

HNC Electric HV100 Hızlı Kurulum Klavuzu

Par No	Parametre İsmi	Açıklama
14.12	Fabrika ayarlarına alma	0: İşlem yok 1: Motor parametreleri dışındaki tüm parametreler fabrika ayarlarına geri döndürülür. 2: Tüm parametreler fabrika ayarlarına geri döndürülür. 3: Arıza kayıtlarını temizle.
00.01	Makro Modu	0: Genel Mod (Fabrika Ayarı) 1: Tek pompa sabit basınçlı su besleme modu 2: İki güçte bir inverter (1 değişken frekans pompa +2 güç frekansı pompası) su besleme modu 3: Üç pompa döngüsü yumuşak başlatma (3 değişken frekans pompalar) su besleme modu 4: Solar pompa su besleme modu 5: CNC takım tezgahı kontrol modu 6: Yangın devriye modu 7: EPS güç modu Not: Lütfen avarlamadan önce parametreleri sıfırlayın makro fonksiyonlar
00.02	Kontrol Modu	0: Common V/F Kontrolü (Manuel tork artışı) (Fabrika Ayarı) 1: Advanced V/F Kontrolü (Otomatik tork artışı) 2: SVC modu (SVC) 3: Ayrılmamış 4: Separatable V/F Kontrolü Not: Bu parametre başlatılmıyor, lütfen manuel olarak değiştirin.
00.03	Start/Stop Kaynağı	0: Tuş takımı (Fabrika Ayarı) 1: Terminal çalıştırma 2: Haberleşme Modbus
00.04	Frekans A kaynağı seçimi	0: Dijital ayar 1, Tuş takımı ▲ ve ▼ tuşları ile ayarlayın 1: Dijital ayar 2, Tuş takımı ▲ ve ▼ tuşları ile ayarlayın 2: Haberleşme 3: AI1 analog giriş (0~10V/20mA) 4: AI2 analog giriş (0~10V) 5: Pals girişi (0~50KHZ) 6: Basit PLC 7: Çoklu hız ayarı 8: PID kontrolü 9: Tuş takımı potansiyometresi (Fabrika Ayarı) 10: MPPT çalışma (güneş enerjili su pompası) 11: Harici tuş takımı potansiyometresi
00.12	Maksimum Frekans	50.00 Hz (Fabrika Ayarı)
00.13	Üst Frekans Limiti	50.00 Hz (Fabrika Ayarı)
00.14	Alt Frekans Limiti	00.00 Hz (Fabrika Ayarı)
00.16	Hızlanma Zamanı	0.1 ~3600.0S 0.4 ~4.0kW 7.5 sn 5.5 ~30.0kW 15.0 sn
00.17	Yavaşlama Zamanı	37~132kW 30.0 sn
05.01	Tork Değeri	0.1 ~30.0%
01.00	Start Modu	0: Başlangıç frekansından başlayarak (Fabrika Ayarı) 1: Önce DC frenleme ve ardından başlangıç frekansından başlayarak 2: Hız izleme ile başlatma (Flying Start)
01.01	Start Frekansı	1.0 Hz (Fabrika Ayarı)
01.08	Stop Modu	0: Durdurmak için yavaşlama (Fabrika Ayarı) 1: Serbest duruş
00.023	Kullanıcı şire tanımlama	2 Dijit ve üzeri bir değer girin ve cihazı yeniden başlatın

