

AC70T Vinç Uygulaması Hızlı Devreye Alma Kılavuzu

1. PRG tuşuna bastığınızda C.o.d.E uyarısını göreceksiniz. Set tuşuna basınız. Yukarı tuşunu kullanarak 12 değerine ulaşınız. Set tuşuna basınız. Parametrelere erişim etkinleştirilmiş olacaktır. Şifreli koruma fonksiyonunu kapatmak isterseniz F4.00 parametresini 0 olarak ayarlayınız. Şifreyi değiştirmek isterseniz F4.01 parametresini değiştiriniz.
2. Parametreleri ayarlanmadan önce F0.19 parametresinden sürücü parametrelerini fabrika değerine alınız. Ardından motor etiketine bakarak motor parametrelerini giriniz. (Sıfırlama işlemi ile F4.00 ile F4.01 parametreleri de sıfırlanacaktır.)

Parametre Listesi		
Parametre	Parametre Adı	Ayar Değeri / Ayar Değeri Adı
F0.19	Fabrika değerlerine sıfırlama	0: Geçersiz 1: Tüm parametreleri sıfırla (motor parametreleri hariç) 2: Tüm parametreleri sıfırla 3: Arıza kayıtlarını temizle
F05.01	Motor kutup sayısı	Motor etiketine bakınız
F05.02	Motor nominal gücü	Motor etiketine bakınız
F05.03	Motor nominal frekansı	Motor etiketine bakınız
F05.04	Motor nominal hızı	Motor etiketine bakınız
F05.05	Motor nominal gerilimi	Motor etiketine bakınız
F05.06	Motor nominal akımı	Motor etiketine bakınız

Parametre Listesi			
Parametre	Parametre Adı	Ayar Değeri	Ayar Değeri Adı
FF.00	Uygulama tipi seçimi	5	Kaldırma mekanizması (açık çevrim)
F0.00	Motor kontrol modu	3	Açık Çevrim Vektör Kontrol
F0.02	Çalış (Run) komutu kaynağı	0	Tuş takımı ile kontrol
		1	Harici terminal ile kontrol
		2	RS485 haberleşme ile kontrol
F0.03	Frekans komut kaynağı Kanal A	0	Tuş takımı üzerinden nümerik giriş ile (F0.08)
		1	Tuş takımı üzerindeki analog potansiyometre ile
		2	Gerilim analog giriş ile (VS)
		3	Analog giriş ile (AI) (akım ya da gerilim)
		4	Akım analog giriş ile (AS)
6	RS485 haberleşme ile		
F0.08	Tuş takımı frekans değeri	Kullanıcı tanımlı	Frekans değerini giriniz. (F0.03=0 ise geçerlidir)
F0.14	Hızlanma süresi 1	Kullanıcı tanımlı	Hızlanma süresini giriniz.
F0.15	Yavaşlama süresi 1	Kullanıcı tanımlı	Yavaşlama süresini giriniz.

- F0.02 = 0 ayarlanırsa çalış ve dur komutları tuş takımı üzerindeki RUN ve STOP butonları ile verilir.
- F0.02 = 1 ayarlanırsa çalış ve dur komutları harici terminalde bulunan dijital girişler ile verilir.
- F0.02 = 2 ayarlanırsa çalış ve dur komutları Modbus adresleri (PLC gibi bir kontrolör üzerinden) ile verilir. Bu işlem için 0x2001h adresi kullanılır.
- F0.03 = 6 ayarlanırsa frekans Modbus adresi üzerinden sürücüye yazılır. Bu işlem için 0x2000h adresi kullanılır.

Adres	Adı	Oku/Yaz (R/W)	Aralık	Açıklama
0x2000 /0x3000	Frekans	R/W	0.01Hz (0.00~320.00)	Frekans
0x2001 /0x3001	Komut	W	0x0000 (0x0~0x0103)	0x0000: Kullanılmıyor 0x0001: İleri yönde çalış 0x0002: Geri yönde çalış 0x0003: İleri yönde jog 0x0004: Geri yönde jog 0x0005: Yavaşlayarak duruş 0x0006: Serbest duruş 0x0007: Reset

- Haberleşme ayarları aşağıdaki parametreler ile yapılır.

Parametre Listesi		
Parametre	Parametre Adı	Ayar Değeri / Ayar Değeri Adı
Fd.01	İstasyon numarası	Kullanıcı tanımlı 1 ~ 247
Fd.02	Haberleşme (baud) hızı	1. Hane 0: 1200 bps 1: 2400 bps 2: 4800 bps 3: 9600 bps 4: 19200 bps 5: 38400 bps
Fd.03	Modbus veri formatı	0: (N,8,1) 1: (E,8,1) 2: (O,8,1) 3: (N,8,2) 4: (E,8,2) 5: (O,8,2)

Not



Parametre değerlerini daha kolay değiştirebilmek için www.veichi.com.tr sitesinden VCACSoft yazılımını indirebilirsiniz.

Hakkında

Hazırlayan	Volkan ÖZDEN	Versiyon	V1.0
İlk Yayın Tarihi	27.08.2021	Son Güncelleme Tarihi	-