

西门子代理电机经销商

产品名称	西门子代理电机经销商
公司名称	湖南西控自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路1306号开阳智能制造产业园（一期）4#栋301
联系电话	15344432716 15386422716

产品详情

西门子代理电机经销商

PLC，英文全称是 Programmable logicController，中文名字是可编程逻辑控制器，一种数字运算操作的电子系统，一种基于逻辑的控制器，采用一类可编程的存储器，用于存储程序、执行逻辑运算、顺序控制、定时、计数与算术操作等面向用户的指令，并通过数字或模拟式输入输出，控制各种类型的机械或生产过程，通常分为电源、中央处理单元CPU、存储器、输入以及输出单元等几个部分。可以理解为程序员设置好运动逻辑，通过这个控制器控制设备的运动方式

PLC是什么意思？相信很多人处于大概知道是什么，但是又无法准确说出的阶段，作为专注于为企业提

供数据采集和设备控制解决方案的众诚工业，今天和大家探讨一下。

而众诚工业还能根据用户需求，设计PLC控制程序，为客户提供PLC编程和上位机软件的定制化开发技术服务，满足用户的多种需求，比如，自主研发的洁净空调智能控制系统和通风排风智能控制系统就配置PLC，不仅具有报警和定时控制功能，还兼具可扩展性和兼容性，系统能被第三方系统集成。

以上PLC的基本介绍，相信大家对PLC也有一个初步的了解。PLC的型号、品牌不同，对应着其结构形式、性能、编程方式等等都有所差异，价格也各不相同，在挑选时候，建议先要明确自己的应用需求，比如具体的应用场景，希望实现的运动和控制功能，已经特殊的控制要求，这些将决定了PLC的选型和搭配组合。

简单地说，PLC就是一种小型的计算机，和我们常用的计算机不同的是，PLC是设备之间通过数字信号进行互动，而我们常用的计算机，是人和计算机的互动。

指定测量值 (High_Speed_Counter) 测量变量 此参数用来指定由工艺模块提供的测量变量

(页64)。工艺对象在输出参数 MeasuredValue 中显示测量值。 可以选择下列选项： 测量变量 含义

其它选项特定的参数 频率（默认） 测量变量显示每秒的增量数。该值为浮点数 (REAL)。单位为 Hz。

工艺对象在输出参数 MeasuredValue中显示测量值。 更新时间 周期

测量变量即为两个增量间的平均周期。该值为整数 (DINT)。单位为 s。

工艺对象在输出参数 MeasuredValue 中显示测量值。更新时间 速度

测量变量是速度值。有关速度测量示例，请参见“每单位增量数”(Increments per unit) 参数的说明。

工艺对象在输出参数 MeasuredValue 中显示测量值。更新时间 速度测量的时间基数 每单位增量数

更新时间 以毫秒组态更新时间 (页64)，可指定两次测量值更新的时间间隔。

更新时间和信号类型会影响测量的精度。如果更新时间至少为 100 ms，则可忽略信号类型的影响。

如果更新时间小于 100 ms，可使用以下信号类型获取*大测量精度：增量编码器 (A、B

相移)，采用信号评估“单重”增量编码器 (A、B、N)，采用信号评估“单重”脉冲 (A) 和方向 (B)

脉冲 (A) 对于其它信号类型，测量精度取决于使用的编码器和电缆。

如果输入“0”，则测量值可在每个模块内部周期更新一次。*多可输入三个小数位。允许介于 0.0 到

25000.0 之间的值。默认设置为“10.0”。该参数定义速度将返回的时间基数。可以选择下列选项：1 ms

10 ms 100 ms 1 s 60 s 默认设置为“60 s”。

每单位增量数该参数定义每个相关单位由增量或**值编码器提供给速度测量的计数脉冲数。

计数脉冲数取决于组态的信号评估。可输入一个介于 1 和 65535 之间的值。示例 1：行程 1

米，编码器相应地传送 4000

个计数脉冲。应以每秒米数为单位测量速度。“信号评估”组态为“双重”。

这种情况下，需指定以下参数：每单位增量数：8000 速度测量的时基：1 s 示例 2：编码器每转传送 4096

个计数脉冲。应以每分钟转数为单位测量速度。“信号评估”(signal evaluation)组态为“单重”(Single)。

这种情况下，需指定以下参数编译 High_Speed_Counter 3.6.1 High_Speed_Counter 指令

High_Speed_Counter High_Speed_Counter 指令属于High_Speed_Counter 工艺对象的一部分。该指令提供工艺模块的控制和反馈接口。因此，High_Speed_Counter 指令形成了用户程序与工艺模块之间的软件接口。为同步输入和输出数据，该指令必须从用户程序中循环调用。High_Speed_Counter 指令对 S7-1500 和 ET 200SP的工艺模块均适用。可集中和分散使

用模块。在每种情况下该指令都适用于已分配给相关工艺对象的工艺模块的通道。

更多信息High_Speed_Counter 描述 (页 135) High_Speed_Counter 输入参数 (页 141)High_Speed_Counter 输出参数 (页 142) 参数的错误代码 ErrorID (页 147)High_Speed_Counter 静态变量 (页

144在用户程序中调用指令 在循环或时间控制的程序中可对每个计数器调用一次High_Speed_Counter 指令。不允许在事件控制的中断程序中调用。 操作步骤

要在用户程序中调用指令，请按以下步骤操作：1. 在项目树中打开 CPU 文件夹。 2.

