

Sostituzione di Unidrive M200 e M300 con Commander C200 e C300 Iss2

Nidec Industrial Automation Italy Project ID:	-----
Customer:	N.A.
Project Description:	Sostituzione di Unidrive M200 e M300 con Commander C200 e C300 Iss2
Customer Project Identification:	N.A.

Revision

Rev.	Date	Written	Checked	Approved
2	23/12/2019	Fabrizio Ricci		



All for dreams

SOMMARIO

1. SCOPO DEL DOCUMENTO.....	4
2. CONVERSIONE COLLEGAMENTI DA UNI M200 A COMMANDER C200.....	5
3. CONVERSIONE COLLEGAMENTI DA UNI M300 A COMMANDER C300.....	5
4. DIFFERENZA DEFAULT PARAMETRI.....	6
5. SOFTWARE	6
6. MIGRAZIONE GUIDATA DI FILE M200/M300 A C200/C300	7

CONTROL TECHNIQUES™

LEROY-SOMER™

Nidec Industrial Automation Italy SpA

Sede Legale e Amministrativa Via F.lli Gracchi 39 20092 Cinisello Balsamo (MI)

Cap. Soc. € 1.040.000 i.v. – iscritta al Registro delle Imprese di Milano n. 08919390156 -R.E.A. n. 1255044

Codice Fiscale e Partita IVA IT 08919390156 – nidecindustrialautomation@pec.it

Società Unipersonale – Direzione e Coordinamento di Nidec Leroy-Somer Holding S.A. France



All for dreams

1. SCOPO DEL DOCUMENTO

Il seguente documento è da ritenersi non controllato e non definitivo, non sostituisce il manuale di installazione ed uso.

Anche se prodotti specifici vengono menzionati in questo documento, Nidec non appoggia o raccomanda prodotti di terze parti, è responsabilità dell'utente selezionare le attrezzature adeguate per la propria applicazione.

Lo scopo del documento è quello di fornire all'utilizzatore una guida rapida per la sostituzione degli UNIDRIVE M200 o M300 con il Commander C200 o C300.

2. CONVERSIONE COLLEGAMENTI DA UNI M200 A COMMANDER C200

TERMINALE M200	TERMINALE C200	DESCRIZIONE
1	1	0 Vdc
2	2	Ingresso Analogico 1
4	4	Uscita 10 Vdc
7	7	Uscita di Frequenza
9	9	Uscita 24 Vdc
10	10	Uscita Velocità 0
11	11	Abilitazione
12	12	Marcia Avanti
13	13	Marcia Indietro
14	14	Selezione Ingresso Analogico 1 / 2
41	41	Drive Ok
42	42	Drive Ok

3. CONVERSIONE COLLEGAMENTI DA UNI M300 A COMMANDER C300

TERMINALE M300	TERMINALE C300	DESCRIZIONE
1	1	0 Vdc
2	2	Ingresso Analogico 1
4	4	Uscita 10 Vdc
7	7	Uscita di Frequenza
9	9	Uscita 24 Vdc
10	10	Uscita Velocità 0
*	*	Abilitazione
12	12	Marcia Avanti
13	13	Marcia Indietro
14	14	Selezione Ingresso Analogico 1 / 2
41	41	Drive Ok
42	42	Drive Ok
Safe Torque Off Commander C300 taglie da 1 a 4		
31	31	STO2 +24 Vdc
32	32	STO2 0 Vdc
33	33	STO1 0 Vdc
34	34	STO1 +24 Vdc
Safe Torque Off Commander C300 taglie da 5 a 9		
31	31	STO1 +24 Vdc
32	32	STO1 0 Vdc
36	36	STO2 0 Vdc
35	35	STO2 +24 Vdc

Nota bene: gli 0V degli STO devono essere sempre collegati entrambi (STO circuiti isolati)

4. DIFFERENZA DEFAULT PARAMETRI

PARAMETRO	DESCRIZIONE	M200/M300	C200/C300
#00.064		Libero	Ramp Rate Unit (#02.039)
#02.039	Ramp Rate Unit	0	1
#05.014	Open- loop Voltage Mode	Ur l	Fixed
#22.064	Parameter 00.064 Set-up	00.000	02.039

