

สำหรับการตั้งค่า **RPM (ความเร็วรอบมอเตอร์)** ไปแสดงผลที่ PLC หรือ HMI นั้น สามารถทำได้โดยการอ่านค่าจากพารามิเตอร์ **Load Speed (U0-14)** ครับ แต่มีขั้นตอนสำคัญที่ต้องทำที่ตัว Inverter ก่อนเพื่อให้ค่าที่ส่งออกมาเป็นค่า RPM ที่ถูกต้อง ดังนี้ครับ

ขั้นตอนที่ 1: ตั้งค่าที่ Inverter (เพื่อให้แปลงค่า Hz เป็น RPM)

โดยปกติค่า **Load Speed (U0-14)** ค่าเริ่มต้นโรงงานจะแสดงเท่ากับความเร็ว (Hz) คุณต้องตั้งค่า "ตัวคูณ" เพื่อให้มันคำนวณเป็นรอบมอเตอร์ให้ถูกต้องก่อนครับ

คำนวณค่าตัวคูณ (Coefficient):

- ดู Nameplate ของมอเตอร์ว่าที่ความเร็ว 50Hz มอเตอร์หมุนกี่รอบ (เช่น 1440 rpm)
- ใช้สูตร: **รอบมอเตอร์ / ความเร็ว** (เช่น 1440 / 50)
- ตัวอย่าง: $1440 / 50 = 28.8$
- 2. **ใส่ค่าในพารามิเตอร์ P7-06 (Load speed display coefficient):**
 - ไปที่ **P7-06** แล้วใส่ค่าที่คำนวณได้ (เช่น **28.80**)
- 3. **ตั้งตำแหน่งทศนิยม P7-12 (Number of decimal places):**
 - ไปที่ **P7-12** แนะนำให้ตั้งเป็น **0** (0 Decimal places) เพื่อให้ค่าที่ส่งไปเป็นจำนวนเต็ม (เช่น ส่งค่า 1440 มาเลย ไม่ใช่ 1440.0) จะได้เขียนโปรแกรมที่ PLC ง่ายขึ้นครับ

ขั้นตอนที่ 2: เขียนโปรแกรม PLC/HMI (Modbus Read)

เมื่อดังค่าที่ Inverter เสร็จแล้ว ให้เขียน PLC ไปอ่านค่าตาม Address นี้ครับ:

1. **คำสั่ง (Function Code):**
 - ใช้ **03** (Read Holding Registers)
2. **ที่อยู่ (Register Address):**
 - ให้อ่านที่ Address **700EH** (ฐานสิบคือ **28686**)
 - ที่มา: ค่านี้คือพารามิเตอร์ **U0-14** (Load speed) ซึ่งกลุ่ม U0 จะเริ่มต้นที่ Address 7000H ดังนั้น U0-14 จึงอยู่ที่ 700EH

สรุปการทำงาน: เมื่อ Inverter ทำงานและจ่ายไฟ 50Hz -> ตัว Inverter จะเอา 50 x 28.8 (ค่า P7-06) = 1440 -> แล้วเก็บค่า 1440 ไว้ใน Address **700EH** -> PLC อ่านค่านี้ไปโชว์ว่าเป็น 1440 RPM ได้เลยครับ