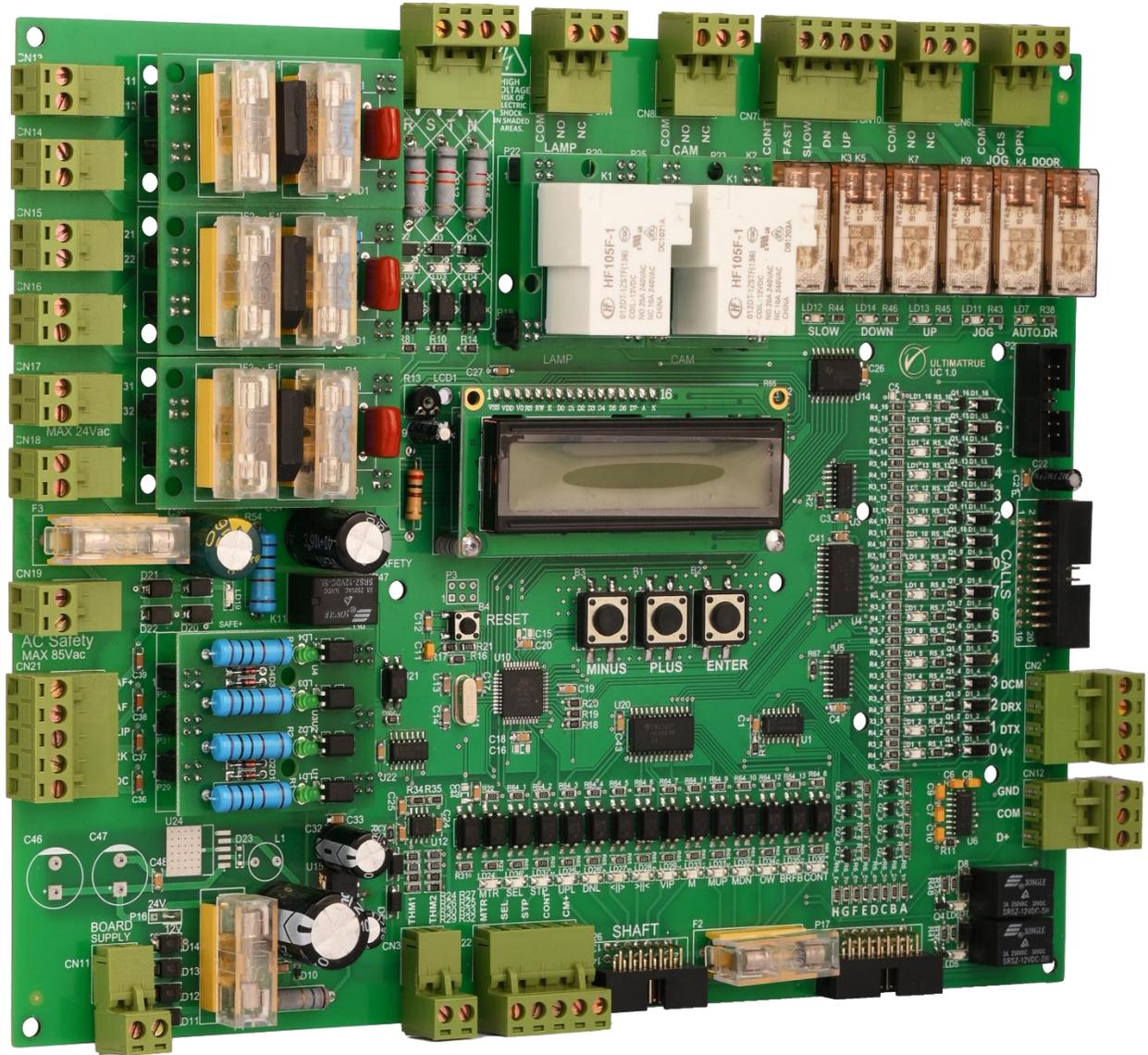


CM-8XP Series

سلسلة كروت التحكم في المصاعد

دليل المستخدم

Version 1.0



08	1.0 الوصف العام
09	1.1 إحتياطات الأمان
09	1.1.1 شحن المنتج وفحصه
09	1.1.2 التخزين
09	1.1.3 التحذيرات & المخاطر
10	1.2 جدول نقاط الشكل التخطيطي لكارت CM-8XP
12	1.3 جدول نقاط الشكل التخطيطي لكارت CM-TB
13	2.0 المواصفات الفنية
13	2.1 وصف المنتج
14	2.2 الضوابط الأساسية
15	3.0 التركيب والتوصيلات لكارت التحكم CM-8XP
15	3.1 توصيل روزة البير والكابينة
16	3.2 توصيل إنارة الكابينة
17	3.3 توصيلات نظام السرعتين (الكونتاكتورات)
17	3.3.1 التوصيل مع الكارت
18	3.3.2 توزيع الثلاث فازات وتشغيل الفرامل على الكونتاكتورات لنظام السرعتين
19	3.4 توصيلات نظام السرعة الواحدة (الكونتاكتورات)
19	3.4.1 التوصيل مع الكارت
20	3.4.2 توزيع الثلاث فازات وتشغيل الفرامل على الكونتاكتورات لنظام السرعة الواحدة
21	3.5 توصيل الانفرتر VVVF مع كارت التحكم
22	3.6 توصيل الفرامل مع نظام الانفرتر VVVF
23	3.7 توصيل MTR مع الأوفرلود
24	3.8 توصيل طرفي ترميك الماكينة THM
25	3.9 توصيل فيد باك الكونتاكتورات CONT.FB مع كارت التحكم
26	3.10 توصيل فيد باك الانفرتر INV.FB مع كارت التحكم
27	3.11 توصيل أطراف الثلاث فازات
28	3.12 توصيلات كامرة الباب العادي (Manual)
29	3.13 توصيلات الأبواب الأوتوماتيكية 3 فاز
30	3.14 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت
31	3.15 توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت
32	3.16 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك المتقابلة
33	3.17 دوائر الأمان
34	3.18 توصيل مفتاح Safety By Pass
35	3.19 ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات
36	3.20 توصيلات دوائر الكابينة

37	4.0 التركيب والتوصيلات لكارت الروزئات CM-TB
37	4.1 توصيل المغناطيسات والنهايات
38	4.2 توصيل استعجالات الفتح والغلق
39	4.3 توصيل مفتاح VIP
40	4.4 توصيل فيد باك فرامل الماكينة
41	4.5 توصيل أطراف الصيانة
42	4.6 توصيل طرف الوزن الزائد
43	4.7 توصيل المبين السباعي Segment-7
44	4.8 توصيل المبين الثنائي Binary
45	4.9 توصيل المبين فردة لكل دور
46	4.10 توصيل المبين السريال (XD-S)
47	4.11 توصيل وبرمجة المبين بمبرمج (XDP-2W & XD-2W)
49	4.12 توصيل أسهم الصعود والنزول
50	4.13 توصيل جونج السريع والبطئ
51	4.14 توصيل الطلبات الداخلية
52	4.15 توصيل الطلبات الخارجية
53	4.16 توصيل كارت الطلبات الإضافي XE
54	5.0 البرمجة الأساسية
56	5.1 برنامج P1: تحديد عدد الأبواب العاملة Floor Number
57	5.2 برنامج P2: تحديد نوع المبين Display Mode
59	5.3 برنامج P3: المبين السريال XD-S (SER. Display)
60	5.4 برنامج P4: اختيار نوع الباب Door Type
61	5.5 اختيار نظام تشغيل المصعد System Type
62	5.6 برنامج P6: اختيار نوع التجميع Collective
63	5.7 برنامج P7: زمن التوقف على الدور Wait Time
64	5.8 برنامج P8: زمن عمل الكامنة CAM Time
65	5.9 برنامج أقصى زمن للسرعة البطيئة Slow Time
66	5.10 برنامج P10: برنامج أقصى زمن للسرعة السريعة Fast Time
68	5.11 برنامج P11: زمن إنارة الكابينة Lamp Time
69	5.12 برنامج P12: مرتب الثلاث فازات Three Phase Sequence
70	5.13 برنامج P13: كود تشغيل الطلبات الداخلية Keycode
71	6.0 البرمجة المتقدمة
72	6.1 برنامج P14: عدد مرات محاولات غلق الباب Close Trials
73	6.2 برنامج P15: زمن الشوكة Fork Time
74	6.3 برنامج P16: زمن ودور التجريش Park Time
75	6.4 برنامج P17: زمن الصيانة الإجباري Operation Timeout
76	6.5 برنامج P18: إدخال رقم تليفون مركز الصيانة Service Telephone
77	6.6 برنامج P19: تغيير الرقم السري Set Password
78	6.7 برنامج P20: إلغاء دور من الخدمة Active Floor
80	6.8 برنامج P21: برمجة أمان شوكة الكالون Lock Error

81	Max Calls	برنامج أقصى عدد للطلبات الداخلية P22:	6.9
82	AUX1 CNFG	برنامج لاستخدام نقطة CONT P23:	6.10
86	Factory Set	برنامج إعادة ضبط المصنع P24:	6.11
87	Restore Selector	برنامج تصحيح عداد السيليكتور P25:	6.12
88	Service Control (Inspection Mode)	برنامج التحكم في صيانة المصعد P26:	6.13
90	Safe Landing	برنامج الوصول الآمن P27:	6.14
91	Motor Safety	برنامج حماية الموتور P28:	6.15
92	AUX2 CNFG	برنامج لاستخدام نقطة VIP P29:	6.16
93	Brake FDBK	برنامج فيد باك فرامل الماكينة P30:	6.17
94	Call Cancel	برنامج إلغاء الطلب P31:	6.18
95	Door Map	برنامج تحديد الأدوار العاملة مع الأبواب P32:	6.19
96		البرمجة الإضافية	7.0
96	(Binary) (XD-B)	برمجة المبين الثنائي	7.1
97		تشخيص الأعطال	8.0
97	Board LCD	الأعطال على شاشة الكارت	8.1
98	Segment-7	الأعطال على المبين السباعي	8.2
99	(XD-S)	الأعطال على المبين السريال	8.3
100		الشروط والأحكام	9.0
101		الضمان	10.0

09	جدول 1.0 – التحذيرات والمخاطر
10	جدول 2.0 – نقاط الشكل التخطيطي لكارت CM-8XP
12	جدول 3.0 – نقاط الشكل التخطيطي لكارت CM-TB
13	جدول 4.0 – وصف المنتج
13	جدول 5.0 – وصف الموديلات
14	جدول 6.0 – الضوابط الأساسية
54	جدول 7.0 – وظيفة أزرار البرمجة
96	جدول 8.0 – برمجة المبين الثنائي "البيناري" (XD-B)
97	جدول 9.0 – بيان الأعطال على شاشة الكارت Board LCD
98	جدول 10.0 – بيان الأعطال على المبين السباعي 7-Segment
99	جدول 11.0 – بيان الأعطال على المبين السريال (XD-S)

11	شكل 1.0 – الشكل التخطيطي لكارت CM-8XP
12	شكل 2.0 – الشكل التخطيطي لكارت CM-TB
15	شكل 3.0 – توصيل روزنة التغذية
16	شكل 4.0 – توصيل إنارة الكابينة
17	شكل 5.0 – توصيل الكونتاكتورات لنظام السرعتين مع روزنة الحركة
18	شكل 6.0 – توزيع ال 3 فاز والفرامل على الكونتاكتورات لنظام السرعتين
19	شكل 7.0 – توصيل الكونتاكتورات لنظام السرعة الواحدة مع روزنة الحركة
20	شكل 8.0 – توزيع ال 3 فاز والفرامل على الكونتاكتورات لنظام السرعة الواحدة
21	شكل 9.0 – توصيل الانفرتر VVVF مع كارت التحكم
22	شكل 10.0 – توصيل الفرامل مع نظام الانفرتر VVVF
23	شكل 11.0 – توصيل ال MTR مع أوفرلود السريع والبطيء
24	شكل 12.0 – توصيل طرفي ترميك الماكينة مع كارت التحكم
25	شكل 13.0 – توصيل ال CONT مع كونتاكتورات الحركة
26	شكل 14.0 – توصيل ال CONT مع الانفرتر
27	شكل 15.0 – توصيل الفازات مع كارت التحكم
28	شكل 16.0 – توصيلات كامة الباب العادي
29	شكل 17.0 – توصيلات الباب الأوتوماتيك 3 فاز
30	شكل 18.0 – توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت
31	شكل 19.0 – توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت
32	شكل 20.0 – توصيلات الأبواب الأوتوماتيك المتقابلة
33	شكل 21.0 – توصيلات دوائر الأمان
34	شكل 22.0 – توصيل مفتاح Safety By Pass
35	شكل 23.0 – ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات
36	شكل 24.0 – توصيل دوائر الكابينة
37	شكل 25.0 – توصيل المغناطيسات والنهايات
38	شكل 26.0 – توصيل استعجالات الفتح والغلق
39	شكل 27.0 – توصيل مفتاح VIP
40	شكل 28.0 – توصيل فيد باك فرامل الماكينة
41	شكل 29.0 – توصيل أطراف الصيانة
42	شكل 30.0 – توصيل طرف الوزن الزائد
43	شكل 31.0 – توصيل المبين السباعي 7-Segment
44	شكل 32.0 – توصيل المبين الثنائي Binary
45	شكل 33.0 – توصيل المبينات فردة لكل دور
46	شكل 34.0 – توصيل المبين السريال
47	شكل 35.0 – توصيل المبين بمبرمج (XDP-2W & XD-2W)
49	شكل 36.0 – توصيل أسهم الصعود والنزول
50	شكل 37.0 – توصيل جونج السريع والبطيء
51	شكل 38.0 – توصيل الطلبات الداخلية

52	شكل 39.0 – توصيل الطلبات الخارجية
53	شكل 40.0 – توصيل كارت الطلبات الإضافي XE
54	شكل 41.0 – مخطط دليل البرمجة

- تم تصميم وتطوير وتصنيع الموديلات المختلفة لعائلة كروت التحكم في المصعد CM-8XP بالكامل من خلال التيماترو للصناعات الهندسية. يختص هذا الدليل باستخدام وتشغيل الموديلات الآتية والتي تشمل CM-8XP & CMHV-8XP.
- يتكون من كارت تحكم رئيسي CM-8XP ، وكارت روزنات للتوصيل CM-TB ، وعدد 3 كابلات للتوصيل بينهما.
- تم تصميم كارت CM-8XP على نظام الموديولات حيث يحتوي على موديول لتشغيل الإنارة CM-REL وموديول اخر لتشغيل كامرة الباب العادي CM-REL بالإضافة الى احتواء كارت التحكم على موديولات من البريدجات CM-RECT.
- تعمل جميع موديلات CM-8XP حتى 8 وقفات مع وجود العديد من المميزات التي تلبى متطلبات العملاء ، ويمكن أن تعمل حتى 16 وقفة باستخدام الكارت الاضافي XE ، هذا جانب إلى دعمها العمل مع جميع أنواع المبيئات السباعي 7-SEG والبيينارى XD-B بنوعيه الموجب والسالب كما يمكن أن تعمل مع مبيئات التيماترو السريال XD-S والمبين المبرمج (XD-2W & XDP-2W)
- تعمل موديلات CM-8XP مع جميع أنواع المحركات (السرعة الواحدة ، السرعتين) ، كما أنها تعمل مع جميع أنواع الأبواب (العادية ، النصف أوتوماتيك ، الأوتوماتيك على المفتوح ، الأتوماتيك على المقفول).
- إضافة إلى أن موديلات CM-8XP تدعم وجود مدخلين للكابينة Two Entrances مع امكانية تحديد وضبط الأدوار التي تعمل مع كل مدخل على حده.
- هذا إلى جانب العمل مع أنظمة تجميع طلبات المصاعد المختلفة من تجميع نزول ، تجميع كلي (قشاش) ، طلب واحد (A.P.B)
- تحتوى موديلات CM-8XP على موديول لتغذية وتشغيل كافة دوائر الأمان CM-SAF (ستوب ، زحلقة ، شوك الأبواب ، كوالين الأبواب) التي يمكن لها أن تعمل بجهد يصل حتى 85V DC .
- كما أن موديلات CM-8XP مصممة لعمل مراقبة مضاعفة لدوائر الأمان وذلك من ناحية الهارد وير وكذلك السوفت وير ، وذلك لمنع تشغيل حركة المصعد في حالة وجود أى عطل سواء كان في أي دائرة من دوائر الأمان.
- هذا إلى جانب وجود نظام داخلى لمراقبة وتصحيح الثلاث فازات ، وذلك لتصحيح اتجاه الحركة وكذلك الأسهم مما يجعله أفضل اختيار في تشغيل أنظمة التحكم التي تعمل بكونتاكتورات.
- تضم موديلات CM-8XP عدد (32) برنامج تشغيل موزعين بين البرمجة الأساسية والبرمجة المتقدمة مدعومة بواجهة تحكم من خلال شاشة LCD 2x16 سهلة الاستخدام.
- كما تُظهر موديلات CM-8XP الأعطال على شاشة الكارت والمبين السباعي 7-Seg. وكذلك مبين التيماترو السريال XD-S.
- تتوافق موديلات CM-8XP مع المعايير العالمية لسلامة المصعد EN 81-50 & EN 81-20.
- التيماترو للصناعات الهندسية حاصلة على شهادتي الأيزو : 2015 : 9001 & ISO 45001:2018.

1.1 إحتياطات الأمان

لتحقيق أقصى استفادة من إستخدامك لموديلات CM-8XP 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.

1.1.1 شحن المنتج وفحصه

- يتم تسليم المنتج من المصنع ليكون جاهزا للتركيب.
- بمجرد إستلامك لأى من موديلات CM-8XP يرجى التأكد سلامته وعدم تلفه أثناء عملية الشحن.
- فى حالة وجود أى تلفيات يرجى إبلاغ شركة الشحن على الفور.

1.1.2 التخزين

عند تخزين كروت تحكم موديلات CM-8XP يجب أن يتم تخزينها مغلقة وذلك فى وسط جاف به مصدر جيد للتهوية إلى أن يتم تركيبها وتشغيلها.

1.1.3 التحذيرات & المخاطر

قبل البدء فى إجراء أى عمليات متعلقة بكارت التحكم يرجى التأكد من سلامة جميع التوصيلات .

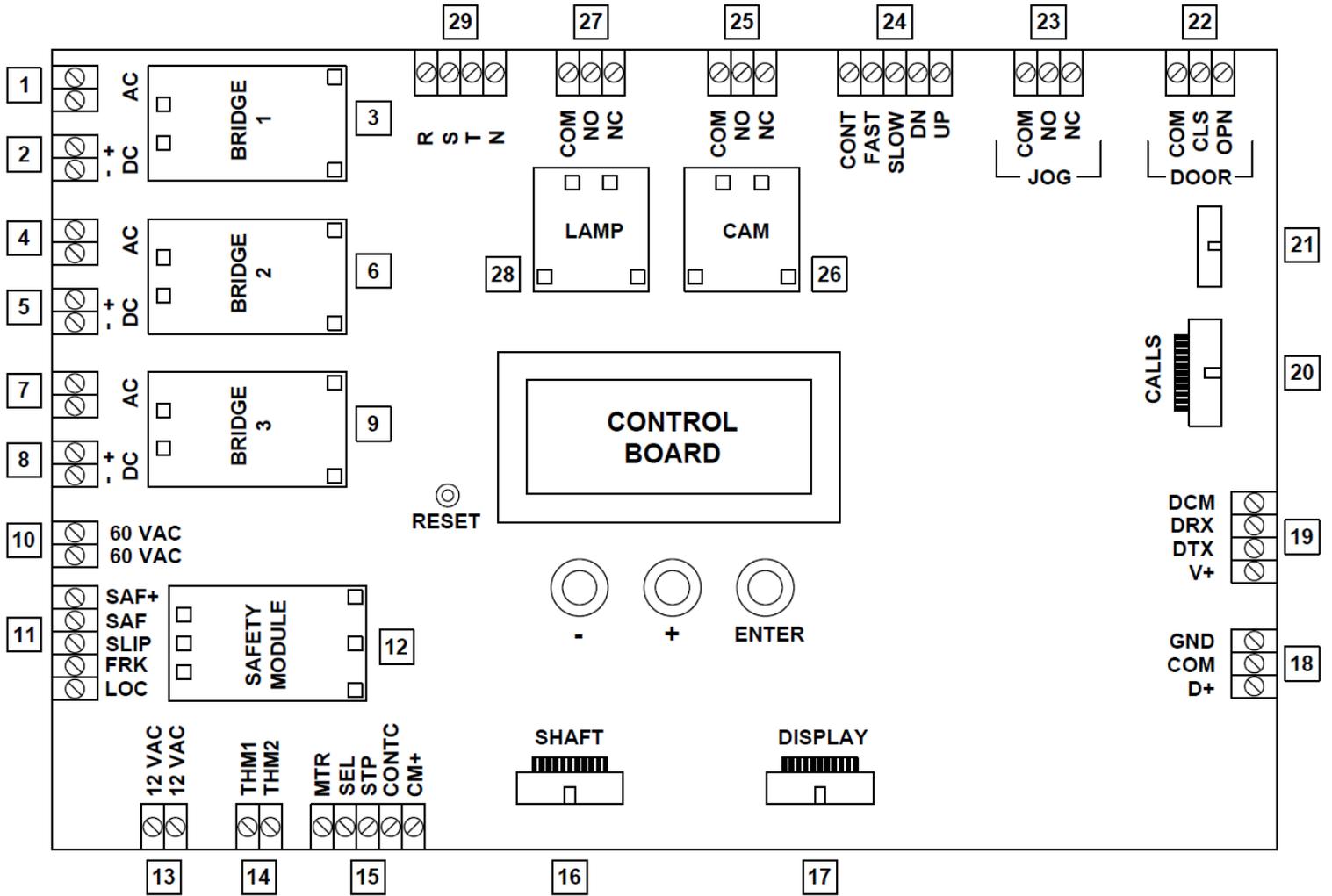
التحذيرات والمخاطر	
لا يجب أبداً لمس جزء الفازات المظلل على الكارت لتجنب الصعق الكهربى.	
لا يجب أبداً تركيب الكارت فى أماكن معرضة لسقوط الأمطار أو لضوء الشمس المباشر أو أماكن بها درجة غبار وأتربة عالية.	
يجب إبعاد أطراف مصدر التغذية الرئيسية عن أطراف الطلبات والمبين.	
يجب فصل الكهرباء عند فك أو تركيب الكارت بالكنترول.	

