

# 西门子工业开关代理总经销商

产品名称	西门子工业开关代理总经销商
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:PLC 模块:代理商
公司地址	1
联系电话	13817547326

## 产品详情

西门子工业开关代理总经销商等时同步模式工艺模块支持“等时同步模式”系统功能。此系统功能允许以定义的系统周期采集位置、计数器和测量值。在等时同步模式中，用户程序的周期、输入信号的传输以及工艺模块中的处理都将同步。如果满足相关的比较条件，则输出信号将立即切换。数字量输入的状态变化会立即触发工艺模块的特定响应，并更改反馈接口中数字量输入的状态位。在此操作模式下，使用“Synchronous Cycle”类型的OB（例如：OB61）。在分配的OB中调用High\_Speed\_Counter或SSI\_Absolute\_Encoder指令。测量值的更新时间以适当的比例与系统周期同步，必要时可调整长度。如果设为“0”，则测量值可在每个系统周期中更新一次。数据处理在当前总线周期中通过控制接口传送至工艺模块的数据将在内部工艺模块周期中处理时生效。读入输入数据(Ti)时，将采集位置或计数器值、测量值和状态位，在当前总线周期中可通过反馈接口检索这些信息。等时同步模式参数在等时同步模式下，以下参数会影响同步域的等时同步模式参数。滤波频率 帧长度 传输率 单稳态触发器时间 奇偶校验由于在RUN模式下不会检查等时同步模式参数，因此如果在RUN模式下更改一个或多个指定的参数，则可能发生上溢。为避免上溢，请在离线参数分配过程中选择所需时间最长的选项。更多信息有关等时同步模式的详细说明

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起动器等

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、

介使用 STEP 7 (TIA Portal) 组态工艺模块，并分配其参数。工艺对象用于控制和监视工艺模块的功能。系统环境工艺模块可以在下列系统环境中使用：应用 所需组件 组态软件 在用户程序中使用 CPU

151xSP进行集中式操作 ET 200SP 分布式 I/O 系统 TM PosInput 1STEP 7 (TIA Portal):

使用硬件配置进行设备组态 使用轴和测量输入工艺对象进行参数设置 Motion Control 指令使用

S7-1500CPU 进行分布式操作 S7-1500 自动化系统 ET 200SP 分布式 I/O 系统 TM PosInput 1更多信息有关

Motion Control 的使用及其组态的详细说明，请参见：位于 STEP 7 (TIA Portal)

信息系统的“使用工艺功能 > 计数、测量和定位输入 > 计数、测量和定位输入 (S7-1500)”下硬件支持包 (HSP)如果使用 TIA Portal 版本 V16，可以集成不高于 V1.3 的模块 (6ES7138-6BA00-0BA0)

固件版本。可以将订货号为 6ES7138-6BA01-xBA0 的模块作为与固件版本 V1.3

兼容的替换件进行组态。利用 HSP0184 集成模块 (6ES7138-6BA01-0BA0) 固件版本 V2.0。可以在以下 TIA Portal 版本中集成模块固件版本 V2.0。参数设置可使用多种参数来指定工艺模块的属性。根据设置的不同，并非所有参数均可用。在此操作模式下按如下方式设置模块的参数：1.

在硬件目录的“工艺模块” (Technology modules) 下插入模块。2. 在硬件配置中设置模式“Motion

Control"工艺对象的定位输入”和其它模块参数。3. 从项目树的文件夹“工艺对象 > 添加新对象 > Motion Control” (Technology objects > Add new object > Motion Control) 插入轴工艺对象，必要时插入测量输入工

艺对象。有关使用轴工艺对象进行组态的信息，请参见《S7-1500T Motion Control 注意轴速度过快会生成错误的位置值轴工艺对象的功能基于这样一种假设，即轴位置在一个模块周期

1内的改变不超过值范围的一半。确保在组态系统时始终满足此条件。1 非等时同步模式：500

μs；等时同步模式：PROFINET 周期时间参数说明有关参数的详细说明，请参见《计数、测量和位置检

测》功能手册的模块参数部分（运动控制定位输入），可从

Internet参数（增量编码器或脉冲编码器）增量编码器或脉冲编码器的 TM PosInput 1

的参数可进行以下参数设置。参数的默认设置以粗体显示在“值范围” (Value range) 列。表格 4- 8

可调参数（增量编码器或脉冲编码器）参数 值范围 适用范围 电位组 使用左侧模块（深色

BaseUnit）的电位组 启用新电位组（浅色 BaseUnit） 模块信号类型 脉冲 (A) 脉冲 (A) 和方向 (B) 向上计数

(A)，向下计数 (B) 增量编码器（A、B 相移） 增量编码器（A、B、N） 通道反转方向（计数器输入）

取消激活 激活通道 计数器输入的信号评估 单重 双重 四重通道 计数器输入的滤波频率 100 Hz 等时同步模

式 工艺模块支持“等时同步模式”系统功能。使用该系统功能可以在固定的系统周期中采集位置值和计

计数器值。在等时同步模式中，用户程序的周期、输入信号的传输以及工艺模块中的处理都将同步。数字量输入的状态变化会立即触发工艺模块的特定响应，并更改反馈接口中数字量输入的状态位。在此操作模式下，使用“MC-Servo”类型的

