

# 西门子代理编程模块工业经销商

|      |                       |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 西门子代理编程模块工业经销商        |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子模组 |
| 价格   | .00/件                 |
| 规格参数 | 西门子:授权代理              |
| 公司地址 | 1                     |
| 联系电话 | 13817547326           |

## 产品详情

### 西门子代理编程模块工业经销商

西门子代理公司国际化工业自动化科技产品供应商，西门子G120、G120C V20 变频器；S120 V90 伺服控制系统；6EP电源；电线；电缆；

网络交换机；工控机等工业自动化的设计、技术开发、项目选型安装调试等相关服务是专业从事工业自动化控制系统、机电一体化装备和信息化软件系统

集成和硬件维护服务的综合性企业。与西门子品牌合作，只为能给中国的客户提供值得信赖的服务体系，我们

的业务范围涉及工业自动化科技产品的设计开发、技术服务、安装调试、销售及配套服务领域。建立现代化仓

储基地、积累充足的产品储备、引入万余款各式工业自动化科技产品，我们以持续的卓越与服务，取得了年销

售额10亿元的佳绩，凭高满意的服务赢得了社会各界的好评及青睐。其产品范围包括西门子S7-SMART200、S7-200CN、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、S7-ET200SP 等各类工业自动化产品。西门子授权代理商、西门子一级代理商 西门子PLC模块代理商，西门子模块代理商供应全国范围：

与此同时，我们还提供。

西门子中国授权代理商——浔之漫智控技术（上海）有限公司，本公司坐落于松江工业区西部科技园，西边和全球zhuming芯片制造商台积电毗邻，

东边是松江大学城，向北5公里是佘山国家旅游度假区。轨道交通9号线、沪杭高速公路、同三国道、松闵路等

交通主干道将松江工业区与上海市内外连接，交通十分便利。

目前，浔之漫智控技术（上海）有限公司将产品布局于中、高端自动化科技产品领域，

PLC模块S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET200分布式I/O等

HMI触摸屏、SITOP电源、6GK网络产品、ET200分布式I/O SIEMENS 驱动产品MM系列变频器、G110 G120变频器、直流调速器、电线电缆、

驱动伺服产品、数控设备SIEMENS低压配电与控制产品及软启动器等

西门子中国有限公司授权——浔之漫智控技术（上海）有限公司为西门子中国代理商，主要供应全国范围：西门子PLC代理商SIEMENS可编程控制器PLC模块、HMI触摸屏、SITOP电源、6GK网络产品、ET200分布式I/O SIEMENS 驱动产品MM系列变频器、G110 G120变频器、直流调速器、电线电缆、

驱动伺服产品、数控设备SIEMENS低压配电与控制产品及软启动器等

· 说明 区域监视 更换工具之前，确保已激活工具区域的尺寸适用于新工具，且工具由区域包封。否则，应创建一个工具适用的区域并将其激活。此外，还要取消激活闲置工具的工具区域。适用于运动系统 要求 工艺对象已正确组态。

在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“MC\_MoveVelocity”）。运动系统处于停止状态。

运动系统未处于“Interrupted”状态。未激活运动系统的运动。超驰响应

其它任何运动控制作业都无法中止“MC\_SetTool”作业的执行。

新作业“MC\_SetTool”不会中止任何激活的运动控制作业。参数

下表列出了“MC\_SetTool”运动控制指令的参数：参数 声明 数据类型 默认值 说明 AxesGroup INPUT TO\_Kinematics - 工艺对象 Execute INPUT BOOL FALSE TRUE 上升沿时启动作业 ToolNumber INPUT DINT 1 待激活的工具编号。1至3工具 1到3 Done OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业已完成。Busy OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业正在处理中。CommandAborted OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业在执行过程中被另一作业中止。Error OUTPUT BOOL FALSE TRUE 处理作业时出错。作业被拒绝。错误原因 位于参数“ErrorID”中。ErrorID OUTPUT WORD 16#0000

参数“ErrorID”的错误ID 更多详细信息，请参见文档《S7-1500/S7-1500T 运动控制报警和错误ID (页12)》中的MC\_SetOcsFrame V7 (S7-1500T) 13.4.1.1 MC\_SetOcsFrame：重新定义对象坐标系 V7 (S7-1500T)

说明 使用运动控制指令“MC\_SetOcsFrame”，可定义对象坐标系(OCS)相对于世界坐标系(WCS)的位置。在此过程中，存储在工艺对象数据块中的初始值不会覆盖。

作业“MC\_SetOcsFrame”添加到作业序列的队列中，因此仅对后续运动作业有效。

在工艺对象数据块的以下变量中，包含该对象坐标系的当前坐标：.StatusOcsFrame[1..3].x

.StatusOcsFrame[1..3].y .StatusOcsFrame[1..3].z .StatusOcsFrame[1..3].a .StatusOcsFrame[1..3].b

.StatusOcsFrame[1..3].c 适用于 运动系统 要求 工艺对象已正确组态。

在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“MC\_MoveVelocity”）。超驰响应

有关“MC\_SetOcsFrame”作业的超驰响应，请参见“超驰响应V7：运动系统的运动命令(页380)”部分。参数

下表列出了“MC\_SetOcsFrame”运动控制指令的参数：参数 声明 数据类型 默认值 说明 AxesGroup INPUT TO\_Kinematics - 工艺对象 Execute INPUT BOOL FALSE TRUE

该作业将位于作业序列中。Frame INPUT TO\_Struct\_Kinematics\_Frame -

相对于世界坐标系的坐参数“ErrorID”的错误ID 更多详细信息，请参见文档《S7-1500/S7-1500T 运动控制报警和错误ID (页12)》中的“错误ID”部分。13.4.2 MC\_KinematicsTransformation V7 (S7-1500T) 13.4.2.1 MC\_KinematicsTransformation：将轴坐标转换为笛卡尔坐标 V7 (S7-1500T) 说明

