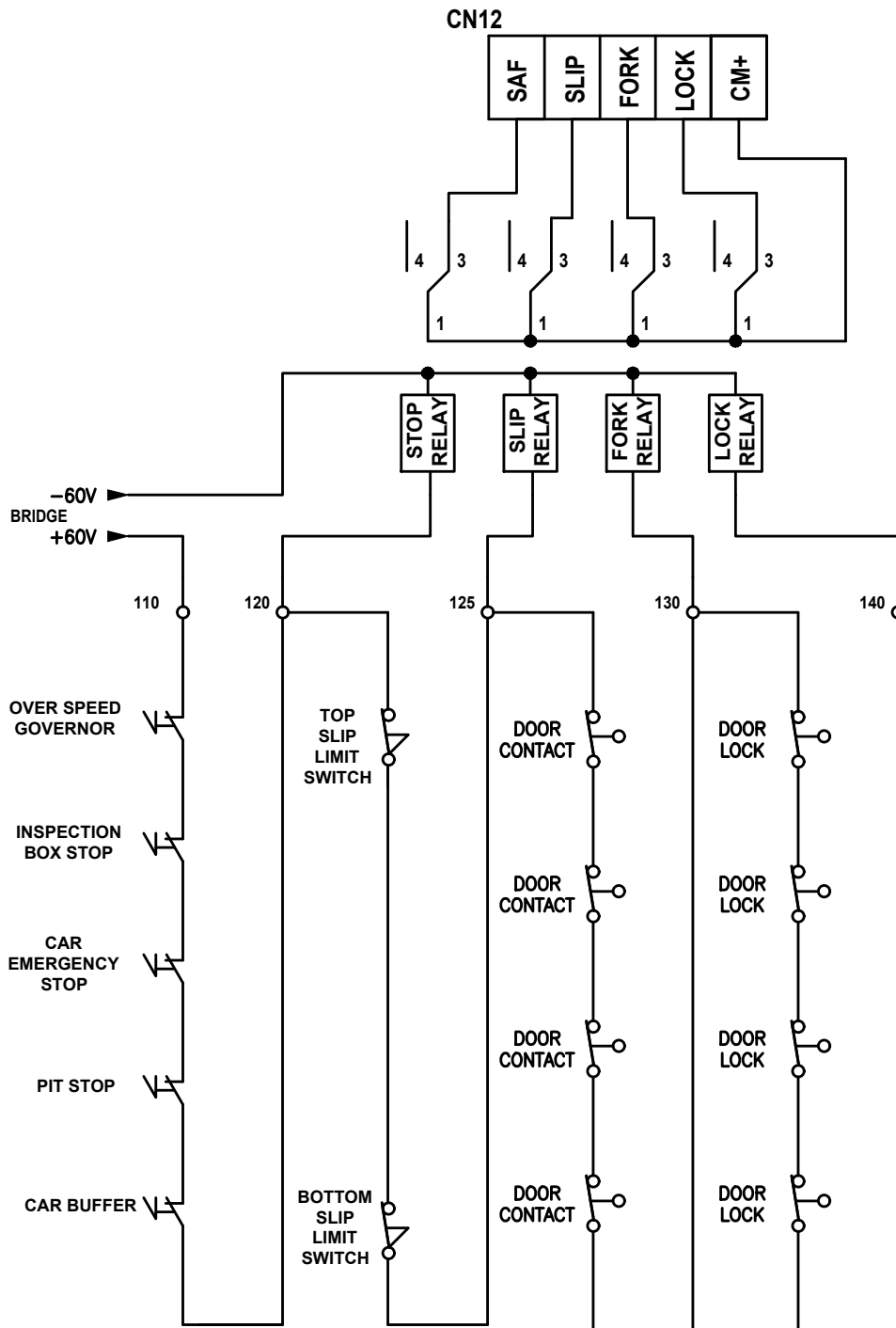


شكل 26.0 - توصيل إشارات الجونجات فى نظام الهيدروليك

## 3.19 دوائر الامان

- يتم توصيل أطراف دوائر الامان كما هو موضح فى الشكل 27.0 .
- يوضح الشكل 27.0 شرح كيفية توصيل دوائر الأمان بأطراف روزة البير (CN12) على كروت موديلات XC-DUP .
  - يتم تشغيل دوائر الأمان بجهد 60V DC باستخدام ريليهات خارجية كما هو موضح فى الشكل .
  - يوصى بأن يكون التوصيل بداية من +60V DC ، ثم دائرة الاستوب ، ثم دائرة الزلقة ، ثم الشوك ، وأخيرا الكوالين بحيث يكون التوصيل على التوالى. وهذا سيمنع المصعد من العمل فى حالة وجود خلل أو عطل فى أى دائرة من الدوائر المذكورة.
  - يمثل الشكل رقم 27.0 الحالة التى تكون فيها جميع دوائر الأمان مغلقة مما يعنى أن الكابينة يمكنها التحرك.