5. SOFTWARE

La versione dei tools di comunicazione che si possono utilizzare con i nuovi **C200-C300** deve essere almeno la seguente:

- Connect: V02.11.01.00 o superiore (programmazione e backup parametri)
- Machine Control Studio: V01.08.00 o superiore (programmazione PLC onboard)

Dalla versione V01.08.00 di Machine Control Studio è possibile “Programmare” sia il **C200** che il **C300** ma è stato inserito anche il **Nidec Generic Drive (General Purpose)**, dispositivo generico per programmare **M200, M300, M400, C200 e C300** senza dover eseguire progetti differenti.

6. MIGRAZIONE GUIDATA DI FILE PARAMETRI DA M200/M300 A C200/C300

Tramite il programma Connect, è possibile effettuare la migrazione di un file parametri creato per M200/300 su C200/300

Qui di seguito procedura.

Figura 1 – Scansionare la rete seriale RTU

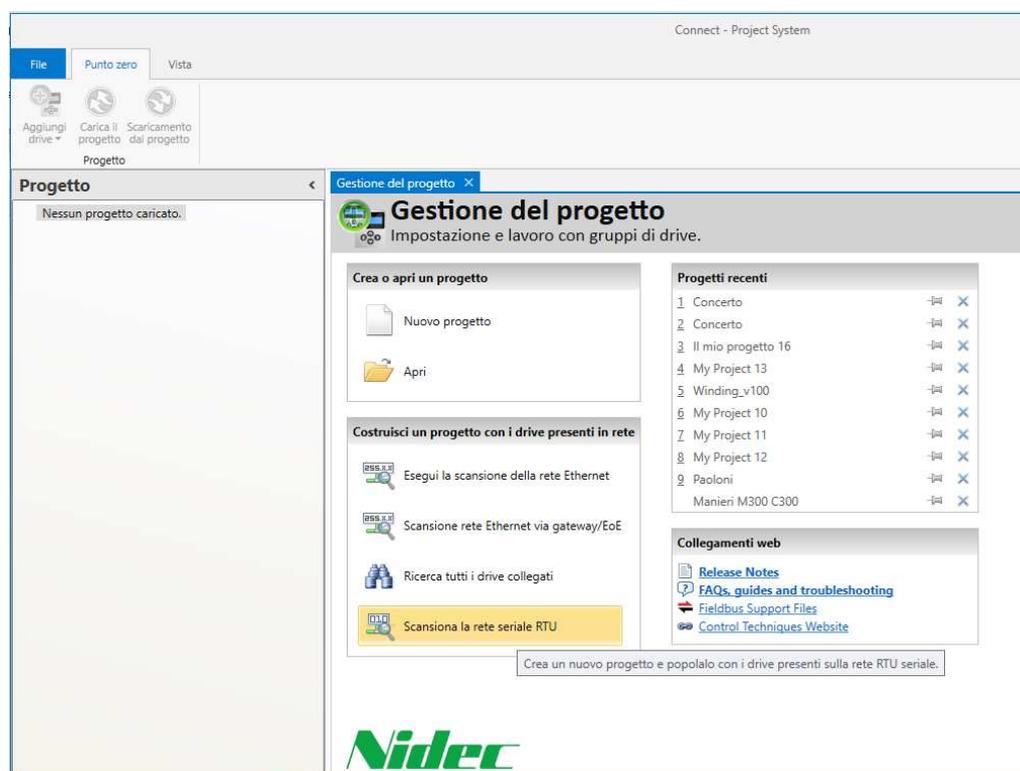


Figura 2 - Connect v2.14.1.2

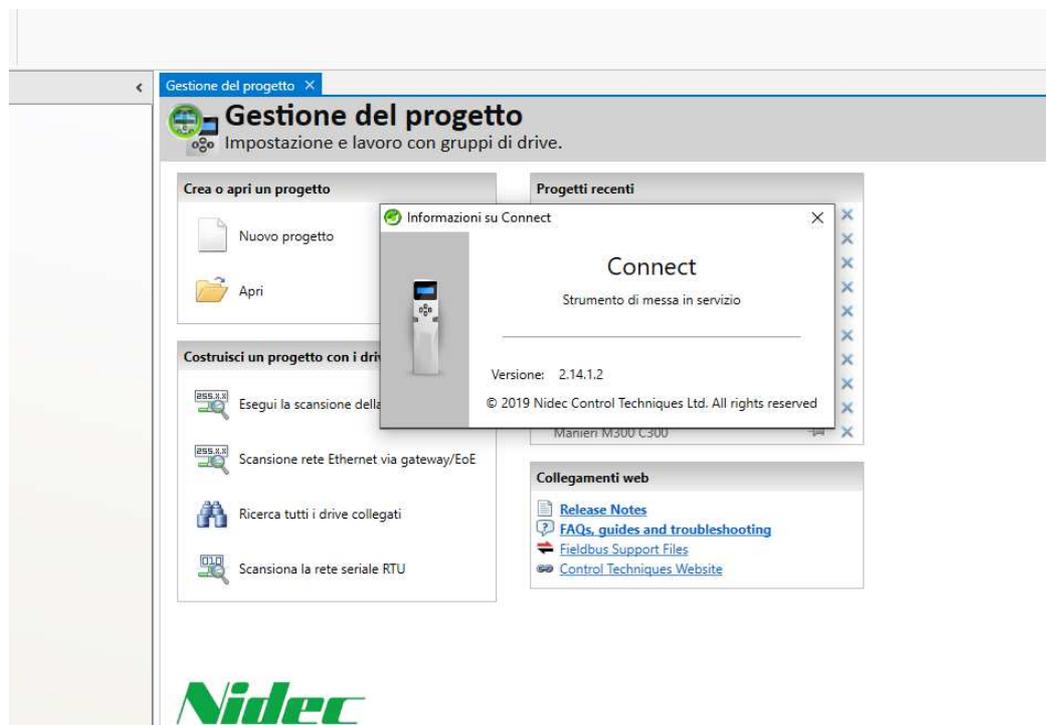


Figura 3 – Caricare i parametri dal drive

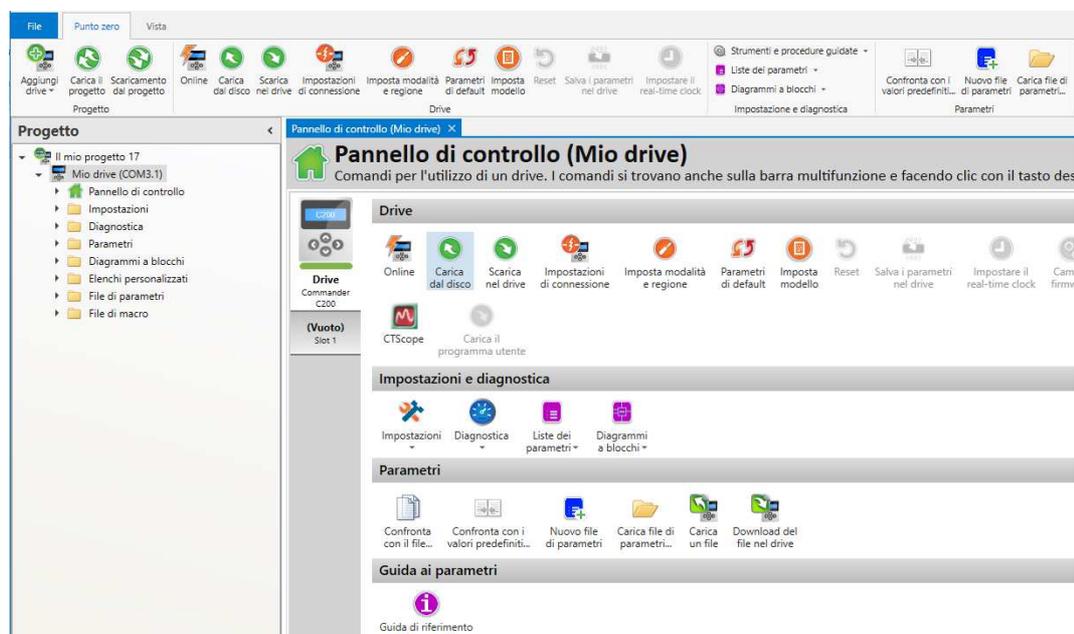


Figura 4 – Caricare il file parametri dell'M200/300



Figura 4.1 - Selezionare il file parametri M200/300 che si vuole caricare nel Commander C

