

PNP Pulse Kontrol Çalışma Ayarı

| Kodu | Açıklama | Fabrika ayarı |
|------|--------------|----------------------|
| 2.0 | Kontrol Modu | 0 = Pozisyon Kontrol |
| 3.0 | Komut Modu | 1 = Pulse Komutu |
| 32.0 | Puls Lojik | 0 = Pulse/Direction |
| 34.0 | Çarpan | 1000 |
| 36.0 | Bölen | 1000 |

Tüm parametreler ayarlandıktan sonra "Mode" tuşuna basarak **SAVE P** parametresini bulunuz.

SAVE P Parametre ekranındayken "Set" tuşuna basınız.

SAVE P Ekranında "P" Harfi 7 kez yanıp sönecektir.

Pr End Ekranda parametresi geldiğinde kaydetme işlemi başarıyla tamamlanmıştır.

Cihazın enerjisini kapatıp açarak yeniden başlatınız.

Örnek;

| | |
|---------|------------------|
| 34.0 | 32768 |
| 36.0 | 1000 |
| PLC Hız | 200.000 (200kHz) |
| Hedef | 400.000 Pulse |

Bu durumda motor 3000 devir/dakika hızla 100 tur döner.

