

راه اندازی PLC داخلی درایو

ردیف	پارامتر	مقدار	توضیحات
1	P00.06	5	استفاده از PLC داخلی به عنوان رفرنس فرکانس
2	P10.00	0-2	0: توقف درایو بعد از تمام شدن سیکل 1: سیکل یک بار انجام می شود سپس درایو با آخرین سرعت به کار ادامه می دهد. 2: سیکل دائم تکرار می شود
3	P10.01	0-1	0: ریست شدن PLC با قطع برق 1: حفظ حافظه PLC هنگام قطع برق و ادامه سیکل بعد از وصل شدن برق.
4	P10.02	-100.....100	فرکانس اول سیکل چرخش بر حسب درصدی از فرکانس ماکزیمم (P00.03) تعیین میشود(چنانچه این عدد <u>منفی</u> باشد جهت چرخش عکس می شود).
	P10.03	0-6553s(min)	مدت زمانی که درایو با فرکانس اول کار میکند
5	P10.04	-100.....100	فرکانس دوم سیکل چرخش بر حسب درصدی از فرکانس ماکزیمم (P00.03) تعیین میشود(چنانچه این عدد <u>منفی</u> باشد جهت چرخش عکس می شود).
	P10.05	0-6553s(min)	مدت زمانی که درایو با فرکانس دوم کار میکند
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
19	P10.32	-100.....100	فرکانس شانزدهم سیکل چرخش بر حسب درصدی از فرکانس ماکزیمم (P00.03) تعیین میشود(عدد <u>منفی</u> باشد جهت چرخش عکس می شود).
	P10.33	0-6553s(min)	مدت زمانی که درایو با فرکانس شانزدهم کار میکند
20	P10.37	0-1	0: واحد زمان بر حسب ثانیه 1: واحد زمان بر حسب دقیقه