

西门子WinCC软件授权总经销商 6AV2156-0BS31-7LA0 Unified V17

产品名称	西门子WinCC软件授权总经销商 6AV2156-0BS31-7LA0 Unified V17
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:现货 WinCC:正品 德国:全新
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	15801997124 15801997124

产品详情

西门子WinCC软件授权总经销商 6AV2156-0BS31-7LA0 Unified V17

6AV2156-0BS31-7LA0

SIMATIC WinCC Unified V17 次序执行；升级 V16 -> V17；用于 WinCC Unified V17 的选件，交付仅按照销售特殊许可；工程组态/运行时间软件；单机许可证；软件，文档和供下载的许可证；
请注意产品许可：support.industry.siemens.com
零件标识码：109792168

因交付需要，必须提供收货方 电子邮件地址

本公司销售的一律为原装**，假一罚十，可签正规的产品购销合同，可开增值税发票，税点另外算，24小时销售在线

浔之漫智控技术(上海)有限公司

本公司专业经销合信/CO-TRUST科思创西门子PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器

6FC，6SNS120 V10 V60

V80伺服数控备件：原装进口电机，电线，电缆，希望能跟您有更多的合作机会24小时销售在线

我公司经营西门子全新原装现货PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，

6FC, 6SNS120 V10 V60

V80伺服数控备件：原装进口电机（1LA7、1LG4、1LA9、1LE1），国产电机（1LG0, 1LE0）

大型电机（1LA8, 1LA4, 1PQ8）伺服电机（1PH, 1PM, 1FT, 1FK, 1FS）西门子保内全新原装产品，质保一年。

一年内因产品质量问题免费更换新产品；不收取任何费。欢迎致电咨询。

可通过调用CAM1RD_EN至CAM8RD_EN作业之一读取修改后的值。

重新启动模块时修改后的值会丢失。执行“长度测量”和“沿检测”（S7-300, S7-400）定义要求功能顺序可使用“长度测量”和“沿检测”功能确定工件的长度。

长度测量和沿检测将处于激活状态并保持在激活状态，直到您禁用这些功能或选择另一种测量方法为止。如果同时选择这两种测量方法，则指令CAM_CTRL或CAM_CTRL_452将启用长度测量。

非回跳开关必须连接到输入I1。FM 452会根据测量类型不定期地更新模块上的数据。FM 452

会通过反馈接口上的参数报告每次更新。长度测量 1. 设置“长度测量”（length measurement）

的功能开关。2. 输入I1处的正沿会启动长度测量。3. 输入I1处的负沿会停止当前测量。FM 452

会更新初始值、*终值和长度数据。4. 设置MSR_DONE参数后，FM 452会报告数据更新。

该参数表示测量完成。测量的结果可以读出。5. 下次在I1处启动上升沿测量时会复位MSR_DONE

参数。使用工艺功能635编程和操作手册, 05/2021 凸轮控制 2.2 凸轮控制（S7-300, S7-400）

如果在长度测量期间禁用了该功能，则FM 452不会更新数据。MSR_DONE参数会保持复位状态。

沿检测 1. 在参数DB中输入*小沿距的值。写入并启用机器数据。2. 设置“沿检测”（edge detection）

功能开关。此操作会设置MSR_DONE参数。3. 输入I1处的正沿会启动沿检测。

测量结果将会更新并可读出，测量的起始值也会输入；结束值和长度使用值-1。4. 更新后，FM 452

会通过复位MSR_DONE参数报告更改。5. 输入I1处的负沿会停止当前测量。FM 452

会更新*终测量值和长度值的数据。6. 更新后，FM 452会通过设置MSR_DONE参数报告更改。

测量的结果可以读出。7. 下次在I1处启动上升沿测量时会复位MSR_DONE参数。

如果在沿检测期间禁用了该功能，则FM 452不会更新数据。MSR_DONE参数会保持复位状态。通道

DB中使用的数据 地址 25.1 34.0 34.2 名称 MSR_DONE EDGE_ON MSR_ON 类型 初始值 注释 BOOL FALSE

BOOL FALSE BOOL FALSE 1 = 长度测量已完成 1 = 沿检测启用 1 = 长度测量启用 38.2 112.0 116.0 120.0 636