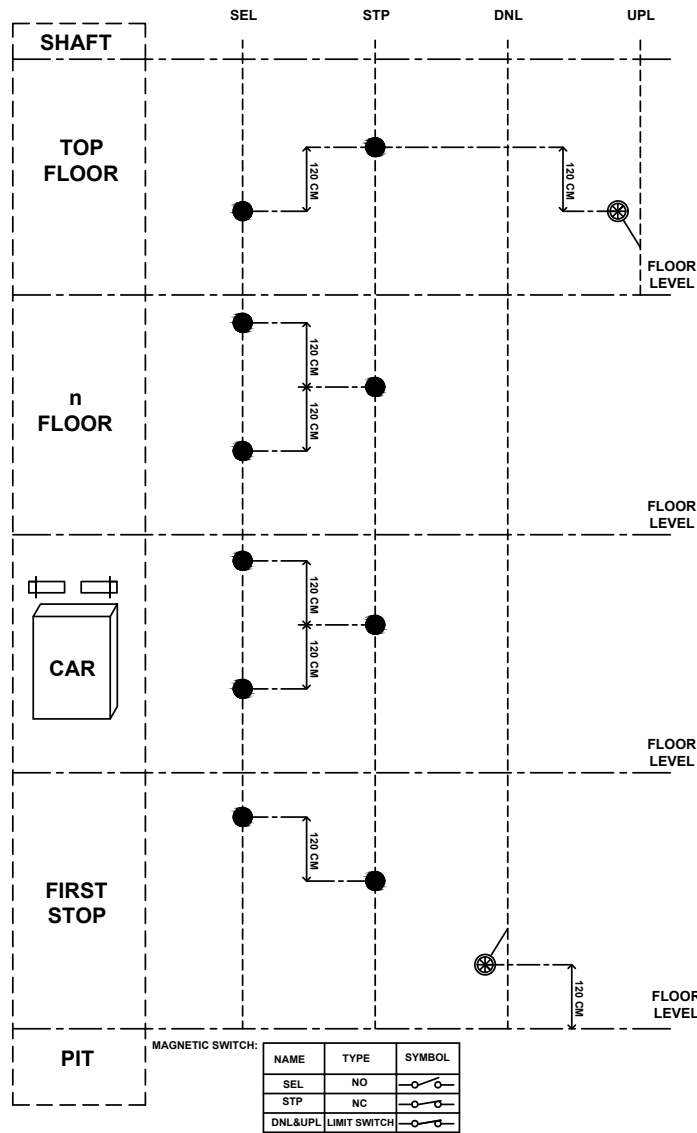


شكل 27.0 - توصيلات دوائر الأمان

### 3.20 ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات

يوضح الشكل رقم 28.0 ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات مع مستويات الأدوار وذلك حسب وضع مغناطيس السيليكتور ومغناطيس الايقاف.

- يتم تبديل السرعة بين السريع و البطيء من خلال مفتاح مغناطيس السيليكتور والشرائح المغناطيسية الموجود في جميع الأدوار باستثناء الأرضى و الوقفة الاخيرة.
- يتم تبديل السرعة فى الأرضى والدور الأخير عن طريق نهايتي الاتجاه العلوية والسفلية.

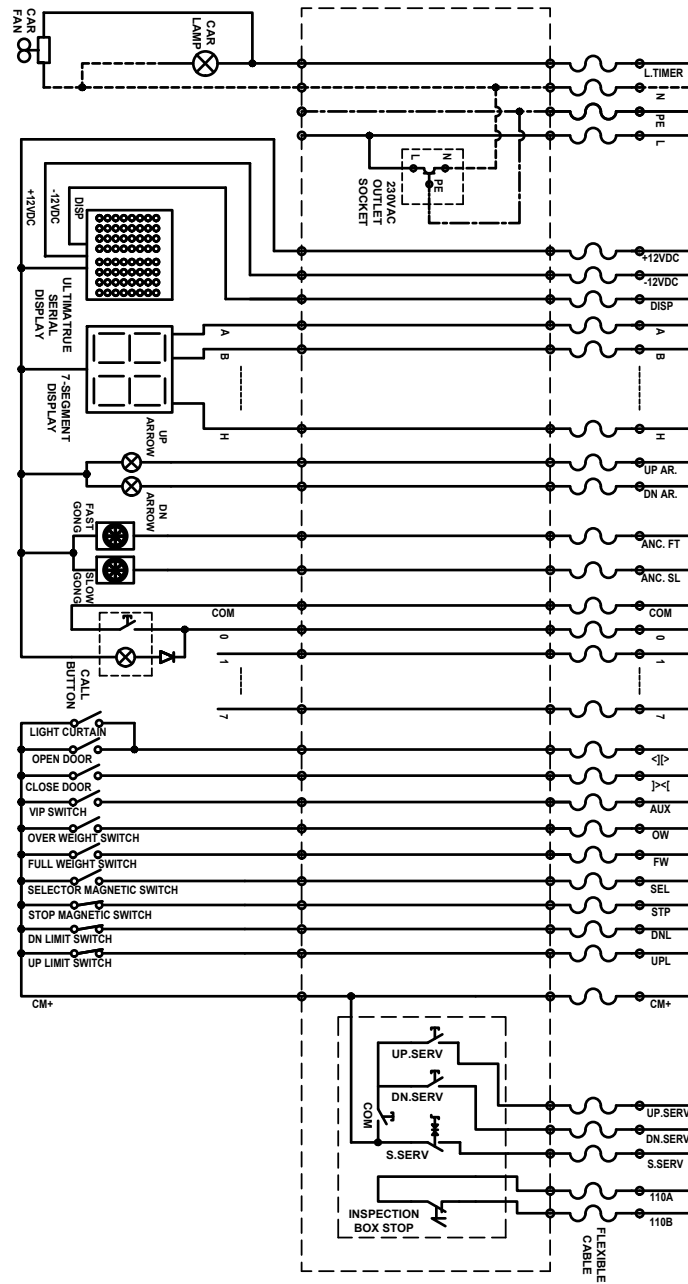


شكل 28.0 – ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات

## 3.21 توصيلات دوائر الكابينة

يتم توصيل أطراف البير كما هو موضح فى الشكل رقم 29.0 .

- يوضح الشكل رقم 29.0 طريقة توصيل أطراف الكابل المرن بين كلا من لوحة الكنترول الرئيسى والكابينة من الطلبات ، المبيئات ، علبة الصيانة ، إلى اخره.

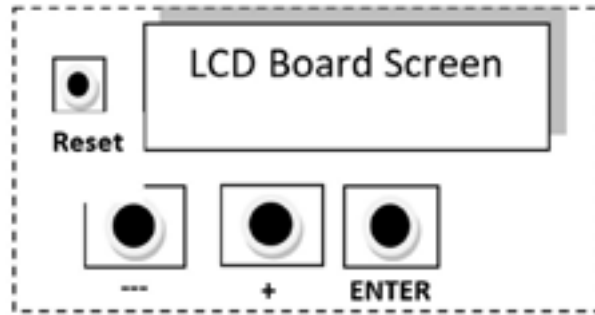


شكل 29.0 - توصيل دوائر الكابينة

## 4.0 دليل البرمجة

يتم الدخول على البرمجة باستخدام الأربعة أزرار الموجودين على كروت التحكم في سلسلة موديلات XC-DUP.

| الوصف  | اسم الزر |
|--|----------|
| للدخول على البرمجة والخروج منها                    | Reset    |
| للدخول على البرمجة و خطوات البرمجة وتعديلها وحفظها | Enter    |
| للانتقال بين خطوات البرمجة                         | + or -   |



شكل 30.0 - مخطط دليل البرمجة

## الدخول على البرامج الأساسية

- اضغط على زر RESET لمدة ثانيتين ثم اضغط على ENTER أثناء ظهور شاشة الترحيب الموضحة بالشكل.
- يتضمن السطر الثانى المعلومات التى تخص الانتاج ورقم الاصدار.

