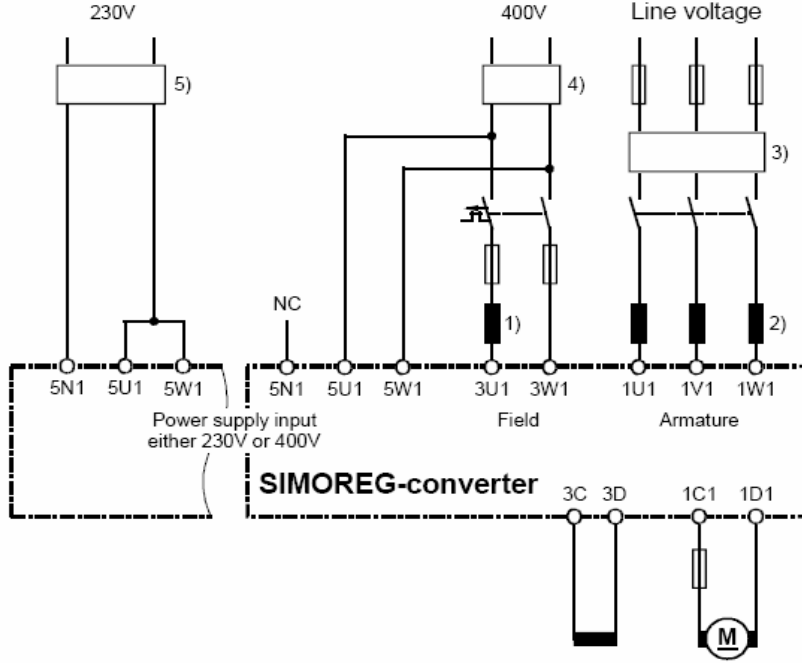


SIMOREG DC SÜRÜCÜ (6 RA 70 ..) DEVREYE ALMA

Arrangement of reactors and RI suppression filter



PARAMETRE	İNDEX	DEGER	ACIKLAMA
P051		40	PARAMETRE DEĞİŞİKLİĞİ İÇİN İZİN
P053		3	TUM PARAMETRELERİ GÖRE BİLME İZİNİ
P078	.001	400 V	ARMATURE BESLEME VOLTAJI (1U1-1V1-1W1) 3 X P-AC
	.002	400 V	ALAN BESLEME VOLTAJI (3 U1-3W1) 2 X P-AC
P082		0	CIHAZA MOTOR ALAN KABLOSU BAĞLI DEĞİL SEÇİMİ
		1	ALAN ÇIKIŞINI GİRİŞ KONTAKTORU İLE KULLAN SEÇİMİ
		2	OTOMATİK OLARAK P257 VE P258 GÖRE KULLAN SEÇİMİ
P100	.001	8,6 A	MOTOR ARMATURE AKIMI (ETİKETE GÖRE)
P101	.001	440 V	MOTOR ARMATURE VOLTAJI (ETİKETE GÖRE)
P102	.001	0,96A	MOTOR ALAN AKIMI (ETİKETE GÖRE)
P083	.001	1	HIZ GERİ BESLEMESİ TACHO METRE İLE
	.001	2	HIZ GERİ BESLEMESİ ENCODER İLE
	.001	3	HIZ GERİ BESLEME E.M.F KONTROL İLE

P083=1 SEÇİLİRSE

P083	.001	1	Seçilirse TERMINAL XT:103 ve XT: 104 ' e TACHO Uçları bağlanır. P741 ' e TACHO Voltajı girilir. Bu Voltaj bizim Maximum Devrimizi Belirler. Örnek = Tacho 1000 d/dk 60 V veriyorsa ,Motoru 1500 Devirde döndüre bilmek için P741 ' e 90 Girmemiz gerekiyor.
------	------	---	---

Analog inputs - actual speed inputs, tacho inputs (see also Section 8, sheet G113)

Module C98043-A7002 or A7003 power interface

Function	Terminal XT	Connection values/Remarks
Tacho connection 8V to 270V	103	±270V; >143kΩ
Ground analog M	104	

P083 = 2 SEÇİLİRSE

P083	.001	2	Secilirse X 173 'de 26 33 arası bağlantılar yapılır.
P140		0.....4	ENCODER PULSE TİPİ SECİMİ
P141		1024	1 TURDAKI ENCODER PULSE SAYISI GİRİLİR
P142		0-1	ENCODER BESLEME VOLTAJI (5 V DC VEYA 15 V DC) SEÇİMİ
P143		1500 RPM	MAXIMUM MOTOR DEVRİ GİRİLİR

Pulse encoder input (see also Section 8, sheet G145)

Module C98043-A7001 (CUD1)

