

SIEMENS西门子 3VA1 IEC断路器 3VA1025-4ED32-0AA0

| | |
|------|--|
| 产品名称 | SIEMENS西门子 3VA1 IEC断路器 3VA1025-4ED32-0AA0 |
| 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 | 西门子:代理经销商 低压断路器:全新原装 假一罚十 德国:正品现货 实体经营 |
| 公司地址 | 上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层 A区213室 |
| 联系电话 | 15801815554 15801815554 |

产品详情

数字量输出 DQ0、DQ1 和 DIQ2

每个通道最多有三个数字量输出可用。当使用“RS422, 对称/TTL (5 V), 不对称”信号接口时, 可使用 DQn.0 来启用驱动器。当使用“24 V, 对称”信号接口时, 将 P/A 信号连接到数字量输出 DQn.0 并将 D/B 信号连接到数字量输出 DQn.1。这种情况下, 可使用数字量输出 DIQn.2 来启用驱动器。通道的数字量输出之间互不电气隔离。数字量输出与背板总线电气隔离。数字量输出为相对于 M 的 24 V 电流源开关。DQn.0 和 DQn.1 可使用 0.1 A 额定负载电流加载而 DQn.2 可使用 0.5 A 额定负载电流加载。数字量输出具有过载和短路保护功能。说明

可以直接连接继电器和接触器而无需外部电路。DI 和 DQ 功能可能的组合 附加 DI 和 DQ 功能可能的组合取决于信号接口: 参考开关输入 (RS, Reference Switch) 测量输入 (MI, Measuring Input) “驱动器准备就绪”输入 (DR, Drive Ready) 驱动器使能输出 (ED, Enable Drive) 系统环境

工艺模块可以在下列系统环境中使用: 表格 4- 1 工艺模块的可能应用 可能应用 所需组件 组态软件

在用户程序中 在 S7-1500 系统中进行集中操作 S7-1500 自动化系统 TM PTO 4 STEP 7 (TIA Portal): 使用硬件配置进行设备组态和参数设置 使用 Motion Control 轴工艺对象进行参数设置 Motion Control 指令 在 S7-1500 系统中进行分布式操作 S7-1500 自动化系统 ET 200MP 分布式 I/O 系统 TM PTO 4 STEP 7 (TIA Portal): 使用硬件配置进行设备组态和参数设置 使用 Motion Control 轴工艺对象进行参数设置 (PROFINET IO 和 PROFIBUS DP1) 在 S7-1200 系统中进行分布式操作 S7-1200 自动化系统 ET 200MP 分布式 I/O 系统 TM PTO 4 STEP 7 (TIA Portal): 使用硬件配置进行设备组态和参数设置 使用 TO_PositioningAxis 工艺对象进行参数设置 (PROFINET IO 和 PROFIBUS DP1) 在 S7-300/400 系统中分布式操作 S7-300/400 自动化系统 ET 200MP 分布式 I/O 系统 TM PTO 4 STEP 7 (TIA Portal): 使用硬件配置进行设备组态和参数设置 (PROFINET IO 和 PROFIBUS DP1) STEP 7: 使用 GSD 文件进行设备组态和模块的参数设置 (PROFINET IO) 直接在 IO 数据中访问和控制工艺模块的控制和反馈接口。

使用工艺对象进行控制 有关使用轴工艺对象 TO_SpeedAxis、TO_PositioningAxis 和 TO_SynchronousAxis 组态 工艺模块的详细说明，请参见下列内容： S7-1500T Motion Control 功能手册，“组态”一章，手册可在 Internet 下载。 有关 STEP 7 (TIA Portal) 的信息系统，请访问“使用工艺功能 > 运动控制 > 运动控制 (S7-1200、S7-1500、S7-1500T) > 组态 (S7-1500、S7-1500T) > 为工艺模块 (S7-1500、S7-1500T) 进行运动控制组态” (Using technology functions > Motion Control > Motion Control (S7-1200, S7-1500, S7-1500T) > Configuring (S7-1500, S7-1500T) > Configuring technology modules for Motion Control (S7-1500, S7-1500T)) 硬件支持包 (HSP) 如果您的 TIA Portal 版本中不含集成工艺模块，则可使用 HSP0181 集成 TIA Portal V14。硬件支持包 (HSP) 可从 Internet 下载。或者，也可在 STEP 7 (TIA Portal) 的菜单栏中下载：“选项 > 支持包 > 从 Internet 下载” (Options > Support Packages > Download from the Internet)。对 CPU STOP 模式的响应 以下概述显示了工艺模块对 CPU 转为 STOP 的反应。这些反应不可组态。表格 4- 2 工艺模块对 CPU STOP 的反应 工艺模块的反应 RUN-STOP 转换 工艺模块执行 Coast Stop (OFF2)，并会令脉冲输出停止。如果正在使用驱动器使能，相应数字量输出立即重置。控制接口将不再评估。反馈接口继续返回最后采集的值。反馈接口继续使用 Fault_Present 和 Sensor_Error 位发送诊断信息。如参考开关等的活动功能将被中止。STOP-RUN 转换 工艺模块的组态未重置。反馈接口继续返回最后采集的位置值 (G1_XIST1)。