جدول 1.0 – التحذيرات والمخاطر

1.2 جدول نقاط الشكل التخطيطي لكارت CM-8XP

النقطة	الوظيفة
1	طرفي تغذية AC للبريدج الأول CM-RECT
2	طرفي الموجب والسالب للبريدج الأول CM-RECT
3	موديول البريدج الأول CM-RECT
4	طرفي تغذية AC للبريدج الثاني CM-RECT
5	طرفي الموجب والسالب للبريدج الثاني CM-RECT
6	موديول البريدج الثاني CM-RECT
7	طرفي تغذية AC لبريدج CM-RECT (12V / 24V)
8	طرفي الموجب والسالب لبريدج CM-RECT (12V / 24V)
9	موديول البريدج الثالث CM-RECT (12V / 24V)
10	تغذية دوائر الأمان
11	أطراف دوائر أمان البير
12	موديول دوائر الأمان CM-SAF
13	تغذية كارت التحكم
14	طرفي ترميك الماكينة
15	أطراف المغناطيسات والكمون
16	سوكت دوائر البير
17	سوكت الجونجات والأسهم والممين السريال والممين السباعي
18	أرضي الكارت GND + كمون الطلبات + تغذية الممين
19	أطراف توصيل الدوبلكس
20	سوكت الطلبات الداخلية والخارجية
21	سوكت الكارت الإضافي XE لزيادة عدد الوقفات
22	أطراف تشغيل الباب الأتوماتيك (المدخل الثاني)
23	أطراف ريلاي الصيانة (Jog) Inspection
24	أطراف السرعات والاتجاهات
25	أطراف تشغيل الكامرة أو الباب الأتوماتيك (المدخل الأول)
26	موديول ريلاي تشغيل الكامرة
27	أطراف خرج ريلاي الإنارة
28	موديول ريلاي تشغيل الإنارة
29	أطراف ال 3 فاز والنيوترال

جدول 2.0 - نقاط الشكل التخطيطي لكارت CM-8XP

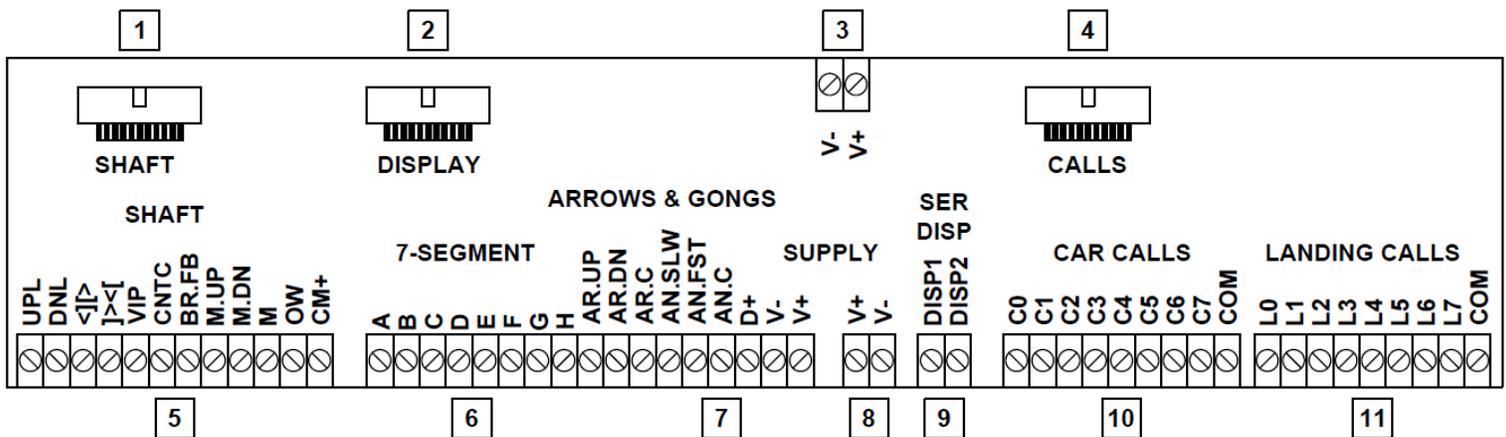


شكل 1.0 - الشكل التخطيطي لكارت CM-8XP

1.3 جدول نقاط الشكل التخطيطي للكرت CM-TB

النقطة	الوظيفة
1	سوكت دوائر البيير
2	سوكت الجونجات والأسهم والمبين السريال والمبين السباعي
3	طرفي الموجب والسالب لبريدج 12V / 24V CM-RECT
4	سوكت الطلبات الداخلية والخارجية
5	أطراف توصيل دوائر البيير
6	أطراف المبين السباعي - البيناري - الفردة لكل دور
7	أطراف الجونجات والأسهم وطرفي التغذية الموجب والسالب
8	طرفي الموجب والسالب لبريدج 12V / 24V CM-RECT
9	مخرجي المبين السريال XD-S
10	كمون وأطراف الطلبات الداخلية
11	كمون وأطراف الطلبات الخارجية

جدول 3.0 - نقاط الشكل التخطيطي للكرت CM-TB



شكل 2.0 - الشكل التخطيطي للكرت CM-TB

الوصف	الخصائص الفنية
26.5 سم X 22 سم	أبعاد كارت CM-8XP
31.5 سم X 7 سم	أبعاد كارت الروزات CM-TB
1 أمبير	أقصى إستهلاك للتيار
عدد (3) فيوز للحماية كلاً منهم 2 أمبير دائرة تغذية الكارت – تغذية البئر – تغذية دوائر الأمان	فيوزات الحماية
10° C - 45° C	درجة حرارة التشغيل
10° C - 60° C	درجة حرارة التخزين
سرعة واحدة – سرعتين	أنظمة الماكينات
كونتاكتورات – انفتر	أنظمة التشغيل
تصل إلى 1 متر/ثانية	سرعة كابينة المصعد
جميع الأبواب (العادي – النصف أوتوماتيك – الأوتوماتيك)	أنواع الأبواب
تدعم تشغيل عدد (2) مدخل منفصلين للكابينة	مداخل الكابينة
تجميع نزول - تجميع كلي - طلب واحد A.P.B	نظام تجميع الطلبات

جدول 4.0 – وصف المنتج

الموديلات	أنماط أنظمة التحكم	عدد الوقفات	جهد التشغيل
CM-8XP	نظام التحكم للمصاعد السيمبلكس	يعمل حتى 8 وقفات يمكن زيادتها إلى 16 وقفة باستخدام الكارت الاضافي (XE)	12V AC (± 10%)
CMHV-8XP	نظام التحكم للمصاعد السيمبلكس	يعمل حتى 8 وقفات يمكن زيادتها إلى 16 وقفة باستخدام الكارت الاضافي (XE)	24V AC (± 10%)

جدول 5.0 – وصف الموديلات

الضوابط الأساسية	رقم						
نوصي بضبط برنامج ال Lock Error على وضع ON	1						
نوصي بضبط برنامج مصحح الفاز PH.SEQ/FAIL على وضع ON في حالة استخدامه	2						
نوصي بتوصيل نقطة MTR وكذلك طرفي الترميك THM ذلك للوصول إلى أعلى درجات الأمان للماكينة عند التشغيل	3						
تأكد من ظهور الأحرف الآتية على شاشة الكارت عند تشغيل برامج الأمان : <table border="1" style="margin: 10px auto;"> <tr> <td>F2</td> <td>S4</td> <td>PTLC ::</td> </tr> <tr> <td>NORM</td> <td></td> <td>LOCK 7</td> </tr> </table>	F2	S4	PTLC ::	NORM		LOCK 7	4
F2	S4	PTLC ::					
NORM		LOCK 7					
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						

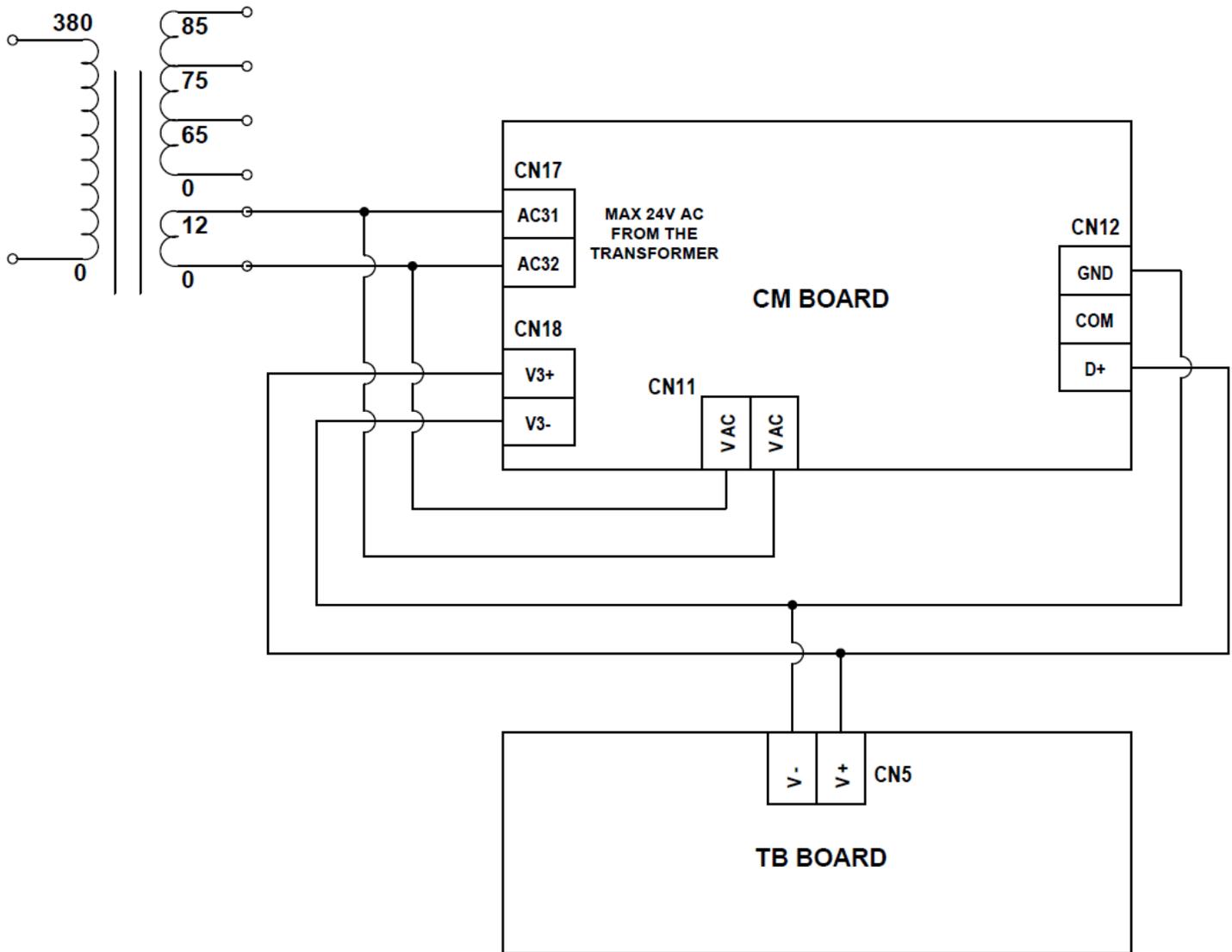
جدول 6.0 – الضوابط الأساسية

3.0 التركيب والتوصيلات لكارت التحكم CM-8XP

3.1 توصيل روزنة التغذية

يتم توصيل تغذية كارت التحكم الرئيسي CM-8XP كما هو موضح بالشكل 3.0

- يتم توصيل طرفي تغذية الكارت على روزنة CN11 وذلك بجهد 12V AC من خلال المحول الخافض للجهد الموجود بلوحة التحكم كما هو موضح بالشكل 3.0.
- كما يتم تغذية البريدج رقم 3 المخصص لتشغيل المبيانات والطلبات على طرفي AC31, AC32 (روزنة CN17) من نفسه الملف 12V بالترانسفورمر.
- يتم توصيل طرفي خرج البريدج V3+, V3- (روزنة CN18) بكارت الروزونات CM-TB كما هو موضح بالشكل التالي.
- يتم توصيل طرف V3+ بنقطة D+ في روزنة CN12 في كارت التحكم CM-8XP.
- يتم توصيل طرف V3- بنقطة GND في روزنة CN12 في كارت التحكم CM-8XP.
- في حالة ما اذا كان موديل الكارت يعمل بجهد 24 فولت يتم تغذيته من المخرج 24 فولت بالمحول في لوحة التحكم.

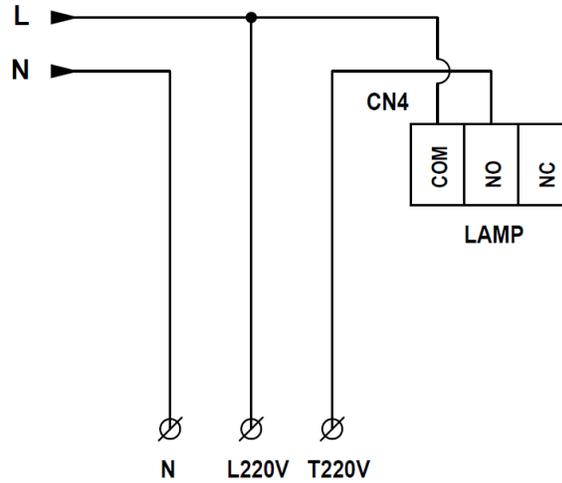


شكل 3.0 - توصيل روزنة التغذية

3.2 توصيل إنارة الكابينة

يتم توصيل طرف تغذية الكابينة 220V (تايمر) كما هو موضح بالشكل 4.0

- يتم توصيل طرف تغذية 220V من الفازة العمومي على روزة CN4 على نقطة COM.
- يتم استخدام خرج نقطة NO كطرف تغذية بجهد 220V لكن متربط بمدة زمنية معينة.
- يتم تحديد وضبط هذه المدة الزمنية من خلال برنامج رقم 11 في البرمجة Lamp Time.
- بخلاف إنارة الكابينة يمكن استخدام هذا المخرج لتغذية كلاً من مروحة الماكينة وكذلك مروحة الكابينة ومروحة الكنترول أيضاً



شكل 4.0 - توصيل إنارة الكابينة

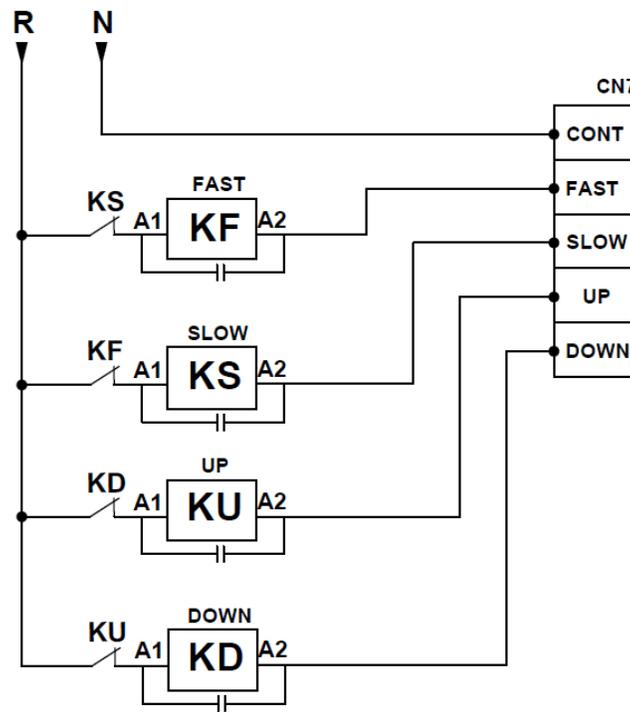
3.3 توصيلات نظام السرعتين (الكونتاكتورات)

3.3.1 التوصيل مع الكارت

- يتم تشغيل نظام السرعتين مع الكونتاكتورات من خلال التوصيلات الموضحة في الشكل رقم 5.0.
- تُوصَل نقاط روزتة الحركة (CN7) على كارت التحكم CM-8XP كما هو موضح بالشكل رقم 5.0.
- انترلوك كهربائي مصمم على بورد الكارت موجود بين كلا من ريلاي الصعود وريلاي النزول وذلك لضمان انتقال اتجاه امن بمنع عملهم معاً.
- لمزيد من الأمان والسلامة يوجد انترلوك كهربائي خارجي بين كونتاكتورات الصعود والنزول وكذلك بين كونتاكتورات الصعود والنزول كما هو موضح في الشكل رقم 5.0.

ملحوظة :

- يوجد مكثف سيراميكي على ملف الكونتاكتورات والذي يستخدم كدائرة لإخماد شحنة الملف.

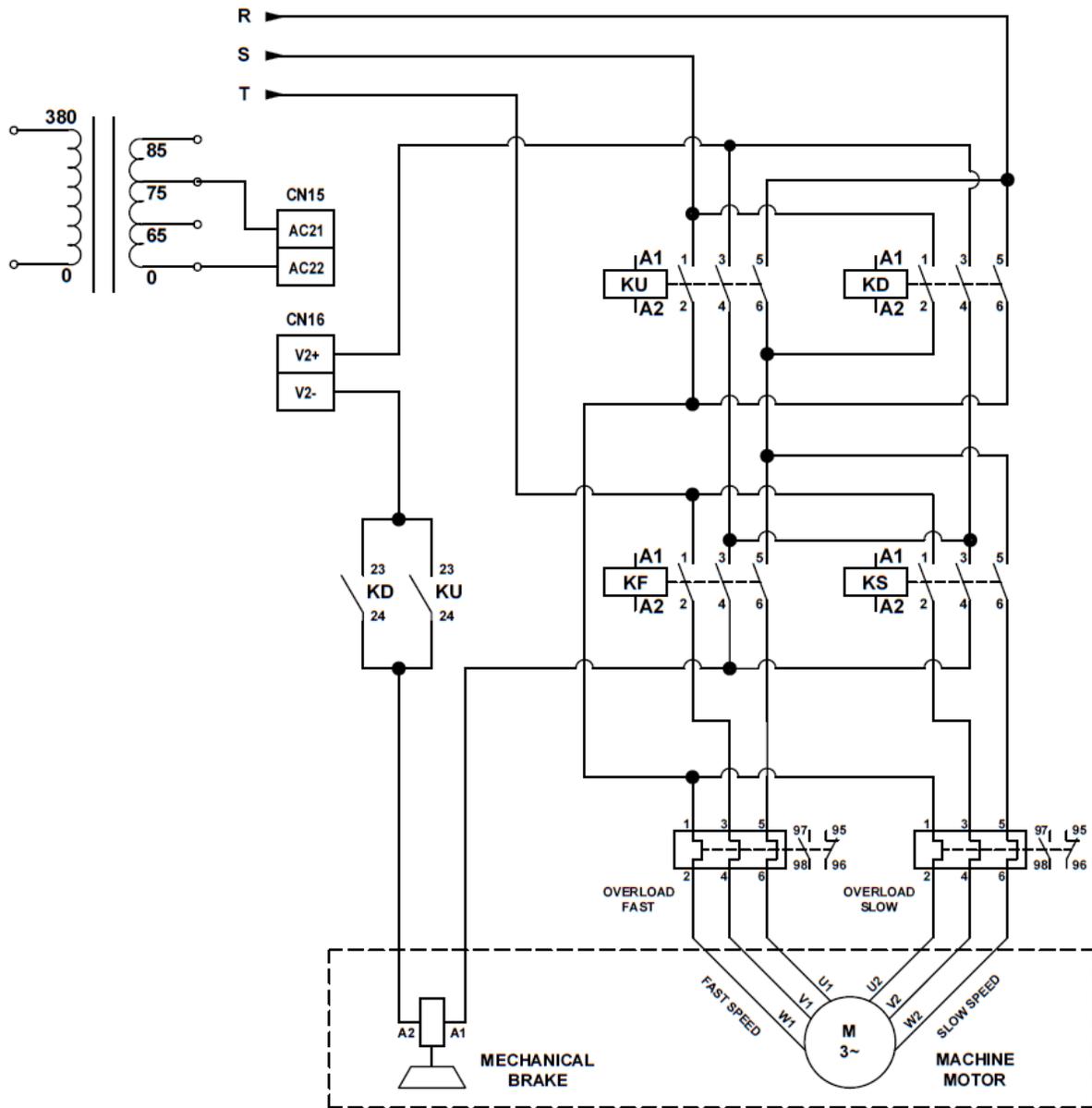


شكل 5.0 – توصيل الكونتاكتورات لنظام السرعتين مع روزتة الحركة

3.3.2 توزيع الثلاث فازات وتشغيل الفرامل على الكونتاكتورات لنظام السرعتين

الشكل رقم 6.0 يوضح توزيع ال 3 فاز على كونتاكتورات الحركة (السريع ، البطيء ، صعود ، نزول) . كما أنه يوضح طريقة التوصيل والتحكم في فرامل الماكينة.

