

Производственная линия переработки отходов (шредер)

Описание процесса работы:

- преобразователь частоты управляет электродвигателем;
- электродвигатель вращает вал шредера;
- при закусывании вала преобразователь частоты останавливает электродвигатель и начинает вращать вал в обратном направлении в течении 20 сек.;
- по истечении заданного времени ПЧ выполняет останов электродвигателя и начинает вращение вперед.

Значения функциональных кодов при подключении преобразователя частоты

Функц-ый код	Название функции	Значение	Описание
P0.0.02	Режим управления	1	Векторное управление
P0.0.04	Вариант источника частоты	6	Опорный сигнал на клеммах многоступенчатой команды
P1.0.00	Вид зависимости	2	Квадратичная зависимость №2 (характеристика V/F)
P1.1.07	Источник задания верхнего предела крутящего момента	00	Цифровой сигнал P1.1.08
P1.1.08	Верхний предел крутящего момента	180	Значение устанавливается в % от номинального крутящего момента электродвигателя и зависит от условий технологического процесса
P1.1.13	Выбор режима управления	1	Крутящим моментом
P1.1.14	Источник опорного сигнала крутящего момента	00	Цифровой сигнал P1.1.15
P1.1.15	Цифровой опорный сигнал крутящего момента	150	Значение устанавливается в % от номинального крутящего момента электродвигателя и зависит от условий технологического процесса
P3.0.00	Режим работы ПЛК	2	Непрерывный режим
P3.0.03	Команда фазы 0	100	Скорость вращения в прямом направлении. Значение устанавливается в % от максимальной частоты и зависит от условий технологического процесса
P3.0.05	Команда фазы 1	100	Скорость вращения в обратном направлении. Значение устанавливается в % от максимальной частоты и зависит от условий технологического процесса

Функциональный код	Название функции	Значение	Описание
P3.0.06	Время фазы 1	20	Время выполнения вращения в обратном направлении. Значение устанавливается в секундах и зависит от условий технологического процесса
P3.0.36	Определение фазы 1	H.100	<p>Разряд единиц: Разрядом единиц параметра фазы определяется время разгона и замедления при вращении на частоте ПЛК для каждой фазы. Когда значение равно «0», то время разгона и замедления определяется параметрами P0.0.11 и P0.0.12.</p> <p>Разряд десятков: Разряд десятков определяет источник частоты вращения для ПЛК или мультиплексного управления на каждой фазе. Так как значение равно «0», то источником задания частоты является параметр P3.0.05.</p> <p>Разряд сотен: Разрядом сотен определения фазы устанавливается направление вращения, выбираемое ПЛК на каждой фазе. Так как значение равно «1», то при выполнении команды фазы 1 выполняется вращение в обратном направлении.</p>
P3.2.00	Управление промежуточными реле задержки	00002	<p>Функция используется для настройки управляющего слова, которым определяется промежуточное реле задержки.</p> <p>Значение «2» устанавливает, что реле задержки M1 определяется управляющим словом C.</p>
P3.2.07	Управляющее слово C промежуточного реле задержки M1	1409	<p>Разряды десятков и единиц: В разрядах десятков и единиц для цифрового входа DI устанавливается функция «09» - «Мультиплексное управление Клемма 1», выбранная функция будет являться действием, подлежащим для выполнения при срабатывании промежуточного логического реле M3.</p> <p>Разряды тысяч и сотен: Разряды тысяч и сотен используются для управления соответствующим выходным реле T, выбрана функция «14» - «достижение предельного значения крутящего момента».</p>

Функц-ый код	Название функции	Значение	Описание
P6.1.06	Количество автоматических сбросов при отказе	02	Установить требуемое количество автоматических сбросов ошибок
P0.0.03	Вариант работы в режиме управления	0	Запуск кнопкой «ПУСК» панели управления (P0.0.03=0)
		1	Для серии MCI Запуск в режиме терминала с клеммы DI2 (P0.0.03=1, P2.0.01=01) Для серии FCI Запуск в режиме терминала с клеммы DI1 (P0.0.03=1, P2.0.00=01)