

ترمز دی سی (dc breaker)

علت استفاده از ترمز dc به این خاطر هست که در صنعت در بعضی از جاها به توقف کامل نیاز داریم و اگر به حرکت الکتروموتور توجه کرده باشید پس از قطع برق، الکتروموتور بلافاصله نمی ایستد علی الخصوص زمانیکه بار سنگینی به الکتروموتور وصل است تو این کیس میایم از ترمز dc درایو استفاده می کنیم.

در اینجا برای تنظیم ترمز dc از ترمینال های دیجیتال اینورتر استفاده می کنیم.

در این مقاله به سه نوع ترمز دی سی میپردازم

۱-ترمز دی سی در زمان استارت

۲-ترمز دی سی در استپ

۳--ترمز دی سی با استفاده از ترمینال های دیجیتال

ترمز دی سی در زمان استارت(استاپ در استارت)

این پارامتر مقدار جریان را برحسب درصد که میخواهد ترمز را اعمال کندتنظیم میکند P6.05

این پارامتر مقدار زمان استاپ در زمان استارت را از ۰ تا ۱۰۰ ثانیه تنظیم میکند P6.06

ترمز دی سی در زمان استاپ (استاپ در استاپ)

وقتی کلید استاپ را میزنیم

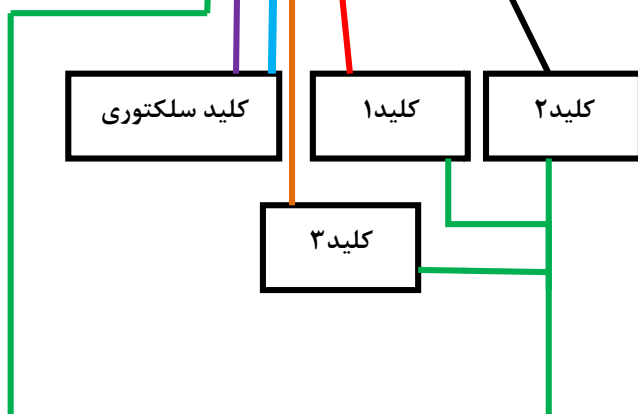
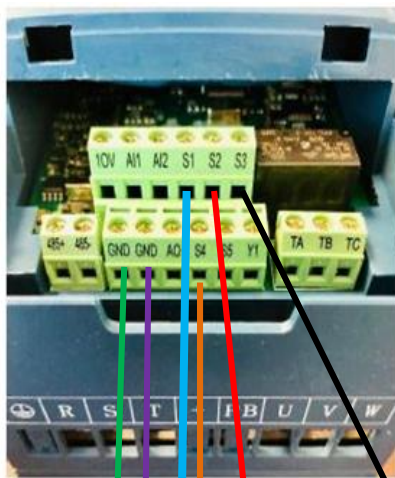
P6.11 این پارامتر تنظیم میکند که در چه فرکانسی ترمز دی سی اعمال شود

P6.12 این پارامتر میگوید وقتی در استاپ به فرکانس اعمال ترمز رسید چه زمانی تاخیر داشته باشد و بعد ترمز اعمال شود

P6.13 جریان اعمالی (زور اعمالی) برای اعمال ترمز بر حسب درصد

P4.16 زمان قفل شدن شفت (چند ثانیه شفت قفل باشد)

ترمز دی سی با استفاده از ترمینال های دیجیتال



برای اعمال دستور با ترمینال های دیجیتال

P0.02=1

کلید سلکتوری برای استارت و استاپ موتور تعبیه شده است(برای کلید متصل به S1)

P4.00=1

کلید ۱: به محض تحریک این ورودی ترمز dc اعمال میشود

P4.01=32

کلید ۲:

P4.02=48

بستگی به سه پارامتر دارد.

P6.11 این پارامتر تنظیم میکند که در چه فرکانسی ترمز دی سی اعمال شود

P6.12 این پارامتر میگذ وقتی در استاپ به فرکانس اعمال ترمز رسید چه زمانی تاخیر داشته باشد و بعد ترمز اعمال شود

P6.13 جریان اعمالی (زور اعمالی) برای اعمال ترمز بر حسب درصد

P4.16 زمان قفل شدن شفت(چند ثانیه شفت قفل باشد)