使用运动控制指令“MC\_KinematicsTransformation”，可以将运动系统轴或接头的位置、速度

和加速度的设定值转换为工具中心点(TCP)的笛卡尔坐标、速度和加速度。在此考虑当前工具。

通过该指令，可以确定轴值或接头的笛卡尔坐标位置、方向、速度和加速度。该说明仅供参考 - 运动系统不会移动。适用于运动机构要求工艺对象已正确组态。超驰响应其它任何运动控制作业都无法中止“MC\_KinematicsTransformation”作业的执行。

新作业“MC\_KinematicsTransformation”不会中止任何激活的运动控制作业声明数据类型默认值说明

当“AxesCoordSystem”= 100 时：轴 A[1..6] 的速度 AxesVelocity[1..6] OUTPUT LREAL 0.0

当“AxesCoordSystem”= 101 时1)：接头 J[1..6] 的速度当“AxesCoordSystem”= 100 时：运动系统轴的加速度 AxesAcceleration OUTPUT ARRAY[1..6] OF LREAL -

当“AxesCoordSystem”= 101 时1)：接头的加速度当“AxesCoordSystem”= 100 时：轴 A[1..6] 的加速度 AxesAcceleration[1..6] OUTPUT LREAL 0.0 当“AxesCoordSystem”= 101 时1)：接头 J[1..6] 的加速度 1) 仅与具有四个以上插补运动系统轴的情况相关。2) 如果最多具有四个插补运动系统轴，则 JCS 中的接头位置对应于 MCS 中的轴位置。

### 13.5 运动控制作业的超驰响应 V7 (S7-1500T)

#### 13.5.1 超驰响应 V7：回零和运动控制工作 (S7-1500T)

下表列出了新运动控制工作对活动的回零和运动作业的影响：

| 活动作业                    | 新作业 MC_Home “Mode” = 2、8、10 | MC_Home “Mode” = 3、5           | MC_Halt   |         |                     |
|-------------------------|-----------------------------|--------------------------------|---|---------|---------------------|
| MC_MoveAbsolute         | MC_MoveRelative             | MC_MoveVelocity                | MC_MoveJog  | MC_Stop | MC_MoveSuperimposed |
| MC_MotionInSuperimposed | MC_HaltSuperImp             | 色用于 CPU 和 S7-300 总线使用 5 V 电源正常 | FRCE 黄色 LED 点亮：强制作业激活 LED 以 2 Hz 的频率闪烁：节点闪烁测试功能 RUN 绿色 CPU 为 RUN 模式在启动期间 LED 以 2 Hz 的频率闪烁，在 STOP 模式下以 0.5 Hz 的频率闪烁 STOP 黄色 CPU 为 STOP、HOLD 或启动模式 请求了存储器复位时 LED 以 0.5 Hz 的频率闪烁，在复位期间以 2 Hz 的频率闪烁。SIMATIC MMC 卡的插槽 SIMATIC MMC 卡可用作存储器模块。可将 MMC 卡用作装载存储器和便携式数据载体。说明 由于这些 CPU 没有集成装载存储器，因此运行时需要 SIMATIC MMC 卡。模式选择器 模式选择器用于设置 CPU 的操作模式。表格 2- 5 模式选择器设置 设置含义说明 RUN RUN 模式 CPU 执行用户程序。STOP STOP 模式 CPU 不执行用户程序。MRES 存储器复位 带有按钮功能的模式选择器设置，用于 CPU 存储器复位。通过模式选择器进行 CPU 存储器复位要求按照特定操作顺序执行。所有 CPU 都配备了一个 2 针的插槽用于电源连接。为了便于交付，出厂时配有螺丝端子的连接器会插入该插口。CPU 的属性与接口、集成的输入/输出和工艺功能有关 表格 2- 6 CPU 313C-2 PtP 的属性与接口、集成的输入/输出和工艺功能有关 产品 CPU 313C-2 PtP 9 针的 MPI 接口 (X1) 有 15 针的 PtP 接口 (X2) 有 数字量输入 16 数字量输出 16 工艺功能 3 个计数器 点对点连接：ASCII 驱动程序要求维护（无功能）DC5V 绿色 用于 CPU 和 S7-300 总线使用 5 V 电源正常 FRCE 黄色 LED 点亮：强制作业激活 LED 以 2 Hz 的频率闪烁：节点闪烁测试功能 RUN 绿色 CPU 为 RUN 模式在启动期间 LED 以 2 Hz 的频率闪烁，在 STOP 模式下以 0.5 Hz 的频率闪烁 STOP 黄色 CPU 为 STOP、HOLD 或启动模式 请求了存储器复位时 LED 以 0.5 Hz 的频率闪烁，在复位期间以 2 Hz 的频率闪烁。SIMATIC MMC 卡的插槽 SIMATIC MMC 卡可用作存储器模块。可将 MMC 卡用作装载存储器和便携式数据载体。说明 由于这些 CPU 没有集成装载存储器，因此运行时需要 SIMATIC MMC 卡。模式选择器 模式选择器用于设置 CPU 的操作模式。表格 2- 7 模式选择器设置 设置含义说明 RUN RUN 模式 CPU 执行用户程序。STOP STOP 模式 CPU 不执行用户程序。MRES 存储器复位 带有按钮功能的模式选择器设置，用于 CPU 存储器复位。通过模式选择器进行 CPU 存储器复位要求按照特定操作顺序执行。 |         |                     |