

## 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

Параметр	Значение	Описание
P0.0.02	1	Векторный режим с разомкнутым контуром (SVC)
P0.0.03	0	Управление осуществляется с панели
	1	Управление осуществляется с клемм
P0.0.04	6	Задание опорного сигнала осуществляется через многоступенчатое управление
P1.1.07	0	Источник задания верхнего предела крутящего момента осуществляется через цифровой опорный сигнал (P1.1.08)
P1.1.08	150.0	Верхний предел крутящего момента (в %)
P1.1.13	1	Выбор режима управления по моменту
P1.1.14	3	Источником опорного сигнала крутящего момента задаем с клемм многоступенчатого управления
P1.1.16	50	Предельная частота для прямого вращения в режиме управления крутящим моментом (в Гц)
P1.1.17	50	Предельная частота для обратного вращения в режиме управления крутящим моментом (в Гц)
P3.0.03	100.0	Опорный крутящий момент в прямом направлении (в %)

P3.0.05	-100.0	Опорный крутящий момент в обратном направлении (в %)
P3.2.00	00022	Управление промежуточными реле задержки M1 и M2 управляющим словом C
P3.2.07	1409	При достижении верхнего предела крутящего момента, реле M1 будет давать ПЧ команду на реверс
P3.2.08	1413	При возникновении ошибки реле M2 будет автоматически сбрасывать их N раз (в зависимости от P6.1.06)
P3.2.17	20.0	Время вращения вала шредера в реверсе (в секундах)
P6.1.06	02	Количество автоматических сбросов отказов