ULTIMATRUE XC-D  
Y21M5-V7.34

- اضغط على زر (+) سوف تظهر شاشة إدخال الرقم السرى.

Press (+) key

- ادخل الرقم الأول ممن الرقم السرى باستخدام (-) أو (+) .
- ثم اضغط على ENTER للانتقال إلى الرقم التالي للرقم السرى .

ENTER Password  
00000

ملحوظة: رقم ضبط المصنع هو (00000)

- بعد إدخال الرقم السرى الصحيح والضغط على ENTER سيتم توجيه المستخدم إلى وضع البرامج الأساسية.

#### 4.1 برنامج P1: تحديد عدد الأبواب العاملة Floor Number

- يستخدم هذا البرنامج فى تحديد عدد الوقفات العاملة (الأبواب) .
- يمكن ضبط عدد الأبواب العاملة حتى 16 باباً (وقفةً) .
- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة التالية :

P1>Floor Number  
Floor No:7

- يمكنك تحديد عدد الأدوار من 0 إلى 16 فمثلا إذا كان عدد الوقفات هو 8 فيتم ادخال رقم 7 .
- ثم اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ .
- اضغط ( + ) أو ( - ) لاختيار برنامج اخر

## 4.2 برنامج P2: تحديد نوع المبين Display Mode

يستخدم هذا البرنامج فى تحديد نوع المبين المستخدم على النقاط من A وحتى H.

P2>Display Mode

- اضغط على ENTER للدخول على هذا البرنامج أو (+ or -) لاختيار برنامج اخر.
- اضغط على (+) أو (-) لاختيار نوع المبين المطلوب

المبين السباعى

فردة لكل دور

Display: 7 Segment

Display: Floor Wire

مبين ثنائى ذو طرف كمون سالب

مبين ثنائى ذو طرف كمون موجب

Display: Binary NEG

Display: Binary POS

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

- عند اختيار المبين السباعى 7-Segment أو الثنائى بنوعيه ، بعد الضغط على ENTER ستظهر الشاشة الاتية :

Floor 0:0

- يلاحظ إمكانية كتابة رقم الدور على رقمين، الرقم الأول على اليسار إما (1 أو لا يوجد رقم) أما الرقم الثاني على اليمين فيمكن تغييره بالحروف والأرقام الآتية :
- ( فراغ ) '0', '1', '2', '3', '4', '5', '6', '7', '8', '9', 'F', 'G', 'P', '-' or 'space'
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الأول.
- اضغط ENTER لاعداد الرقم الثاني.
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الثاني.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER ستظهر كلمة Store.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER مرة أخرى لحفظ الرقم أو اضغط (+) أو (-) فى حالة الرغبة فى إعادة الضبط لنفس الدور.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهى من كل الأدوار.



## 4.3 برنامج P3: المبين السريال XD-S (LED Matrix)

- يستخدم هذا البرنامج فى تحديد الأبجدية الرقمية المطلوبة المكونة من خانتين لكل وقفة والتي سيتم إستخدامها مع مبين السريال RS232 .

## ملاحظات

- لا يمكن إستخدام هذا البرنامج إلا مع مبين التيماترو السريال XD-S.
- عند إستخدام المبين السريال ستجد عدد كبير من الحروف المتوفرة التي تتيح اختيار حرفين / رمزين لأى وقفة.
- اضغط على ENTER للدخول على هذا البرنامج أو ( + or - ) لاختيار برنامج اخر.
- يمكن تغيير الأرقام (الأول والثاني) إلى أرقام أو حروف أو علامات.
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الأول.
- اضغط ENTER لاعداد الرقم الثانى.
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الثانى.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER ستظهر كلمة Store.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER مرة أخرى لحفظ الرقم أو اضغط (+) أو (-) فى حالة الرغبة فى إعادة الضبط لنفس الدور.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهى من كل الأدوار.

## 4.4 برنامج P4: اختيار نوع الباب Door Type

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد نوع الباب المناسب.
- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- لاختيار نوع الباب قم بالضغط على + أو -

عادي

Door: Manual

نصف أوتوماتيك

Door: Semi-Automatic

أوتوماتيك مقفول

Door: Wait-Close

أوتوماتيك مفتوح

Door: Wait-Open

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ ثم الانتقال لبرنامج اخر.

## 4.5 برنامج P5: اختيار نظام تشغيل المصعد System Type

- يستخدم هذا البرنامج لاختيار نظام تشغيل مناسب للمصعد.
- للدخول اضغط على ENTER ثم اضغط على (+) أو (-) لاختيار نظام التشغيل.

- لعائلة موديلات XC-DUP-GL

موتور يعمل بسرعة 1.6 م/ث

System: Three Speed

موتور يعمل بسرعة 1 م/ث

System: Two Speed

- لعائلة موديلات XC-DUP-8

موتور سرعة واحدة

System: One Speed

موتور سرعتين

System: Two Speed

هيدروليكي

System: Hydraulic

- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ.
- ملحوظة: عند تشغيل متعدد السرعات (إنفرتر) يتم اختيار نظام السرعتين.
- عند اختيار نظام الهيدروليكي والضغط على Enter ستظهر الشاشة الآتية:

Star Time: 2

- وهو زمن التحويل من ستار إلى دلتا.
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 1 إلى 10 ثوانى.
- ثم اضغط على Enter للحفظ.
- ستظهر الشاشة الآتية:

HYD Serv: Fast

- اضغط على (+) أو (-) لاختيار سرعة الصيانة فى حالة الهيدروليك سواء سرعة سريعة أو بطيئة ثم اضغط على Enter للحفظ وستظهر الشاشة الآتية:

Re Level:

ON 1

- اضغط على (+) أو (-) لاختيار الوضع ON أو OFF.
- فى حالة اختيارك ON سيتم إعادة الكابينة إلى مستوى الدور فى حالة هبوط الكابينة عن مستوى الدور.
- فى حالة إختيارك OFF سنلغى هذه الخاصية.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

## 4.6 برنامج P6: اختيار نوع التجميع Collective

- يستخدم هذا البرنامج لاختيار نوع التجميع.
- للدخول ثم اضغط على (+) أو (-) لاختيار نوع التجميع اضغط على ENTER.

