

INV テクニカルニュース

シート	分類	タイトル	機種
MF-O-046 (1/4)	操作	FREQROL-S500 のアナログ指令周波数の設定例	S500

FREQROL-S500 のアナログ指令周波数の設定例を示しますので、参考にして下さい

No.	内容	設定方法 (参照頁)
(1)	5V 入力(ボリューム最大)で 120Hz 出力するようにしたい。	Pr.38 を設定します。(1 頁)
(2)	Pr.38=60Hz だが、5V 入力で出力が 62Hz になる。 (誤差を補正する)	C 4 に電圧を印加して校正します。 (2 頁)
(3)	4V 入力にしたい。 (ゲイン周波数はそのまま電圧を印加せずに設定する)	C 4 をマニュアルで校正します。 (3 頁)
(4)	4V 入力で 50Hz 出力するようにしたい。	Pr.38 と C 4 を設定します。(4 頁)

(1) 5V 入力 (ボリューム最大) で 120Hz 出力するようにする。

電源投入

[PU/EXT]キーを押してください。

[MODE]キーを押してパラメータ設定モードに入ります。

[Mダイヤル]を回して Pr.1(上限周波数)を読み出します。

[SET]キーを押すと現在値が表示されます。例：工場出荷値 60Hz

[Mダイヤル]を回して変更したい値を表示させます。例：120Hz に変更

[SET]キーを押して、値を設定します。

[Mダイヤル]を回して Pr.30(拡張機能表示選択)を読み出します。

[SET]キーを押すと現在値が表示されます。例：工場出荷値 0 (基本パラメータ表示)

[Mダイヤル]を回して 1(全パラメータ表示)を表示させます。

[SET]キーを押して、値を設定します。

操作 **表示**

操作 **表示**

[Mダイヤル]を回して Pr.38(周波数設定電圧ゲイン周波数)を読み出します。

操作 **表示**

[SET]キーを押すと現在値が表示されます。例：工場出荷値 60Hz

操作 **表示**

[Mダイヤル]を回して変更したい値を表示させます。例：120Hz に変更

操作 **表示**

[SET]キーを押して、値を設定します。

フリッカー……完了

外部運転状態に戻るには [MODE] × 2、[PU/EXT] とキー入力して下さい。

(注1) 設定したい周波数が Pr.1 上限周波数 (工場出荷値 60Hz) 以下の場合には不要です。

(注2) Pr.30 がすでに 1 に設定されている場合は不要です。

発行日		三菱電機名古屋製作所
1999-12-28	O-S5-01	

INV テクニカルニュース

シート	分類	タイトル	機種
MF-O-046 (2/4)	操作	FREQROL-S500 のアナログ指令周波数の設定例	S500

(2) Pr.38=60Hz だが、5V 入力で出力が 62Hz になる。(誤差を補正する)

	操作	表示	
電源投入			
[PU/EXT]キーを押してください。		PU 表示が点灯します。	
[MODE]キーを押してパラメータ設定モードにします。			番号は前回操作した番号が表示されます。
[M ダイヤル]を回して Pr.30(拡張機能表示選択)を読み出します。			
[SET]キーを押すと現在値が表示されます。 例：工場出荷値 0 (基本パラメータ表示)			
[M ダイヤル]を回して 1(全パラメータ表示)を表示させます。			
[SET]キーを押して、値を設定します。			フリッカー
[M ダイヤル]を回して校正機能グループ C..を読み出します。			
[SET]キーを押すと C - が表示されます。			
[M ダイヤル]を回して C 4(周波数設定電圧ゲイン)を読み出します。			
[SET]キーを押すと 2 番端子の印加電圧(%値)が表示されます。 例：電圧未入力の場合			0~5V の場合 0V 0% 5V 100%
2 番端子に 5V 電圧を印加します。 (ボリュームを最大にします)			入力電圧に応じて値が変化します。
[SET]キーを押して、値を設定します。			フリッカー…完了
外部運転状態に戻るには	× 2、		とキー入力して下さい。

(注 1) Pr.30 がすでに 1 に設定されている場合は不要です。

発行日		三菱電機名古屋製作所
1999-12-28	O-S5-01	

INV テクニカルニュース

シート	分類	タイトル	機種
MF-O-046 (3/4)	操作	FREQROL-S500 のアナログ指令周波数の設定例	S500

(3)4V 入力にしたい。
(ゲイン周波数はそのまま電圧を印加せずに設定する)

	操作	表示
電源投入		
[PU/EXT]キーを押してください。		PU 表示が点灯します。
[MODE]キーを押してパラメータ設定モードにします。		番号は前回操作した番号が表示されます。
(注1)	[Mダイヤル]を回して Pr.30(拡張機能表示選択)を読み出します。	
	[SET]キーを押すと現在値が表示されます。 例：工場出荷値 0 (基本パラメータ表示)	
	[Mダイヤル]を回して 1(全パラメータ表示)を表示させます。	
	[SET]キーを押して、値を設定します。	
	[Mダイヤル]を回して校正機能グループ C..を読み出します。	
[SET]キーを押すと C - が表示されます。		
[Mダイヤル]を回して C 4(周波数設定電圧ゲイン)を読み出します。		
[SET]キーを押すと 2番端子の印加電圧(%値)が表示されます。 例：電圧未入力の場合	0~5Vの場合 0V 0% 5V 100%	
[Mダイヤル]を回して 80%(4V)を表示させます。		
[SET]キーを押して、値を設定します。		

外部運転状態に戻るには × 2、 とキー入力して下さい。

(注1) Pr.30 がすでに 1 に設定されている場合は不要です。

発行日		三菱電機名古屋製作所
1999-12-28	O-S5-01	

INV テクニカルニュース

シート	分類	タイトル	機種
MF-O-046 (4/4)	操作	FREQROL-S500 のアナログ指令周波数の設定例	S500

(4) 4V 入力で 50Hz 出力するようにしたい。

	操作	表示		操作	表示
電源投入					
[PU/EXT]キーを押してください。		PU 表示が点灯します。			
[MODE]キーを押してパラメータ設定モードに入ります。			番号は前回操作した番号が表示されます。		
(注1)	[Mダイヤル]を回して Pr.30(拡張機能表示選択)を読み出します。				
	[SET]キーを押すと現在値が表示されます。 例：工場出荷値 0 (基本パラメータ表示)				
	[Mダイヤル]を回して 1(全パラメータ表示)を表示させます。				
	[SET]キーを押して、値を設定します。				
				フリッカー	
[Mダイヤル]を回して Pr.38(周波数設定電圧ゲイン周波数)を読み出します。					
[SET]キーを押すと現在値が表示されます。 例：工場出荷値 60Hz					
[Mダイヤル]を回して変更したい値を表示させます。 例：50Hz に変更					
[SET]キーを押して、値を設定します。					
			フリッカー		
				[Mダイヤル]を回して校正機能グループ C..を読み出します。	
				[SET]キーを押すと C-が表示されます。	
				[Mダイヤル]を回して C 4(周波数設定電圧ゲイン)を読み出します。	
				[SET]キーを押すと 2 端子の印加電圧(%値)が表示されます。 例：電圧未入力の場合 2 端子に 4V 電圧を印加します。 (4V にて 80%程度になります)	
					0~5V の場合 0V 0% 5V 100%
					入力電圧に応じて値が変化します。
				[SET]キーを押して、値を設定します。	
					フリッカー……完了
				外部運転状態に戻るには	× 2、 とキー入力して下さい。

(注1) Pr.30 がすでに 1 に設定されている場合は不要です

発行日		三菱電機名古屋製作所
1999-12-28	O-S5-01	