- يتم تغذية الجهد رقم 2 في روتة CN15 على كارت التحكم CM-8XP بجهد 75V من المحول الرئيسي للكنترول في حالة التي تعمل فيها فرامل الماكينة بجهد 75V DC.
- يتم توصيل طرفي خرج الجهد V2+, V2- (روتة CN16) كما هو موضح بالشكل التالي.
- يتم توزيع طرف V2+ على كونتاكتورات الحركة.
- يمكن قطع الطرف V2- على نقط مفتوحة في كلا من كونتاكتور الصعود والنزول أو يمكن توصيله مباشرة للفرامل.



شكل 6.0 – توزيع ال 3 فاز والفرامل على الكونتاكتورات لنظام السرعتين

3.4 توصيلات نظام السرعة الواحدة (الكونتاكتورات)

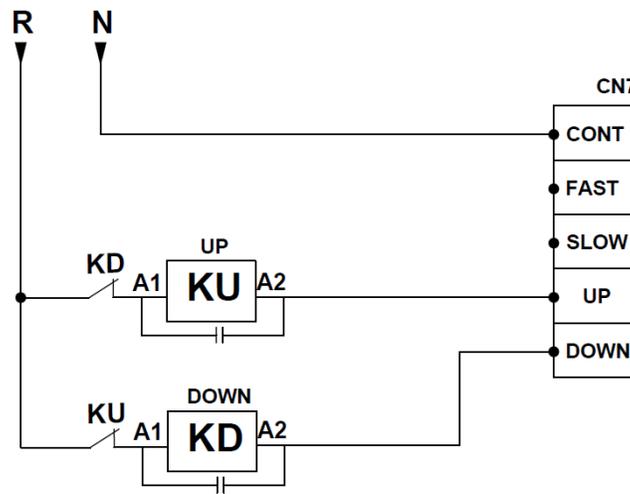
يمكن استخدام نظام السرعة الواحدة بالكونتاكتورات في التشغيل والتحكم في مصاعد الطعام أو المصاعد التي تعمل بسرعة قليلة.

3.4.1 التوصيل مع الكارت

- يتم تشغيل نظام السرعة الواحدة بالكونتاكتورات من خلال التوصيلات الموضحة في الشكل رقم 7.0.
- تُوصَل نقاط روزتة الحركة (CN7) على كارت التحكم CM-8XP كما هو موضح بالشكل رقم 7.0.
- انترلوك كهربائي مصمم على بوردة الكارت موجود بين كلا من ريلاي الصعود وريلاي النزول وذلك لضمان انتقال اتجاه امن بمنع عملهم معاً.
- لمزيد من الأمان والسلامة يوجد انترلوك كهربائي خارجي بين كونتاكتورات الصعود والنزول وكذلك بين كونتاكتورات الصعود والنزول كما هو موضح في الشكل رقم 7.0.

ملحوظة :

- يوجد مكثف سيراميكي على ملف الكونتاكتورات والذي يستخدم كدائرة لإخماد شحنة الملف.

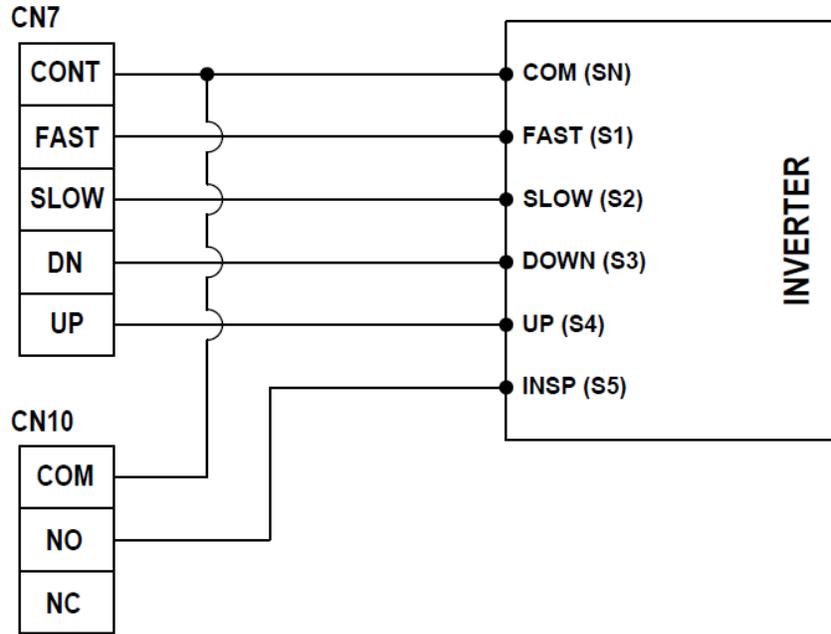


شكل 7.0 – توصيل الكونتاكتورات لنظام السرعة الواحدة مع روزتة الحركة

3.5 توصيل الانفرتر VVVF مع كارت التحكم

يتم توصيل أطراف التوصيل في نظام الإنفرتر كما هو موضح بالشكل 9.0

- يوجد انترلوك كهربائي مصمم على بوردة الكارت موجود بين كلا من ريلاي الصعود وريلاي النزول وذلك لضمان انتقال اتجاه آمن بمنع عملهم معاً.
- توصيل أطراف السرعات (سريع - بطيء - صيانة) وكذلك الاتجاه (صعود - نزول) وكذلك الكمونات على الأطراف المناسبة لكل مخرج حسب كل نوع انفرتر.

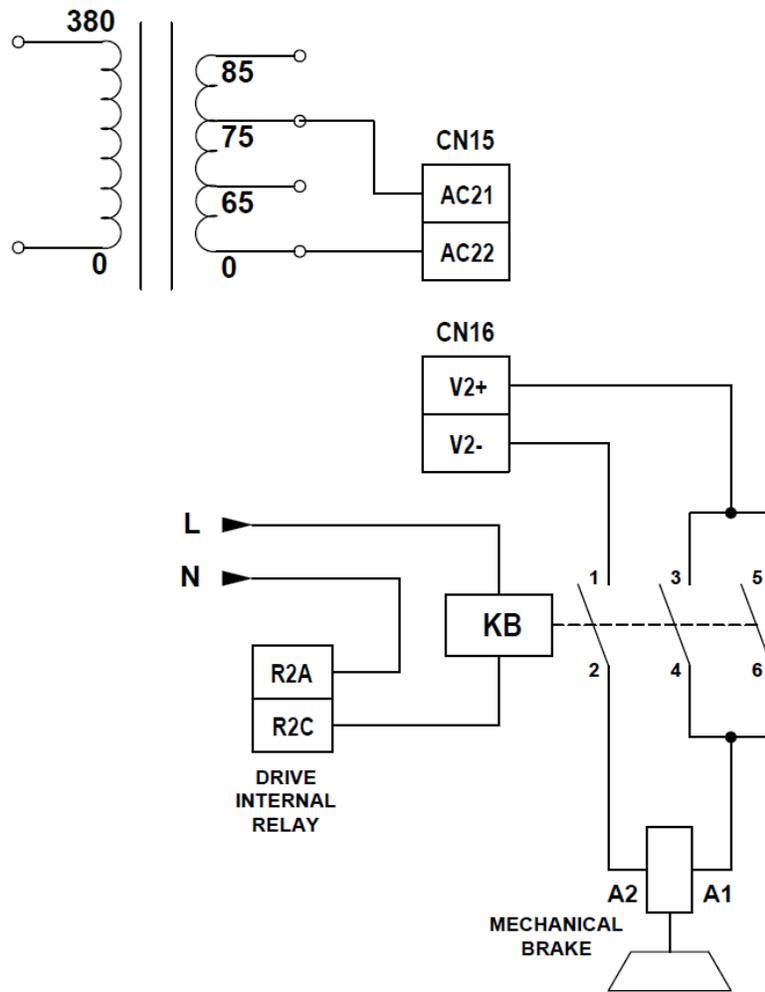


شكل 9.0 - توصيل الانفرتر VVVF مع كارت التحكم

3.6 توصيل الفرامل مع نظام الانفرتر VVVF

يوضح الشكل رقم 10 طريقة التوصيل والتحكم في فرامل الماكينة في حالة ما يكون النظام يعمل بانفرتر VVVF.

- يتم تغذية البريدج رقم 2 في روتة CN15 على كارت التحكم CM-8XP بجهد 75V من المحول الرئيسي للكنترول في حالة التي تعمل فيها فرامل الماكينة بجهد DC 75V.
- يتم توصيل طرفي خرج البريدج V2+, V2- (روتة CN16) كما هو موضح بالشكل التالي.
- يتم توزيع طرف V2+ على اثنين من الريش الأساسية في كونتاكتور الفرامل.
- يمكن قطع الطرف V2- على الريشة الثالثة في كونتاكتور الفرامل أو يمكن توصيله مباشرة للفرامل.
- يتم قطع أحد طرفي تغذية كونتاكتور الفرامل على خرج ريلاي بالانفرتر مخصص لتشغيل الفرامل.



شكل 10.0 - توصيل الفرامل مع نظام الانفرتر VVVF

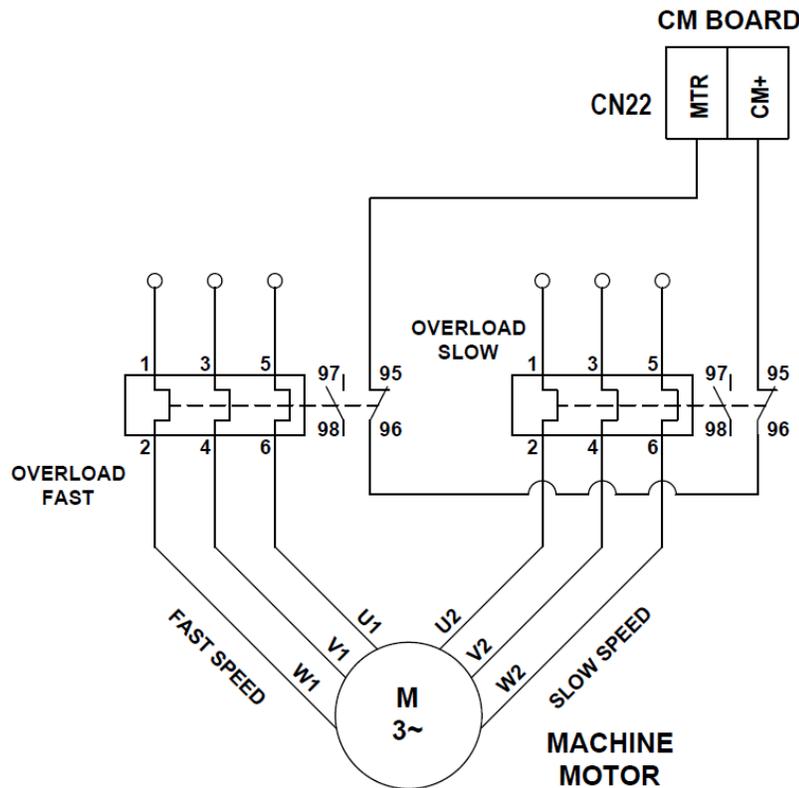
3.7 توصيل MTR مع الأوفرلود

يتم توصيل طرف نقطة MTR في نظام السرعتين كما هو موضح بالشكل 11.0

- يتم التوصيل على النقط المغلقة (NC) في كلا من أوفرلود السريع والبطيء على أن يكون التوصيل بالتوالي كما هو موضح بالشكل 11.0.
- يوصل طرف MTR على نقطة (95) في أوفرلود السريع.
- ومن نقطة (96) في أوفرلود السريع إلى نقطة (96) في أوفرلود البطيء.
- يوصل طرف CM+ على نقطة (95) في أوفرلود البطيء.

ملاحظات

- يرجى الرجوع لبرنامج رقم (28) Motor Safety لتحديد ما هو الأداء الذي سيقوم به كارت التحكم في حالة فصل نقطة MTR.
- في حالة وجود أى تيار زائد وفصلت نقطة MTR خلال حركة الكابينة يمكن أن تستمر حركة الكابينة إلى مستوى أقرب دور في اتجاه الحركة لخروج ركاب الأسانسير من الكابينة بشكل آمن أو يمكن اختيار وقوف الكابينة فور حدوث العطل.
-
- في حالة عدم الرغبة في استخدام نقطة MTR يتم توصيلها بنقطة CM+.



شكل 11.0 - توصيل الـ MTR مع أوفرلود السريع والبطيء

ملاحظة

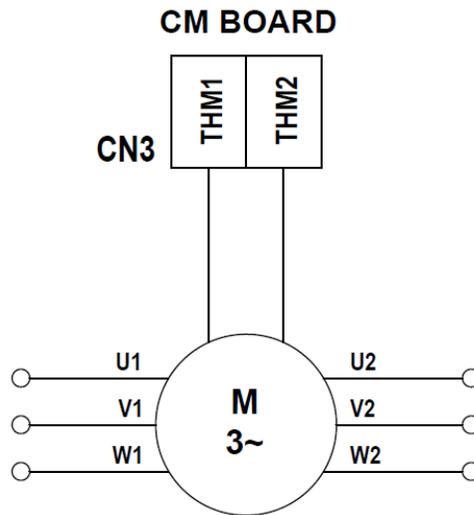
- في حالة ما كان النظام سرعة واحدة بالكونتاكطورات يتم توصيل طرفي MTR, CM+ على النقط المغلقة (NC) 95,96 في الأوفرلود.

3.8 توصيل طرفي ترميك الماكينة THM

- يتم التوصيل طرفي ترميك الماكينة على الأطراف THM1, THM2 كما هو موضح بالشكل 12.0.
- في حالة وجود أى تيار زائد خلال حركة الكابينة ستستمر الكابينة في الحركة وستتوقف عند أقرب دور في اتجاه الحركة لخروج ركاب الأسانسير من الكابينة بشكل آمن.

ملاحظات

- يرجى الرجوع لبرنامج رقم (28) Motor Safety لتحديد ما هو الأداء الذي سيقوم به كارت التحكم في حالة فصل ترميك الماكينة.
- في حالة وجود ارتفاع درجة حرارة ملفات الماكينة خلال حركة الكابينة يمكن أن تستمر حركة الكابينة إلى مستوى أقرب دور في اتجاه الحركة لخروج ركاب الأسانسير من الكابينة بشكل آمن أو يمكن اختيار وقوف الكابينة فور حدوث العطل.
- في حالة عدم الرغبة في استخدام نقطتي THM يتم توصيلها ببعضهما البعض.



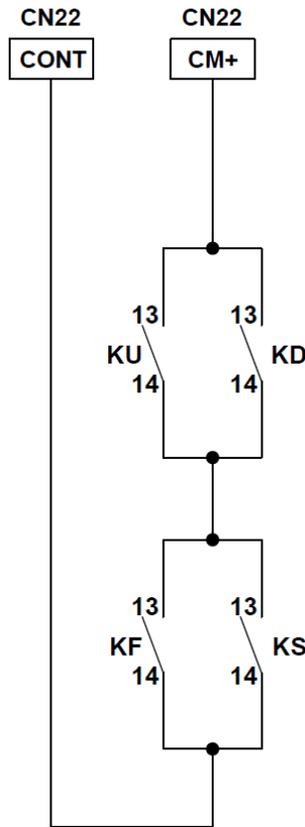
شكل 12.0 - توصيل طرفي ترميك الماكينة مع كارت التحكم

3.9 توصيل فيد باك الكونتاكتورات CONT.FB مع كارت التحكم

يتم توصيل طرف نقطة CONT في نظام السرعتين كما هو موضح بالشكل 13.0

- يتم التوصيل على النقط المفتوحة (NO) في كونتاكتورات الحركة كما هو موضح بالشكل 13.0.

- في حالة وجود أي خلل في أداء أي كونتاكتور من كونتاكتورات الحركة سواء كان الخلل أن ظل الكونتاكتور لاقط باستمرار أو لم يعمل من البداية يقوم كارت التحكم بإيقاف الحركة وظهور العطل على شاشة الكارت.
- يرجى الرجوع لبرنامج رقم (23) AUX1 CONG لتفعيل الخاصية أو إلغائها.



شكل 13.0 - توصيل الـ CONT مع كونتاكتورات الحركة

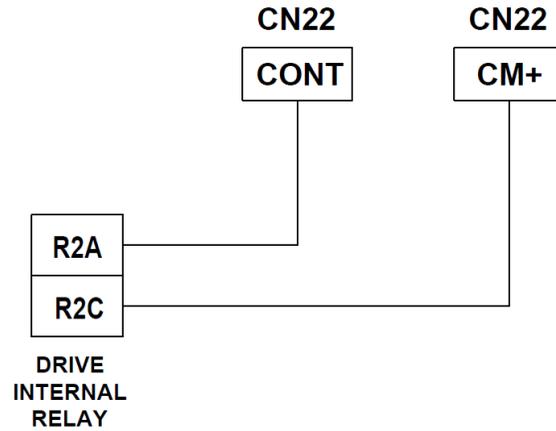
ملاحظة

- في حالة ما كان النظام سرعة واحدة بالكونتاكتورات يتم توزيع طرف الـ CONT على النقط المفتوحة في كونتاكتوري الصعود والنزول.

3.10 توصيل فيد باك الانفرتر INV.FB مع كارت التحكم

يتم توصيل طرف نقطة CONT في نظام الانفرتر كما هو موضح بالشكل 14.0

- في حالة وجود أى خلل في أداء الانفرتر تفصل نقطة الـ CONT ، ثم يقوم كارت التحكم بإيقاف الحركة وظهور العطل على شاشة الكارت.
- يرجى الرجوع لبرنامج رقم (23) AUX1 CONG لتفعيل الخاصية أو إلغائها.



شكل 14.0 – توصيل الـ CONT مع الانفرتر

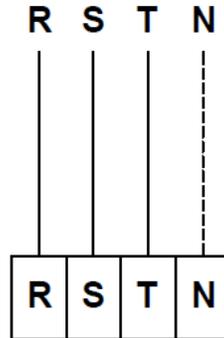
ملاحظة

- في حالة الرغبة في ادماج نظام الحريق Fire في المبني يتم توصيل نقطة CONT بنظام الحريق مع ضرورة ضبط برنامج رقم (23) AUX1 CONG لتفعيل على Fire .

3.11 توصيل أطراف الثلاث فازات

يقوم كارت التحكم CM-8XP بتصحيح حركة المصعد وكذلك الأسهم تلقائياً في حالة انعكاس الفازات.

- يتم التوصيل كما هو موضح بالشكل 15.0.
- يتم دمج الثلاث فازات باستخدام كابلات للتوصيل 1 مللي.
- يعمل مع أنظمة التحكم بالكونتاكاتورات في السرعتين وكذلك السرعة الواحدة.
- يرجى الرجوع لخاصية رقم (12) تصحيح الفازات وتفعيلها.

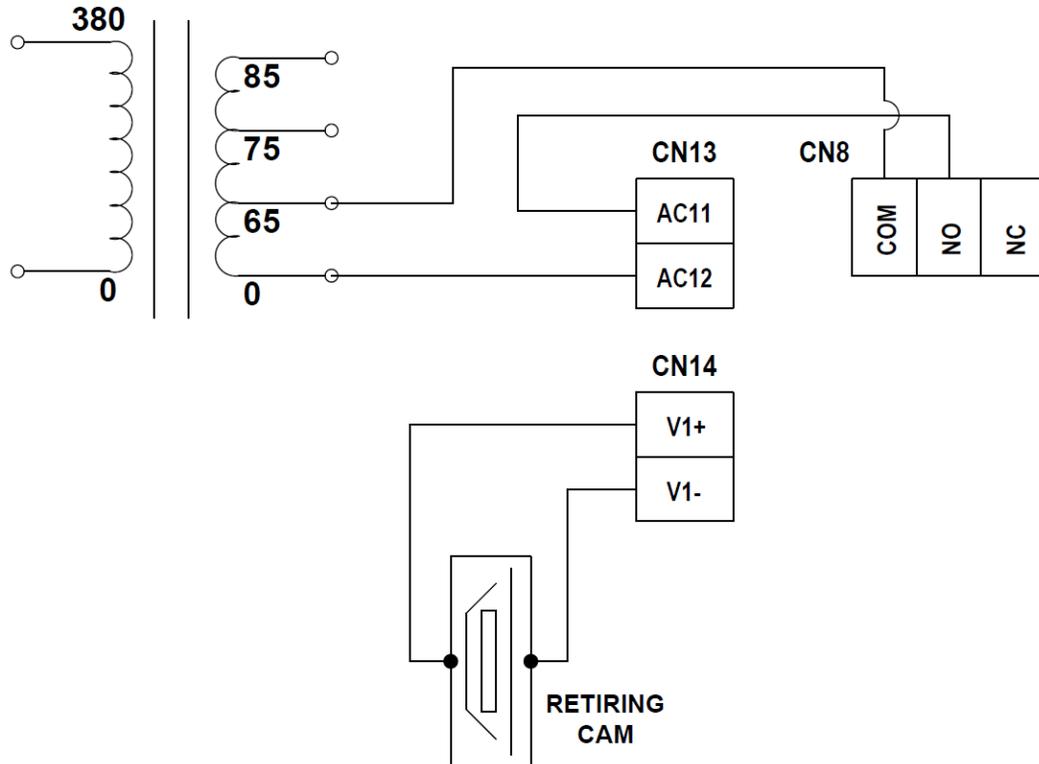


شكل 15.0 – توصيل الفازات مع كارت التحكم

3.12 توصيلات كامة الباب العادي (Manual)

يتم توصيل أطراف الابواب العادية العاملة كما هو موضح في الشكل رقم 16.0.