Collective:  
Duplex

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ ، ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

### 4.7 برنامج P7: زمن التوقف على الدور Wait Time

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد الزمن الذي تنتظره الكابينة بعد تمام الوقوف على الدور وقبل التحرك مرة أخرى.
- للدخول اضغط على Enter تظهر الشاشة الآتية:

Wait time: 4

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 2 إلى 30 ثانية.
- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 4.8 برنامج P8: زمن عمل الكامنة CAM Time

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد زمن الانتظار بين بداية شد الكامنة وغلق الكالون.

P8> CAM TIME

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Cam Time: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 2 إلى 10 ثواني.

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

- في حالة أن الباب أوتوماتيك وبالذخول على هذه الخطوة ستظهر الشاشة التالية وهو زمن فتح الباب الأتوماتيك.

Cam Open: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد هذا الزمن.

- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ.

وبعد ذلك ستظهر الشاشة الآتية وهو زمن غلق الباب الأتوماتيك .

Cam Close: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد هذا الزمن.

- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

### 4.9 برنامج أقصى زمن للسرعة البطيئة Slow Time

يستخدم هذا البرنامج فى تحديد أقصى زمن تتحرك به الكابينة بالسرعة البطيئة وبعد انتهائه يتم إيقاف الكابينة أوتوماتيكيا.

P9> SLOW TIME

- اضغط على ENTER للدخول فستظهر الشاشة الاتية:
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 4 إلى 25 ثانية.

Slow Time: 8

- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.



## 4.10 برنامج P10: برنامج أقصى زمن للسرعة السريعة Fast Time

يستخدم هذا البرنامج في تحديد أقصى زمن تتحرك به الكابينة بالسرعة السريعة بين الأدوار وبعد انتهائه يتم إيقاف الكابينة أوتوماتيكياً.

### ملحوظة

- في حالة عدم وجود نبضات من شرائح السياليكتور أو شرائح الإيقاف يمكن لبرنامج Fast Time أن يحدث إيقافاً للماكينة وكذلك أى عمليات تشغيل تخص كارت التحكم حتى يتم حل المشكلة.
- في حالة وجود نبضات من شرائح الإيقاف فقط فتستمر الكابينة في الحركة في نفس الاتجاه إلى أن تصل إلى نهاية الاتجاه العلوية أو السفلية ومن ثم يبدأ في التحرك على السرعة البطيئة وبعدها يتوقف على مستوى الدور.
- يضمن هذا السيناريو خروج امن لركاب المصعد في حالة انتهاء زمن السرعة السريعة.

P10> FAST TIME

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Fast Time: 15

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 10 إلى 90 ثانية.
- بالضغط على Enter سيتم دخولك على خطوة Supervisor لتحديد كيفية الرجوع إلى الوضع الطبيعي للعمل في حالة حدوث أقصى زمن للسرعة السريعة.
- اضغط على (+) أو (-) لاختيار الوضع OFF أو ON .

Supervisor  
0 OFF

- في حالة اختيارك OFF تُلغى هذه الخاصية ويعود الكارت لوضع التشغيل الطبيعي عند الضغط على زر RESET أو فصل الكهرباء وإعادة تشغيلها.

- فى حالة إختيارك ON تفعل هذه الخاصية تفعل الخاصية ويعود الكارت لوضع التشغيل الطبيعى بالدخول فى وضع الصيانة أولا ثم الخروج منه.

|   |
|---|
| <p style="text-align: center;">Supervisor<br/>1 OFF</p> |
|---|

## ملحوظة

- عند تفعيل خاصية Supervisor على وضع ON فى كروت المصاعد الجيرلس فإن كارت التحكم يمنع المصعد من العمل حتى فى حالة عمل Reset للكارت (فصل الكهرباء وإعادة تشغيلها) مع ظهور عطل Fast time على شاشة الكارت
- عندما تكون خاصية Supervisor على الوضع OFF يعود الكارت لوضع التشغيل الطبيعى بمجرد عمل Reset للكارت.
- للخروج من وضع Supervisor فى حالة تفعيله والعودة لوضع التشغيل الطبيعى لابد أن يدخل الكارت فى وضع الصيانة ثم الخروج منه.
- يضمن هذا الإجراء أن يكون الشخص المسئول مؤهلاً لمراقبة حدوث سبب الخطأ لانتهاء زمن السرعة السريعة Fast Time قبل أن يعود المصعد للعمل بشكل طبيعى مرة أخرى.
- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 4.11 برنامج P11: زمن إضاءة الكابينة Lamp Time

يستخدم هذا البرنامج في تحديد زمن الإضاءة الذي بعد انتهائه تنطفئ إضاءة الكابينة في حالة سكون المصعد.

P11> LAMP TIME

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :
- اضغط على ( + ) أو ( - ) لتحديد الزمن من 1 إلى 90 ثانية.

Lamp Time: 8

- اضغط على ENTER للحفاظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

## 4.12 برنامج P12: استشعار الثلاث فازات Three Phase Detecting

## 4.12.1 برنامج P12: مرتب الثلاثة فاز Phase Sequence

يستخدم هذا البرنامج في تصحيح وترتيب الفازات ، وهنا يتم الاختيار بين إيقاف أو تشغيل مرتب الثلاثة فاز. يمكن توصيل الثلاثة فازات مباشرة على كروت موديلات XC-DUP-8 دون الحاجة إلى استخدام مكونات أو دوائر خارجية. كما يسمح هذا البرنامج بمراقبة الثلاثة فازات أثناء عملية التشغيل ويسمح للمصعد بأن يعمل بشكل طبيعي في حالة انعكاس الفازات بدون أي عمليات إضافية خارجية. يمكن تفعيل أو إلغاء هذه الخاصية من خلال البرمجة.

ملحوظة:

- لا تتوفر تلك الخاصية في حالة الماكينات الهيدروليك وهنا يمكن إختيار سقوط الفازات فقط Phase Fail أو تتابع الفازات + سقوط الفازات Phase Sequence + Fail.
- في حالة استخدام الأبواب الأوتوماتيك ثلاثة فازات سيكون هناك حاجة إلى استخدام كارت خارجي لتصحيح الفازات .
- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

P12> Ph. SEQ/FAIL

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تشغيل مرتب الثلاثة فاز ON أو إلغاء عمل مرتب الثلاثة فاز OFF.

