

广安西门子代理商

产品名称	广安西门子代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

广安西门子代理商

ControlNet是开放的现场总线，截止1999年底在*范围内已经拥有包括Rockwell Automation、ABB、Honeywell等近70家厂商组成的成员单位，由独立组织--控制网（ControlNet International）负责管理，该组织旨在维护和发行ControlNet技术规范，管理成员单位的共同的市场推广工作。同时提供各个厂商产品之间的一致性和互操作性测试服务，保证ControlNet的开放性。人机界面和组态软件有什么区别？人机界面产品，常被大家称为“触摸屏”，包含HMI硬件和相应的画面组态软件，一般情况下，不同厂家的HMI硬件使用不同的画面组态软件，连接的主要设备种类是PLC。而组态软件是运行于PC硬件平台、windows操作系统下的一个通用工具软件产品，和PC机或工控机一起也可以组成HMI产品；通用的组态软件支持的设备种类非常多，如各种PLC、PC板卡、仪表、变频器、模块等设备，而且由于PC的硬件平台性能强大（主要反应在在速度和存储容量上），通用组态软件的功能也强很多，适用于大型的监控系统中。。！2）DP协议设置：所有PLC必须设置的DP Slave站，CP5611(或CP5613)要求通过Simaticnet设置的DPmaster站；3）组态王中设备地址定义：选择PLC/西门子/S7-200系列(DP)/Profibus-DP，设备地址固定为1.1(该地址与从站PLC的地址设置无关)。1）一个cp5611卡可以连接两台s7300plc（使用西门子厂家提供的可编程插头来实现）；2）在组态王软件中建立两个s7300plc，设备地址分别设备为7.2和8.2（设备地址根据实际设备来设置），小数点前面的号指plc的地址，后面是cpu所在的槽号。

西门子PLC的MPI通讯详解随着科技的进步，智能化芯片的发展逐渐成熟起来设备的智能化程度也相应提高，随之智能化设备之间基于开放标准的现场总线技术构成的自动化控制系统也逐渐成熟起来。于是西门子PLC除了使用工业以太网和profibus。在我们常用的编程、组态、通讯还用到了MPI、ASI等技术。这些技术协议实现西门子PLC主机与智能从站之间的通讯，甚至兼容符合第三方产品的通讯协议。西门子通讯大致有MPI网络通讯、PROFIBUS网络通讯、工业以太网通讯这三种。由于系统程序及工作数据与用户无直接，所以在PLC产品样本或使用手册中所列存储器的形式及容量是指用户程序存储器。当PLC提供的用户存储器容量不够用，许多PLC还提供有存储器扩展功能。PLC存储器所用的种类主要有：可读/写操作的随机存储器RAM；只读存储器或可擦除可编程的只读存储器ROM、PROM、EPROM和EEPROM。4：运行指示灯，是判断PLC运行正常与否的主要依据。西门子S7-200在正常运行当中只有RUN灯（

绿灯)亮,停止状态只有STOP灯(黄灯)亮,如果有故障灯(红灯)亮起,说明此时PLC已经出现硬件故障或软件故障。西门子plc的模拟量编程1、西门子S7-300/400可以用FC105/FC106处理模拟(SCALE/UNSCALE)2、西门子S7-200用AIW、AQW输入、输出模拟量,S7-200会自动将输入的模拟量转换为0~32000的整数,程序编写时通过AIW将转换后的0~32000的整数读进程序,通过。

广安西门子代理商

装配I线工程PLC控制系统和网络通讯系统具有下列特点:(1)计算机集成自动化过程控制系统,分布式、高可靠性、高稳定性。(2)从站作为相对独立的系统分散控制各个工位的运行。 3.2

系统控制要点

(1)该系统网络中一个主站CPU下两条profibus网络所带的从站有44个之多,在利用Simatic Manager编程软件进行硬件配置时,根据S7-300CPU中CPU31XC的地址分配的参数规范,对于数字量输入输出,其地址分配的参数范围为0.0~127.7。因此在进行硬件配置时,S7~300CPU自带的profibus-DP接口上的profibus I线上的模块数字量I/O地址一般规定在0.0~127.7的范围中,如有超出则采用间接寻址的方式来处理。profibus 线上的模块的数字量I/O地址无论处在哪个范围中,都必须采用间接寻址方式。ced27bb6203db6ba6a9f0ed61cd507bc.jpg

(2)关于接触器的硬件互锁。对于转台工位,转台有正转和反转两种工作状态,因此转台的回转电机需要有一个负荷开关和两个接触器一起来控制(而举升电机一般只需要一个负荷开关和对应的一个接触器即可进行控制),接触器分正转接触器和反转接触器,输入端为380AV。正转接触器的三相电压A、B、C分别和反转接触器的C、B、A短接。如图2所示,当程序在执行过程中,若存在某些漏洞使得正转接触器和反转接触器的输出点同时置1时,则会出现正转接触器和反转接触器各自的A相和C相短接,造成接触器短路损坏,主电源开关跳闸。为了避免这种事故的发生,首先保证程序中不能出现两个接触器同时置1的情况,其次即是采用接触器上硬件互锁,如图2所示,点Q1、点Q2是输出控制点,Q1两端本应接在正向接触器的两个输入端子,同理,Q2两端本应接在正向接触器的两个输入端子,但是改接成如图所示。接触器上有自带的一个常开点和一个常闭点,互锁中只需用到常闭点,当输出点Q1闭合时,正向接触器上常闭点随之断开,则Q2输出点两端之间不可能形成回路,也就不会出现短路跳闸的事故。

(3)该项目中涉及到的变量数目较多,根据现场情况随时可能有更改,为了便于管理,采取S7程序界面和Wincc人机界面共用一套变量。这样可以将建立变量的工作量减少一半,也将出错概率减少一半。先安装step7软件,之后自定义安装Wincc软件,将Wincc通讯组件安装完整。然后在step7软件中插入OS站,可点击右键打开并编辑Wincc项目。在Wincc项目中需要引用变量的位置进行变量选择,出现变量选择对话框,即可在

step7项目变量表中选择需要的变量,从而保证人机界面和下位机所用变量的*性。 3.3

系统控制功能 (1)手自动回路的切换 在Wincc人机界面上可以很方便地知道每个工位的手自动状态,但是手自动状态的切换是在从站的控制箱面板上实现的。在自动状态下,工位的操作全由下位控制,可实现全自动控制机械的操作流程。在手动状态下,操作具有自保护功能,在某些机械操作动作下通过软件互锁可杜绝相应的危险动作的发生。(2)安全保护 上位监控系统设定了若干级操作密码,管理员和操作员分别有自己的操作权限,且操作员在进行操作时有必要的警告提示框和信息提示框出现。(3)查询源程序代码 当上位机画面显示某个工位出现故障时,可从画面直接点击按钮进入相应的下位机梯形图程序界面,即可迅速查找出故障的根本原因,节省了维修时间。

(4)故障报警和报表打印 当设备出现故障时,报警框中会出现提示,并伴随有声音报警。操作员可根据需要打印与生产相关的报表信息。