

# SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

Not:Cihaz fabrika ayarlarına alındıktan sonra (F160 =1 ) aşağıdaki parametreler girilmelidir.  
Parametre değişikliği yaparken dijitaler arasında gezmek için STOP/RESET butonu kullanılmaktadır.

Parametre No	Parametre İsmi	Açıklama
F106	Motor Kontrol Modu	2=V/F (Fabrika Ayarı)
F111	Maksimum Frekans	Mak.Frekans değeri girilir(Örn:50.00Hz) (Fabrika Ayarı)
F112	Minimum Frekans	Min.Frekans değeri girilir(Örn:0.00Hz)
F114	1.Kalkış Rampası	Uyg. ve motor a göre belirlenmeli.(Örn:3.0sn)
F115	1.Duruş Rampası	Uyg. ve motor a göre belirlenmeli.(Örn:3.0sn)
F203	X Hız Referansı Kaynağı	1= AI1 den
F204	Y Hız Referansı Kaynağı	2= AI2 den
F205	Y Hız Referansı Maksimum aralığı	0= Maksimum frekans
F206	Y Hız Referansı çalışma aralığı %	%10 (Ana referansın %10 u)
F207	Hız Referansı Kaynağı	6: X + Y (F206-50%) * (F205'de tanımlanan değer)
F208	Start/Stop Dijital giriş tipi	1=DI3 İleri Start / DI4 Geri Start
F209	Sürücü Durma Şekli	0=Rampalı(Fabrika Ayarı) 1=Serbest 2=DC frenle durma
F300	Röle Çıkış Fonksiyonu Ayarı	1= Error (Fabrika Ayarı)
F316	DI1 1.Dijital Giriş	11=İleri yönde jog (Fabrika Ayarı)
F317	DI2 2.Dijital Giriş	9=Acil Stop (Fabrika Ayarı)
F318	DI3 3.Dijital Giriş	15=İleri Yönde Çalışma (Fabrika Ayarı)
F319	DI4 4.Dijital Giriş	16=Geri Yönde Çalışma (Fabrika Ayarı)
F320	DI5 5.Dijital Giriş	7=Alarm Reset (Fabrika Ayarı)
F321	DI6 6.Dijital Giriş	8=STDI Disable (Fabrika Ayarı)
F801	Motor Nominal Gücü (KW)	Plakasındaki değer girilir.
F802	Motor Nominal Voltajı	Plakasındaki değer girilir.
F803	Motor Nominal Akımı	Plakasındaki değer girilir.
F804	Motor Kutup Sayısı	Otomatik hesap edilir.(Elle girilemez)
F805	Motor Nominal Devri	Plakasındaki değer girilir.
F810	Motor Nominal Frekansı	Plakasındaki değer girilir.
F800	Otomatik Motor Tanıtma (Tanıtma sadece ekran üzerindeki RUN tuşu ile başlatılabilir)	1=Dönerek Tanımlama ,2=Durarak Tanımlama Değer seçildikten sonra ekrandaki RUN tuşuna basılarak tanımlama başlatılır.Ekrana TEST yazısı çıkar. TEST yazısı gittiğinde tanıtma işlemi bitmiş demektir.F800 0 a döner.