Phase SEQ/FAIL:

0 OFF

Phase SEQ/FAIL:

1 ON

- اضغط على Enter للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

## 4.12.1 برنامج P12: الطوارئ Emergency

يتم الاختيار بين إيقاف أو تشغيل خاصية الطوارئ بالكرت.

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

P12> Emergency

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تشغيل الخاصية على وضع ON أو إلغائها على وضع OFF.

Emergency  
0 OFF

Emergency  
1 ON

- اضغط على ENTER لحفظ الاختيار.  
- عند اختيار الوضع ON اضغط ENTER لتحديد الزمن الذي ينتظره الكارت بعد انقطاع التيار والبدء في تبديل وضع مصدر تغذية الانفرتر أو تشغيل ريلاي (RN).  
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 4 إلى 50 ثانية.

EMR Time: 4 sec

- اضغط على ENTER ستظهر الشاشة الآتية :

RN EMR: 5 sec

وهو الزمن ما بين تشغيل ريلاي RN والبدء في تشغيل إشارة الطوارئ.

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 1 إلى 20 ثانية .

- اضغط على ENTER ستظهر الشاشة الاتية :

EMR UP: 2 sec

وهو الزمن ما بين دخول إشارة الطوارئ والبدء في تشغيل إشارة الاتجاه.

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 0 إلى 20 ثانية.

- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 4.13 برنامج P13: كود تشغيل الطلبات الداخلية Keycode

يستخدم هذا البرنامج في تفعيل كود لتشغيل الطلبات الداخلية والمكون من ثلاثة أرقام وهو البديل الأمثل لمفتاح الكابينة أو الكروت المكودة ويتم الاختيار بين تشغيل أو إلغاء الخاصية.

يجب تحديد تسلسل الكود في نطاق أطراف الطلبات الداخلية الموجودة على كروت التحكم في موديلات XC-DUP

P13> Keycode

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Keycode

0 OFF

Keycode

1 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تشغيل الخاصية على وضع ON أو إلغاؤها على وضع OFF.

- عند اختيار الوضع ON اضغط ENTER ستظهر الشاشة الآتية :

SET KEY CODE

<<123>>

- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الأول ثم اضغط ENTER وكرر ما سبق لتغيير باقي الأرقام.

- اضغط على Enter بعد الاختيار للحفظ.

ملحوظة

- يجب اختيار الرقم السري ضمن نطاق أرقام الأدوار العاملة على كارت التحكم

## 5.0 البرمجة المتقدمة

## الدخول على البرمجة المتقدمة

- اضغط على زر RESET لمدة ثانيتين ثم اضغط على ENTER أثناء ظهور شاشة الترحيب الموضحة بالشكل.
- يتضمن السطر الثانى المعلومات التى تخص الانتاج ورقم الاصدار.

ULTIMATRUE XC-8D  
Y21M5-V7.34

- اضغط على زر (+) و زر (-) معاً.
- سوف تظهر شاشة إدخال الرقم السرى.

Press (+) key

- ادخل الرقم الأول ممن الرقم السرى باستخدام (-) أو (+) .
- ثم اضغط على ENTER للانتقال إلى الرقم التالي للرقم السرى .

ENTER Password  
00000

ملحوظة: رقم ضبط المصنع هو (00000)

- بعد إدخال الرقم السرى الصحيح والضغط على ENTER سيتم توجيه المستخدم إلى وضع البرامج المتقدمة.



### 5.1 برنامج P14: عدد مرات محاولات الكامنة CAM Trials

- يستخدم هذا البرنامج لتحديد عدد المحاولات التي يقوم بها الكارت بتشغيل ريلاي الكامنة لغلق كالون الباب. بعدها يقوم بإسقاط كافة الطلبات و إيقاف الكارت عن العمل للحفاظ على الكامنة من التلف.
- عند اختيار القيمة صفر فان كارت التحكم سيقوم بإسقاط كافة الطلبات بعد سقوط ريلاي الكامنة ويقبل كارت التحكم بتسجيل طلبات مرة اخرى ومع كل مرة يقوم بشد ريلاي الكامنة مرة اخرى.

#### ملحوظة

- فى حالة فشل الكامنة فى غلق الكالون بعدد محاولات البرمجة المحددة سيتم إلغاء كافة الطلبات لحماية الكامنة من الانصهار والتلف.
- فى حالة عدم الرغبة فى تفعيل هذه الخاصية يتم اختيار الرقم صفر.

P14> CAM TRIALS

- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Cam Trial: 0

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد عدد المحاولات.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر .

## 5.2 برنامج P15: زمن الشوكة Fork Time

يقوم هذا البرنامج بإسقاط كافة الطلبات وغلق نور الكابينة وذلك في حالة عدم عمل نقطة الشوكة الخاصة بالباب الخارجى Fork طوال هذا الزمن. وبعد إلغاء هذا الزمن يتم إلغاء كافة الطلبات.

ملحوظة

- في حالة الأبواب العادية التي تعمل بكامة Retiring Cam يمكن ضبط قيمة زمن الشوكة من دقيقة إلى 4 دقائق ، بعد إنتهاء هذا الوقت يقوم الكنترول بإلغاء كافة الطلبات.
- في حالة الأبواب الأوتوماتيك يمكن استخدام نقطة Fork على إعتبار كونها نقطة كالون إضافية للباب الأوتوماتيك الداخلى.
- يوصى بتوصيل نقطة FRK بطرف CM+ في حالة عدم الرغبة في استخدامها في حالة الأبواب الأتوماتيك .

P15> FORK TIME

- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية :
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من دقيقة وحتى 4 دقائق.

Fork Time: 4

1 ON

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ والانتقال لبرنامج اخر.

## 5.3 برنامج P16: زمن ودور التجريش Park Time

- هذا البرنامج يتعلق بتحديد الزمن الذي يتم تحريك الكابينة بعد انتهائه إلى الدور المحدد للجراج في حالة عدم استخدام المصعد.
- بعد إنتهاء هذا الوقت سيتحرك المصعد أوتوماتيكيا ليقف على دور التجريش المحدد مسبقاً.
- لإلغاء التجريش يتم اختيار الزمن بقيمة اكبر من 29 دقيقة حينها ستظهر كلمة OFF على الشاشة.

P16> PARK TIME

- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Park time: XX  
0 OFF

- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الزمن.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

## ملحوظة

يتم تحديد زمن التجريش من دقيقة إلى 29 دقيقة أما في حالة الضغط على (+) لعدد أكبر من ( 29 دقيقة) يُلغى الجراج.

