

# SIEMENS西门子 中国鄂尔多斯市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国鄂尔多斯市智能化工控设备代理商
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:代理经销商 模块:全新原装 假一罚十 德国:正品现货 实体经营
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	15801815554 15801815554

## 产品详情

调试 SSI\_Absolute\_Encoder调试工艺对象调试编辑器中块的图形显示画面可帮助您对工艺对象进行调试和功能测试。可以在CPU/IM 在线模式下更改 SSI\_Absolute\_Encoder 指令的特定参数并监视其效果。要求 STEP 7 (TIA 门户) 和 CPU 之间已建立在线连接。CPU 处于 RUN 状态。相应的 SSI\_Absolute\_Encoder 指令从用户程序中循环调用。工艺对象的参数不会被用户程序覆盖。步骤要打开工艺对象的调试编辑器以及对参数值更改进行仿真，请按以下步骤操作：1. 在项目树中打开“工艺对象”(Technology objects) 文件夹。2. 打开项目树中的 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象。3. 双击“调试”(Commissioning) 对象。将显示用于调试 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象的功能。4. 在调试对话框中，单击“监控所有”(Monitor all) 按钮。将加载并显示 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象的参数(在线值)。5. 如果要更改的参数含有文本框，请在其中输入一个新值。6. 选中此参数的复选框。新参数值随即生效，同时会对更改的影响进行仿真。在线模式在在线模式中，您可以通过修改以下参数来测试工艺对象功能：新比较值 0 (NewReferenceValue0 或 NewReferenceValue0\_M) 新比较值 1 (NewReferenceValue1 或 NewReferenceValue1\_M) 启用 Capture (CaptureEnable) 确认信号错误状态 (ErrorAck) 复位状态标志 (EventAck)使用 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象4.7 SSI\_Absolute\_Encoder 诊断计数、测量和位置检测190 功能手册, 11/2022, A5E32010507-AK4.7 SSI\_Absolute\_Encoder 诊断4.7.1 监视计数器值、测量值、DI 和 DQ诊断功能用于监视位置输入和测量功能。要求 STEP 7 (TIA 门户) 和 CPU 之间已建立在线连接。CPU 处于 RUN 状态。操作步骤要打开诊断功能的显示编辑器，请按以下步骤操作：1. 在项目树中打开“工艺对象”(Technology objects) 文件夹。2. 打开项目树中的 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象。3. 双击“诊断”(Diagnostics) 对象。4. 单击“监视所有”(Monitor all) 按钮。显示下列值由工艺对象通过反馈接口进行读取，并会进行显示：事件显示/诊断信息 数字量输入和数字量输出的信号状态 位置值 Capture 值 测量值使用 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象4.7 SSI\_Absolute\_Encoder 诊断计数、测量和位置检测功能手册, 11/2022, A5E32010507-AK 191有关状态显示的更多信息，请参见 STEP 7 (TIA 门户) 中各事件的上下文帮助。CPU 处于STOP 模式时，不会更新该状态显示。计数、测量和位置检测192 功能手册, 11/2022, A5E32010507-AK使用模块

55.1 使用工艺模块5.1.1 约定工艺模块：在本文档中，我们使用术语“工艺模块”表示紧凑型 CPU 的工艺元件以及工艺模块 TM Count 和 TM PosInput。5.1.2 组态模块5.1.2.1

在硬件配置中添加工艺模块（TM Count 和 TM PosInput）要求项目已创建。CPU S7-1500 已创建。在分散操作中，创建分布式 I/O ET 200。操作步骤要在硬件配置中添加工艺模块，请按以下步骤操作：1. 打开 CPU 或 IM 的设备配置。2. 选择模块机架。3. 从模块目录中选择工艺模块：“工艺模块 > 计数/位置输入 > 工艺模块 > 订货号” (Technology module > Counting/Position input > Technology module > Article number)4. 将工艺模块拖动到模块机架中的所需插槽。使用模块5.1

