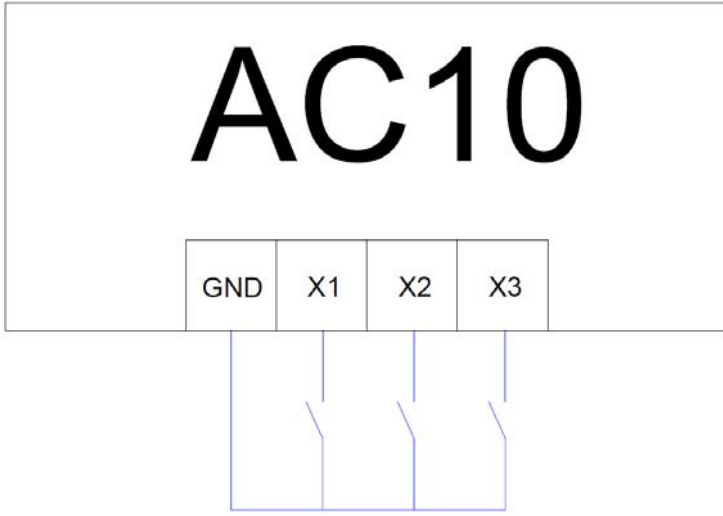


İki Farklı Hız ile Kontrol

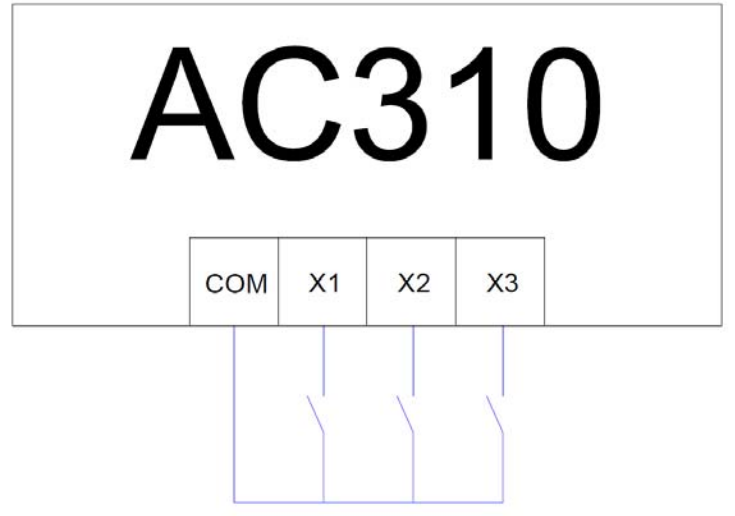
1. Parametreleri ayarlanmadan önce F00.03 parametresinden sürücü parametrelerini fabrika değerine alınız. Ardından motor etiketine bakarak motor parametrelerini giriniz.
2. Bu uygulamanın amacı, parametreler (F01.09 ve F14.00) üzerinden tanımlanmış farklı hızlar ile motoru kontrol etmektir. Hızlar arasındaki seçim sürücü üzerindeki dijital giriş (X3) kullanılarak yapılır. X3 sinyali yok ise birinci hız, X3 sinyali var ise ikinci hız aktif olur.
3. Fabrika ayarlarında X1 ileri yön ve X2 geri yön sinyalleridir.

Parametre Listesi			
Parametre	Parametre Adı	Ayar Değeri	Ayar Değeri Adı
F00.03	Fabrika değerlerine sıfırlama	22	Fabrika değerlerine sıfırlama
F01.01	Çalış (Run) komutu kaynağı	1	Harici terminal ile kontrol
F05.02	X3 terminali fonksiyon seçimi	16	Çoklu hız terminal 1
F01.09	Tuş takımı ile frekans değeri	Kullanıcı Tanımlı	Birinci Hız (Hz)
F14.00	PLC çoklu hız 1	Kullanıcı Tanımlı	İkinci Hız (Hz)

Dikkat	
	Kablolama işleminden önce parametreleri ayarlayınız. Aksi takdirde A.RUN2 vb. terminal koruma uyarıları oluşacaktır.



AC10 için bağlantı şeması



AC310 için bağlantı şeması

Not

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

Hakkında

Hazırlayan	Volkan ÖZDEN	Versiyon	V1.1
İlk Yayın Tarihi	28.09.2021	Son Güncelleme Tarihi	18.10.2021