

# 延安西门子PLC总代理商

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 延安西门子PLC总代理商                |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术(上海)有限公司-西门子总代理商     |
| 价格   | .00/台                       |
| 规格参数 | 品牌:西门子<br>型号:PLC模块<br>产地:德国 |
| 公司地址 | 上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢      |
| 联系电话 | 19542938937 19542938937     |

## 产品详情

延安西门子PLC总代理商

延安西门子PLC总代理商

西门子SIMATIC S7-300:用于制造行业的模块化通用控制器

SIMATIC S7- 300通用控制器是专门设计用于制造行业，特别是和包装行业，的创新性系统解决方案。这种模块化控制器可作为理想的集中和分散配置通用自动化系统。安全技术和运动控制也可与标准自动化一起被集成进该通用控制器中。

西门子SIMATIC S7-400过程控制器性能强大的解决方案

作为SIMATIC过程控制器系列的一部分，S7- 400被设计用于制造和过程自动化领域的系统解决方案。这个过程控制器是数据密集型任务，特别是典型过程工业的理想选择。高处理速度和高确定性的响应时间能够确保对制造业高速加工中的短机器循环周期。

凭借雄厚的技术实力及多年从事 SIEMENS

产品的销售经验，本着树立公司形象和对用户认真负责的精神开展业务，赢得了 SIEMENS 公司与广大用户的\*\*及大力支持。但公司并未仅仅满足与现状：随着 SIMATIC S7 系列中小型 PLC 产品 S7200、 S7300 及变频器 MM420、 MM440 系列的成功推出，其优越的性能价格比受到众多配套生产厂商的关注，在纺织机械生产行业凯台公司先后采用 S7 PLC 及 MM、 MDV 变频器产品的电气控制系统的设计与编程

西门子PLC的保养设备定期测试、调整（1）每半年或季度检查PLC柜中接线端子的连接情况，若发现松动的地方及时重新坚固连接；（2）

对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压；设备定期清扫（1）每六个月或季度对PLC进行清扫，切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU主板及输入/输出板依次拆下，进行吹扫、清扫后再依次原位安装好，将全部连接恢复后送电并启动PLC主机。认真清扫PLC箱内卫生；（2）每三个月更换电源机架下方过滤网；检修前准备（1）

检修前准备好工具；（2）为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及认真作防静电准备工作；（3）检修前与调度和操作工联系好，需挂检修牌处挂好检修牌；PLC采用的编程语言有梯形图、布尔助记符、功能表图、功能模块和语句描述编程语言。编程方法的多样性使编程简单、应用面拓展。操作十分灵活方便，监视和控制变量十分容易。设备定期清扫（1）每六个月或季度对PLC进行清扫，切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU主板及输入/输出板依次拆下，进行吹扫、清扫后再依次原位安装好，将全部连接恢复后送电并启动PLC主机。认真清扫PLC箱内卫生；（2）

每三个月更换电源机架下方过滤网。检修工艺及技术要求（1）测量电压时，要用数字电压表或精度为1%的\*表测量（2）电源机架，CPU主板都只能在主电源切断时取下；（3）在RAM模块从CPU取下或插入CPU之前，要断开PC的电源，这样才能保证数据不混乱；（4）在取下RAM模块之前，检查一下模块电池是否正常工作，如果电池故障灯亮时取下模块RAM内容将丢失；（5）输入/输出板取下前也应先关掉总电源，但如果生产需要时I/O板也可在可编程控制器运行时取下，但CPU板上的QVZ（超时）灯亮；（6）

