

**Функция F7 - Программирование системы.  
(возможно только из режима МП2 при наличии переключки на плате МПУ - 5-7)**

1. Выбрать функцию F7. Кратковременно нажать кнопку ВВЕРХ в УЛ; на индикатор платы ПУ-3 будут поочередно выводиться символы параметров и их текущие значения: «А1; 30 или 16; А2; 0; А3; 01, ...и т.д.»

2. Для изменения, в момент показа значения параметра, кратковременно нажать кнопку ВНИЗ.

На индикатор будут поочередно выводиться возможные значения данного параметра. При нажатии кнопки ТО, в момент показа, выбранное значение запоминается. На индикатор повторно выводится параметр и его текущее значение «А1; 24».

Для ускоренного выхода из режима программирования переключитесь в другой режим управления (МП1, РЕВИЗИЯ и т.д.)

**Программируемые параметры:**

**А1 (1, 2, 3, ... 16 или 30)** – просмотр количества остановок и индикации номеров этажей

**А2** – установка индицируемых номеров остановок. **Если параметр с1=1, необходимо выполнить калибровку шахты, т.е. переместить кабину в режиме МП1 от точной остановки нижнего этажа до точной остановки верхнего этажа. При необходимости, откорректировать пути замедления параметрами С2 и С4.**

Нажать кнопку ВНИЗ; возникает перебор возможных символов индикации: П2; П1; П; -4; -3; -2; -1; 0; 1; 2; ....30.

Для ввода индицируемых номеров остановок нажимать кнопку ТО в момент свечения нужной индикации.

Для пропуска остановки кнопку ТО не нажимать. Если ни разу не нажимать кнопку ТО, сохранится старый порядок индикации.

После появления номера последней остановки (30) индикатор на плате гаснет, происходит запись таблицы индикации в память, затем индицируется новая последовательность остановок. Рекомендуется проверить индикацию, нажав кнопку ВНИЗ (см. п.А1).

*Если последовательность номеров остановок соответствует заводской – «1,2,...(В)» и параметр **С1=1**, производить установку параметра А2 не требуется. Запись последовательности номеров этажей и номера верхнего этажа произойдет автоматически при калибровке шахты. При нестандартной последовательности индикации номеров остановок необходимо запрограммировать параметр **А2 перед калибровкой**.*

**А3** -установка номера посадочной остановки (1;2;3;4;5;6;7;8). Установить порядковый номер остановки посадочного этажа, считая номер нижней остановки равным единице. Индикация номера этажа будет производиться в соответствии со списком, заданным в параметре А2. Если посадочный этаж является крайним нижним, установить 1 (установка датчика посадочного этажа не требуется).

Заводская уставка - 1

**А4** - номер лифта в группе (1...6).

Заводская уставка - 4

**А5** - контрольное время движения между этажами в секундах (10; 20; 40; 80).

Заводская уставка - 20с

**А6** - контакт пожарной опасности 0 - размыкающий (НЗ), 1- замыкающий (НО) (с 2020г.)

Заводская уставка - 1

**А7** - Контрольное время открытия (закрытия) дверей в секундах (6; 8; 10; 12; 14).

Заводская уставка - 8с

**А8** - Время выдержки с открытой дверью без пассажира в секундах (4; 6; 8; 10; 20).

Заводская уставка - 8с

**А9** - Время выдержки с открытой дверью с пассажиром при наличии приказа (2; 4; 6; 8)с

Заводская уставка - 4с

**b1** - Время опускания в зону обслуживания в ревизии в секундах (6; 8; 10; 12; 14; 16).

Заводская уставка - 6с

**b2** - 0 - датчик 15кГ отсутствует; 1 - датчик 15кГ установлен.

Заводская уставка - 1

Примечание: При b2=0, выход из режима фиктивной погрузки через 1мин. Одновременно регистрируется не более 4 приказов.

**b3** - 0 - датчик 90% загрузки отсутствует; 1 - датчик 90% установлен.

Заводская уставка - 1

Установка диода вместо отсутствующего датчика не требуется.

**b4** – Тип управления 0 – для жил. зданий, 1 – для админ. зданий (в ФАИД.00х05-сон ПЧ: 0-5мин, 1-нет) Заводская уставка – 0

**b5**- обратные связи пускателей. 0 - 110В 1 – 24В - в матрице

Заводская уставка – 0

**b6** – отключение вызовов, приказов - по нажатию кнопки ВНИЗ возникает перебор: 2,3,.....30 (вызовы вниз), 31, 32,....60 (вызовы вверх), 61,62...90 (приказы). Нажатием кнопки ТО отключается текущий вызов или приказ. Отключенные ранее вызовы и приказы в списке не высвечиваются. Значением уставки является количество отключенных вызовов, приказов.

**b7** – подключение отключенных ранее вызовов и приказов. По нажатию кнопки ВНИЗ возникает перебор отключенных вызовов, приказов. Нажатием кнопки ТО соответствующий вызов или приказ возвращается в работу. Значением уставки является количество отключенных вызовов, приказов.

Заводская уставка- 0

**b8**- вид указателя местоположения - 0 –с матричной схемой; 1 -с последовательным каналом; 2 – VEGA Заводская уставка - 2

**b9** – тип ДТО: 0 – с размыкающим контактом (ВПЛГ); 1 – с замыкающим контактом (ДГ);

Заводская уставка- 0

**c1** – 0 – замедление по шунтам ДЗ и ДЗ-1 (ВПЛГ); 1 – шунты замедления отсутствуют

Заводская уставка- 1

**c2** – (доступен при **c1=1**) корректирующее число импульсов пути замедления (от –4 до +4, с накоплением)

**c3** – (доступен при **c1=1**) 1- сброс калибровки шахты (измеренных расстояний между ДТО в импульсах) и значения С2

**c4** – (**c1=1**, только рег. привод) корректирующее число при поэтажном разъезде

Заводская уставка- 0

**c5** – запись заводских уставок во все параметры