02.01	Motor Nominal Gücü (KW)	Plakasındaki değer girilir.
02.02	Motor Nominal Frekansı	Plakasındaki değer girilir.
02.03	Motor Nominal Devri	Plakasındaki değer girilir.
02.04	Motor Nominal Voltajı	Plakasındaki değer girilir.
02.05	Motor Nominal Akımı	Plakasındaki değer girilir.
09.06	Sabit Hız 1	5.0 Hz (Fabrika Ayarı)
09.07	Sabit Hız 2	10.00 Hz (Fabrika Ayarı)
09.08	Sabit Hız 3	15.00 Hz (Fabrika Ayarı)
01.20	İleri JOG frekansı	10.00 Hz (Fabrika Ayarı) 0 ~50 Hz Aralığında
01.21	Geri JOG frekansı	10.00 Hz (Fabrika Ayarı) 0 ~50 Hz Aralığında
01.22	JOG Hızlanma zamanı	10.0sn (Fabrika Ayarı) 0.1 ~999.9 sn
01.23	JOG Yavaşlama zamanı	
02.16	Motor Tanıtma	0: Eylem yok 1: Statik ayar 2: Yüksüz tam ayar
07.00	DI1 girişinin çalışma modu (İleri Yön)	0: Yok 1: İleri dönüş kontrolü (FWD) 2: Ters dönüş kontrolü (REV) 3: Üç telli kontrol 4: İleri jog kontrolü 5: Geri jog kontrolü
07.01	DI2 girişinin çalışma modu (Geri Yön)	6: Serbest durma kontrolü 7: Harici dinlenme sinyali girişi (RST) 8: Harici ekipman hatası normalde açık (NO) girişi 9: Harici ekipman hatası normalde kapalı (NC) girişi 10: Acil durdurma işlevi (en yüksek hızda fren yapın) 11: Harici durdurma kontrolü
07.02	DI3 girişinin çalışma modu (İleri Yön Jog)	12: Frekans artış kontrolü (UP) 13: Frekans düşürme kontrolü(AŞAĞI) 14: YUKARI/AŞAĞI terminal frekansı temiz 15: Çoklu hız seçimi1 16: Çoklu hız seçimi2 17: Çoklu hız seçimi3 18: Çoklu hız seçimi4 19: Hızlanma/Aralık zamanı seçimi TT1 20: Hızlanma/Aralık zamanı seçimi TT2 21: Komut1'i çalıştırın 22: Komut2'yi çalıştırın
07.03	DI4 girişinin çalışma modu (RESET Sinyali)	23: Yasak hızlanma/yavaşlama 24: İnverter çalıştırma yasak komutu 25: Tuş takımı çalıştırma komutuna geç 26: Terminal çalıştırma komutunu değiştir 27: İletişim çalıştırma komutunu değiştir 28: Yardımcı frekans sıfırlama 29: Frekans kaynağı A, K*B konumuna geçer 30: Frekans kaynağı A, A +K*B konumuna geçer 31: Frekans kaynağı A, A -K*B konumuna geçer 32: Ayrılmış 33: PID kontrol girişi
07.04	DI5 girişinin çalışma modu (Harici Hata Sinyali NO)	34: PID kontrol duraklaması 35: Salınım frekansı kontrol girişi 36: Salınım frekansı kontrol duraklaması 37: Dinlenme Swing frekans durumu 38: PLC kontrol girişi

07.05	DI6 girişinin çalışma modu (Atama Yok)	39: PLC duraklatma 40: PLC sıfırlama 41: Sayım izni sinyali 42: Tetik sinyalini say 43: Zamanlama tetik sinyali 44: Zamanlama izni sinyali 45: Darbe frekansı sinyali (yalnızca HDI için geçerlidir) 46: Uzunluk boşluğu
07.06	DI7 (HDI) girişinin çalışma modu (Pals Girişi)	47: Uzunluk sayma sinyali (yalnızca HDI için geçerlidir) 48: Hız tork anahtarı 49: Tork kontrolü yasak 50~57: Ayrılmış 58: Başlat/Durdur 59: İşletme izinleri 60: Kilit1 61: Kilit2 62: Kilit2 63: PFC başlat/durdur
07.09	Güç açıldığında çalışma	0: Güç açıldığında terminal çalıştırma komutu geçersiz (Fabrika Ayarı) 1: Terminal çalıştırma komutu, güç açıkken geçerlidir
07.10	Giriş Logic Durumu NO/NC	Örnek; DI3 girişi NC yapılmak istenirse; 0000100 Binary kodu, Hex koduna çevir. 00001000 = 4 ayar girilecek parametre 4'dür
07.18	Y1 Çıkışının çalışma modu (Atama Yok)	0: Boş 1: İLERİ çalıştırma 2: DEVİR çalıştırma 3: Hata çıkışı 4 Frekans/hız algılama sinyali (FDT1) 5: Frekans/hız algılama sinyali (FDT2) 6: Frekans/hız varış sinyali (O10R) 7: İnverterin sıfır hızda çalışması göstergesi 8: Çıkış frekansı üst sınırı
07.19	Y2 Çıkışının çalışma modu (Atama Yok)	9: Çıkış frekansı alt sınırı 10: Ayarlanan frekansın alt sınır değeri Çalışma süresi 11: İnverter aşırı yük alarm sinyali 12: Sayaç algılama çıkışı 13: Sayaç sıfırlama çıkışı 14: İnverter çalışmaya hazır 1 15: Programlanabilir çok hızlı çalışma bir döngü 16: Programlanabilir çok hızlı kademeli çalışma Tamamlandı 17: Salınım frekansı üst ve alt limiti
07.20	RO1 çıkışını çalışma modu (TA1-TB1-TC1) (Hata Çıkışı)	18: Akım sınırlama işlemi 19: Aşırı gerilim durdurma eylemi 20: Düşük voltaj kilitleme durdurma 21: Uyumak 22: Alarm sinyali (PID bağlantısının kesilmesi, RS485 iletişim hatası, tuş takımı iletişim hatası, EEPROM okuma ve yazma hatası, kodlayıcı bağlantı kesilmesi alarmı, vb.) 23: AI1 > AI2 24: uzunluk erişim çıkışı 25: Zamanlama zamanı geldi 26: Dinamik frenleme eylemi

