

常问问题 • 05/2015

怎样通过 BOP20 激活 SINAMICS G130/G150 的工艺控制器 PID 功能

SINAMICS G150, G130, BOP20, 工艺调节器, PID

下面介绍使用 BOP20 激活 PID 工艺调节器的方法。

实验所使用的版本号为：

CF 版本 V04.07.00.03

- 1、修改 CU 中 P9=2。找到参数 P9 如图 1 所示，其中 BOP20 面板上的 01 代表的为 CU 单元。按 FN 键将 P9 修改为 2，如图 2 所示。



图 1

图 2

- 2、查看 Vector 驱动的变址编号。该编号在后续操作中将会用到。

参数 P107[0...15]，是 P107[n]=vector，n=0...15；点击 P 键，按向上的箭头选择到 P107，按 P 键进入，逐一查看各个变址中的数值，点击向上箭头选择到 2 变址如图 3 所示，点击 P 键进入查看 Vector=12（12 表示 vector），如图 4 所示。则本例中 n=2。



图 3

图 4

- 3、更改 P108 中的参数。

设置 CU: P108[n].16=1。n=2，即上述 P107 参数中的 Vector=12 的变址。选择 P 键，通过按向上的箭头键参数调整到 P108，如图 5 所示。点击 P 键进入，按向上箭头选择到变址 2 即为 n，如图 6 所示。按 P 键进入显示 H8000104，此处为 16 进制显示，如图 7 所示。按 FN 键选择修改数值，将 P108 的 16 位改为 1，则激活 PID 工艺调节器功能，即改后的数值 P108[2]=H80010104H，如图 8 所示。



图 5



图 6



图 7



图 8

4、完成上述步骤后，选择 P9 参数，按 P 键进入，按 FN 键将 2 修改为 0。此时 CU 会重新加载。再选择 P0971=1 执行一次拷贝 RAM 到 ROM 的操作。至此完成通过 BOP20 激活 G150PID 工艺调节器的功能。