OB。使用输出凸轮和凸轮轨迹工艺对象时需要等时同步模式。当测量输入工艺对象与硬件数字量输入DI1结合使用时，不需要等时同步模式。数据处理在当前总线周期中通过控制接口传送至工艺模块的数据将在内部工艺模块周期中处理时生效。当在(Ti)中读取输入数据时，将采集位置值或计数器值以及状态位，并且这些信息可以在反馈接口中提供以便在当前总线周期中进行检索。等时同步模式参数在等时同步模式下，以下参数会影响同步域的等时同步模式参数。 滤波频率 帧长度 传输率

单稳态触发器时间 奇偶校验由于在RUN模式下不会检查等时同步模式参数，因此如果在RUN模式下更改一个或多个指定的参数，则可能发生上溢。为避免上溢，请在离线参数分配过程中选择所需时间最长的选项。更多信息有关等时同步模式的详细说明使用组态软件组态工艺模块，并分配其参数。由用户程序通过控制和反馈接口控制和检查工艺模块功能。系统环境工艺模块可以在下列系统环境中使用：应用所需组件 组态软件 在用户程序中使用 CPU 151xSP进行集中式操作 ET 200SP 分布式 I/O 系统 TM

PosInput 1STEP 7 (TIA Portal):使用硬件配置进行设备组态和参数设置直接访问 I/O 数据中的控制和反馈接口使用 S7-1500CPU 进行分布式操作 S7-1500 自动化系统 ET 200SP 分布式 I/O 系统 TM PosInput 1STEP 7 (TIA Portal):使用硬件配置进行设备组态和参数设置使用 S7-1200CPU

进行分布式操作 S7-1200 自动化系统 ET 200SP 分布式 I/O 系统 TM PosInput 1STEP 7 (TIA Portal):使用硬件配置进行设备组态和参数设置使用 S7-300/400CPU 进行分布式操作 S7-300/400 自动化系统 ET 200SP 分布式 I/O 系统 TM PosInput 1STEP 7 (TIA Portal):使用硬件配置进行设备组态和参数设置STEP

7:使用 GSD 文件进行设备组态和参数设置位于 STEP 7 (TIA Portal) 信息系统的“使用工艺功能 > 计数、测量和定位输入 > 计数、测量和定位输入 (S7-1500)”下硬件支持包 (HSP)STEP 7 (TIA Portal)如果使用 TIA Portal 版本 V16，可以集成不高于 V1.3 的模块 (6ES7138-6BA00-0BA0)

固件版本。可以将订货号为 6ES7138-6BA01-xBA0 的模块作为与固件版本 V1.3 兼容的替换件进行组态。利用 HSP0184 集成模块 (6ES7138-6BA01-0BA0) 固件版本 V2.0。可以在以下 TIA Portal 版本中集成模块固件版本 V2.0。对 CPU STOP 模式的响应对 CPU STOP

模式的响应在设备组态的基本参数中，设置工艺模块对 CPU STOP 模式的响应。表格 4- 10 工艺模块对 CPU STOP 模式的响应选项 含义继续工作 工艺模块仍具有全部功能。处理传入计数脉冲或读取位置值。数字量输出根据参数分配继续进行切换。输出替换值

工艺模块在数字量输出上输出组态的替换值，直到下一次 CPU STOP-RUN 转换。发生 STOP-RUN 转换后，工艺模块返回到其启动状态：计数器值设置为起始值（适用于增量编码器或脉冲编码器），数字量输出根据参数分配进行切换。保持上一个值 工艺模块在数字量输出上输出转换到 STOP

状态时有效的值，并保持该值，直到发生下一次 CPU STOP-RUN 转换为止。如果在 CPU STOP 时将具有“在比较值持续一个脉宽时间”功能的数字量输出置位，则经过一个脉冲宽度后此数字量输出复位。发生 STOP-RUN 转换后，工艺模块返回到其启动状态：计数器值设置为起始值（适用于增量编码器或脉冲编码器），数字量输出根据参数分配进行切换。