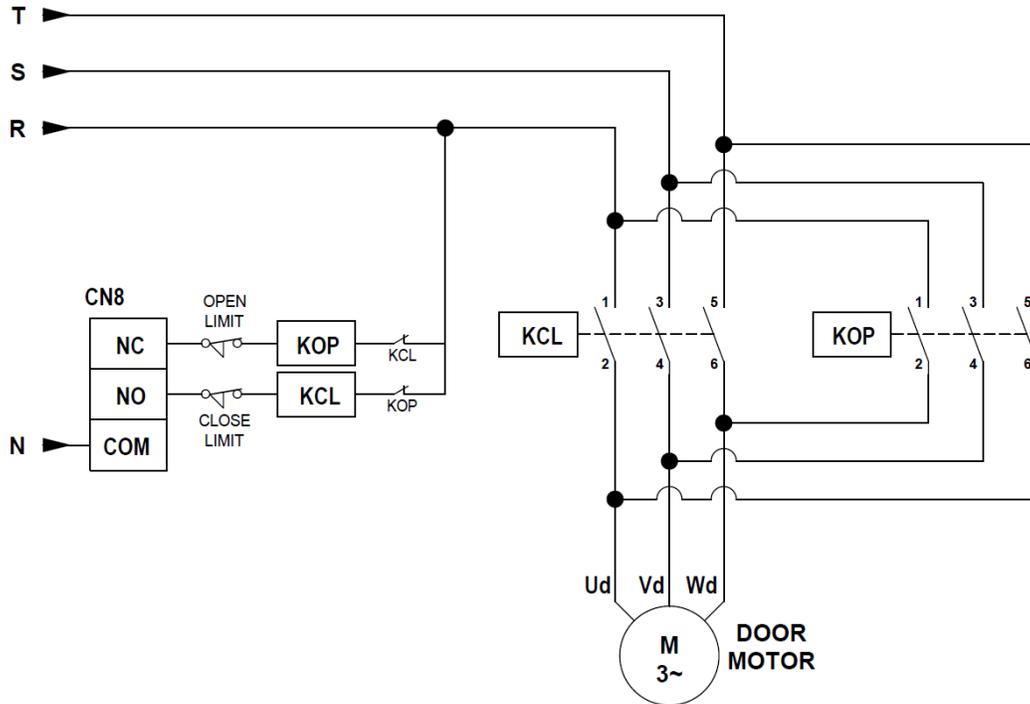
- روزنة الكامنة (CN8) هي المسئولة عن تشغيل الأبواب.
- توفير الحاجة إلى كونتاكتور خارجي للكامنة.
- تعمل كامنة الأبواب العادية Retiring CAM بجهد مستمر DC.
- يتم توصيل جهد 60V AC على أحد بريدجات الكارت كما هو موضح في الشكل رقم 15.0.



شكل 16.0 - توصيلات كامة الباب العادي

3.13 توصيلات الأبواب الأوتوماتيكية 3 فاز

- يتم توصيل أطراف تشغيل الأبواب الأوتوماتيكية الثلاثة فاز كما هو موضح في الشكل 17.0.
- يتطلب تشغيل الأبواب الأوتوماتيكية الثلاثة فاز وجود عدد 2 كونتاكتور احدهم للفتح والآخر للغلق.
 - طرف NO (CN3) هو المسئول عن غلق الأبواب الأوتوماتيكية 3 فاز.
 - طرف NC (CN3) هو المسئول عن فتح الأبواب الأوتوماتيكية 3 فاز.
 - يجب أن يتم دمج أطراف قواطع نهايتي الفتح والغلق في دائرة تشغيل الباب الأوتوماتيكية الثلاثة فاز.
 - يمكن استخدام كارت تصحيح الفازات X-PH في دائرة تشغيل الباب الأوتوماتيكية 3 فاز لتصحيح حركة الباب في حالة عكس الفازات.

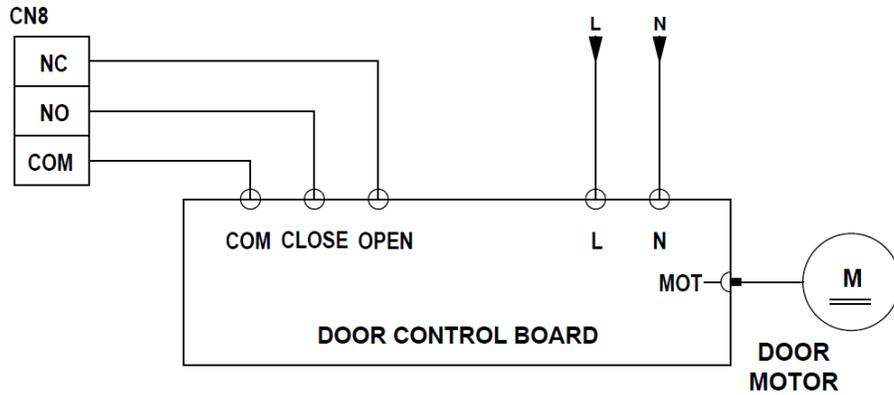


شكل 17.0 - توصيلات الباب الأوتوماتيكية 3 فاز

3.14 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت

يتم توصيل أطراف تشغيل الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت كما هو مبين بالشكل رقم 18.0.

- يتم توصيل إشارات الباب الأوتوماتيك 220 فولت بأطراف روزة الكامة (CN8) في كروت موديلات CM-8XP.
- طرف NO (CN3) يُوصَل بطرف إشارة غلق الباب الأوتوماتيك.
- طرف NC (CN3) يُوصَل بطرف إشارة فتح الباب الأوتوماتيك.
- توصيل إشارة COM الخاصة بالباب الأوتوماتيك بطرف كمون COM ريلاي الكامة (CN8) على كارت موديلات CM-8XP.

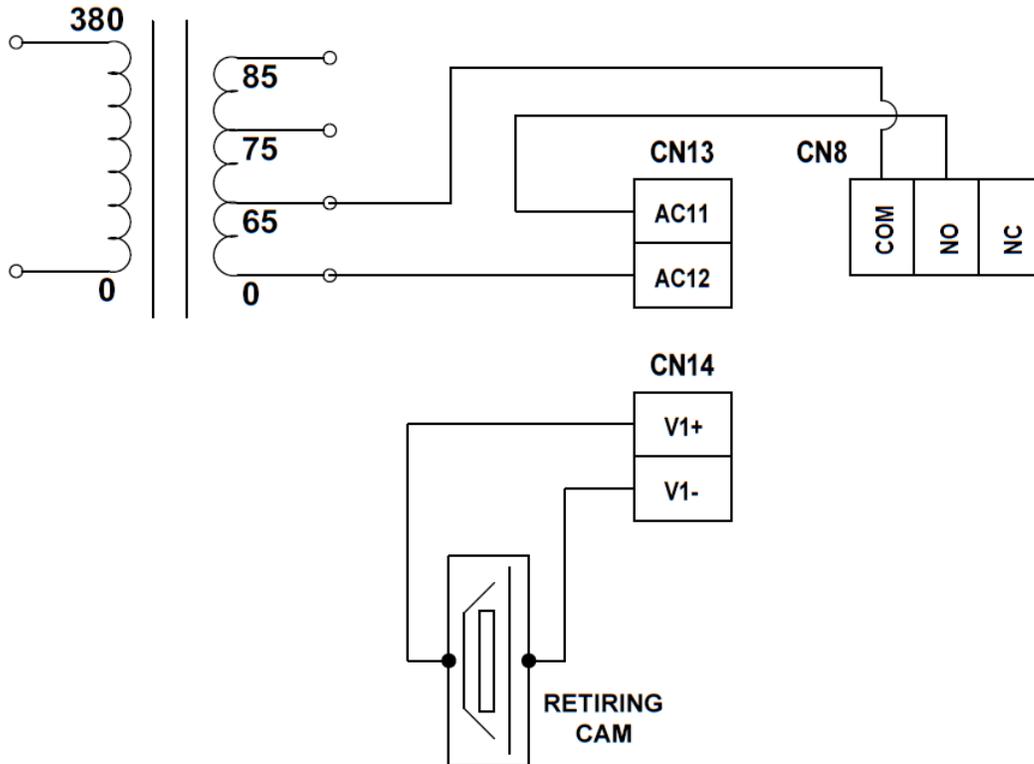
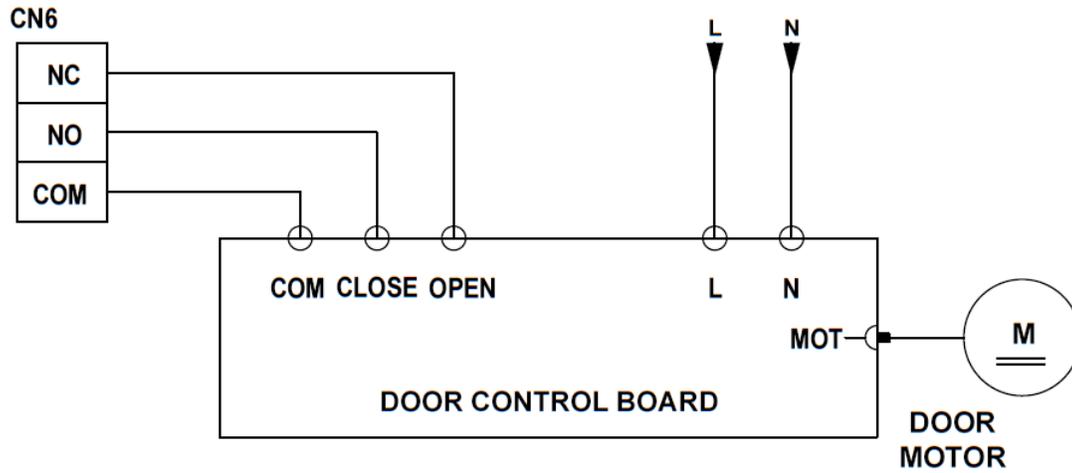


شكل 18.0 – توصيلات الأبواب الأوتوماتيك 220 فولت

3.15 توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت

يتم توصيل أطراف تشغيل الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت كما هو مبين بالشكل رقم 19.0.

- تُستخدم روزة ريلاي الكاما (CN8) من الكارت لتوصيل كونتاكتور الكاما.
- يتم استخدام خرج ريلاي الباب الإضافي في روزة CN6 في COM, NO, NC في الكارت لتوصيل الباب الأوتوماتيك.

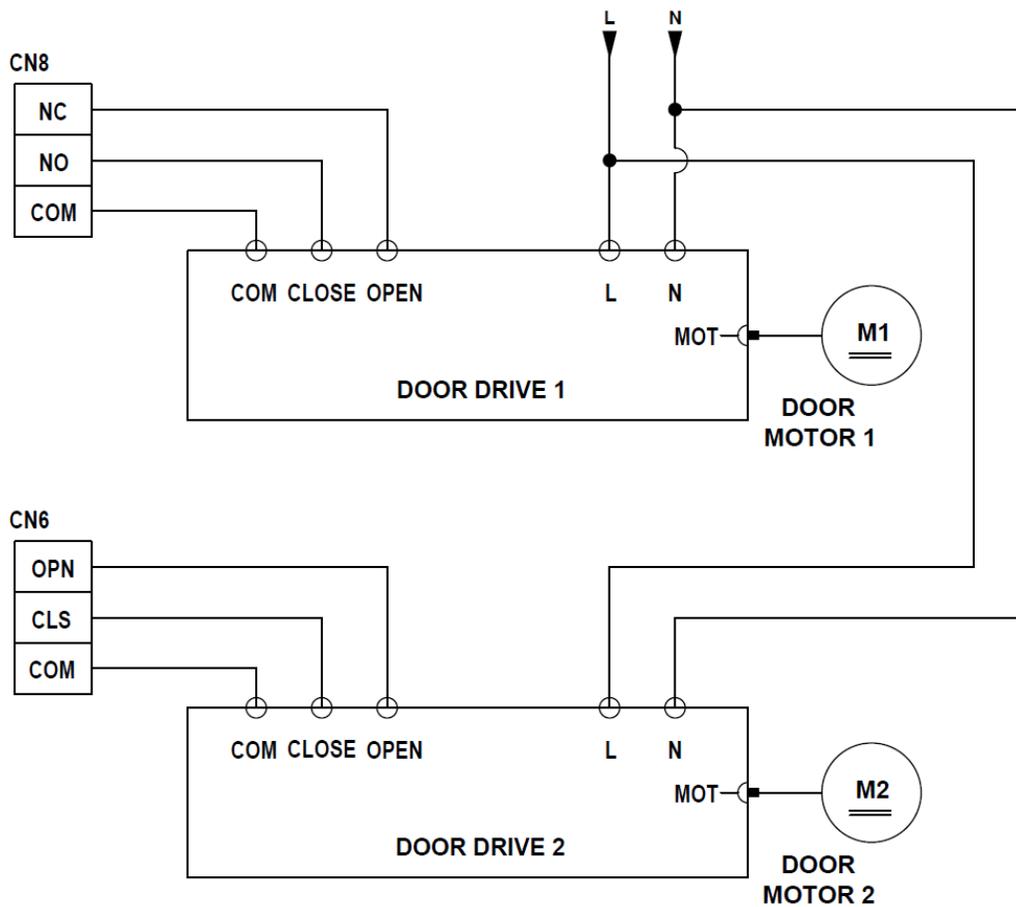


شكل 19.0 – توصيلات الأبواب النصف أوتوماتيك 220 فولت

3.16 توصيلات الأبواب الأوتوماتيك المتقابلة

يتم توصيل أطراف تشغيل الأبواب الأوتوماتيك المتقابلة كما هو مبين بالشكل رقم 20.0.

- يمكن التحكم وتشغيل الأبواب المتقابلة لحد أقصى مدخلين للكبينة Two Entrances.
- تُستخدم روزنة ريلاي الكاما (CN8) من الكارت لتوصيل الباب الأوتوماتيك الأساسي.
- يتم استخدام خرج ريلاي الباب الإضافي في روزنة CN6 في الكارت لتوصيل الباب الأوتوماتيك الإضافي.
- طرف (CN3) NO يُوصل بطرف إشارة غلق الباب الأوتوماتيك.
- طرف (CN3) NC يُوصل بطرف إشارة فتح الباب الأوتوماتيك.
- توصيل إشارة COM الخاصة بالباب الأوتوماتيك بطرف كمن COM ريلاي كل مخرج.
- يرجى الرجوع إلى خطوة رقم (32) لتحديد الأدوار التي تعمل مع كل باب

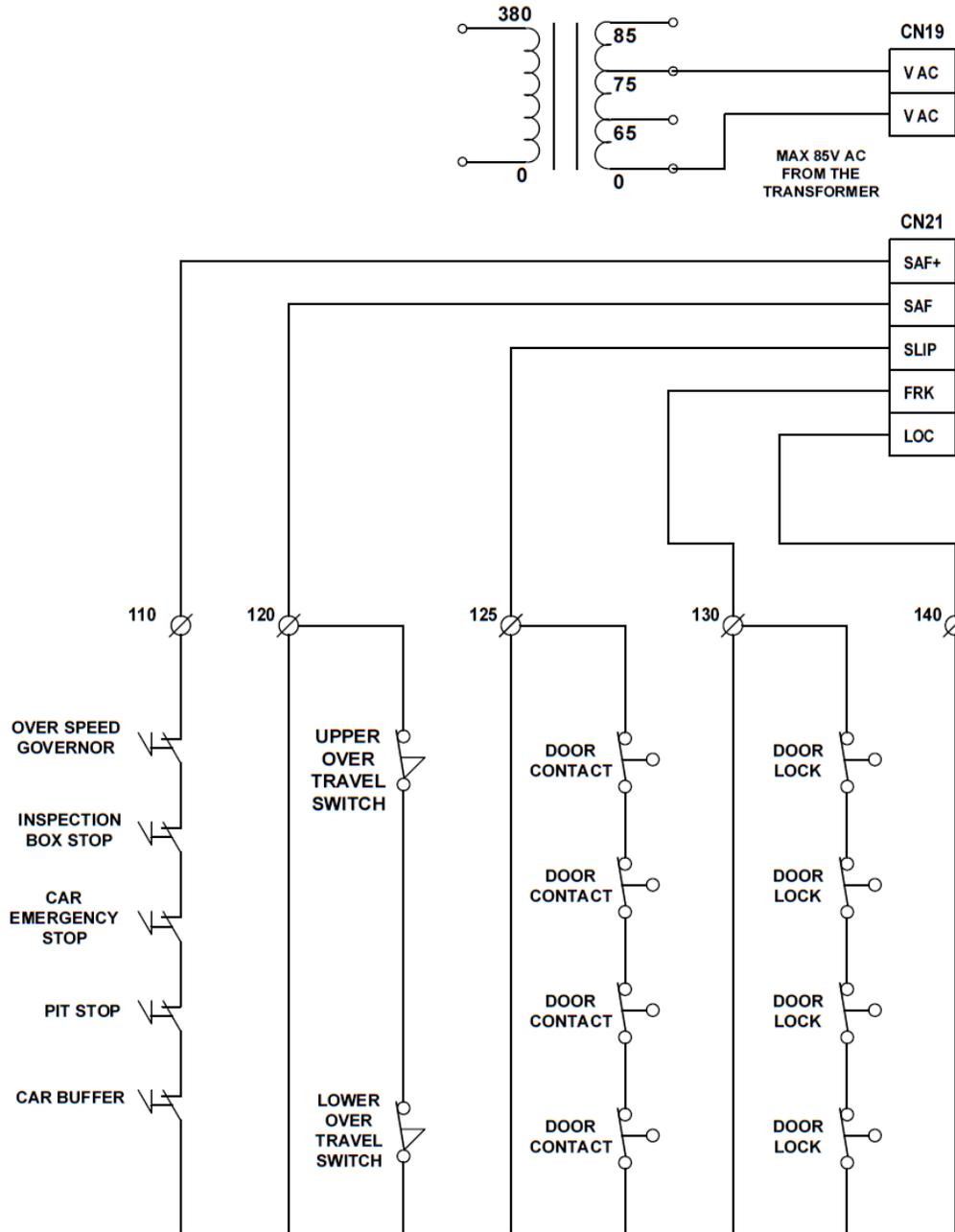


شكل 20.0 - توصيلات الأبواب الأوتوماتيك المتقابلة

3.17 دوائر الامان

يتم توصيل أطراف دوائر الامان كما هو موضح في الشكل رقم 21.0.

- يمكن تشغيل دوائر الأمان بجهد أقصاه 85V AC .
- توفير استخدام ريليهات خارجية.
- منع المصعد من العمل في حالة وجود خلل أو عطل في أي دائرة من الدوائر المذكورة.
- يمثل الشكل رقم 21.0 الحالة التي يكون فيها جهد التشغيل 75V AC وجميع دوائر الأمان مغلقة مما يعني أن الكابينة يمكنها التحرك.

