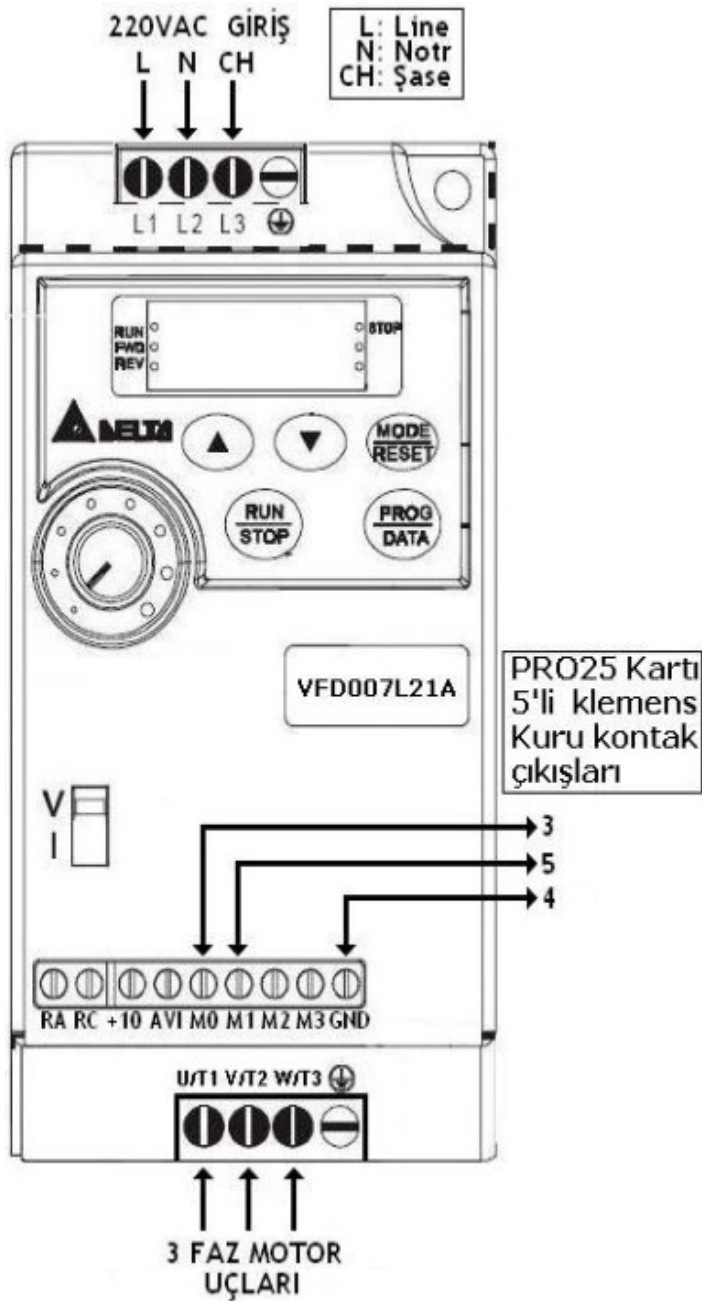


PRO25- Kuru Kontak Çıkışlı Kayar kapı / Bariyer Kartı ile Delta VFDL Sürücünün bağlantısı







[0-02 -> 10 yapılırsa Fabrika ayarlarına döner]
Delta VFD-L sürücü parametre ayar tablosu

	Fonksiyon	Açıklama	Eski	Yeni	Menü
1	Display bilgisi	1:Anlık Hız gözüksün	0	1	0-03
2	Maksimum hız	50.0~400 Hz ayarlanabilir	60.0	75.0	1-00
3	Hızlanma zamanı	0,1~600 sn ayarlanabilir	10.0	1.0	1-09
4	Yavaşlama zamanı	0,1~600 sn ayarlanabilir	10.0	1.0	1-10
5	Komut seçimi	M0 ve M1 Harici terminalleri	0	1	2-01
6	Tork ayarı	0~10 arası ayarlanabilir	1	Max 2	7-02






NOT : İlk START verildiğinde, Kapı açılma yönüne hareket etmeli. Eğer kapanıyorsa PRO25'de 3 ve 5 no'lu klemense bağlı kabloları yer değiştirin. Böylece motorun dönüş yönü değişecektir.

- Ana hız, Digital paneldeki yukarı ve aşağı ok tuşlarıyla ayarlanabilir. Fabrika değeri 60'dır. Genellikle 75 seçilir.
- 4. satırdaki yavaşlama zamanı, kapı limit switch'e değdikten sonra yavaş hızda kaç saniye daha hareket edeceğini belirler. 1 saniye seçilmiştir, İsteddiğiniz değeri seçebilirsiniz.
- 6. satırda Tork ayarı, 2 olarak seçilmiştir. Eğer daha yüksek bir tork değeri seçerseniz ve bu değeri motora uyumsuz olursa, kapı tutuk tutuk hareket eder ve durup, ekranda [oL] hatası verir. Tork değerini azaltın, hata düzelir.
- Diğer parametreleri asla (1) (5) değiştirmeyin.
- 3 fazlı motordan gelen 3 kabloyu Delta sürücünün U / V / W klemensine istediğiniz sırada girebilirsiniz. Sürücü faz sırasını kendi içinde belirler.
- Sürücü ve kontrol kartına aynı hattan 220VAC voltaj verin. Sistemin aynı anda enerjilenmesi ve kapatılması açısından işinizi kolaylaştıracaktır.

VFDL SÜRÜCÜYE PARAMETRE GİRİLMESİ – TUŞ TAKIMI KULLANIMI

-  programlamaya giriş ve onay tuşu
-  ile bir üst menüye geri dönme tuşu.
-   ile menü satırlarında yukarı aşağı gezilir ve aynı zamanda verilecek değer artırılıp / eksiltilir.
- **Not:** Ayar menüleri 0 ile 9 arasında, 10 adımlıdır.

Örnek : 1-09 `daki Hızlanma zamanı değerini fabrika ayarı olan 10`dan,yeni değer olan 1.0`a ayarlamak için;

1.  tuşuna basıp programlamaya girin. Ekranda [0-] bilgisi gözükür. yukarı /aşağı ok tuşlarıyla [1-] değerine getirin.
2.  tuşuna basın. Ekranda [1- 00] değeri gözükür. Menü içinde [1- 09]`a ilerlemek için yukarı /aşağı ok tuşlarını kullanın. Display`de [1- 09] gözükünce yine  `ya basarak menünün içine girin. Display`de fabrikasyon değer olan [d 10] gözükür. Aşağı ok tuşuyla ile bu değeri azaltarak [d 1.0]`a getirin. `na basarak yeni değeri kaydedin. Ekranda yeni değer kaydedildiğini gösteren kısa süreli [End] mesajı görünür. Normal çalışmaya dönmek için ekranda [H 00] yazana dek  tuşuna peş peşe basarak programdan çıkın.