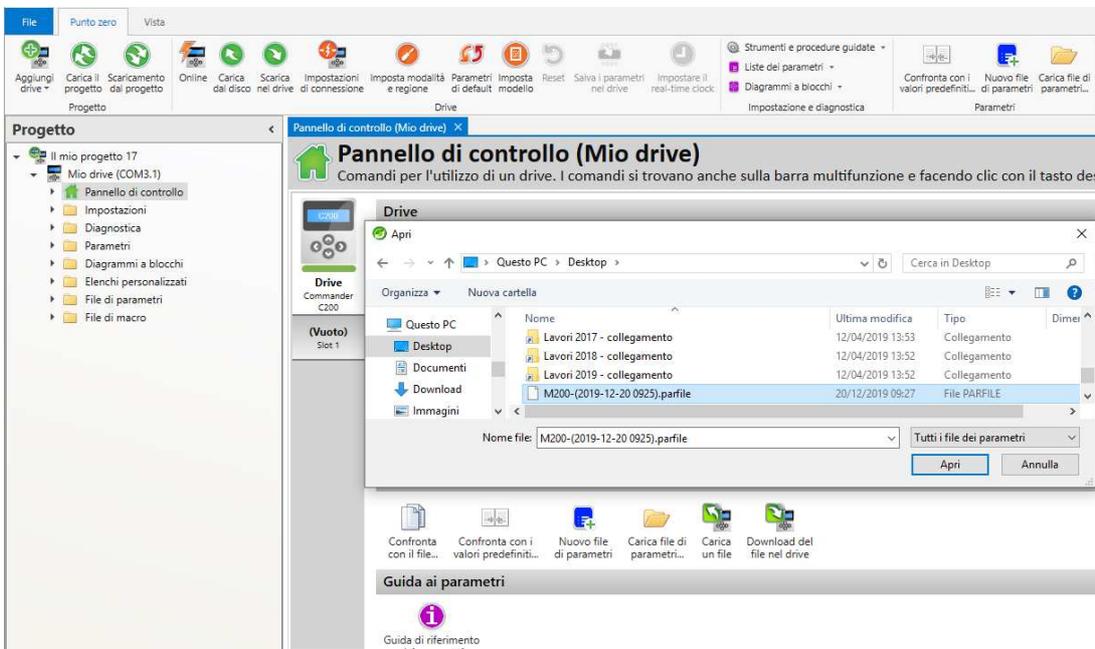


Figura 4.2 – Progetto aggiornato con successo

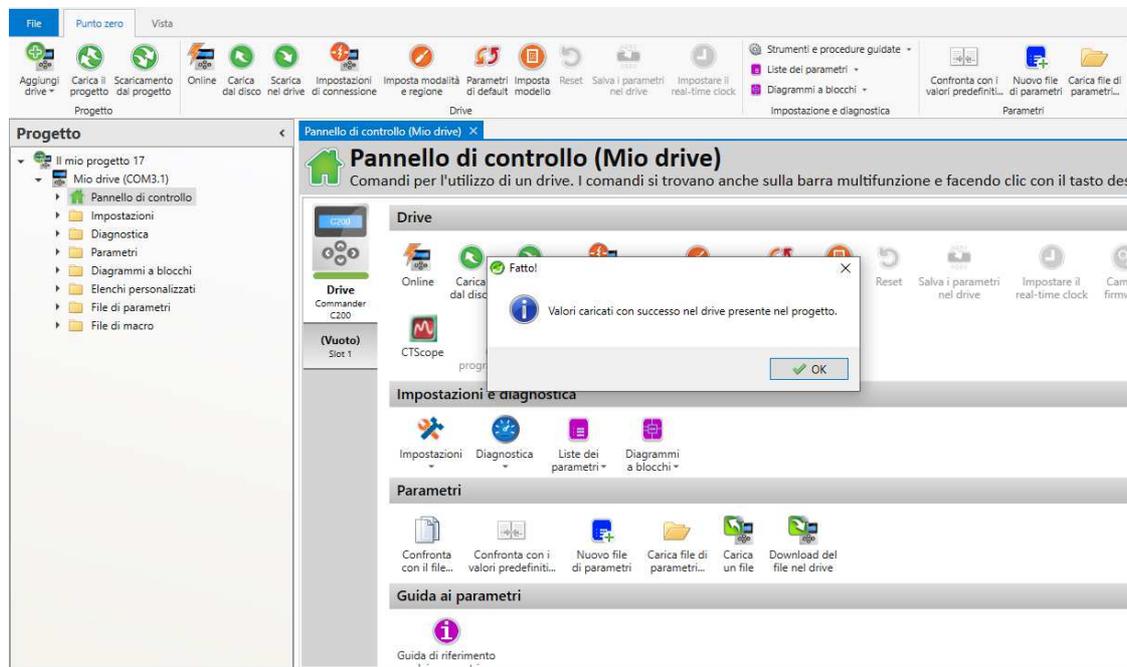


Figura 5 – Scaricare parametri nel Commander C200/300