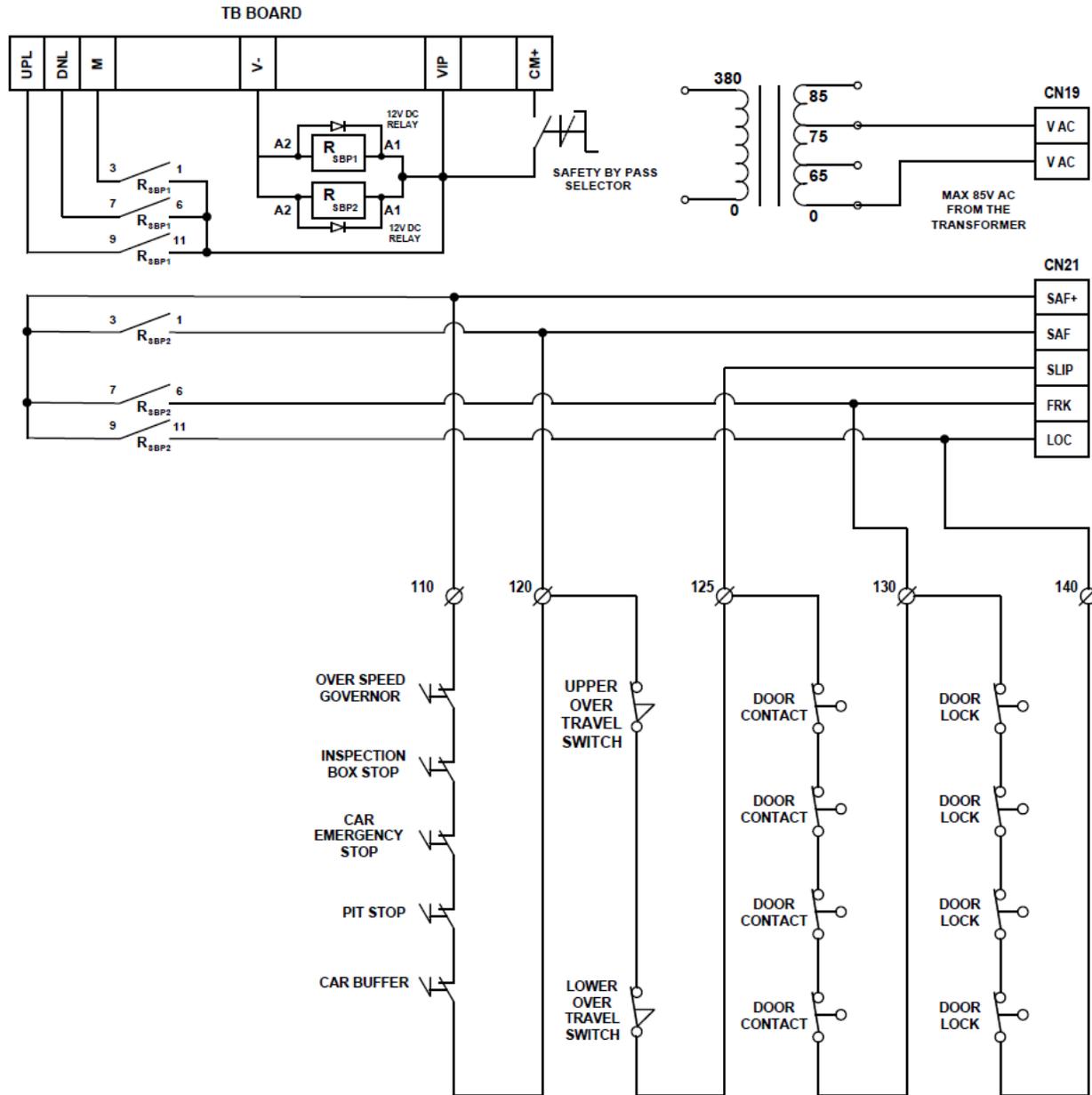


شكل 21.0 - توصيلات دوائر الأمان

3.18 توصيل مفتاح Safety By Pass

يوضح الشكل رقم 22.0 توصيل مفتاح Safety By Pass على النظام الذي يعمل بكارت التحكم CM-8XP.

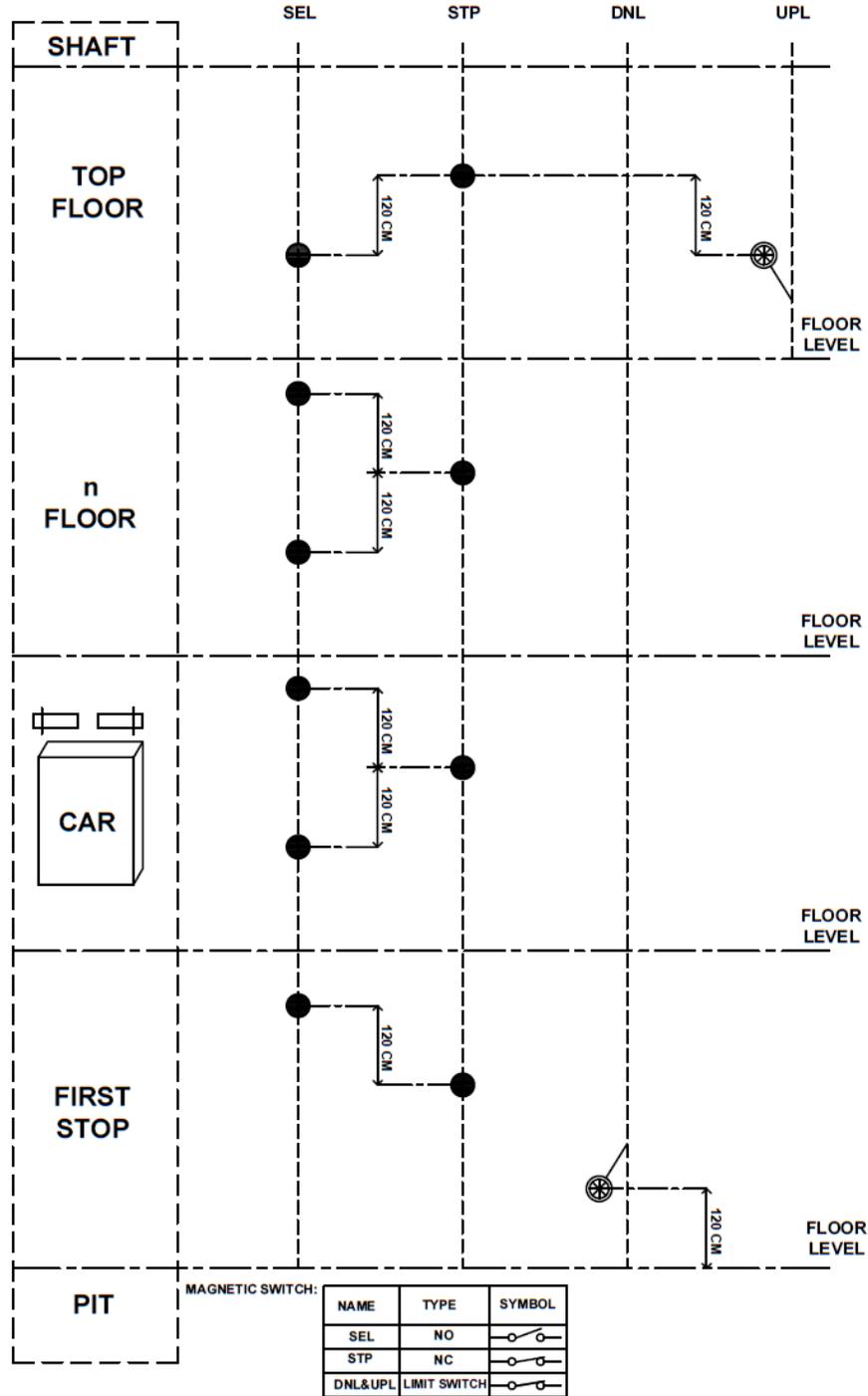
- يتم استخدام عدد (2) ريلاي 12V DC واستخدام نقطة VIP لتوصيل دائرة مفتاح SBP.
- يكون هذا المفتاح مثبت وموجود بعلبة الصيانة في البيير الخاصة بالقائم على التشغيل والتركيب.
- يقوم هذا المفتاح بغلاق كل دوائر الأمان بإستثناء الزحلقة Over Travel Limit Switch.
- يشترط لتفعيل هذا النظام وتشغيل مفتاح SBP سيتم غلق دوائر الأمان و تشغيل إشارة الصيانة وكذلك غلق نقطتي UPL و DNL لتمكين القائم على التشغيل بحرية الحركة على طول حركة البيير.
- يجب أن تكون جميع توصيلات دائرة مفتاح SBP في لوحة الكنترول لكلاً من M, DNL, UPL منفصلة بالتوازي مع أطرافهم النازلة إلى البيير.
- يجب الرجوع لبرنامج رقم (29) AUX2 CNFG وضبطه على وضع Safe By Pass.



شكل 22.0 – توصيل مفتاح Safety By Pass

3.19 ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات

- يوضح الشكل رقم 23.0 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 الأرضي والوقفه الاخيرة.
 - يتم تبديل السرعة في الأرضي والدور الأخير عن طريق نهايتي الاتجاه العلوية والسفلية.

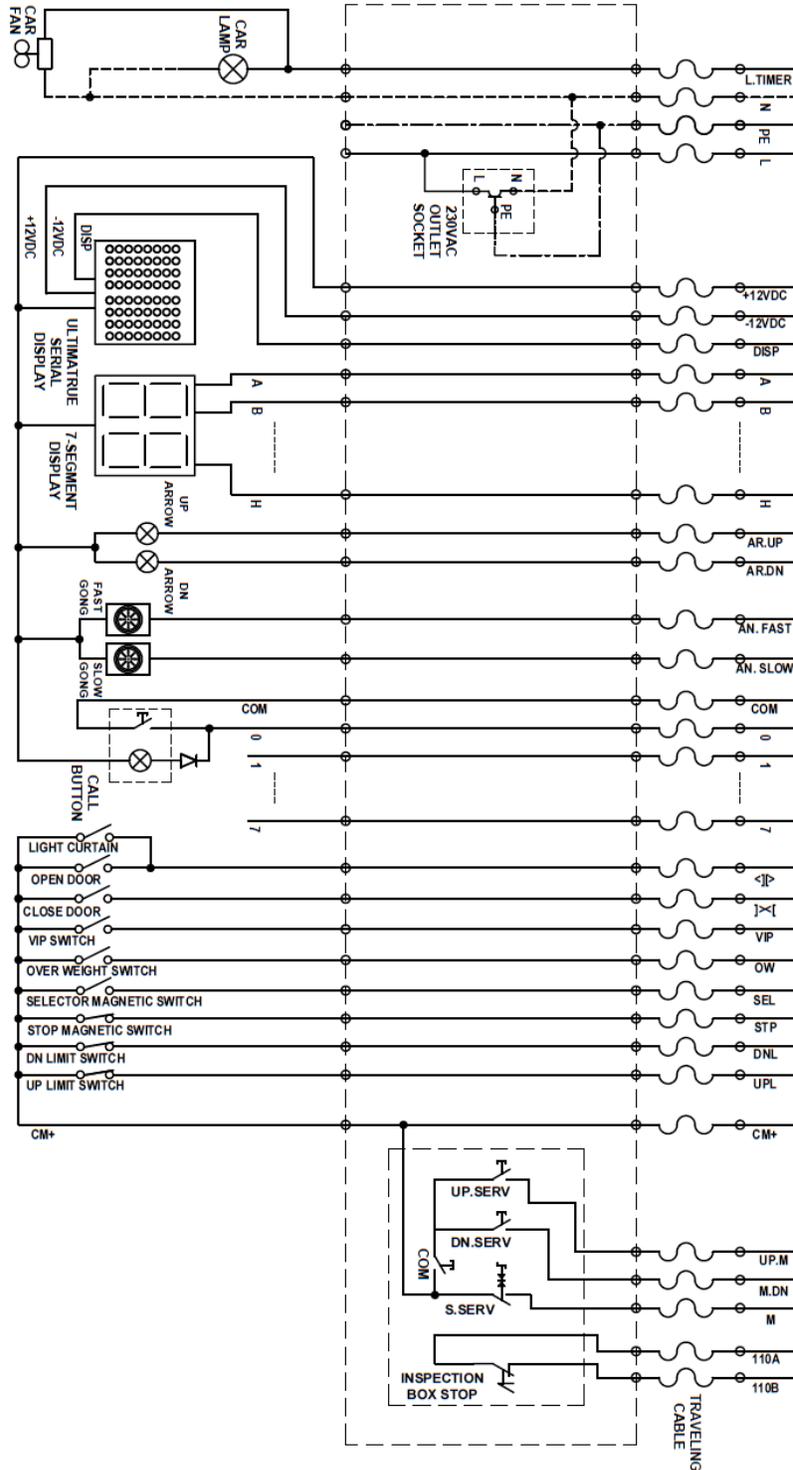


شكل 23.0 - ترتيب وضع الشرائح والمغناطيسات

3.20 توصيلات دوائر الكابينة

يتم توصيل أطراف البير كما هو موضح في الشكل رقم 24.0 .

- يوضح الشكل رقم 24.0 طريقة توصيل أطراف الكابل المرن بين كلاً من لوحة الكنترول الرئيسي والكابينة من الطلبات ، المبيئات ، علبة الصيانة ، إلى اخره.

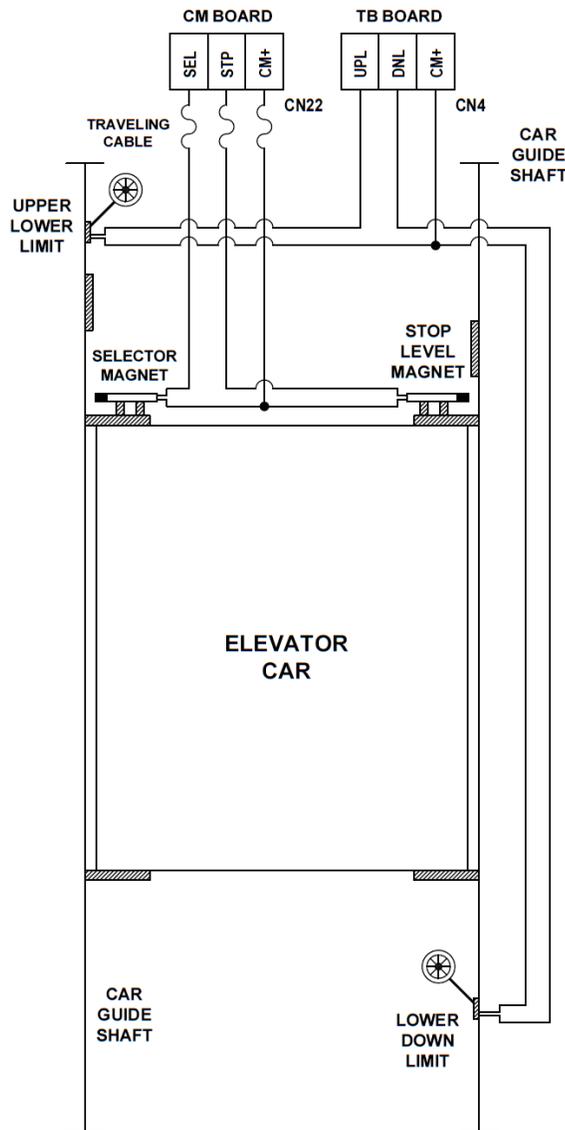


شكل 24.0 - توصيل دوائر الكابينة

4.0 التركيب والتوصيل لكارت الروتات CM-TB

4.1 توصيل المغناطيسات والنهائيات

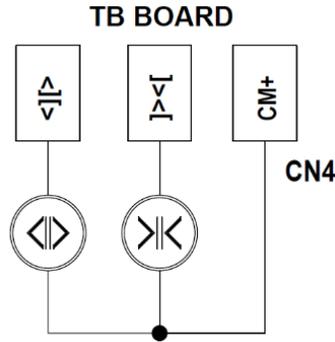
- يتم توصيل طرف SEL في روتة CN22 على كارت التحكم الرئيسي CM-8XP بطرف مغناطيس العد ، والذي يجب أن يكون من النوع NO Magnet Switch وهو الذي يقوم بعد الشرائح المغناطيسية للوصول للدور المطلوب.
- يتم توصيل طرف STP في روتة CN22 على كارت التحكم الرئيسي CM-8XP بطرف مغناطيس الإيقاف ، والذي يجب أن يكون من النوع NC Magnet Switch وهو المخصص لإيقاف الكابينة على مستوى الدور.
- يتم توصيل طرف UPL في روتة CN4 على كارت الروتات CM-TB بطرف نهاية الصعود ، والذي يجب أن يكون من النوع NC Limit Switch وهي المسئولة عن الانتقال الإجباري من السرعة السريعة إلى السرعة البطيئة في الدور الأخير.
- يتم توصيل طرف DNL في روتة CN4 على كارت الروتات CM-TB بطرف نهاية النزول ، والذي يجب أن يكون من النوع NC Limit Switch وهي المسئولة عن الانتقال الإجباري من السرعة السريعة إلى السرعة البطيئة في الدور الأرضي.
- يتم تغذية المغناطيسات والنهائيات من CM+ في روتة CN4.



شكل 25.0 - توصيل المغناطيسات والنهائيات

4.2 توصيل استعجالات الفتح والغلق

- يتم توصيل الطرف <]> إستعجال فتح الباب الأتوماتيك والذي يوصل بمفتاح أو زر الاستعجال على المفتوح NO والذي يكون موجود في لوحة تشغيل الكابينة (COP) ولا يستخدم إلا في حالة وجود الكابينة على مستوى نفس الدور.
- يتم توصيل الطرف [>< إستعجال غلق الباب الأتوماتيك والذي يوصل بمفتاح أو زر الاستعجال على المفتوح NO والذي يكون موجود في لوحة تشغيل الكابينة (COP) ولا يستخدم إلا في حالة وجود الكابينة على مستوى نفس الدور.
- يتم تغذية زري الاستعجالات من CM+ في روزنة CN4.

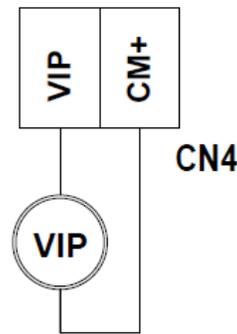


شكل 26.0 - توصيل استعجالات الفتح والغلق

4.3 توصيل مفتاح VIP

- يتم توصيل طرف VIP بمفتاح الـ VIP Selector Switch على المفتوح NO والذي يكون موجود في لوحة تشغيل الكابينة (COP).
- تفعيل خاصية الـ VIP Mode تجعل المصعد لا يقبل تسجيل طلبات داخلية الا طلب واحد فقط مع إلغاء اي طلبات اخرى مسجلة.
- عند تفعيل مفتاح VIP في لوحة الطلبات الداخلية (VIP=ON) أثناء الحركة لتنفيذ الطلبات المسجلة يقف المصعد بعد ما يتم تنفيذ أول طلب مسجل، يتم إلغاء باقي الطلبات المسجلة ويقوم بانتظار تسجيل دور المطلوب.
- في حالة تفعيل مفتاح VIP ووقوف الكابينة على دور ، تقوم الكابينة بانتظار تحديد وتسجيل أحد الطلبات الداخلية وتتحرك إليه على الفور ، وفي مثل هذه الحالة وكان باب من النوع الأوتوماتيك يظل الباب مفتوحا.
- عندما يتم إلغاء اشارة VIP ويتحول المفتاح على وضع OFF ترجع الكابينة الى العمل بشكل طبيعي.
- يتم تغذية مفتاح الـ VIP من CM+ في روزة CN4.
- من خلال برنامج رقم (29) في البرمجة المتقدمة يتم الاختيار بين تفعيل أو إلغاء خاصية VIP.

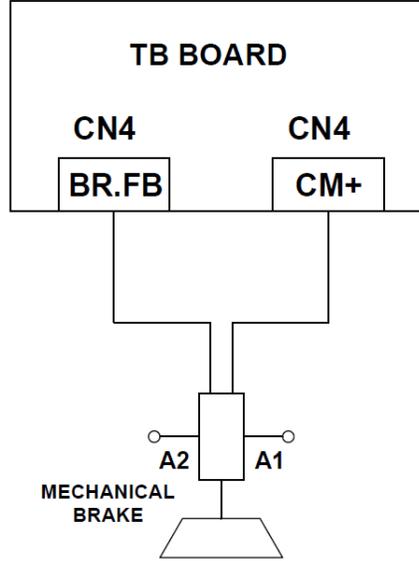
TB BOARD



شكل 27.0 - توصيل مفتاح VIP

4.4 توصيل فيد باك فرامل الماكينة

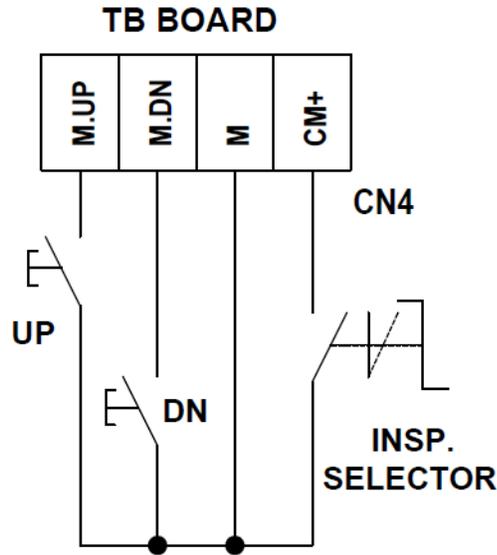
- يتم توصيل الطرف الأول من المايكرو سوتش الموجود بالفرامل الميكانيكية للماكينة على نقطة BR.FB في كارت الروزتات CM-TB.
- توصيل الطرف الآخر بنقطة CM+ في روزتة CN4.



شكل 28.0 – توصيل فيد باك فرامل الماكينة

4.5 توصيل أطراف الصيانة

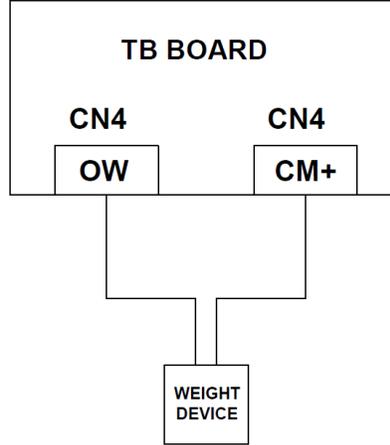
- تُمكن أطراف الصيانة فني المصعد من أن يقوم بتحريك المصعد في وضع الصيانة باستخدام ثلاثة أطراف وهم (M, M.UP, M.DN).
- حيث يتم توصيل طرف (M) بمفتاح سياليكتور الصيانة الموجود في علبة الصيانة.
- توصيل طرف (M.UP) بزر التحريك لأعلى والذي يكون على المفتوح (NO) وذلك في علبة الصيانة لتحريك الكابينة في إتجاه الصعود.
- توصيل طرف (M.DN) بزر التحريك لأسفل والذي يكون على المفتوح (NO) وذلك في علبة الصيانة لتحريك الكابينة في إتجاه النزول.
- يتم تغذية أطراف الصيانة من CM+ في روزة CN4.



