

MICROMASTER MM4 HIZLI DEVREYE ALMA İŞLEMİ (420&440)

Motor ve besleme bağlantısını yaptıktan sonra cihaza enerji verip aşağıdaki işlem sırasını takip ediniz. Hız kontrol cihazının beslemesi 220V AC olduğunda motor klemensini üçgen bağlayınız. Eğer cihazın beslemesi 380V ise motor klemensini yıldız bağlayınız.

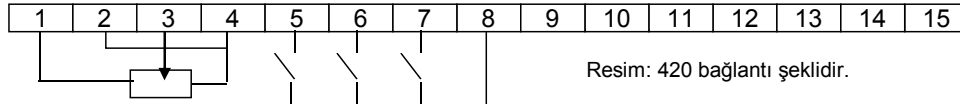
PARAMETRE NO	FABRİKA DEĞERİ	AYARLANACAK DEĞER	AÇIKLAMA
P0003	1	3	Parametrelere ulaşma aralığını seçer.
P0010	0	1	Hızlı devreye alma işlemini başlatma
P0304	230V / 400V	230V / 400V	Motor besleme voltajı
P0305	?	?	Motor etiketindeki üçgen/yıldız akımı (A)
P0307	?	?	Motor etiketindeki kw
P0308	?	?	Motor 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 üzerinden)
		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

Kalibrasyonun yapılması (Stator Direncinin ölçümü)

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. Otomatik Kalibrasyona başlamadan önce Çevre sıcaklığı ayarlanmalıdır.20 dereceden farklı ise P625 değerini tahmini çevre sıcaklık değerine ayarlayınız. (Örneğin: P625=27, 27 derece sıcaklık mevcut ise,sadece MM440!!) Otomatik kalibrasyon için P0003=3 yaptıktan sonra P1910=1 yapınız. Ekranda A0541 mesajının gidip geldiğini göreceksiniz. Bu mesajı gördükten sonra klemenslerden 5 ile 8 arasını kısa devre ediniz.(yani cihaza start verin) Motorda bir inleme sesi duyacaksınız. Ama motor mili dönmeyecek. Ekranda sadece P1910 görünene kadar cihaz startda kalmalı. Ekranda A0541 mesajı gidip sadece P1910 görüldüğünde startı kaldırılabirsiniz.Daha sonra 1 defa Fn tuşuna tekrar P tuşuna basıp normal ekrana dönebilirsiniz.(Bunu sadece **soğuk motorda** uygulayınız) 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 5 (İLERİ)
P0702	12	2. Dijital klemens karşılığı	Terminal 6 (GERİ)
P0703	9	3. Dijital klemens karşılığı	Terminal 7 (HATA RESETLEME)

MM 420/440 KLEMENS BAĞLANTISI



420: 8 ve 5 Start ucu, 440: 9 ve 5 Start ucu

NO:1	(+)10 V Pot (1) nolu uç	
NO:2	0V Pot (2) nolu uç (2 nolu klemens ile 4 nolu klemens kısadevre edilecek.)	
NO:3	Pot orta ucu(2)	
NO:4	0V Pot (2) nolu uç (2 nolu klemens ile 4 nolu klemens kısadevre edilecek.)	
NO:5	1. Dijital giriş	
NO:6	2. Dijital giriş	
NO:7	3. Dijital giriş	
NO:8	(+) 24V Ortak Uç	440: No.9 +24V Ucudur.
NO:9	0 V	
NO:10	Çıkış Röle kontağı (Normalde açık) Röle pozisyonunu değiştirmek için P0748=1 yapınız.	
NO:11		
NO:12	Analog output 0-20mA(Fabrika değerinde çıkış frekansını verir.)	
NO:13		
NO:14	P (+) RS 485 (USS PROTOCOL)	
NO:15	N (-) RS 485 (USS PROTOCOL)	

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

P1003=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

P1300:Kontrol modu; Güçlendirme için P1300=20 yapınız (sadece **440**)

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 frekansısı

P2000=Referans Frekansısı

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.

Operatör Paneli (BOP) üzerinden çalıştırmak için:

P700=1 (Kontrol Kaynağının seçimi) ve P1000=1 (Frekans Kaynağının seçimi)

P1040:Minimum Frekans, Fabrika ayarı: 5 Hz (Start verildiğinde 5 Hz ile çalışacak, Start verildiğinde 0 Hz'den başlanması isteniyorsa bu değer 0.0 Hz getirelecek)

Operatör Paneli üzerinden izlemek için yapılması gereken ayarlar:

P005: Göstermesi gereken değerlerin ayarları, Fabrika ayarı: 21 (Frekans değeri)

21: Frekans (Hz)

25: Çıkış Gerilim (V)

26: DC Bara Gerilimi (V)

27: Çıkış Akımı (A)

22: Devir sayısı (d/dak)

P005=22 ayarlandığında Cihaz sürekli devir sayısı gösterecektir.

Dijital Girişlerin programlanması:

1.Dijital Giriş (Klemens No.5) ayarı: P701=1 (Start/Stop) (Stop=Rampalı Duruş)

P701=2 /Start-Ters Yön/Stop (Rampalı Duruş)

P701=12 Ters yön)

P701=3 (Serbest Duruş-Ters Kontak!!)

2.Dijital Giriş (Klemens No.6) ayarı (P702) ve 3.Dijital Giriş (Klemens No.7) ayarı (P703) aynı programlanmalıdır.

Dijital Çıkışların programlanması:

P731=52.3 (Genel Hata)--> Fabrika ayarıdır.

P731=52.1 Cihaz Hazır ('Ready')

P731=52.2 Cihaz Çalışıyor

P731=52.7 Uyarı mesajlarında Kontak ver

P731=52.D Motor Aşırı Akım veya =53.3 Akım Set değerine eşittir veya büyüktür

DC Frenleme ilgili parametreler:

P1233: DC Frenleme Süresi,Fabrika ayarı: 0s 0-250s arası ayarlanır

P1232:DC Frenleme akımı, Fabrika ayarı:%100 0-%250 arası ayarlanır

Not:DC Frenleme sadece gerektiği zaman ve kısa süreli yapılmalıdır.Motorun aşırı ısınacağı unutulmamalıdır.

Yüksek ateletli yüklerde ani duruşlarda F002 (Yüksek Voltaj) hatası verilebilir.Lütfen EGESİM Firması ile irtibata geçiniz.

Cihazınız arıza yapabilir.

Fn' tuşunun özellikleri:

Fn' tuşu uzun basıldığında (>3sn): DC Bara voltajı görülebilir (ekranda 'd' görülecek), tekrar kısa basıldığında

Çıkış Voltajı görülebilir (ekranda 'o' görülecek), tekrar kısa basıldığında

Çıkış Akımı görülebilir (ekranda 'A' görülecek), tekrar kısa basıldığında

Çıkış Frekansını görülebilir (ekranda'Hz' görülecek).

Tekrar uzun basıldığında (>3sn) eski menüye geri dönecektir.

Komple parametreleme:

Tüm ayarlar yapıldıktan sonra P340=1 yapılmalıdır.Bu parametre ile cihazın tüm ayarları komple hesaplanarak hafıza alınacaktır.Optimizasyon ve en iyi verimi için en son olarak bu ayar yapılmalıdır.