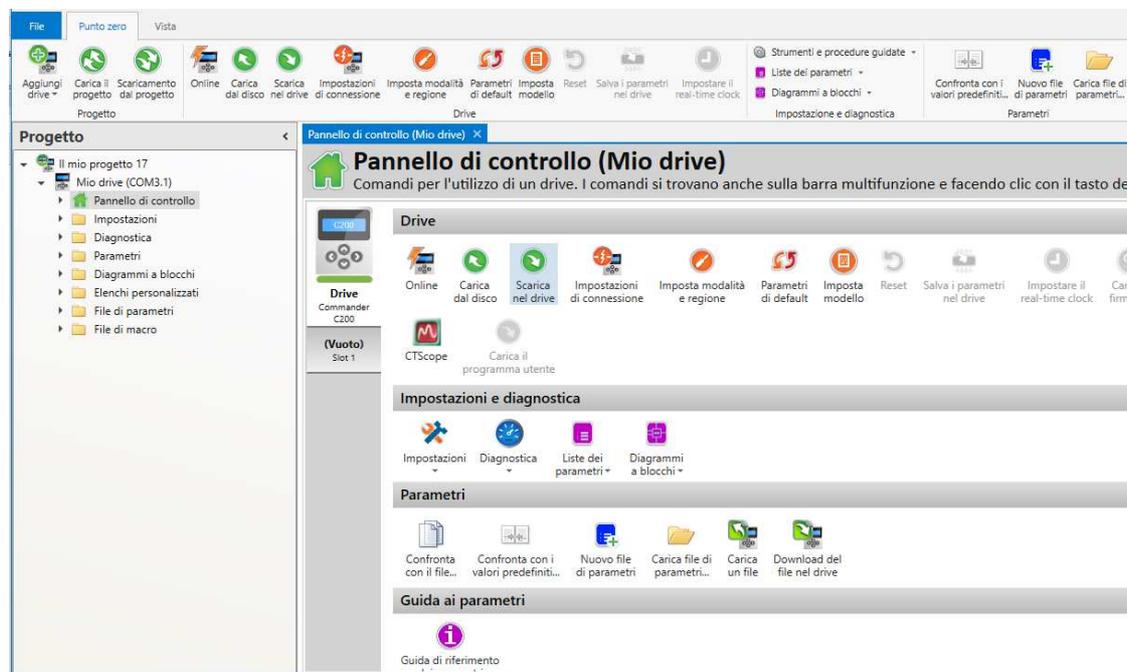


Figura 5.1 – Scrittura parametri nell’inverter in esecuzione



Figura 5.2 – Caricamento parametri nell’inverter completato - Nessun problema riscontrato

