

常问问题 • 05/2015

# 怎样通过 AOP30 激活 SINAMICS G130/G150 的工艺控制器 PID 功能

SINAMICS G150, G130, AOP30, 工艺调节器, PID

下面介绍使用 AOP30 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、点击 MENU 选择参数设置，点击确定进入，如图 1 所示。选择单个 DO 点击确定，如图 2 所示。将 CU 控制单元的参数 P0009 改为 2（驱动类型/功能模块），如图 3 所示。

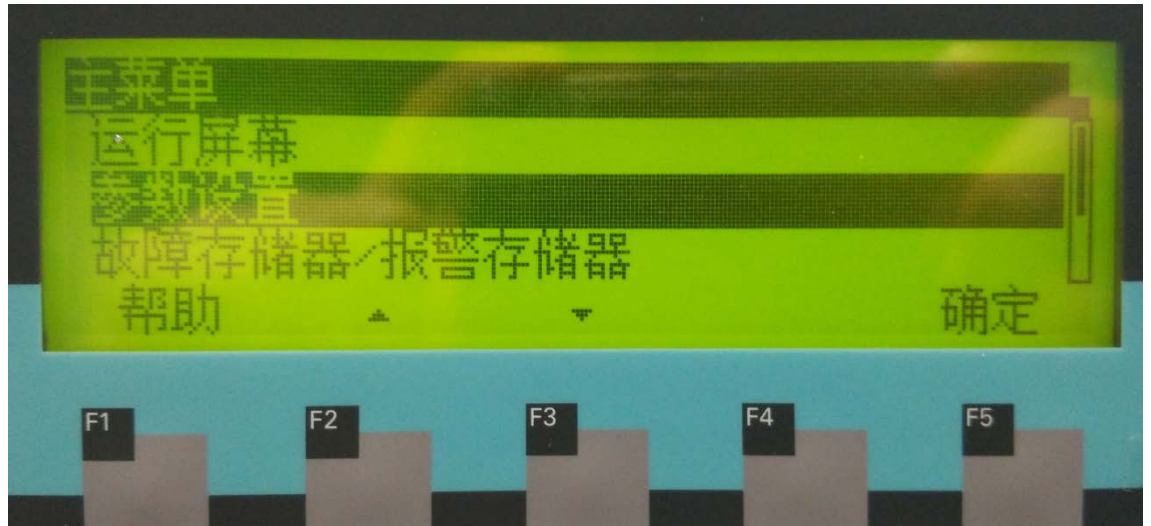


图 1



图 2

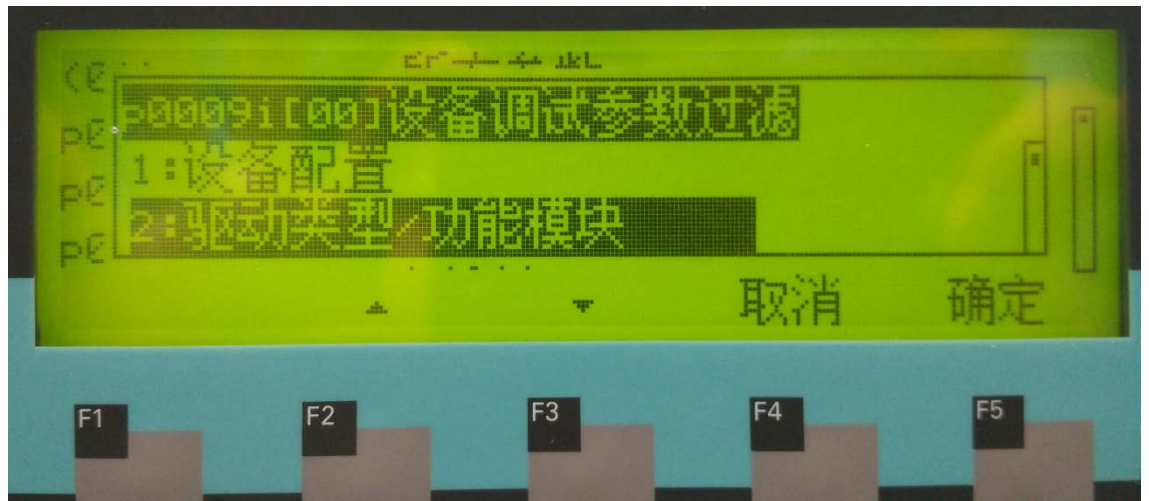


图 3

2、查看 CU 控制单元中的 P107 参数。查看参数 P107[0...15]，如图 4 所示。如果是 P107[n]=vector，n=0...15；本例中 n=2，即 P107[2]=12: vector，如图 5 所示。