Park Time: 29  
1 ON

- في حالة ضبط زمن للجراج ستظهر شاشة إدخال الدور المطلوب للجراج.
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد دور الجراج.

Park Floor: 0

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ والانتقال لبرنامج اخر.

## 5.4 برنامج P17: زمن الصيانة الإجباري Operation Timeout

يقوم هذا البرنامج بتفعيل وتحديد الزمن الذي بعد انتهائه يتوقف الكارت عن العمل ، تتمثل أهمية تلك الخاصية في كونها وسيلة لعمل فحص روتيني للصيانة بشكل إجباري ، يمكن تحديد المدة من بين شهر إلى 6 أشهر.

- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

P17> OPER.TIMEOUT

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار.  
- الاختيار OFF يعني أن خاصية الصيانة الإجبارية غير مفعلة ، فيعمل الكارت بدون توقف إطلاقاً.

Oper . Timeout:  
0 OFF

- الاختيار ON يعني أن خاصية الصيانة الإجبارية مفعلة ، فسيعمل الكارت لمدة معينة.

Oper . Timeout:  
1 ON

- الاختيار Restart يتم اختياره في حالة الرغبة في الغاء عداد الزمن وإيقاف الخاصية.

Oper . Timeout:  
2 Restart

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.  
- في حالة اختيار الوضع ON ثم الضغط على ENTER ستظهر شاشة تحديد المدة من شهر إلى 6 أشهر.

Period: 1 month

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 5.5 برنامج P18: إدخال رقم تليفون مركز الصيانة Service Telephone

يمكن للمستخدم من خلال هذا البرنامج تحديد وتسجيل رقم التليفون المراد الاتصال به والذي يظهر على شاشة كارت التحكم عند انتهاء الزمن المحدد للصيانة الإجبارية وتوقف المصعد عن العمل.

P18> SERVICE TEL.

- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

SERVICE TEL.  
00000000000

- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الأول.
- اضغط على Enter للحفظ والانتقال إلى الرقم الثاني
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الثاني.
- اضغط على Enter للحفظ والانتقال إلى الرقم الثالث.
- كرر الخطوات السابقة حتى يتم الانتهاء من إدخال الرقم بالكامل.
- في النهاية اضغط على Enter للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

-

## 5.6 برنامج P19: تغيير الرقم السري Set Password

يمكن من خلال هذا البرنامج من تغيير الرقم السري الذي يتم استخدامه فى الدخول على خطوات البرمجة.

P19> SET PASSWORD

- اضغط على Enter للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

BASIC PASSWORD

>>00000<<

- تستخدم هذه الشاشة لتغيير الرقم السرى من البرمجة الأساسية.
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الأول.
- اضغط على ENTER للفظ والانتقال إلى الرقم الثانى.
- اضغط على ENTER للفظ والانتقال إلى الرقم الثالث.
- تكرار الخطوات السابقة حتى يتم الانتهاء من إدخال الرقم بالكامل.
- عندما تظهر كلمة Store فى النهاية يتم الضغط على ENTER للفظ.

بعد ذلك ستظهر الشاشة التالية:

ADVANCED PASSWORD

>>00000<<

- تستخدم هذه الشاشة لتغيير الرقم السرى للبرمجة المتقدمة.
- كرر نفس الخطوات المذكورة مسبقاً في تغيير الرقم السرى البرمجة الأساسية.
- عند الانتهاء من إدخال الرقم بالكامل تظهر كلمة Store فى النهاية.
- اضغط على ENTER للفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

## 5.7 برنامج P20: إلغاء دور من الخدمة Active Floor

يمكن من خلال هذا البرنامج من إلغاء أو تفعيل دور أو أكثر من الخدمة سواء كان الدور المطلوب إلغائه من الطلبات الداخلية أو الخارجية كلا على حده ، بحيث لا يستجيب الكارت عند تسجيل هذه الطلبات الداخلية أو الخارجية ويمكن إعادة تفعيل هذه الطلبات مرة أخرى من نفس الخاصة.

ملحوظة

- يتيح برنامج Active Floor أقصى درجات التحكم بحيث يمكن إستبعاد أى من الوقفات سواء إن كانت طلبات داخلية أو خارجية أو كليهما بدون الحاجة إلى فك أو فصل أى من التوصيلات الخاصة بهذه الطلبات فى كارت التحكم.

أولاً يتم برمجة الطلبات الخارجية External

P20>ACTIVE FLOOR

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Floor 0: EXTERNAL  
0 OFF

Floor 0: EXTERNAL  
1 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل تسجيل الدور وجعله على وضع ON أو إلغاء تسجيل الدور وجعله على وضع OFF.
- فى حالة اختيار تعطيل أي دور وجعله على وضع OFF سوف يظهر لك شاشة إدخال الكود.

Floor 0: EXTERNAL  
Press Code

- يتم الضغط على (+) مع (-) فى نفس الوقت لتأكيد الاختيار.
- اضغط على ENTER لبرمجة الدور التالي.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من جميع الأدوار.
- فى النهاية اضغط على ENTER للفظ.

ثانياً يتم برمجة الطلبات الداخلية Internal

- في حالة الرغبة في تعطيل أي دور يتم بنفس الخطوات المذكورة مسبقاً في ضبط الطلبات الخارجية External.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER للحفاظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.



## 5.8 برنامج P21: برمجة أمان شوكة الكالون Lock Error

يختص هذا البرنامج بتفعيل أو تعطيل مراقبة أمان شوكة الكالون. وتتمثل أهمية هذا البرنامج في عمله على المراقبة المستمرة للتأكد من سلامة أمان الكالون عند تشغيله بمعنى أنه لا بد من فتح أمان شوكة الكالون عند كل توقف للكابينة على الدور ، وفي حالة عدم فتح أمان الكالون لن يتم تحريك الكابينة وذلك لتأمين الركاب في حالة إلغاء أمان كالون لأي دور أو في حالة عطل ريلاي الكالون داخل لوحة الكنترول.

P21> LOCK ERROR

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

MAX CALLS:

0 OFF

MAX CALLS:

1 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل الخاصية وجعلها على وضع ON أو إلغاء الخاصية وجعلها على وضع OFF.

