

湛江西门子一级代理商

产品名称	湛江西门子一级代理商
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

湛江西门子一级代理商

SIMATIC DP, 5个终端模块 TM-E15C24-A1, 6ES7193-4CA30-0AA0西门子ET200S终端模块, 用于 ET 200S 针对电子模块 15mm 结构宽度, 笼卡型端子 2x4 端子接口 带端子访问至 AUX1, AUX1 已穿联 5 件/包装单位

使用西门子的触摸屏, 安装触摸屏的软件WinCC_flexible_2008_SP4成功后, 不能打开和新建项目, 怎么解决? 解决方法: 错误很明显, 是SQL服务器没打开, 西门子ET200S终端模块, 你看下软件禁止没有, 实在找不到原因的话把它卸载了, 关闭所有软件重新安装(也可能是安装不)。主要是由于系统的问题, 电脑好是安装win7旗舰版系统。

查看CPU是在RUN模式, 或是在STOP模式。又或是RUN模式的闪烁状态和STOP模式兼有的保持模式或叫调试模式。如果仅是RUN模式则CPU和各板为正常进行第3步。如果是保持模式出现, 可能是运行过程中用户程序出现断点而处于调试程序状态, 或在启动模式下断点出现, 对此情况重新调试好程序, 再次将控制程序下载到CPU中方可。如果是STOP模式, 目测引起STOP的原因分析: A、无电, 分析无电原因, 是因为供电部门出问题, 还是异常掉电(因有有1K3AH的UPS保证很少发生异常掉情况), 通常情况下为检修拉电了, 待检修结束后进行人工送电。再利用PLC的在线功能将CPU的工作模式从STOP转换为RUN; B、CPU。V存储区相对很大, 其用法与M区相似, 可以按位, 字节, 字或双字来存取V区数据, 例: V1 0.1, VB20, VW100, VD200等等, S7-200的远距离通讯有哪些方式, RS-485网络通讯: PPI, MPI。

山西西门子6SN1118-0NH00-0AA0* Metcalfe和DavidBoggs(两个都是网络专家)设置了一套网络, 这套网络把不同的ALTO计算机连接在一起, 同时还连接了EARS激光打印机, 这就是上个个人计算机局域网, 这个网络在1973年5月22日运行。E为14.5; L为58; D2为33; MS为4-M3。步进电机的西门子PLC控制(1)

步进电机的西门子PLC控制(1) 4.3步进电机驱动电路设计4.3.1驱动电路下图为步进电机的驱动电路。图中仅为一相的驱动电路，其余两相与之相同。在图中三极管T1起开关作用。当三极管截止时，无集电极电流流通，开关相当于断开；当三极管饱和时，流过的集电极电流，开关相当于闭合，该开关“动作”可由加于基极的电流来控制。由TT3两个三极管组成达林顿式功放电路，驱动步进电机的3个绕组，使电机绕组的静态电流达到近2A。电路中使用光电耦合器将控制和驱动信号隔离。当控制输入信号为低电平时，T1截止，输出高电平，则红外发光二极管截。

湛江西门子一级代理商

1. 应用背景

在冶金，化工，电力，制药等许多大型工程中，空压站建设是一项重要的辅助工程。空压站的主设备为空气压缩机，空气干燥器，配套过滤器，储气罐，连接管道和阀门等组成一供气系统。大型空压站通常拥有多套设备，以保证不同负荷的需求。确保合格的供气品质，满足稳定的气源压力，供气流量的自动调节等是空压站自动化的基本任务。随着自动化水平的不断提高，建设无人值守空压站的要求已是一个发展趋势。

本案例应用于上海宝钢集团上钢一厂连铸连轧项目的大型空压站。该站有6台每分钟供气200立方的螺杆式空压机，6台200立方处理量的冷冻式干燥器，另有两台80立方处理量的吸附式干燥器，采用母管连接方式生产压缩空气。用户要求：1) 每台设备应有自动控制和联锁保护装置，并配有触摸屏供现场观察各工艺参数和设备状态，可手动/自动切换操作及紧急停机；

2) 现场控制室应有计算机操作站，通过建立设备网络，监控整个生产过程；3) 空压房的操作站应与厂区控制中心联网，由控制中心的控制器实时远程监控，实现空压站无人值守。2. 系统构成

2.1. 控制网络结构的确立 由于控制中心选用AB公司的PLC构筑自控系统，并采用DH+网络实施远程联网。为保持*性，空压站自控设备选用AB公司的小型PLC——SLC-500系列可编程控制器，其带有DH+网络接口，支持DH+和DH-485网络协议。原设计推荐为单一DH+网络结构，后仔细分析了生产实际情况和各设备的特点，以及可能存在的问题，综合各方面因素后确立了分级控制网络的实施方案，如图1所示。其基本理由是：

1) 技术性考虑，单一结构网络在节点数量较大时安全性不够理想。因为各设备控制器均挂在同一网络上，任何一台出现通信故障都可能影响整个网络，严重时会引起网络瘫痪，无法实现远程监控。虽然本案例的设备总数并不算很多，但考虑到对无人值守的高标准要求，将设备网分为上层DH+和下层DH-485两级网络，以达到分散危险，提高网络有效性和可靠性的目的。

2) 经济性考虑，满足基本要求的前提下，采用低成本的微型PLC替代。干燥器设备的生产工艺相对较简单，控制点数不到10点，模拟量信号输入点数也不多，动态响应的时间常数相对较大，微型PLC——Micrologix 1200可以满足要求。其成本可降低一半，每套约节省2万元，总计可达15万。

分级网络的特点：a) 远程控制网——DH+网络（增强型数据高速公路）连接控制中心控制器与空压站主控制器0#SLC，传输空压站系统的重要信息参数及各设备运行状态，并实现控制中心的远程控制操作。b) 上层设备网——DH+网络，连接现场主控制器0#SLC，1#-6#空压机子站SLC，以及作为通信控制器的7#SLC。0#SLC除负责与远程控制网连接外，还承担所有子站的信息集成和控制信号的传递。c) 下层设备网——采用DH-485网络，7#SLC通信控制器作为上下网的联接器集成各干燥器控制子站1#-8#M1200的数据信息，并传递远程控制信号。M1200和触摸屏均通过通信模块NET-AIC挂接到DH-485网上。

DH+网络为AB公司推出的工业局域网之一，它是早为可编程序控制器提供远程编程支持的控制网络。它可以在可编程序控制器（PLC-5、PLC-3、SLC 5/04）、操作员界面系统、个人计算机、主计算机、数字控制设备、可编程的具有RS-232-C/RS-422接口的设备之间提供点对点通信。一个DH+网络多可以连接99个DH+链路，每个DH+链路多可以连接64个节点（智能化设备）。它采用双绞线或屏蔽同轴电缆连接

，每个链路的传输速率为57.6K Bps，115.2KBps和230.4KBps三种可选，传输距离可达10,000英尺（3048米）。DH+网络支持从远程链路进行组态、编程以及故障查询等。