

MICROMASTER SİNAMİCS 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.

PARAMETRE NO	FABRİKA DEĞERİ	YARLANACAK 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
P0310	50Hz	?	Motor etiketindeki Frekans (Hz)
P0311	?	?	Motor etiketindeki devri
P0700	2	2	Kontrol kaynağının seçimi klemensten
		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	0	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 2. Dijital giriş kullanılır. 1. Dijital giriş P 0701= 1 ve 2. Dijital giriş P 0702= 2 yapılmalıdır.

P0701	1	Dijital klemens karşılı	Terminal 3 (İLERİ)
P0702	12	Dijital klemens karşılı	Terminal 4 (GERİ)
P0703	9	Dijital klemens karşılı	Terminal 5 (HATA RESETLEME)

Güçlendirme için:

P1310,P1311, P1312 değerlerini ayarlayınız:

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

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

P1312:Kalkışta Güçlendirme, Fabrika ayarı:%0, yükse%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 frekansı

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.

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.

Genel olarak yapmanız gereken işlemler şu şekildedir.

Öncelikle P tuşuna basılacak ve Yukarı ok tuşu ile P 0003 parametresine gidilecek.

Tekrar P tuşuna basılacak. Çıkan değer 0 ise bu değer yukarı ok tuşu ile 3 yapılacak.

tekrar P tuşuna basılacak. Yukarı ok tuşu ile P 0640 parametresine gidilecek. Tekrar P tuşuna basılacak ve çıkan değer

200 civarına getirilecek. Tekrar P tuşuna basılacak. Yukarı ok tuşu ile P 1310 parametresine gidilecek. Tekrar P tuşuna

basılacak, çıkan değeri 100 yapılacak tekrar P tuşuna basılacak ve P 1311 parametresine gidilecek. P tuşuna basılacak

çıkan değer 25 yapılacak ve tekrar P tuşuna basılacak. Yukarı ok tuşu ile P 1312 parametresine gidilecek ve P tuşuna

basılarak çıkan değer 10 yapılacaktır. Daha sonra P tuşuna basılacak ve Fn tuşuna basılıp P tuşuna basıldığında çalışmaya hazır hale gelecektir.

P 0003 = 3

P 0640 = 200

P 1310 = 100

P 1311 = 25

P 1312 = 10

TÜM HIZ KONTROL CİHAZI PARAMETRE AYARLAMALARI BU ŞEKİLDE YAPILACAKTIR. ÖNCELİKLE (P) TUŞU VE (YUKARI - AŞAĞI) OKLAR KULLANILIYOR. SON İŞLEM İÇİN (Fn) TUŞU KULLANILIYOR.

YAPMAK İSTEDİĞİNİZ İŞLEMLER İÇİN (P) TUŞUNA BASIP İSTENİLEN PARAMETREYE (YUKARI) OK TUŞU İLE GİDİLİYOR VE TEKRAR (P) TUŞUNA BASILIYOR. İŞLEM YAPILDIKTAN SONRA TEKRAR (P) TUŞUNA BASILIYOR.

BAŞKA BİR PARAMETRE İŞLEMİ İÇİN (YUKARI) OK TUŞU İLE İŞLEMLERE DEVAM EDİLİYOR.

BAŞA DÖNMEK İÇİN (Fn) TUŞUNA BASILIYOR SONRA (P) TUŞUNA BASILIYOR. SİSTEM ÇALIŞMA DURUMUNA GETİRİLMİŞ OLUR.