

SIEMENS西门子 SCALANCE XB208交换机 6GK52080BA002AB2

产品名称	SIEMENS西门子 SCALANCE XB208交换机 6GK52080BA002AB2
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 交换机: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

在项目中编辑起始值 (S7-1500, S7-1500T)可使用参数视图在离线模式和在线模式下编辑项目中的起始值。可在参数表的“项目起始值”(Project start value)列中更改值。在参数表的“组态状态”(Status of configuration)列中，通过与工艺对象组态窗口中相似的状态符号来表示组态进度。约束条件如果其它参数取决于那些起始值发生更改的参数，那么这些相关参数的起始值也会发生调整。如果工艺对象的参数不可编辑，则也无法在参数视图对其进行编辑。参数是否可以编辑还取决于其它参数值。定义新起始值要在参数视图中定义参数的起始值，请按下列步骤操作：1. 打开工艺对象的参数视图。2. 在“项目起始值”(Project start value)列中输入所需的起始值。该值必须与参数的数据类型相匹配，不能超过参数的值范围。“最大值”(Maximum value)和“最小值”(Minimum value)列中给出了值范围的限值。“组态的状态”(Status of configuration)列用彩色符号表示组态进度。在调整了起始值并将工艺对象下载到CPU的情况下，如果未将参数声明为保持(“保留”(Retain)列)，则参数会在启动时采用定义值。49组态(S7-1500, S7-1500T)6.3 使用参数视图 (S7-1500, S7-1500T)STEP 7 V18 及以上版本的 S7-1500/S7-1500T 运动控制概述 V7.0功能手册, 11/2022, A5E03879260-AH错误显示当输入了起始值时，会检查是否有过程相关错误和语法错误，并将结果表示出来。错误的起始值会由以下方法表示：“组态的状态”(离线模式)或“比较结果”(在线模式，取决于所选的比较类型)列中的红色错误符号和/或“项目起始值”(Project start value)字段中的红色背景。如果单击错误的字段：会出现弹出错误消息，其中包含有关允许的值范围或必要的语法(格式)的信息更正错误起始值1. 使用来自弹出错误消息的信息更正错误的起始值。将不再显示红色错误信息、红色字段背景和弹出错误消息。除非起始值无误，否则项目将无法成功编译。6.3.3.5 参数视图中的在线监视值 (S7-1500, S7-1500T)可直接在参数视图中监视CPU中工艺对象参数当前采用的值(实际视值)。要求需要有在线连接。工艺对象已下载到CPU中。工艺对象的参数视图已打开。步骤一旦参数视图在线，将额外显示以下各列：比较结果 PLC 起始值实际值“实际值”(Actual value)列显示了CPU上的当前参数值。显示所有仅在线时可用的列显示以下颜色：颜色

说明数值可修改。这些值无法更改。修改值 (S7-1500, S7-1500T) 可通过参数视图修改 CPU 中工艺对象的值。可以向参数分配一次值 (控制值) 并立即对其进行修改。修改请求会尽快执行, 而不参考用户程序中的任何特定点。危险修改时存在的危险在发生故障或程序错误的情况下, 如果在设备运行时更改参数值, 则可能会导致严重财产损失和人员重伤。在使用“修改”功能之前, 请确保不会发生危险。要求需要有在线连接。工艺对象已下载到 CPU 中。工艺对象的参数视图已打开。

该参数可修改。(“实际值”(Actual value)

列中的相关字段有相应背景颜色)。步骤要立即修改值, 请按以下步骤操作: 1.

在参数表的“实际值”(Actual value) 列中输入所需控制值。参数会由指定值立即一次性修改。错误显示当输入了控制值时, 会立即检查是否有过程相关错误和语法错误, 并将结果表示出来。可以识别如下不正确的控制值: “实际值”(Actual value) 字段显示为红色背景颜色。如果单击错误的字段, 会出现弹出错误消息, 其中包含有关允许的值范围或必要的语法信息。不良控制值

具有过程相关错误的控制值可以进行传输。具有语法错误的控制值无法进行传输。51组态 (S7-1500, S7-1500T) 6.3 使用参数视图 (S7-1500, S7-1500T) STEP 7 V18 及以上版本的 S7-1500/S7-1500T 运动控制概述

V7.0 功能手册, 11/2022, A5E03879260-AH 6.3.3.7 比较值 (S7-1500,

S7-1500T) 可以使用比较功能来比较参数的以下存储值: 项目起始值 PLC 起始值 PLC 中的实际值要求需要有在线连接。工艺对象已下载到 CPU 中。

工艺对象的参数视图已打开。步骤要比较不同目标系统中的起始值, 请按下列步骤操作: 1. 在图标

中, 单击“选择比较值”(Select comparison values) 箭头。将打开一个包含比较选项的选择列表: -

项目起始值/PLC 起始值 (默认设置) - 项目起始值/PLC 实际值 - PLC 起始值/PLC 实际值 2.