拨插模板时，要格外小心，轻拿轻放，并远离产生静电的物品；（7）更换元件不得带电操作；（8）检修后模板安装一定要安插到位。检修前准备（1）检修前准备好工具；（2）为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及认真作防静电准备工作；（3）检修前与调度和操作工联系好，需挂检修牌处挂好检修牌。PLC有较高的易操作性。它具有编程简单，操作方便，维修容易等特点，一般不容易发生操作的错误。对PLC的操作包括程序输入和程序更改的操作。程序的输入直接可接显示，更改程序的操作也可以直接根据所需要的地址编号或接点号进行搜索或程序寻找，然后进行更改。1. 西门子工控机、机架式PC：6AG4104、6AG4112、6ES7643、箱式PC：6ES7647、6ES7675、面板式PC：6ES7676、6AV788、6AV783、6AV787 2. 西门子工业以太网通讯、工业有线交换机X005、X100、X200、X300、X400、X500均6GK5开头、工业无线交换机均6GK5开头、CP通讯数据采集卡1613、5612、343-1等均6GK1、6GK7开头、通讯电缆均6XV1开头 3. 西门子编程器PG Field PG M2均6ES77开头 4. 西门子组态软件WINCC、WINCC flex、STEP7、PCS7 5. 西门子PLC S7-200 S7-300 S7-400 6. 西门子触摸屏（HMI）OPP、MP、TP系列 7. 备件6AV6545、6ES5、6DD、6SN、6SE、6FC等PLC不需要大量的活动元件和连线电子元件。它的连线大大减少。与此同时，系统的维修简单，维修时间短。Plc采用了一系列可靠性设计的方法进行设计。设备定期测试、调整（1）每半年或季度检查PLC柜中接线端子的连接情况，若发现松动的地方及时重新牢固连接；（2）

对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压。设备拆装顺序及方法（1）停机检修，必须两个人以上监护操作；（2）把CPU前面板上的方式选择开关从“运行”转到“停”位置；（3）关闭PLC供电的总电源，然后关闭其它给模板供电的电源；（4）把与电源架相连的电源线记清线号及连接位置后拆下，然后拆下电源机架与机柜相连的螺丝，电源机架就可拆下；（5）CPU主板及I/O板可在旋转模板下方的螺丝后拆下；（6）安装时以相反顺序进行

针对这两次调试情况和变频器产生及的途径，我们联合电源滤波器生产厂商的工程师进行了分析总结，并与北京康拓生物工程有限公司的工程师多次进行了沟通，了解了其工作原

理、布线情况，分析认为主要还是变频器输入端产生的高频谐波造成的。因装变频器后，变频器的输入线在原动力线槽内，而输出线不在线槽内，离电机也比较近。再者，原布线系统不太合理，动力线槽与控制线槽距离较近，只有20cm，按规定应不少于50cm，且两线槽平行走线，这些都是比较忌讳的。变频器的地线接的也不太合理，接在了电源线的走线槽上，线槽的作用一是支撑电源线、二是起屏蔽的作用，变频器的调一点：我们的变频器与DCS控制系统不是同一台变压器给电，可以排除直接传导），了控制系统的正常工作。

分析这些问题，由于原布线系统已成定型，再动几乎是不可能，因此改变电源线和信号线布线的想法应予以排除，变频器地线可以另走，拉一根地线直接接至配电室电控柜的地线上，对变频器的输入端再加强滤波措施，按理论问题应于解决。

在现场原发酵罐停车后，我们在原滤波器基础上又增加了一套共模及差模磁环，在输入、输出每相线上各套二个差模环，在输入的三根相线上套两个共模磁环，并将地线接至配电室的地上。这样处理后开机运行，在电机空载的情况下运行正常，没有出现报警现象。

带载运行时，305、307罐出现报警。将地线改至控制307罐（该罐已使用变频器，线槽内走的是该变频器的输出线）变压器的地线上，305罐不再报警，但307罐仍间隔几分钟出现报警现象，分析可能是两台变频器产生的共模干叠加所致，也可能是地线放在动力线槽内，走线较长引起的，于是在地线上加装地线滤波器，但效果也不太好。后来将地线拆除（经测量变频器整机漏电流很小，对人体不会造成危害，所以可以将地线拆除），效果好一些，但报警现象也是间断出现，这样分析应该不是地线引起的，还是输入端的滤波措施不够，没有将高频滤除干净。因此停机，在输入的每相线上再加两只差模环，在三条输入相线上再套三个共模环，这样开机运行，工作正常，整个系统不再出现现象