شكل 29.0 - توصيل أطراف الصيانة

4.6 توصيل طرف الوزن الزائد

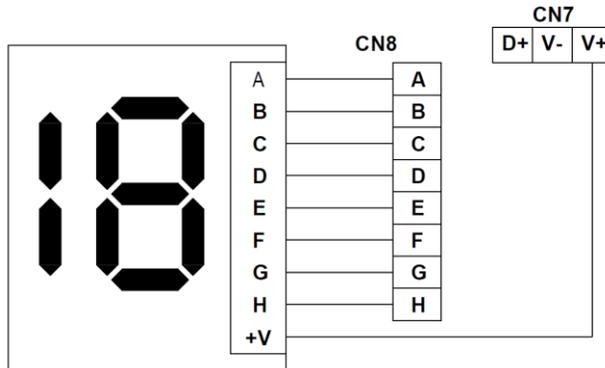
- يتم توصيل طرف (OW) الوزن الزائد على المفتوح (NO) بإشارة الوزن الزائد الموجودة في جهاز الحمولة. في حالة تفعيلها أو في حالة وجود أى وزن زائد في الكابينة لا تتمكن الكابينة من الحركة وتظل معطلة.
- كما يتم توصيل طرف تغذية من CM+ في روزة CN4.



شكل 30.0 – توصيل طرف الوزن الزائد

4.7 توصيل المئين السباعي 7-Segment

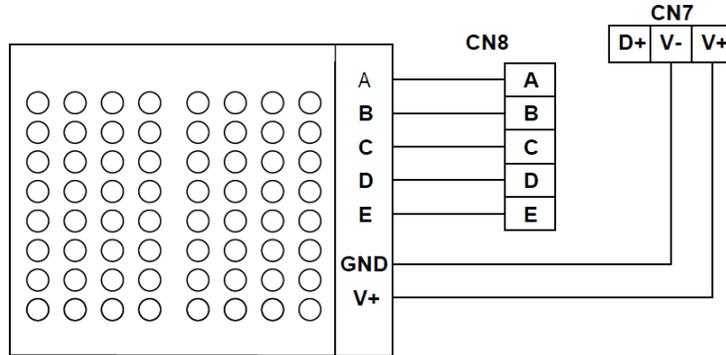
- تُوصَل أطراف المئين السباعي 7-Segment كما هو مبين بالشكل رقم 31.0.
- يتم توصيل الطرف الموجب للمئين السباعي 7-Segment (+12V) بالطرف (D+) في روزة CN7 في كارت الروزات.
- تُوصَل الأطراف A, B, C, D, E, F, G, H الموجودة على المئين السباعي 7-Segment بمثيلاتها من الأطراف الموجودة بروزة (CN8) على كارت الروزات.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.



شكل 31.0 – توصيل المئين السباعي 7-Segment

4.8 توصيل الميمين الثنائي Binary

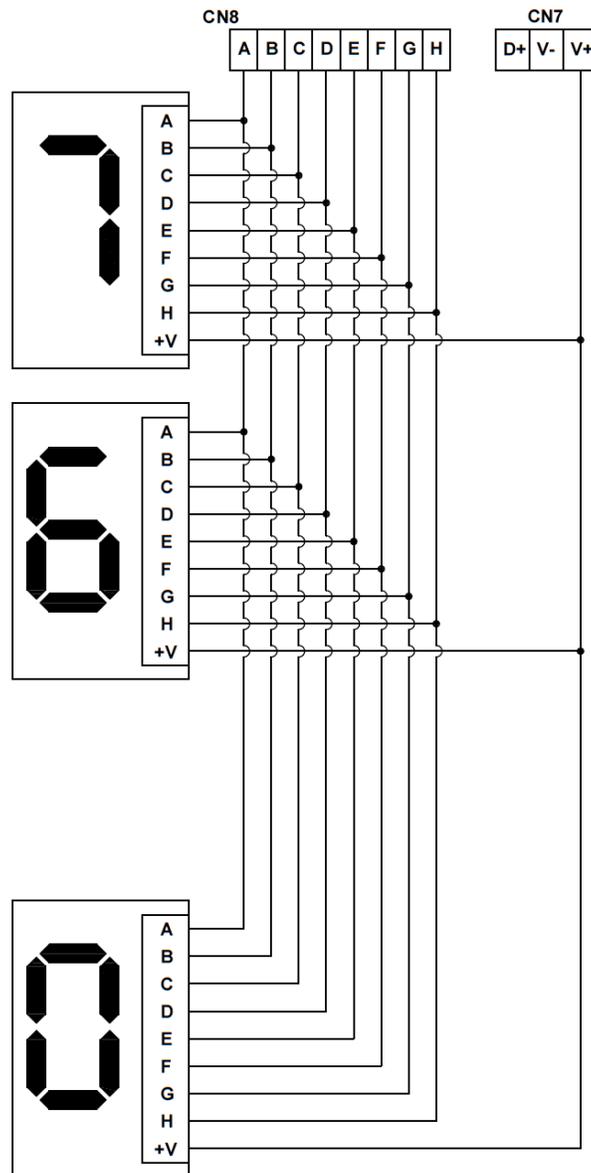
- تُوصَل أطراف الميمين الثنائي Binary كما هو مبين بالشكل رقم 32.0.
- يتم توصيل الطرف الموجب للميمين الثنائي Binary (+12V) بالطرف (V+) في روزتة CN7 في كارت الروزتات.
- يتم توصيل الطرف السالب للميمين الثنائي Binary (GND) بالطرف (V-) في روزتة CN7 في كارت الروزتات.
- تُوصَل الأطراف A, B, C, D, E الموجودة على الميمين الثنائي Binary بمثيلاتها من الأطراف الموجودة بروزتة (CN8) على كارت الروزتات.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف (GND) في روزتة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.
- يرجى الرجوع إلى جدول برمجة الميمين الثنائي لضبط وبرمجة ما يظهر على الميمين عند كل دور.



شكل 32.0 – توصيل الميمين الثنائي Binary

4.9 توصيل الميبن فردة لكل دور

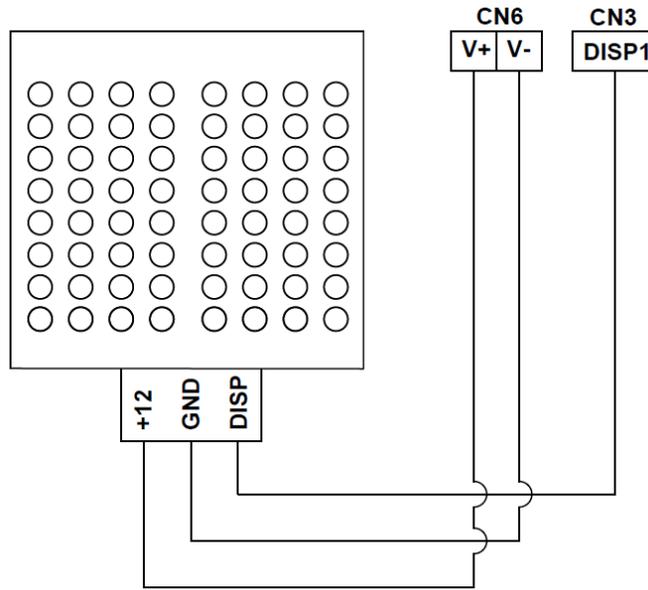
- يتم توصيل أطراف الميبن الفردة لكل دور كما هو موضح في شكل 33.0 بحد أقصى 8 وقفات.
- يتم توصيل الطرف الموجب للميبن الفردة لكل دور Floor Wire (+12V) بالطرف (D+) في روزتة CN7 في كارت الروزتات.
- تُوصَل الأطراف A, B, C, D, E, F, G, H الموجودة على الميبن بمشيلاتها من الأطراف الموجودة بروزتة (CN7) على كارت الروزتات.
- في حالة ما كانت عدد الوقفات أكبر من 8 بحد أقصى 12 وقفة يمكن زيادة عدد الميبنات لتصبح 12 مبيبن باستخدام الكارت الإضافي (XE) وذلك من خلال الخطوات التالية :
- تستخدم أطراف الطلبات الداخلية من (0-3) على الكارت الإضافي (XE) كطلبات داخلية للوقفات من (9-12).
- تستخدم أطراف الطلبات الخارجية من (0-3) على الكارت الإضافي (XE) كطلبات خارجية للوقفات من (9-12).
- تستخدم أطراف الطلبات الداخلية من (4-7) على الكارت الإضافي (XE) كأطراف الميبن فردة لكل دور للوقفات من (9-12).
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزتة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.



شكل 33.0 – توصيل الميبنات فردة لكل دور

4.10 توصيل المبين السريال (XD-S)

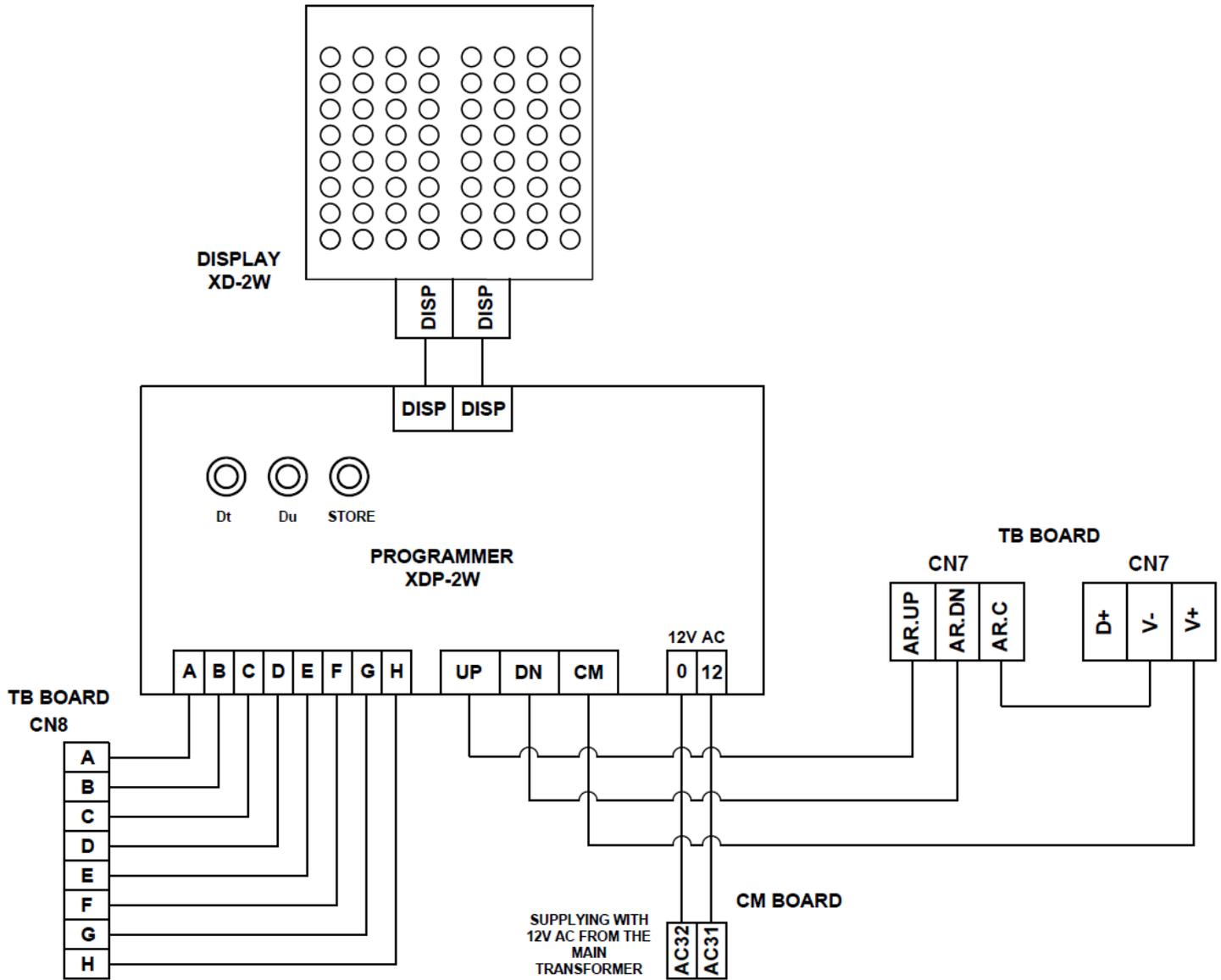
- يتم توصيل أطراف مابين السريال كما هو موضح في الشكل رقم 34.0.
- يمكن للمبين السريال (XD-S) أن يعمل في ذات الوقت مع المبين السباعي 7-Segment أو المبين البينارى (XD-B) أو المبين فردة لكل دور.
- توصيل الطرف الموجب (V+) إلى طرف الموجب (+12V) للمبين السريال (XD-S).
- يُوصَل الطرف السالب (V-) إلى طرف GND على المبين السريال (XD-S).
- يُوصَل طرف DISP (CN3) من على كارت الروزتات إلى طرف DISP على المبين السريال (XD-S).
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزتة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.



شكل 34.0 – توصيل المبين السريال

4.11 توصيل وبرمجة المبين بمبرمج (XDP-2W & XD-2W)

- يتيح هذا المبين إمكانية برمجة الأدوار بأي صيغة سواء كانت أرقام - حروف - رموز.
- كما يمكنه اظهار الأعطال مع عائلة كروت التحكم CM-8XP.
- يتم توصيل أطراف مبين بمبرمج كما هو موضح في الشكل رقم 35.0.
- يتم تغذية وحدة المبرمج XDP-2W بجهد 12V AC من المحول الرئيسي للكنترول.
- يتم توصيل الإشارات من A وحتى H بالترتيب بين كلا من وحدة المبرمج XDP-2W ومخارج المبين على روزة CN8 في كارت الرزوات.
- يتم توصيل مخارج الأسهم بين كلا من وحدة المبرمج XDP-2W ومخارج الأسهم على روزة CN7 في كارت الرزوات.
- يتم توصيل مخرج روزة DISP من وحدة المبرمج XDP-2W على روزة DISP في المبين XD-2W.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.



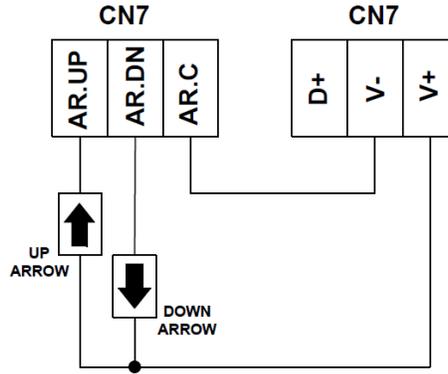
شكل 35.0 - توصيل المبين بمبرمج (XDP-2W & XD-2W)

طريقة برمجة المبين بمبرمج (XDP-2W & XD-2W)

- يتم إيقاف كابينة المصعد على مستوى الدور المراد برمجته.
- يتم الدخول على البرمجة الخاصة بوحدة المبرمج XDP-2W الضغط على زر Du, Dt معاً في وقت واحد.
- يتم استخدام زر Du لتغير قيمة الآحاد (الرقم الموجود في الخانة اليمنى لوحدة المبين XD-2W).
- يتم استخدام زر Dt لتغير قيمة العشرات (الرقم الموجود في الخانة اليسرى لوحدة المبين XD-2W).
- عند الإنتهاء يتم الضغط على زر Store.
- تحريك الكابينة لمستوى الدور التالي المراد برمجته.
- تكرار نفس الخطوات السابقة عند كل دور يراد برمجته.

4.12 توصيل أسهم الصعود والنزول

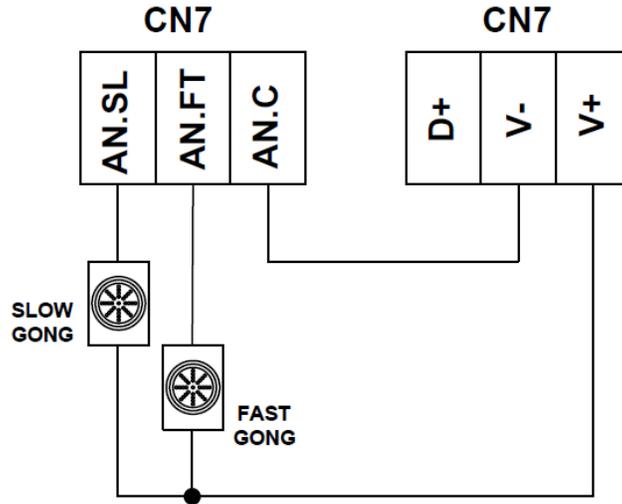
- تُوصَل أطراف أسهم الصعود والهبوط (Up and Down) كما هو موضح في شكل 36.0.
- توصيل طرف AR.UP بالطرف الأول لليد سهم الصعود ويوصل الطرف الثاني بطرف الموجب (V+) في روزة (CN7).
- توصيل طرف AR.DN بالطرف الأول لليد سهم النزول ويوصل الطرف الثاني بطرف الموجب (V+) في روزة (CN7).
- يوصل طرف AR.C بالطرف السالب (V-) في روزة (CN7).



شكل 36.0 – توصيل أسهم الصعود والنزول

4.13 توصيل جونج السريع والبطيء

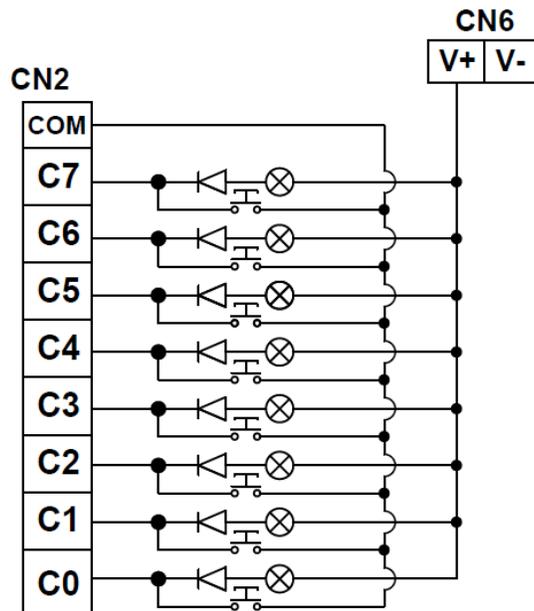
- تُوصَل أطراف جونج السريع وجونج البطيء كما هو موضح في شكل 37.0.
- توصيل طرف AN.FT بالطرف الأول لجونج السريع ويوصل الطرف الثاني لجونج السريع بطرف الموجب (V+) في روتة (CN7).
- توصيل طرف AN.SL بالطرف الأول لجونج البطيء ويوصل الطرف الثاني لوجن البطيء بطرف الموجب (V+) في روتة (CN7).
- يوصل طرف AN.C بالطرف السالب (V-) في روتة (CN7).



شكل 37.0 - توصيل جونج السريع والبطيء

4.14 توصيل الطلبات الداخلية

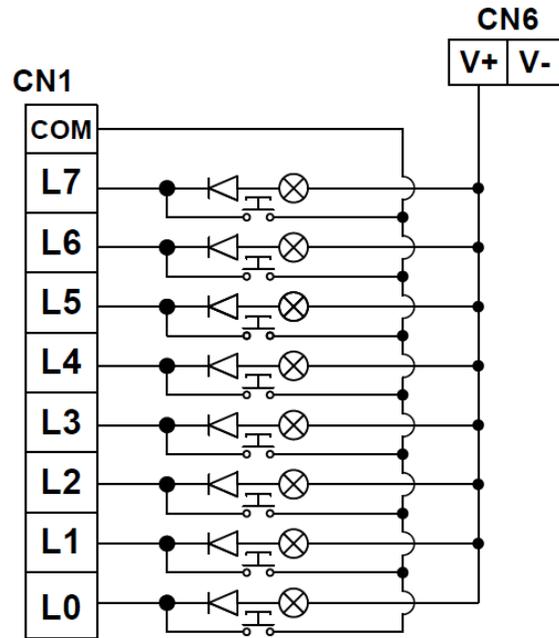
- تُوصَل أطراف الطلبات الداخلية كما هو مبين بالشكل رقم 38.0.
- توصيل الطرف الأول للمبة او ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) بالطرف الموجب (V+) في روزتة (CN6).
- يجب أن يوصل الطرف الثاني للمبة او ليد الزرار (Car Push Button Bulb) بطرف الطلب في روزتة الطلبات الداخلية (CN2) على كارت الروزتات مدموجاً مع احد طرفي كونتاكت الزرار (Car Push Button Contact).
- توصيل الطرف الثاني لكونتاكت زرار الطلب (Car Push Button Contac) بطرف COM (CN9) على كروت موديلات CM-8XP.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزتة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.
- يوصى باستخدام دايود 1A بين زر لمبة او ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) و (Car Push Button Contact) لتفادي حدوث اي رواجع والتي تحدث بسبب ال noise في الكابلات.