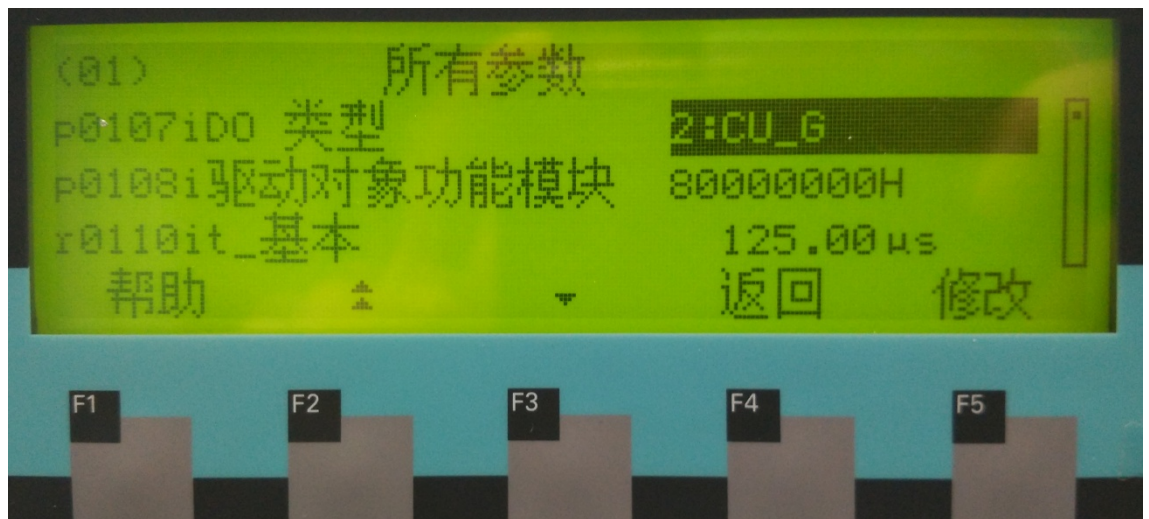


图 4

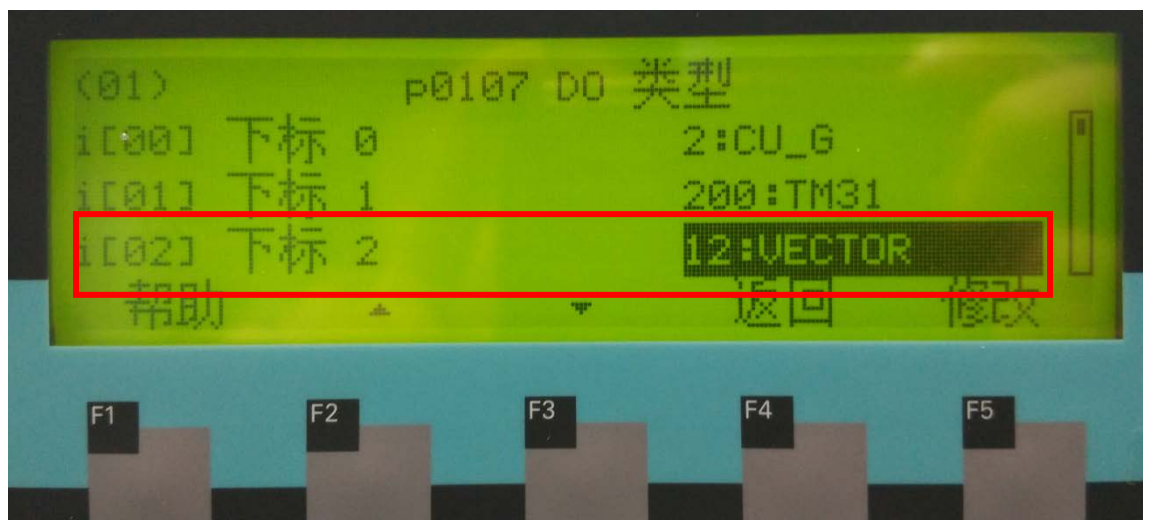


图 5

3、修改 P108 参数。设置 CU: P108[n].16=激活。其中 n 与 P107 中的 n 的数值保持一致。本例中 n=2。选择 P108 参数，如图 6 所示。点击修改选择 i[02]下标 2 的 16 位。点击修改，按向下键选择 16 位工艺控制器，如图 7 所示。选择修改，将其改为激活，如图 8 所示。选择更多+，选择确定则完成了参数保存工作。

