

西门子模块代理商-玉溪地区

产品名称	西门子模块代理商-玉溪地区
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

西门子模块代理商-玉溪地区

自动优化模式

SINAMICS V90 提供两种自动优化模式：一键自动优化和实时自动优化。自动优化功能可以通过机床负载惯量比（p29022）自动优化控制参数并设置合适的电流滤波器参数来抑制机床的机械谐振。你可以通过设置不同的动态系数来改变系统的动态性能。

一键自动优化 – 一键自动优化通过内部运动指令估算机床的负载惯量和机械特性。为达到期望的性能，在使用上位机控制驱动运行之前，你可以多次执行一键自动优化。电机*大转速为额定转速。

实时自动优化 – 实时自动优化可以在上位机控制驱动运行时自动估算机床负载惯量。在驱动伺服使能（SON）后，实时自动优化功能一直有效。若不需要持续估算负载惯量，你可以在系统性能可接受后禁用该功能。

对于 IPos 控制模式，若已经通过优化后的动态系数获得机床负载惯量比（p29022）和期望的动态性能，你可以将伺服驱动设置为伺服关闭状态并设置 $p29025.5 = 1$ 来确保该轴不会产生位置过冲。推荐在优化结束且驱动性能可接受后将优化后的参数进行保存。

上位机人机界面组态软件HMIMaker

HMIMaker 专为组态工控机（工业电脑），VGA 工控板开发的的界面编辑设计软件！具有绘图、按钮、位开关、字符控件、数据监控、实时曲线、动态图片、用户与密码设置等功能，完善的界面设计控件和通讯协议，使用简单，灵活，方便。只需用单机或 PLC 通过串口简单发送指令，您的显示部分就一切轻松搞定！"所见即所得"、"0"代码！快速生成超炫图形界面设计，如"制作 PPT"一样容易、快速！支持离线和在线模拟，快速验证您的设计效果，方便设计和调试，大大减轻软件开发人员在人机界面开发的负担和提高开发效率，专心于产品的开发，避免重复性劳动。为您短了产品的开发周期。

HMI Maker组态软件有以下几方面的功能：

(1) 强大的界面显示组态功能。可视化的风格界面、丰富的工具栏，操作人员可以直接进入开发状态，节省时间。丰富的图形控件和工况图库，既提供所需的组件，又是界面制作向导。提供给用户丰富的作图工具，丰富的动画连接方式，如隐含、闪烁、移动等等，使界面生动、直观。可随心所欲地绘制出各种工面，并可任意编辑，从而将开发人员从繁重的界面设计中解放出来。

(2) 良好的开放性。指组态软件能与多种通信协议互联，支持多种硬件设备。开放性是衡量一个组态软件好坏的重要指标。组态软件向下应能与低层的数据采集设备通信，向上能与管理层通信，实现上位机与下位机的双向通信。

(3) 丰富的功能模块。提供丰富的控件功能库，满足用户的测控要求和现场需求。利用各种功能模块，完成实时监控产生功能报表显示历史曲线、实时曲线、提示报警等功能，使系统具有良好的人机界面，易于操作，系统既可适用于单机集中式控制、DCS分布式控制，也可以是带远程通信能力的远程测控系统。

(4) 强大的数据库。配有实时数据库，可存储各种数据，如模拟量、离散量、字符型等，实现与外部设备的数据交换。

(5) 可编程的命令语言。有可编程的命令语言，使用户可根据自己的需要编写程序，增强图形界面

(6) 周密的系统安全防范，对不同的操作者，赋予不同的操作权限，保证整个系统的运行。

(7) 仿真功能。提供强大的仿真功能使系统并行设计，从而缩短开发周期。

西门子S7-200PLC与威纶通HMI的通讯可以采用RS485接口，通讯线可以自己焊接制作，但是首先得知道PLC和HMI的RS485口的管脚定义。准备好两个DB9头，根据查好的双方的485口管脚定义，再焊接起来即可。

假设使用的是MT8103iE的触摸屏（本文以该型号讲解，其他型号按照相同方法即可），可以去威纶通下载好样本手册，样本手册中就有接口的管脚定义。下图我们可以看到COM2口是RS485 2w，是2正1负5 GND。

对于S7-200 PLC，我们都知道RS485口是3正8负的。

注意：通讯线接法必须与选择的COM

口一致，比如选择COM2口，通讯线：屏（公头）1、2、5——PLC（公头）8、3、5。

要进行通讯的时候把制作好的电缆线，一头接PLC的RS485口，另一头接触摸屏的RS485口即可。

进行PLC程序设计，系统块参数设置，及下载程序到S7-200PLC。

下载PLC程序之前要进行PLC通讯参数设置，我们在系统块设置好通讯端口参数。如：端口0、地址2，波特率9.6kbps。设置好之后将PLC程序及系统块下载进去即可。

在EB Pro 中进行PLC设备属性通讯参数设置

通讯参数必须与系统块中设置的通讯端口参数一致，如PLC地址2，波特率9.6kbps。可依据PLC的通讯参数作修改。

进行HMI画面设计，及下载工程文件到触摸屏。

以上便完成了PLC程序及HMI程序的设计，分别下载到PLC和触摸屏之后，即可将焊接制作好的电缆线插到双方的RS485口，即可进行S7-200 PLC与威纶通HMI的通讯控制了。

优化模式 机械设备的响应度可优化。

响应度由动态系数反映出来并通过伺服驱动中所设的伺服增益决定。 伺服增益通过组合参数设置。 这些参数互相影响因此在设定参数值时必须考虑所设值之间的平衡。 一般来说，高刚性的机械设备的响应度可通过增加伺服增益提高；然而，如低刚性设备的伺服增益增加，则设备可能振动且响应度无法提高。

注意 伺服增益的有效性 优化功能仅使用**组伺服增益（位置环增益 1，速度环增益 1 和速度环积分时间 1）。

以下优化功能可用于 SINAMICS V90 伺服驱动。 通过设置参数 p29021 选择优化模式：

通过 SINAMICS V-ASSISTANT 优化

推荐使用工程工具 SINAMICS V-ASSISTANT 执行优化。 更多信息请参见 SINAMICS V ASSISTANT 在线帮助。