选择所需的比较选项。会立即执行所选比较选项: - “比较结果”(Compare result)

列中使用的符号用来指示所选列的比较结果。“比较结果”列中的符号符号含义比较值相等且无误。比较值不相等但无误。两个比较值中至少有一个具有过程相关错误或语法错误。无法执行比较, 两个比较值中, 至少一个不可用 (如, 快照)。导航中的符号如果所显示的导航结构下方的参数中至少有一个应用了比较结果, 则导航中的符号会以相同方式显示。52 STEP 7 V18 及以上版本的 S7-1500/S7-1500T

运动控制概述 V7.0 功能手册, 11/2022, A5E03879260-AH 组态 (S7-1500, S7-1500T) 6.3 使用参数视图 (S7-1500, S7-1500T) 6.4 组态用于运动控制的工艺模块和板载 I/O (S7-1500,

S7-1500T) 与运动控制结合使用可以将下列工艺模块的工艺功能和 CPU 的板载 I/O

与运动控制工艺对象结合使用。要将工艺功能用于运动控制, 必须相应地对 I/O 组态的特定参数和工艺对象的组态参数进行组态。下面介绍了与该功能有关的参数。可以设置此处未列出的附加参数。相应工艺模块或相应 CPU 的文档中提供了参数的相关说明。以下工艺模块支持运动控制功能: S7-1500/ET

200MP ET 200 SP 应用场合 TM Count 2x24V (页 54) 1) TM Count 1x24V (页 54) 1) 位置检测, 用于使用基于 PROFIdrive 报文的零位标记回原点 通过测量输入进行位置检测 TM PosInput 2 (页 56) 1) TM PosInput 1 (页 56) 1) 位置检测, 用于使用基于 PROFIdrive 报文的零位标记回原点 通过测量输入进行位置检测 TM Timer DIDQ 16x24V (页 58) 2) TM Timer DIDQ 10x24V (页 58) 2)

输出凸轮输出和凸轮轨迹, 用于进行时间控制的切换 2)

通过测量输入进行基于时间的位置检测 (时间戳记录) 2) - TM Pulse 2x24V (页 59) 1) 使用

PWM (脉宽调制) 实现驱动装置连接 TM PTO 4 (页 62) 3) TM PTO 2x24V (页 60) 3) 通过

PTO (脉冲串输出) 实现驱动装置连接 位置检测, 通过 PROFIdrive 报文使用测量输入实现 2)

位置检测, 用于使用基于 PROFIdrive 报文的零位标记回原点 1) 支持自动进行编码器值数据交换 2)

需要等时同步模式 3) 支持自动进行驱动装置和编码器值数据交换以下 CPU 通过其板载 I/O

支持运动控制功能: CPU 应用场合 CPU 1511C-1 PN/CPU 1512C-1 PN (页 64) 1) 通过

PTO (脉冲串输出) 实现驱动装置连接 使用 PWM (脉宽调制) 实现驱动装置连接 基于

HSC (高速计数器) 实现的编码器连接 位置检测, 通过 PROFIdrive 报文使用测量输入实现 2) SIMATIC Drive Controller (页 69) 输出凸轮输出和凸轮轨迹, 用于进行时间控制的切换 2)

通过测量输入进行基于时间的位置检测 (时间戳记录) 2) 1)

支持自动进行驱动装置和编码器值数据交换 2) 需要等时同步模式等时同步模式与测量输入、输出凸轮或凸轮轨迹结合使用时, 需要等时同步模式。在系统中, 工艺模块既可以用作集中式模块, 也可以用作分

布式模块。在集中操作以及使用适当 PROFINET 接口模块的分布式操作中支持等时同步模式。SIMATIC Drive Controller 的板载工艺 I/O (X142) 支持时钟同步。自动进行驱动装置和编码器值数据交换通过选择自动数据交换的复选框, 驱动装置和编码器的参数可自动应用到 CPU 中。或者, 您可以通过驱动装置和编码器类型手动匹配下表描述和确定的参数。可以选择以下自动进行数据交换类型:

