

## NPN Pulse Kontrol Çalışma Ayarı

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

- Tüm parametreler ayarlandıktan sonra "Mode" tuşuna basarak **SALE P** parametresini bulunuz.
- **SALE P** Parametre ekranındayken "Set" tuşuna basınız.
- **SALE 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.