打开“程序块”(Program blocks) 文件夹。 3. 双击用于循环程序执行的OB。该块将在工作区中打开。 4.

在“指令”(Instructions) 窗口中，打开“工艺”(Technology)组和“计数和测量”(Counting and measurement) 文件夹。文件夹中包含此指令。 5. 选择指令，并将其拖动到OB中。“调用选项”(Call

options) 对话框随之打开。 6. 从“名称”(Name)列表中选择工艺对象或输入新工艺对象的名称。 7.

单击“确定”(OK) 进行确认。结果如果工艺对象尚不存在，则会添加工艺对象。该指令已添加到 OB 中。已将工艺对象分配给该指令的此调用。

说明如果单击指令用户界面中的“组态”(Configuration)、“调试”(Commissioning)

或“诊断”(Diagnostics) 按钮之一，则会打开相应的编辑器。 High_Speed_Counter 描述

说明High_Speed_Counter 指令用于通过用户程序控制工艺模块计数和测量功能。

调用必须以循环方式或在时间控制的程序中，对每个计数器调用一次 High_Speed_Counter

指令。不允许在事件控制的中断程序中调用。工作原理 计数器值：计数器值在输出参数 CountValue

中提供。每次调用High_Speed_Counter 指令都将更新该计数器值。测量值：工艺模块基于组态的更新时

间将测量值异步更新到指令调用。每次调用该指令，都会在输出参数

MeasuredValue中更新工艺模块*后确定的测量值。测量值和计数器值在反馈接口中可并行提供。

Capture：输出参数 CaptureStatus =TRUE 表示在输出参数 CapturedValue 中存在有效的 Capture 值。

在以下条件下捕获 Capture 值： – 数字量输入具有参数分配 “ Capture ” – CaptureEnable = TRUE – 具有

Capture功能的数字量输入沿 输出参数 CaptureStatus 在输入参数 CaptureEnable 的下降沿复位。

同步：输出参数SyncStatus = TRUE 表示已发生同步。计数器值在以下条件下同步：

– 对数字量输入分配了参数 “ 同步 ” (Synchronization) ， 或者对增量编码器分配了参数 “ 在信号

N出现时同步 ” (Synchronization at signal N) – SyncEnable = TRUE – 静态变量SyncUpDirection (或

SyncDownDirection) = TRUE – 在具有同步功能的数字量输入的信号沿或在编码器输入信号 N

的上升沿输出参数 SyncStatus 在以下部分的下降沿复位 – 输入参数SyncEnable 或 – 静态变量

SyncDownDirection 或 – 静态变量 SyncUpDirection通过用户程序更改参数

使用用户程序按如下方式修改参数： 1. 根据相应

Set变量进行检查，以确定工艺对象是否已准备好进行参数更改（ Set 变量 =

FALSE ），或确定更改作业是否仍在运行（ Set 变量 =TRUE ） 为此，工艺对象背景 DB

的静态变量中提供了 UserCmdFlags 的下列 Set 变量： – SetReferenceValue0 – SetReferenceValue1 –

SetUpperLimit – SetLowerLimit – SetCountValue – SetStartValue – SetNewDirection

2.如果工艺对象已准备好进行参数更改，请修改相关静态变量。为此，可使用工艺对象背景 DB

的以下静态变量： – NewReferenceValue0 / NewReferenceValue0_M（用于

SetReferenceValue0）4.使用输出参数 Error 检查是否出现错误。如果未出现错误且工艺对象已自动复位 Set

变量，则参数更改成功。说明 已更改计数限值如果新的计数上限小于当前计数器值，则会根据参数分配

将该计数器值设为计数下限或起始值。如果新的计数下限大于当前计数器值，则会根据参数分配将该计

数器值设为计数上限或起始值。工作模式（High_Speed_Counter V3.0 或更高版本）在工艺对象的“DQ0

特性”（Behavior of DQ0）下组态工作模式。工作模式由输出参数 CompareMeasuredValue 进行指示：状态

说明 FALSE工作模式“将计数值作为参考”：

比较功能与计数器值配合使用。以下静态变量专用于该工作模式：NewReferenceValue0

NewReferenceValue1 CurReferenceValue0

CurReferenceValue1工作模式“将测量值作为参考”的这四个特定静态变量被忽略。TRUE

工作模式“将测量值作为参考”：比较功能与测量值配合使用。以下静态变量专用于该工作模式：

NewReferenceValue0_M NewReferenceValue1_M CurReferenceValue0_M CurReferenceValue1_M工作模式“将

