

پارامترهای عمومی و کاربردی

تنظیمات کارخانه	F00.28	برای بازنشانی به تنظیمات کارخانه روی 1 تنظیم شود
توان موتور	F02.01	
زمان شتاب گیری (ACC)	F00.12	
زمان توقف (DEC)	F00.13	جهت نیاز به زمان توقف پایین تر از تنظیمات کارخانه حتما از مقاومت ترمز استفاده گردد.
حالت توقف آزاد (FREE RUN)	F01.08	برای حالت توقف آزاد روی 1 تنظیم شود
فرکانس ماکزیمم	F00.03	
فرکانس بیس	F02.02	برای افزایش فرکانس بیس، ابتدا باید فرکانس ماکزیمم (F00.03) را تغییر دهیم.
حد بالای فرکانس خروجی	F00.04	
حد پایین فرکانس خروجی	F00.05	
AUTO TUNING	F02.37	1: STATIC / در حالت زیر بار 2: DYNAMIC / دراین حالت شفت موتور باید آزاد باشد
فرکانس CARRIER	F00.07	قابل تنظیم از 0.5KHz تا 16KHz
تنظیم مدل موتور	F08.56	حالت پیش فرض به صورت موتورهای سنکرون تنظیم شده است. جهت تغییر به صورت موتورهای آسنکرون روی 1 تنظیم گردد
کنترل مد گشتاور	F00.00	0: SENSORLESS VECTOR CONTROL 1: PG VECTOR CONTROL 2: V/F در حالت پیش فرض روی V/F می باشد
افزایش گشتاور (TORQUE BOOST)	F04.01	قابل تنظیم از 0 تا 30 درصد (وابسته به پارامتر F04.02)
فرکانس کات آف یا قطع عملکرد TORQUE BOOST	F04.02	تعیین فرکانس قطع افزایش گشتاور (TORQUE BOOST) این فرکانس به صورت پیشفرض روی 50Hz می باشد. (ترجیحا بین 2Hz تا 6Hz تنظیم گردد)
تعیین محل فرمان START/STOP	F00.01	0: کی پد 1: ترمینال (پیش فرض پایه های S1 → FWD و S2 → REV) RS485
تعیین محل تنظیم فرکانس خروجی	F00.06	0: از طریق کی پد، بدون ذخیره فرکانس قبلی 1: از طریق کی پد، همراه با ذخیره فرکانس قبلی 2: ورودی آنالوگ AI1 (ولتاژی 0 تا 10 ولت) 3: ورودی آنالوگ AI2 (جریانی، 0 تا 20 میلی آمپر) 5: انکودر 6: MULTI SPEED 7: SIMPLE PLC 8: PID 9: RS485 10: پتانسیومتر روی کی پد

جرثقیل و وینچ

نحوه نصب و تنظیم اینورتر HiTEK-F300 برای کاربرد جرثقیل و بالابر مدار و تنظیمات زیر جهت راه اندازی در دو جهت با دو سرعت می باشد.

*** مهم:** در راه اندازی جرثقیل و وینچ حتما باید از مقاومت ترمز استفاده شود

*** در اینورترهای HiTEK در توان های بالای 22KW باید از چاپر خارجی (DBU) استفاده گردد**

F00.01 = 1 → تعیین محل راه اندازی درایو (از طریق ترمینال)

F00.06 = 6 → تعیین محل تغییر فرکانس (از طریق ترمینال به صورت MULTI SPEED)

F05.00 = 1 → تنظیم ترمینال S1 به عنوان راه اندازی درایو در جهت راستگرد (FWD)

F05.01 = 2 → تنظیم ترمینال S2 به عنوان راه اندازی درایو در جهت چپگرد (REV)

F05.02 = 12 → تنظیم ترمینال S3 به عنوان ورودی کنترل سرعت دوم (MULTI SPEED 1)

F12.51 → MULTI SPEED انتخاب مرجع فرکانس اولیه در

*** پارامتر F12.51** این قابلیت را دارد که بتوانیم برای فرکانس اولیه در حالت MULTI SPEED انتخاب کنیم که از کجا دریافت کند. (ما در این مثال روی 0 (از طریق کی پد) ذخیره می کنیم و به پارامتر F12.02 مقدار می دهیم)

F12.02 → مقدار فرکانس اولیه (مقدار سرعت اول که با فعال شدن ورودی S1 و S2 عمل می کند)

F12.03 → مقدار فرکانس سرعت دوم در ورودی ترمینال S3

تنظیم رله ها و DEWEL

F01.01 = 5 HZ → فرکانس شروع انتظار DEWEL

F01.02 = 2 SEC → مدت زمان انتظار DEWEL

F06.02 = 2 → فعالسازی رله خروجی درایو جهت قطع و وصل ترمز مکانیکی (TA-TB روی FDT1)

F08.20 = 6 HZ → فرکانس عملکرد رله

F08.21 = 0 → تنظیم مقدار خطای قابل قبول برای عملکرد رله

* از تیغه های باز TA و TB باید در این مثال استفاده کنیم.

* اعمال ترمز DC

F01.09 → فرکانس شروع پروسه تزریق جریان DC به موتور

F01.10 → مدت زمان انتظار جهت تزریق جریان DC به موتور (بر حسب ثانیه)

F01.11 → مقدار تزریق جریان DC به موتور (بر حسب درصد)

F01.12 → مدت زمان اعمال ترمز DC (بر حسب ثانیه)

سیم بندی ترمینال های فرمان

