

# 衢州西门子PLC模块总代理

产品名称	衢州西门子PLC模块总代理
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	西门子:中国代理商 德国:PLC模块 西门子:授权代理
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
联系电话	18717946324 18717946324

## 产品详情

衢州西门子PLC模块总代理      衢州西门子PLC模块总代理

上海浔之漫智控技术公司授权代理商，价格优势

PLCSIM是西门子公司开发的可编程控制器模拟软件，它在step7集成状态下实现无硬件模拟，也可以与WinCC flexible一同集成与Step7环境下实现上位机监控模拟。S7-PLCSIM是学习S7-300必备的软件，不需要连接真实的CPU即可以仿真运行，直接安装即可，支持Windows 7

### 一、PLCSIM的主要功能

1.显示对象工具栏

2.CPU模式工具栏

3.录制/回放工具栏

### 二、使用仿真软件调试程序的步骤

在STEP 7编程软件中生成项目，编写用户程序。

点击STEP 7的SIMATIC管理器工具条中的【Simulation on/off】按钮，打开S7-PLCSIM窗口，窗口中自动出现CPU视图对象。

在S7-PLCSIM窗口中用菜单命令“PLC”→“Power On”接通仿真PLC的电源；在CPU视图对象中点击STOP小框，令仿真PLC处于STOP模式。执行菜单命令“Execute”→“Scan Mode”→“Continuous Scan”，令仿真PLC的扫描方式为连续扫描。

在SIMATIC管理器中打开要仿真的用户项目，选中“块”对象，点击工具条中的下载按钮，将块对象下载到仿真PLC中。

执行菜单命令“Insert”→“Input Variable”（插入输入变量），创建输入IB字节的视图对象。

用视图对象来模拟实际PLC的输入/输出信号，用它来产生PLC的输入信号，或通过它来观察PLC的输出信号和内部元件的变化情况。

喷油器是柴油内燃机的一个关键部件，是油泵油嘴行业中的主导产品之一。随着我国汽车工业的发展，对喷油器的需求无论在数量上还是质量上都有了新的要求，针对这一情况，我们设计制造了用来加工喷油器的组合机床。

该机床的机械结构复杂，动力头均由法国制造。要求加工精度高，电气挖掘系统功能强，工件加工动作紧，生产效率高。

为了实现该机床钻孔、扩孔、铰孔、攻丝及复合钻孔等功能，我们选用了SIEMENS公司的SIMATIC S7-300可编程控制器和OP15字符操作员面板来达到电气控制的目的，使机床完成在自动方式、半自动方式和手动调零方式下的运行，并且可进行参数的设置及运行状态显示。当机床出现故障时，及时地发出报警信息，准确地排除故障，这种直观的显示方式，提供了良好的人机交互界面。

S7-300可编程控制器的结构为导轨式模块组合，易于更换，可任意选择所需要的模块。而与之相配套的STEP BASIC软件则功能更加强大，具有多样化的编程方式，可在线调试程序或监视标志位、定时器、计数器的实际运行状态，实现PLC的故障诊断、信息查询等功能。

OP15字符显示操作员面板可直接显示状态信息、错误住处和过程变量，这为使用者了角机床运行状态和故障住处带来了很大的方便。

OP15的编程软件PROTOOL/LITE，用于定义OP15的功能和接口，可实现各种显示的画面。OP15通过MPI接口与S7-300可编程控制器连接，并由S7程序通过用户数据区建立和OP15的通讯。

有了上述的硬件和软件的支持，则非常有益于系统的软件设计。机床的程序设计采用的是分布式编程，程序分成独立的指令块，每个块包含给定的作业组的逻辑。

使用的编程方法是梯形图、语句表，根据实现的名作业功能编写出显示块、参数设置块、工作台运行块、自动循环块、动力注调整块等。这块程序块由组织块OB1调用，实现整体和程序的协调运行。

该机床经过几年的运行表明，整个系统设计合理，控制精度高，运行可靠，提高了喷油器生产的自动化水平，减小了操作人员的劳动强度，提高了生产效率。

## 概述工业总线系统

Siemens 工业通信具备集成式完整解决方案所需全部部件，并支持下列总线系统：

工业以太网（IEEE 802.3 和 802.11 WLAN）– 区域网络连接的是占有 90% 以上市场份额的局域网环境中的首要网络标准。通过工业以太网，可在分布很广的区域内构建功能强大的通信网络。

该国际 PROFINET (IEC 61158/61784)标准采用工业以太网，能实现下至现场级，同时包括集成至企业级的所有实时通信。由于全面利用了现有 IT 标准，PROFINET 还在工业以太网上实现同步运动控制应用、高效跨厂商工程组态和机器与设备的高可用性。PROFINET 支持分布式自动化和控制器之间的通信，可实现故障安全应用。

PROFIBUS (IEC 61158/61784) – 的布线系统。它是仅有的一种可用于在生产应用和过程应用中进行通信的现场总线。

AS-Interface (IEC 62026-2/EN 50295) – 可替代电缆束的连接技术，可通过两线制总线非常经济地将传感器和执行器连接在一起。

IO-Link – 用于智能化连接现场级到 MES 级的传感器和执行器的标准。

全球标准 KNX/EIB（EN 50090、ANSI EIA 776）是实现楼宇自动化的基础。

通过控制器或链路执行网关。可以从工厂的任何位置执行组态和诊断。