- في حالة اختيار الوضع ON ستظهر لك شاشة إدخال الكود التالية

LOCK ERROR:

Press Code

- اضغط على (+) مع (-) في نفس الوقت لتأكيد الاختيار.  
- عند الإنتهاء قم بإدخال ENTER للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

### 5.9 برنامج P22: برنامج أقصى عدد للطلبات الداخلية Max Calls

يمكن من خلال هذا البرنامج اختيار أقصى عدد للطلبات الداخلية يمكن تسجيله. تتمثل أهمية هذه الخاصية في تأمين المصعد من أي عبث يقوم به أي من ركاب المصعد بحيث لا يقبل تسجيل عدد طلبات داخلية أكثر من العدد المحدد.

P22> MAX CALLS

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

MAX CALLS:

0 OFF

MAX CALLS:

1 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل الخاصية وجعلها على وضع ON أو إلغاء الخاصية وجعلها على وضع OFF

- فى حالة اختيار الوضع ON ستظهر لك شاشة إدخال الكود التالية

MAX CALLS

4 CALLS

- يتم استخدام (+) أو (-) للاختيار أقصى عدد لتسجيل الطلبات (4 أو 6 أو 8)

- اضغط ENTER للحفظ وستظهر شاشة إدخال الكود.

MAX CALLS

Press Code

- اضغط على (+) مع (-) فى نفس الوقت لتأكيد الاختيار.

- عند الإنتهاء قم بإدخال ENTER للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 5.10 برنامج P23: الحريق Fire Man

يمكن من خلال هذا البرنامج تفعيل أو تعطيل الإجراءات و التمركات التي يقوم بها كارت التحكم فى حالة وجود إشارات إنذار الحريق الى جانب إمكانية تحديد الدور الذى سيتم التوجه إليه أوتوماتيكيا فى حالة وجود حريق.

P23> FIRMAN

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Fireman  
0 OFF

Fireman  
1 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل الخاصية وجعلها على وضع ON أو إلغاء الخاصية وجعلها على وضع OFF  
- فى حالة اختيار الوضع ON ستظهر لك شاشة إدخال الكود التالية

Fireman  
Press Code

- اضغط على (+) مع (-) فى نفس الوقت لتأكيد الاختيار.  
- ستظهر شاشة ضبط رقم الدور المراد توجه الكابينة نحوه عند حدوث حريق.

Fire Floor: 0

- يتم استخدام (+) و(-) للاختيار الدور المطلوب توجه نحوه في حالة حدوث حريق.  
- عند الإنتهاء قم بإدخال ENTER للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 5.11 برنامج P24: إعادة ضبط المصنع Factory Set

يستخدم هذا البرنامج في إستعادة جميع الإعدادات الخاصة بكارت التحكم إلى وضع ضبط المصنع.

P24> FACTORY SET

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Factory Set  
Press Code

- اضغط على (+) مع (-) في نفس الوقت لتأكيد الاختيار.

Press Code...  
FACTORY SET OK

- عند الإنتهاء قم بإدخال ENTER للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

## 5.12 برنامج P25: برنامج تصحيح عداد السيلكتور Restore Selector

يختص هذا البرنامج بتصفير عداد السيلكتور بالنزول إلى الدور الأرضي وذلك بمجرد انقطاع التيار الكهربائي وعودته مرة أخرى أو عمل Reset للكارت.

P25> RESTORE SEL.

- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Restore Selector

0 OFF

Restore Selector

1 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل الخاصية وجعلها على وضع ON أو إلغاء الخاصية وجعلها على وضع OFF
- عند الإنتهاء قم بإدخال ENTER للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

### 5.13 برنامج P26: برنامج التحكم فى صيانة المصعد Service Control (Inspection Mode)

يُمكن هذا البرنامج المستخدم من التحكم فى المصعد فى وضع الصيانة بإستخدام أزرار البرمجة على كارت التحكم

P26> SERVICE CTRL

يوجد انترلووك بين تفعيل برنامج التحكم فى صيانة المصعد (Inspection Mode Program) وإشارة الصيانة من البير وذلك لضمان أقصى درجات الأمان والسلامة لفنى المصعد.

#### 5.13.1 برنامج P26 التحكم في صيانة المصعد (XC-DUP-8)

يُمكن من خلال هذا البرنامج التحكم فى المصعد فى وضع الصيانة بإستخدام أزرار البرمجة على النحو التالي:

- يستخدم زر (+) لتحريك الكابينة فى اتجاه الصعود.
- يستخدم زر (-) فى تحريك الكابينة فى اتجاه النزول.
- يستخدم زر ENTER فى تبديل واختيار سرعة التحريك من بطيء أو سريع.
- يستخدم زر RESET فى الخروج من وضع البرمجة.
- اضغط على Enter للدخول إلى البرنامج ستظهر الشاشة التالية:

MANUAL SERVICE  
0 OFF

- هذه الشاشة تعني أن الخاصية غير مفعلة
- اضغط على (+) لتفعيل الخاصية وجعلها ON ستظهر الشاشة الآتية:

MANUAL SERVICE  
1 ON

- اضغط على Enter لتأكيد الاختيار ، وستظهر الشاشة التالية:

|       |        |
|-------|--------|
| F2 S4 | SLOW   |
| ERR:  | SERV 8 |

- هذا يعني أن المصعد في وضع الصيانة على السرعة البطيئة.
- يمكن الاختيار بين تحريك المصعد بالسرعة السريعة أو السرعة البطيئة بالضغط على زر Enter كما بالشاشة

|       |        |
|-------|--------|
| F2 S4 | FAST   |
| ERR:  | SERV 8 |

- يمكن اختيار اتجاه الحركة عن طريق الضغط على زر (+) للحركة في اتجاه الصعود أو (-) للحركة في اتجاه النزول.
- اضغط على Reset للخروج.