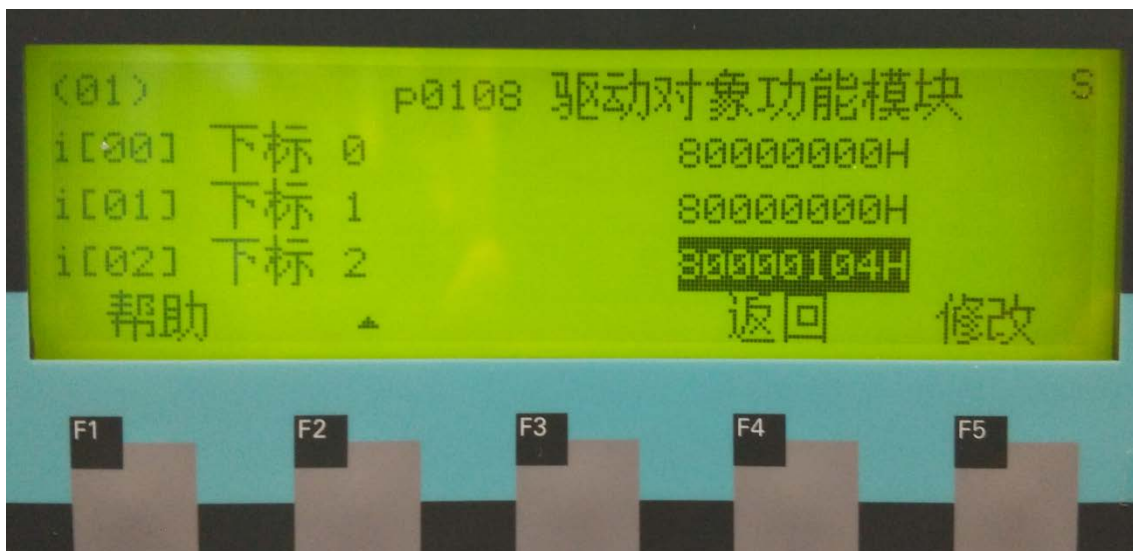


图 6

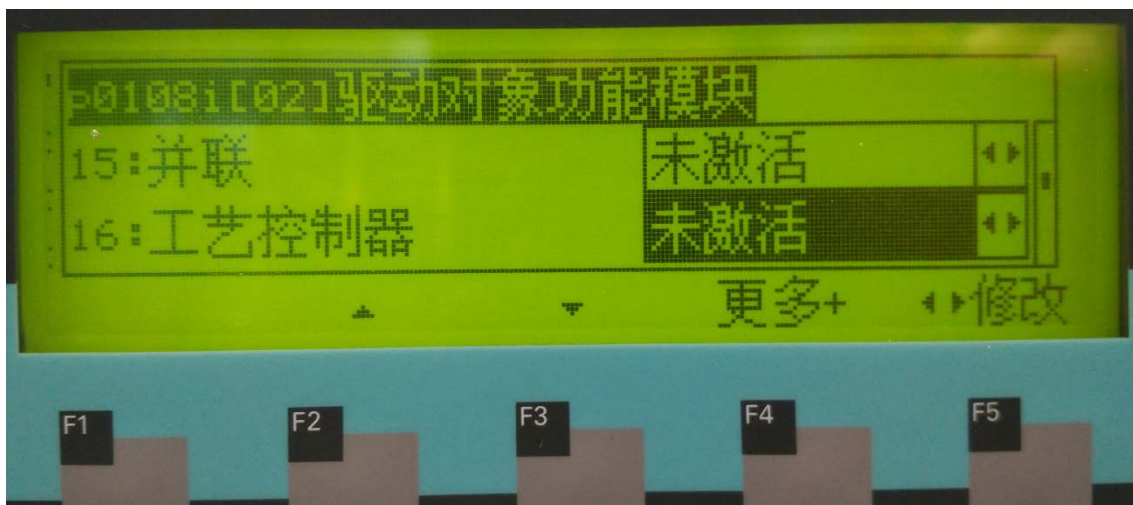


图 7



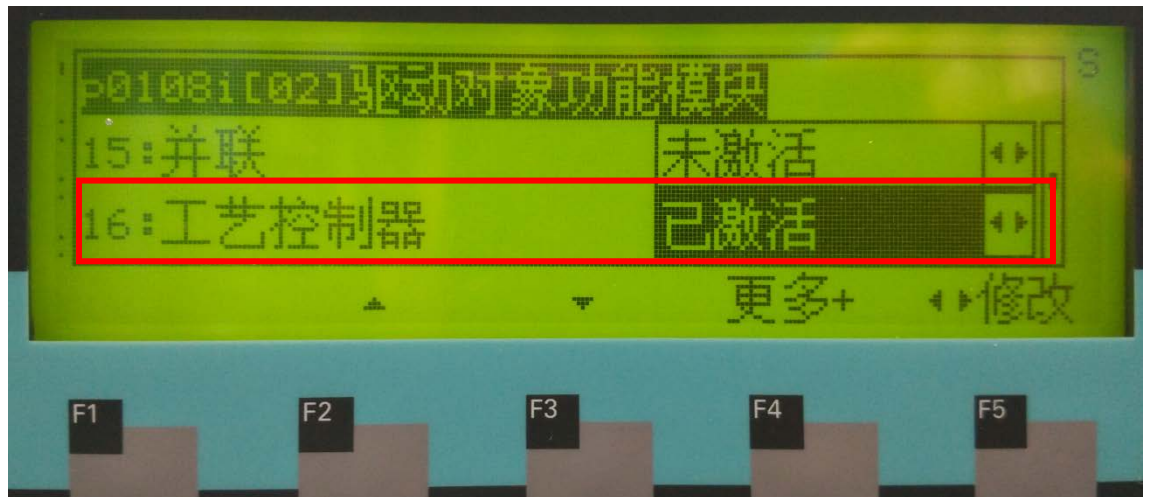


图 8

4、上述步骤修改完之后将 CU 中的 P0009 改为 0。此时 AOP30 面板显示重新启动，加载内部程序，直到恢复正常画面。

通过以上步骤完成了通过 AOP30 激活 G150 的工艺调节器 PID 功能。激活完成后，需要设置 P971=1 执行一次拷贝 RAM 到 ROM 的操作。