

邯郸西门子PLC一级代理商

产品名称	邯郸西门子PLC一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子总部
价格	.00/件
规格参数	西门子:模块 型号:件 保内:全新原装
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	18602118379 18602118379

产品详情

在 M o d b u s R T U M a s t e r 协议和 P P I 协议之间切换：

M o d b u s R T U M a s t e r 协议指令库使通信口工作在自由口模式下，此时不能与 M i c r o / W I N 软件通信。要在切换回 P P I 协议，可以：

将 M B U S _ _ C T R L 指令的 M o d e 输入端设置为逻辑 " 0 "

将 C P U 的允许模式选择开关置为 S T O P 位置

M o d b u s R T U M a s t e r 协议库的执行时间：

M o d b u s R T U M a s t e r 协议库的 M B U S _ _ C T R L 指令不需要很长的执行时间。M B U S _ _ 需要 1 . 1 1 m s 用于初始化，在后续每个扫描周期中只占用 0 . 4 1 m s 。

调用 M B U S _ _ M S G 子程序会加长处理时间。大部分时间都用于 C R C 校验的计算。每读、写一个字的数据就需要 1 . 8 5 m s 扫描时间。数据多的情况下（读、写 1 2 0 字的数据），扫描时间大概会扩增加 2 2 2 m s 。读操作的时间主要消耗在接收数据上；写操作的时间主要消耗在发送数据上。

M o d b u s 地址

通常 M o d b u s 地址由 5 位数字组成，包括起始的数据类型代号，以及后面的偏移地址。M o d b u s M a s t e r 协议库把标准的 M o d b u s 地址映射为所谓 M o d b u s 功能号，读写从站的数据。M o d b u s M a s t e r 协议库支持如下地址：

0 0 0 0 1 - 0 9 9 9 9 : 数字量输出 (线圈)

1 0 0 0 1 - 1 9 9 9 9 : 数字量输入 (触点)

3 0 0 0 1 - 3 9 9 9 9 : 输入数据寄存器 (通常为模拟量输入)

: 数据保持寄存器

M o d b u s M a s t e r 协议库支持的功能

下面所述的步骤也相当于复位到出厂设置的步骤：选择开关中插入了 S I M A T I C 存储卡：C P U 执行存储器复位 选择开关中未插入 S I M A T I C 存储卡：C P U

复位为出厂设置要使用模式选择器执行 C P U 存储器复位，请按以下步骤操作：1 .

将模式选择器设置到 S T O P 位置。结果：R U N / S T O P L E D 指示灯点亮为黄色。2 .

将模式选择器设置到 M R E S 位置。将开关保持在此位置，直至 R U N / S T O P L E D 指示灯第二次点亮并保持约三秒时间。然后，松开选择开关。3 . 在接下来 3

秒内，将模式选择器切换回 M R E S 位置，然后重新返回到 S T O P 模式

如果操作期间 (在 R U N 模式下) 将单个 F 块下载到 F - C P U ，而不更新也不下载 F 系统块

(F - S B) 和自动生成的 F 块，这样会导致 F - C P U 中出现不一致的安全程序。可采用以下操作步

骤应用安全程序中的更改：

1 . 将安全程序统一下载到 F - C P U 中，并通过将 F - C P U 从 S T O P 切换到 R U N 模式激活安全

模式 (具体操作，请参见 将项目数据下载到 F - C P U (页 2 7 5)) 。

2 . 请遵循 变更验收 (页 3 2 8) 中介绍的内容进行操作。

在 R U N 模式下更改标准用户程序 (S 7 - 1 2 0 0 、 S 7 - 1 5 0 0)

更改标准用户程序

当 F - C P U 处于 R U N 模式时，无论启用或禁用安全模式，都可以下载标准用户程序中的更改。

F 更改历史记录

使用安全管理编辑器的“启用 F 更改历史纪录”(E n a b l e F - c h a n g e h i s t o r y) 选项，启用安全程序

变更的记录功能。F 更改历史记录的行为与标准更改历史记录的行为相同

S 7 - 1 5 0 0 对 V 9 0 P N 进行位置控制的三种方法

S 7 - 1 5 0 0 系列 P L C 可以通过 P R O F I N E T 与 V 9 0

P N 伺服驱动器搭配进行位置控制，实现的方法主要有以下三种：? 方法一、在 P L C 中组态位置轴工

艺对象，V90使用西门子报文105，通过MC_Power、MC_MoveAbsolute等PLCOpen标准程序块进行控制，这种控制方式属于*控制方式（位置控制在PLC中计算）。？方法二、PLC使用FB284（SINA_POS）功能块，V90使用西门子报文111，实现相对定位、定位等位置控制功能，这种控制方式属于分布控制（位置控制在驱动器中计算）。？方法三、PLC使用FB38002（Easy_SINA_Pos）功能块，V90使用西门子报文111，此功能块是FB284功能块的简化版，功能比FB284少一些，但是使用更加简便。

V90 PN配置要点

？对于方法一：设置控制模式为"速度控制（S）"？对于方法二或三：设置控制模式为"基本定位器控制（EPOS）"，配置通信报文为西门子报文111？V90在线后点击"设置PROFINET ->配置网络"，设置V90的IP地址及设备名称：注意：设置的设备名称一定要与1500项目中配置的相同。参数保存后需重启驱动器才能生效。

方法一 使用标准报文105和工艺对象

V90 PN与PLC采用PROFINET IRT通信方式并使用西门子报文105，项目步骤如下：

- 1．创建项目后，添加新设备S7-1500 PLC
- 2．在网络视图添加V90 PN设备（使用HSP）