

MİCROMASTER MM430 SERİSİ MANUEL OTOMATİK ÇALIŞTIRMA

90 KW HIZ KONTROL CİHAZI AYARLARI

1, AŞAMA	P 0010	1	(Hızlı devreye almayı başlatır)
	P 0100	0	(Türkiye normu 50Hz - kw)
	P 0304	380 V	(Motor etiket voltajı)
	P 0305	161 A	(Motor etiket akımı)
	P 0307	90 KW	(Motor etiket gücü)
	P 0310	50 Hz	(Motor etiket frekansı)
	P 0311	1480 d/dk	(Motor etiket devri)
	P 0700	2	(Kumanda kaynağı seçimi)
	P 1000	2	(Frekans kaynağı seçimi)
	P 1080	0 Hz	(Min. Frekans)
	P 1082	50 Hz	(Max. Frekans)
	P 1120	20 sn	(Hızlanma rampası)
	P 1121	30 sn	(Yavaşlama rampası)
	P 3900	1	(Hızlı devreye almayı bitirir.)

2, AŞAMA	P 0003	3	(Tüm parametrelere ulaşır)
	P 0295	500-600	(Cihaz fan çalışma süresi)
	P 0640	150	(Akım sınırı)
	P 0702	in000 99	(Auto - Hand secimi)
		in001 99	(Auto - Hand secimi)
	P 0731	52,2	(Drive çalışıyor kontak ayarı)
	P 0732	52,3	(Drive arıza kontak ayarı)
	P 0733	52,1	(Drive hazır kontak ayarı)
	P 0756	2	(mA ayarı)
	P 0757	4	(mA ayarı)
	P 0761	4	(mA ayarı)
	P 0809	in000 =0	(Auto - hand secim ayarı)
		in001 =1	(Auto - hand secim ayarı)
		in002 =1	(Auto - hand secim ayarı)
	P 0819	in000 =0	(Auto - hand secim ayarı)
		in001 =1	(Auto - hand secim ayarı)
		in002 =1	(Auto - hand secim ayarı)
	P 0810	722,1	(Auto - hand secim ayarı)
	P 0820	722,1	(Auto - hand secim ayarı)

3, AŞAMA	P 0700	in000 = 1	(Hand secim ayarı)
		in001 = 2	(Auto secim ayarı)
	P 0701	in000 = 0	----
		in001 = 1	(Auto start)
	P 0733	in000 = 52,1	(Drive hazır kontak ayarı Hand)
		in001 = 722,1	(Drive hazır kontak ayarı Auto)
	P 1000	in000 = 1	(Hand frekans artırma)
		in001 = 2	(Auto frekans artırma)
	P 1820	1	(Çıkış faz yönü değiştirme)

İyi çalışmalar dilerim.
Süleyman AKTAŞ