Function	Terminal X173	Connection values/Remarks
Supply (+13,7V to+15,2V)	26	200mA; short-circuit-proof (electronic protection) Overload response: Fault message F018 Warning signal A018
Ground pulse encoder M	27	
Track 1 Positive terminal	28	Load: ≤5.25mA at 15V
Negative terminal	29	(w/o switching losses, see below for cable, cable length, shield connection)
Track 2 Positive terminal	30	Switching hysteresis: See below
Negative terminal	31	Pulse/pause ratio: 1:1
Zero marker Positive terminal	32	Level of input pulses: See below
Negative terminal	33	Track offset: Table 1 see below Pulse frequency: Table 2 see below Cable length: See below

P083=3 SEÇİLİRSE

P083	.001	3	GERÇEK HIZ BİLGİSİNİ K0287 DEN ALIR. MAXIMUM HIZ P115 DEN % OLARAK AYARLANIR.
------	------	---	--

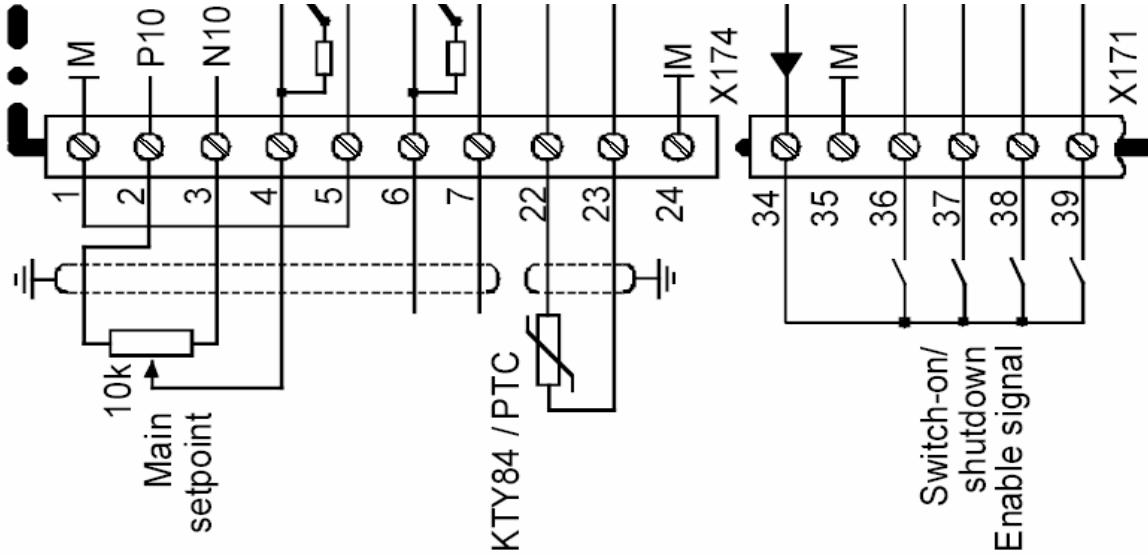
P171	.001	0.0...300	MAXIMUM ARTI YONDE AKIM LIMITİ
P172	.001	0.0...300	MAXIMUM EKSI YONDE AKIM LIMITİ
P180	.001	-.300.+300	MAXIMUM ARTI TORK LIMITİ
P181	.001	-.300.+300	MAXIMUM EKSI TORK LIMITİ
P303	.001	.0.0..650sn	KALKIŞ RAMPASI
P304	.001	.0.0..650sn	DURUŞ RAMPASI
P644	.001	206	HIZ REFERANSININ KAYNAGININ SECİMİ (TERMINAL 4 ve 5 ' den)

ANALOG VE DİJİTAL GİRİŞLER

Analog inputs - setpoint inputs, reference voltage (see also Section 8, sheet G113)

Module C98043-A7001 (CUD1)

Function	Terminal X174	Connection values/Remarks
Reference M P10 N10	1 2 3	} $\pm 1\%$ at 25°C (stability 0.1% per 10°K); 10mA short-circuit-proof
Select input main setpoint + main setpoint -	4 5	
Select input analog 1 + analog 1 -	6 7	
		Resolution can be parameterized up to approx. 555µV (± 14 bit) Common mode suppression: ± 15 V



POTANSIYO METRE UCLARINI BAĞLARKEN 3 NUMARAYA GİREN UCU 5 ' E BAĞLANIRSA CİHAZ + 0.....10 V ARASI CALISIR DÖRT BÖLGE Lİ CİHAZDA YUKARDAKİ POTANSİYOMETRE BAĞLANTISI YAPILIRSA (1.2.3.4.5 NUMARALI UCLAR) CİHAZ ANOLOG ARTI REFERANSTA ARTI YONDE DÖNER - EK Sİ REFERANSTA EK Sİ YÖNDE DÖNER.

X 171 :34 NUMARADA 24 V DC VARDIR.

X 171 :37 START UCU.