计数值作为参考”的这四个特定静态变量被忽略 可通过输入参数EventAck

的上升沿确认指示的事件。在工艺对象复位计数通道的以下事件的状态位之前，EventAck

必须保持置位状态：CompResult0 CompResult1 ZeroStatus PosOverflow

NegOverflow数字量输入的状态（TM Count 和 TM PosInput）可通过静态变量 StatusDI0、StatusDI1

或StatusDI2 获得数字量输入的状态。数字量输入的状态（紧凑型 CPU）可通过静态变量 StatusDI0

和StatusDI1 获得数字量输入的状态。当紧凑型 CPU 的数字量

输入未用于计数器时，可以通过用户程序使用此数字量输入。通过用户程序使用数字量输出（TM Count 和 TM PosInput）使用 High_Speed_Counter 指令可设置数字量输出，如果对“置位输出”（Set output）组态了“由用户程序使用”（Use by userprogram）设置。如果对“置位输出”（Set output）组态了“在 CPU 发出置位命令后，达到比较值之前”（After set command from CPU until comparison value）设置。

如果设置相应的静态变量 ManualCtrlDQm（临时覆盖）。静态变量 SetDQ0 和

SetDQ1 仅在以上情况下有效。在第一种和第三种情况下，DQm 跟随 SetDQm

的值。在第二种情况下，DQm 在 SetDQm 的上升沿置位。在计数器值对应于比较值时或在 SetDQm

的下降沿，DQm 将复位通过用户程序使用数字量输出（紧凑型 CPU）可使用 High_Speed_Counter

指令将 DQ1 数字量输出置位。如果对“置位输出”（Set output）组态了“由用户程序使用”（Use by user program）设置。如果对“置位输出”（Set output）组态了“在 CPU

发出置位命令后，达到比较值之前”（After set command from CPU until comparison value）设置。

如果已设置相应的静态变量 ManualCtrlDQ1（临时覆盖）。静态变量

SetDQ1 仅在以上情况下有效。在第一种和第三种情况下，DQ1 跟随 SetDQ1 的

值。在第二种情况下，DQ1 在 SetDQ1 的上升沿置位，并在计数器值对应于比较值时或在 SetDQ1

的下降沿复位。说明要通过 High_Speed_Counter 指令将紧凑型 CPU 的物理数字量输出置位，必须先将

DQ1 信号分配到所需的数字量输出。可使用 High_Speed_Counter 指令和静态变量 StatusDQ0 将 DQ0

信号置位。如果对“置位输出”（Set output）组态了“由用户程序使用”（Use by user program）设置。

如果对“置位输出”（Set output）组态了“在 CPU 发出置位命令后，达到比较值之前”（After set command from CPU until comparison value）设置。如果已设置静态变量 ManualCtrlDQ0（临时覆盖）。静态变量

SetDQ0仅在以上情况下有效。在第一种和第三种情况下，DQ0 跟随 SetDQ0 的

值。在第二种情况下，StatusDQ0 在 SetDQ0的上升沿置位，并在计数器值对应于比较值

时或在相应的下降沿复位。说明 数字量输出 DQ0 不能用作物理输出

湖南西控自动化设备有限公司西门子模组是一家授权代理西门子电机经销商，我们提供相关专业知识和

细节和指导，帮助客户满足各种需求。

关于西门子电机经销商

作为西门子的授权代理，我们致力于为客户提供优质的西门子电机产品和服务。我们与西门子紧密合作

，了解其产品的所有细节和特点。无论您需要哪种类型的电机，我们都能为您提供准确、详细的信息和

指导。

专业知识和指导

我们的团队拥有丰富的专业知识和经验，能够为客户提供全面的电机解决方案。无论您是在选择适合您

应用的电机型号，还是在安装和调试过程中遇到困难，我们都能给予您准确的指导和技术支持。我们了

解西门子电机的各种规格和性能，可以帮助您找到*适合您应用的电机。

细节与细心

我们在为客户提供服务时，非常注重细节和细心。我们详细了解客户的需求，并根据实际情况，为客户推荐*合适的电机产品。我们会提供电机的技术参数和性能数据，帮助客户做出正确的决策。我们也关注电机的安装和维护细节，在保证电机正常运行的同时，延长其使用寿命。

问答

问为什么选择西门子电机经销商 答选择西门子电机经销商可以确保您获得原厂的**产品，并且享受到西门子的技术支持和售后服务。我们作为西门子授权代理，能够为客户提供*准确、*全面的电机解决方案。

问如何选择适合自己应用的电机型号 答选择适合自己应用的电机型号需要考虑多个因素，包括负载特性、转速要求、功率需求等。我们可以根据您的具体需求，为您推荐*合适的电机型号，并提供相关的技术参数和性能数据供参考。

问如何进行电机的安装和调试 答电机的安装和调试需要按照西门子的相关要求进行。我们可以提供详细的安装指导和调试步骤，以确保电机能够正常运行。如果您在安装和调试过程中遇到问题，我们也提供远程技术支持，帮助您解决困难。

作为西门子电机经销商，湖南西控自动化设备有限公司西门子模组致力于为客户提供优质的电机产品和

相关服务。我们凭借专业知识、细心和负责的态度，为客户提供准确、详细的专业指导，满足客户的各种需求。