使用工艺模块计数、测量和位置检测功能手册, 11/2022, A5E32010507-AK 1935.1.2.2

在硬件配置中添加工艺模块（紧凑型 CPU）要求项目已创建。操作步骤要在项目树中添加紧凑型 CPU，请按以下步骤操作：1. 双击“添加新设备” (Add new device)。将打开“添加新对象” (Add new object) 对话框。2. 选择“控制器” (Controller)。3. 选择紧凑型 CPU：“SIMATIC S7-1500 > CPU > 紧凑型 CPU > 部件号” (SIMATIC S7-1500 > CPU > CompactCPU > Article number)4. 单击“确定” (OK)

进行确认。结果新的紧凑型 CPU 会在项目树中显示，并包含下列对象。双击打开所需编辑器。对象说明 设备配置 (页 195) 在巡视窗口中（按通道）：激活计数器 (页 207) 将信号分配给输入和输出 (页 208) 选择对 CPU STOP 的响应 (页 195) 启用诊断中断 (页 197) 设置操作模式 (页 198) 启用硬件中断 (页 205) 设置模块地址 在线和诊断 (页 261) 硬件诊断 获取关于紧凑型 CPU 的信息

运行固件更新使用模块5.1 使用工艺模块计数、测量和位置检测194 功能手册, 11/2022,

A5E32010507-AK5.1.2.3 打开硬件配置操作步骤1. 打开 CPU 或 IM 的设备配置。2.

选择“设备视图” (device view)。3. 单击所需模块。5.1.2.4 参数分配选项计数、测量和通过 SSI juegui值编码器进行的定位输入对于计数和测量功能以及通过 SSI

juegui值编码器实现的定位输入，可通过以下替代项来实现工艺模块的参数分配和控制：

工艺对象的组态以及通过相关指令实现的控制：使用增量编码器或脉冲编码器时，建议采用通过 High\_Speed\_Counter 工艺对象来支持图形的简单组态。有关该组态的详细说明，请参见“工艺对象 High\_Speed\_Counter (页 105)”部分。使用 SSI juegui值编码器时，建议采用通过 SSI\_Absolute\_Encoder 工艺对象来支持图形的简单组态。有关该组态的详细说明，请参见“工艺对象 High\_Speed\_Counter (页 154)”部分。如需组态一个工艺对象，请选择操作模式 (页 198) “使用‘计数和测量’工艺对象操作”。通过硬件配置进行参数设置以及通过工艺模块的控制和反馈接口进行控制：为此，选择操作模式 (页 198) “手动操作（无工艺对象）”。以下部分介绍了 TM Count 和 TM PosInput

的控制与反馈接口：控制接口的分配 (页 262) 反馈接口的分配 (页 265) 通过 GSD

文件进行参数设置及通过工艺模块的控制和反馈接口进行控制。以下部分介绍了 TM Count 和 TM PosInput 的控制与反馈接口：控制接口的分配 (页 262) 反馈接口的分配 (页 265) 使用模块5.1

使用工艺模块计数、测量和位置检测功能手册, 11/2022, A5E32010507-AK 195 Motion Control 的位置输入此外，还可将工艺模块用于 Motion Control

的位置输入。在工艺模块的设备组态中，选择操作模式 (页

198) ““运动控制”工艺对象的定位输入”，并使用模块参数 (页 199) 分配编码器参数。可使用 S7-1500 Motion Control 的轴工艺对象执行该应用程序的其它组态。5.1.2.5 基本参数对 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，可为每个通道设置工艺模块对 CPU STOP

的响应。选项 含义继续工作 工艺模块仍具有全部功能。处理进入计数脉冲或读取实际位置。数字量输出根据参数分配继续进行切换。输出替代值 工艺模块在数字量输出上输出组态的替代值，直到下一次 CPU STOP-RUN 切换。发生 STOP-RUN 切换后，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切换到 STOP 状态时有有效的值，并保持该值，直到发生下一次 CPU STOP-RUN 切换为止。如果在 CPU 停止时将具有“如果比较值持续一个脉冲宽度”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 切换后，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。使用模块5