شكل 38.0 - توصيل الطلبات الداخلية

4.15 توصيل الطلبات الخارجية

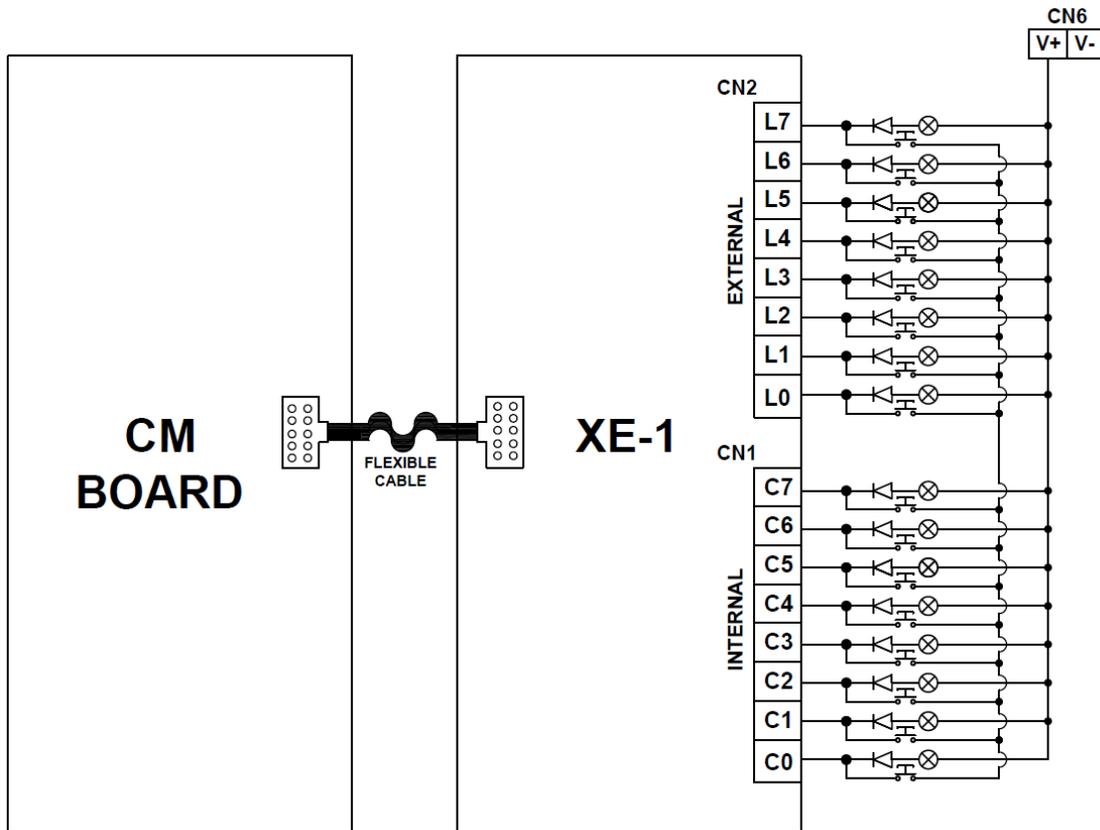
- تُوصَل أطراف الطلبات الخارجية كما هو مبين بالشكل رقم 39.0.
- توصيل الطرف الأول للمبة او ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) بالطرف الموجب (V+) في روزتة (CN6).
- يجب أن يوصل الطرف الثاني للمبة او ليد الزرار (Car Push Button Bulb) بطرف الطلب في روزتة الطلبات الخارجية (CN1) على كارت الروزتات مدموجاً مع احد طرفي كونتاكت الزرار (Car Push Button Contact).
- توصيل الطرف الثاني لكونتاكت زرار الطلب (Car Push Button Contac) بطرف COM (CN9) على كروت موديلات CM-8XP.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزتة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.
- يوصى باستخدام دايود 1A بين زر لمبة او ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) و (Car Push Button Contact) لتفادي حدوث اي رواجع والتي تحدث بسبب ال noise في الكابلات.



شكل 39.0 - توصيل الطلبات الخارجية

4.16 توصيل كارت الطلبات الإضافي XE

- في حالة ما كانت عدد الوقفات المستخدمة أكبر من 8 ووقفات يتم استخدام كارت الطلبات الإضافي XE.
- يتم الربط بين الكارت الإضافي وكارت التحكم الرئيسي CM-Series كما بالشكل التالي.
- توصيل الطرف الأول للمبة او ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) بالطرف الموجب (V+) في روزتة (CN6).
- يجب أن يوصل الطرف الثاني للمبة او ليد الزرار (Car Push Button Bulb) بطرف الطلب في روزتة الطلبات الداخلية (CN2) على كارت الروزتات مدموجاً مع احد طرفي كونتاكت الزرار (Car Push Button Contact).
- توصيل الطرف الثاني لكونتاكت زرار الطلب (Car Push Button Contac) بطرف COM (CN9) على كروت موديلات CM-8XP.
- يوصى بتوصيل الطرف السالب للبريدج (-12VDC) بطرف GND في روزتة (CN12) بكارت التحكم الرئيسي CM-8XP.
- يوصى باستخدام دايود 1A بين زر لمبة او ليد زرار الطلب (Car Push Button Bulb) و (Car Push Button Contact) لتفادي حدوث اي رواجع والتي تحدث بسبب ال noise في الكابلات.

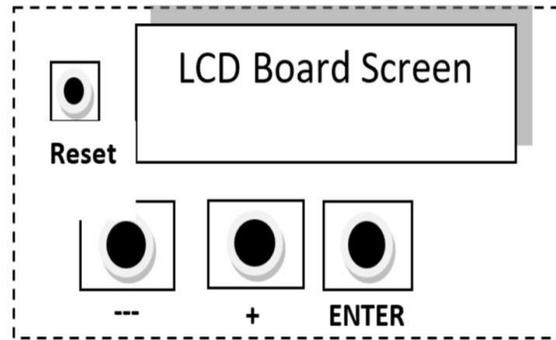


شكل 40.0 – توصيل كارت الطلبات الإضافي XE

- يتم الدخول على البرمجة باستخدام ال 4 أزرار ضغط الموجودين على كروت موديلات CM-8XP

الوصف	اسم الزر
للدخول على البرمجة والخروج منها	Reset
للدخول على البرمجة و خطوات البرمجة وتعديلها وحفظها	ENTER
للإنتقال بين خطوات البرمجة	+ or -

جدول 7.0 – وظيفة أزرار البرمجة



شكل 41.0 – 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 الثاني المعلومات التي تخص الانتاج ورقم الاصدار.
- تتضمن البرمجة الأساسية على بعض خطوات البرمجة بداية من برنامج رقم (1) وحتى برنامج (13).

ULTIMATRUE CM-16

G1 Y24M02 V1.1EN

- 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.

5.1 برنامج P1: تحديد عدد الأبواب العاملة Floor Number

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد عدد الوقفات العاملة (الأبواب) .

P1> Floor Number

- يمكن ضبط عدد الأبواب العاملة حتى 16 باباً (وقفَةً) .
- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة التالية :

Floor No: 7

- يمكنك تحديد عدد الأدوار من 0 إلى 16 فمثلاً إذا كان عدد الوقفات هو 8 فيتم ادخال رقم 7 .
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ ثم الانتقال لبرنامج اخر.

5.2 برنامج P2: تحديد نوع المبين Display Mode

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد نوع المبين المستخدم على النقاط من A وحتى H في كارت الروزات

P2> Display Mode

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

المبين السباعي

Type: 7 Segment

فردة لكل دور

Type: Floor Wire

مبين ثنائي

Type: Binary

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ.
- عند اختيار أي نوع من هذه المبينات المذكورة ستظهر الشاشة التالية:

قطبية إشارات خرج الكارت سالبة

Polarity: Negative

قطبية إشارات خرج الكارت موجبة

Polarity: Positive

- اضغط على (+) أو (-) لاختيار نوع الخرج المطلوب حسب نوعية المبين.
- عند اختيار المبين السباعي 7-Segment أو الثنائي Binary سواء كان نوعه قطبية إشارات موجبة أو سالبة ، بعد الضغط على ENTER ستظهر الشاشة الآتية:

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 :

'0', '1', '2', '3', '4', '5', '6', '7', '8', '9', 'F', 'G', 'P', '-' or 'space' (فراغ)

- 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 (-) في حالة الرغبة في إعادة الضبط لنفس الدور.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من كل الأدوار.

5.3 برنامج P3: المبين السريال XD-S (SER. Display)

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

P3> SER. Display

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 بخلاف الأرقام.
- اضغط على ENTER للدخول على هذا البرنامج أو (- or +) لاختيار برنامج اخر.

Floor 0: 0

- يمكن تغيير الأرقام (الأول والثاني) إلى أرقام أو حروف أو علامات.
- 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 (-) في حالة الرغبة في إعادة الضبط لنفس الدور.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من كل الأدوار.

5.4 برنامج P4: اختيار نوع الباب Door Type

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد نوع الباب المناسب والمستخدم في المصعد.

P3> Door Type

- يعد هذه البرنامج مخصص لمخرج تشغيل الباب بروزته CN8 وهو يعتبر الباب الرئيسي للكابينة.
- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- لاختيار نوع الباب قم بالضغط على + أو - واختيار نوع الباب مما يلي:

عادي (يدوي مفصلي)

Door: Manual

نصف أوتوماتيك

Door: Semi-Automatic

ملاحظة : Semi-Automatic تعني أن الباب الداخلي للكابينة من النوع الأتوماتيك (الذي يعمل بإشارات غلق وفتح والباب) ، الخارجي للمصعد من النوع العادي (اليدوي المفصلي) الذي يعمل بكامة 60V DC.

أوتوماتيك تجرّيش مقفول

Door: Wait-Close

أوتوماتيك تجرّيش مفتوح

Door: Wait-Open

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

ملاحظات:

- باب نصف أوتوماتيك Semi-Automatic تعني أن الباب الداخلي للكابينة من النوع الأتوماتيك (الذي يعمل بإشارات غلق وفتح والباب) ، الخارجي للمصعد من النوع العادي (اليدوي المفصلي) الذي يعمل بكامة 60V DC.
- في حالة ما تم اختيار الباب نصف أوتوماتيك سيكون توصيل الباب الأتوماتيك الداخلي من مخرج CN8 بالأطراف (COM, NO, NC) وتوصيل الباب العادي الخارجي من مخرج CN6 بالأطراف (COM, CLS).
- في حالة اختيار نوع الباب من النوع الأتوماتيك سواء كان تجرّيش على المقفول Wait-Close أو تجرّيش على المفتوح Wait-Open يكون توصيل إشارات تشغيل الباب من مخرج CN8 بالأطراف (COM, NO, NC).
- في حالة ما إذا كانت الكابينة بمدخلين يتم استخدام مخرج CN8 لتشغيل إشارات الباب الأول (Main Door) واستخدام مخرج CN6 لتشغيل إشارات الباب الثاني (Aux Door).
- بالإضافة إلى بعد اختيار نوع الباب من هذا البرنامج أوتوماتيك مقفول Wait-Close أو أوتوماتيك مفتوح Wait-Open - يرجى الرجوع لبرنامج رقم 32 في البرمجة المتقدمة Door Mapping لتحديد واختيار الأدوار التي ستعمل عندها أي باب من مدخلي الكابينة.

5.5 برنامج P5: اختيار نظام تشغيل المصعد System Type

- يستخدم هذا البرنامج لاختيار نظام تشغيل المصعد.

P4> System Type

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

- اضغط على (+) أو (-) لاختيار نظام التشغيل المناسب.

ماكينة سرعة واحدة (نظام كونتاكتورات)

ماكينة سرعتين (نظام كونتاكتورات)

System: One Speed

System: Two Speed

ماكينة سرعة / سرعتين (نظام انفرتر)

System: Inverter

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

ملاحظة:

- عند تشغيل واختيار نظام متعدد السرعات (إنفرتر) يعمل ريلاي JOG كريلاي لتشغيل إشارة الصيانة Inspection في الانفرتر، ويتم استخدام الطرفين (Com, NO).

5.6 برنامج P6: اختيار نوع التجميع Collective

- يستخدم هذا البرنامج لاختيار نوع التجميع.

P6> Collective

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بعد الدخول على البرنامج اضغط (+) أو (-) لاختيار نوع التجميع المناسب من الأنواع التالية:

Collective: Down Coll

- يقوم هذا النوع بتجميع الطلبات الخارجية في اتجاه النزول ، أي أن أولوية تنفيذ الطلبات تكون للطلبات الداخلية للكابينة ، ثم تقوم بتلبية الطلبات الخارجية تنازلياً من أعلى طابق لأقل طابق.

Collective: Semi Coll

- يقوم هذا النوع بتجميع الطلبات الخارجية في اتجاه النزول والصعود ، أي أن الكابينة تقوم بتلبية الطلبات الخارجية حسب اتجاه حركتها فتقوم بتلبية الطلبات الداخلية والخارجية معاً في وقت واحد حسب اتجاه حركتها.

Collective: A.P.B

- هو اختصار Automatic Push Button ويعني هذا النوع أن الكابينة لا تقبل تسجيل الا طلب واحد فقط سواء كان طلب داخلي أو طلب خارجي ولا تقبل أي طلب آخر إلا بعد تنفيذ الطلب الأول.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ ، ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

5.7 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.
- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

Wait time: 4

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

5.8 برنامج P8: زمن عمل الكامرة CAM Time

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد زمن الانتظار بين بداية شد الكامرة وغلق الكالون ويختص بمخرج CN8.

P8> CAM TIME

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

Cam Time: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 2 إلى 20 ثواني.

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

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

Cam Open: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 2 إلى 60 ثواني.

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

وبعد ذلك ستظهر الشاشة الآتية وهو زمن غلق الباب الأتوماتيك .

Cam Close: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 2 إلى 60 ثواني.

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

5.9 برنامج أقصى زمن للسرعة البطيئة Slow Time

- يستخدم هذا البرنامج في تحديد أقصى زمن تتحرك به الكابينة بالسرعة البطيئة وبعد انتهائه يتم إيقاف الكابينة أوتوماتيكياً.

P9> SLOW TIME

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 2 إلى 45 ثانية.

Slow Time: 8

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

5.10 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.

P10> FAST TIME

ملاحظات:

- في حالة عدم وجود نبضات من شرائح السيليكتور أو شرائح الإيقاف يمكن لبرنامج Fast Time أن يعمل على إيقاف الماكينة وكذلك أي عمليات تشغيل تخص كارت التحكم حتى يتم حل المشكلة.
- في حالة وجود نبضات مغناطيس 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.
- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بعد الضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Fast Time: 15

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 4 إلى 90 ثانية.
- بالضغط على ENTER سيتم دخولك على برنامج ال 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.

- في حالة إختيارك ON تفعل هذه الخاصية وتعمل الكابينة ويعود الكارت لوضع التشغيل الطبيعي بالدخول في وضع الصيانة أولاً ثم الخروج منه.

Supervisor

1 ON

ملاحظات:

- عند تفعيل خاصية Supervisor على وضع ON فإن كارت التحكم يمنع المصعد من العمل حتى في حالة عمل Reset للكارت (فصل الكهرباء وإعادة تشغيلها) مع ظهور عطل Fast time على شاشة الكارت.
- للخروج من وضع Supervisor في حالة تفعيله والعودة لوضع التشغيل الطبيعي لابد أن يدخل الكارت في 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 طبيعي مرة أخرى.
- عندما تكون خاصية Supervisor على الوضع OFF يعود الكارت لوضع التشغيل الطبيعي بمجرد عمل Reset للكارت.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ والانتقال إلى برنامج اخر.

5.11 برنامج P11: زمن إنارة الكابينة Lamp Time

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

P11> LAMP TIME

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 1 إلى 90 ثانية.

Lamp Time: 8

- اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

5.12 برنامج P12: مرتب الثلاث فازات Three 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 CM-8XP دون الحاجة إلى إستخدام مكونات أو دوائر خارجية.
- كما يسمح هذا البرنامج بمراقبة الثلاثة فازات أثناء عملية التشغيل ويسمح للمصعد بأن يعمل بشكل طبيعي في حالة إنعكاس الفازات بدون أى عمليات إضافية خارجية. يمكن تفعيل أو إلغاء هذه الخاصية من خلال البرمجة.
- في حالة إستخدام الأبواب الأوتوماتيك ثلاثة فازات سيكون هناك حاجة إلى إستخدام كارت خارجي لتصحيح الفازات.

P12> Ph. SEQ/FAIL

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- 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.

5.13 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 المكونة 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 أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تشغيل الخاصية على وضع ON أو إلغائها على وضع OFF.

Keycode

0 OFF

Keycode

1 ON

- 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 السرى ضمن نطاق أرقام الأدوار العاملة على كارت التحكم.

الدخول على البرمجة المتقدمة

- اضغط على زر RESET لمدة ثانيتين ثم اضغط على ENTER أثناء ظهور شاشة الترحيب الموضحة بالشكل.
- يتضمن السطر الثاني المعلومات التي تخص الانتاج ورقم الاصدار.
- تتضمن البرمجة المتقدمة على جميع خطوات البرمجة بداية من برنامج رقم (1) وحتى برنامج (32).

ULTIMATRUE CM-16

G1 Y24M02 V1.1EN

- 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.

6.1 برنامج P14: عدد مرات محاولات غلق الباب Close Trials

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

P14> CAM TRIALS

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بعد الضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Trials Num: 0

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد عدد المحاولات من (0) وحتى (10).
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفاظ ثم الإنتقال إلى برنامج اخر .

ملحوظة

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

6.2 برنامج P15: زمن الشوكة Fork Time

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

ملاحظات:

- في حالة الأبواب العادية التي تعمل بكامة Retiring Cam يمكن ضبط قيمة زمن الشوكة من 10 ثوانٍ إلى 249 ثانية ، بعد إنتهاء هذا الوقت يقوم كارت الكنترول بإلغاء كافة الطلبات.
- في حالة الأبواب الأوتوماتيك يمكن استخدام نقطة Fork على إعتبار كونها نقطة كالون إضافية للباب الأتوماتيك الداخلى.
- يوصى بتوصيل نقطة FRK (موديول دوائر الأمان) بطرف SAF+ في حالة عدم الرغبة في استخدامها في حالة الأبواب الأتوماتيك .

P15> FORK TIME

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- اضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Fork Time: 240 Sec
1 ON

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن من 10 ثوان وحتى 249 ثانية.
- في حالة الرغبة في الغاء الخاصية وضبطها على وضع OFF يتم الضغط على (+) لزيادة العداد عن 249 ثانية ، فيتحول العداد إلى XXX وقتها ستلغى الخاصية.

Fork Time: XXX Sec
1 OFF

- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ والانتقال لبرنامج اخر.

6.3 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.
- لالغاء التجريش يتم اختيار الزمن بقيمة اكبر من 29 دقيقة حينها ستظهر كلمة OFF على الشاشة.

P16> PARK TIME

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- عند الضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية :

Park time: XX

0 OFF

- اضغط على (-) لتفعيل الخاصية ومن ثم اضغط على (+) أو (-) لتغيير وضبط الزمن.
- يتم تحديد زمن التجريش من دقيقة إلى 29 دقيقة.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ.

Park Time: 29

1 ON

- في حالة ضبط زمن للجراج ستظهر شاشة إدخال الدور المطلوب للجراج.

Park Floor: 0

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد دور الجراج.
- اضغط على ENTER بعد الاختيار للحفظ والانتقال لبرنامج اخر.

ملاحظة:

- في حالة الرغبة في الغاء الخاصية وضبطها على وضع OFF يتم الضغط على (+) لزيادة الزمن عن 29 دقيقة ، فيتحول الزمن إلى XX وقتها ستلغى الخاصية.

6.4 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.

P17> OPER.TIMEOUT

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بعد الضغط على ENTER للدخول يتم الضغط على (+) أو (-) للاختيار مما يلي:
- 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 إيقاف عداد الزمن وإلغاء 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.

6.5 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 أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط 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.

6.6 برنامج P19: تغيير الرقم السري Set Password

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

P19> SET PASSWORD

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

BASIC PASSWORD

>>00000<<

- تستخدم هذه الشاشة لتغيير الرقم السري للبرمجة الأساسية.
- اضغط على (+) أو (-) لتغيير الرقم الأول.
- اضغط على ENTER للحفظ والانتقال إلى الرقم الثاني.
- اضغط على ENTER للحفظ والانتقال إلى الرقم الثالث.
- تكرار الخطوات السابقة حتى يتم الانتهاء من إدخال الرقم بالكامل.
- عند الانتهاء من إدخال الرقم بالكامل تظهر كلمة Store في النهاية.

BASIC PASSWORD

>>00000<<Store

- اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى ضبط الرقم السري للبرمجة المتقدمة.

بعد ذلك ستظهر الشاشة التالية:

ADVANCED PASSWORD

>>00000<<

- تستخدم هذه الشاشة لتغيير الرقم السري للبرمجة المتقدمة.
- كرر نفس الخطوات المذكورة مسبقاً في تغيير الرقم السري البرمجة الأساسية.
- عند الانتهاء من إدخال الرقم بالكامل تظهر كلمة Store في النهاية.