### 5.13.2 برنامج P26 التحكم في صيانة المصعد (XC-DUP-GL)

- لتفعيل هذا البرنامج أو هذا النظام بموديلات XC-DUP-GL يتم الضغط على ENTER و (+) معاً وذلك خلال وضع التشغيل العادي Normal Mode وبعدها ستظهر الشاشة التالية

|       |        |
|-------|--------|
| F2 S4 | ....   |
| ERR:  | SERV 8 |

- يمكن اختيار اتجاه الحركة عن طريق الضغط على زر (+) للحركة في اتجاه الصعود أو (-) للحركة في اتجاه النزول.

|       |        |    |
|-------|--------|----|
| F2 S4 | ....   | UP |
| ERR:  | SERV 8 |    |

|       |        |    |
|-------|--------|----|
| F2 S4 | ....   | DN |
| ERR:  | SERV 8 |    |

- للخروج يتم الضغط على ENTER.
- حينها سيرجع كارت التحكم لوضع التشغيل العادي Normal Mode كما بالشاشة التالية

|       |      |
|-------|------|
| F2 S4 | .... |
| NORM  |      |

## 6.0 البرمجة الإضافية

## 6.1 المبين الثنائي "البيناري" (XD-B)

| الرمز المكتوب على مبين التيماترو (XD-B) | رقم البرمجة على الكارت |
|---|------------------------|
| BLANK                                   | 0                      |
| P1                                      | 1                      |
| G                                       | 2                      |
| M                                       | 3                      |
| 1                                       | 4                      |
| 2                                       | 5                      |
| 3                                       | 6                      |
| 4                                       | 7                      |
| 5                                       | 8                      |
| 6                                       | 9                      |
| 7                                       | 10                     |
| 8                                       | 11                     |
| 9                                       | 12                     |
| 10                                      | 13                     |
| 11                                      | 14                     |
| 12                                      | 15                     |
| 13                                      | 16                     |
| 14                                      | 17                     |
| 15                                      | 18                     |
| 16                                      | 19                     |

## جدول 12.0 - برمجة المبين الثنائي "البيناري" (XD-B)



## 7.0 تشخيص الأعطال

## 7.1 إظهار أعطال المصعد الى الشاشة

تتسم كروت موديلات XC-DUP بتوفر إمكانية إظهار الأعطال و الأخطاء على شاشة المبين وذلك فى شكل رموز وأكواد.

| كود العطل | العطل على الشاشة | بيان العطل                               |
|-----------|------------------|--|
| 1         | SLIP             | عطل زلقة                                 |
| 2         | MTR              | أوو فرلوود السريع والبطيء (Over Current) |
| 3         | UPLM             | نهاية اتجاه صعود مفتوحة                  |
| 4         | DNLM             | نهاية اتجاه نزول مفتوحة                  |
| 5         | S-F, S-L         | أمان الكالون والشوكة                     |
| 6         | FORK             | عطل شوكة                                 |
| 7         | LOCK             | عطل كالون                                |
| 8         | SERV             | المصعد في وضع الصيانة                    |
| 9         | STOP             | عطل ستوب                                 |
| 10        | FIRE             | إشارة حريق                               |
| 11        | RESERVED         | ---                                      |
| 12        | FSTT             | نهاية زمن السريع                         |
| 13        | O. WT            | يوجد وزن زائد داخل الكابينة              |
| 14        | PHFL             | عطل فى دائرة الغازات                     |
|           | *                | عطل فى زرار طلب الدور                    |

## جدول 13.0 - بيان الأعطال على الشاشة

## 7.2 الأعطال على المبين السباعى 7-Segment

| رمز العطل على المبين | بيان العطل                           |
|----------------------|--------------------------------------|
| E                    | نهاية اتجاه صعود أو نهاية إتجاه نزول |
| L                    | أمان كالون                           |
| C                    | ستوب كابينة                          |
| H                    | عطل فى الفازات                       |
| F                    | نهاية زمن السريع                     |
| U                    | زمن باب مفتوح (Fork Time)            |
| n                    | فتح نقطة MTR                         |
| ≡                    | زطلقة - صيانة - وزن زائد             |

## جدول 14.0 - بيان الأعطال على المبين السباعى 7-Segment

## 8.0 الشروط والأحكام

لا تتحمل الشركة المصنعة أى مسئولية قانونية عن أى ضرر قد يلحق أو عن وقوع إصابات مباشرة أو غير مباشرة جراء استخدام أى من المنتجات. يجب على المستخدم إتباع الممارسات السليمة والامنة فى التعامل مع المنتج كما هو وارد فى هذا المستند وهذا على سبيل المثال لا الحصر. كما ينبغى إحالة الأمر والتواصل مع «التيما ترو للصناعات الهندسية» فى حالة ما إذا وجدت أية صعوبات قد يواجهها المستخدم فى التعامل مع المنتج غير مذكورة بشكل محدد فى ذلك المستند.

تحتفظ التيما ترو للصناعات الهندسية بالحق فى إجراء أى تغييرات فنية أو أى تعديلات تخص محتوى هذا المستند من دون إذن مسبق. أما بالنسبة للطلبات التى تم تحصيلها بالفعل فيسرى ما تم الاتفاق عليه مسبقاً.

التيما ترو للصناعات الهندسية غير مسئولة عن الفهم أو التفسير الخاطيء لأى محتوى مذكور فى هذا المستند.

تحتفظ التيما ترو للصناعات الهندسية بحقوق الملكية الفكرية فيما يخص هذا المستند بما يتضمنه من محتوى وشروط ورسومات.

يحظر العمل على تعديل أو إعادة "صياغة أو إنتاج" للمحتوى الوارد فى هذا المستند من دون الموافقة المسبقة ل التيما ترو للصناعات الهندسية

## 9.0 الضمان

تضمن التيماترو للصناعات الهندسية أنظمة التحكم فى المصاعد الدوبلكس ضد كافة عيوب الصناعة و تكون مدة الضمان عاما من تاريخ تركيب و تشغيل الكارت على أن يتم تركيب و تشغيل الكارت وفقا للمواصفات الفنية و التعليمات الموضحة فى دليل المستخدم.

-لا يسرى هذا الضمان فى الحالات الآتية

-الأضرار الناتجة من قصور أو أخطاء فى توصيلات الكارت.

-الأضرار الناتجة عن إرتفاع أو إنخفاض الجهد الكهربى.

-الأضرار الناتجة من سوء الاستخدام و عدم الالتزام بتعليمات التشغيل

الموضحة المرفقة مع الكارت.

-الأضرار الناتجة عن التلف العمدى أو الحريق.

التيماٲرو للصناعات الهندسية  
14 عمارات العبور - صلاح سالم - 11811 القاهرة  
+201023666065

info@ultimatrue.com  
www.ultimatrue.com

© Copyright 2024 ultimatrue Engineering Industries.

جميع الحقوق محفوظة  
XC-DUP Series – Version (2)