参数

可使用多种参数来定义工艺模块的属性。根据设置的不同，并非所有参数均可用。当参数在用户程序中分配时，参数将通过“WRREC”指令和数据记录 128 (页 63) 传送给模块。以下选项可用于设置模块参数：参数设置选项 基本操作步骤 在 S7-1500 系统中进行集中操作时，通过带 HSP 的 STEP 7 (TIA Portal) 进行硬件组态 1. 安装适当的 HSP 文件。2. 在“添加新设备 > 控制器 > SIMATIC S7-1500” (Add new device > Controller > SIMATIC S7-1500) 下选择适当的 CPU。3. 在“工艺模块” (Technology modules) 下的“硬件目录” (Hardware Catalog) 中选择该模块。4. 在硬件配置中设置设备组态和模块的参数。5. 设置工艺对象的参数。6. 将参数分配下载到模块中。在 S7-1500 系统中进行分布式操作的情况下，STEP 7 (TIA Portal) 中具有 HSP 的硬件组态 1. 安装适当的 HSP 文件。2. 在“分布式 I/O > ET200MP” (Distributed I/O > ET200MP) 下的“硬件目录” (hardware catalog) 中选择合适的 IM。3. 在“工艺模块” (Technology modules) 下的“硬件目录” (Hardware Catalog) 中选择该模块。4. 在硬件配置中设置设备组态和模块的参数。5. 设置工艺对象的参数。6. 将参数分配下载到模块中。使用 GSD 文件的硬件配置，针对 PROFINET IO 上的分布式运行 1. 安装最新 PROFINET GSD 文件。2. 在“其它现场设备 > PROFINET IO > I/O” (Other field devices > PROFINET IO > I/O) 下的“硬件目录” (hardware catalog) 中选择合适的 IM。3. 在“工艺模块” (Technology modules) 下的“硬件目录” (Hardware Catalog) 中选择该模块。4. 在硬件配置中设置模块的参数。5. 将参数分配下载到模块中。

参数说明 通道组态 选择使用的通道数。按升序分配通道。信号类型 PTO 脉冲输出 (页 14) 类型的选择。信号接口 选择用于脉冲输出的接口：24 V，不对称：通道在端子 DQm.0 和 DQm.1 处输出 24 V 信号。RS422，对称/TTL (5 V)，不对称：通道在端子 P/A 和 D/B 以及各自反向端子上输出 RS422 信号，或在端子 P/A 和 D/B 上输出 5 V TTL 信号。自动反转的脉冲周期 选择方向改变和新方向上第一个脉冲的输出之间的最短时间。启用诊断中断 启用以下诊断中断 (页 52)：电源电压缺失 数字量输出出错 如检出故障，则相应通道的反馈位 (页 42) 将指示 Fault_Present 和 Sensor_Error。每转增量输入步 (也称为微步) 数，该数目对应于驱动器的一转。该参数必须与轴工艺对象的“与编码器交换数据” (Data exchange with encoder) 选项卡中的“每转增量”参数相匹配。参考速度 输入驱动器以 100% 的转速设定值旋转时的速度。速度设定值的允许值范围是 -200% ... +200%。该参数必须与轴工艺对象的“与驱动器交换数据” (Data exchange with drive) 选项卡中的“参考速度”参数相匹配。最大速度 输入应用的最大允许速度。该值不能超过参考速度值的两倍。该参数必须与轴工艺对象的“与驱动器交换数据” (Data exchange with drive) 选项卡中的“最大速度”参数相匹配。基于增量实际值的位数 (G1_XIST1) 指定用于在 G1_XIST1 增量实际位置值中编码高精度的位数。对于此模块，该值始终为“0”。

该参数必须与轴工艺对象的“与编码器交换数据”(Data exchange with encoder)选项卡中的参数“增量实际值(Gn_XIST1)中的位”相匹配。