

6ES7221-1EF22-0XA0介绍说明

产品名称	6ES7221-1EF22-0XA0介绍说明
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

数控系统出厂时，参数是以缺省值状态交给用户(也可以通过相关的操作将系统参数恢复到缺省值状态)。实际数据[数控机床](#)的配置、功能要求进行设置和调试参数，进一步来说，我们只是调整了系统的部分常用参数。数控系统参数没在系统的RAM存储器中，断电保存时间为50h,在设置参数完成后，应按[数据存储]软键，将机床数据保存至系统以后可以按存储数据方式启动，快速恢复机床参数设置。

[plc](#)参数

(1)用户键定义。K1~K12为用户键，需在PLC程序定义后方能使用，在802C系统附带的PLC程序里面，K1、K2、经被定义好。每个用户键的左上方有一个指示灯，指示灯也被定义成系统的状态，具体如表1所示。

表1 用户键及指示灯定义表

(2)参数14510的定义如表2所示。

表2 14510参数表

(3)参数14512的定义如表3所示。

表3 14512参数表

MDI4512[11]参数说明：

Bit 0 = 1——子程序 C00LING 运行有效；

Bit 1 = 1——子程序 LUBRICAT 运行有效；

Bit 2 = 1——子程序 LOCK_UNL 运行有效；

Bit 3 = 1——子程序 SPINDLE 运行有效；

Bit 6 = 1——子程序 GEAR_CHG 运行有效；

Bit 7 = 1——子程序 TURRET1 运行有效。

MD14512[12]参数说明：

Bit 0 = 0——由用户键和LED来控制进给和主轴倍率；

Bit 0 = 1——由倍率开关来控制进给和主轴倍率；

Bit 2 = 0——开机进给倍率为100%；

Bit 2 = 1——开机进给倍率为上次关机时的倍率值；

Bit 3 = 0——开机主轴倍率为100%；

Bit 3 = 1——开机主轴倍率为上次关机时的倍率值；

Bit 4/Bit 5 定义进给倍率转换速度如表4所示。

表4 定义进给倍率转换速度

Bit 6/Bit 7 定义进给倍率转换速度如表5所示。

表5 定义进给倍率转换速度

MDI4512[16]：

Bit 0 = 0——PCL正常运行(默认设定)；

Bit 0 = 1——调试方式。PLC不检测馈入模块的就绪信号；

Bit 1 = 0——无主轴命令且主轴已停，停止后按主轴停止键取消主轴使能(默认设定)；

Bit 1 = 1——无主轴命令，主轴停止后自动取消主轴使能；

Bit 2 = 0——带有 $\pm 10V$ 给定的模拟主轴(默认设定)；

Bit 2 = 1——带有0 ~ 10v给定的模拟主轴；

Bit 3 = 0——MCP上无主轴倍率开关(默认设定)；

Bit 3 = 1——MCP上有主轴倍S率开关；

Bit6/5/4 = 0——旋转监控无效(默认设定)；

Bit6/5/4 = 1——旋转监控生效。

进给轴多数设置

802C数控系统可控制3个进给轴和一个主轴，在参数设置里，分为X、Y、Z和SP；若为车床，只需设置X、Z和SP参数(若为铣床，Y轴数据被屏蔽)；若为铣床，须下载铣床配置文件，且X、Y、Z和SP参数均需设置。

(1)进给轴参数设置如表6所示。

表46 进给轴参数表

(2)传动系统机械参数如表7所示。

表7 传动系统机械参数表

(3)进给速度设置如表小8所示。

表8 进给速度参数表

(4)参考点参数设置加表9所示。

表9 参考点参数表

主勒参数设置

主轴参数设置如表10所示。

表10 主轴参数表

3UL23 剩余电流互感器

[订货数据](#)

[附件](#)

[产品信息](#)

[组态工具](#)

[跳转到](#)

[概述](#)

概述

SIRIUS 3UL23 剩余电流互感器

3UL23 零序电流互感器可检测机器与设备中的零序电流。它们适用于纯交流剩余电流或带脉动直流成分的交流剩余电流（A型互感器，符合 DIN VDE 0100-530/IEC TR 60755）。

与用于 IO-Link 的 3UG4625、3UG4825 剩余电流监控继电器或 SIMOCODE 3UF 电机管理和控制装置一起使用时，可进行剩余电流和接地故障监控。

带有 35 - 55 mm 穿芯开孔的 3UL2302-1A 和 3UL2303-1A 剩余电流互感器可连同 3UL2900 附件安装在 TH 35 DIN 导轨上（符合 IEC 60715）。