ADVANCED PASSWORD

>>00000<<Store

- اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.7 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 او الخارجية كلاً على حده ، بحيث لا يستجيب الكارت عند تسجيل هذه الطلبات الداخلية أو الخارجية ويمكن إعادة تفعيل هذه الطلبات مرة أخرى من نفس الخاصية. ملاحظة:

- 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 في كارت التحكم.

P20> ACTIVE FLOOR

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

أولاً برمجة الطلبات الخارجية External Landing Calls

- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Floor 0: External

0 ON

Floor 0: External

1 OFF

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

Floor 0: External

Press Code ...

- يتم الضغط على (+) مع (-) في نفس الوقت لتأكيد الاختيار.
- اضغط على ENTER لبرمجة الدور التالي.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من جميع الأدوار.
- في النهاية اضغط على ENTER للحفظ والانتقال لضبط برمجة الطلبات الداخلية.

ثانياً برمجة الطلبات الداخلية Internal Car Calls

- بعد ضبط برمجة لطلبات الخارجية وبالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Floor 0: Internal
0 ON

Floor 0: Internal
1 OFF

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

Floor 0: Internal
Press Code ...

- يتم الضغط على (+) مع (-) في نفس الوقت لتأكيد الاختيار.
- اضغط على ENTER لبرمجة الدور التالي.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من جميع الأدوار.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.8 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 لابد 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 أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Lock Error:

0 OFF

Lock Error:

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.

6.9 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 أى عبث يقوم به أى من ركاب المصعد بحيث لا يقبل تسجيل عدد طلبات داخلية أكثر من العدد المحدد.

P22> MAX CALLS

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

MAX CALLS: 0

- توضح هذه الشاشة أن الخاصية غير مفعلة وهي في وضع OFF.
- اضغط على (+) أو (-) لتفعيل الخاصية على وضع ON واختيار أقصى عدد لتسجيل الطلبات بداية من الرقم (1) وحتى (أقصى طلب).
- في حالة اختيار أقصى عدد لتسجيل للطلبات الداخلية في الرحلة وهو مثلا 3 ستكون شاشة الكارت كمال يلي:

MAX CALLS: 3

- هذه الشاشة تعني أن كارت التحكم لا يقبل تسجيل طلبات داخلية إلا عدد 3 وقفات فقط.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

ملاحظة:

- في حالة الرغبة في إلغاء الخاصية وجعلها في وضع OFF يتم كتابة القيمة ب (0) ، حينها ستلغى الخاصية وتكون في وضع OFF.

6.10 برنامج P23: برنامج AUX1 CNFG لاستخدام نقطة CONT

- تتيج موديلات كارت تحكم CM-8XP Series تخصيص نقطة توصيل CONT في كارت التحكم وتشغيلها بأكثر من وظيفة.
- من خلال برنامج رقم (23) في البرمجة المتقدمة يتم تشغيل نقطة CONT بأي من الوظائف التالية:
 - استخدام نقطة CONT كنقطة توصيل نظام الحريق Fire.
 - استخدام نقطة CONT كنقطة فيد باك من كونتاكتورات الحركة Contactor FDBK.
 - استخدام نقطة CONT كنقطة فيد باك من الانفرتر Inverter FDBK.

P23> AUX1 CNFG

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

أولاً استخدام نقطة CONT كنقطة توصيل نظام الحريق Fire

- بالضغط على ENTER للدخول على برنامج رقم (23) AUX1 CNFG ستظهر الشاشة الآتية:

AUX1 CNFG
0 Fireman

- يمكن من خلال هذا البرنامج تفعيل أو تعطيل الإجراءات و التحركات التي يقوم بها كارت التحكم في حالة وجود إشارات إنذار الحريق.
- بالإضافة إلى إمكانية تحديد الدور الذي سيتم التوجه إليه أوتوماتيكياً في حالة وجود حريق.

- اضغط على ENTER لتأكيد تخصيص وتفعيل برنامج الحريق ستظهر الشاشة الآتية:

Fireman
0 OFF

- اضغط على (+) لاختيار تفعيل الخاصية وجعلها على وضع ON كما بالشاشة التالية:

Fireman
1 ON

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

Fireman Press Code ...

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

- ستظهر شاشة ضبط رقم الدور المراد توجه الكابينة نحوه عند حدوث حريق.

Fire Floor: 0

- يتم استخدام (+) و(-) لاختيار الدور المطلوب توجه نحوه في حالة حدوث حريق.

- في حالة الرغبة في الغاء تفعيل نظام الحريق يتم اختيار الوضع OFF.

- عند الانتهاء اضغط على ENTER للحفاظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

ثانياً استخدام نقطة CONT كنقطة فيد باك من كونتاكتورات الحركة Contactor FDBK

- بالضغط على ENTER للدخول على برنامج رقم (23) AUX1 CNFG ستظهر الشاشة الآتية:

AUX1 CNFG	
0	Fireman

- اضغط على (+) لاختيار تخصيص وتفعيل برنامج فيد باك من كونتاكتورات الحركة Contactor FDBK ستظهر الشاشة الآتية:

AUX1 CNFG	
1	CNTC FB

- عند الانتهاء اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار والحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

ملاحظة:

- لتفعيل برنامج فيد باك من كونتاكتورات الحركة Contactor FDBK يجب التأكد من اختيار نظام التشغيل سرعتين أو Two Speed وذلك من خلال برنامج رقم (5) System Type.

ثالثاً استخدام نقطة CONT كنقطة فيد باك من الانفتر Inverter FDBK

- بالضغط على ENTER للدخول على برنامج رقم (23) AUX1 CNFG ستظهر الشاشة الآتية:

AUX1 CNFG	
0	Fireman

- اضغط على (+) لاختيار تخصيص وتفعيل برنامج فيد باك من الانفتر Inverter FDBK ستظهر الشاشة الآتية:

AUX1 CNFG	
2	INVR FB

- عند الانتهاء اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار والحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

ملاحظة:

- لتفعيل برنامج فيد باك من الانفتر Inverter FDBK يجب التأكد من اختيار نظام التشغيل انفتر أو Inverter وذلك من خلال برنامج رقم (5) System Type.

في حالة الرغبة في الغاء تخصيص نقطة CONT لأي من الثلاث وظائف التي ذكرت يتم الدخول على برنامج رقم (23) واختيار وضع Fire وجعله على وضع OFF.

AUX1 CNFG	
0	Fireman

- اضغط على ENTER للتأكيد ومن ثم اختيار وضع OFF كما هو بالشاشة التالية:

Fireman	
0	OFF

- عند الانتهاء اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار والحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.11 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 أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Press Code ...

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

Press Code ...

FACTORY SET OK

- عند الانتهاء اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.12 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 أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط 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 الانتهاء اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.13 برنامج P26: برنامج التحكم في صيانة المصعد (Service Control (Inspection Mode)

- يُمكن هذا البرنامج المستخدم من التحكم في المصعد في وضع الصيانة باستخدام أزرار البرمجة على كارت التحكم.

P26> SERVICE CTRL

ملاحظة:

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

طريقة التحكم:

- يستخدم زر (+) لتحريك الكابينة في اتجاه الصعود.
- يستخدم زر (-) في تحريك الكابينة في اتجاه النزول.
- يستخدم كلاً من زر ENTER و زر RESET في الخروج من هذا الوضع.
- يوجد طريقتين لتفعيل وضع استخدام أزرار الكارت لتشغيل النظام في وضع الصيانة باستخدام أزرار البرمجة.

الطريقة الأولى:

- عن طريق تفعيل وضع التحريك صيانة باستخدام أزرار البرمجة من خلال تفعيل برنامج (26) من البرمجة المتقدمة.
- اضغط على ENTER للدخول على برنامج (26) في البرمجة المتقدمة 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	::
ERR:	SERV 8		

الطريقة الثانية:

عن طريق الضغط على ENTER و (+) معاً وذلك خلال وضع التشغيل العادي Normal Mode وبعدها ستظهر الشاشة التالية:

F2	S4	::
ERR:	SERV 8		

في كلا الطريقتين بعد تفعيلهما يتم عمل ما يلي:

- 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 أو الضغط على RESET أو تفعيل وضع الصيانة من مفتاح علبة الصيانة باليبر.
- حينها سيرجع كارت التحكم لوضع التشغيل العادي Normal Mode كما بالشاشة التالية:

F2	S4	::
	NORM		

ملاحظات:

- عند تفعيل هذا الوضع وكان نظام التشغيل مُضببط من برنامج رقم (5) على Two Speed أو سرعتين ، فسيعمل ريلاي Slow بالإضافة إلى ريلاي الاتجاه المراد التحريك فيه.
- عند تفعيل هذا الوضع وكان نظام التشغيل مُضببط من برنامج رقم (5) على Inverter أو انفرتير ، فسيعمل ريلاي Jog بالإضافة إلى ريلاي الاتجاه المراد التحريك فيه.
- عند تفعيل هذا الوضع وكان نظام التشغيل مُضببط من برنامج رقم (5) على One Speed أو سرعة واحدة ، فسيعمل ريلاي Slow الاتجاه فقط المراد التحريك فيه.

6.14 برنامج P27: برنامج الوصول الآمن Safe Landing

- يتيح من خلال هذا البرنامج الوصول الآمن للكابينة على مستوى أقرب دور عند حدوث خلل في عداد السيليكتور.

P27> SAFE LANDING

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل برنامج الوصول الآمن وجعله على وضع ON أو إلغاءه وجعله على وضع OFF.

Safe Landing

0 OFF

Safe Landing

0 ON

- اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.15 برنامج P28: برنامج حماية الموتور Motor Safety

- يتيح برنامج حماية الموتور الأداء الذي يقوم به كارت CM-8XP Series في حالة فصل للأوفرلود الحراري أو الالكتروني الذي يتم تركيبهم على كونتاكتورات الحركة في نظام السرعتين والسرعة الواحدة ، أو في حالة فصل طرفي الترميك الخاص بموتور الماكينة PTC.
- كذلك يمكن من خلاله الاختيار بين إيقاف الماكينة فور حدوث العطل أو تحريكها لمستوى أقرب دور في خلال زمن لا يتعدى 5 ثوان.
- كذلك يتيح ضبط الزمن الذي بعد انقضائه يقوم كارت التحكم بإرجاع النظام للخدمة مرة أخرى بعد حدوث العطل.
- يتعلق تفعيل برنامج حماية الموتور بنقطة MTR و كذلك نقطتي THM في كارت التحكم CM-8XP Series.

P28> MOTOR SAFETY

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بعد الضغط على ENTER ستظهر الشاشة التالية:

Protect Mode

OVLD or PTC

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل برنامج حماية الموتور OVLD/PTC أو إلغاءه وجعله على وضع OFF.

Protect Mode

OVLD or PTC

Protect Mode

0 OFF

- اضغط ENTER لتفعيل برنامج حماية الموتور OVLD/PTC وبعد ذلك ستظهر الشاشة التالية:

تحريك الكابينة لمستوى أقرب دور

Action: STOP

Next Call

إيقاف الكابينة فوراً

Action: STOP

Immediate

- اضغط على (+) أو (-) لاختيار الأداء الذي يقوم به برنامج حماية الموتور بين إما تحريك الكابينة لمستوى أقرب دور أو إيقاف الكابينة فوراً.
- اضغط ENTER بعد الاختيار ستظهر الشاشة التالية:

Recovery: 30

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن الذي بعد انتهائه يقوم كارت التحكم بإرجاع النظام للخدمة مرة أخرى بعد حدوث العطل.
- يمكن ضبط هذا الزمن من 10 إلى 60 ثانية.
- اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.16 برنامج P29: برنامج AUX2 CNFG لاستخدام نقطة VIP

- تتيح موديلات كارت تحكم CM-8XP Series تخصيص نقطة توصيل VIP في كارت التحكم وتشغيلها بأكثر من وظيفة.
- من خلال برنامج رقم (29) في البرمجة المتقدمة يتم تشغيل نقطة VIP بأي من الوظائف التاليتين:
- استخدام نقطة VIP كنقطة توصيل لمفتاح VIP في لوحة تشغيل الطلبات COP.
- استخدام نقطة VIP كنقطة توصيل لمفتاح Safety By Pass الموجودة بعلبة تشغيل الصيانة.

P29> AUX2 CNFG

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

أولاً استخدام نقطة VIP كنقطة لمفتاح VIP في لوحة تشغيل الطلبات COP

- بالضغط على ENTER للدخول على برنامج رقم (23) AUX1 CNFG ستظهر الشاشة الآتية:

AUX2 CNFG

VIP

- تعني هذه الشاشة أن الخاصية مفعلة لتشغيل مفتاح VIP على نقطة VIP بكارت الروزقات.
- اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار.

ثانياً استخدام نقطة VIP كنقطة لمفتاح Safet By Pass

- بالضغط على ENTER للدخول على برنامج رقم (23) AUX1 CNFG ستظهر الشاشة الآتية:

AUX2 CNFG

VIP

- اضغط على (+) لاختيار تخصيص وتفعيل برنامج توصيل مفتاح Safety By Pass الموجودة بعلبة تشغيل الصيانة ستظهر الشاشة الآتية:

AUX1 CNFG

Safe By Pass

- مفتاح Safety By Pass يتم تشغيله عن طريق التوصيلات الدخلية للوحة – يرجى الرجوع لجزء التوصيلات.
- عند الانتهاء اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار والحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.17 برنامج P30: برنامج فيد باك فرامل الماكينة Brake FDBK

- تتيج موديلات كارت تحكم CM-8XP Series تخصيص نقطة توصيل لفيد باك الفرامل الماكينة.
- تعتبر هذا البرنامج لحماية الركاب من أن تظل فرامل الماكينة مفتوحة بحيث يقوم كارت التحكم بمراقبة الفرامل والتأكد من أنها قبل تنفيذ الطلب وأثناء تنفيذه وكذلك التأكد من أنها قد أغلقت بعد تنفيذ كل طلب.
- وذلك عن طريق تخصيص مخرج مخصص لفيد باك الفرامل BR.FB بكارت الروزات ليتم توصيله بال Micro Switch الخاص بفرامل الماكينة.
- بالإضافة إلى امكانية ضبط البرنامج حسب نوعية السوتش سواء كان توصيله يتم على المقفول NC أو المفتوح NO.

P30> BRAKE FDBK

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة التالية:

Brake FDBK

OFF

- تعني هذه الشاشة أن الخاصية غير مفعلة.
- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين أن يكون تشغيل نقطة BR.FB إما على المقفول NC أو على المفتوح NO طبقا لسوتش الفرامل.

Brake FDBK

NC

Brake FDBK

NO

- في حالة ما يكون وضع السوتش NC أثناء ما تكون الفرامل مغلقة يتم اختيار Brake FDBK على وضع NO.
- في حالة ما يكون وضع السوتش NO أثناء ما تكون الفرامل مغلقة يتم اختيار Brake FDBK على وضع NC.

- اضغط ENTER لتأكيد الاختيار وستظهر الشاشة التالية:

Brake Time: 3

- اضغط على (+) أو (-) لتحديد الزمن الذي بعد انتهائه يقوم كارت التحكم بإيقاف الحركة وإخراج النظام من الخدمة.
- يمكن ضبط هذا الزمن من 1 إلى 5 ثوان.
- اضغط على ENTER للحفاظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.18 برنامج إلغاء الطلب Call Cancel

- يمكن من خلال موديلات كارت تحكم CM-8XP Series إمكانية إلغاء الطلب بعد تسجيله.
- ولكن يشترط أن تكون الكابينة متوقفة على مستوى دور.

P31> CALL CANCEL

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) للاختيار برنامج اخر.
- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تشغيل برنامج إلغاء الطلب ON أو إلغاء تفعيله OFF.

Call Cancel	
0	OFF

Call Cancel	
1	ON

- اضغط على ENTER للحفظ ثم الانتقال إلى برنامج اخر.

6.19 برنامج P32: برنامج تحديد الأدوار العاملة مع الأبواب Door Map

- يتم الدخول على هذا البرنامج في حالة ما تكون الكابينة بها مدخلين Two Entrances.
- يمكن من خلال هذا البرنامج ضبط والتحكم في تحديد أي مدخل من مدخلي الكابينة سيعمل مع كل دور.
- يتم استخدام مخرج CN8 لتشغيل إشارات الباب الأول (Main Door) واستخدام مخرج CN6 لتشغيل إشارات الباب الثاني (Aux Door).
- يشترط ضبط نوع الباب من برنامج رقم (4) Door Type واختياره إما أتماتيكي تجريش مفتوح أو أتماتيكي تجريش مقفول.

P32> Door Map

- اضغط على ENTER للدخول أو الضغط على (+) أو (-) لاختيار برنامج اخر.

أولاً برمجة الباب الإضافي Aux. Door Floor

- يختص هذا البرنامج بمخرج روزنة Door CN6 على كارت التحكم.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Aux-Floor: 0
0 OFF

Aux-Floor: 0
0 ON

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين تفعيل تشغيل الباب الإضافي عند كل دور وجعله على وضع ON أو إلغاء تشغيله عند كل دور وجعله على وضع OFF.
- اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار والانتقال لبرمجة الدور التالي.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من جميع الأدوار.
- في النهاية اضغط على ENTER للحفاظ والانتقال لضبط برمجة الباب الأساسي عند كل دور.

ثانياً برمجة الباب الأساسي Main Door Floor

- يختص هذا البرنامج بمخرج روزنة CAM CN8 على كارت التحكم.
- بالضغط على ENTER للدخول ستظهر الشاشة الآتية:

Main-Floor: 0
0 ON

Main-Floor: 0
0 OFF

- اضغط على (+) أو (-) للاختيار بين إلغاء تشغيل الباب الأساسي عند كل دور وجعله على وضع OFF أو تشغيله عند كل دور وجعله على وضع ON.
- اضغط على ENTER لتأكيد الاختيار والانتقال لبرمجة الدور التالي.
- كرر الخطوات السابقة حتى تنتهي من جميع الأدوار.
- في النهاية اضغط على ENTER للحفاظ ثم الانتقال لبرنامج اخر.

الرمز المكتوب على مابين التيماترو (XD-B)	رقم البرمجة على الكارت CM-8XP Series
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 8.0 – برمجة المابين الثنائي "البيناري" (XD-B)

8.0 تشخيص الأعطال

- تتسم كروت موديلات CM-8XP بتوفر إمكانية إظهار الأعطال و الأخطاء على شاشة المبين وذلك في شكل رموز وأكواد.

8.1 الأعطال على شاشة الكارت Board LCD

كود العطل	العطل على الشاشة	بيان العطل
1	SLIP	عطل زحلقة
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 في دائرة الفازات
	.	عطل في زرار طلب الدور

جدول 9.0 - بيان الأعطال على شاشة الكارت Board LCD

8.2 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 الفاازات
F	نهاية زمن السريع
U	زمن باب مفتوح (Fork Time)
n	فتح نقطة MTR
≡	زحلقة – صيانة - وزن زائد

جدول 10.0 – بيان الأعطال على المبين السباعى 7-Segment

8.3 الأعطال على المبين السريال (XD-S)

رمز العطل على المبين	بيان العطل
US	زحلقة
MT	أوو فرلوود السريع والبطيء
UL	نهاية اتجاه صعود
DL	نهاية اتجاه نزول
LK	أمان كالون
ST	ستوب كابينة
FR	حريق
SV	المصعد في وضع الصيانة
CE	عطل بأطراف توصيل المبين السريال
DR + رقم الدور	باب مفتوح أو انتهاء زمن Fork Time
PH	عطل في الفايزات
FT	نهاية زمن السريع
OW	وزن زائد

جدول 11.0 - بيان الأعطال على المبين السريال (XD-S)

9.0 الشروط والأحكام

- لا تتحمل الشركة المصنعة أى مسئولية قانونية عن أى ضرر قد يلحق أو عن وقوع إصابات مباشرة أو غير مباشرة جراء إستخدام 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 "التيماetro للصناعات الهندسية" فى حالة ما إذا وجدت أية صعوبات قد يواجهها المستخدم فى التعامل مع المنتج غير مذكورة بشكل محدد فى ذلك المستند.
- تحتفظ التيماetro 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.
- التيماetro للصناعات الهندسية غير مسئولة عن الفهم أو التفسير الخاطيء لأى محتوى مذكور فى هذا المستند.
- تحتفظ التيماetro للصناعات الهندسية بحقوق الملكية الفكرية فيما يخص هذا المستند بما يتضمنه من محتوى وشروحات ورسومات.
- يحظر العمل على تعديل أو إعادة "صياغة أو إنتاج" للمحتوى الوارد فى هذا المستند من دون الموافقة المسبقة ل التيماetro للصناعات الهندسية.

© Copyright 2025 Ultimatrue Engineering Industries.

All rights reserved.

10.0 الضمان

- تضمن التيماترو للصناعات الهندسية كارت التحكم في المصعد موديل CM-8XP 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 في دليل المستخدم.
- لا يسرى هذا الضمان في الحالات الآتية:
 - الأضرار الناتجة من قصور أو أخطاء في 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.

Index:

7-Segment Indicator
A
Active Floor
Advanced Settings
Automatic Door
B
Basic Settings
Binary Display
Bridge
C
CM-8XP
Car
CAM
Control Board
D
Door
E
External
F
Fast
Floor Wire Indicator
G
Gong
I
Inverter
M
Magnet
Manual Door
Motor
P
Programming
S
Serial Display
Shaft
Slow
X
XD-B
XDP-2W
XD-2W
XD-S
XE