

# 西门子模块总代理商-镇江市

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 西门子模块总代理商-镇江市            |
| 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<br>型号:模块<br>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

### 设计

IM 153-1/153-2 接口模块作为 ET 200M 端头模块（IM；接口模块）。S7-300 自动化系统的模块产品系列中多有8个或12个 I/O 模块可以连接到接口模块。

接口模块和必要的 I/O 模块装配在 S7-300 DIN 导轨上。组装期间，I/O 模块使用总线连接器和 IM 153 接口模块相互连接。

冗余运行时，两个IM 153-2 安装在 BM IM/IM 总线模块上。可以使用专用的 DIN 导轨来安装总线模块。

为 IM153 配备 S7-300 模块时，不必考虑插槽规则。

机械手工作应具备的条件：机械手处于原位时，上升限位开关（LS4）和缩回限位开关（右限位 LS1）均处于接通状态，指示灯 LED4（上限位指示）和 LED1（右限位指示）点亮；将工件放在工作台 D 上，指示灯 LED9（工件指示）点亮。按下启动按钮（SB1），机械手将按顺序执行上述 8 个动作。第 1 个动作：机械手从原位下移至工件处。上升 / 下降的执行用双线圈二位电磁阀推动 B 汽缸完成。启动后 B 汽缸电磁阀得电，指示灯 LED7（下降指示）点亮，活塞杆下降，同时上升限位开关（LS4）断开。当机械手下降到位时，下降限位开关（LS3）动作，相应指示灯 LED3（下限位指示）点亮。第 2 个动作：机械手夹紧工件。夹紧 / 松开的执行用双线圈二位电磁阀推动 C 汽缸完成。机械手下降到位后延时 1s，C 汽缸的夹爪电磁阀得电，指示灯 LED8（夹紧指示）点亮，夹紧工件。第 3 个动作：机械手上升至原位。机械手夹紧工件后延时 1s，B 汽缸电磁阀失电，活塞杆上升，指示灯 LED7 灭，当机械手上升到位时，上升限位开关（LS4）动作，指示灯 LED4 点亮。第 4 个动作：机械手伸出至输送带上方。伸出 / 缩回的执行用双线圈二位电磁阀推动 A

汽缸完成。机械手上升到原位后延时 1s，A 汽缸电磁阀 得电，指示灯 LED6（伸出指示）点亮，活塞杆向左伸出，缩回限位开关（LS1）断开，指示灯 LED1 熄灭；当机械手伸出到位时，伸出限位开关（LS2）接通动作，相应指示灯 LED2（左限位指示）点亮。  
 第 5 个动作：机械手从输送带上方下移至输送带。机械手伸出到位后 延时 1s，B 汽缸电磁阀得电，指示灯 LED7 点亮，活塞杆下降，当机械手 下降到位时，下降限位开关（LS3）动作，如果想通过上位或触摸屏对 PLC 中 S5TIME 类型的参数进行设定，有如下方法：

## 功能

## 特点

### IM 153-1（标准型）

6ES7 153-1AA03-0XB0

### IM153-2（高性能型）

6ES7 153-2BA10-0XB0

6ES7 153-2BA70-0XB0

#### 机械数据

外形尺寸 (W x H x D)

40 x 125 x 117 mm

PROFIBUS-DP 接口

接口

RS485（铜质）

PROFIBUS 地址

1 ... 125（通过 DIP 开关）

波特率

9.6 kBd ... 12 MBd

自动波特率搜索

SYNC / FREEZE 能力

数量结构

可插入的模块数

8

E / A 字节数（用户数据规范）

128 / 128

参数化数据

244

诊断数据

64

#### 模块系列

数字量 IO

不限

模拟量 IO

FM

有限制（无 K-bus 模块）

CP

受限

F 模块

-

HART 模块

IQ-Sense

- 1、从上位机写整型数INT或实数REAL到PLC，首先该数值需包含以毫秒为单位的时间值，在写入PLC的数据存储区后，利用ITD（Integer to Double Integer）或RND（Real to Double Integer with Rounding Off）将该值转换为双整形，然后将该值写到类型为TIME的变量里，在程序中调用FC40，将TIME转换成S5TIME即可。
- 2、从上位机写WORD到PLC，首先该数值需包含以某时基为单位的时间值，在写入PLC的数据存储区后，用Word Logic下的WOR\_W指令将该值与其时基相或，再利用MOVE指令将得到的数值写入S5TIME类型的变量中。
- 3、如果使用WinCC作为上位软件，或上位软件支持32位带符号浮点数，可以从上位写32位带符号浮点数到PLC中定义为TIME的变量，然后在程序中调用FC40，将TIME转换成S5TIME即可。