

MICROMASTER 410 HIZLI DEVREYE ALMA İŞLEMİ

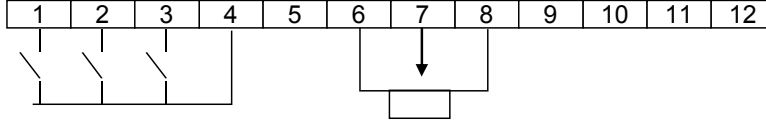
Motor ve besleme bağlantısını yaptıktan sonra cihaza enerji verip aşağıdaki işlem sırasını takip ediniz. Hız kontrol cihazının beslemesi 220V AC olduğundan motor klemensini üçgen bağlayınız. Aşağıdaki şekli kontrol ediniz.

PARAMETRE NO	FABRİKA DEĞERİ	AYARLANACAK DEĞER	AÇIKLAMA
P0003	1	3	Parametrelere ulaşma aralığını seçer.
P0010	0	1	Hızlı devreye alma işlemini başlatma
P0304	230V	230V	Motor besleme voltajı
P0305	?	?	Motor etiketindeki üçgen akımı (A)
P0307	?	?	Motor etiketindeki kw
P0308	?	?	Motor etiketindeki Cos Fi
P0311	?	?	Motor etiketindeki devri
P0700	2	2	Kontrol kaynağının seçimi klemensden
		1	Operatör panelinin üzerinden
P1000	2	2	Frekans kaynağının seçimi(Pot üzrinden)
		1	Frekans kaynağının seçimi(Panel üzerinden)
		3	Sabit frekanslar
P1080	0 Hz	0 Hz	Minimum çalışma frekansı
P1082	50 Hz	50 Hz	Maksimum çalışma frekansı
P1120	10sn	İsteğe bağlı	Kalkış rampası (saniye)
P1121	10sn	İsteğe bağlı	Duruş rampası (saniye)
P1300	0	1	Kontrol Modu
P3900	0	1	Etiket değerlerinin girişini onaylama

En son P3900 değerini 1 yaptıktan sonra ekranda Busy veya P--- değeri belirir. Bu mesaj gidip P3900 görünene kadar bekleyiniz. Daha sonra 1 defa Fn tuşuna tekrar P tuşuna basıp normal ekrana döneceksiniz. Bu işlemler tamamlandıktan sonra bir potansiyometre ile ileri ve geri yönde hız kontrol yapmak için aşağıdaki işlem sırasını takip ediniz. 1. Dijital start için kullanılır. Geri için 1. Dijital varken 2. dijitalin gelmesi gerekir. Eğer 1. Dijital gelmeden sadece 2. dijital geldiğinde motorun geri dönmesi isteniyorsa P0702=2 yapınız.

P0701	1	1. Dijital klemens karşılığı	Terminal 1 (İLERİ)
P0702	12	2. Dijital klemens karşılığı	Terminal 2 (GERİ)
P0703	9	3. Dijital klemens karşılığı	Terminal 3 (HATA RESETLEME)

MM 410 KLEMENS BAĞLANTISI



NO:1	1. Dijital giriş
NO:2	2. Dijital giriş
NO:3	3. Dijital Giriş
NO:4	(+) 24V Ortak Uç
NO:5	0V
NO:6	(+)10 V Pot (1) nolu uç
NO:7	Pot orta ucu(2)
NO:8	0V Pot (3) nolu uç
NO:9	P (+) RS 485
NO:10	N (-) RS 485
NO:11	
NO:12	

Sabit Frekanslarla Hız Kontrolü yapmak için :

P0701=16	1. Dijital Sabit frekansa ayarlı
P0702=16	2. Dijital Sabit frekansa ayarlı
P0703=16	3. Dijital Sabit frekansa ayarlı
P1000=3	Frekans kaynağının seçimi sabit frekanslara ayarlı
P1001=10Hz	1. Dijital aktif olduğunda motorun döneceği frekans değeri
P1002=15Hz	2. Dijital aktif olduğunda motorun döneceği frekans değeri
P1001=20Hz	3. Dijital aktif olduğunda motorun döneceği frekans değeri

Yukarıdaki frekans değerleri tek yön için girilmiştir. Herhangi bir dijitalde geri dönmesi isteniyorsa örneğin ; 2. Dijital geldiğinde ters yönde 15Hz de motorun dönmesi isteniyorsa P1002=15 değerini operatör paneli üzerinden aşağı ok tuşu ile -15 yapınız.

Güçlendirme için:

P1310,P1311, P1312 değerlerini ayarlayınız:

P1310:Sürekli Güçlendirme,Fabrika ayarı: %50, yükseltiniz %0-%250

P1311:İvmelenmede Güçlendirme,Fabrika ayarı:%0, yükseltiniz %0-%250

P1312:Kalkışta Güçlendirme, Fabrika ayarı:%0, yükseltiniz %0-%250

Not: Güçlendirme sadece gerektiğinde ayarlanmalıdır.P1310>P1311>P1312 şartına dikkat edilmelidir.
Güçlendirmede motorun (özellikle duruşta) ısınması unutulmamalıdır.

50 Hz üzerinde hız kontrolü yapmak için:

P1082=Maximum Çalışma frekans

P2000=Referans Frekansı

50Hz üstünde çalışılacak ise (örneğin 60Hz), P1082 ve P2000 değeri 60 Hz ayarlanmalıdır.

Hız Kontrol Cihazını resetlemek için:

P0010=30 ve P970=1 yapıldığında Cihaz resetlenir ve Fabrika ayarlarına geri dönlür.

I2T Motor aşırı sıcaklık seviye ve tepki ayarı için:

P0610=0 ayarlanmalıdır (sadece uyarı, başka tepki yok)

Not: P0610=2 olursa aşırı sıcaklıkta F011 hatası ile cihaz stop konumuna gelir.

P0614=125 ayarlanmalıdır. (Fab.ayarı %100)

Özellikle motorun yavaş döndüğü ortamlarda yavsiye edilir!