

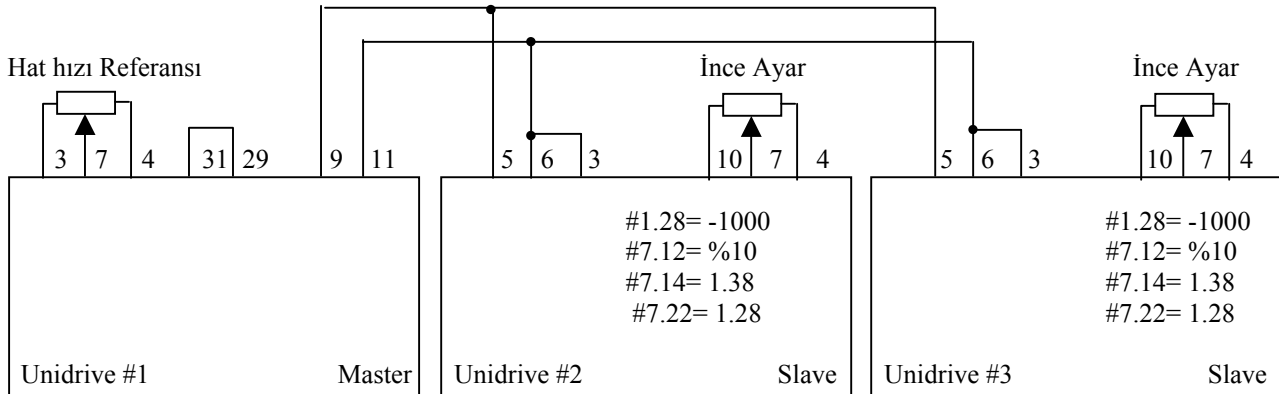
Yayın Tarihi: 23.09.1999	Yayın No: CTTR-9909001	Yayınlayan: Erkan Şele
Uygulama İsmi: Ortak Hız Referansı ile Çalışma	Rev.: 002	Sayfa Ad: 1

**Soru:** Control Techniques ürünü AC motor sürücülerinin kullanıldığı üretim hatlarında, birden fazla sürücünün ortak hız referansı ve sürücü hızları arasında oransal ayar yapılarak ( Master / Slave) kullanılmaları nasıl mümkün olabilir?

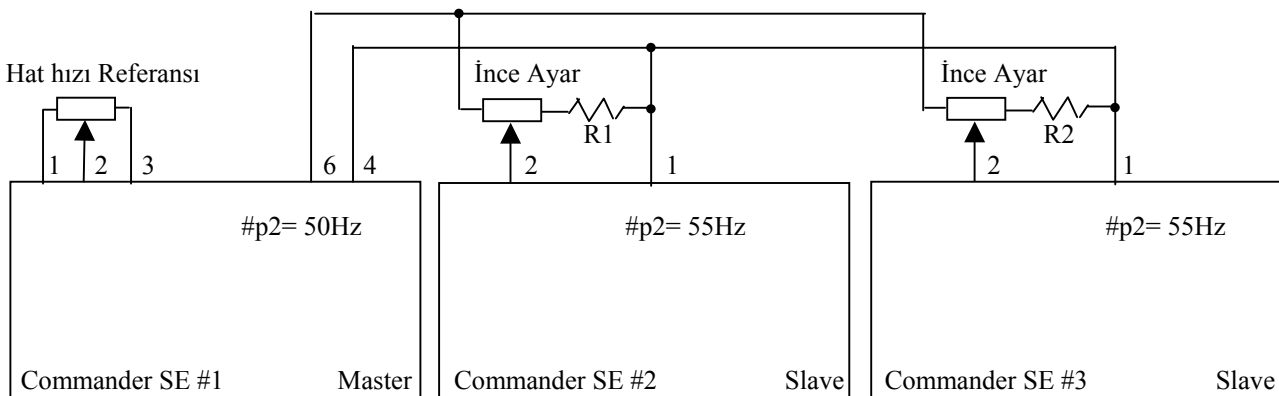
**Cevap:** Ortak hız referansı alan sürücüler teorik olarak bağlı bulunan AC motoru eşit hızlarda döndürürler fakat motor karakteristiklerinin aynı olmaması, sürücülerin hız referanslarının verildiği analog girişlerin A/D konvertörlerinde oluşabilecek hatalar veya yük tarafından gelebilecek istekler nedeniyle bu motorların hızlarında zaman zaman ince ayarlamalar gerekmektedir. Bu işlem hatta bulunan bir motorun hızının ana hat hızı olarak belirlenerek diğer motor hızlarının bu ana motora uyacak şekilde hız referanslarının bir ince ayar potansiyometresi, Balerin potansiyometresi, gerginlik algılayıcılar ( Load cell ) vb. vasıtasıyla değiştirilmesi ile gerçekleştirilir.

Genelde bu işlemin otomatik olarak gerçekleştirilmesi için piyasada bulunan senkronizasyon kartı denilen ek elektronik devreler sıkça kullanılmakla beraber Control Techniques ürünü AC sürücülerin tamamında bu işlemi herhangi bir ek donanım kullanmaya gerek duyulmadan yapmak mümkün olmaktadır. Unidrive modeli sürücülerde bu işlemi gerçekleştirebilmek için oransal ince ayar yapma parametreleri (#1.38) bulunmaktadır. Commander SE tipi sürücülerde ise bu işlemin nasıl yapılabileceği aşağıda verilmiştir.

### 1.) Unidrive:



### 2.) Commander SE



Not: R1 Direnci Değeri = 4 x İnce Ayar Pot değeri olacak şekilde seçilir.