.1 使用工艺模块计数、测量和位置检测196 功能手册, 11/2022, A5E32010507-AK DQ0 的替换值 (TM Count 和 TM PosInput) 在“输出替代值” (Output substitute value) 下，您可以指定当 CPU 进入 STOP

模式时工艺模块向数字量输出 DQ0 输出哪个值。说明在“使用‘计数和测量’工艺对象操作”工作模式下，使用工艺对象分配该参数。DQ0 的替换值 (紧凑型 CPU) 该参数用于在“DQ0

的替换值” (Substitute value for DQ0) 下，指定当紧凑型 CPU 进入 STOP 模式时，在反馈接口中向 DQ0 输出的值。说明在“使用‘计数和测量’工艺对象操作”工作模式下，使用工艺对象分配该参数。DQ1

的替代值在“输出替代值”(Output substitute value)下,您可以指定当CPU进入STOP模式时工艺模块向数字量输出DQ1

输出哪个值。说明在“使用‘计数和测量’工艺对象操作”工作模式下,使用工艺对象分配该参数。

### 诊断中断(TM Count和TM

PosInput)在基本参数中启动诊断中断后,工艺模块可以触发附加的诊断中断。这些诊断中断在中断OB中进行处理。有关错误事件的详细信息,可使用指令“RALRM”(读取报警补充信息)从错误组织块中获取、可以在诊断功能手册中的“通过用户程序进行系统诊断”部分获取。启用断线诊断中断使用该参数为以下编码器指定所使用信号发生断线时是否触发诊断中断:推挽24V编码器(页76)RS422编码器(页78)(还监视是否存在短路和故障电源电压)SSI juedui编码器(页79)(还监视是否存在短路和故障电源电压)说明如果使用具有不同传感器类型或接口标准的编码器,则无法检测是否存在断路。启用附加诊断中断使用该参数为附加错误指定是否将触发诊断中断。请参见工艺模块的设备手册,以找出在运行期间哪些错误可触发诊断中断。诊断中断(紧凑型CPU)启用诊断中断如果已启用诊断中断,紧凑型CPU可针对特定故障触发诊断中断。这些诊断中断在中断OB

中进行处理。此参数用于确定当给定错误发生时,紧凑型CPU是否应触发诊断中断。请参见紧凑型CPU

的设备手册,找出在运行期间哪些错误可触发诊断中断。默认设置中不启用这些诊断中断。使用模块5.1使用工艺模块计数、测量和位置检测198功能手册,11/2022,A5E32010507-AK工作模式选择通道的操作模式该设置定义了通道计数和测量功能的组态和控制方式。操作模式说明使用工艺对象“计数和测量”操作工艺对象用于通道的参数分配。可通过用户程序中工艺对象的相关指令对工艺模块的控制与反馈接口进行访问。可在工艺对象的基本参数中指定工艺模块/通道和工艺对象之间的分配。“Motion Control”工艺对象的定位输入工艺模块用于更高级别Motion Control

控制器的定位输入。这种操作模式将影响工艺模块TM Count和TM PosInput

的所有通道。而该操作模式的设置仅影响紧凑型CPU

的指定通道。通过工艺模块的设备组态实现参数分配。通过模块参数(页

199)实现编码器信号的参数分配。手动操作(无工艺对象)

通道的参数分配通过工艺模块的硬件配置实现:手动操作(增量编码器或脉冲编码器)(页209)

手动操作(SSI juedui编码器)(页228)您可以通过用户程序直接访问通道的控制和反馈接口。Fast Mode

该工艺模块用于快速采集计数器值或位置值。没有控制接口可用。模块的参数设置(硬件配置)用于通道的参数分配。您可以通过用户程序直接访问通道的反馈接口。说明GSD文件使用GSD

文件时,可通过选择硬件目录中的模块名称确定操作模式。可在此过程中选择手动操作或Fast Mode。