

Tork Kontrol Modu

1. Parametreleri ayarlanmadan önce F00.03 parametresinden sürücü parametrelerini fabrika değerine alınız. Ardından motor etiketine bakarak motor parametrelerini giriniz.
2. Bu uygulamanın amacı, kullanıcı tarafından belirlenen tork değerine ulaşıldığında motorun durmasını sağlamaktır.
3. Bu özellik sadece T3 (3 faz, 380 VAC) modelleri tarafından desteklenmektedir.

Parametre Listesi			
Parametre	Parametre Adı	Ayar Değeri / Ayar Değeri Adı	Not
F01.00	Motor kontrol modu	1 : Açık Çevrim Vektör Kontrol	-
F00.03	Fabrika değerlerine sıfırlama	22 : Fabrika değerlerine sıfırlama	-
F03.40	Tork kontrol seçimi	1 : Tork kontrol modu	-
F01.01	Çalış (Run) komutu kaynağı	0: Tuş takımı ile kontrol 1: Harici terminal ile kontrol 2: RS485 haberleşme ile kontrol	-
F03.41	Tork komut kaynağı	1. Hane 0: Tuş takımı numerik ile 1: Dahili potansiyometre 2: Analog giriş (AI) 6: RS485 Haberleşme ile	Tork komutu için komut kaynağını seçiniz.
F03.42	Tork tuş takımı nümerik giriş	0.0% (0.0~100.0%) Kullanıcı Tanımlı	F03.41=0 ise kullanılır.
F03.54	Tork kontrol ileri hız sınırı seçimi	0: F03.56 ile nümerik ayar 1: Tuş takımı üzerindeki potansiyometre 2: Analog giriş (AI) 6: RS485 haberleşme ile	1,2 ve 6 modları F03.56 ve F03.57 değeri ile ilişkilidir. Örneğin parametre değeri 40 ise kaynak değerinin %40'ı kullanılacaktır. Kaynak değeri maksimum iken (motor nominal 50Hz) motor 20Hz değeri ile hareket edecektir.
F03.55	Tork kontrol geri hız sınırı seçimi	0: F03.57 ile nümerik ayar 1: Tuş takımı üzerindeki potansiyometre 2: Analog giriş (AI) 6: RS485 haberleşme ile	
F03.56	Tork kontrol ileri yön maksimum hız sınırı	0.0% (0.0~100.0%) Kullanıcı Tanımlı	
F03.57	Tork kontrol geri yön maksimum hız sınırı	0.0% (0.0~100.0%) Kullanıcı Tanımlı	

- F01.01 = 2 ayarlanırsa çalış ve dur komutları Modbus adresleri (PLC gibi bir kontrolör üzerinden) ile verilir. Bu işlem için 0x2001h adresi kullanılır.


Adres	Adı	Oku/Yaz (R/W)	Aralık	Açıklama
0x2001 /0x3001	Komut	W	(0x0~0x0103)	0x0000: Kullanılmıyor 0x0001: İleri çalışma 0x0002: Geri çalışma 0x0003: İleri jog 0x0004: Geri jog 0x0005: Yavaşlayarak duruş 0x0006: Serbest duruş

- F03.41 = 6 ayarlanırsa tork değerleri Modbus adresi üzerinden sürücüye yazılır. İleri ve geri hız sınırı Modbus adresi ile kontrol edilecek ise F03.54 ve F03.55 parametreleri 6 olmalıdır.

Adres	Adı	Oku/Yaz (R/W)	Aralık	Açıklama
0x2005 / 0x3005	Tork ayarı	R/W	0.0% (0.0~100.0%)	Haberleşme ile ayarlanacak tork ayarı
0x2006 / 0x3006	Tork kontrol ileri hız sınırı	R/W	0.0% (0.0~100.0%)	Haberleşme ile ayarlanacak tork kontrol ileri hız sınırı (F03.54 = 6 olmalıdır)
0x2007 / 0x3007	Tork kontrol geri hız sınırı	R/W	0.0% (0.0~100.0%)	Haberleşme ile ayarlanacak tork kontrol geri hız sınırı (F03.55 = 6 olmalıdır)

- Haberleşme ayarları aşağıdaki parametreler ile yapılır.

Parametre Listesi		
Parametre	Parametre Adı	Ayar Değeri / Ayar Değeri Adı
F12.01	İstasyon numarası	Kullanıcı tanımlı 1 ~ 247
F12.02	Haberleşme (baud) hızı	1. Hane 0: 1200 bps 1: 2400 bps 2: 4800 bps 3: 9600 bps 4: 19200 bps 5: 38400 bps
F12.03	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.fonksiyonelas.com.tr sitesinden VCACSoft yazılımını indirebilirsiniz.

Hakkında			
Hazırlayan	Volkan ÖZDEN	Versiyon	V1.0
İlk Yayın Tarihi	10.09.2021	Son Güncelleme Tarihi	-