07.21	RO2 çıkışını çalışma modu (TA2-TB2-TC2) (Atama Yok)	<p>26: Dinamik frenleme eylemi</p> <p>27: DC frenleme eylemi</p> <p>28: Akı frenlemesi iş başında</p> <p>29: Tork sınırlandırılıyor</p> <p>30: Aşırı tork göstergesi</p> <p>31: Yardımcı motor 1</p> <p>32: yardımcı motor 2</p> <p>33: Birikmiş çalışma süresine ulaşıldı</p> <p>34~49: Çok kademeli hız veya basit PLC işlemi aşama numarası göstergesi</p> <p>50: Çalışan gösterge sinyali</p> <p>51: Sıcaklığa ulaşıldı göstergesi</p> <p>52: İnverter durduğunda veya çalıştığında gösterge sıfır hız</p> <p>53: ayrılmış</p> <p>54: ayrılmış</p> <p>55: İletişim ayarları</p> <p>56: İnverter çalışmaya hazır 2</p> <p>57: AI1 giriş limiti aşıldı</p> <p>58: Çıkış akımı sınırı aşıyor</p> <p>59: Kilit 1 çıkışı</p> <p>60: Kilitleme 2 çıkışı</p> <p>61: Kilitleme 3 çıkışı</p> <p>62: Frekans ve akım algılama seviyesi olduğunda çıkış aynı anda varmak</p>
12.08	Soğutma Fanı Kontrol	<p>0: otomatik kontrol modu (Fabrika Ayarı)</p> <p>1: Açılış sırasında her zaman çalışıyor</p> <p>2. Fan, sıcaklık belirtilenden daha yüksek olduğunda çalışacaktır.50 °C ve 45 °C'den düşük sıcaklık olduğunda fan çalışmaz .</p>
d-00	Çıkış frekansı (Hz)	0.0~999.9Hz
d-01	Set frekansı (Hz)	0.0~999.9Hz
d-05	Çıkış akımı(A)	0.0~999.9A
d-06	Çıkış gerilimi(V)	0~999V
d-08	Motor hızı (rpm)	0~60000rpm
d-12	DC Bara gerilim(V)	0~999V
d-13	Giriş gerilimi(V)	0~999V
d-14	PID basınç ayar değeri	0.00~10.00V/0.00~99.99(MPa、Kg)
d-15	PID geri bildirim değeri	0.00~10.00V/0.00~99.99(MPa、Kg)
d-16	Analog giriş AI1 (V/mA)	0.00~10.00V/0.00~20.00mA
d-17	Analog giriş AI2 (V)	0.00~10.00V
d-18	Darbe frekans girişi (KHz)	0.00~50.00kHz
d-19	Analog çıkış AO1(V/mA)	0.00~10.00V/0.00~20.00mA
d-20	Analog çıkış AO2(V)	0.00~10.00V
d-21	Giriş terminal durumu	0 ~ 7fh Not: İkiye genişletildikten sonra, şu anlama gelir HDI/DI6/DI5/DI4/DI3/DI2/DI1 (yüksekten düşüğe) =