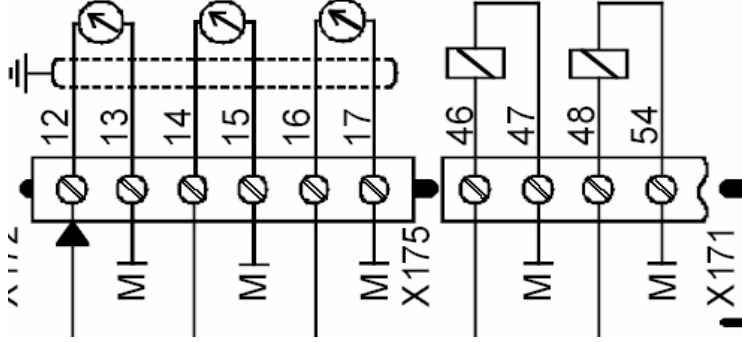
X 171 :38 HAZIR UCU

X 171 :36 DİJİTAL İNPUT PROGRAM ATANMAMIŞ (AYARLANA BİLİR)

X 171 :39 DİJİTAL İNPUT PROGRAM ATANMAMIŞ (AYARLANA BİLİR)

NOT : CİHAZ CALIŞA BİLMESİ İÇİN X 174 ' DE 37 İLE 38 İN KISA DEVRE OLMASI GEREKLİDİR

ANALOG VE DİJİTAL ÇIKIŞLAR



- X 175 : 12 VE 13 TERMİNALLERDEN AKIM BİLGİSİ ALINIR
X 175 : 14 VE 15 NUMARALI UÇLARI P750 PARAMETRESİNDEN FONKSİYON ATANARAK YAPILIR.
ÖRNEĞİN: HIZ BİLGİSİ ALMAK İÇİN P750 : 167 YAPARSAK 0...10 V D C REFERANS ÜRETİR.
X 175 : 16 VE 17 NUMARALI UÇLARI P755 DEN AYARLANA BİLİR .
- X 171: 46 VE 47 DİJİTAL ÇIKIŞ AYARI P 771 DEN AYARLANIR.
ÖRNEĞİN : P 771 İ 104 YAPARSANIZ CİHAZ STAR ALINCA ÇIKIŞ VERİR
- X 171: 48 VE 54 NUMARALI DİJİTAL ÇIKIŞ AYARI P772 DEN YAPILIR.
ÖRNEĞİN P 772 : 106 VEYA 107 YAPILIRSA CİHAZ ARIZAYA GEÇTİĞİNDE ÇIKIŞ VERİR.

YUKARDAKİ PARAMETRELERİ GİRDİKTEN SONRA CİHAZDA OPTİMİZASYON YAPMAK

NOT: OPTİMİZASYON YAPILIRKEN MOTOR BOŞTA OLMASI GEREKİYOR.

P051 : 25	AKIM OPTİMİZASYONU	YAPILIR P YE BASILIR .X171: 34 DEN 37 VE 38 NUMARAYA ANAHTAR BAĞLAYARAK START YAPILIR OPTİMİZASYON BAŞLAMIŞ OLUR. EKRANDA DEĞİŞEN RAKAMLAR GÖRÜLÜR EKRAN P051 E DÖNÜNCEYE KADAR STAR1 SONRA STOP YAPILIR. EGER HATA VERİRSE HATA KODUNA GÖRE İŞLEM YAPILIR. (F01.....VB KODLARDA)
P051 : 26	HIZ OPTİMİZASYONU	YAPILIR P YE BASILIR .X171: 34 DEN 37 VE 38 NUMARAYA ANAHTAR BAĞLAYARAK START YAPILIR OPTİMİZASYON BAŞLAMIŞ OLUR. EKRANDA DEĞİŞEN RAKAMLAR GÖRÜLÜR MOTOOR İLERİ GERİ DÖNME YAPAR. EKRAN P051 E DÖNÜNCEYE KADAR STAR1 SONRA STOP YAPILIR. EGER HATA VERİRSE HATA KODUNA GÖRE İŞLEM YAPILIR. (F01.....VB KODLARDA) NOT =P083 : 3 E AYARLANMIŞSA 26 OPTİMİZASYONU YAPILMAZ.

CİHAZA PARAMETRE AYARI YAPMA YONTEMİ (ÖRNEK)

CİHAZA ENERJİ VERİNCE 7.0 EKRAN GÖRÜLÜR P TUŞUNA BASILIR. R001 GÖRÜNÜR YUKARI VE AŞAĞI OK TUŞLARI İLE İSTENİLEN PARAMETREYE GİDİLİR . P TUŞUNA BASILIR EKRANA .0001 DEĞERİ GELİR TEKRAR P TUŞUNA BASARAK PARAMETRENİN İÇİNE GIRİLMİŞ OLUR . AŞAĞI VE YUKARI TUŞLARLA DEĞER DEĞİŞTİRİLEREK P TUŞUNA TEKRAR BASILIR EKRANA DEĞİŞTİRMEK İSTETİĞİMİZ PARAMETRE GELİR. PARAMETRE DEĞİŞTİRİLMİŞ OLUR . BAŞKA PARAMETRE DEĞİŞMEYECEKSE AŞAĞI OKTUŞU İLE r001 E KADAR DÜŞÜRÜLÜR P TUŞUNA BASARAK PROGRAMDAN ÇIKILIR.