MSRRD_EN BEG_VAL END_VAL LEN_VAL BOOL FALSE DINT DINT DINT L#0 L#0 L#0 1 = 读取测量值

初始值 结束值 长度 使用工艺功能 编程和操作手册, 05/2021 凸轮控制 2.2 凸轮控制（S7-300, S7-400）参数

DB中使用的数据 地址 4.0 名称 EDGEDIST 类型 初始值 注释 DINT L#0 沿检测的*小沿距 有效取值范围：

0... 1,000,000,000 m *小沿距用于在通过沿检测检测到测量起始点之后定义范围。

如果测量操作在该范围内结束，将会放弃测量。行进了*小沿距时才会报告测量起始点。

长度测量的条件 硬件中断 错误测量 使用工艺功能 CPU 程序在输入I1

处的关闭沿和开启沿之间需要一个足够长度的间隔，以便能够在触发新测量之前评估测量结果。输入I1

处的正沿与负沿之间以及输入I1处的负沿与下一个正沿之间的*小间隔必须大于2 ms。硬件中断可以在

FM 452中报告测量的开始和结束。如果长度测量/沿检测有错误，则FM 452将返回长度值-1。

“长度测量”或“沿检测”在一个方向上*多只能执行126次过零。过零是指旋转轴从旋转

轴终点值变为0，反之亦然。如果FM 452检测到在一个方向上超过126次过零，则无论

其随后检测到在相反方向上是否有任何过零情况，都将报告不正确的“长度测量”或“沿检测”。

如果存在以下情况，也会将长度测量视为有错误：旋转轴处测量的长度大于231。FM 452

同时检测到开启沿和关闭沿（例如，由于开关回跳）。此事件可作为硬件中断进行报告。637

编程和操作手册, 05/2021 凸轮控制 2.2 凸轮控制（S7-300, S7-400）长度测量期间坐标系的移动

坐标系移动会影响测量长度的情况：使用增量编码器或启动器，或在模拟模式下运行FM 452。

进行长度测量时执行“设置参考点”（set reference point）或“重新触发参考点”（retrigger reference point）

功能。示例要利用以上提到的对测量长度的影响：只要执行长度测量系统便会移动。

“重新触发参考点”功能可用于校正此移动，以输出正确的长度测量值。重新触发参考点（S7-300,

S7-400）定义要求 功能顺序 638

“重新触发参考点”功能可用于同步轴，作为对循环发生的外部事件的响应。

该功能会保持激活状态，直到将其禁用。使用了增量编码器或启动器。

外部事件可能代表增量编码器的零标记信号或输入 I2 处的参考点开关。1. 在参数 DB 处设置参考点坐标的值。2. 在参数 DB 处设置“重新触发参考点”的类型。选项：- 仅评估编码器的零标记 (RETR_TYPE = 7)。- 仅评估参考点开关 (RETR_TYPE = 6)。- 评估零标记信号正向：沿正向经过参考点开关后评估零标记的第一个上升沿 (RETR_TYPE = 0)。负向：沿负向经过参考点开关后评估零标记的第一个下降沿 (RETR_TYPE = 1)。3. 写入并启用机器数据。4. 在通道 DB 中设置功能开关。使用工艺功能 编程和操作手册, 05/2021 凸轮控制 2.2 凸轮控制 (S7-300, S7-400) 通道 DB 中使用的数据 地址 34.3 名称 REFTR_ON 类型 初始值 BOOL FALSE 注释 1 = 重新触发参考点 25.0 SYNC 参数 DB 中使用的数据 地址 44.0 名称 REFPT BOOL FALSE 类型 初始值 DINT L#0 1 = 轴已同步 注释 参考点坐标 52.0 功能的作用 示例 使用工艺功能 RETR_TYPE DINT L#0 参考点重新触发模式 FM x52 根据运动的轴向评估零标记和参考点开关。- 轴沿正向移动时它会评估正沿。- 轴沿负向移动时它会评估负沿。它会将实际位置设置为参考点坐标的值。工作范围在轴上做物理移动。各个点保持其原始值不变，但现在处于新的物理位置。

通常会触发硬件中断的凸轮状态更改可能会丢失。设置核对信号中的 SYNC 位。说明考虑基于时间的凸轮的切换特性 (页 623)。实例的规则：

模块会评估参考点开关和零标记信号的正沿 (轴沿正向移动)。参考点坐标的值 = 300 mm。

执行时未激活任何零点偏移。639 编程和操作手册, 05/2021 凸轮控制 2.2 凸轮控制 (S7-300, S7-400)

下表列出了“重新触发参考点”在轴操作范围内的移动方式。重新触发参考点 SLS [mm] REF [mm] ACT [mm] SLE [mm] 包含零点偏移 -400 -400 300 300 100 300 400 400

任何激活的零点偏移都将包含在“重新触发参考点”功能中。因此将根据下列公式计算参

考点坐标设置： $Ref = RefMD - \text{零点偏移}$ RefMD 是机器数据中存储的参考点坐标值。640 使用工艺功能 编程和操作手册, 05/2021 下表列出了通过零点偏移“重新触发参考点”在轴操作范围内的移动方式。

重新触发参考点 SLS [mm] REF [mm] ACT [mm] SLE [mm] >P>P`v(%7v 7(y 6(y / 3 3 3! 2 3,%2%&2 :0/ -500 300 0 300 -400 400 100 400 -400 400 400 400 禁用软件限位开关 (S7-300, S7-400) 定义

使用“禁用软件限位开关”功能可禁用对线性轴处软件限位开关的监视。

该功能会保持激活状态，直到将其禁用。这将重新激活*初参数化的软件限位开关。功能顺序在通道 DB 中设置功能开关。通道 DB 中使用的数据 地址名称类型初始值注释 34.4 SSW_OFF BOOL FALSE 1 =

软件限位开关已禁用 凸轮控制 2.2 凸轮控制 (S7-300, S7-400) 使用工艺功能 编程和操作手册, 05/2021 641 凸轮控制 2.2 凸轮控制 (S7-300, S7-400) 参数 DB 中使用的数据 地址 64.0 名称 SSW_STRT 类型 初始值 DINT

L#-1000000000 注释 软件限位开关起点 68.0 功能的作用 SSW_END DINT L#1000000000 软件限位开关终点 模拟 - 当轴经过软件限位开关时模拟模式将停止。- 可以通过禁用软件限位开关监视来恢复模拟模式。

轴沿定义的方向移动。禁用监视时的零点偏移

如果设置了零点偏移且软件限位开关位于运行范围限制内，则实际值可能会仍然超出有效的数值范围。

可以切换位于已参数化的软限位开关之外的凸轮。小心 存在材料损坏的风险！

如果通过设置软件限位开关缩小运行范围以保护系统，则当这些开关被禁用后，就会面

临着设备受损的风险。在工厂的规划和工程阶段，应确保驱动装置能够在整个物理运行范围内行进。

执行“模拟” (S7-300, S7-400) 定义 功能顺序 642 “模拟”功能可用于激活未连接编码器的凸轮控制器。

1. 在参数 DB 处设置模拟速度。2. 写入并启用机器数据。3. 在通道 DB 处设置正或负模拟方向。4.

在通道 DB 中设置功能开关。