离线要将驱动装置或编码器的离线值传送到项目中的工艺对象的组态中，请选中该复选框。

在线要在运行期间将驱动装置或编码器中的有效值在线传送到 CPU，请选中该复选框。（重新）初始化工艺对象和（重新）启动驱动装置、编码器或 CPU 后，将从总线传送编码器参数。TM Count 1x24V/TM Count 2x24V (S7-1500, S7-1500T)要与运动控制结合使用，必须组态以下参数：组态工艺模块TM Count 1x24V/TM Count 2x24V工艺对象轴和 外部编码器TM Count 1x24V/TM Count 2x24V > 通道 0/1 > 工作模式(TM Count 1x24V/TM Count 2x24V > Channel 0/1 > Operatingmode)选择“运动控制工艺对象的位置检测”(Position detection for Motion Control technology object) 模式 – TM Count 1x24V/TM Count 2x24V > 通道 0/1 > 模块参数(TM Count 1x24V/TM Count 2x24V > Channel 0/1 > Moduleparameters) “硬件接口 > 编码器”(Hardware interface > Encoder) – 选择“编码器”(Encoder)

数据连接以及为工艺模块上的运动控制组态为编码器的通道信号类型

增量编码器选择与工艺模块的组态相对应的编码器类型 增量式 1)轴：“硬件接口 > 与编码器之间的数据交换”(Hardware interface > Data exchange with encoder)外部编码器：“硬件接口 > 数据交换”(Hardware interface > Data exchange)选择编码器后，将自动选择报文“标准报文 83”。清除“自动进行编码器值数据交换（在线）”复选框选择“自动进行编码器值数据交换（离线）”复选框如果已清除复选框，您可以手动匹配此表中描述和确定的参数。 – 选择旋转或线性测量系统类型 1)信号检测 单段 双重 四沿选择与工艺模块的组态相对应的高分辨率 1) 0 = 单段 1 = 双重 2 = 四重 1) 当选择“自动进行编码器值数据交换（离线）”时，自动应用参数“ – ”表示对于这些参数，无需工艺模块/工艺对象的组态 54 STEP 7 V18 及以上版本的 S7-1500/S7-1500T 运动控制概述 V7.0 功能手册, 11/2022, A5E03879260-AH 组态 (S7-1500, S7-1500T) 6.4 组态用于运动控制的工艺模块和板载 I/O (S7-1500, S7-1500T) 组态工艺模块 TM Count 1x24V/TM Count 2x24V 工艺对象轴和 外部编码器

旋转类型：输入每转增量 线性类型：组态不具备相关性

旋转类型：输入与工艺模块的组态相对应的每转增量 (1:1) 1) 线性类型：输入增量间距 1) –

轴：“硬件接口 > 与驱动装置之间的数据交换”(Hardware interface > Data exchange with the drive)

旋转类型：输入与工艺对象的组态相对应的参考速度 (1:1) 线性类型：组态不具备相关性 输入参考速度 – 回原点为回原点标记 0 选择回原点信号：增量编码器的信号 N DI0 使用回原点模式“使用基于 PROFIdrive 报文的零位标记”。TM 计数 1x24V (自 V2.0 起) 数字量输入的状态在过程映像中以“运动控制工艺对象的位置检测”(Position detection for Motion Control technology object) 工作模式显示。为此，使用以下位：STS_DI0 (DI0 的状态)：ZSW2_ENC.Reserved_Bit11 STS_DI1 (DI1 的状态)：ZSW2_ENC.Reserved_Bit10 STS_DI2 (DI2 的状态)：ZSW2_ENC.Reserved_Bit8 例如，要选择其中一个数字量输入，请使用数据类型为“PD_TEL83_IN”的 PLC 变量，该变量带有模块所需通道的输入起始地址。在创建的变量结构中可以找到状态字“ZSW2_ENC”和命名的位。“TM Count 2x24V > I/O 地址”(TM Count 2x24V > I/O addresses)通过在工艺对象的编码器组态中选择通道，自动为输入和输出地址选择组织块(“MC-Servo”)和过程映像(“TPA OB Servo”)。过程映像：PIP OB 伺服 – 1) 当选择“自动进行编码器值数据交换（离线）”时，自动应用参数“ – ”表示对于这些参数，无需工艺模块/工艺对象的组态使用工艺对象测量输入的附加组态 组态 工艺模块 工艺对象 TM Count 1x24V/TM Count 2x24V 测量输入 TM Count 1x24V/TM Count 2x24V > 通道 0/1 > 工作模式(TM Count 1x24V/TM Count 2x24V > Channel 0/1 > Operatingmode) “硬件接口 > 测量输入”(Hardware interface > Measuring input)选择“运动控制工艺对象的位置检测”(Position detection for Motion Control technology object) 工作模式使用 PROFIdrive 报文进行测量(驱动装置或外部编码器)